

Нагнітач мастила пневматичний 50:1 з ємністю

Промисловий нагнітач мастила під високим тиском світового класу з гарантованою якістю та безперебійною роботою.

Нагнітач розподіляє мастило під тиском, до 50 разів перевищуючим тиск вхідного повітря.

Призначений для роботи в жорстких умовах. Ідеально підходить для використання в промисловості, в майстерні, на фермі, в будівництві або в складі мобільної системи змащення.

Всі металеві конструкції повністю виготовлені з використанням верстатів з ЧПУ, мають зносостійкі рухливі деталі підвищеної жорсткості.

Управління пневматичним двигуном забезпечує поршень діаметром 63 мм (2,5 дюйма), який здійснює зворотно-поступальні рухи.

Вбудований сітчастий фільтр на вході всмоктувальної трубки для очищення мастила для підшипника.

Поставляється з вбудованим сталевим барабаном, колесами та тяговою рукояткою, кришкою барабана, притискним диском з гумовою окантовкою, шлангом для мастила високого тиску довжиною 84 дюйма (7 футів), Z-подібним шарніром та спеціальним регулюючим клапаном мастила.

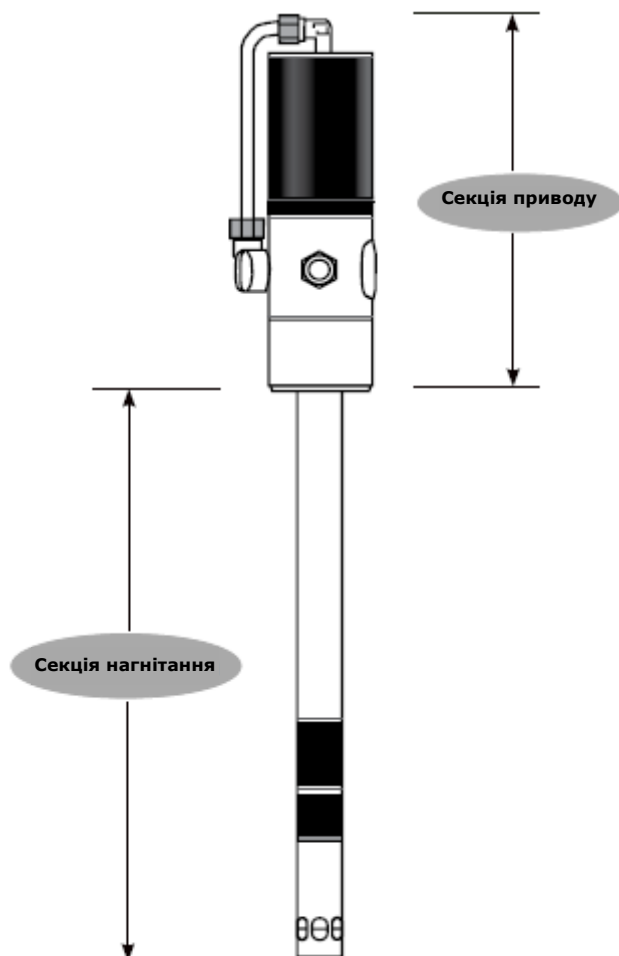


СКЛАД НАГНІТАЧА

1. Нагнітач мастила в зборі.
2. Кришка барабана.
3. Притисний диск з гумовою окантовкою.
4. Сталеве відро з гвинтами кришки, колесами та тяговою рукояткою.
5. Гумовий шланг високого тиску.
6. Спеціальний регулюючий клапан для мастила з Z-подібним шарніром.



