

## Карта смазки

Просим строго придерживаться предписаний и рекомендаций, изложенных в руководстве.

Соблюдение правил ухода и обслуживания станков позволит длительное время сохранять первоначальную точность и предотвратить преждевременный износ и поломку деталей.

**Система смазки.** Нормальная работа станка возможна при условии обеспечения достаточной смазки всех трущихся поверхностей.

Правильная и регулярная смазка станка имеет большое значение для нормальной его эксплуатации и долговечности. Поэтому необходимо строго придерживаться ниже приведенных рекомендаций.

Рекомендуемые типы смазки:

- 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);
  - консистентные смазки на литиевой основе – ЛКС-2, ЛДС-3
- также возможно смазка **ФИОЛом** и **ЛИТОЛом**.

Для внесения консистентной смазки используйте шприц или специальный насос. Смазка производится при помощи автоматической смазочной системы (через ниппель каретки).

Периодичность внесения консистентной смазки при средних скоростях перемещения – через каждые 3 месяцев или 3000 км пути.

### **Недопустимо использование растворителей или жидкостей типа WD40**

При подготовке станка к пуску необходимо снять заводской консервант с направляющих, заполнить резервуары смазкой и смазать указанные в карте механизмы.

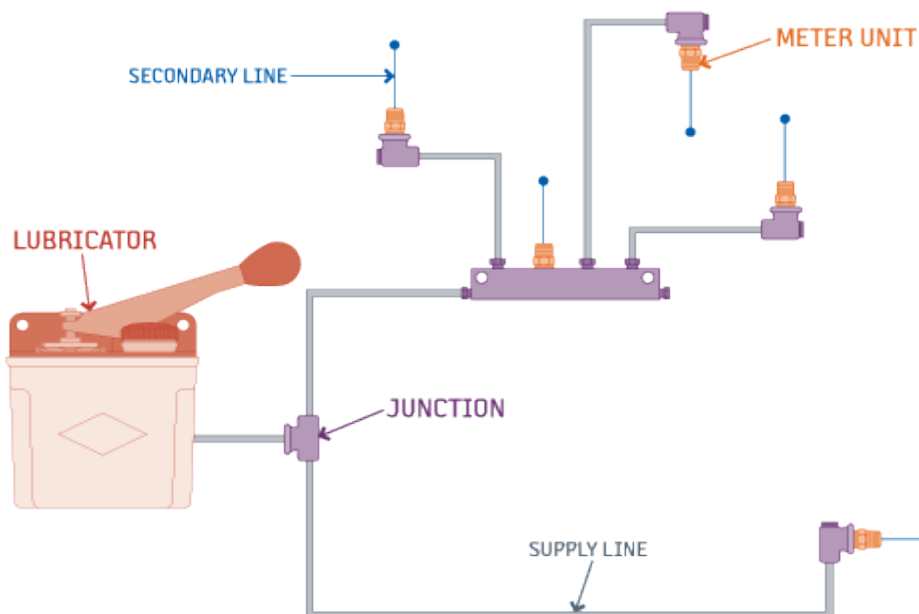
### **ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ.**

Централизованная система смазки позволяет дистанционно осуществлять смазку узлов станка. Смазка осуществляется с помощью ручного насоса через заданный промежуток времени (опция).



