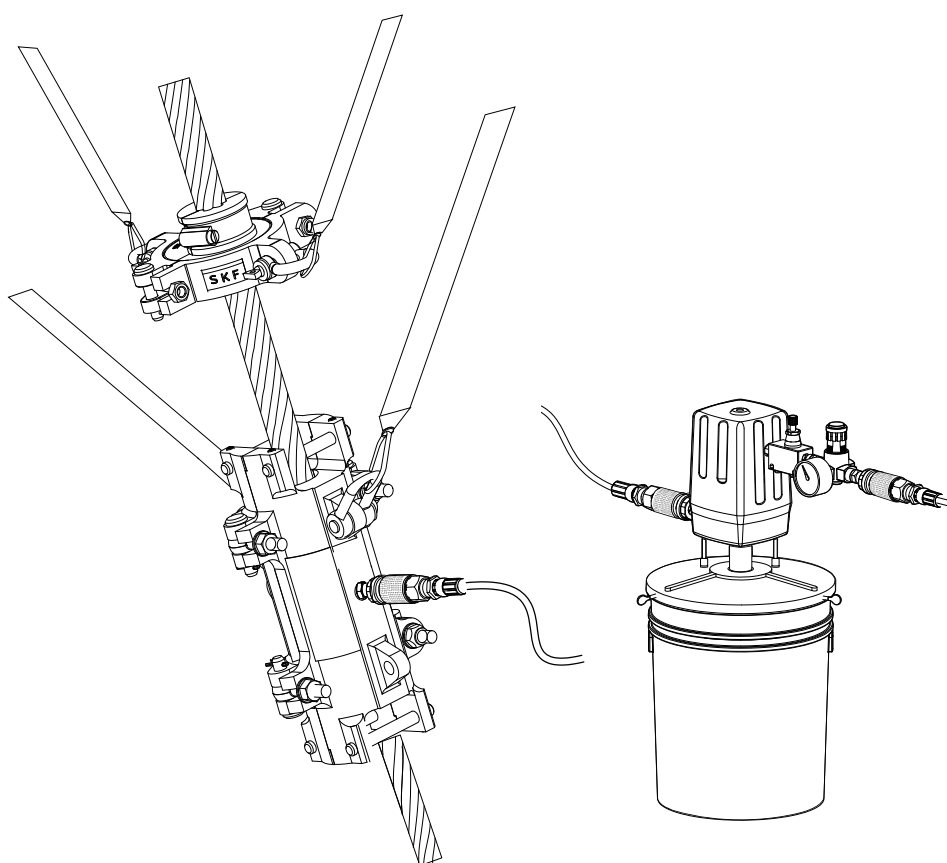


System smarowania lin stalowych

Modele 802175 i 802180



Data wydania	grudnia 2020
Numer formularza	801975
Wersja	4

Spis treści

Bezpieczeństwo	3
Wyjaśnienie symboli bezpieczeństwa	3
Wprowadzenie	3
Opis ogólny	3
Układ systemu WRL	4
Przed montażem	4
Przygotowanie smarownicy	4
Platformy smarownicy	4
Pomiar rozmiaru liny stalowej	5
Wymagane narzędzia: zacisk lub mikrometr	5
Wybór korpusu smarownicy, uszczerek i rolek	5
Zestawy uszczerek/rolek – mała smarownica (802175)	5
Zestawy uszczerek/rolek – duża smarownica (802175)	6
Wymiana uszczerek/rolek	6
Zasilanie powietrzem/smarem	7
Pakiety pomp i akcesoriów	7
Instalacja zasilania powietrzem/smarami	8
Montaż smarownicy	9
Montaż smarownicy i zawiesi z zapadką	9
Czynność	10
Części smarownicy	10
Czyszczenie rowków liny stalowej	11
Wybierz narzędzie czyszczenia rowków i rozmiar narzędzia do rozdzielania tulei	11
Założ narzędzie do czyszczenia rowków	12
Części serwisowe	13
Rozdzielanie wspornika tulei	14
Rozdzielanie tulei	14
Element narzędzia do czyszczenia rowków z zaciskiem typu T marki Breeze	15
Gwarancja	16

Bezpieczeństwo

Przed zamontowaniem i eksploatacją urządzenia należy zapoznać się z instrukcjami obsługi i ich przestrzegać.

Urządzenie muszą montować, konserwować i naprawiać osoby zaznajomione z tymi instrukcjami.

Nie próbuj instalować, używać ani rozwiązywać problemów przed pełnym zrozumieniem wszystkich instrukcji bezpieczeństwa i obsługi.

UWAGA

Przestrzegać wszystkich lokalnych przepisów dotyczących montażu, użytkowania i konserwacji.

Wyjaśnienie symboli bezpieczeństwa

UWAGA

Podkreśla przydatne wskazówki i zalecenia, a także informacje, które zapobiegają uszkodzeniom mienia i zapewniają wydajną i bezproblemową pracę.

⚠ OSTROŻNIE

Wskazuje niebezpieczną sytuację, która może prowadzić do lekkich obrażeń ciała, jeśli środki ostrożności zostaną zignorowane.

⚠ OSTRZEŻENIE

Wskazuje niebezpieczną sytuację, która może prowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń, jeśli środki ostrożności zostaną zignorowane.

⚠ NIEBEZPIECZENSTWO

Wskazuje niebezpieczną sytuację, która doprowadzi do śmierci lub poważnych obrażeń, jeśli środki ostrożności zostaną zignorowane.

Wprowadzenie

System smarowania lin stalowych (ang. Wire-Rope Lubrication System, WRL) jest uniwersalnym aplikatorem skutecznego nanoszenia smaru na liny stalowe używane w różnych zastosowaniach.

Narzędzie do czyszczenia rowków i rozdzielanie tulei celem czyszczenia lin stalowych przed nałożeniem nowego smaru.

Nie modyfikować żadnej części tego zespołu ani podzespołów.

Nieprzeczytanie i nieprzestrzeganie tych instrukcji spowoduje utratę gwarancji.

Opis ogólny

Pompa smaru podaje smar do smarownicy i jest przymocowana do liny stalowej.

Ponieważ lina stalowa przechodzi przez smarownicę, otrzymuje się jednolitą powłokę smaru, co eliminuje konieczność ręcznego smarowania.

UWAGA

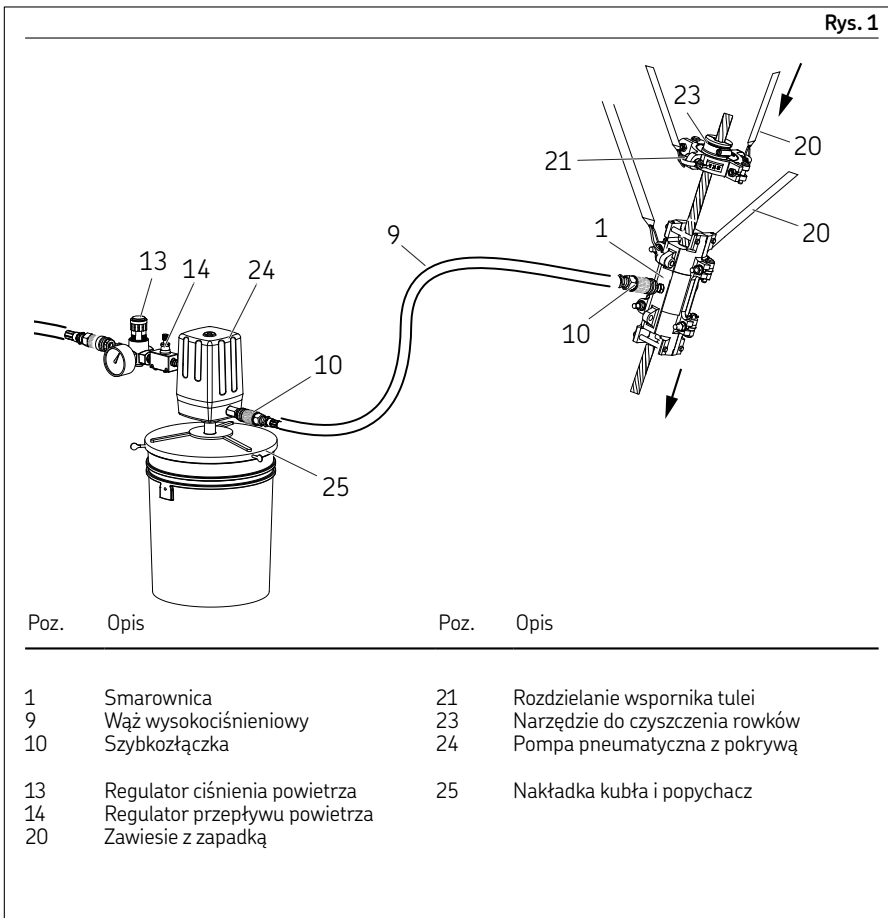
WRL jest przeznaczony do stosowania wyłącznie ze smarem.

