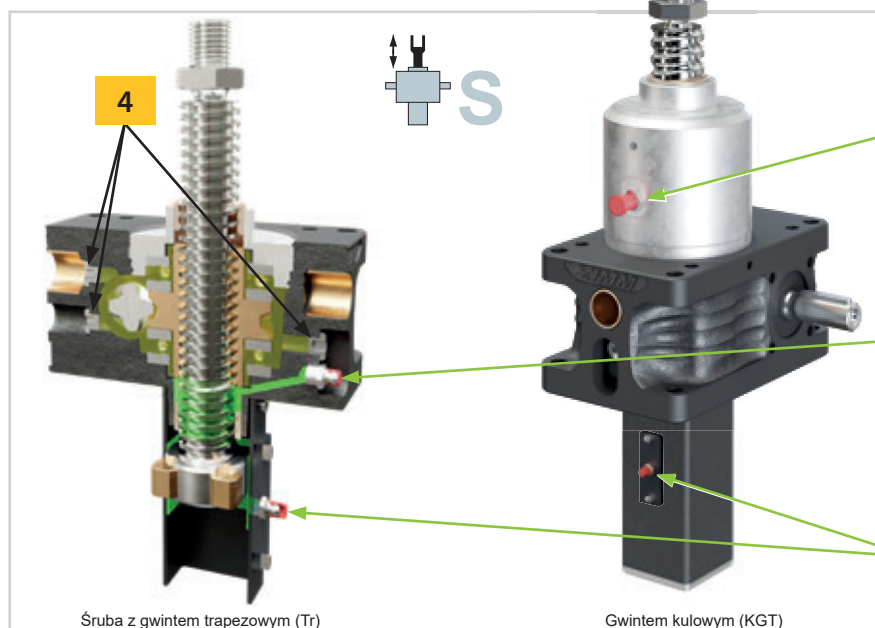


Innowacyjne, oddzielne smarowanie

Środki smarne do śruby i przekładni



Smarowanie śruby podczas pracy zapewnia optymalne rozprowadzanie smaru.

1 Śruba kulowa KGT

Śrubie kulowej KGT należy zapewnić smarowanie co 300 godzin efektywnej pracy. W przypadku systemów do pracy pod dużym obciążeniem co 100 godzin.

Ilość smaru:

Wartość orientacyjna ok. 1 ml na cm średnicy śruby

2 Śruba z gwintem trapezowym Tr

Regularnie sprawdzaj śrubę trapezową i przesmarowuj w zależności od cyklu operacyjnego. Używaj rekomendowanych przez nas smarów. Zostały one idealnie dobrane do wymagań eksploatacyjnych naszych systemów podnośnikowych.

3 Zabezpieczeniem przed przekręceniem VS

Zabezpieczenie przed obrotem posiada wkładki ślizgowe wykonane z brązu, które podczas pracy można smarować za pomocą smarownicy znajdującej się na rurze osłonowej.

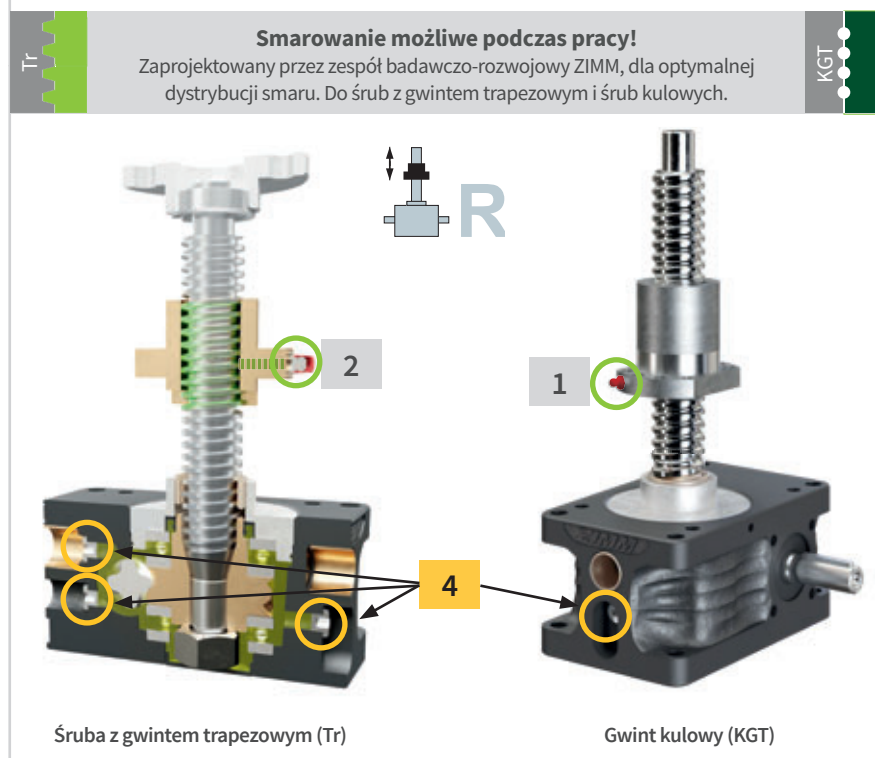
4 Smarowanie przekładni

Przekładnia śrubowa jest uszczelniona i wypełniona wysokiej jakości smarem syntetycznym (dostępna jest również wersja o wysokiej wydajności wypełniona olejem). W normalnych warunkach smarowanie przekładni jest bezobsługowe i wystarcza na cały okres eksploatacji.

UWAGA

W przypadku temperatur pracy do 70 °C najlepsze właściwości smarne uzyskuje się zwykle w przypadku standardowych smarów. W zależności od temperatury otoczenia, obciążenia i cyklu pracy smar może stać się zbyt płynny aby zapewnić dobre smarowanie. Szczególnie w przypadku śrub z gwintem trapezowym wysokie temperatury są szybko osiągnięte. Dlatego należy stosować smary wysokotemperaturowe i wysokowydajne. Jesteśmy do Twojej dyspozycji, aby doradzić w sprawie Twojej aplikacji.

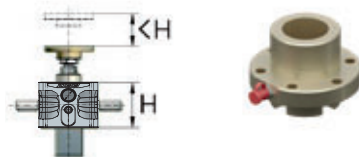
Ostrzeżenie: W niskich temperaturach należy się spodziewać wyższych momentów obrotowych biegu jałowego oraz rozruchowych. W tym przypadku smary syntetyczne są bardziej odpowiednie niż smary mineralne.



Smarowanie w przypadku krótkiego skoku

Wersja S: W przypadku zastosowania podnośnika z krótkim skokiem (skok < wysokość przekładni) należy zwrócić uwagę na dostateczne smarowanie gwintu trapezowego. Najprostszą możliwością stanowi wybór przekładni z większym skokiem (niż wysokość przekładni) i wykonywanie co jakiś czas skoku smarującego. W innym wypadku prosimy skontaktować się z naszym działem technicznym w celu wyboru odpowiedniego rozwiązania.

Wersja R: W przypadku długości skoku < wysokość nakrętki należy zastosować nakrętkę z możliwością smarowania (np. nakrętka podwójna DM).



Instalacje o długiej żywotności

W przypadku instalacji o długiej żywotności (np. podestów roboczych lub scen teatralnych) smar traci swoje właściwości smarne po ok. 5 latach. Zapylenie i zabrudzenie wzmacniają ten efekt. Po upływie 5 lat zalecamy całkowite wyczyszczenie i nasmarowanie od nowa. W przypadku smarów mineralnych może to być konieczne już po 2-3 latach.