

Пропорційні пневматичні насоси для подачі консистентного мастила, зі співвідношенням 50:1, 454-10, 454-11, 454-12

GP

Промисловий насос світового класу для подачі консистентного мастила характеризується гарантовано високою продуктивністю, безпроблемною роботою та є простим в обслуговуванні.

Насос видає консистентне мастило при значеннях тиску, що перевищують тиск повітря на вході на величину до 50 разів.

Призначений для роботи у важких умовах. Є ідеальним для використання на виробництві, фермах, будівництві, у майстернях або ж у якості складової мобільних систем подачі консистентного мастила.

Усі металеві конструкції виробляються на верстатах з числовим програмним управлінням та рухомими частинами з загартованого зносостійкого матеріалу, що забезпечує високу якість виконання самих виробів.

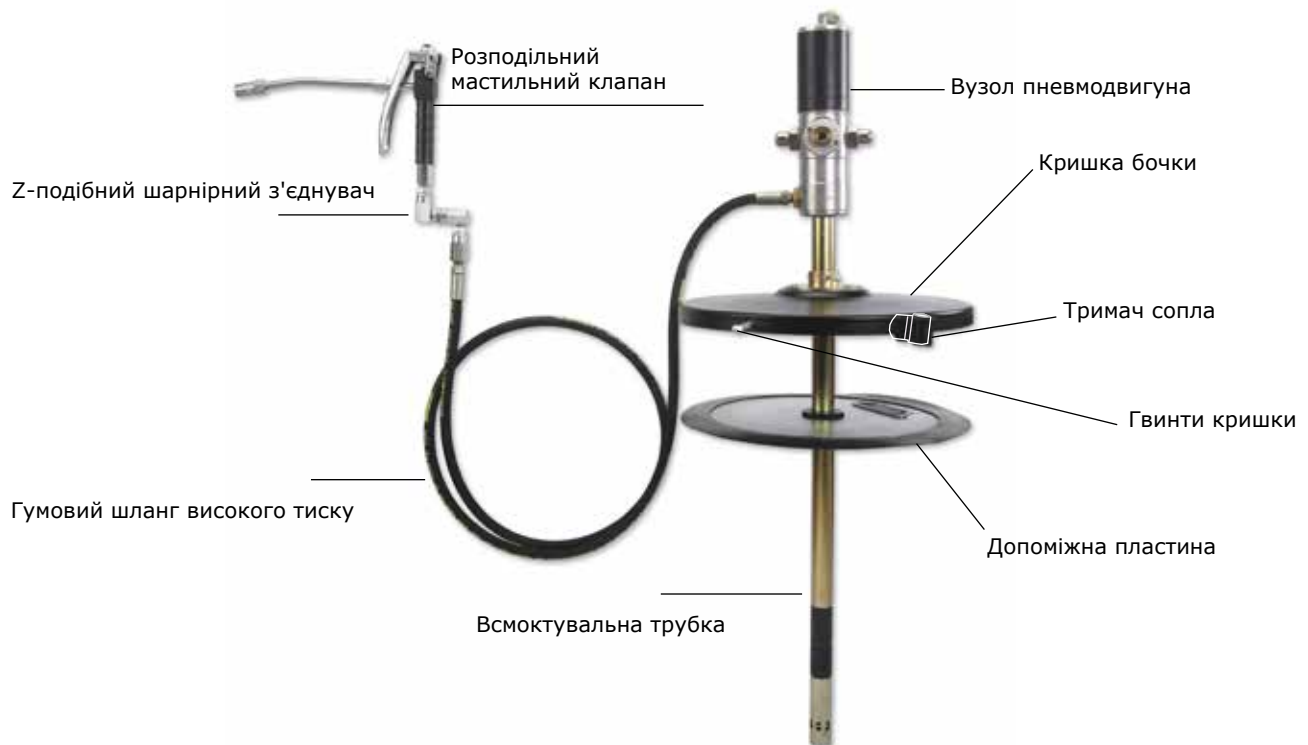
Вертально-поступальний поршень діаметром 63 мм (2,5 дюйми) приводиться в дію пневматичним двигуном.

Пристрій обладнаний фільтром грубого очищення на вході всмоктувальної трубки, що дозволяє забезпечити передачу чистого консистентного мастила на підшипник.

Пристрій поставляється в двох варіантах:

- Тільки насос;
- Насос із кришкою барабана, допоміжною пластиною з гумовою обшивкою, мастильним шлангом високого тиску, Z-подібним шарнірним з'єднувачем і професійним розподільним мастильним клапаном.