Układ systemu WRL

Rys. 1 Ogólny układ typowego systemu WRL. Pneumatyczna pompa smaru, wyposażona w regulatory przepływu powietrza i ciśnienia, nakłada smar na ruchomą linię stalową.

Smarownica jest wyposażona w rolki i uszczelki o rozmiarach odpowiednio do linii stalowej, co zapewnia jednolite nakładanie i lepsze wnikanie smaru.

Opcjonalne narzędzia do czyszczenia rowków i wspornika tulei do usuwania starego smaru z systemu i poprawy wnikania smaru.



UWAGA

Przestrzegać instrukcji podanych na **str. 5** celem wykonywania prawidłowych pomiarów linii stalowych, korpusu, uszczelnienia i wyboru rolek.

Przed montażem

Przygotowanie smarownicy

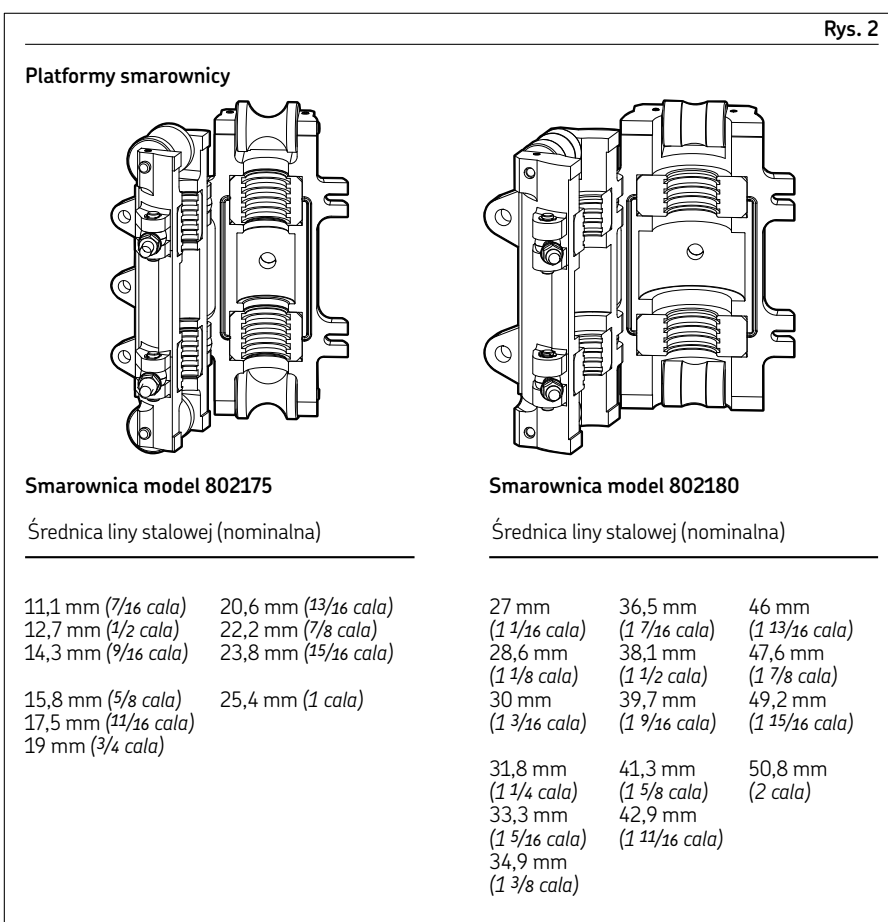
Istnieją dwie platformy smarownicy z szeregiem rolek i uszczelki do obsługi różnych rozmiarów linii stalowych (→ **Rys. 2**).

- **Model 802175 smarownicy:** średnice linii stalowych od 11 do 26 mm (*7/16 do 1 cala*).
- **Model 802180 smarownicy:** średnice linii stalowych od 27 do 51 mm (*1 1/16 do 2 cali*).

⚠ NIEBEZPIECZENSTWO

Nie montować urządzenia podczas pracy linii stalowych.

Nieprzeostrożenie tego ostrzeżenia może spowodować poważne urazy lub śmierć.



Pomiar rozmiaru liny stalowej

Średnica liny stalowej jest ustalana na podstawie umownego koła, jakie obejmowałyby wszystkie pasma liny stalowej (→ Rys. 3).

UWAGA

Wymianę rolek/uszczeltek omówiono w części Wymiana rolek/uszczeltek, Rys. 4, na str. 6).

Wymagane narzędzia: zacisk lub mikrometr

Używając cyrkla zmierzyc linę stalową od góry jednego z jej pasm drutu do góry pasma znajdującego się bezpośrednio naprzeciwko niego.

Wybór korpusu smarownicy, uszczelek i rolek

- 1 Zmierzyc średnicę liny stalowej (→ Rys. 3).
- 2 Wybrać platformę smarownicy według średnicy liny stalowej (→ Rys. 2, str. 4).
- 3 Wybrać uszczelki i rolki według średnicy liny stalowej (→ Tabela 1 i 2, str. 6).

Rys. 3

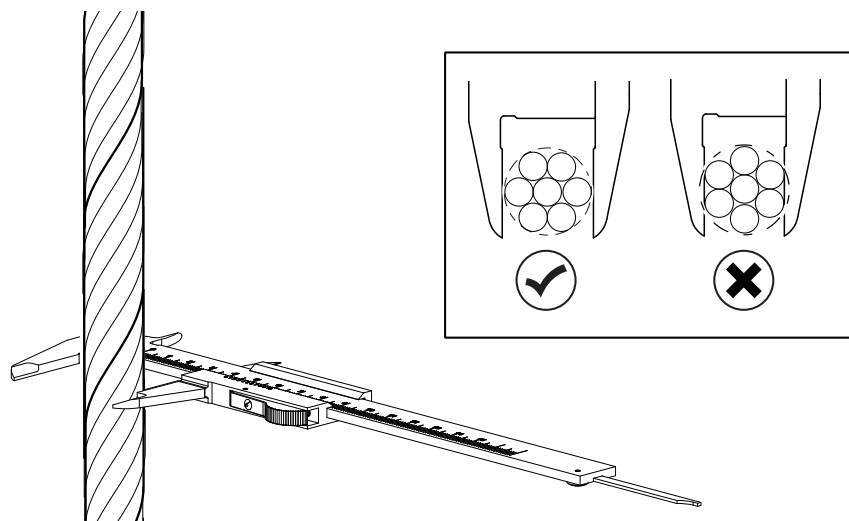


Tabela 1

Zestawy uszczelek/rolek – mała smarownica (802175)