КОНСТРУКЦІЯ НАГНІТАЧА



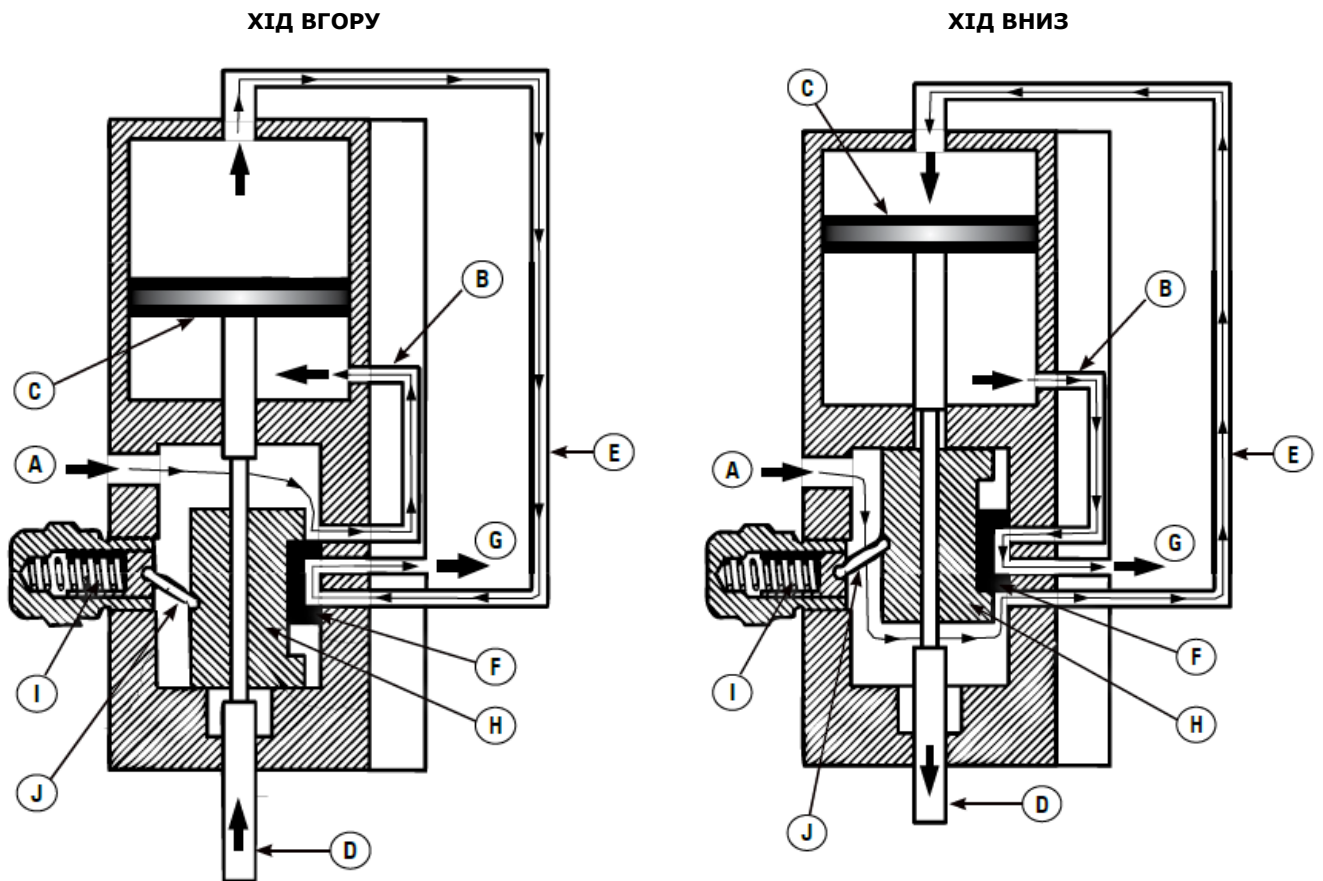
Нагнітач складається з двох секцій:

- **Секція приводу:** Складається з вузла пневматичного двигуна, що приводиться в дію стисненим повітрям. Діаметр поршня пневматичного двигуна становить 2,5 дюйма / 63 мм. Двигун складається з пневмоциліндра з поршнем і одного клапана з нейлоновим золотником. Клапан направляє стиснене повітря поперемінно до верхньої або нижньої частини поршня, забезпечуючи таким чином зворотно-поступальний рух штока поршня.
- **Секція нагнітання:** Складається з нагнітача, в якому поршень піднімає мастило через зворотні клапани шляхом зворотно-поступального руху всередині циліндра нагнітача. Видача мастила здійснюється під тиском (з випускного отвору, розташованого в нижній частині пневматичного двигуна) у випускний шланг.

ПРИМІТКА

ПНЕВМАТИЧНИЙ ДВИГУН цих нагнітачів запускається автоматично, коли відкривається регулюючий клапан мастила. Коли клапан закритий, пневматичний двигун створює зворотний тиск і припиняє роботу секції нагнітання.

КОЕФІЦІЄНТ ПЕРЕДАЧІ ТИСКУ нагнітача визначає відношення тиску мастила на виході до тиску повітря на вході. Якщо коефіцієнт передачі тиску дорівнює 50:1, забезпечується тиск мастила на виході до 500 бар (7500 фунт/кв. дюйм), коли тиск повітря на вході становить 10 бар (150 фунт/кв. дюйм).



ХІД ВГОРУ –

Коли регулюючий клапан мастила відкритий, стиснене повітря надходить за стрілкою А і проходить через прохід В під поршень С, піднімаючи поршень С і шток поршня D вгору. Повітря над поршнем виходить через прохід Е, повз золотниковий клапан F і далі за стрілкою G.

Поршень підходить до верхньої мертвої точки, а шток поршня D контактує з штоком золотника Н. Тепер шток золотника Н починає рухатися вгору разом з штоком поршня D.

ХІД ВНИЗ –

Тепер вхідне повітря надходить через прохід Е до поршня С зверху, і починає рухати його і шток поршня D вниз. Повітря під поршнем С виходить через прохід В, повз золотниковий клапан F і далі за стрілкою G.

Поршень підходить до нижньої мертвої точки, а шток поршня D контактує з штоком золотника Н. Коли шток золотника Н проходить своє центральне положення, пружина штовхача I і кнопка штовхача J притискають його до нижнього положення.

Пневматичний двигун повторює хід вгору і хід вниз у безперервному циклі і забезпечує зворотно-поступальний рух під дією стисненого повітря. Цей рух передається через сполучну ланку поршню в секції нагнітання. Під час кожного ходу вгору зворотні клапани (із затвором з підпружиненою кулькою) відкриваються, а поршень піднімає мастило. Під час кожного ходу вниз зворотні клапани закриваються, а поршень витискає мастило через випускний клапан.

Закриття регулюючого клапана мастила вимикає пневматичний двигун, і нагнітач припиняє видачу мастила.

