

Środki smarne

do podnośnikowych przekładni śrubowych

Innowacyjne, dedykowane środki smarne:

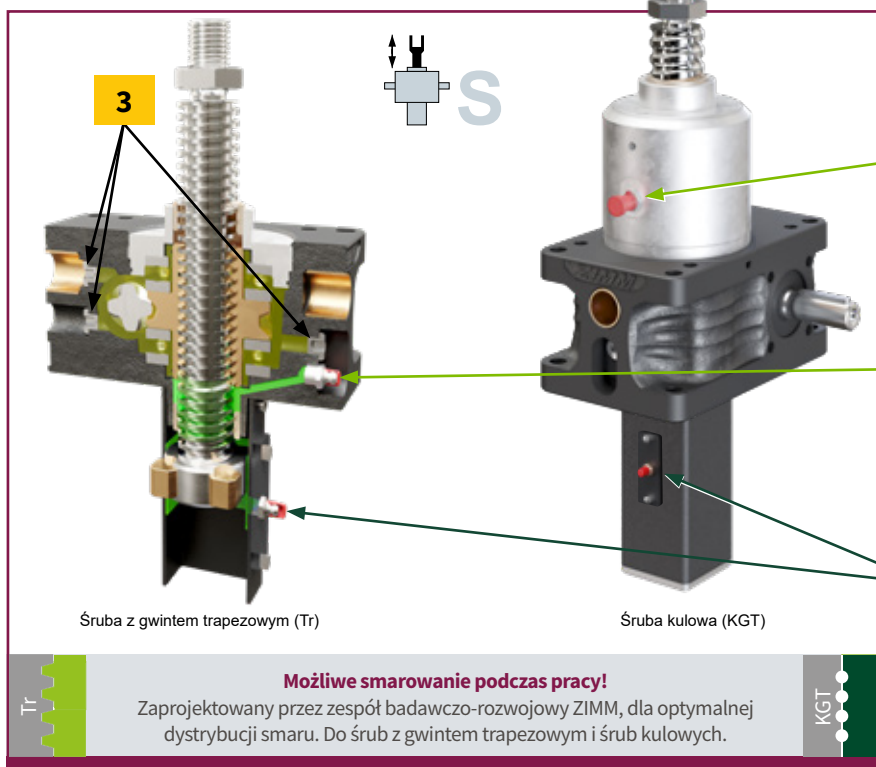
- 1 Śruba z gwintem trapezowym**
Dedykowane środki smarne dobrane specjalnie przez nas. Są optymalne do zastosowania w naszych systemach podnośnikowych. Adekwatnie do cyklu pracy...
- 2 Gwint kulowy KGT**
Smarowanie gwintu kulowego KGT po każdych 300 godzinach efektywnej pracy. Przy wysokich obciążeniach co każde...
- 3 Smarowanie przekładni**
Nasze przekładnie-ZIMM są szczelne i napetnione wysokiej jakości smarem syntetycznym płynnym. Przy normalnym użytkowaniu...

Możliwe jest smarowanie śruby podczas pracy, w celu równomiernego rozprowadzenia środka smarnego. Zarówno dla gwintów trapezowych jak również kulowych.

Innowacyjne, oddzielne smarowanie

Innowacyjne, osobne smarowanie

Środki smarne do śruby i przekładni



Smarowanie śruby podczas pracy zapewnia optymalne rozprowadzenie smaru.

1 Śruba kulowa KGT

Należy zapewnić smarowanie śruby kulowej KGT 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.

1 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.

2 Zabezpieczenie przed wykręceniem / obrotem VS

Zabezpieczenie przed wykręceniem / obrotem posiada przesuwane bloki wykonane z brązu. Można je smarować podczas pracy za pomocą smarowniczek na rurze ochronnej.

3 Smarowanie przekładni

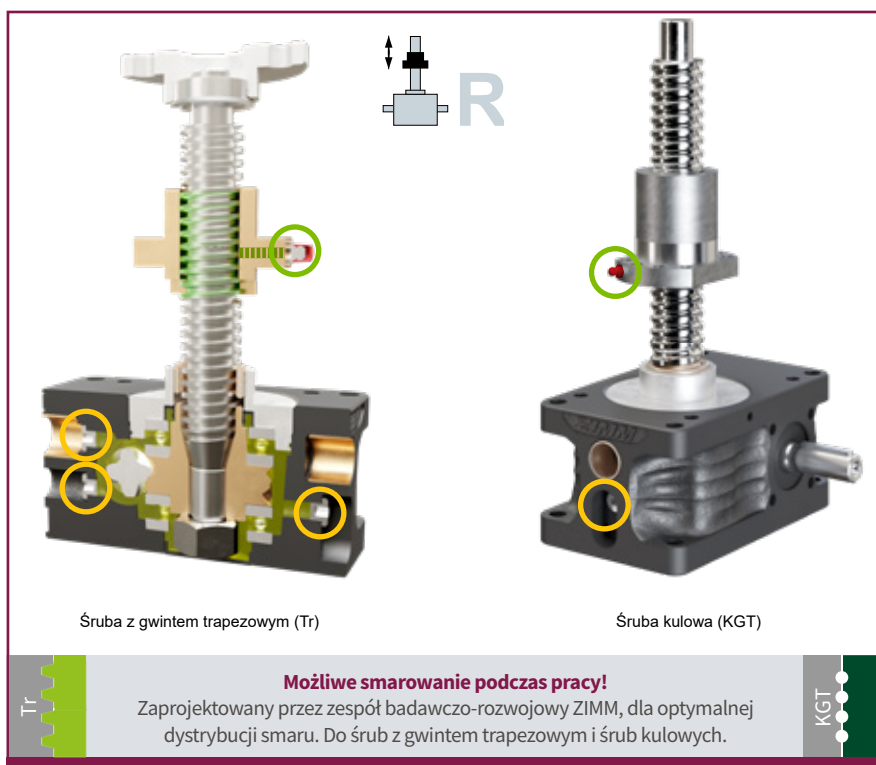
Przekładnia jest uszczelniona i wypełniona wysokiej jakości smarem syntetycznym (dostępna jest również wersja o wysokiej wydajności wypełniona olejem). Przekładnia jest smarowana dożywno podczas normalnej pracy.

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.



Przykład zamówienia: Z-LUB-125-/Tribol GR 4020/460-2 PD

Ilość: 125mL

Wypełnienie:

ZIMM®



ZIMM GmbH

Millennium Park 3

6890 Lustenau/Austria

Tel: 00 43 55 77 / 806-0

E-Mail: sales@zimm.com

Internet: www.zimm.com