Uszczelka (rozmiar nominalny)	Zakres średnicy liny stalowej (zmierzona średnica) ¹⁾		Uszczelka	Zestaw uszczelek/rolek
	Minimalny	Maksymalny		
11,1 mm (7/16 cala)	11,1 mm (0.437 cala)	12,6 mm (0.496 cala)	802270	802185
12,7 mm (1/2 cala)	12,7 mm (0.500 cala)	14,2 mm (0.559 cala)	802271	802188
14,3 mm (9/16 cala)	14,3 mm (0.562 cala)	15,8 mm (0.621 cala)	802272	802191
15,8 mm (5/8 cala)	15,9 mm (0.624 cala)	17,4 mm (0.683 cala)	802273	802194
17,5 mm (11/16 cala)	17,5 mm (0.687 cala)	19,4 mm (0.785 cala)	802274	802197
19 mm (3/4 cala)	19 mm (0.749 cala)	20,2 mm (0.796 cala)	802275	802200
20,6 mm (13/16 cala)	20,6 mm (0.812 cala)	22,1 mm (0.871 cala)	802276	802203
22,2 mm (7/8 cala)	22,2 mm (0.874 cala)	23,7 mm (0.933 cala)	802277	802206
23,8 mm (15/16 cala)	23,8 mm (0.937 cala)	25,3 mm (0.996 cala)	802278	802249
25,4 mm (1 cala)	25,4 mm (1 cala)	26,9 mm (1.059 cala)	802279	802209

¹⁾ Jeśli zmierzona średnica liny mieści się między zakresami wymiarowymi dwóch uszczelki, wybrać zestaw uszczelki/rolek odpowiadający mniejszemu zakresowi rozmiaru.

Zestawy uszczelke/rolek – duża smarownica (802175)

Uszczelka (rozmiar nominalny)	Zakres średnicy liny stalowej (zmierzona średnica) ¹⁾		Uszczelka	Zestaw uszczelke/rolek
	Minimalny	Maksymalny		
27 mm (1 1/16 cala)	27 mm (1.063 cala)	28,5 mm (1.122 cala)	802280	802251
28,6 mm (1 1/8 cala)	28,6 mm (1.124 cala)	30,1 mm (1.183 cala)	802281	802221
30 mm (1 3/16 cala)	30,2 mm (1.187 cala)	31,7 mm (1.246 cala)	802282	802253
31,8 mm (1 1/4 cala)	31,8 mm (1.249 cala)	33,3 mm (1.309 cala)	802283	802212
33,3 mm (1 5/16 cala)	33,3 mm (1.313 cala)	34,8 mm (1.372 cala)	802284	802255
34,9 mm (1 3/8 cala)	34,9 mm (1.374 cala)	36,4 mm (1.433 cala)	802285	802224
36,5 mm (1 7/16 cala)	36,5 mm (1.437 cala)	38 mm (1.496 cala)	802286	802257
38,1 mm (1 1/2 cala)	38,1 mm (1.499 cala)	39,6 mm (1.559 cala)	802287	802227
39,7 mm (1 9/16 cala)	39,7 mm (1.562 cala)	41,2 mm (1.621 cala)	802288	802259
41,3 mm (1 5/8 cala)	41,3 mm (1.625 cala)	42,8 mm (1.684 cala)	802289	802230
42,9 mm (1 11/16 cala)	42,9 mm (1.687 cala)	44,4 mm (1.746 cala)	802290	802261
44,5 mm (1 3/4 cala)	44,5 mm (1.750 cala)	46 mm (1.809 cala)	802291	802233
46 mm (1 13/16 cala)	46 mm (1.813 cala)	47,5 mm (1.872 cala)	802292	802263
47,6 mm (1 7/8 cala)	47,6 mm (1.874 cala)	49,1 mm (1.933 cala)	802293	802215
49,2 mm (1 15/16 cala)	49,2 mm (1.937 cala)	50,7 mm (1.996 cala)	802294	802265
50,8 mm (2 cala)	50,8 mm (2 cala)	52,3 mm (2.059 cala)	802295	802218

¹⁾ Jeśli zmierzona średnica liny mieści się między zakresami wymiarowymi dwóch uszczelke, wybrać zestaw uszczelke/rolek odpowiadający mniejszemu zakresowi rozmiaru.

Wymiana uszczelke/rolek

- 1 Odkręcić śruby oczkowe (7) na smarownicy (1) (→ Rys. 4).
- 2 Otworzyć smarownicę (1)
- 3 Kluczem imbusowym odkręcić śruby z łbem sześciokątnym (4).
- 4 Młotkiem i stalowym przebijaikiem lub podobnym narzędziem wybić trzpień (5).
- 5 Wymontować rolki (3).
- 6 Zdjąć uszczelkę (2) z wgłębienia uszczelki.

UWAGA

Uszczelki (2) (→ Rys. 4) są przeznaczone do kontaktu z liną penetracja smaru.

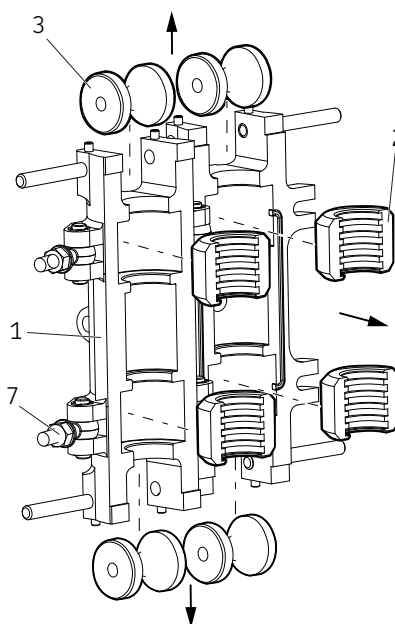
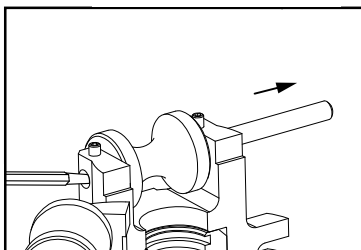
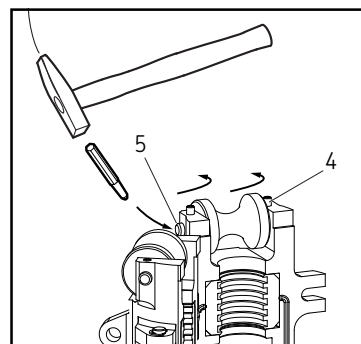
Przed smarowaniem sprawdzić styk uszczelki mocując smarownicę (1) na linie. Jeżeli smarownica nie chwyta mocno liny, wymienić uszczelkę (2).

UWAGA

Przed uruchomieniem smarownicy (1), sprawdzić czy uszczelki (2) są umieszczone odpowiednio w zagłębieniu uszczelke i czy nie są obluźnione.

Jeśli są obluźnione, nałożyć niewielką ilość smaru do zagłębienia, aby uszczelki pozostały w prawidłowym położeniu w trakcie montażu.

Smarownicy (1)



Rys. 4

Zasilanie powietrzem/smarem

Dostępne są cztery pakiety i akcesoria pompy WRL dla różnych rozmiarów pojemników na smar (→ **Tabela 3**).
Każdy pakiet zawiera:

- Pompa smaru Lincoln serii 20
- Filtr powietrza
- Regulator z manometrem
- Sterowanie przepływem
- Zawiesia/zapadki smarownicy
- Szybkołączka smaru
- Złączki adaptera

Dostępne są osobne akcesoria (→ **Rys. IPB 2, str. 13**).

