G200 / G500

Рекомендации для масел G200 двойного назначения и G500 для направляющих. Соблюдайте назначение контура, вязкость и способ подачи, предусмотренные станком.

Продукт	Классы	Назначение смазки
G200	ISO VG 32 / 68	Предписанная общая смазка гидросистемы и направляющих
G500	ISO VG 32 / 68 / 150 / 220	Направляющие; прочие узлы только по назначению

1. Выбор по фактическому контуру

Уточните модель станка, контур и требуемую вязкость. G200 применяется для предписанной общей системы; G500 — для направляющих и дополнительных узлов, назначенных изготовителем. Перед заменой проверьте совместимость: одинаковой вязкости недостаточно.

2. Безопасная изоляция перед доступом

Остановите и изолируйте опасные источники энергии, исключите движение осей и закрепите поднятые грузы перед вскрытием линий или доступом к направляющим. Сбросьте и проверьте остаточное давление по инструкции. Не ищите утечку рукой; подозрение на инъекцию жидкости требует экстренной медицинской помощи.

3. Заправка и проверка подачи

Очистите заливные точки, используйте отдельное сухое оборудование. Заполните правильный бак до указанного уровня. Заполняйте насос и удаляйте воздух только по инструкции, не ослабляя соединения под давлением. Проверьте дозаторы, линии, скребки и подачу к каждой направляющей; восстановите ограждения перед пуском.

G200 / G500

4. Контроль движения, плёнки и контура

Наблюдайте за медленной подачей, покрытием маслом, шумом, уровнем и утечками. В гидросистемах контролируйте также температуру, индикаторы фильтра и заданные параметры. Установите причину рывков, сухих участков, задиров или роста постороннего масла до увеличения подачи.

5. Обслуживание по режиму смазки

При проточной смазке направляющих следите за подачей, дозированием и скребками; браковочный предел для масла в баке не оценивает плёнку на направляющих. Для циркуляционных баков применяйте постоянную процедуру отбора и пределы изготовителя. Отслеживайте вязкость, воду и чистоту по необходимости; устраните загрязнение до заправки.

6. Хранение, записи и возврат в работу

Храните исходную тару закрытой, сухой и маркированной. Записывайте продукт, вязкость, партию, станок, доливы и выполненные работы. Собирайте отработанное масло и загрязнённые материалы для утилизации. Запускайте после устранения причины; при повторении неисправности передайте записи MOTTA или сервису станка.

Наблюдения и действия

Наблюдение	Действие
Нет масла в точке смазки	Переведите станок в безопасное состояние; проверьте насос, линию и дозатор.
Рывки или задиры	Проверьте масло/вязкость, подачу, загрязнение и состояние направляющих.
Свободная вода, пена или перегрев	Найдите поступление воды, воздуха или неисправность; оцените масло по требованиям станка.