

Рекомендации по обслуживанию ШВП (SBC Linear Co., Ltd., Южная Корея).

Смазка ШВП осуществляется путем нанесения смазки непосредственно на винт, либо через боковое отверстие, расположенное на фланце гайки ШВП не реже одного раза в шесть месяцев. Оптимальным решением является установка централизованной системы смазки.

При проверке (не реже одного раза в полгода) обращайте внимание на количество смазывающего вещества и степень его чистоты. Если смазка загрязнена или ее недостаточно, это может привести к уменьшению срока службы ШВП.

При интенсивной эксплуатации, запыленности или загрязненности рабочей среды, вероятности образования конденсата рекомендуется сокращать интервалы между ТО до 1-2 месяцев.

Для смазки ШВП рекомендуется применять консистентную смазку или смазочное масло.

Для оптимального выбора типа смазки можно воспользоваться следующей таблицей:

| Параметр | Консистентная смазка | Смазочное масло |
|--|-----------------------|-----------------|
| Скорость перемещения | низкая, средняя | высокая |
| Способность скребков удерживать смазку | хорошая | плохая |
| Замена смазки | затруднена | простая |
| Срок службы | сравнительно короткий | длительный |
| Трение | высокое | низкое |
| Теплопроводность | низкая | высокая |
| Эффективность | хорошая | отличная |

Рекомендуемые типы смазок:

- Shell Alvania Grease AV2, Alvania Grease G2, Alvania Grease RL2;
- консистентные смазки по классификации NLGI – 000; 00; 0,1,2,3;
- смазки, соответствующие KP2P-35 (по стандарту DIN 51502);
- масло, эквивалентное турбинному VG32-68 (по ISO);
- консистентные смазки на литиевой основе – ЛКС-2, ЛДС-3.

Вращение винта ШВП должно происходить плавно, без заеданий и с одинаковым усилием по всей длине. Появление на рабочих поверхностях ШВП следов износа (шелушения, выкрашивания металла) не допустимо и свидетельствует о неисправности или истечении срока службы изделия.

Внимание! Все работы, связанные с транспортировкой и монтажом ШВП, выполняйте осторожно, без применения излишних усилий. Избегайте ударов.

При установке и эксплуатации ШВП необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности работы с механизмами.

Внимание! Работы по ремонту, монтажу, техническому обслуживанию, консервации изделия производить только при полностью отключенном электрооборудовании.

При транспортировке в условиях температур ниже или выше рабочей, необходимо выдержать изделие в пределах рабочей температуры (от +5⁰С до +40⁰С) не менее 3-х часов.

Не рекомендуется устанавливать или хранить ШВП в тех местах, где существует вероятность образования конденсата.

Если условия работы сопряжены с вероятностью попадания на ШВП твердых частиц, пыли, стружки, воды, посторонних предметов и т. п., рекомендуется использовать элементы защиты.

При эксплуатации необходимо следить за чистотой изделия, периодически очищать его от пыли и грязи. Обтирочные материалы, которыми очищается ШВП, не должны оставлять следов и ворса на протираемых поверхностях.