Tabela 3

Pakiety pomp i akcesoriów		
Model	Pojemność	Przewodnik serwisowania nr
802330	25 kg (55 lb)	403404, 404216
802238	16 kg (35 lb)	404216J, 403404
802239	54 kg (120 lb)	403460, 403510
802240	180 kg (400 lb)	404246, 403321

UWAGA

Pełne instrukcje pompy podano w instrukcji obsługi dołączonej do pompy.

UWAGA

Popychacze i pokrywy są dołączone do pakietów pompy.

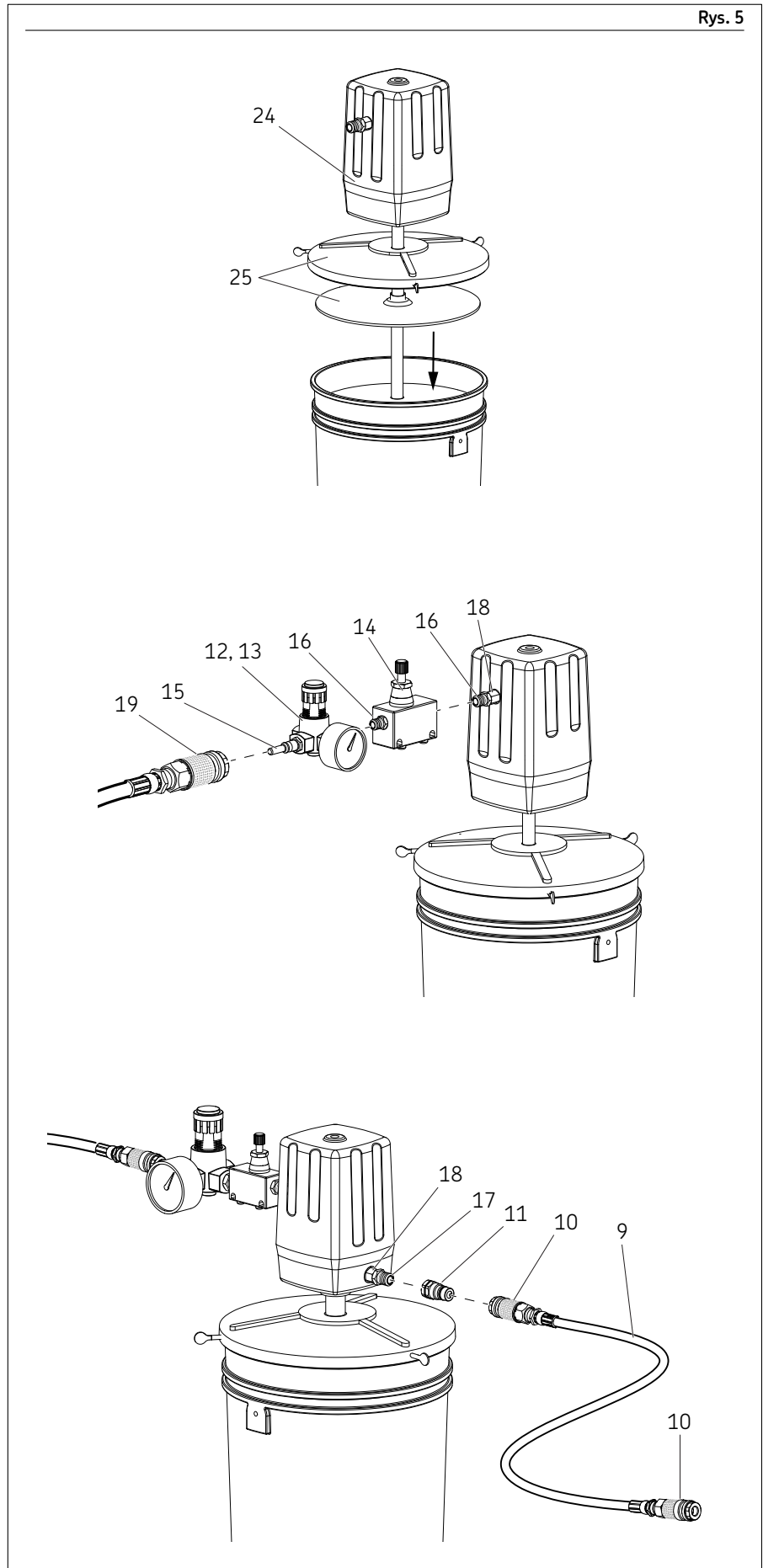
Instalacja zasilania powietrzem/smarami

- 1 Zamontować pompę smaru (24) wraz z nakładką i popychaczem (25) na pojemniku smaru (→ Rys. 5).
- 2 Zmontować złączkę powietrza (19), dyszę powietrza (15), regulator przepływu powietrza (13) i manometr (12), dyszę (16) oraz regulator ciśnienia powietrza (14).
- 3 Zamocować dyszę (16) oraz adapter wylotowy (18) do wlotu pompy.
- 4 Połączyć zespół regulatora przepływu/ciśnienia powietrza na dyszy (16) na wlocie pompy.
- 5 Zamocować adapter wylotowy (18) oraz dyszę (17) do wylotu pompy.
- 6 Zamocować złączkę (11) do dyszy (17).
- 7 Zamontować wysokociśnieniowy wąż smaru (9) ze złączkami (zewnątrznymi) (10).
- 8 Połączyć zespół węża smaru ze złączką wewnętrzną (11) na wlocie pompy.

UWAGA

Usunąć powietrze spomiędzy płyty popychacza (25) i smaru (→ Rys. 5).

Rys. 5



Montaż smarownicy

⚠ NIEBEZPIECZENSTWO

Nie stosować zawiesi, jeśli karabinek nie zamyka się całkowicie, gdy jest przyłączony do punktu podnoszenia smarownicy.

W razie uszkodzenia karabińczyka i/lub nie zamykać się wokół punktu podnoszenia smarownicy, niezwłocznie wymienić szpilki.

Nieprzestrzeżenie tego zalecenia może spowodować śmierć lub poważny uraz.

⚠ NIEBEZPIECZENSTWO

Zatrzymać, zablokować i oznaczyć szpulę liny stalowej przed rozpoczęciem procedury montażu lub konserwacji.

Nieprzestrzeżenie tego zalecenia może spowodować śmierć lub poważny uraz.

UWAGA

Umieszczenie smarownicy (1) na linie stalowej jest ważne dla efektywnej eksploatacji (→ Rys. 6). Ustawić smarownicę (1) w miejscu na linie stalowej tak, aby miała niewielki zasięg ruchu.

UWAGA

Zamocować zawiesia z zapadkami (20) celem zabezpieczenia osprzętu (pod kątami 90°) na linii przesuwania się liny stalowej w czasie nawijania na szpulę (→ Rys. 6).

UWAGA

Przy ustawianiu zawiesi zapadkowych (20) dostosuj długość, w której będą przenoszone w pełnym zakresie zakresu buforowania lin liny (→ Rys. 6).

