



LAGD 60/125

Használati útmutató

TARTALOMJEGYZÉK

1. MŰSZAKI ADATOK
 2. BESZERELÉS
 3. ADAGOLÁSI ÜTEM MEGVÁLASZTÁSA
 - 3.1 Tapasztalati alapú megközelítés
 - 3.2 A zsírzópisztollyal megegyezően
 4. AKTIVÁLÁSI IDŐSZAK
 - 4.1 Az időzítést befolyásoló tényezők
 5. PROBLÉMAMEGOLDÁS
 6. ÚJRAHASZNOSÍTÁSI TANÁCSOK
 7. TARTOZÉKOK
-

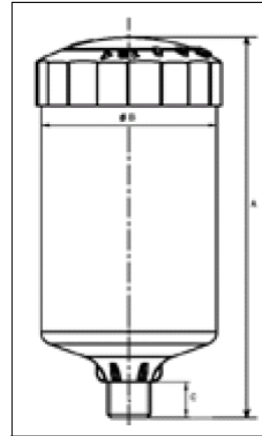
1. MŰSZAKI ADATOK

Zsírtérfogat LAGD 60	60 ml, (2.03 fl.oz US)
Zsírtérfogat LAGD 125	125 ml, (4.25 fl.oz US)
Névleges kiürülési idő	beállítható; 1-12 hónap
Környezeti hőmérsékleti tartomány	-20 °C - 60 °C (-5 °F - 140 °F)
Max. üzemi nyomás	5 bar (75 psi)*
Hajtógáz	sűrített nemesgáz
Csatlakozómenet	G 1/4
Ajánlott tárolási hőmérséklet	+20 °C (+70 °F)
A kenőberendezés tárolási ideje	2 év**
LAGD 60 kb. súlya.	130 g (4.3 oz) (zsírral együtt)
LAGD 125 kb. súlya	200 g (6.9 oz) (zsírral együtt)
Jelölés	LAGD 125/WA2 (LGWA 2-vel töltve) LAGD "Térfogat"/"kenőanyag"

* Egy kenőanyaggal teli kenőberendezés max. belső nyomása teljesen zárt alkalmazásnál. Ha a nyomásértéket meghaladjuk a berendezés karja a kezelőszemélyzetet veszélyeztetése nélkül leengedi a nyomást.

** A tárolási idő a kenőberendezésen feltüntetett gyártási időtől számított 2 év. A 2 éves tárolási idő után a berendezés max. 12 hónapig használható.

	LAGD 125		LAGD 60	
	mm	inch	mm	inch
A	117	4.606	86	3.386
øB	54	2.125	54	2.125
C	11	0.433	11	0.433



2. BESZERELÉS

1. A berendezésre egy vízálló tollal írjuk rá az üzembe helyezés időpontját.
 2. Húzzuk le a kenőberendezés végfedelét.
 3. Egy pénzérmével fordítsuk el a számlapot a berendezés aktiválásához.
 4. Tisztítsuk meg a kenési pont körüli területet.
 5. Vegyük le a régi kenőberendezést vagy zsírzót.
 6. Kézi meghúzással szereljük rá az új kenőegységet.
 7. Javasoljuk a csapágy állapotának, valamint kenőpisztoly helyzetének ellenőrzését az üritési időtartam minden negyed részénél.
- Pl.: egy hónapos beállításnál hetente, ill. 12 hónapos adagolásnál 3 havonta.