ПРИМІТКА

В пневматичній магістралі необхідно використовувати пристрій FRL (фільтр-регулятор-лубрикатор) перед точкою підключення стисненого повітря до нагнітача. Регулятор повинен бути налаштований на тиск 6 бар (90 фунт/кв. дюйм) або на будь-який інший необхідний тиск на вході, але він ні в якому разі не повинен бути більше 150 фунт/кв. дюйм (10 бар) або менше 30 фунт/кв. дюйм (2 бар).

1. Заповнити барабан мастилом, залишивши порожнім простір близько 2 дюймів від верхнього краю. Струсити барабан після його заповнення для видалення повітряних кишень. Помістити притискний диск в барабан з мастилом ручкою для підйому вгору. Тиснути на притискний диск до тих пір, поки мастило не просочиться через центральний отвір диска.



Ручка для підйому

2. Покласти кришку барабана на барабан. Підняти вузол нагнітача і посунути всмоктувальну трубку через кришку барабана і центральний отвір у притискному диску.

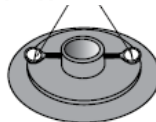


3. Посунути вузол нагнітача вниз, поки нижня частина нагнітача не торкнеться дна барабана. Відрегулювати кришку барабана і затягнути її відкидними гвинтами, які надаються разом з кришкою барабана.

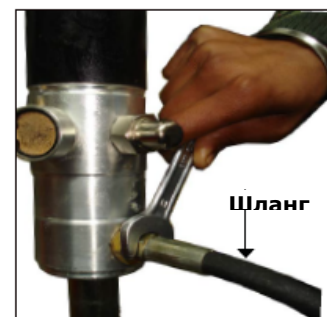
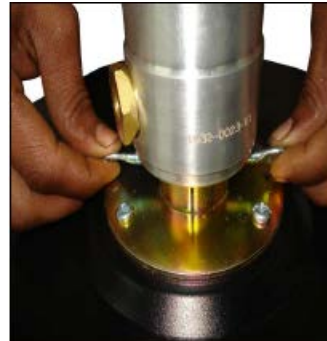


4. Прикріпити кришку барабана до всмоктувальної трубки нагнітача за допомогою відкидних гвинтів.

Відкидні гвинти



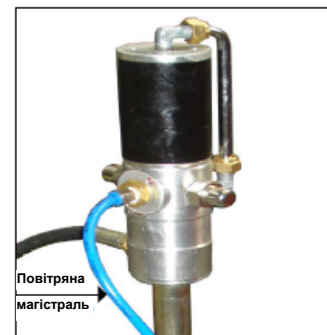
5. За допомогою гайкового ключа прикрутити шланг високого тиску до вихідного отвору нагнітача і затягнути його.



6. Інший кінець шланга прикрутити за допомогою гайкового ключа до Z-подібного шарніра регулюючого клапана мастила. Прикрутити випускний подовжувач та муфту до випускного отвору регулюючого клапана. На всіх з'єднаннях використовувати ущільнювач різьби, щоб забезпечити відсутність витоку при роботі.



7. Після вимкнення подачі повітря під'єднати повітряну магістраль до входного отвору для повітря на нагнітачі.



РОБОТА НАГНІТАЧА

1. Частково відкрити клапан увімкнення/вимкнення подачі повітря (він допомагає створити первинний вакуум при заповненні повністю сухого нагнітача). Нагнітач почне працювати автоматично, поки він не прокачається. Нагнітач вважається прокачаним, коли на виході нагнітача є мастило, що означає готовність нагнітача до використання. Після прокачування пневматичний двигун зупиниться. Повністю відкрити клапан увімкнення/вимкнення подачі повітря.
2. Тримати регулюючий клапан мастила біля контейнера, і натиснути на спусковий гачок. Нагнітач почне працювати, і буде безперервно подавати мастило доти, поки натиснутий спусковий гачок. Відпустити спусковий гачок, при цьому нагнітач зупиниться. Перевірити наявність витоку з усіх з'єднань і підтягнути їх ще у разі необхідності.
3. Під'єднати муфту, встановлену на подовжувачі регулюючого клапана, з штуцером для мастила, і натиснути на спусковий гачок. Необхідно уважно слідкувати за тим, щоб не подати надмірну кількість мастила, оскільки нагнітач буде подавати мастило доти, поки натиснутий спусковий гачок. Після того, як спусковий гачок буде відпущений, нагнітач припинить подачу мастила, і пневматичний двигун зупиниться.
4. Подачу повітря до нагнітача необхідно вимикати, коли він не використовується і наприкінці кожного робочого дня.



ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА РЕМОНТ (див. кресленики деталей)

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

- Перш ніж виконувати будь-яку операцію обслуговування, обов'язково відключити подачу повітря і зменшити тиск середовища, тобто дати можливість вийти такій кількості мастила, яка забезпечить зменшення тиску. При зберіганні вузла нагнітача без відра закривати фільтрувальну трубку (57) кришкою фільтра (62).
- Будьте обережні, щоб не пошкодити ніякі деталі при розбиранні. Знімаючи вали, які не мають плоских граней під ключ, обмотати вал товстим шматком тканини, перш ніж знімати його трубним ключем, переставними кліщами або подібним інструментом. Найпростіший спосіб зняти такий вал — це затиснути його в лещатах з алюмінієвими або мідними губами, затиснути вал у патроні ручного дреля і потім повертати цей патрон вручну.
- Будьте уважні при встановленні ущільнювальних кілець та ущільнень. Перед встановленням їх слід обов'язково змащувати оливою або мастилом. Ні в якому разі не слід накручувати їх на гострі кромки під час монтажу. Всі рухомі частини змащувати оливою або мастилом.
- Під час пошуку та усунення несправностей слідкувати за наявністю бруду в сидлах клапанів та кульок, тріщин на ущільнювальних поверхнях та пошкоджень ущільнювальних кілець, ущільнень та прокладок.

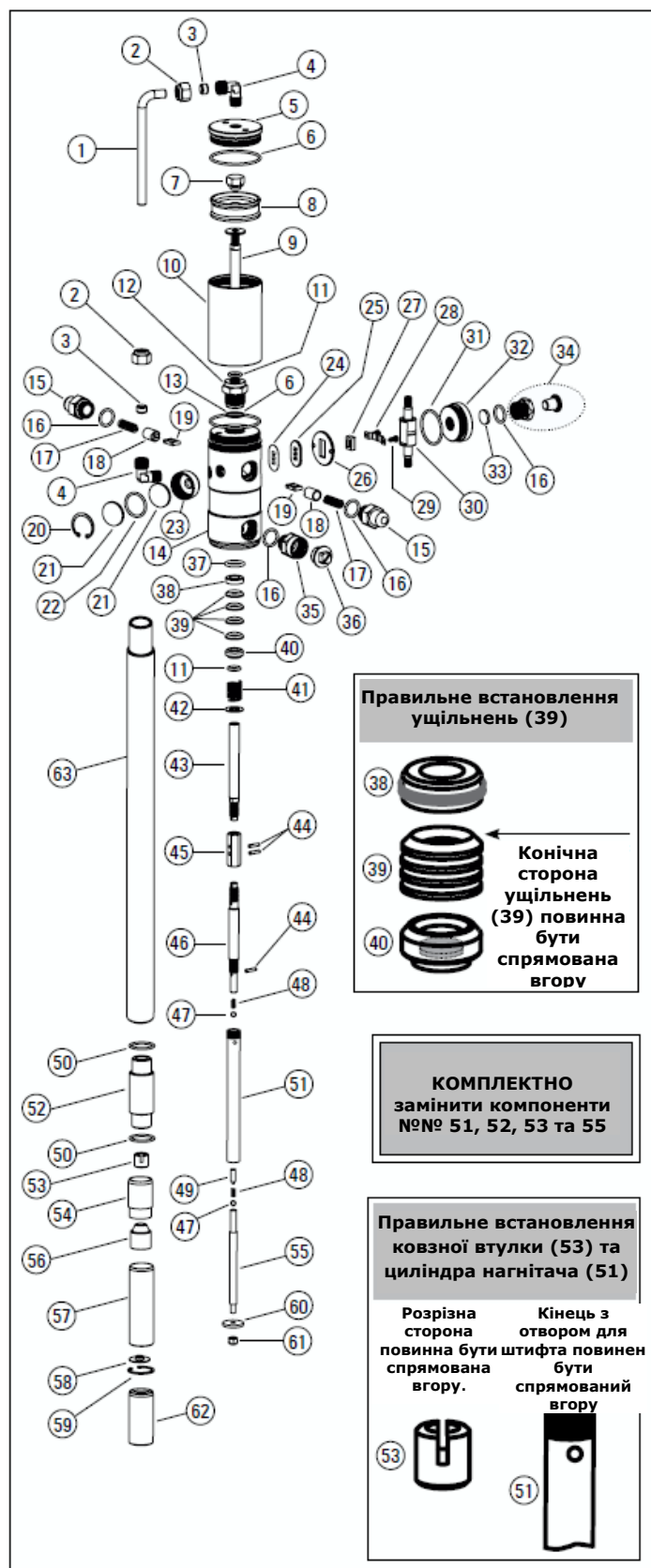
РОЗБИРАННЯ ТА СКЛАДАННЯ СЕКЦІЇ НАГНІТАННЯ

1. Тримачи весь вузол нагнітача в лещатах, відкрутити фільтрувальну трубку (57). Щоб запобігти обертанню штока поршня (55), вставити стрижень в боковий отвір у штоку поршня. Зняти гайку Nyloc (61) та шайбу поршня (60).
2. Відкрутити нижню муфту (54) і зняти ковзну втулку (53). Відкрутити верхню муфту (52) і зняти нижню сталеву кульку (47), незворотну пружину (48), клапан (49) і обидва ущільнювальних кільця (50).
3. Відкрутити циліндр (63). Обережно вибити нижній розрізний штифт пружини (44), щоб не зігнути подовжувач (46).
4. Відкрутити циліндр нагнітача (51) з подовжувача (46). Зняти верхню сталеву кульку (47) та незворотну пружину (48).
5. Вибити два верхніх розрізних штифта пружини (44), відкрутити подовжувач (46), а потім з'єднувач (45).
6. Виконати складання відповідно до пунктів 1–5 у зворотному порядку, звертаючи увагу на такі питання:
 - Той кінець циліндра нагнітача (51), на якому є отвір для штифта, має бути спрямований вгору — у напрямку подовжувача (46).
 - Розрізний кінець ковзної втулки (53) має бути завжди спрямований вгору — у напрямку верхньої муфти (52).
 - При встановленні штока плунжера (9), сполучної ланки (43) і гайки плунжера (7) нанести на різьбу фіксуючу рідину.
 - КОМПЛЕКТНО замінити компоненти №№ 51, 52, 53 та 55.

