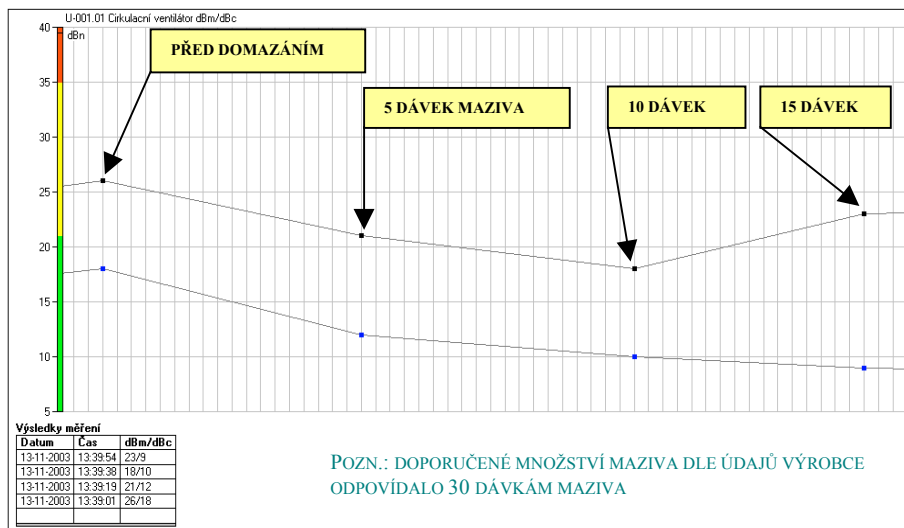
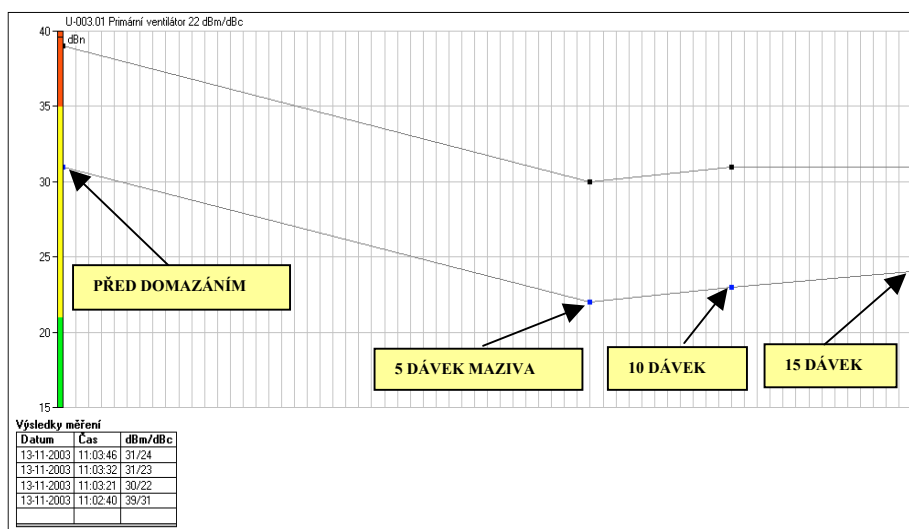


KONTROLOVANÉ MAZÁNÍ TUKEM MAZANÝCH LOŽISEK POUŽITA METODA SPM, TECHNIKA dBm/dBc, RUČNÍ MĚŘICÍ PŘÍSTROJ LEONOVA

OBR.1.: STANDARDNÍ CHOVÁNÍ LOŽISKA
PŘI 15TI DÁVKÁCH SE JIŽ VALIVÉ PRVKY
PŘESTÁVAJÍ ODVALOVAT – POČÁTEK
PŘEMAZÁNÍ. OPTIMÁLNÍ MNOŽSTVÍ
MAZADLA JE Tedy 10 DÁVEK.



OBR.2.: POUŽITÍ NEVHODNÉHO MAZIVA
PO 5TI DÁVKÁCH MAZADLA SE STAV
MAZÁNÍ POUZE ZHORŠUJE – NELZE
DOSÁHNOUT OPTIMÁLNÍHO PROVOZNIHO
STAVU. DŮVODEM MŮŽE BÝT BUĎ
NEVHODNÉ MAZIVO NEBO JINÁ VADA
STROJE ZPŮSOBUJÍCÍ TRVALÉ PŘETÍŽENÍ
LOŽISKA (NAPŘ. DEFORMACE DOMKU).



OBR.3.: LOŽISKO NEREAGUJE
LOŽISKO VŮBEC NEREAGUJE NA MAZÁNÍ,
MAZIVO SE VŮBEC NEDOSTANE
DO LOŽISKA. DŮVODEM BÝVÁ UCAPANÁ
NEBO POŠKOZENÁ MAZNICE.