Ha a berendezést új csapágyra szereljük fel:

1. Ellenőrizzük, hogy a SYSTEM 24 rendszerben lévő zsír megfelelő-e.
2. Töltsük fel a szállítóvezetéseket és a csapágyat zsírral.
3. Ügyeljünk a zsír kompatibilitására.
4. Győződjünk meg róla, hogy a környezeti hőmérséklet -20 °C és $+60\text{ °C}$ között van. Ha a környezeti hőmérséklet tartósan $+40\text{ °C}$ fölött van, az optimális teljesítmény érdekében ne válasszunk 6 hónapnál hosszabb adagolási időszakot.
5. Ellenőrizzük, hogy a berendezés adagolja a zsírt a csapágyaknak, ill. a kenést igénylő alkatrészeknek.
6. Az egységet ne helyezzük a csapágytól 300 mm-nél nagyobb távolságra.
7. Csak 6 mm-es belső átmérőjű adagoló vezetéseket használjunk.
8. Védjük a berendezést a rezgéstől. Használjuk az LAPC 50 rögzítőt, árnyékoljuk a berendezést, vagy helyezzük távolra. Ha a gázcella vagy a készülék teteje véletlenül megsérül, az elektrolit elszivároghat. További információ a biztonsági adatlapon.
9. A berendezést védjük a hőtől és a hirtelen hőmérsékletváltozástól.

Megjegyzés:

- A kenőberendezés átmeneti időre kikapcsolható. Ehhez az számlálót állítsuk 0-ra.
- A berendezés bármilyen helyzetben üzembe helyezhető. Vízálló, ezért víz alatti használatra is beszerelhető.
- Az olajjal működő kenőberendezések normál esetben el vannak látva egy visszacsapó szelep dugóval. Ezt ne távolítsuk el.

3. AZ ADAGOLÁSI ÜTEM MEGVÁLASZTÁSA

Az adagolási ütem megválasztásához az SKF az alábbi módszerek valamelyikét javasolja.

3.1 Tapasztalati megközelítés

Ha a korábban választott adagolás megfelelő, használjuk ugyanazt az új kenőberendezéshez.

3.2 Zsírópisztollyal megegyező

A kenőberendezést az időt állítsuk be úgy, hogy a csapágy biztosan ugyannyi kenőanyagot kapjon, mint amennyit korábban a zsírópisztoly adagolt.

Példa :

- "X" csapágy havonta 10 löketet kap az SKF kézi működtetésű zsírzópisztolyából (SKF 1077600).
- Egy teljes löket = $2,0 \text{ cm}^3$.

LAGD 60

- Az LAGD 60 berendezés úrtartalma $60 \text{ ml} = 60 \text{ cm}^3$.
- A 60 cm^3 osztva $2,0 \text{ cm}^3 = 30$ löket.
- 10 löket/hónap egyenlő 30 osztva $10 = 3$ hónap.

A kenőberendezés időzítését állítsuk 3 hónapra.

LAGD 125

- Az LAGD 125 berendezés úrtartalma $125 \text{ ml} = 125 \text{ cm}^3$.
- 125 cm^3 osztva $2,0 \text{ cm}^3 = 62$ löket.
- 10 löket/hónap egyenlő 62 osztva $10 = 6,2$ hónap.

A kenőberendezés óráját állítsuk 6 hónapra.

4. AKTIVÁLÁSI IDŐSZAK

A kenőberendezés késleltetve kezdi meg a kenőanyag adagolását. A késleltetés függ a beállított időtől és az üzemi hőmérséklettől. Normál környezeti hőmérsékleten, a kenőberendezés egy héten belül megkezdi az adagolást, -20 °C -on két héten belül. Ezen beüzemelési időszak alatt a csapágyház elegendő elegendő kenést biztosít a csapágyaknak.

4.1 Az ütemezést befolyásoló tényezők

Az adagolás ütemét befolyásolhatja a kenőcsatornák ellenállása és az üzemi hőmérséklet. Ha a környezeti hőmérséklet -10 °C alatt van a kiürülési idő kb. kétszer annyi, mint amit a kenőberendezés mutat. Viszont, ha a hőmérséklet $+40 \text{ °C}$ felett van, a kiürülési idő kb. a fele a kenőberendezésen feltüntetettnek.

