

Czyszczenie i smarowanie łożyska

Umieszczenie łożyska: **Frontalna część bębna**

Każdorazowo po 150 godzinach pracy urządzenia (palnika), niezbędne jest wykonanie oględzin łożyska bębna. Jeżeli smar użyty do zmniejszenia tarcia w łożysku jest czarny bądź zmniejszył swoją objętość w znacznym stopniu należy rozpocząć proces czyszczenia i smarowania.

Krok 1. Wykręć śruby i odkryj klapkę chroniącą łożysko.



Krok 2. Zwróć uwagę na konsystencję i kolor smaru. Jeżeli Stan smarowania jest jak na ilustracji poniżej, to niezbędne jest wykonanie procesu czyszczenia i wymiany substancji zmniejszającej tarcie.



Krok 3. Proces czyszczenia zacząć od pozbycia się starego smaru. W tym wypadku należy użyć starego materiału, pędzelka lub szczoteczki.

Krok 4. Nowy smar:

Preferowany do użycia: **Statoil Greaseway HT-2**

Smar powinien spełniać następujące warunki:

- Praca w temp. Powyżej 200°C
- Nie wykraplać się w warunkach powyżej 230 °C

Krok 5. Nałożenie smaru:

Nałożyć smar przy użyciu palca bądź pędzla. Smar równomiernie rozprowadzić po całej powierzchni łożyska, tak by zakryć nim wszelkie szczeliny. Można również użyć korby do obrotu bębna, by rozprowadzić smar wewnątrz łożyska. Prawidłowy etap końcowy czynności przedstawiono na ilustracjach poniżej.



Krok 6. Zabezpieczenie łożyska blaszką ochronną:

Nałożyć klapkę chroniącą łożysko i wkręcić śruby.

PROCES NALEŻY WYKONYWAĆ OKRESOWO!