Lubrication system for linear rails block

<http://maxismart.ru/>



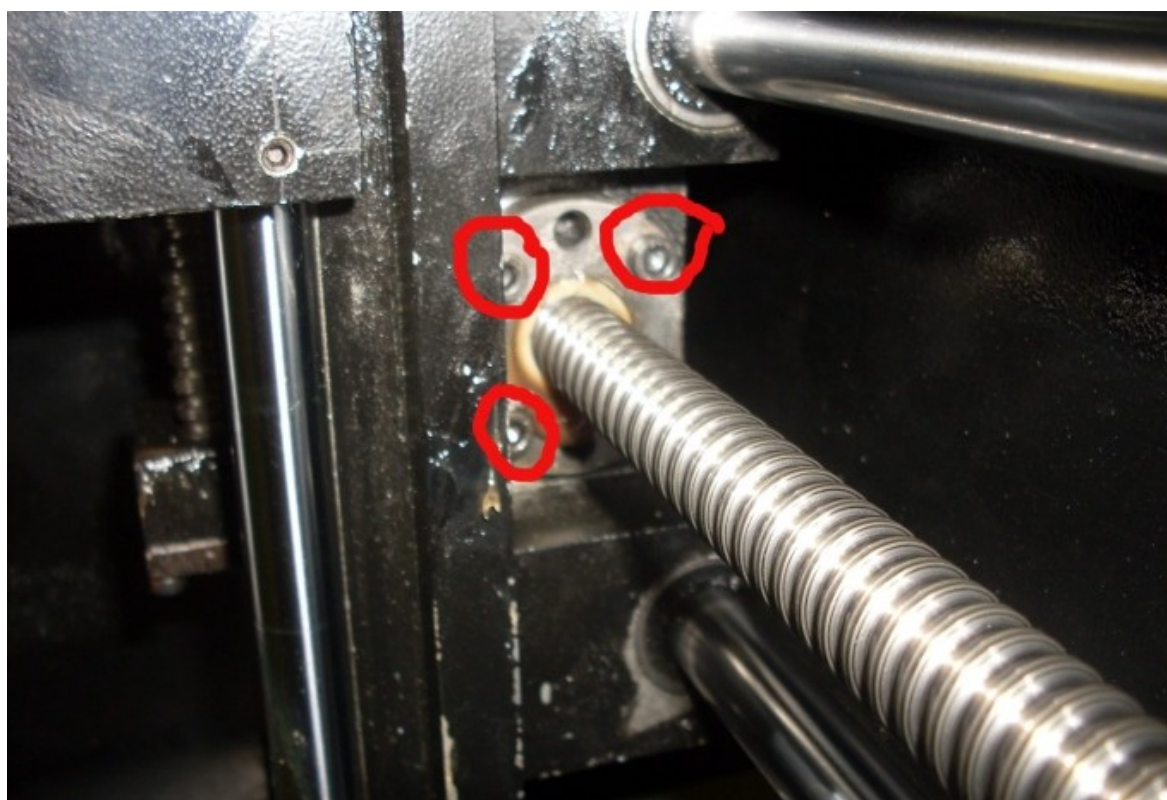
Смазываются направляющие стола, салазок, консоли, механизмы привода продольного хода, расположенные в салазках, смазываются периодически.

Достаточность смазки оценивается по наличию смазки на направляющих.

Смазку подшипников — опор винта продольной подачи — необходимо осуществлять шприцеванием через точки.

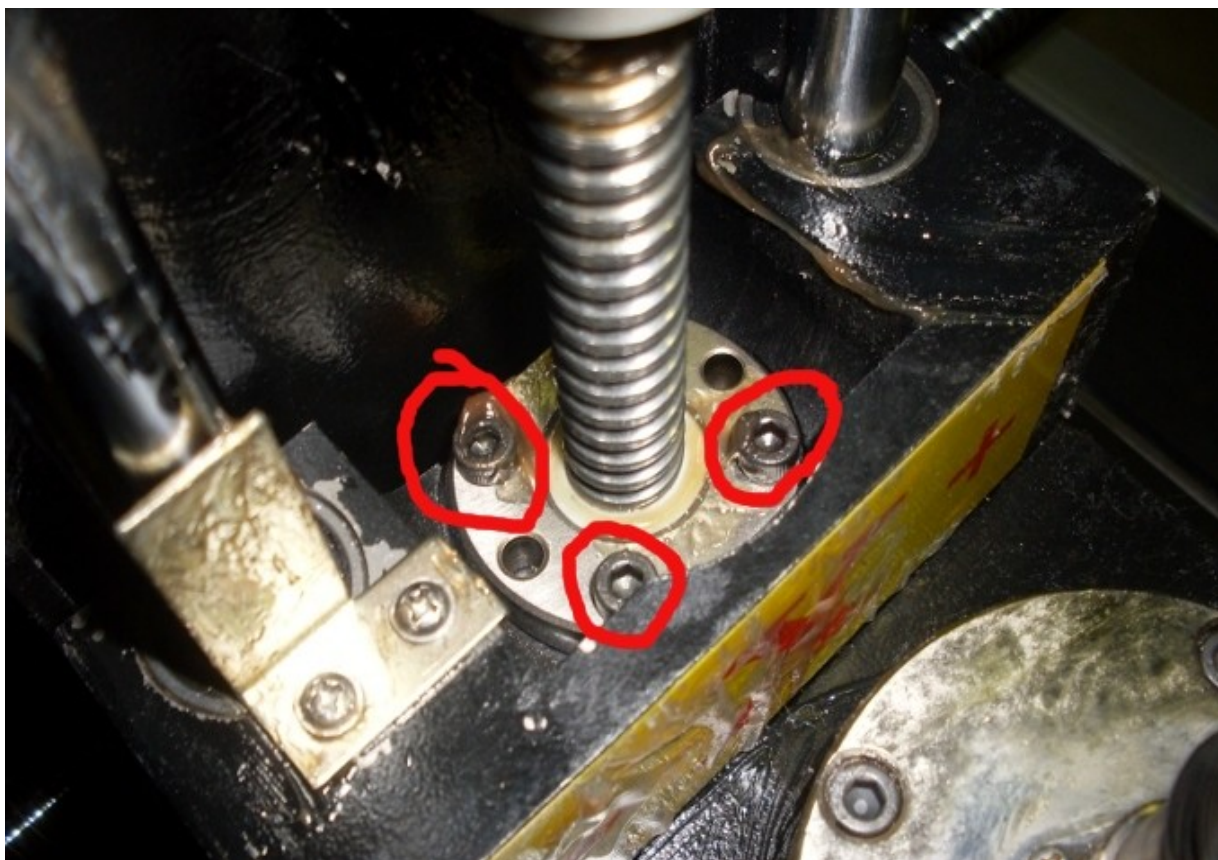
Смазку ШВП осуществляем следующим образом:

