

# Sucha pieczęć ze stalowym stemplem

## KONSERWACJA

wersja 1.0

Konserwacja prasy w trakcie jej użycia wymaga praktycznie tylko jednego istotnego zabiegu — **smarowania powierzchni stycznych ruchomych części**. Do tego celu nadaje się uniwersalna rzadka wazelina 00, 0; na bazie ropy lub silikonu. Absolutnie nieodpowiednim środkiem jest grafitowy smar plastyczny.

**Częstotliwość smarowania zależy od stopnia wykorzystania stempla** i od siły tłoczenia. Czym większy nacisk na dźwignię, tym większe potencjalne zużycie powierzchni stycznych w przypadku niewystarczającego nasmarowania. Ogólnie znaną zasadę „kto smaruje, ten jedzie” można w tym przypadku zmodyfikować na „kto smaruje, ten tłoczy sprawnie, łatwo i przez długi czas”. Uszkodzenie powierzchni ślizgowych przenoszących siłę dźwigni na pionowy trzpień oznacza konieczność użycia większej siły nacisku na dźwignię, co powoduje przecieranie się trzpienia aż do momentu, kiedy stempel zatnie się w pozycje dolnej i dźwignia nie wróci z powrotem. W takiej sytuacji smarowanie jest już zbędne; konieczne jest nabycie części zamiennych dla dźwigni, trzpienia i w większości przypadków również osi dźwigni.

Na poniższych ilustracjach przedstawiono trzy miejsca, w których prasę należy regularnie smarować. **Częstotliwość konserwacji zależy od intensywności użycia stempla**. Poszczególne miejsca wymagające smarowania przedstawiono w kolejności według ważności nanoszenia smaru. Na ostatniej ilustracji przedstawiono smarowanie osi dźwigni za pomocą oleju silikonowego w sprayu. Patrz

<http://www.hotair.cz/detail/chemie/k-cistení/silikonový-olej-ve-spreji-150ml.html> .

Oś można oczywiście posmarować taką samą wazeliną, co inne miejsca, ale w takim przypadku konieczne będzie wyciśnięcie osi z boku przy użyciu odpowiednich narzędzi (młoteczek + klin) i posmarowanie wnęki dla osi od wewnątrz.

1.



2.



3.

