

RENDSZERES MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS

A hidraulikus bontókalapácsok folyamatos meghibásodás nélküli üzemeltetésének egyik legfontosabb feltétele a folyamatos kenés. Fontos, hogy a berendezést naponta 2-4-szer – de legalább 3 óránként – kenjük. Amennyiben a gép poros körülmények között dolgozik, akár 5-ször, 6-szor is kenni kell. A szerszámnak mindig rendelkeznie kell elegendő zsírral az érintkezési, csúszó felületen.

Legalább hetente egyszer át kell dörzsölni a szerszámot molibdén-szulfidos krémmel. A zsír minősége alapvetően fontos a szerszám és a kopó alkatrészek hosszabb élettartama szempontjából.

A kenőanyagok az igénybevétel során oxidációval szemben jó ellenállással kell rendelkeznie, és ellen kell állnia a magas nyomásnak is, nehogy fémes érintkezés jöjjön létre a szerszám és a hüvely között.

Ezen túlmenően jó tapadási tulajdonsággal, rendkívül jó hőállósággal és teljes vízállósággal kell rendelkeznie a kenőanyagoknak.

A gyártó által kifejlesztett, ajánlott zsírtípus:



INDECO CHISEL GREASE SIRIO HB 151288

Melynek az alábbi műszaki jellemzői vannak:

- 1.) jó mechanikai stabilitás
- 2.) jó stabilitás oxidációval szemben
- 3.) jó vízállóság
- 4.) jó ellenállóképesség erős terheléssel szemben
- 5.) jó ellenállóképesség vibrációval szemben
- 6.) széles üzemi hőmérséklet tartomány
- 7.) molibdén-szulfid tartalom: 5% fölött
- 8.) réztartalom: 5% fölött

Fizikai jellemzői:

Megjelenés:	finom zsírszerkezet
Szín:	áttetsző Burgundi borszín
Terhelés nélküli penetráció (IP50):	265/295
Terhelés alatti penetráció (IP50):	265/295
NLGI osztálybesorolás:	2
Olvadási pont (ASTM D2265):	megolvaszthatatlan
Zsírfajták szétvállása (IP121):	2 %
Oxidációs stabilitás (IP142):	168 óra
Fúziós nyomás 99°C-on:	3 psi (0,21 atm)
Vizes elmosás (ASTM D 1264) 38°C-on:	5%
Vizes elmosás (ASTM D 1264) 79°C-on:	5%
Korrózió rezen (MOD IP112):	negatív
Korrózió alumíniumon (MOD IP112):	negatív
Üzemi hőmérséklet tartomány:	- 20°C-tól + 110°C-ig
Négygolyós (IP239) hegesztési teher:	282 kg
Négygolyós (IP239) kopási teher-index:	45

Különösen nehéz munkavégzési körülmények között, 500 üzemóra után (max 6 hónap) javasoljuk a bontókalapács tömitéseinek cseréjét, beleértve a Nitrogén gázteret az olajtól elválasztó diafragmát, még akkor is, ha azok jó állapotúnak tűnnek.