

Konserwacja modułu liniowego typu KK

Smarowanie

Profil nosny i wrzeciono wbudowane w moduł liniowy potrzebują jak każde łożysko toczne wystarczającej ilości środków smarnych. Środki smarne zmniejszają tarcie, chronią przed zanieczyszczeniami, utrudniają powstawanie korozji i dzięki swoim właściwościom przedłużają okres użytkowania.

Nie wolno stosować środków smarnych zawierających stały środek smarny (np. grafit lub MoS_2). Do smarowania smarami zalecamy stosowanie smarów zgodnie z DIN 51825, przy normalnym obciążeniu klasy K2K, przy większych obciążeniach ($\text{C/P} < 15$) klasy KP2K o klasie konsystencji NGLI 2 zgodnie z DIN 51818.

Należy przestrzegać zaleceń producenta środka smarnego. Należy sprawdzić zdolność mieszania się różnych środków smarnych. Oleje smarne na bazie olejów mineralnych są mieszalne przy takiej samej klasyfikacji (np. CL) i podobnej lepkości (maksymalnie jedna klasa różnicy). Smary są mieszalne, jeżeli mają taki sam olej bazowy i taki sam typ zagęszczania. Lepkość oleju bazowego musi być podobna. Klasa NGLI może się różnić maksymalnie o jeden stopień.

Po zamontowaniu profilu nosnego i wrzeciona w fabryce przeprowadzane jest smarowanie podstawowe. Przy wykonywaniu montażu należy nasmarować moduł liniowy przed uruchomieniem.

W normalnych warunkach eksploatacji prowadnice szyn profilowych i przekładnia kulowo-toczna muszą być smarowane uzupełniająco.

Przed smarowaniem należy sprawdzić moduł liniowy pod względem występowania zanieczyszczeń i ewentualnie oczyścić.

Ilości środków smarnych:

Model	Przekładnia kulowo- toczna	Ilość środka smarnego na jeden wózek	Droga przemieszczania
KK40	8x1	0,5 g	250 km
KK50	8x2	0,55 g	300 km
KK60	12x5	0,7 g	300 km
KK60	12x10	0,75 g	600 km
KK86	15x10	2,5 g	600 km
KK86	15x20	3,0 g	800 km
KK100	20x20	4,5 g	1000 km

W przypadku wózków nienapędzanych należy zredukować ilość środków smarnych do około 75 % podanych wartości.

Moduły liniowe wyposażone są standardowo na końcach wózka w gniazda smarowe do napełniania za pomocą typowych jednorecznych smarownic; opcjonalne wyposażenie to przystawki do smarowania służące do podłączenia modułów liniowych do przewodu smarującego smarowania centralnego.

Nieuszczelnione łożysko stale należy również kontrolować w terminach smarowania i w razie potrzeby uzupełniać poziom środków smarnych.

Należy dopilnować, żeby trakcie smarowania wózek znajdował się w położeniu krancowym, aby zapewnione było wystarczające smarowanie całego modułu liniowego.

Odstępy między smarowaniami uzupełniającymi wynoszą 200–600 roboczogodzin wzgl. drogi przemieszczania zgodnie z powyższą tabelą przy obciążeniach $\leq 0,10 C_{dyn}$.

W przypadku ustawienia pionowego ilość środka smarnego wzrasta o ok. 50%.

W przypadku szczególnych warunków pracy (zabrudzenie, krótki skok, typ wbudowania) należy dopasować odstęp między smarowaniami do rodzaju zastosowania.

UWAGA W przypadku modułów liniowych z osłoną mieszkową gniazda smarowe są dostępne jedynie wtedy, gdy osłona mieszkowa jest zdjęta z wózka.

Czyszczenie

Na nieosłoniętym profilu nosnym mogą powstawać i osadzać się zanieczyszczenia. Zabrudzenia te muszą być regularnie usuwane.