
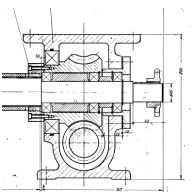


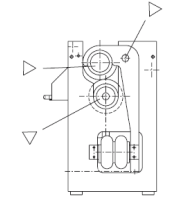

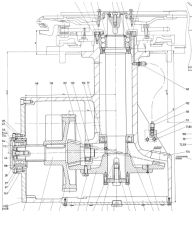




Nr.		Bezeichnung	Schmierpunkt	Schmieranwendung
1		PREMIUM HT OIL PREMIUM HT PLUS OIL	<b>Warentransportketten</b> <b>(Bolzengeschmierte-) Horizontale-/Vertikale-Gleitketten</b> Gleitkette, System ARTOS Gleitkette, System KRANTZ Kette, System STENTEX / TEXTIMA / FAMATEX <b>Ritzel der Umlenkräder der Warentransportkette</b>	Nachschmierung mit Öldosierkanne, Tropföler oder automatischer Dosiereinrichtung. Vor Nachschmierung der Bolzen die Öltaschen säubern. Schmierintervalle und Dosierungen für Bolzen, Gleitstücke und Gleitbahnen sind den Betriebsbedingungen anzupassen.
2		DURATA HT 56-02 RELABO GBS 193 / STRONGANA M 9 EP (bis 180°C)	<b>Kugellagerete Ketten</b> Horizontal-Kugellagerkette, System STENTEX Horizontal-Kugellagerkette, System TEXTIMA Horizontal-Kugellagerkette, System FAMATEX  Lager der <b>Umluft- und Abluftventilatoren</b> - <b>A-Lager:</b> Gebrauchstemperaturen bis 250 °C - <b>B-Lager:</b> Gebrauchstemperaturen bis 180 °C Wälzlager und Wellen für: <b>Umlenkräder der Warentransportkette, Kühlfeldmotor sowie Hauptantrieb und Lüfter.</b>	Nachschmieren: Nach ca. 7.000 Bh. Für eine optimale Schmierwirkung empfehlen wir vor der Erstanwendung die Reinigung der Lager mit PREMIUM CLEANER AN/U und anschließend mit PREMIUM CLEANER PFPE  Bei Revision reinigen und neu befeuchten. Mindestens einmal jährlich prüfen. Bei mineralölbasierten Fetten öfter kontrollieren. Schmierung: Ca. alle 4.000 Bh. Nachschmieren: Wöchentlich
3		STRONGANA M12 FS / STRONGANA M 9 EP  STRONGANA M12 FS	<b>Gleitflächen</b> der automatischen Kettenspannung <b>Aufnadelgetriebe</b> <b>STENTEX:</b> <b>Kugelgelenke</b> an Längswelle der Breitenverstellung Lager der <b>Kettenantriebswelle im Auslass</b> Lager für: - <b>Hauptantriebswelle Auslauf</b> - <b>Kipplager Nachnadelbürste</b> - <b>Kettenrad für Spannkette</b> - <b>Druckrolle Kantenleimeinrichtung</b>	Nachschmieren: Alle 200-4000 Bh. bzw. bei Bedarf. Bei mineralölbasierten Fetten öfter kontrollieren. Vor Nachschmierung reinigen und Altfett entfernen. Nachschmieren: Ca. alle 4.000 Bh. Nachschmieren: Wöchentlich Nachschmieren: Ca. alle 3.000 Bh.
4		MolybDry TL5 Spray	<b>Reibstellen innerhalb / außerhalb des Trockners Spindeln und Spindelmuttern</b> (sofern nicht schmierungsfrei), Kettenräder, Zahnräder, Zahnstangen und sonstige Gleitstellen, z.B. am Warenschlitzschieber, Gleitführungen an Schieberen und Seilrollen der Düsenkörperhebevorrichtung.	Nachschmieren: Bis 180°C Umlufttemperatur: Alle 250 Bh., Über 180°C: Alle 100 Bh. Die Verstell-Spindel ist wöchentlich zu kontrollieren. Bei kalter Maschine ist sie alle zwei Wochen (ca. 4000 Bh.) bzw. nach Bedarf von Flusen zu reinigen, zu schmieren und dann mehrfach durch zu regeln.
5		ABRAXAN 95 Spray / STURGIS BHD Spray	<b>Rollenketten</b> Rollenkette nach DIN 8187 im Mittelständer des <b>Ein- und Auslaufgestells</b> (ARTOS / BABCOCK)	Nachschmieren: Ca. alle 1.000-2.000 Bh. kontrollieren. Nach Bedarf Schmierstoff auftragen, vorher säubern, nicht überschmieren