Откручиваем 4 или 6 (в зависимости от модели станка) винтов, указанных на фото ниже



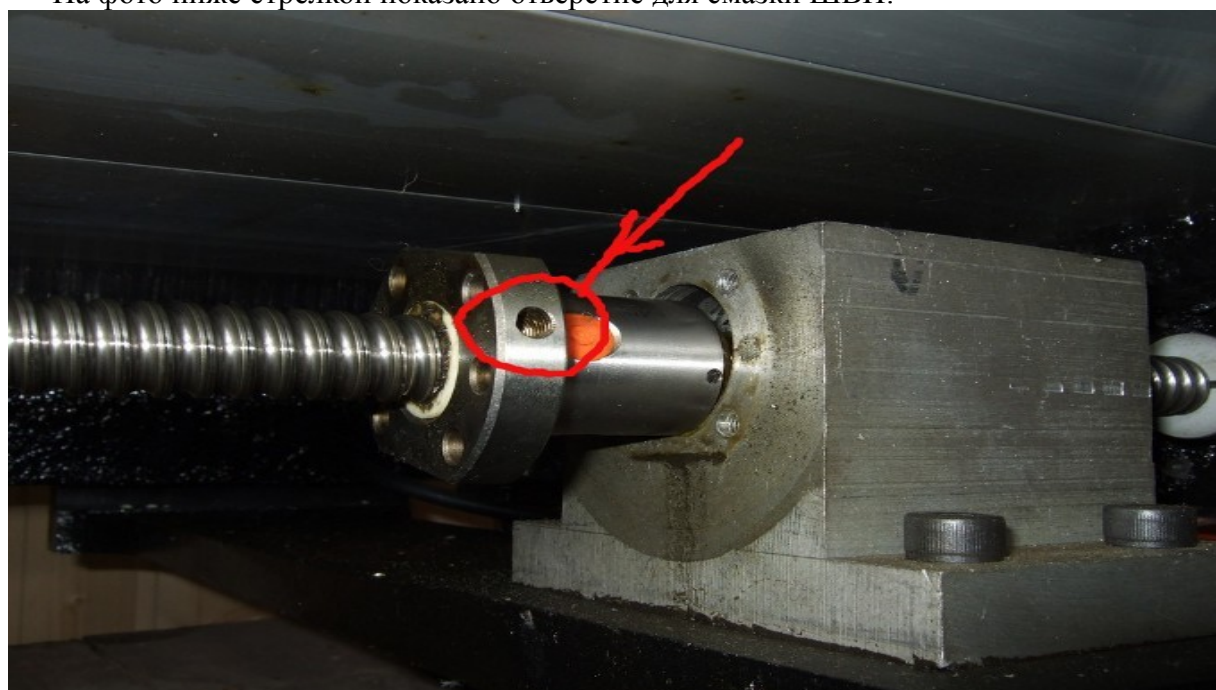
<http://maxismart.ru/>

Сдвигаем каретку по направляющим портала. В торце гайки привода отверстие для смазки.



Перед откручиванием гайки ШВП оси Z положите на рабочий стол деревянный брусок под шпиндель. Подведите шпиндель к бруску по оси Z недоходя 20 мм. Затем откручиваем 4(6) винтов. Находим на торце отверстие для смазки. Смазываем.

На фото ниже стрелкой показано отверстие для смазки ШВП:



<http://maxismart.ru/>

В начальный период эксплуатации нового станка рекомендуется менять масло первый раз через 15 дней, второй — через 30 дней, а далее — через каждые 3 месяца.

Шприцевание подшипников осуществляется густой смазкой примерно один раз в месяц.

При ручной смазке масленками или шприцем очищать колпачки от грязи и опилок.

При пользовании ручными насосами (лубрикаторами) нужно использовать только очищенное масло, заливая его через мелкую сетку; отрегулировать подачу масла; промывать масленки и продувать маслопроводы один раз в 1—2 месяца.

Особое внимание обращается на смазку подшипников качения, для которых следует учесть следующее: для подшипников, работающих на окружных скоростях до 4—5 м/сек, можно применять как жидкие, так и консистентные смазки; при больших скоростях — только жидкие, причем чем выше скорость, тем меньше должна быть вязкость смазки.