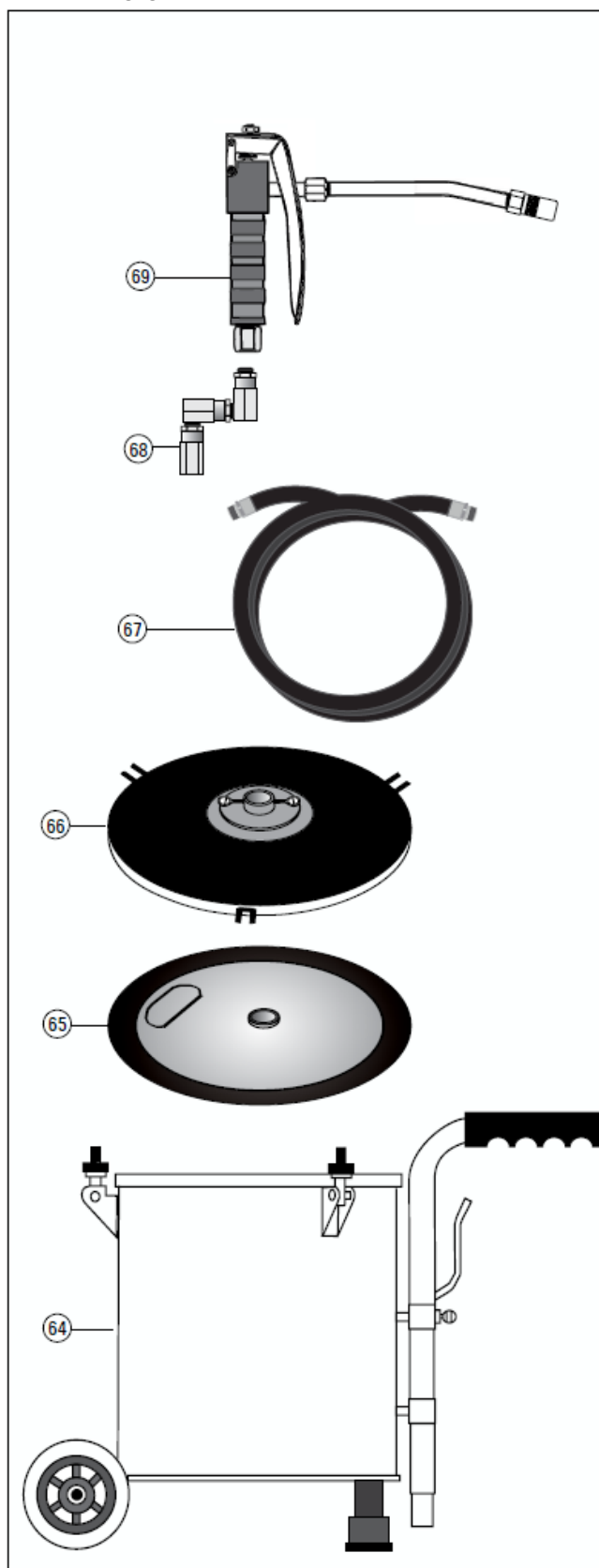
РОЗБИРАННЯ ТА СКЛАДАННЯ СЕКЦІЇ ПРИВОДУ

1. Зняти вигнуту трубку (1), відкрутивши обидві накидні гайки (2). Зняти обидва ущільнювальні кільця (3) і викрутити обидва коліна (4). Викрутити кришку циліндра (5) і циліндр (10).
2. Викрутити кришку впускного отвору (32) і розібрати два штовхачі (15), відокремивши пружини штовхачів (17), гайки штовхачів (18) та кнопки штовхачів (19).
3. Зняти пружинне розрізне кільце (20), обидва фільтри (21), ущільнювальне кільце (22) та випускний клапан (23).
4. Відкрутити гайку плунжера (7) і зняти гумовий плунжер (8).
5. Відкрутити шток плунжера (9) від сполучної ланки (43) і зняти золотник (30). Зняти напрямну золотника (38), її зовнішнє ущільнювальне кільце (37), ущільнення (39), опору ущільнення (40) та її внутрішнє ущільнювальне кільце (11).
6. Відкрутити два гвинти (29) і зняти затискач (28), нейлоновий золотник (27), напрямну золотника (26), сидло (25) і паперове ущільнення (24).
7. Для повторного складання пневматичного двигуна виконати вищезазначені пункти 1–6 у зворотному порядку, звертаючи увагу на такі питання:
 - При встановленні штовхачів (15) відкрити кришку вхідного отвору (32) і забезпечити правильне встановлення кнопок штовхача (19).
 - Конічна сторона ущільнень (39) повинна бути спрямована вгору. Виконати складання напрямної золотника (38), її зовнішнього ущільнювального кільця (37), ущільнень (39), опору ущільнення (40) та її внутрішнього ущільнювального кільця (11). Утримувати їх як комплект, і встановити на сполучну ланку (43).

