



Spannmittel mit Zentralschmierung

Inhaltsverzeichnis	Seite
Wartung	2

Erstellungsdatum: 29.09.2005



- Wartung, Instandhaltung

Spannmittel mit Zentralschmierung

Datum: **29.09.2005**

RN 1485/1

Allgemein

Bei Spannmittel mit Zentralschmierung wird empfohlen, die eingebauten Dosierpatronen

- alle ca. 20 Spannzyklen bei rotierenden bzw. alle ca. 50 Spannzyklen bei stationären Spannvorrichtungen mit 1 Schmierimpuls ,
- bei einer Impulsdauer von mindestens 3 sec ,
- mit einem Impulsdruck zwischen 10 und 45 bar (12 und 30 bar)*,
- bei einer Impulspause von mindestens 5 sec ,
- mit einem Impulspausendruck von max. 3 bar (0,8) * am Eingang der Dosiereinheit ,
und
- mit einem Schmierstoff mit ISO- Viskositätsklasse VG 68 ... 220 DIN 51519

anzusteuern. Diese Angaben gelten für VOGEL–Dosierpatronen. (Mit * in Klammer gekennzeichnete Angaben gelten für MECA–FLUID–Dosierpatronen.

Hinweis : Um eine optimale Schmierung zu erreichen, muß der Beginn der Schmierimpulse in die Offenstellungsphase des Spannmittels fallen.

Schmierverhältnis

Je nach Einsatzfall und Abnutzungsgrad muß das Schmierverhältnis (Spannungen / Schmierverhältnis) so reguliert werden, daß alle beweglichen Teile ausreichend geschmiert werden. Dies gilt auch, wenn dadurch mehr Schmiermittel benötigt wird als anfangs geplant war.

Ebenso kann das Schmierverhältnis vergrößert werden, sollte sich herausstellen, daß zuviel Schmiermittel ungenutzt aus dem Spannmittel austritt.

Weitere Wartungsarbeiten, Generalinspektion

Weitere Wartungsarbeiten fallen, je nach Einsatzbedingungen, erst in größeren Zeitabständen, insbesondere dann, wenn sich Schwergängigkeit bemerkbar macht, an.

In diesem Fall ist das Spannmittel zu zerlegen, zu reinigen und vor dem Zusammenbau neu einzuölen. Bei solch einer Generalreinigung sollten alle beschädigten und einer dynamischen Belastung unterliegenden Dichtelemente mitgewechselt werden. Um im Störfall längere Ausfallzeiten zu vermeiden, empfiehlt es sich deshalb, stets einen auf der Stückliste gekennzeichneten Satz Verschleißteile auf Lager zu legen.

Während des Zusammenbaus des Spannmittels ist sorgfältig darauf zu achten, daß signierte Teile in der ihnen zgedachten Lage wieder eingesetzt werden .

Wird dies beachtet, so erübrigt sich in der Regel bei Drehzahlen unter 3000 min^{-1} ein Nachwuchten des vormals zerlegten Spannmittels. Dennoch sollte nach der Generalinspektion in einem Probelauf auf die Laufruhe des Spannmittels geachtet werden. Sollte diese nicht zufriedenstellend sein, so kann das Spannmittel im Hause der Fa. RÖHM oder beim Kunden durch unseren Monteur mit Hilfe eines Mobilwuchtgerätes gegen Berechnung nachgewuchtet werden.

KOB Sontheim, Ausgabedatum 29.09.2005

Hr. Niewrzella