

## Technická produkční informace č. 550 CS

### Olejevý přívod, jednokanálový Řada 0086 - 010

<b>Obsah</b>	
Upozornění k této technické informaci o výrobku	2
Systém číslování firmy Ortlinghaus	2
Varianty provedení	3
Stav při dodání	3
První montáž a první uvedení do provozu	4
Filtrace	5
Údržba	5
Příklady provedení	6

## Upozornění k této technické informaci o výrobku

(TPI = Technische Produktinformation)

### Komu je určena tato technická informace?

Tato technická informace je určena kvalifikovaným pracovníkům, kteří

- jsou důkladně obeznámeni s montáží, uváděním do provozu a s provozováním výrobku a
- kvalifikovali se přečtením a pochopením návodu, resp. byli zaškoleni nebo instruováni.

Je učena

- montérům výrobce strojů a linek a
- provozním zámečnickům uživatele / provozovatele stroje.

### Co najdete v této technické informaci?

Tato technická informace obsahuje všechny informace, které jsou nezbytné pro montáž a údržbu výrobku uvedeného na titulní stránce.

### Vysvětlivky k symbolům použitým v textu

Důležité pasáže jsou v dalším textu zvýrazněny příslušnými symboly.



Význam symbolu:

U popisované činnosti nebo za chodu stroje hrozí nebezpečí úrazu, resp. zranění .



Význam symbolu:

U popisované činnosti nebo za chodu stroje hrozí nebezpečí poškození materiálu.



Tento symbol upozorňuje na pasáže textu, kterým musíte věnovat obzvláštní pozornost.

### System číslování firmy Ortlinghaus

**0 111 - 222 - 33 - 444 555**

0 = ident. č. pro výrobky \_\_\_\_\_  
 č. výrobní série \_\_\_\_\_  
 charakt. č. vyhotovení \_\_\_\_\_  
 konstrukční velikost \_\_\_\_\_  
 kusové číslo \_\_\_\_\_  
 další charakteristiky vyhotovení \_\_\_\_\_



Dejte tuto informaci o výrobku k dispozici rovněž svým zákazníkům!  
 V případě potřeby můžete stáhnout Technickou informaci o výrobku (TPI) z katalogu „Service“, který se nachází na naší internetové stránce [www.ortlinghaus.com](http://www.ortlinghaus.com). Mohou být porizovány kopie z exempláře, který máte.

## Varianty provedení

0 086 - 010 - 0 . - 160 000

1	Velikost hlavních přípojek	G 3/8 A
2		G 1/2 A
3		G 3/4 A
4		G 1 A

## Stav při dodání

U všech přívodů byla před vydáním zkontrolována funkce a těsnost. Olejové přívody se dodávají kompletně předmontované.

K objemu dodávky patří:

- Olejový přívod
- Krátké koleno
- O-kroužek

## Doprava



Při dopravě zamezte tvrdým rázům, aby se zabránilo poškození ložisek nebo elektronických prvků.  
Do olejového přívodu nesmí vniknout žádné nečistoty.

## První montáž a první uvedení do provozu

Při uvádění nových zařízení do provozu postupujte s největší pečlivostí a dbejte na čistotu. Netěsnosti, které se vyskytnou brzo po zprovoznění, jsou téměř bez výjimky způsobeny znečištěným průtočným médiem. Proto je důležité, aby se potrubí a nádrž propláchl a teprve pak se uvedlo hydraulické zařízení do provozu.

Zvláštní momentová podpora pro zajištění tělesa proti protočení je nadbytečná z důvodu lehce jdoucího odlehčeného těsnění kluzným kroužkem. Pro vyrovnání jakékoliv nepřesnosti souososti je bezpodmínečně zapotřebí, aby se použila flexibilní přípojka (obr. 1). Jsou přípustné hadice do pevnosti v tlaku 120 barů.

Nesmí se používat pevné potrubní spoje. Olejový přívod se nesmí upínat do svěráku, protože jinak dojde k poškození ložisek na olejovém přívodu.

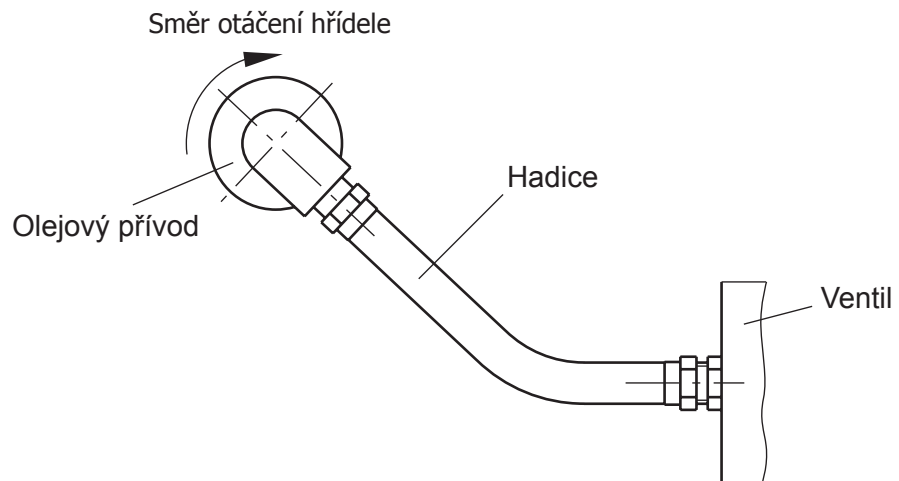


### **Aby se chránila zabudovaná ložiska před poškozením při montáži musí být dodržen následující montážní postup:**

Hadicová potrubí nebo trubková kolena upnout do svěráku. Zašroubovat rotor olejového přívodu a utáhnout vhodným otevřeným klíčem. Jestliže se vnější část olejového přívodu zašroubovává, musí se na utažení použít hákový klíč tvaru B (s čepem) DIN 1810.