ВУЗОЛ НАГНІТАЧА



ВІДРО ДЛЯ МАСТИЛА, КРИШКА БАРАБАНА, ПРИТИСКНИЙ ДИСК, ШЛАНГ, З ПОДІБНИЙ ШАРНІР ТА РЕГУЛЮЮЧИЙ КЛАПАН



ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ВУЗЛА НАГНІТАЧА

№ ПОЗИЦІЇ	НАЙМЕНУВАННЯ	КІЛЬКІСТЬ
1	Вигнута трубка	1
2	Накидна гайка	1
3	Ущільнювальне кільце	2
4	Коліно	2
5	Кришка циліндра	1
6	Ущільнювальне кільце BS141	2
7	Гайка плунжера	1
8	Гумовий плунжер	1
9	Шток плунжера	1
10	Циліндр	1
11	Ущільнювальне кільце BS614	2
12	Напрямна штока	1
13	Ущільнювальне кільце	1
14	Корпус	1
15	Штовхач	1
16	Ущільнювальне кільце BS617	4
17	Пружинна штовхача	2
18	Гайка штовхача	2
19	Кнопка штовхача	2
20	Пружинне розрізне кільце	1
21	Фільтр (В)	2
22	Ущільнювальне кільце BS121	1
23	Випускний клапан	1
24	Паперове ущільнення	1
25	Сідло	1
26	Напрямна золотника	1
27	Нейлоновий золотник	1
28	Затискач	1
29	Самонарізний гвинт	2
30	Золотник	1
31	Ущільнювальне кільце BS129	1
32	Кришка впускного отвору	1
33	Фільтр (В)	1
34	Перехідник впускного отвору для повітря	1
35	Перехідник впускного отвору	1
36	Кришка перехідника	1
37	Ущільнювальне кільце	1
38	Напрямна золотника	1
39	Ущільнення	4
40	Опора ущільнення	1
41	Пружина	1
42	Шайба	1
43	Сполучна ланка	1
44	Розрізний штифт пружини	3

№ ПОЗИЦІЇ	НАЙМЕНУВАННЯ	КІЛЬКІСТЬ
45	З'єднувач	1
46	Подовжувач	1
47	Сталева кулька (7/32 дюйма)	2
48	Незворотна пружина	2
49	Клапан	1
50	Ущільнювальне кільце (BS812)	2
51	Циліндр нагнітача	1
52	Верхня муфта	1
53	Ковзна втулка	1
54	Нижня муфта	1
55	Шток поршня	1
56	Напрямна втулка	1
57	Трубка фільтра	1
58	Шайба фільтра	1
59	Пружинне розрізне кільце фільтра	1
60	Шайба поршня	1
61	Контргайка з нейлоновим кільцем фірми «Nyloc»	1
62	Кришка фільтра	1
63	Циліндр	1

ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ВІДРА ДЛЯ МАСТИЛА, КРИШКИ БАРАБАНА, ПРИТИСНОГО ДИСКА, ШЛАНГА, Z ПОДІБНОГО ШАРНІРА ТА РЕГУЛЮЮЧОГО КЛАПАНА

№ ПОЗИЦІЇ	НАЙМЕНУВАННЯ	КІЛЬКІСТЬ
64	Відро для мастила 15 кг	1
	Відро для мастила 30 кг	1
	Відро для мастила 50 кг	1
65	Притискний диск	1
66	Кришка барабана	1
67	Шланг	1
68	Z-подібний шарнір	1
69	Регулюючий клапан мастила	1

ПОШУК ТА УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ
(див. кресленики деталей)

