

Konserwacja końcówek



Zalety konserwacji przy pomocy urządzenia Assistina 301 plus.

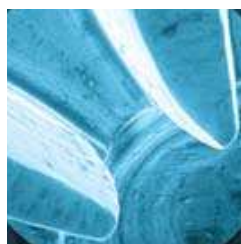
Konserwacja instrumentów w urządzeniu Assistina znacznie wydłuża ich żywotność, co znacząco obniża koszty serwisu i naprawy. Urządzenie Assistina wyposażone jest w mecha-

niczne układy, które podczas procesu konserwacji wprowadzają w ruch elementy obrotowe instrumentu. Podczas smarowania obracających się elementów ruchomych instrumentu następuje optymalne i równomierne rozprowadzenie oleju.

W wyniku zastosowania takiego procesu smarowania uzyskuje się minimalne tarcie współpracujących elementów mechanicznych instrumentu. Efektem tego jest mniejsze zużycie mechaniczne oraz dłuższa żywotność instrumentu.



Rotor kątnicy po konwencjonalnej konserwacji olejem serwisowym



Rotor kątnicy po konserwacji w urządzeniu Assistina

Automatyczne dozowanie zapewnia wprowadzenie optymalnej ilości oleju niezbędnej do właściwego nasmarowania instrumentu. Jest to rozwiązanie ekonomiczne i efektywne eliminujące nadmierne zużycie oleju serwisowego. Niedrożność kanałów sprayowych, spowodowana osadzaniem się związków wapnia, należy do przeszłości.

Assistina – prawdziwa oszczędność.

Oszczędność to atut Assistiny. W porównaniu z innymi sposobami konserwacji – Assistina nie ma sobie równych – i to zarówno przy zakupie jak i w swojej późniejszej eksploatacji. Stosując to urządzenie można zaoszczędzić ok. 90 % kosztów cyklu konserwacji w porównaniu z kosztami powstającymi podczas stosowania oleju w sprayu. Koszt zakupu Assistiny amortyzuje się już w pierwszym roku jej stosowania. Kolejne lata eksploatacji to czysty zysk.



Zasady konserwacji metodą ręczną lub mechaniczną.

Jak często należy konserwować końcówki? Końcówki szybkoobrotowe (turbiny i kątnice przyspieszające) powinny być smarowane co 30 minut rzeczywistej pracy (minimum 3 razy dziennie) i po każdym szlifowaniu.

Po szlifowaniu dobrze jest najpierw wstrzyknąć trochę oleju do główki turbiny lub kątnicy (za pomocą adaptera do turbin Midwest), a następnie podać dużą dawkę oleju od strony napędu. Końcówki wolnoobrotowe (kątnice 1:1 i kątnice zwalnijące) smarujemy co godzinę rzeczywistej pracy lub mini-

mum 2 raz dziennie. Po zabiegach, w których kątnice pracowały z gumkami, szczotkami czy krążkami, w których stosowano pasty, zasady konserwacji są takie same, jak do turbin używanych do szlifowania.