Sprawdzić zawiesia z zapadką pod kątem:

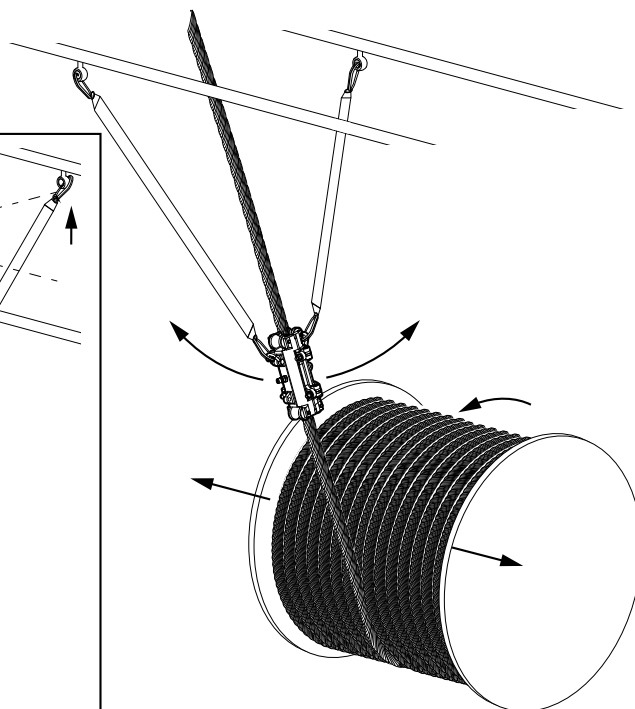
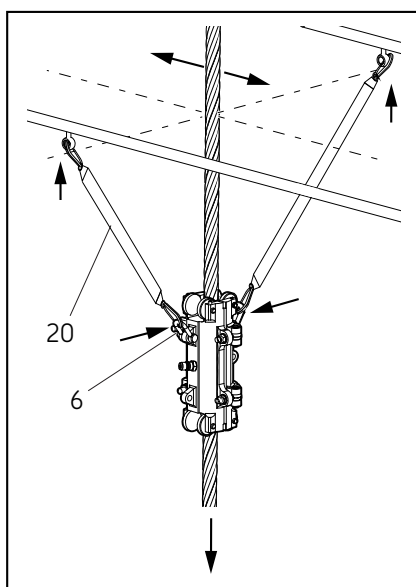
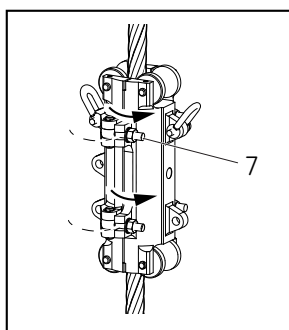
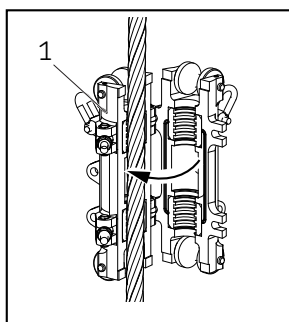
- Dobrego stanu.
- Ogólnego stanu przed uruchomieniem smarownicy.
- Długości, która pozwala na swobodne poruszanie się smarownicy z pełnym zakresem ruchu liny stalowej.
- Prawidłowości orientacji i niestykania się z liną stalową podczas smarowania.

Montaż smarownicy i zawiesi z zapadką

- 1 Zamocować zawiesia z zapadką (20) do elementów montażowych (→ Rys. 6).
- 2 Sprawdzić, czy zawiesie z zapadką ma długość wystarczającą do zamocowania smarownicy (1).
- 3 Zatrzasnąć smarownicę (1) na linie stalowej.
- 4 Wsunąć śruby oczkowe (7) w szczeliny na korpusie (1).

- 5 Kluczem maszynowym dokręcić do oporu nakrętki na śrubach oczkowych (7).
- 6 Zamocować zawiesia z zapadką (20) do klamer (6) na smarownicy (1).
- 7 Wyregulować długość zawiesi z zapadką, aby usunąć luz.

Rys. 6



UWAGA

Przed podłączeniem przewodu podawania powietrza całkowicie oczyścić regulator przepływu powietrza.

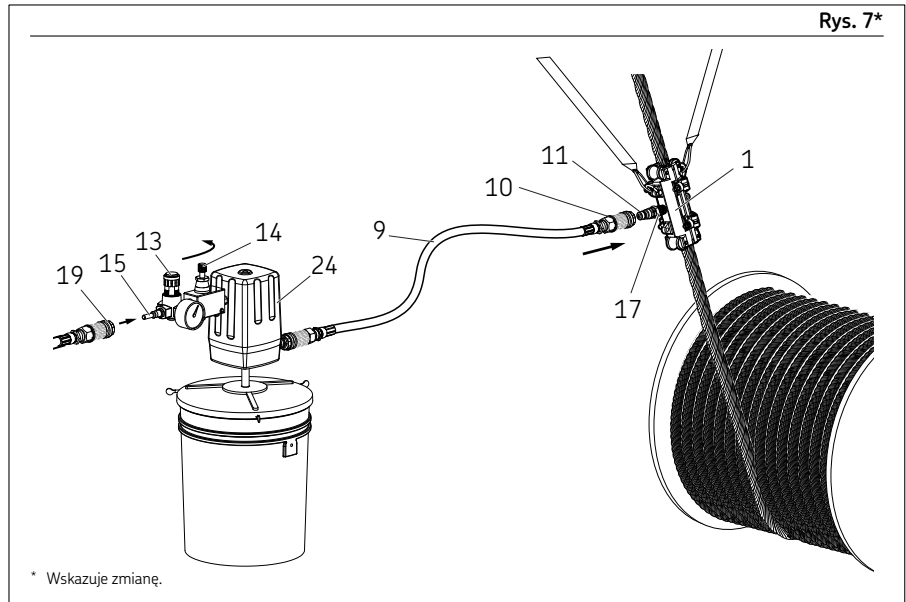
Czynność

- 1 Podłączyć złączkę powietrza (19) do dyszy powietrza (15) (→ Rys. 7).
- 2 Podłączyć wąż smaru (9) do smarownicy (1).
- 3 Otworzyć regulator ciśnienia powietrza (13)
- 4 Stopniowo otworzyć regulator przepływu powietrza (14), aby uruchomić pompę (24).

UWAGA

Komora smaru w smarownicy (1) jest pełna, gdy pojawia się smar pomiędzy smarownicą (1) i liną stalową (→ Rys. 7).

- 5 Regulator przepływu powietrza pozostawić otwarty aż do napełnienia komory smaru smarownicy (1).
- 6 Zamknąć regulator przepływu powietrza (14).



Rys. 7*

* Wskazuje zmianę.

- 7 Rozpocząć ruch liny stalowej stopniowo otwierając regulator przepływu powietrza (14), ustawiając regulator w celu zmniejszenia lub zwiększenia ilości środka smarowego, aż do osiągnięcia potrzebnego smarowania.
- 8 Zamknąć regulator przepływu powietrza (14)
- 9 Zamknąć regulator ciśnienia powietrza (13).
- 10 Zdjąć smarownicę (1) z liny stalowej.

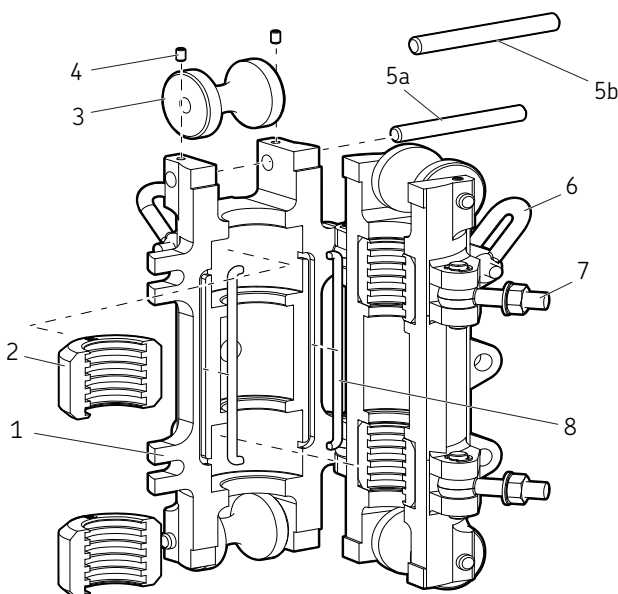
UWAGA

Zdjąć smarownicę (1) po zakończeniu smarowania (→ Rys. 7).

