

# INSTRUKCJA OBSŁUGI I MONTAŻU WOLNOBIEGÓW TYPU WAGF/WAGFN

## Ważne

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

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

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

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 produktu może nastąpić tylko przez wyszkolony personel
- Jeżeli istnieje podejrzenie złego funkcjonowania, należy wyłączyć urządzenie względnie maszynę w której zamontowano sprzęgło i powiadomić o tym firmę:  
**Radius Katowice**, Al. W. Korfańtego 79; Tel: (32) 259-21-19
- Przed wszelkimi pracami elektrycznymi należy odłączyć zasilanie
- Obracające się części zabezpieczyć osłonami

## Opis i zastosowania

Wolnobiegi typu WAGF i WAGFN są zaprojektowane do smarowania olejem i nadają się do wszystkich form zastosowań wolnobiegów (praca wyprzedzeniowa, jako taktujące oraz backstopy). Sprzęgła te mogą być instalowane w taki sposób, że zarówno bieżnia wewnętrzna jak i zewnętrzna może być wyprzedzającą, ale prędkość nie może przekraczać wartości wymienionych w katalogu. Podstawowe jednostki WAGF (WAGFN) mogą być mocowane z dwoma pokrywami (kołnierzami) typu F1 do F7, lub alternatywną pokrywą specjalną.

## Stan przy dostawie

Wszystkie wolnobiegi serii WAGF są dostarczane w stanie niezmontowanym, bez oleju tzn. wolnobieg, kołnierze, uszczelki oraz śruby są dostarczane luzem. Wolnobieg jest pokryty warstwą oleju dla zabezpieczenia przed korozją na czas magazynowania i transportu.

## Czynności przed montażem

Wolnobiegi powinny być rozpakowane i instalowane w czystym, suchym środowisku. Konieczne jest sprawdzenie kierunku obrotów.

Celem zmiany kierunku obrotów należy obrócić wolnobieg i zamontować części przyłączeniowe.

Sprawdzić czy wał posiada rekomendowane pasowanie h6 (lub j6).

Jeżeli obudowa jest przyłączona do bieżni zewnętrznej, sprawdzić czy otwór posiada rekomendowane pasowanie G7 (lub H7).

## Montaż

W trakcie montażu pierścienia wewnętrznego na wale można dociskać jedynie powierzchnię czołową pierścienia wewnętrznego, w innym przypadku można uszkodzić łożyska.

Wolnobieg nie powinien być w żadnym przypadku ogrzewany podczas montażu oraz nie może być montowany na wale poprzez zastosowanie uderzeń młotkiem. Obie te czynności mogą spowodować uszkodzenia. Funkcjonalność wolnobiegu nie będzie w tych przypadkach gwarantowana.

Włożyć papierowe uszczelki pomiędzy bieżnię zewnętrzną a elementy przyłączeniowe (pokrywy).

Zamocować pełnej długości wpust DIN 6885 na wale. Zapewnić swobodne dopasowanie 0,1mm, lub minimum 2% średnicy sworznia albo radialną szczelinę dla sworznia reakcyjnego, jeżeli stosuje się kołnierz typu F3. Jeżeli stosuje się pokrywę typu F4, to należy zapobiec wyciekowi oleju poprzez uszczelnienie zamka.

Dokładnie wyosiować wały przyłączeniowe, jeżeli używamy sprzęgła elastycznego.

Zwrócić uwagę czy osobne łożyska wolnobiegu nie są obciążone osiowo lub promieniowo podczas instalacji.