Мал. 1



ЗМІСТ

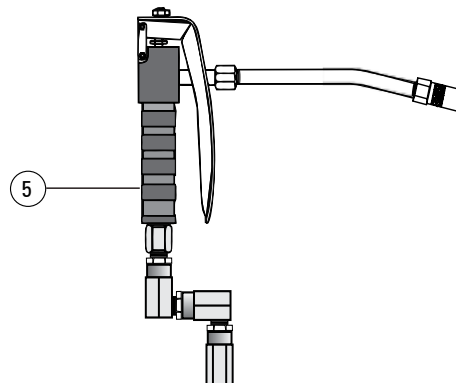
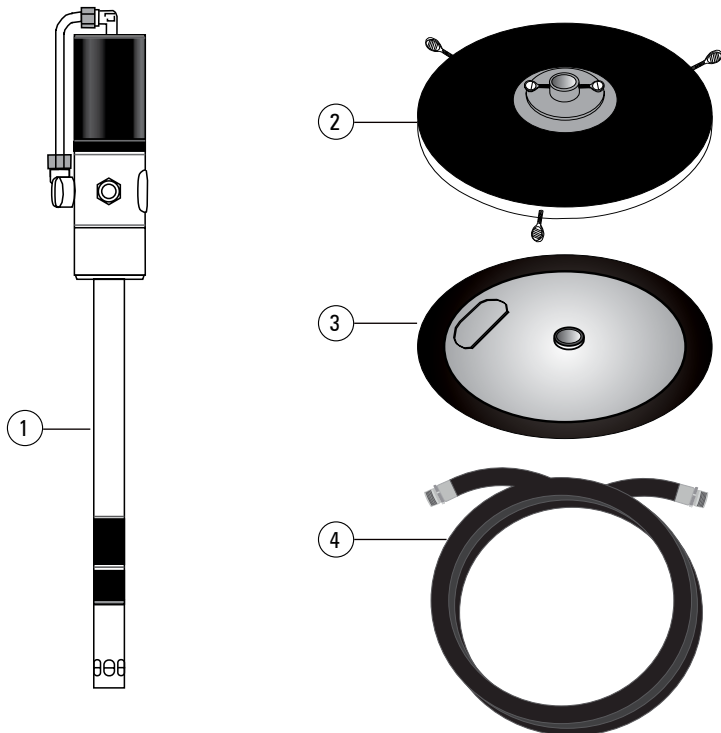
№ сторінки

СКЛАДОВІ ЧАСТИНИ НАСОСА	3
КОНСТРУКЦІЯ НАСОСА	3
РОБОТА НАСОСА	4
ВСТАНОВЛЕННЯ	5
ЕКСПЛУАТАЦІЯ НАСОСА	6
ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА РЕМОНТ	7-11
• Заміна комплекту секції закачування	7-8
• Заміна комплекту секції приводу	9-11
ПОКОМПОНЕНТНЕ ЗОБРАЖЕННЯ.....	12
СПИСОК КОМПОНЕНТІВ	13-14
ПОШУК ТА УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ	15
ПРОГРАМИ З ЗАМІНИ Й ОБСЛУГОВУВАННЯ КОМПОНЕНТІВ ПРОПОРЦІЙНИХ ПНЕВМАТИЧНИХ НАСОСІВ ДЛЯ ПОДАЧІ КОНСИСТЕНТНОГО МАСТИЛА	16-18
• Програма заміни компонентів	16
• Програма обслуговування(комплект секції закачування KIT/VTM/RP-G).....	17
• Програма обслуговування(комплект секції приводу KIT/TP/RP-G)	18
СПЕЦИФІКАЦІЯ	19
ПОПЕРЕДЖЕННЯ	19

СКЛАДОВІ ЧАСТИНИ НАСОСА

Мал. 2

1. Вузол насоса для подачі консистентного мастила;
2. Кришка бочки з гвинтами;
3. Допоміжна пластина з гумовою обшивкою;
4. Гумовий шланг високого тиску;
5. Професійний розподільний мастильний клапан із Z-подібним шарнірним з'єднувачем.

