

Приложение AW2 - Подшипники электромотора (моторы с 2003 года)

Электромоторы компрессоров мощностью до 15 кВт включительно (ELEKTRA) оснащены закрытым наполненным смазкой для продолжительной работы подшипником – расчетное время срока службы 10-20 тысяч часов. Так как условия эксплуатации могут быть очень различны, то может быть указан только общий срок службы. Сервисные интервалы должны быть рассчитаны согласно конкретным условиям эксплуатации (загрязненность, запыленность, частота включения и нагрузка на мотор).

Замена подшипников при необходимости может быть проведена во время других работ по техническому обслуживанию компрессора. По запросу могут быть высланы обозначение и тип подшипников электромотора.

С января/февраля 2003 года моторы (в т.ч. тип EFF1) с мощностью от 11 кВт оснащаются роликоподшипником с цилиндрическими роликами; как и ранее как "открытый" подшипник. Этот подшипник заполнен высокотемпературной смазкой; а также оснащен специальным приспособлением для последующей смазки подшипников со стороны "А" и "В" электромотора.

Приспособление для смазки облегчает последующую смазку электромотора.

Применять только **высокотемпературный жир (для минимальной температуры 175 °C, например SKF LGHQ 3/1 или эквивалентную базирующейся на литии смазку)**.

Смазку подшипников электромотора рекомендуется проводить каждые 2.000 часов и проводить совместно с техническим обслуживанием компрессора.

Обращайте пожалуйста внимание: высокая температура окружающего воздуха, запыленный воздух и другие неблагоприятные условия эксплуатации значительно сокращают срок службы смазки и самого подшипника. В таких случаях срок для проведения работ по смазке мотора сокращается.

Ниже приводится описание встраиваемых подшипников и количество жира для их смазки.

Тип	Мощность, кВт	Сторона "А"	Сторона "В"	Кол-во жира
NC 160	11,0 / 15,0	6309	6309	20 грамм
NC 180 M-2	18,5 / 22,0	6311	6311	25 грамм
NC 200 L1-2	30,0 / 37,0	NU312	6312	25 грамм
NC 225 M-2	45,0	NU313	6314	25 грамм
NC 250	55,0	NU314	6314 C3	35 грамм
NC 280	75,0 / 90,0	NU314	6314 C3	35 грамм
NC 315	110,0/132,0/160,0	NU316	6316	50 грамм
315 S-M	200,0	6314 C3	6314 C3	27 грамм

Высокотемпературную смазку лучше всего впрыскивать с помощью шприца для смазки. В случае если смазки будет добавлено слишком много, лишний жир выйдет через специально предусмотренные для этого отверстия. Эти выходные отверстия находятся сбоку и снизу и закрыты небольшим винтом, который перед вводом смазки должен быть откручен, а после заполнения смазкой - вновь быть закручен.