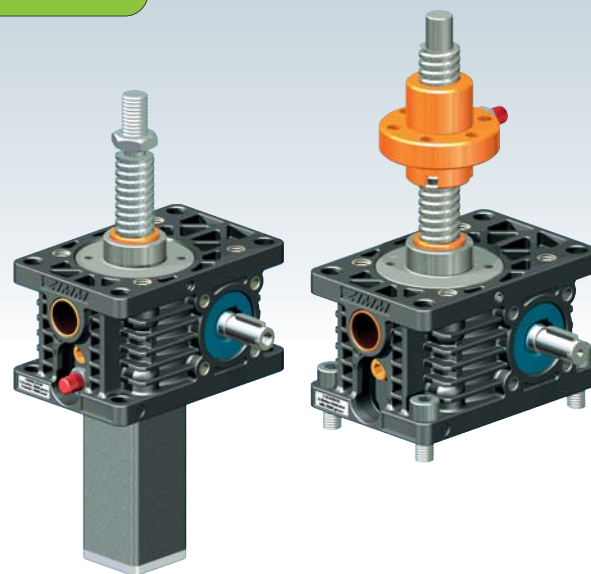


Temperatura

La temperatura ambiente es muy importante para el dimensionamiento de los componentes. Indique siempre la temperatura y las condiciones ambientales, especialmente si difieren de los 20°C a 25°C usuales.



Normal temperatura (de -20°C a +60°C):

Una gama de temperatura normal es de máximo aprox. 60°C de temperatura de servicio del elevador. El calentamiento máximo se produce en el retén y en la rosca trapezoidal. En pruebas realizadas hemos comprobado que el aumento de temperatura en el husillo Tr es aproximadamente el doble que en la caja reductora.



Ejemplo:

A una temperatura ambiente de 20°C, la temperatura de la caja reductora fue de aprox. 60°C (+40°C) y la del husillo Tr aprox. 100°C (+80°C).

Para un elevador estándar, recomendamos no sobrepasar los 100°C en el husillo Tr.

Baja temperatura (de -20°C a -40°C):

En general, las juntas y la mayoría de nuestras grasas están indicadas para una temperatura de hasta -40°C. Sin embargo, por nuestra experiencia sabemos que las aplicaciones a temperaturas inferiores a los -20°C son críticas. Las grasas entonces son muy viscosas y difíciles de mover, en particular se dificulta el par inicial de arranque. Por lo general, los componentes a temperaturas bajo cero deben estar suficientemente dimensionados, ya que disminuye la resistencia (a excepción del aluminio).



Para temperaturas inferiores a los -20°C recomendamos una grasa para bajas temperaturas. Nuestros elevadores estándar hasta el tamaño Z-150 se llenan con una grasa fluida sintética, que de serie es apropiada hasta -40°C.

Alta temperatura (de +60°C a +160°C):

A temperatura ambiente y de servicio (caja reductora del elevador) superiores a los 60°C, recomendamos elevadores con grasa para altas temperaturas y juntas FPM. Por lo general, la temperatura de servicio puede llegar hasta 160°C.



Alta temperatura (hasta +200°C):

A temperaturas de hasta 200°C utilizamos juntas FPM y una grasa especial.



Para aplicaciones a altas temperaturas ofrecemos componentes adecuados resistentes al calor.

Gamas de temperatura de las piezas estándar:

Elevador de husillo estándar	de -25°C a +80°C (-40°C hasta +100°C)
Elevador de husillo a alta temperatura	hasta 160°C o 200°C
Fuelle redondo	de -32°C a +70°C (máx. +85°C)
Fuelle polígono	de -15°C a +70°C (sin luz directa del sol)
Finales de carrera	de -30°C a +85°C
Transmisor de impulsos DIG	de -40°C a +80°C
Motores	a partir de 40°C menos potencia, p. ej. a 60°C factor 0,8
Ejes de conexión VWZ+KUZ-KK	de 0°C a 70°C, reducido de -20°C a +100°C (máx. +120°C)
Acoplamientos KUZ	de -20°C a +70°C, reducido de -40°C a +100°C
Reenvío angular	de -10°C a +90°C
Husillo de bolas KGT	de -20°C a +80°C

Para temperaturas más bajas y más altas, consulte con nosotros los componentes necesarios, de preferencia con la lista de verificación (capítulo 7).

Temperatura ambiente y de servicio:

Para algunos componentes, tales como interruptores de fin de carrera o fuelles, la temperatura ambiente es importante. En los elevadores, la temperatura de servicio es ligeramente o significativamente más alta que la temperatura ambiente según el período de funcionamiento.

Sala limpia

Sectores

En diferentes sectores, como fabricación de semiconductores, producción de pantallas planas, tecnología óptica y láser, fabricación de naves espaciales, etc. deben cumplirse altos requisitos de limpieza para salas limpias.

Sala limpia

Una sala limpia es una sala en la que se regula la concentración de partículas aerotransportadas y satisface clases definidas de limpieza. Es importante reducir al máximo la contaminación de partículas causada por materiales, lubricantes y accionamientos.

Su instalación

Con la lista de verificación en el capítulo 7 consulte con nosotros el accionamiento e indíquenos adicionalmente las características más importantes. Le podemos ofrecer un accionamiento adecuado de acuerdo con sus requisitos.



Industria alimentaria

Sector alimentario

El sector alimentario utiliza un alto grado de automatización. Por un lado, se obtiene un alto estándar de higiene y, por el otro, facilita una fabricación racional con sistemas inteligentes y eficaces.

Tratamiento anticorrosión

Nuestra serie Z y GSZ tiene tratamiento anticorrosión, de manera que es adecuada para la mayoría de las aplicaciones en la industria alimentaria. Los elevadores GSZ con superficie lisa son ideales.

Para aplicaciones especiales, en las que se requiere el uso de acero inoxidable, la serie Z y GSZ no es adecuada.

Sistemas de elevación

Para la industria alimentaria suministramos elevadores y sistemas con grasa alimentaria. Nuestras grasas alimentarias están autorizadas por la Administración de Drogas y Alimentos (FDA). Utilice la lista de verificación en el capítulo 7 para consultar con nosotros el accionamiento e indíquenos adicionalmente las características más importantes.



Tratamiento anticorrosión

Con tratamiento anticorrosión de serie - no es necesario pintar

Todos los componentes importantes de la serie Z y GSZ de ZIMM están protegidos contra la corrosión de serie mediante diferentes sistemas monocapa y multicapa. Esto significa que no son necesarios los costosos y lentos trabajos de pintura.

El negro, antracita y plateado son colores neutros visualmente y se adaptan a cualquier combinación de colores. Los recubrimientos están diseñados especialmente para los diferentes materiales básicos y funcionalidades. Esto garantiza una protección anticorrosiva de alta calidad para muchos campos de aplicación.