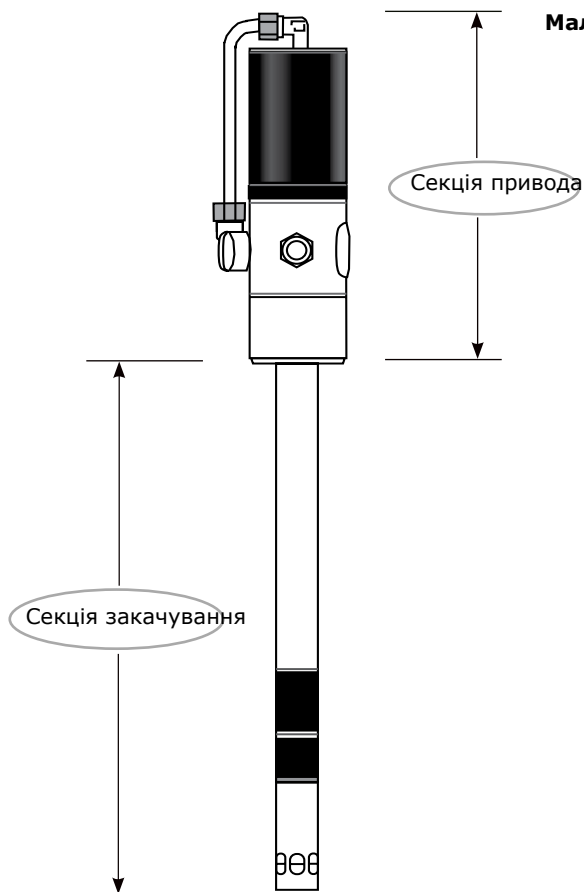


КОНСТРУКЦІЯ НАСОСА

Мал. 3

Насос складається з двох секцій, як показано нижче:

- **Секція привода:** Складається з вузла пневмодвигуна, що приводиться в дію стисненим повітрям. Діаметр поршня пневмодвигуна складає 63 мм (2,5 дюйми). Двигун складається з повітряного циліндра з поршнем і одного клапана з нейлоновим повзуном. Клапан направляє потік стиснутого повітря поперемінно то у верхню, то у нижню частину поршня; у такий спосіб забезпечується зворотно-поступальне переміщення штока поршня.
- **Секція закачування:** Складається з насоса, всередині якого поршень переміщує консистентне мастило через зворотні клапани, виконуючи при цьому зворотно-поступальні переміщення всередині циліндра насоса. Консистентне мастило виходить під тиском (з вихідного отвору, що розташований у нижній частині пневмодвигуна) до випускного шлангу.



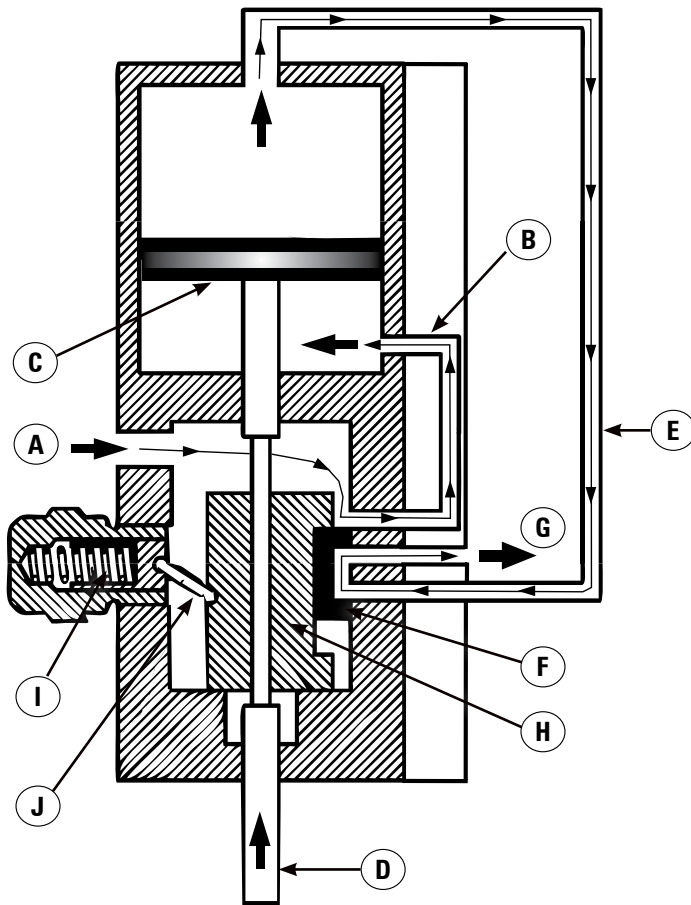
ПРИМІТКА

ПНЕВМОДВИГУН насоса починає працювати автоматично при відкритті розподільного мастильного клапана. При закритті клапана пневмодвигун створює зворотний тиск і перестає приводити в дію секцію закачування.

ПОКАЗНИК СПІВВІДНОШЕННЯ ЗНАЧЕНЬ ТИСКУ насоса характеризує відношення тиску консистентного мастила на виході до тиску повітря на вході. Співвідношення значень тиску 50:1 передбачає, що при значенні тиску повітря на вході 10 бар (150 PSI) досягається рівень тиску на виході до 500 бар (7500 PSI).

