



Руководство по обслуживанию и ремонту промышленных редукторов

IFELE

Очистка и обезжиривание

Очистка и обезжиривание поверхностей перед склеиванием

IFELE Очиститель-обезжириватель поверхностей

Эластомерные уплотнения

Вклеивание уплотнительных колец, приклеивание готовых уплотнений к крышке, склеивание уплотнителя между собой (в торец) и фиксация пластиковых резьбовых соединений

IFELE 156

Резьбовое соединение

Предотвращение самоотвинчивания болтов, заедания и образования коррозии

IFELE 113

Вал-втулочное соединение

Предотвращение проворачивания и изнашивания корпуса подшипника

IFELE 126

Фланцевое соединение

Формирование прокладки любого размера: где требуется жесткость и нет больших зазоров между фланцевыми поверхностями

IFELE 143

Герметизация зазора

Герметизация зазора между жестко зафиксированными деталями

IFELE 143

IFELE 123

Корпус

Ремонт корпуса, имеющего дефекты в виде микропор и микротрещин

IFELE 124

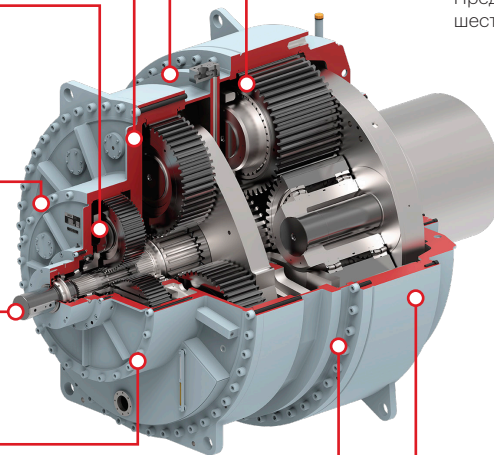
Вал-втулочное соединение

Предотвращение смещения шестерней и зубчатых колес

IFELE 110

Корпус

Ремонт корпуса, имеющего дефекты в виде трещин





Руководство по обслуживанию и ремонту промышленных редукторов

EFELE

Материал	Цвет	Вязкость, мПа*с	Максимальный заполняемый зазор	Начальная прочность, мин	Крутящий момент (срыв) Н*м/Прочность на растяжение Н/мм	Рабочая температура
EFELE 124	Зеленый	600-1500	0,15	8-15	30-40	-60...+180 °С
EFELE 126	Зеленый	1500-5000	0,25	8-15	20	-60...+200 °С
EFELE 143	Красный	40000-100000	0,5	8-15	2-6	-60...+200 °С
EFELE 123	Зеленый	5-15	0,05	15-25	-	-60...+200 °С
EFELE 110	Серебристый	400000-500000	-	10-15	30	-60...+180 °С
EFELE 113	Синий	1500-3000	0,3	10-15	8-25	-60...+180 °С
EFELE 156	Бесцветный	20	0,1	10-15 сек	15-25	-30...+80 °С

Производство смазочных материалов,
клеев-герметиков и технических жидкостей

🌐 efele.ru +7 (495) 785-91-71