Smarownica (1) jest narzędziem do konserwacji i musi być przymocowana do liny tylko podczas smarowania.

Pozostawienie smarownicy przymocowanej do liny może spowodować uszkodzenie uszczelki (2) (→ Rys. 4, str. 6).

Rys. IPB 1

**Części smarownicy**

Poz.	Opis	Nr kat.	Sztuk
1	Smarownica (mała)	802175	
	Smarownica (duża)	802180	
2	Uszczelka ¹⁾		4
3	Rolka ¹⁾		4
4	Śruba z łbem sześciokątnym	802296	4
5a	Trzpień 70 mm (2.7 cala)	802297	4
5b	Trzpień 80 mm (3.1 cala)	802301	4
6	Klamra	802298	2
7	Śruba oczkowa	802299	2
8	O-Ring	802300	2

¹⁾ Rozmiary i numery katalogowe uszczelki/rolek podano w Tabelach 1 i 2, na stronach 5 i 6.

Czyszczenie rowków liny stalowej

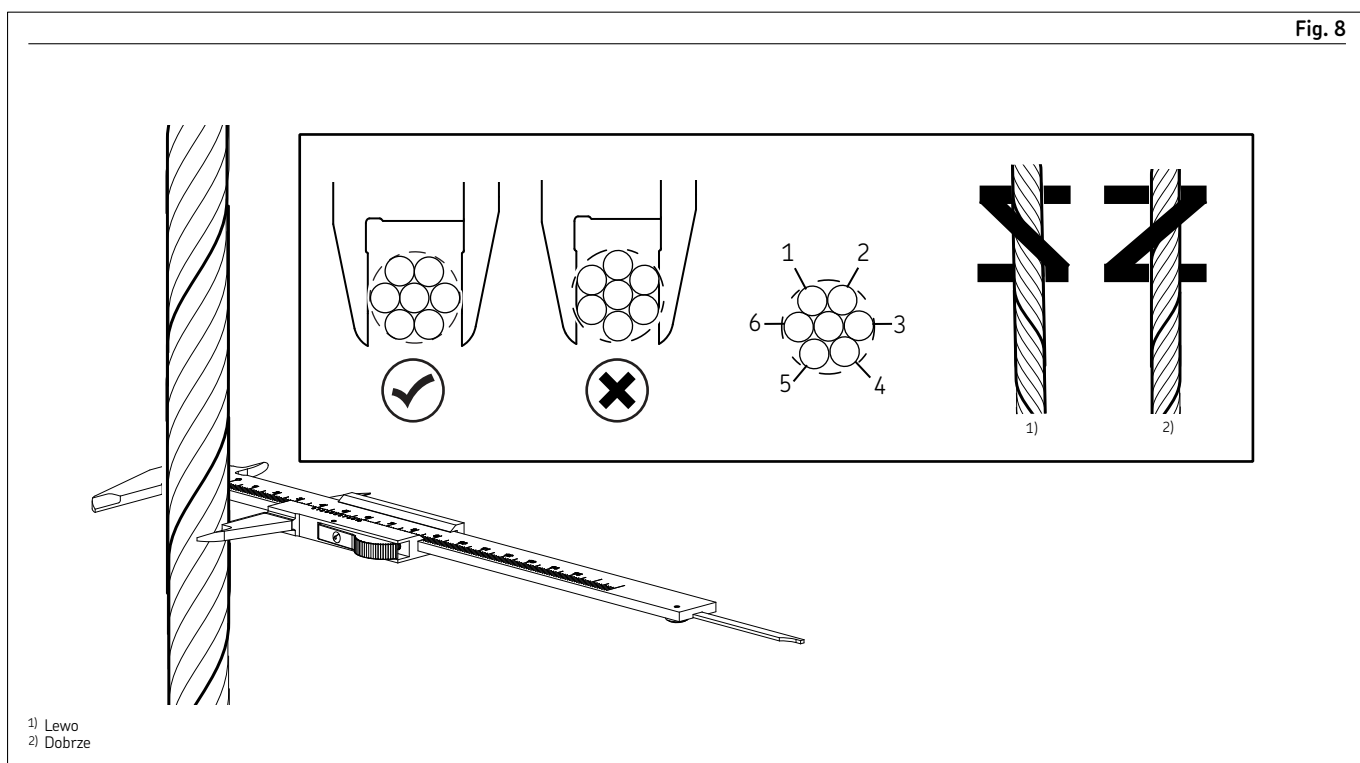
Wybierz narzędzie czyszczenia rowków i rozmiar narzędzia do rozdzielania tulei

UWAGA

Narzędzie czyszczenia rowków jest zaprojektowane i wykonane zgodnie z dokładnym rozmiarem liny stalowej. Przy zamawianiu narzędzia do czyszczenia rowków należy podać specyfikację liny stalowej.

Tabele 4, 5 i 6, na stronach 14 i 15, podają kody rozmiarów narzędzia czyszczenia rowków i rozdzielania tulei.

- 1 Zmierz średnicę liny stalowej, jak pokazano na rys. 8.
- 2 Określ skręt splotów liny w prawo lub w lewo.
- 3 Patrz Tabele 4, 5 i 6, na stronach 14 i 15, i zlokalizuj kod narzędzia czyszczenia rowków i tulei zgodnie ze specyfikacją liny stalowej.