РОБОЧИЙ ХІД УГОРУ

Мал. 4



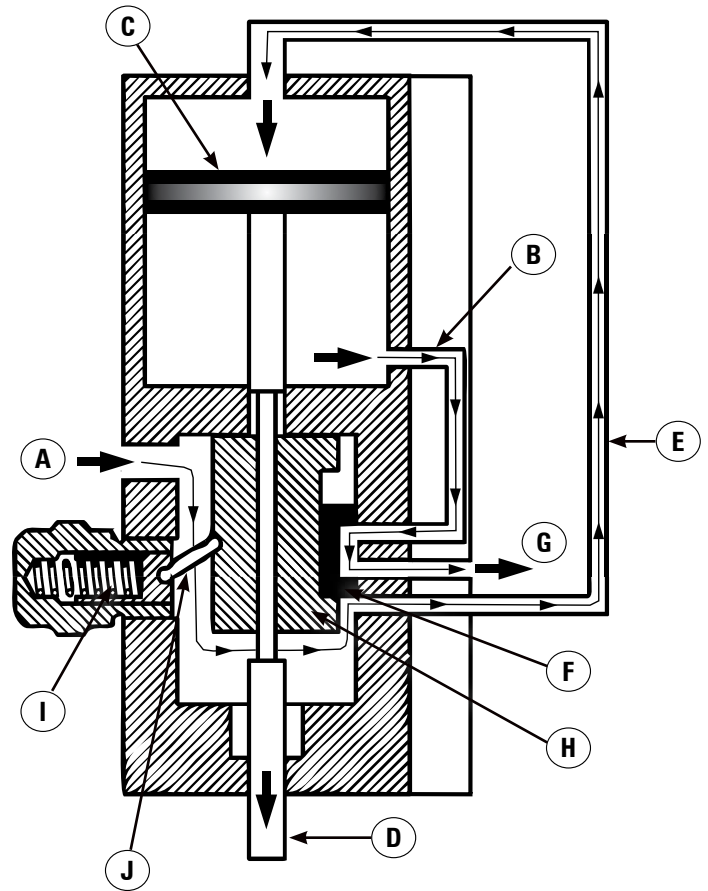
РОБОЧИЙ ХІД УГОРУ -

При відкритті розподільного мастильного клапана стиснене повітря входить до пристрою у точці, показаній стрілкою А, і виходить через канал В, потрапляючи на нижню сторону поршня С та переміщуючи поршень С і шток поршня D у напрямку нагору. Повітря, що знаходиться над поршнем, виходить назовні через канал Е, проходячи повз повзунки F у напрямку, показаному стрілкою G.

Поршень наближається до верхньої мертвої точки, а шток поршня D стикається з рухливою штангою Н. Тепер рухлива штанга Н починає переміщатися нагору зі штоком поршня D.

РОБОЧИЙ ХІД УНИЗ

Мал. 5



РОБОЧИЙ ХІД УНИЗ -

Повітря, що надходить, тепер проходить через канал Е та попадає на верхню сторону поршня С, переміщуючи його і шток поршня D у напрямку вниз. Повітря, що знаходиться під поршнем С, викидається назовні через канал В, проходячи повз повзунки F у напрямку, показаному стрілкою G. Поршень наближається до нижньої мертвої точки, внаслідок чого шток поршня D стикається з рухливою штангою Н. Коли рухлива штанга Н проходить своє центральне положення, пружина штовхача І та кнопка штовхача J захоплюють і замикають її в її нижньому положенні.

Пневмодвигун повторює цикли робочих ходів вниз і робочих ходів угору в безупинному режимі, що забезпечує зворотно-поступальне переміщення робочих елементів під впливом потоку стиснутого повітря. Такий рух передається на поршень секції закачування через сполучний стягел. Під час кожного робочого ходу нагору зворотні клапани (із пружиною та кульовим затвором) відкриваються і поршень піднімає консистентне мастило нагору. Під час кожного робочого ходу вниз зворотні клапани закриваються і поршень виштовхує консистентне мастило через вихідний клапан. При закритті розподільного мастильного клапана пневмодвигун відключається і насос перестає здійснювати перекачування консистентного мастила.

ВСТАНОВЛЕННЯ

ПРИМІТКА

Пристрій подачі повітря повинен бути обладнаний вузлом типу "фільтр-регулятор-лубрикатор"; тільки після цього його можна підключати до насоса. Встановіть регулятор на значення 6 бар (90 PSI) або на будь-яке інше необхідне значення вхідного тиску, але не більше 10 бар (150 PSI) не нижче 2 бар (30 PSI).

1. Заповніть ємність консистентним мастилом, залишивши порожній простір у ємності, не доходячи приблизно 2 дюймів до верхнього краю. Для того щоб видалити повітря, що зкупилось у ємності, струсність її після заповнення. Помістіть пластину у ємність для консистентного мастила; при цьому піднімальна ручка повинна бути обернена нагору. Натисніть на пластину та опустіть її вниз; процес переміщення необхідно призупинити при виході деякої кількості консистентного мастила через центральний отвір у пластині.