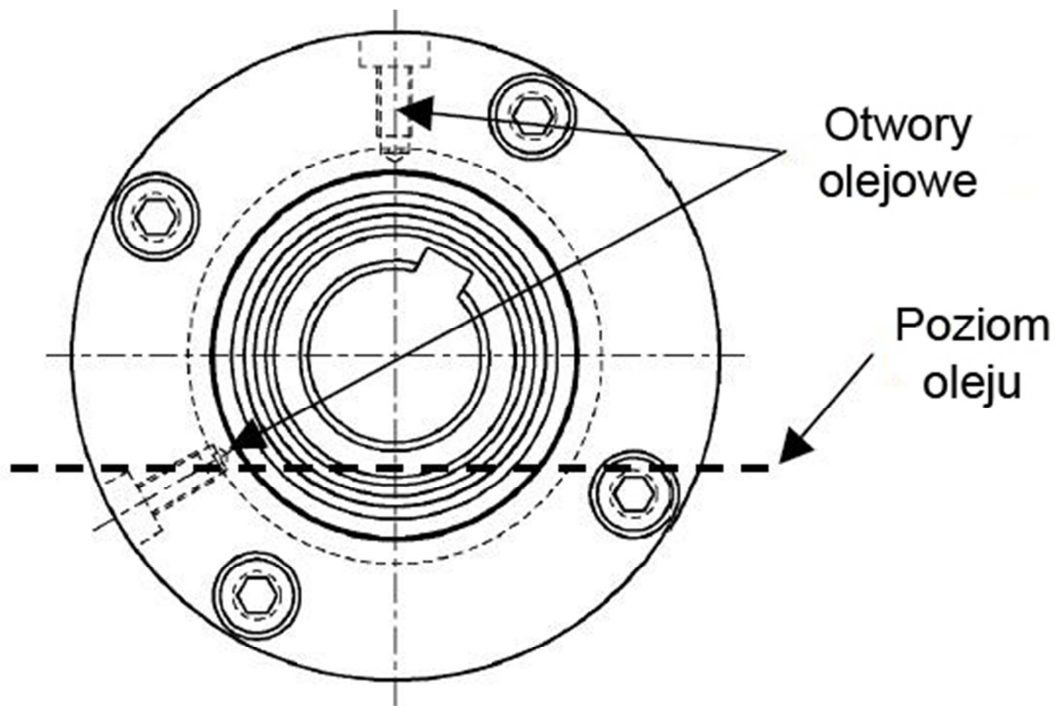
Dociągnąć śruby stosowane przy kołnierzach momentem przedstawionym w tabeli poniżej.

Otwór $\varnothing$ (mm)	Wielkość śruby	Moment dokręcenia (Nm) $\pm$ 7%		Korki olejowe	
		8.8	10.9	Wielkość	Moment dokręcenia (Nm)
12 – 20	M5	6	8.5	M5	4.5
25 – 30	M6	10	14	M6	7
40 – 50	M8	25	34	M8	18
55 – 80	M10	48	68	M10	33
90	M12	84	118	M12	63
100	M16	200	290	M16	150

Dostarczone śruby są jakości 10.9, są one zawsze rekomendowane do użycia jako standardowe.

## Czynności po montażu

Zalać wolnobieg olejem do wysokości wynoszącej 1/3 średnicy korpusu (patrz rys nr. 1). Do tego celu przewidziane są 2 otwory w pokrywach rozmieszczone promieniowo pod kątem 120°. Wymagana ilość oleju zostaje osiągnięta, gdy przy nalewaniu do pionowo usytuowanego otworu olej wyciekać będzie drugim otworem. Przed wkręceniem korków założyć uszczelki.



Obrócić wolnobieg ręką w kierunku swobodnych obrotów. W przypadku ciężkiego obracania się należy lekko uderzyć gumowym młotkiem w pierścień zewnętrzny jednocześnie obracając go. Zabudowane pierścienie uszczelniające dają początkowo pewne opory przy obracaniu zanikające po pewnym czasie eksploatacji.

## Konserwacja

**Pierwsza wymiana oleju nastąpić powinna po 10 roboczogodzinach, następne wymiany każdorazowo po 2 000 roboczogodzinach.**

## Tabela olejów

ISO-VG/DIN 51519	Olej			Smar
	-20°C do +30°C 10mm <sup>2</sup>	+20°C do +50°C 22mm <sup>2</sup>	+40°C do +80°C 46mm <sup>2</sup>	
BP	Energol CS10	Energol CS22	Energol CS46	Energrease ES2
CASTROL	Hyspin VHG10	Hyspin VG22	Hyspin VG46	LZV
ESSO	NUTO H10	NUTO H22	NUTO H46	Beacon EPO
FUCHS	Renolin MR3	Renolin DTA22	Renolin DTA46	Renolit LZR2
KLUBER	Crucolan 10	Crucolan 22	Crucolan 46	Polylub VH2 Isoflex LDS18 SP. A
MOBIL	Velocite No 6	Velocite No10	Velocite VG46	Mobilux 2
OPTIMOL	Ultra 10	Ultra 22	Ultra 46	Longtime PDI
SHELL	Tellus Oel 10	Tellus Oel 22	Tellus Oel 46	Alvania G2
TOTAL	Azola ZS 10	Azola ZS 22	Azola ZS 46	Multis 2

Prosimy o kontakt, jeśli temperatura przekracza + 80 ° C lub spada poniżej - 20 ° C.