			<p>Horizontale Rollenkette, (FAMATEX) Rollenkette für <b>Antrieb</b> (STENTEX)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Wareneinlaufwalzen</b></li> <li>- <b>Mittenunderstützung</b></li> <li>- <b>Zähler Breitenverstellung</b></li> <li>- <b>Breitenverstellung Auslauf</b></li> <li>- <b>Abzugswalze</b></li> <li>- <b>Abtafeleinrichtung</b></li> </ul>	<p>Nachschmieren: Ca. alle 1.000-2.000 Bh.</p>
6		<p>STURGIS BHD Spray PROTEX GEAR UNI Galeon No.1 Spray</p>	<p>Schneckengetriebe der <b>Breitenverstellung / Kopfantrieb</b> Kegelräder für <b>Breitenverstellung</b> (STENTEX) Verzahnung von Antriebsritzel, Zahnstange und Stützrollen-Laufbahn der <b>Warenbahnführung</b> (E+L)</p>	<p>Nachschmieren: Nach Bedarf, Jährlich kontrollieren, Fehlmengen ergänzen. Nachschmieren: Ca. nach 500 Bh. Nachschmieren: Wöchentlich</p>
7		<p>SILKOPEX L 50 DURATA HT 56-02</p>	<p><b>Reibstellen innerhalb des Trockners:</b> Wälz- und Gleitlager, sowie Wellen, wie in den <b>Trommeln /Walzen (KRANTZ KM 16-1)</b> von Doppelplan-, Etagen-, und Duplexrahmen. Gebrauchstemperaturen bis 200 °C Gebrauchstemperaturen bis 250 °C</p>	<p>Nachschmieren: Nach 100-150 Bh. (wöchentlich) Nach 250-1000 Bh. (wöchentlich)</p>
8		<p>RELABO GBS-130 / AVADA 2 EP</p>	<p><b>Reibstellen außerhalb des Trockners</b> <b>Wälz- und Gleitlager</b> Gebrauchstemperaturen bis 160 °C Gebrauchstemperaturen bis 140 °C</p>	<p>Nachschmieren: Wälzlager alle 250 Bh. Walzenlager vierteljährlich prüfen, bei Bedarf nachschmieren. Gleitlager bei Bedarf, jährlich reinigen und mit Frischfett füllen.</p>
9		<p>STRONGANA M 9 EP / RELABO GBS 193 RELABO GBS-130  AVADA 2 EP / STRONGANA M 9 EP</p>	<p><b>Lager von Elektromotoren</b> (Hauptantrieb) Gebrauchstemperaturen bis 180 °C Gebrauchstemperaturen bis 160 °C <b>Walzenlagerungen im Foulard / Richtgerät</b> Gebrauchstemperaturen bis 140 °C (Fabrikat: Bianco) Gebrauchstemperaturen bis 180 °C (Fabrikat: E+L)</p>	<p>Herstellervorschriften beachten!</p>
10		<p>STURGIS FHD</p>	<p><b>Stufenlose Getriebe</b> z.B. PIV</p>	<p>Herstellervorschriften beachten. Ölstand regelmäßig kontrollieren, evtl. Fehlmengen ergänzen. Ölwechsel mindestens einmal jährlich.</p>
11		<p>PREMIUM GEAR 220 / EPL  PREMIUM GEAR 220 / EPL / SYNTEC PG 220 PREMIUM GEAR 220 / EPL</p>	<p><b>Stirnradgetriebe</b> z.B. Fabrikat. Getriebebau NORD <b>Rädergetriebe</b> Hauptantrieb (ARTOS / BABCOCK, KRANTZ) <b>Reduzierstück Getriebe</b> <b>(E+L Foulard / -Richtgerät)</b></p>	<p>Hauptantrieb: Erster Ölwechsel nach 500, zweiter nach 1000-2000, weitere nach jeweils 2500-5000 Bh. – spätestens nach 1 ½ Jahren. Bei Umstellung von PREMIUM GEAR 220 auf SYNTEC PG 220 spülen mit max. 80°C angewärmten SYNTEC PG 220 EP. Ölstand beachten.</p>

12		PROTEX GEAR UNI SYNTEC PGL 1200 PREMIUM 68 HLP Oil	<b>Schneckengetriebe, Kegelradgetriebe,</b> z.B. ZAE, Radicon, Getriebebau NORD  <b>Hydraulikstation und Druckluftwartungseinheit</b>	Herstellervorschrift beachten.  Langzeitschmierung.  Regelmäßig kontrollieren.
13		PREMIUM Special X Spray	<b>Spindeln und Spindelmuttern aus Kunststoff</b> (Material: Torlon oder PEEK)	Regelmäßig kontrollieren, Nachschmieren bei Geräuschbildung