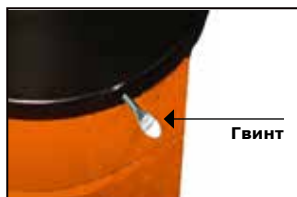


Піднімальна ручка

2. Закрийте ємність кришкою. Підніміть вузол насоса та плавно просуньте всмоктувальну трубку через кришку ємності та центральний отвір у допоміжній пластині.



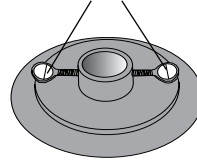
3. Натисніть на вузол насоса та переміщуйте його вниз доти, доки нижня частина насоса не стикнеться з дном. Відрегулюйте положення кришки ємності та затягніть її за допомогою гвинтів, що розташовуються по краях кришки.



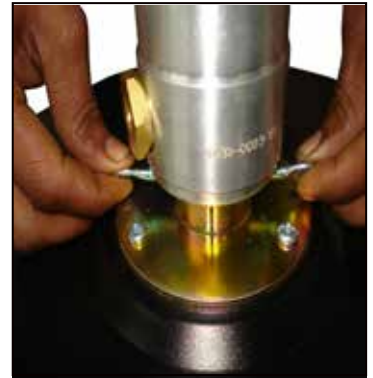
Гвинт

4. Затягніть кришку ємності з усмоктувальною трубкою насоса, скориставшись для цього гвинтами з торowanymi голівками.

Гвинти з торowanymi голівками.



5. Використовуючи гайковий ключ, щільно затягніть шланг високого тиску на виході насоса.



Шланг

6. Використовуючи гайковий ключ, затягніть інший кінець шланга на Z-подібному шарнірному з'єднувачі розподільного мастильного клапана. Затягніть вихідний подовжувач і фітинг на виході розподільного клапана. Для забезпечення герметичності з'єднань нанесіть герметик для різі на всі з'єднання.



Подовжувач і фітинг

Z-подібний шарнірний з'єднувач

7. При вимкненій подачі стиснутого повітря під'єднайте повітропровід до входу подачі повітря насоса.



Повітропровід

ЕКСПЛУАТАЦІЯ НАСОСА

1. Частково відкрийте запірний повітряний клапан (це допоможе створити початковий вакуум при заповненні цілком сухого насоса). Насос почне працювати автоматично та буде продовжувати роботу доти, доки не заповниться початковою кількістю робочого матеріалу. Насос вважається заправленим початковою кількістю робочого матеріалу тоді, коли на виході насоса з'являється консистентне мастило; це означає, що насос є готовим до використання. Щойно насос буде заповнений, пневмодвигун припинить свою роботу. Відкрийте запірний повітряний клапан повністю.
 2. Утримуйте розподільний мастильний клапан біля резервуара та натисніть на спусковий важіль. Насос почне роботу в безупинному режимі, видаючи консистентне мастило увесь час, доки буде утримуватися спусковий важіль. Відпустіть спусковий важіль і насос припинить свою роботу. Переконайтеся у відсутності витоків у всіх з'єднаннях. За необхідності, затягніть з'єднання знову.
- 
3. Під'єднайте фітинг, що встановлений на подовжувачі розподільного клапана, до маслянки та натисніть на важіль. Стежте за тим, щоб кількість мастильного матеріалу, що виходить, не була занадто великою, бо насос буде видавати мастило увесь час, доки натиснутий важіль. Щойно важіль буде відпущений, насос перестане видавати консистентне мастило; пневмодвигун при цьому зупиниться.
 4. Якщо насос не використовується (а також наприкінці кожного робочого дня), пристрій подачі стиснутого повітря на насосі має бути вимкнений.
-

Застереження з приводу процесу сервісного обслуговування

- Перед виконанням будь-якої операції із сервісного обслуговування виробу завжди відключайте джерело подачі стиснутого повітря та стравлюйте тиск робочого середовища – тобто, дозволяйте консистентному мастилу вільно вийти назовні, що знизить рівень його тиску всередині пристрою. При збереженні вузла насоса без відра закривайте трубку фільтра (57) кришкою фільтра (62).
- Стежте за тим, щоб у процесі розбирання не пошкодити будь-який з компонентів виробу. При знятті валів, що не мають шпонок на лисках, використовуйте трубний ключ, універсальний гайковий ключ або інші подібні інструменти. Найпростіший спосіб зняття такого вала полягає в затисненні його в лещатах з алюмінієвими або мідними затискачами, фіксуванні вала в патроні ручного дреля та наступному повертанні патрона вручну.
- Підходьте з великою увагою до процесу встановлення ущільнювальних кілець і прокладок. Перед встановленням їх на своєму посадковому місці завжди наносьте на них консистентне мастило. При встановленні вони ніколи не повинні накручуватися по різі з зовнішніми гострими краями. Змазуйте всі частини, що рухаються, синтетичним консистентним мастилом. На всі нарізні сполучення наносьте рідину для фіксації помірною ступеня.
- У процесі пошуку й усунення несправностей звертайте увагу на скупчення бруду на клапанах/ сідлах кульових клапанів, на подряпини на ущільнювальних поверхнях і на пошкоджені ущільнювальні кільця/ прокладки/ сальники.