## Montáž

- Olejový přívod s O-kroužkem jako těsněním vložit do úložné díry hnacího hřídele podle obr. 2. Přírubový kroužek nebo dvě spony sešroubovat s hnacím otvorem tak, aby olejový přívod s O-kroužkem byl tlačěn proti dnu úložné díry.
- Olejový přívod může být též zašroubován s rotorovým závitem do úložného závitu hnacího hřídele (obr. 3). Při tom odchylka průběhu rovinné plochy a závitu na hnacím hřídeli **nesmí překročit 0,03 mm**. Způsob montáže popsany u obr. 2 je nutno upřednostnit před způsobem popsany u obr. 3.
- Hadicové potrubí spojit se zásobovacím potrubím. Použít trubková kolena 45° a potrubní šroubení. Zamezit tahovému napětí v hadici (obr. 1). Hadice nesmí mít tahové napětí ani ve stavu bez tlaku ani pod tlakem. Prosíme nepřehlédněte: Uzavírací zátka a šroubení je zašroubováno pouze rukou. Před montáží se musí pevně utáhnout.

**Obr. 1**

Spínací a zpoždovací doby uvedené ve výpočtu jsou platné pro délky hadice do 500 mm (jmenovitá světlost podle olejového přívodu).



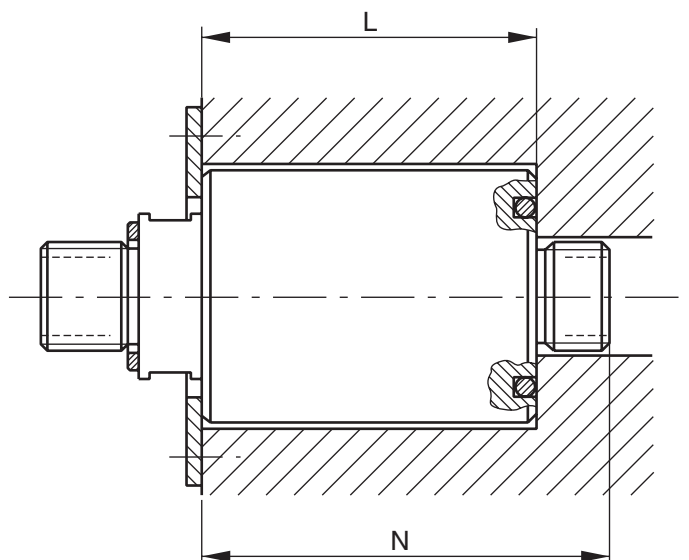
### Filtrace

Filtrace média má podstatný vliv na životnost těsnění. Předpokládá se filtrační jednotka 10  $\mu\text{m}$ .

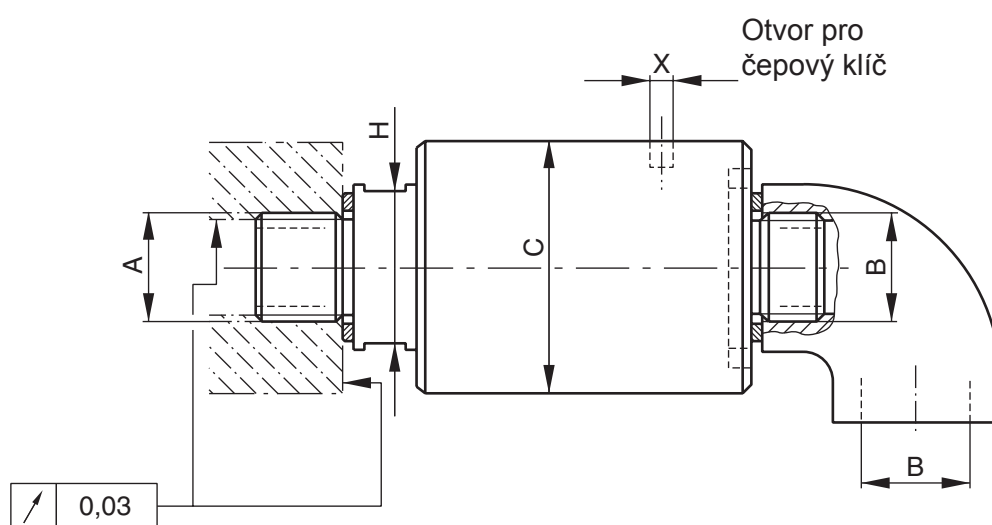
### Údržba

Opravy pro Vás provedeme my. Pošlete nám volně přívod. Přívody opravené v závodě budou mít opět normální záruku výrobce. Opravy provedeme brzo. Účtovat budeme podle náročnosti opravy. Budou-li náklady na opravu vyšší než 60% ceny nového výrobku, pak doporučujeme, abyste si koupili nový výrobek.

## Příklady provedení



**Obr. 2**



**Obr. 3**

Objednáací číslo	A <sup>1</sup> rotorový závit	B <sup>2</sup>	C	H SW	L <sub>h11</sub>	N	X	Kód DIN 1810
0086-010-01-160000	G 3/8 A	G 3/8 A	42	19	54,5	67	4	B 40-42
0086-010-02-160000	G 1/2 A	G 1/2 A	55	24	60,5	75	6	B 52-55
0086-010-03-160000	G 3/4 A	G 3/4 A	63	30	71,5	88	6	B 58-62
0086-010-04-160000	G 1 A	G 1 A	80	36	78,5	97	6	B 80-90

<sup>1</sup>) Trubkový závit G . . . A podle ISO 228/I popř. BS 2779.