5. PROBLÉMAMEGOLDÁS

Probléma	Lehetséges ok	Teendő
A kenőberendezés nem, vagy nagyon lassan ürít	Helytelen beszerelés	Állítsunk az adagolási ütemen
	A kenőrendszer nincs aktiválva	Aktiváljuk az óra beállításával
	A kenőcsatornák el vannak dugulva	Szabadítsuk fel a vezetékeket úgy, hogy a zsírzópisztollyal erősen keresztünyomjuk a kenőcsatornákon a zsírt
	Túl nagy az ellenállás	Ellenőrizzük, hogy: - a fölösleges zsír el tud-e távozni - a vezetékek hossza nem haladja meg a 300 mm-t - a vezetékek belső átmérője 6 mm
A kenőanyag túl gyorsan fogy	Helytelen beállítás	Állítsunk az adagolási ütemen
	Rövid ideig magas hőmérsékletek	Intézkedésre nincs szükség
Levegő került a pisztoly és a kenőrendszer közé	A kiválasztott időhöz képes hosszabb időszak került beállításra	Cseréljük ki a kenőegységet
	A környezeti hőmérséklet meghaladja a +60 °C-t	Cseréljük az egységet és óvjuk a berendezést a magas környezeti hőmérséklettől
A kenőberendezés nyaka törik	Túl nagy rezgés, vagy behatás	Az egységet rögzítsük az LAPC 50-el
Ha a kenőberendezés még mindig nem működik, forduljon helyi SKF SYSTEM 24 szállítójához.		

6. ÚJRAHASZNOSÍTÁSI TANÁCSOK

A kenőberendezés hulladékként való elhelyezésének a helyi előírások szerint kell történni. A kenőrendszert tekintjük ipari hulladéknak (olajok, zsírok, szűrők, ...) EU hulladékkód: 15 01 10.

7. TARTOZÉKOK

Jelölés	Megnevezés
LAPA 45	Szögcsatlakozó 45°
LAPA 90	Szögcsatlakozó 90°
LAPB 3X4E1	Kenőkefe 3 x 4 cm*
LAPB 3X7E1	Kenőkefe 3 x 7 cm*
LAPB 3X10E1	Kenőkefe 3 x 10 cm*
LAPB 5-16E	Emelősínes kenőkefe*
LAPB D2	Kenőkefe; kerek, 2 cm átmérő*
LAPC 50	Rögzítőkapocs
LAPE 35	Toldalék 35 mm
LAPE 50	Toldalék 50 mm
LAPF F1/4	Csőcsatlakozó G 1/4
LAPF M1/4	Csőcsatlakozó G 1/4
LAPF M1/8	Csőcsatlakozó G 1/8
LAPF M3/8	Csőcsatlakozó G 3/8
LAPG 1/4	Zsírzszem G 1/4
LAPM 2	Y-csatlakozó
LAPM 4	4:1 G 1/2
LAPN 1/8	Csatlakozószem G 1/4 - G 1/8
LAPN 1/2	Csatlakozószem G 1/4 - G 1/2
LAPN 1/4	Csatlakozószem G 1/4 - G 1/4
LAPN 3/8	Csatlakozószem G 1/4 - G 3/8
LAPN 6	Csatlakozószem G 1/4 - M6
LAPN 8	Csatlakozószem G 1/4 - M8
LAPN 8X1	Csatlakozószem G 1/4 - M8x1
LAPN 10	Csatlakozószem G 1/4 - M10
LAPN 10X1	Csatlakozószem G 1/4 - M10x1
LAPN 12	Csatlakozószem G 1/4 - M12
LAPN 12X1.5	Csatlakozószem G 1/4 - M12x1,5
LAPT 1000	Rugalmas cső, 1.000 mm
LAPV 1/4	Visszacsapó szelep G 1/4
LAPV 1/8	Visszacsapó szelep G 1/8

* Csak olajjal töltött SYSTEM 24 egységeket használjanak.

SKF LAGD 60/125

Termékeink folyamatos fejlesztésére törekedve fenntartjuk magunknak a jogot a fenti műszaki leírás bármely részének előzetes bejelentés nélküli megváltoztatására. Bár mindent megtettünk a jelen kiadvány pontosságának biztosításáért, az esetleges hibákért és kihagyásokért az SKF semmilyen felelősséget nem vállal.