

INSTRUKCJA OBSŁUGI I MONTAŻU WOLNOBIEGÓW TYP FD, FDN, FDE

Ważne

Przed montażem i uruchomieniem produktu należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję i zwrócić uwagę na podane wskazówki i ostrzeżenia.

Niniejsza instrukcja montażu i obsługi jest ważna tylko przy założeniu, że zastosowany został odpowiedni typ wolnobiegu. Dobór i projektowanie odpowiedniego sprzęgła nie są tematem niniejszej instrukcji.

W przypadku nieprzestrzegania niniejszej instrukcji bądź błędnego jej interpretowania, traci ważność gwarancja firmy RINGSPANN GmbH, a firma nie ponosi jakiegokolwiek odpowiedzialności za produkt. To samo dotyczy przypadków demontażu naszego produktu lub dokonywania w nim zmian.

Niniejszą instrukcję należy starannie przechowywać i w przypadku dalszej odsprzedaży załączyć do produktu bądź urządzenia, w którym został zamontowany, aby umożliwić dostęp do niej następnemu użytkownikowi.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa:

Montaż i uruchomienie naszego produktu mogą nastąpić jedynie przez wyszkolony personel.

Roboty naprawcze mogą być przeprowadzane wyłącznie przez producenta lub autoryzowane przedstawicielstwo firmy RINGSPANN.

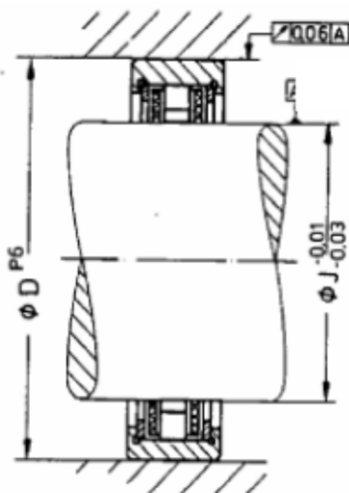
Jeśli istnieje podejrzenie złego funkcjonowania, należy wyłączyć urządzenie lub maszynę, w której zamontowano sprzęgło, i powiadomić o tym firmę:



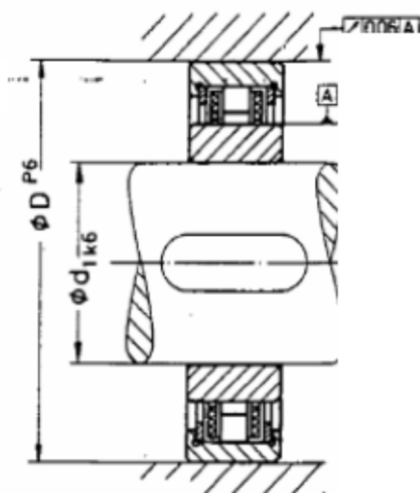
Importer:

Albeco sp. z o.o., ul. Południowa 71, 62-064 Plewiska
e-kontakt@albeco.com.pl +48 61 60 00 100

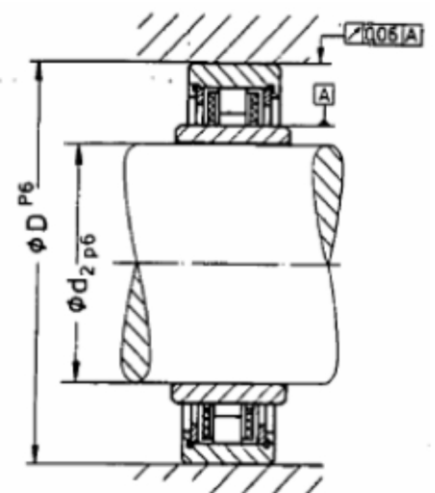
Przed wszelkimi pracami elektrycznymi należy odłączyć zasilanie.
Obracające się części należy zabezpieczyć osłonami.



Typ FD



Typ FDN



Typ FDE

1. TOLERANCJE I CZĘŚCI PRZYŁĄCZENIOWE

a) Część zewnętrzna.

Połączenie cierne pomiędzy częścią zewnętrzną a pierścieniem zewnętrznym wolnobiegu przy dotrzymaniu tolerancji P6 zapewnia niezawodne przeniesienie momentu obrotowego.

b) Część wewnętrzną.

Typ FD: Montaż - wolnobieg bez pierścienia wewnętrznego. Wał musi być wykonany w tolerancji od -0,01 do -0,03.

Typ FDN: Montaż - wolnobieg z pierścieniem wewnętrznym i rowkiem wpustowym. Pierścień wewnętrzny wolnobiegu może być osadzony na wale tylko siłą przylegania, nie wciskany. W normalnym układzie otwór ma tolerancję ISO H7, dla wału przewidziana jest tolerancja ISO k6. Wpust powinien posiadać luz z tyłu i w swojej szerokości nie może być osadzony zbyt ciasno, ponieważ prowadzi to do deformacji pierścienia wewnętrznego.

