

## Staubschutz und Schmierung

Kurvenrollen können mit Dichtungen aus hoch verschleißfestem, synthetischem Kautschuk ausgestattet werden, die ein Eindringen von Fremdkörpern in das Innere der Baugruppe verhindern. Die mit Dichtungen ausgestatteten Typen sind durch ein „UU“ im Produktcode gekennzeichnet.

Die Kurvenrollen sind bereits mit Lithiumseifenfett No. 2 geschmiert und können sofort eingesetzt werden. Der Typ CFN ist mit Schmierfett auf Urea-Basis No. 2 geschmiert.

Tragen Sie vor Inbetriebnahme des Produkts auch zwischen die Kurvenrolle und die Kontaktflächen der Rolle ein Schmiermittel auf.

Kurvenrollen ohne Schmiernippel sind über die Schmierbohrung im Zapfen abzuschmieren. Einige Typen mit Zapfendurchmessern von 10 mm oder weniger verfügen jedoch nicht über Schmierbohrungen. Sie werden nur mit einer Erstbefettung geliefert und können daher nicht nachgeschmiert werden.

Die geeignete Füllmenge beträgt die Hälfte bis ein Drittel des freien Raums im Lager. Das Schmierintervall richtet sich nach den Betriebsbedingungen. Als Richtlinie gilt jedoch das Nachschmieren mit Fett derselben Klassifizierung alle sechs Monate bis zwei Jahre bei Ausführungen mit Käfig bzw. monatlich bis alle sechs Monate bei vollrölligen Ausführungen.

Berücksichtigen Sie bitte, dass sich bei der Nachfüllung von Schmiermittel mit dem Schmiernippel die zugeordneten Anbauteile (in der Fettpresse MG70 enthalten) je nach Stützrollentyp ändern. (Siehe Tab. 2)

Tab. 2 Tabelle geeigneter Typnummern

Typnummer	Bestellbezeichnung der passenden Schmiernippel	Typ des Anbauteils
CF(H)-AB NUCF-AB	—*	Ausführung P
CF	NP3,2×3,5, PB1021B, NP6×5, NP8×9	Ausführung N
CFH		
CFN		
CF-SFU		
CFT	M6F, PT1/8	Ausführung H

\* Die Modelle CF(H)-AB und NUCF-AB sind bereits mit einem Schmiernippel ausgestattet.  
Hinweis: Zu den Abmessungen und Formen der Anbauteile siehe **24-35**.

Auch bei Ausführungen mit Dichtungen („...UU“) kann in der Anfangszeit des Betriebs und nach dem Nachschmieren überschüssiges Fett austreten. Muss eine Verunreinigung des Bereichs um die Maschine durch Fett verhindert werden, sollte daher vorab ein Einlaufvorgang durchgeführt und das austretende überschüssige Fett entfernt werden.

Beim Anbringen des geeigneten Schmiernippels an der Kurvenrolle muss eine Vorrichtung wie in Abb. 3 dargestellt verwendet werden, um Druck auf den Nippelflansch auszuüben.

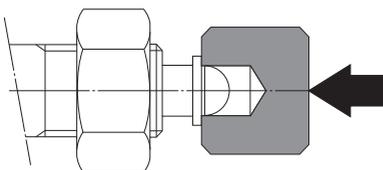


Abb. 3