Зовнішні прояви	Можлива причина	Коригуючий вплив
Нагнітач працює, але не видає мастило.	Мастило занадто густе або занадто холодне.	Зберігати мастило в теплому місці.
	Наявність кишень повітря в мастилі.	Струсити відро з мастилом (64) і вручну тиснути на притискний диск (65), щоб видалити повітряні кишень.
	Вм'ятина у відрі з мастилом (64), що обмежує рух притискного диска (65), що призводить до утворення повітряних кишень у відрі та неефективної роботи.	Ліквідувати вм'ятину, щоб забезпечити належний рух притискного диска (65).
Нагнітач не працює або видає мало мастила.	Тиск на вході занадто низький.	Збільшити тиск на вході. Він повинен бути не менше 30 фунт/кв. дюйм (2 бар).
	Нейлоновий золотник (27) затиснутий або перетягнутий.	- Послабити обидва гвинти (29) і зняти затискач (28). Переконайтеся в тому, що на краях затискача (28) немає ніяких потовщень, і знову затягнути їх. Переконайтеся, що нейлоновий золотник (27) рухається не надто вільно, але й не надто щільно. - У разі необхідності, замінити нейлоновий золотник (27). Також замінити паперове ущільнення (24), сидло (25), направляючу золотника (26) та затискач (28), щоб забезпечити найкраще налаштування.
	Поршень або шток поршня або плунжер затиснутий. ПРИМІТКА Особливо уважно перевірити подовжувач (46), циліндр (51), верхню муфту (52), ковзну втулку (53) та шток поршня (55), як показано на КРЕСЛЕНИКАХ ДЕТАЛЕЙ.	- Зняти всмоктувальну трубку. Від'єднати вузол пневматичного двигуна від секції нагнітання, знявши два верхніх розрізних штифта пружини (44) зі з'єднувача (45). - Подати вхідне повітря на пневматичний двигун. Якщо він працює належним чином без вузла циліндра, то проблема в секції нагнітання. В іншому випадку перевірити плавність руху пневматичного двигуна. - Після виявлення несправної секції перевірити відповідний поршень/плунжер та накладення або знос відповідних шайб та ущільнень. Замінити дефектні деталі на деталі з ремонтного комплекту. - Подбати про те, щоб заміна рухомих частин, які мають тісні допуски (наприклад, поршень та циліндр разом з незворотними пружинами та кульками), здійснювалася КОМПЛЕКТНО для забезпечення найкращого налаштування.
Нагнітач продовжує працювати навіть після того, як спусковий гачок регулюючого клапана мастила (69) відпущений.	Витік у вузлі.	Перевірити всі з'єднання, щоб переконаватися в їх герметичності. Використовувати герметик для різьбових з'єднань. Перевірити ущільнювальні кільця та ущільнення на предмет пошкодження. Замінити дефектні деталі на деталі з ремонтного комплекту.
Мастило виходить через випускний клапан для повітря (23).	Витік мастила в пневматичний двигун.	Перевірити напрямну золотника (38), ущільнювальне кільце (37), нижнє ущільнювальне кільце (11), ущільнення (39) та опору ущільнення (40) на предмет зносу. Замінити пошкоджені деталі на деталі з ремонтного комплекту.
Повітря проходить прямо з вхідного отвору у вихідний отвір, а нагнітач не працює.	Нейлоновий золотник (27) затиснутий або перетягнутий.	- Послабити обидва гвинти (29) і зняти затискач (28). Переконайтеся в тому, що на краях затискача (28) немає ніяких потовщень, і знову затягнути їх. Переконайтеся, що нейлоновий золотник (27) рухається не надто вільно, але й не надто щільно. - У разі необхідності, замінити нейлоновий золотник (27). Також замінити паперове ущільнення (24), сидло (25), направляючу золотника (26) та затискач (28), щоб забезпечити найкраще налаштування.
Видача раптово припинилася під час роботи нагнітача.	Пошкодження ущільнень або ущільнювальних кілець.	Перевірити всі ущільнення та ущільнювальні кільця, і замінити пошкоджені деталі на деталі з ремонтного комплекту.
	Випускна муфта засмічена стружкою або іншими сторонніми частинками.	Відкрити муфту, видалити всі сторонні частинки та стружку і знову встановити на місце належним чином.
	Засмічення фільтрувальної трубки (57).	Відкрийте фільтрувальну трубку (57), очистити її і знову встановити на місце належним чином.

ПРОГРАМА ЗАМІНИ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ НАГНІТАЧА МАСТИЛА ПНЕВМАТИЧНОГО З

ПРОГРАМА ЗАМІНИ ДЕТАЛЕЙ

№ ПОЗИЦІЇ	ПОЗНАЧЕННЯ	НАЙМЕНУВАННЯ
64	FLP/195-225/6 FLP/322-380/6 FLP/322-380/6	Притискний диск, BGRP15 Притискний диск, BGRP30 Притискний диск, BGRP50
65	DC/BGRP/15 DC/GP1/BL DC/GP2/BL	Кришка барабана, BGRP15 Кришка барабана, BGRP30 Кришка барабана, BGRP50
66	HOSE/GRP/84/B HOSE/GRP/84/N	Шланг, з різьбою BSP Шланг, з різьбою NPT
67	HFC/1-4F/1-4M/B HFC/1-4F/1-4M/N	Z-подібний шарнір, з різьбою BSPT Z-подібний шарнір, з різьбою NPT
68	APG/HD/Z/1-4F/B APG/HD/Z/1-4F/N	Регулюючий клапан мастила, з різьбою BSPT Регулюючий клапан мастила, з різьбою NPT