Інструменти, що рекомендуються для використання



Заміна комплекту секції закачування (див. Таблицю 5 – стор. 17)

1. Утримуйте кухоль (63) у лещатах з м'якими губками. Витягніть кришку фільтра (62) рукою.



3. Відкрутіть верхній фітинг (52), використовуючи гайковий ключ (типорозміру 28 мм) на зазначених фасках. Зніміть вузол нижнього фітинга.



Вузол нижнього фітинга



2. Відкрутіть стопорну гайку з нейловою вставкою (61) з використанням T-подібної рукоятки (типорозміру 10 мм), а також зніміть кільце поршня (60) з кінця трубки фільтра (57).



Стопорна гайка з нейловою вставкою

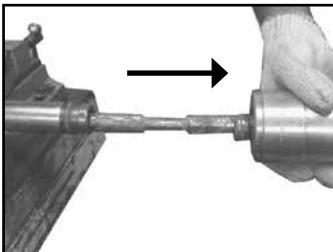
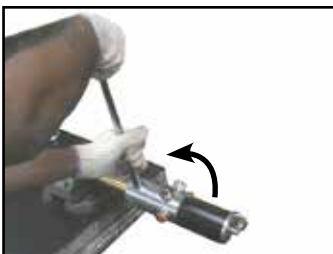


Кільце поршня

4. Зніміть випускний адаптер (35), використовуючи для цього гайковий ключ (типорозміру 25 мм).



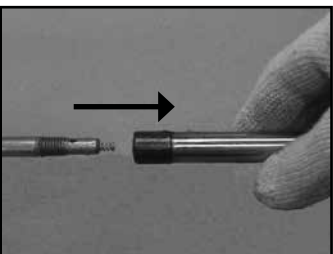
5. Щільно вкрутіть трубу діаметром 1/2 дюйма з зовнішньою різьбою у вихідний отвір і відкрутіть вузол пневмодвигуна, обертаючи його проти годинникової стрілки. Обережно від'єднайте пневмодвигун від ємності (63).



6. Підтримуйте циліндр насоса (51) на V-подібному блоці та вставте вибивач вертикально в отвір циліндра насоса (51). Постукайте злегка по вибивачу молотком, щоб вибити нижній розрізний пружинний штифт (44), стежачи за тим, щоб не зігнути подовжувальний стрижень (46).



7. Відкрутіть циліндр насоса (51) та зніміть верхню сталеву кульку (47) та неповоротну пружину (48).



Неповоротна пружина



Сталева кулька



8. Утримуйте трубку фільтра (57) у лещатах. Використовуючи два гайкові ключі (типорозміру 28 мм), утримуйте нижній фітинг (54) і відкрутіть верхній фітинг (52). Зніміть ковзну втулку (53).



Ковзна втулка



9. Відкрутіть нижній фітинг (54) за допомогою гайкового ключа (типорозміру 28 мм) та зніміть напрямну втулку (56).



Напрямна втулка



10. Замініть ремонтний комплект (KIT/BTM/RPG), як зазначено в Таблиці 5 (стор. 17), виконавши кроки 1-9 у зворотному порядку, звертаючи увагу на наступне:

- Циліндр насоса (51) має отвір під штифт, що повинен бути спрямований нагору – у напрямку до подовжувального стрижня (46).



- Ковзна втулка (53) має розрізний кінець, що повинен завжди бути спрямований нагору – у напрямку до верхнього фітингу (52).



- Замінюйте частини з каталожними номерами 51, 52, 53 і 55 СПІЛЬНО як один комплект навіть тоді, коли потрібно замінити лише одну з зазначених деталей. Перед збиранням нанесіть невелику кількість консистентного мастила на всі деталі, що рухаються. Крім того, переконайтеся у вільному та безперешкодному переміщенні частин 51, 52 і частин 53, 55.

Заміна комплекту секції приводу (див. Таблицю 6 – стор. 18)

1. Утримуйте кухоль (63) у лещатах з м'якими губками. Витягніть ковпачок фільтра (62) рукою.



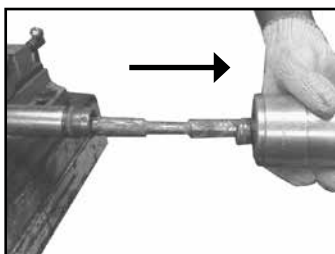
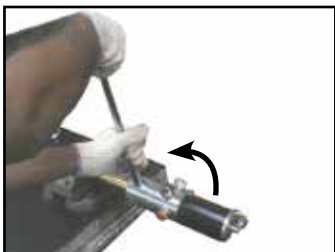
2. Відкрутіть стопорну гайку з нейловою вставкою (61) з використанням Т-подібної рукоятки (типорозміру 10 мм), а також зніміть кільце поршня (60) з кінця трубки фільтра (57).