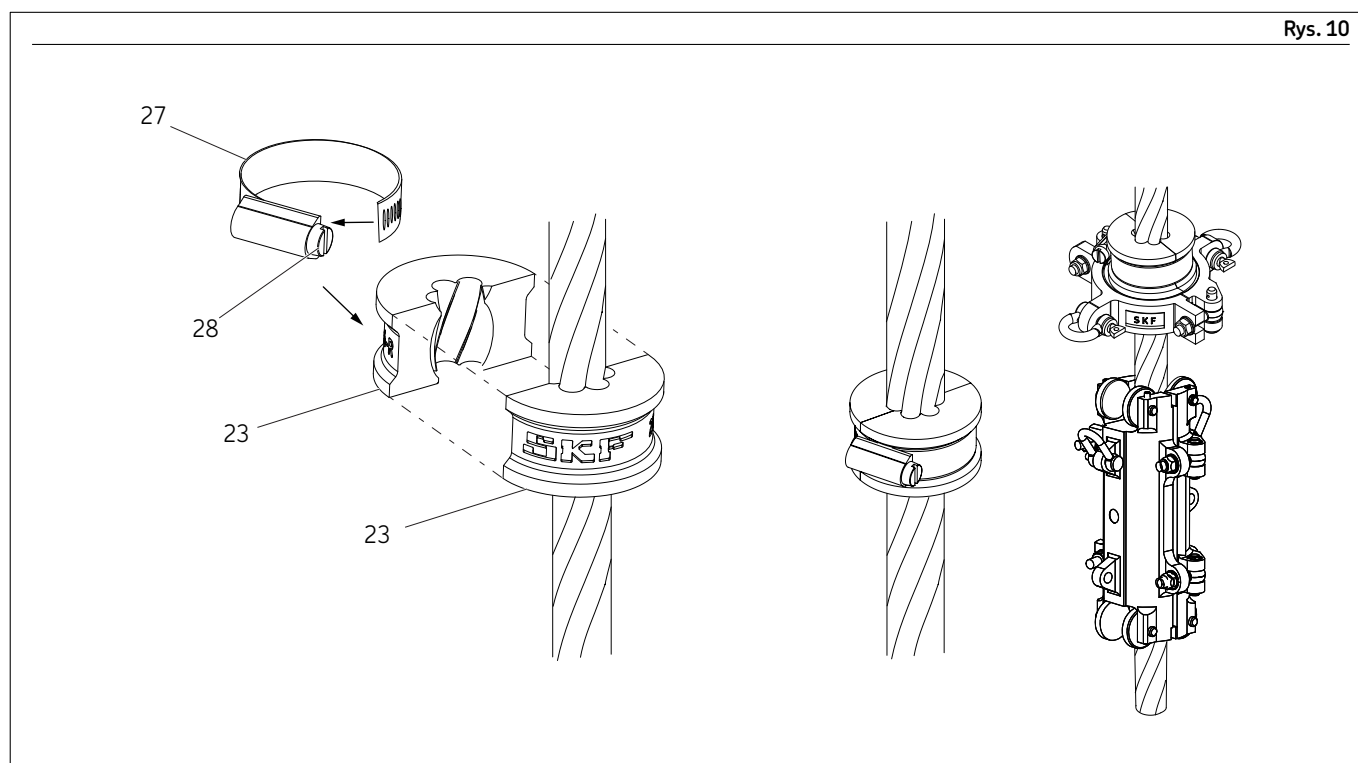
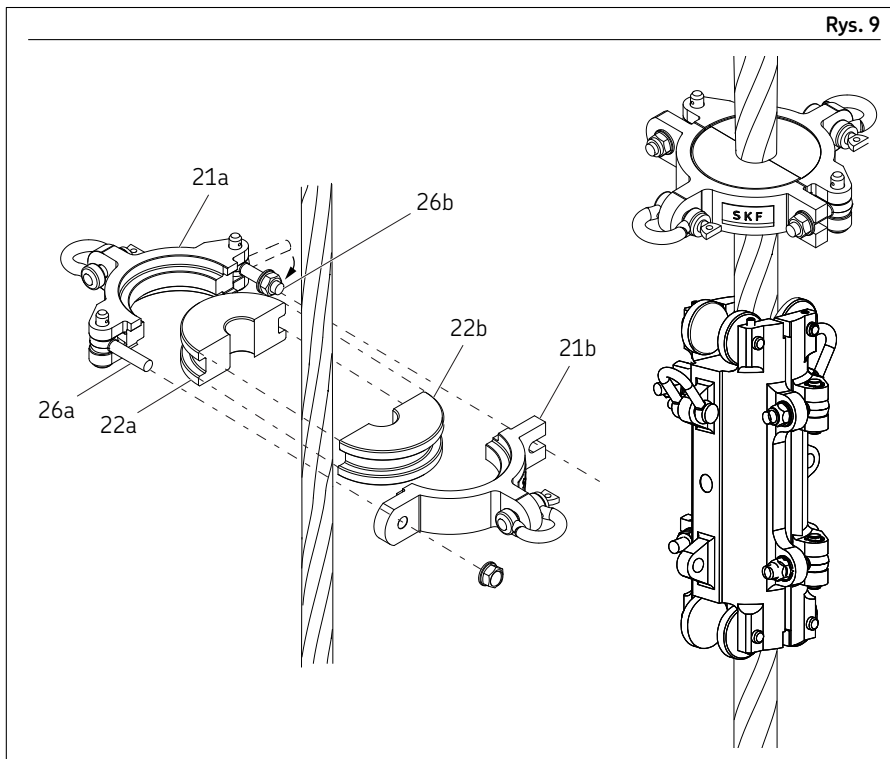


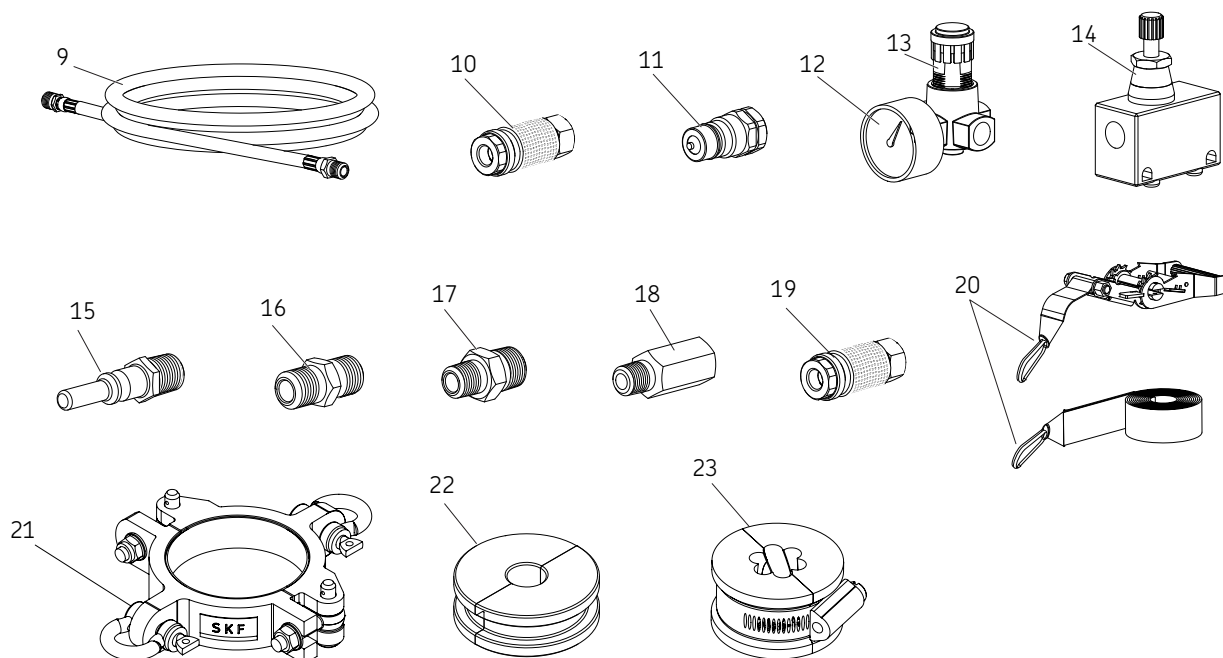
UWAGA

Narzędzie do rozdzielania tulei składa się z dwóch podzespołów. Podczas zakładania tulei do rozdzielania cienka warstwa smaru pomaga w utrzymaniu tulei (22) w rowku wspornika tulei (21).

Założ narzędzie do czyszczenia rowków

- 1 Załóż smarownicę liny stalowej (1) (→ rys. IPB 1, strona 10).
- 2 Umieść połowę tulei (22a) wewnątrz połowy podpory (21a) i ustaw równo z liną stalową (→ rys. 9).
- 3 Obróć śrubę (26b) w położenie otwarte.
- 4 Umieść drugą połowę tulei (22b) wewnątrz drugiej połowy podpory (21b).
- 5 Zaciśnij dwie połowy razem wokół liny stalowej, tak aby śruba (26a) została włożona do wspornika (21b).
- 6 Obróć śrubę (26b) w położenie zamknięte i dokręć, aby zablokować podporę (21) na linie stalowej.
- 7 Załóż narzędzie do czyszczenia rowków (23) poniżej podpory (21), umieszczając razem dwie połowy wokół liny stalowej (→ rys. 10).
- 8 Zamknij zacisk (27) wokół narzędzia do czyszczenia rowków (23) i wsuń koniec pod śrubę (28), aż wejdzie ściśle.
- 9 Dokręć śrubę (28).