ПРОГРАМА ОБСЛУГОВУВАННЯ ДЕТАЛЕЙ

ПОЗНАЧЕННЯ КОМПЛЕКТУ	НАЙМЕНУВАННЯ КОМПЛЕКТУ	ПОЗНАЧЕННЯ КОМПОНЕНТА	НАЙМЕНУВАННЯ ДЕТАЛІ	№ ПОЗИЦІЇ НА КРЕСЛЕНИКУ ДЕТАЛЕЙ	КІЛЬКІСТЬ У КОМПЛЕКТІ
KIT/TP/RP-G	КОМПЛЕКТ СЕКЦІЇ ПРИВОДУ	SR/B/RP	Ущільнювальне кільце	3	2
		BEND/90/RP	Коліно	4	2
		ORG/BS141	Ущільнювальне кільце	6	2
		ORG/BS614	Ущільнювальне кільце	11	2
		ORG/BS617	Ущільнювальне кільце	16	4
		ORG/BS121	Ущільнювальне кільце	22	1
		SEL/P/RP	Паперове ущільнення	24	1
		SET/RP	Сідло	25	1
		SLD/NY/RP	Нейлоновий золотник	27	1
		CLP/RP	Затискач	28	1
		SCR/M4/RP	Самонарізний гвинт	29	2
		ORG/BS129	Ущільнювальне кільце	31	1
		ORG/BS614	Ущільнювальне кільце	37	1
		GUD/SEL/RP	Напрямна золотника	38	1
		SEAL/RP	Ущільнення	39	4
		SU/SEL/RP	Опора ущільнення	40	1
		ROD/CNR/S/RP	Сполучна ланка	43	1
		SSP/3/0.6/15.3	Розрізний штифт пружини	44	3
KIT/BTM/RP-G	КОМПЛЕКТ СЕКЦІЇ НАГНІТАННЯ	SB/7-32	Сталева кулька (7/32 дюйма)	47	2
		SPR/NR/RP-G	Незворотна пружина	48	2
		VLV/RP-G	Клапан	49	1
		ORG/BS812	Ущільнювальне кільце	50	2
		CYL/RP-G	Циліндр нагнітача	51	1
		CPL/TOP/RP-G	Верхня муфта	52	1
		BSH/SLD/RP-G	Ковзна втулка	53	1
		ROD/PST/RP-G	Шток поршня	55	1
		BSH/RP-G	Напрямна втулка	56	1
		WSR/PST/RP-G	Шайба поршня	60	1
		NN/M6/RP-G	Контргайка з нейлоновим кільцем фірми «Nyloc»	61	1
		IC/FLT/RP-G	Кришка фільтра	62	1

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	BGRP / 15	BGRP / 30	BGRP / 50
Місткість відра	15 кг / 1,8 галона / 33 фунта	30 кг / 3,5 галона / 60 фунтів	50 кг / 6 галонів / 110 фунтів
Довжина всмоктувальної трубки	440 мм (17,32 дюйма)	440 мм (17,32 дюйма)	440 мм (17,32 дюйма)
Діаметр всмоктувальної трубки	30 мм (1,18 дюйма)		
Продуктивність	1,10 кг/хв (2,42 фунт/хв)		
Робочий тиск	10 бар (150 фунт/кв. дюйм)		
Максимальний тиск на виході	500 бар (7500 фунт/кв. дюйм)		
З'єднання впускного отвору для повітря	1/4 дюйма (з внутрішньою різьбою)		
З'єднання випускного отвору нагнітача	1/4 дюйма (з внутрішньою різьбою)		
Витрата повітря	230 л/хв (61 галон/хв)		
Довжина шлангу*	84 дюйма (7 футів)		
Рівень шуму	81 дБ		

*МОЖЕ ВІДРІЗНЯТИСЯ ДЛЯ РІЗНИХ МОДЕЛЕЙ

ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

- Під час роботи з нагнітачем обов'язково використовувати таке захисне спорядження, як захисні окуляри, рукавички, фартух та беруші.
- Ні в якому разі не допускати потрапляння будь-якої частини тіла перед випускним отвором або контакту з ним.
- Обов'язково від'єднувати подачу повітря після використання, щоб запобігти витокі мастила у разі виходу з ладу будь-якого компонента нагнітача.
- Перед тим як увімкнути подачу повітря, перевірити шланги на наявність ознак зносу, витокі або послаблених з'єднань. Замінити в разі необхідності.
- Не палити біля нагнітача. Не використовувати нагнітач поблизу джерела іскор або відкритого полум'я.
- При зміні робочої рідини необхідно позбавитися щонайменше одного літра нової рідини, щоб уникнути змішування рідин.
- Тривалість безперервної роботи нагнітача НЕ повинна перевищувати 4 години.
- Нагнітач повинен забезпечуватися ЧИСТИМ та СУХИМ стисненим повітрям через пристрій FRL (фільтр-регулятор-лубрикатор).
- Перед виконанням будь-яких робіт з технічного обслуговування або ремонту цього виробу від'єднати подачу стисненого повітря, а потім притиснути пусковий механізм регулюючого клапана, щоб скинути тиск рідини.
- Для ремонту використовувати лише оригінальні запчастини.
- У разі нещасного випадку негайно звертатися до лікаря. Не намагатися лікувати травми самостійно.

МАТЕРІАЛИ, ЩО КОНТАКТЮЮТЬ З СЕРЕДОВИЩЕМ

Сталь, латунь, алюміній та поліуретан.

РЕКОМЕНДОВАНІ МАТЕРІАЛИ ДЛЯ ПЕРЕКАЧУВАННЯ

Легке та самоосідаюче мастило категорії до № 2 за класифікацією NLGI.

ВІДМІТКИ ПРО ПРОДАЖ

Висловлюємо свою вдячність за Ваш вибір. Ми гарантуємо надійну якість виробу за умови дотримання технічних вимог, що зазначені в інструкції з експлуатації. При покупці переконливо просимо Вас перевірити зовнішній вигляд та комплектність виробу, а також правильність заповнення гарантійного талону.

Виріб:	Prolube
Дата продажу:	

Печатка продавця

ВІДМІТКИ ПРО СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ:

Дата проведення	Зміст робіт	Відмітка майстра