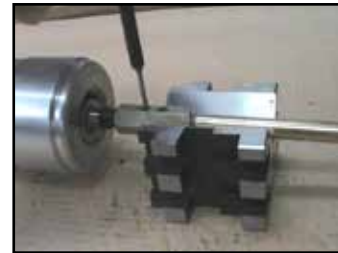
3. Зніміть випускний адаптер (35), використовуючи для цього гайковий ключ (типорозміру 25 мм).



4. Щільно вкрутіть трубу діаметром 1/2 дюйма з зовнішньою різьбою у вихідний отвір і відгвинтіть вузол пневмодвигуна. Обертаючи його проти годинникової стрілки. Обережно від'єднайте пневмодвигун від кухля (63).



5. Підтримуйте подовжувальний стрижень (46) на V-подібному блоці та вставте вибивач вертикально в отвір з'єднувача (45). Постукайте злегка по вибивачу молотком, щоб вибити верхній розрізний пружинний штифт (44), стежачи за тим, щоб не зігнути подовжувальний стрижень (46).



6. Відкрутіть з'єднувач (45) за допомогою гайкового ключа (типорозміру 14 мм) та відокремте вузол пневмодвигуна від подовжувального стрижня (46).



7. Утримуйте вузол пневмодвигуна в лещатах з м'якими губками. Послабте кріплення обох стяжних гайок (2), використовуючи гайковий ключ (типорозміру 21 мм).



8. Зніміть колінчасту трубу (1) разом з обома стяжними гайками (2) та ущільнювальними кільцями (3). Відкрутіть випускний клапан (23) за допомогою розвідного гайкового ключа.



9. Відкрутіть обидва коліна (4), використовуючи для цього гайковий ключ (типорозміру 13 мм).



10. Злегка постукайте по циліндру (10) пластмасовим молотком і відгвинтіть його.



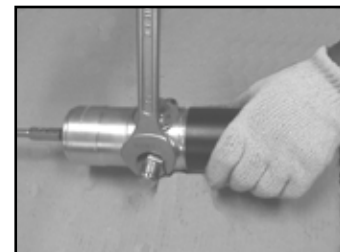
11. Злегка постукайте по циліндру (10) пластмасовим молотком і відгвинтіть його.



12. Вставте циркульний ключ в отвори впускної кришки (32) та відгвинтіть її.



13. Відкрутіть обидва штовхачі (15), використовуючи для цього гайковий ключ (типорозміру 25 мм).



14. Зніміть обидва штовхачі (15), пружини (17), гайки штовхачів (18) і кнопки штовхачів (19).



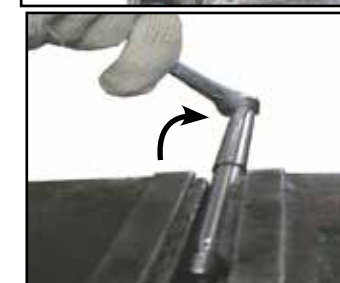
15. Використовуючи два гайкові ключі (типорозміру 10 мм), утримуйте шток плунжера (9) та повертайте сполучний стягель (43) у напрямку проти годинникової стрілки. У такий спосіб сполучний стягель (43) буде відкручений.



16. Зніміть сполучний стягель (43) разом із шайбою (42), пружиною (41), опорою ущільнень (40), ущільненнями (39) та напрямною повзуна (38).



Якщо сполучний стягель (43), як і раніше, з'єднаний зі внутрішнім стрижнем повзуна (30), утримуйте внутрішній стрижень у лещатах і відгвинтіть сполучний стягель (43) за допомогою гайкового ключа (типорозміру 10 мм).



17. Зніміть повзун (30) за допомогою щипців.



18. Відгвинтіть два гвинти (29) за допомогою хрестоподібної викрутки та зніміть фіксатор (28).



19. Зніміть нейлоновий повзун (27).



20. Зніміть напрямну повзуна (26).



21. Зніміть гніздо (25) та паперову прокладку (24). Виконайте ретельне очищення нижньої поверхні.



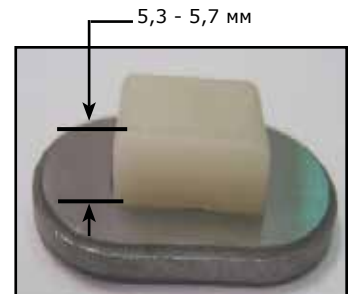
22. Замініть ремонтний комплект (KIT/TP/RPG), як зазначено в Таблиці 6 (стор. 18), виконавши кроки 1-21 у зворотному порядку та стежачи за наступним:

- Перед збиранням переконайтеся в тому, що всі сполучні поверхні є чистими. Перед повторним збиранням нанесіть на всі сполучні поверхні, ущільнювальні кільця й рухливі деталі невелику кількість консистентного мастила.



