

Allgemein

Zur Aufrechterhaltung von Funktionalität und Lebensdauer der Gleitgewindetriebe müssen diese regelmäßig geschmiert werden.

Die Schmierung sollte anwendungsgerecht ausgelegt, überwacht und angepasst werden.

Da durch das kontinuierliche Ein- und Austreten der Spindelwelle ständig Fett ausgetragen wird, muss in regelmäßigen Abständen nachgeschmiert werden.

Generell empfehlen wir den Einsatz einer Zentralschmierung. Wenn dies bauartbedingt nicht möglich ist, erfolgt die Schmierung manuell.

Einbau

Trapezgewindetriebe sind beim Einbau sorgfältig auszurichten. Sollten die entsprechenden Messvorrichtungen fehlen, wird der Gewindetrieb vor dem Anbau des Antriebes einmal von Hand über die gesamte Länge durchgedreht.

Ungleichmäßiger Kraftbedarf und/oder Laufspuren auf dem Spindelaußen-durchmesser lassen hierbei auf Fluchtungsfehler zwischen Spindelachse und Führung schließen.

In diesem Fall sind zunächst die betreffenden Befestigungsschrauben zu lockern und der Gewindetrieb ist nochmals von Hand durch zu drehen.

Bei nunmehr gleichmäßigem Kraftbedarf sind die entsprechenden Elemente auszurichten, andernfalls ist der Fluchtungsfehler durch lockern weiterer Befestigungsschrauben zu ermitteln.

Schmierung

Standardmäßig wird der Gleitgewindetrieb mit einem Gleitbahnöl nach der Norm DIN 51517 SGLP bzw. Cincinnati P47/P50 geölt ausgeliefert.

Wird vom Anwender ein anderes geeignetes Öl bzw. Fett verwendet ist die Spindel davor gründlich zu reinigen.

Es ist vom Anwender darauf zu achten, dass immer eine ausreichende Schmierung vorhanden ist. Der Schmierfilm darf zu keiner Zeit abreißen.

Nachschmierung

Die Gleitgewindetriebe und Lagerungen sind bei den Nachschmierfristen einer optischen Kontrolle auf Verunreinigungen und Schäden zu unterziehen. Vorhandene Verunreinigungen und/oder Mängel sind vor dem Schmieren zu beheben.

Zur Reinigung der Spindel einen sauberen, „fusselfreien“ Lappen verwenden.

Die Spindel solange ablaufen lassen bis kein altes, verunreinigtes Öl mehr aus der Mutter ausgetragen wird. Handelt es sich um erhebliche Mängel oder Verschmutzungen, so sind geeignete Gegenmaßnahmen zu ergreifen.

Bei angetrocknetem Fett oder stärkeren Verunreinigungen können diese mit Petroleum, Waschbenzin oder dünnen Öl gereinigt werden. Nach der Reinigung sollte umgehend nachgeölt werden, da der Kugelgewindetrieb sonst zum Korrodieren neigt.

Bei der Spindel wird das Fett gleichmäßig mit einem sauberen Pinsel oder Bürste aufgetragen.

Fragen

Sollten Sie darüber hinausgehende Frage haben, steht Ihnen unser technisches Büro (Konstruktion) gerne zur Verfügung.

Schmieranweisungen und Datenblätter der eingesetzten Fette / Öle können Sie über unser technisches Büro erhalten.