

SYSTEM24® – jednopunktowe smarownice automatyczne - LAGD 125 i LAGD 60

- Elastyczne nastawianie czasu w zakresie między 1 a 12 miesięcy
- Wysoka niezawodność i dokładność dawkowania pozwala na stosowanie procedury „zamontuj i zapomnij” aż do określonej daty wymiany smarownicy
- Przezroczysty pojemnik pozwala na wizualną kontrolę ilości środka smarnego
- Duża pojemność, zwarta budowa pozwala na zainstalowanie w trudno dostępnych miejscach
- Zawór zwrotny o zmienionej konstrukcji do smarownic SYSTEM 24 z wypełnieniem olejowym jest mniej wrażliwy na drgania, co minimalizuje ryzyko wycieku
- Dostępne z wypełnieniem różnego rodzaju wysokiej jakości smarami i olejami SKF, które są przeznaczone specjalnie do szerokiego zakresu zastosowań łożyskowych
- Ustawianie czasu opróżniania jest prostą czynnością wykonywaną w czasie procesu montażu
- Hermetyczne uszczelnienie zapobiega wniknięciu zanieczyszczeń i ciał obcych
- Umożliwia ustawienie małej prędkości dawkowania środka smarnego
- Dostępne w dwóch wielkościach: 125 ml (LAGD 125) i 60 ml (LAGD 60)
- Można tymczasowo zatrzymać proces opróżniania
- Dostępny jest szeroki zakres wyposażenia dodatkowego



Zwiększona niezawodność w wysokich temperaturach

- Przezroczysty zbiornik środka smarnego wykonany z poliamidu redukuje dyfuzję gazu
- Większe molekuły obojętnego gazu wymuszającego przesuw tłoka są mniej czułe na wysokie temperatury

Zatwierdzenie iskrobezpieczeństwa dla strefy 0

- Sprawdzone i zaaprobowane do stosowania w miejscach, gdzie występuje w sposób ciągły atmosfera wybuchowa spowodowana przez gazy, opary i kurz, jak również do używania w kopalniach i obszarach znajdujących się pod ziemią

Katalogi/ poradniki internetowe

PL

Pełna oferta narzędzi i smarów SKF
<http://www.mapro.skf.com/mp3000pl.htm>

PL

Interaktywny poradnik prawidłowego montażu/demontażu łożysk SKF
<http://www.skf.com/mount/>

EN

„DialSet” - program do obliczania ilości smaru do dosmarowywania
<http://www.mapro.skf.com>

© SKF i SYSTEM 24 są zastrzeżonymi znakami towarowymi Grupy SKF.
© Grupa SKF 2006

Treść niniejszej publikacji jest chroniona prawem autorskim wydawcy i nie może być przedrukowywana w części lub w całości o ile nie uzyska się odpowiedniego zezwolenia. Dołożono wszelkich starań aby informacje zawarte w tej publikacji były możliwie dokładne, nie mniej wydawca nie ponosi żadnej odpowiedzialności za ewentualne straty - bezpośrednie lub pośrednie wynikające z ich użycia.

Publikacja 019 PL
Wydrukowano w Polsce



Zaufałeś

inżynierom SKF w doborze łożysk dla Twoich maszyn? Zaufaj im również w określeniu praktyk ich smarowania!



Odpowiedni smar łożyskowy SKF

„DialSet” - program do obliczania ilości smaru do dosmarowywania, dostępna również wersja na PDA

Jednopunktowa smarownica automatyczna SYSTEM 24

Wielopunktowy system smarowania – MultiPoint

Odpowiedni smar łożyskowy SKF + Odpowiednia

ilość smaru + Właściwa metoda smarowania =

Maksymalna żywotność łożyska, zmniejszenie ilości i czasu trwania przestoju oraz zwiększenie zysków firmy.

Można zapobiec ponad 60% przedwczesnych uszkodzeń łożysk.

Złe smarowanie **36%**



36% przedwczesnych uszkodzeń łożysk spowodowanych jest przez stosowanie niewłaściwego smaru lub nieodpowiednie smarowanie. Tam gdzie smarowanie ręczne nie jest możliwe do przeprowadzenia SKF może sporządzić specyfikację i dostarczyć w pełni automatyczny system. Efektywne smarowanie przy użyciu zalecanych przez SKF smarów, narzędzi i technik pomaga zmniejszyć czas przestoju.

Zły montaż **16%**



Ok. 16% przedwczesnych uszkodzeń łożysk spowodowanych jest przez zły montaż (zwykle brutalna siła...) i nieznaną właściwość narzędzi montażowych. Profesjonalny montaż przy użyciu specjalistycznych narzędzi i technik jest kolejnym pozytywnym krokiem w celu uzyskania maksymalnej efektywności maszyny.

Zanieczyszczenia **14%**



Łożysko jest precyzyjnym elementem, który nie będzie pracował efektywnie jeśli zarówno samo łożysko jak i jego środek smarowy nie będą izolowane przed zanieczyszczeniami. SKF ma duże możliwości produkcyjne i konstrukcyjne i może znaleźć metodę uszczelnienia dla większości przypadków, gdzie istnieją ciężkie warunki pracy.

Zużycie **34%**



Zawsze gdy maszyna jest przeciążona, niewłaściwie obsługiwana lub zaniedbywana – łożyska są narażone na pracę w nieodpowiednich warunkach. Można uniknąć nagłej awarii maszyny, gdyż łożysko emituje „sygnały wczesnego ostrzegania”, które mogą być wykryte i zinterpretowane przy użyciu sprzętu diagnostycznego SKF.

Właściwe smarowanie łożysk jest krytycznym elementem bezproblemowej pracy maszyny.