Typ FDE: Montaż - wolnobieg z pierścieniem wewnętrznym, bez wpustu. Przeniesienie momentu obrotowego następuje przez połączenie cierne pomiędzy pierścieniem wewnętrznym a wałem. Wał należy wykonać w tolerancji P6.

2. MONTAŻ

Przed montażem sprawdzić kierunek obrotu!

Jeżeli możliwe, montować wolnobieg FDE i FDN bez rozbierania. Należy dociskać równomiernie powierzchnie czołowe pierścienia zewnętrznego i wewnętrznego.

Nasunięcie wolnobiegu FD na wał następuje przy jednoczesnym lekkim obracaniu w kierunku swobodnych obrotów. Przy włączaniu w część zewnętrzną nacisk przyłożyć jedynie do powierzchni czołowej pierścienia zewnętrznego.

3. KONTROLA PRZED URUCHOMIENIEM

Obrócić wolnobieg ręcznie w kierunku swobodnych obrotów. W przypadku ciężkiego obracania się należy lekko uderzać gumowym młotkiem w pierścień zewnętrzny, obracając go jednocześnie w kierunku swobodnych obrotów.

4. KONSERWACJA I SMAROWANIE

a) Smarowanie olejowe:

- Zazwyczaj wolnobieg stanowi element maszyny. W takim przypadku smarowanie następuje przez centralny obieg smarowania maszyny. Jako środek smarowniczy należy stosować oleje nie zawierające żywicy, o lepkości podanej w poniższej tabeli olejów.
- W przypadku jednostek zamkniętych powinny być przewidziane otwory z korkiem gwintowym do napełniania i spuszczenia oleju. Wolnobieg powinien być w takim wypadku wypełniony olejem do połowy wysokości.
- Olej należy wymieniać co 1 000 roboczogodzin, czyli przy pracy jednozmianowej po 6 miesiącach. W tym celu należy spuścić stary olej, przepłukać olejem do przepłukiwania i następnie napełnić świeżym olejem.

b) Smarowanie smarem stałym:

- Jeśli jest to możliwe, dążyć należy do stosowania w każdych warunkach smarowania olejowego. Jeśli konieczne okazuje się smarowanie smarem stałym, firma RINGSPANN może dostarczyć wówczas odpowiedni specjalny smar stały.
 - Lekko natłuścić elementy blokujące i ich bieźnie.
- Uwaga – nie wypełniać smarem przestrzeni pomiędzy elementami blokującymi! Przy zbyt dużej ilości smaru wolnobieg traci swoje właściwości.
- Po 4 tygodniach od uruchomienia należy wymyć wolnobieg rozpuszczalnikiem i usunąć pozostałości smaru, po czym nasmarować ponownie świeżym smarem. Tę czynność przeprowadzać należy regularnie co 2 do 6 miesięcy.

Producent	do temperatur otoczenia		
	od 0°C do 50°C	od -15°C do +15°C	od -40°C do 0°C
ARAL	VITAM GF 46/68	VITAM GF 32	VITAM GF 10
BP	ENERGOL HLP 46/68	ENERGOL HLP 32	AERO HYDRAULIC 1
CHEVRON	EP HYDRAULIC OIL 46/68	EP HYDRAULIC OIL 32	HYJET IV
ESSO	NUTO H 46/68	NUTO H 32	UNIVIS J13
MOBIL	D.T.E. 25/26	D.T.E. 24	AERO HFA
SHELL	TELLUS Öl 46/68	TELLUS Öl 32	TELLUS Öl 10
KLÜBER	CRUCOLAN 46/68	CRUCOLAN 32	CRUCOLAN 10
TEXACO	RANDO OIL HD A-46/68	RANDO OIL HD A-32	RANDO OIL HD A-10
inni producenci	OLEJE DO PRZEKŁADNI LUB OLEJE HYDRAULICZNE BEZ STAŁYCH ŚRODKÓW SMARUJĄCYCH ISO-VG 46/68	OLEJE DO PRZEKŁADNI LUB OLEJE HYDRAULICZNE BEZ STAŁYCH ŚRODKÓW SMARUJĄCYCH ISO-VG 32; AUTOMATIC-TRANSMISSION-FLUIDS [ATF]	OLEJE DO PRZEKŁADNI LUB OLEJE HYDRAULICZNE BEZ STAŁYCH ŚRODKÓW SMARUJĄCYCH ISO-VG 10; Zwrócić uwagę na temp. krzepnięcia! OLEJE HYDRAULICZNE STOSOWANE W LOTNICTWIE ISO-VG 10

Przy eksploatacji w temperaturach powyżej 50°C i poniżej -40°C proszę zwrócić się do nas z zapytaniem.

5. RODZAJE SMARÓW

Isoflex LDS 18 A specjalny.