Części serwisowe

Poz.	Opis	Nr kat.	Szuk.
9	Wąż wysokociśnieniowy – 10 stóp (3/8 cala ŚW)	802241	1
10	Złączka	802269	2
11	Złączka	802268	2
12	Manometr	247843	1
13	Regulator ciśnienia powietrza	602003	1
14	Regulator przepływu powietrza	802243	1
15	Dysza powietrza	238394	1
16	Dysza (1/4 x 1/4 NPTF)	10462	2
17	Dysza (1/4 x 3/8 NPTF)	10773	2
18	Adapter wylotowy	11348	2
19	Złączka powietrza	238208	1
20	Zawiesz z zapadką	802267	4
21	Rozdzielanie wspornika tulei	Ver Tabela 4, str. 14	1
22	Rozdzielanie tulei	Ver Tabela 5, str. 14	1
23	Narzędzie do czyszczenia rowków	Ver Tabela 6, str. 15	1

¹⁾ Rozmiary i numery katalogowe uszczeltek/rolek podano w Tabelach 1 i 2, na stronach 5 i 6.

Tabela 4

Rozdzielanie wspornika tulei

Nr kat.	Kod	Nominalna średnica liny stalowej				Opis
		minimalna		maksymalna		
		mm	in	mm	in	
802341	F - 19/32 - 2 in	15,1	19/32	50,8	2	Dla średnic liny stalowej 19/32 - 2 in bez 4 m (13 ft) zawiesz z zapadką
802342	F - 19/32 - 2 in	15,1	19/32	50,8	2	Dla średnic liny stalowej 19/32 - 2 in z 4 m (13 ft) zawiesz z zapadką

Tabela 5

Rozdzielanie tulei

Nr kat.	Kod	Nominalna średnica liny stalowej				Opis
		minimalna		maksymalna		
		mm	in	mm	in	
802332	S - 19/32 - 3/4 in	15,1	19/32	19	3/4	Dla średnic liny stalowej 19/32 - 3/4 in
802333	S - 3/4 - 29/32 in	19,1	3/4	23	29/32	Dla średnic liny stalowej 3/4 - 29/32 in
802334	S - 29/32 - 1 1/16 in	23,1	29/32	27	1 1/16	Dla średnic liny stalowej 29/32 - 1 1/16 in
802335	S - 1 1/16 - 1 7/32 in	27,1	1 1/16	31	1 7/32	Dla średnic liny stalowej 1 1/16 - 1 7/32 in
802336	S - 1 7/32 - 1 3/8 in	31,1	1 7/32	35	1 3/8	Dla średnic liny stalowej 1 7/32 - 1 3/8 in
802337	S - 1 3/8 - 1 17/32 in	35,1	1 3/8	39	1 17/32	Dla średnic liny stalowej 1 3/8 - 1 17/32 in
802338	S - 1 17/32 - 1 11/16 in	39,1	1 17/32	43	1 11/16	Dla średnic liny stalowej 1 17/32 - 1 11/16 in
802339	S - 1 11/16 - 1 27/32 in	43,1	1 11/16	47	1 27/32	Dla średnic liny stalowej 1 11/16 - 1 27/32 in
802340	S - 1 27/32 - 2 in	47,1	1 27/32	51	2	Dla średnic liny stalowej 1 27/32 - 2 in

Element narzędzia do czyszczenia rowków z zaciskiem typu T marki Breeze

Skręt splotów liny w lewo

Skręt splotów liny w prawo

Nr kat.	Kod	średnic liny stalowej		Liczba splotów liny	Nr kat.	Kod	średnic liny stalowej		Liczba splotów liny
		mm	in				mm	in	
802343	GC-16x6-L	16	0.63	6	802344	GC-16x6-R	16	0.63	6
802345	GC-16x8-L	16	0.63	8	802346	GC-16x8-R	16	0.63	8
802347	GC-18x6-L	18	0.71	6	802348	GC-18x6-R	18	0.71	6
802349	GC-18x8-L	18	0.71	8	802350	GC-18x8-R	18	0.71	8
802351	GC-20x6-L	20	0.79	6	802352	GC-20x6-R	20	0.79	6
802353	GC-20x8-L	20	0.79	8	802354	GC-20x8-R	20	0.79	8
802355	GC-22x6-L	22	0.86	6	802356	GC-22x6-R	22	0.86	6
802357	GC-22x8-L	22	0.86	8	802358	GC-22x8-R	22	0.86	8
802359	GC-24x6-L	24	0.94	6	802360	GC-24x6-R	24	0.94	6
802361	GC-24x8-L	24	0.94	8	802363	GC-24x8-R	24	0.94	8
802363	GC-26x6-L	26	1.02	6	802364	GC-26x6-R	26	1.02	6
802365	GC-26x8-L	26	1.02	8	802366	GC-26x8-R	26	1.02	8
802367	GC-28x6-L	28	1.10	6	802638	GC-28x6-R	28	1.10	6
802369	GC-28x8-L	28	1.10	8	802370	GC-28x8-R	28	1.10	8
802371	GC-30x6-L	30	1.18	6	802372	GC-30x6-R	30	1.18	6
802373	GC-30x8-L	30	1.18	8	802374	GC-30x8-R	30	1.18	8
802375	GC-32x6-L	32	1.26	6	802376	GC-32x6-R	32	1.26	6
802377	GC-32x8-L	32	1.26	8	802378	GC-32x8-R	32	1.26	8
802379	GC-34x6-L	34	1.34	6	802380	GC-34x6-R	34	1.34	6
802381	GC-34x8-L	34	1.34	8	802382	GC-34x8-R	34	1.34	8
802383	GC-36x6-L	36	1.41	6	802384	GC-36x6-R	36	1.41	6
802385	GC-36x8-L	36	1.41	8	802386	GC-36x8-R	36	1.41	8
802387	GC-38x6-L	38	1.49	6	802388	GC-38x6-R	38	1.49	6
802389	GC-38x8-L	38	1.49	8	802390	GC-38x8-R	38	1.49	8
802391	GC-40x6-L	40	1.57	6	802392	GC-40x6-R	40	1.57	6
802393	GC-40x8-L	40	1.57	8	802394	GC-40x8-R	40	1.57	8
802395	GC-42x6-L	42	1.65	6	802396	GC-42x6-R	42	1.65	6
802397	GC-42x8-L	42	1.65	8	802398	GC-42x8-R	42	1.65	8
802399	GC-44x6-L	44	1.73	6	802400	GC-44x6-R	44	1.73	6
802401	GC-44x8-L	44	1.73	8	802402	GC-44x8-R	44	1.73	8
802403	GC-46x6-L	46	1.81	6	802404	GC-46x6-R	46	1.81	6
802413	GC-46x8-L	46	1.81	8	802414	GC-46x8-R	46	1.81	8
802405	GC-48x6-L	48	1.89	6	802406	GC-48x6-R	48	1.89	6
802407	GC-48x8-L	48	1.89	8	802408	GC-48x8-R	48	1.89	8
802409	GC-50x6-L	50	1.97	6	802410	GC-50x6-R	50	1.97	6
802411	GC-50x8-L	50	1.97	8	802412	GC-50x8-R	50	1.97	8

Gwarancja

Instrukcje nie zawierają żadnych informacji dotyczących gwarancji.
Gwarancje podano w Ogólnych warunkach sprzedaży, pod adresem:
[www.lincolnindustrial.com/technical service](http://www.lincolnindustrial.com/technical-service) lub
www.skf.com/lubrication.

skf.com | lincolnindustrial.com

© SKF i Lincoln są zastrzeżonymi znakami towarowymi Grupy SKF.

© Grupa SKF 2020

Zawartość niniejszej publikacji jest chroniona prawem autorskim i nie może być powielana (również we fragmentach) bez uprzedniego uzyskania pisemnego pozwolenia. Wydawca podjął wszelkie starania, aby informacje zawarte w publikacji były dokładne i prawdziwe, jednak nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody, zarówno bezpośrednie, pośrednie, jak i wtórne, powstałe w wyniku korzystania z informacji zawartych w niniejszej publikacji.

grudnia 2020 · Formularz 801975 Wersja 4