Znaczenie używania właściwych smarów łożyskowych do odpowiednich zastosowań nie może być niedoceniane. Smar w łożysku ma znaczenie w trzech spośród czterech krytycznych czynników bezproblemowej pracy. Poprzez dobór właściwego smaru SKF uzyskuje się maksymalną długość życia łożyska, co w efekcie daje wydłużenie czasu i obniżenie kosztów produkcji.

Dlaczego smary SKF mają szczególne właściwości?

SKF jako pionier w projektowaniu i produkcji łożysk najlepiej rozumie potrzebę smarowania łożysk w różnych warunkach pracy. SKF rozumie także, że wyjątkowa jakość produkowanych łożysk, która jest znana na świecie, musi być zabezpieczana przez smary o równie wysokiej jakości. Intensywne badania, testy i praktyczne doświadczenia są częścią składową formuł wszystkich smarów SKF - to zapewnia, że smary SKF są najlepszymi jakie można dostać w jakiegokolwiek części świata. Właściwy dobór smaru ma zasadnicze znaczenie dla bezproblemowej pracy Waszych urządzeń.

Dlaczego właściwy dobór smaru jest tak ważny?

Smary ogólnego zastosowania nie nadają się do przypadków specjalnych i raczej mogą powodować problemy niż dawać korzyści. Zastosowania łożysk różnią się w zakresie obciążeń, prędkości, temperatury, warunków otoczenia, a właściwe smarowanie oznacza precyzyjny dobór smaru do danego przypadku.



Tabela doboru smarów łożyskowych

Warunki pracy łożyska	Temperatura	Prędkość	Obciążenie	Wiel pionowy	Wysoka prędkość pierszcienia zewnętrznego	Ruchy oscylacyjne	Silne drgania	Obciążenie udarowe lub częsty rozruch	Niski poziom hałasu	Niskie tarcie	Właściwości antykorozyjne	GPF (*1)	Opis	Zakres temperatur (*2)	Zagęszczacz / olej bazowy	Lepkość oleju bazowego
LGMT 2	M	M	L do M	O	I	I	+	I	I	O	+	1	Ogólne przeznaczenie w przemyśle i motoryzacji	-30 °C / -22 °F	Mydło litowe / olej mineralny	110
LGMT 3	M	M	L do M	+	I	I	+	I	I	O	O	1	Ogólne przeznaczenie w przemyśle i motoryzacji	-30 °C / -22 °F	Mydło litowe / olej mineralny	120
LGEP 2	M	L do M	H	O	I	O	+	+	I	I	+	1	Duże naciski	-20 °C / -4 °F	Mydło litowe / olej mineralny	200
LGFP 2	M	M	L do M	O	I	I	I	I	I	O	+	0.7	Możliwość kontaktu z żywnością	-20 °C / -4 °F	Złożone mydło aluminowe / 130 medyczny olej wazelinowy	130
LGEM 2	M	VL	H do VH	O	I	+	+	+	I	I	+	1	Duża lepkość plus środki stałe	-20 °C / -4 °F	Mydło litowe / olej mineralny	500
LGEV 2	M	VL	H do VH	O	I	+	+	+	I	I	+	1	Wyjątkowo wysoka lepkość i dodatki stałe	-10 °C / -14 °F	Mydło litowo-wapniowe / 1020 olej mineralny	1020
LGLT 2	L do M	M do EH	L	O	I	I	I	+	+	+	O	2	Niska temperatura, wyjątkowo wysoka prędkość	-50 °C / -58 °F	Mydło litowe / olej diestrowy	18
LGGB 2	L do M	L do M	M do H	O	I	+	+	+	I	O	O	0.7	Ulegający biodegradacji, o małej toksyczności	-40 °C / -40 °F	Mydło litowo-wapniowe / 110 syntetyczny olej estrowy	110
LGWM 1	L do M	L do M	H	I	I	+	+	+	I	I	+	1	Duże naciski, niska temperatura	-30 °C / -22 °F	Mydło litowe / olej mineralny	200
LGWA 2	M do H	L do M	H	O	I	+	+	+	I	O	+	1.5	Szeroki zakres temperatury (*3), duże naciski	-30 °C / -22 °F	Złożone mydło litowe / olej mineralny	185
LGHB 2	M do H	VL do M	H do VH	O	+	+	+	+	I	I	+	1.7	Dodatki EP duża lepkość, wysoka temperatura (*6)	-20 °C / -4 °F	Złożone sulfonian wapnia / 400 olej mineralny	400
LGHP 2	M do H	M do H	L do M	+	I	+	+	+	+	O	+	2	Wysokiej jakości izotermalny smar polimociniowy	-40 °C / -40 °F	Polimociniowy / olej mineralny	96
LGET 2	VH	L do M	H do VH	O	+	+	+	+	I	I	O	(*)	Wysoka temperatura	-40 °C / -40 °F	PTFE / syntetyczny (polimer fluorowy)	400

(*1) GPF – współczynnik korekcyjny smaru
 (*2) LTL – dolna temperatura graniczna
 HTPL – górna temperatura zalecana
 (*3) mm²/s w 40 °C / 104 °F = cSt.

(*4) LGGB 2 może pracować chwilowo w temp. 120 °C / 250 °F
 (*5) LGWA 2 może pracować chwilowo w temp. 220 °C / 428 °F
 (*6) LGHB 2 może pracować chwilowo w temp. 200 °C / 392 °F
 (*7) Zapytaj SKF o okresy pracy smaru do wymiany

— Nieodpowiedni
 O Odpowiedni
 + Zalecany
 M – średnia
 VL – bardzo niska
 L – niska
 H – wysoka
 VH – bardzo wysoka