Виконайте очищення та нанесіть консистентне мастило

- Переконайтеся в тому, що висота нейлонового повзуна (27) складає приблизно 5,3 - 5,7 мм. Крім того, порожниста частина нейлонового повзуна повинна лежати на верхній поверхні гнізда (25) рівно.



- При встановленні штовхачів (15) спостерігайте за процесом через впускну кришку (32) та переконайтеся у встановленні кнопок штовхача (19) у центральному положенні. Крім того, переконайтеся в тому, що посадка фіксатора (28) є щільною, а також що нейлоновий повзун (27) переміщується вільно й без ривків.



- При з'єднанні штока плунжера (9) зі сполучним стягелем (43) нанесіть на внутрішній стрижень повзуна (30) рідину для фіксації нарізних з'єднань.

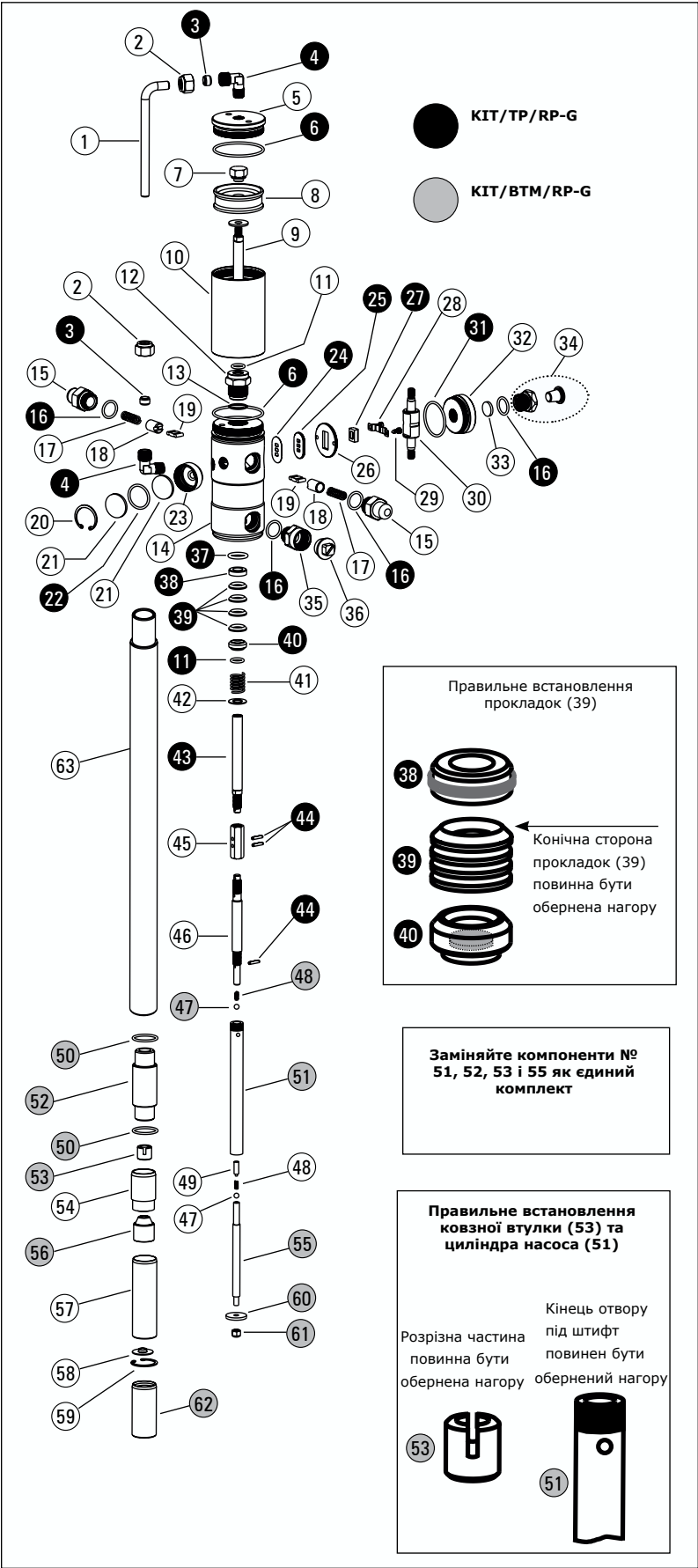


- Конічні сторони прокладок (39) повинні бути обернені нагору. Збирайте їх разом з напрямною повзуна (38) і опорою прокладок (40); монтуйте їх на сполучнім стягелі (43) як один комплект.



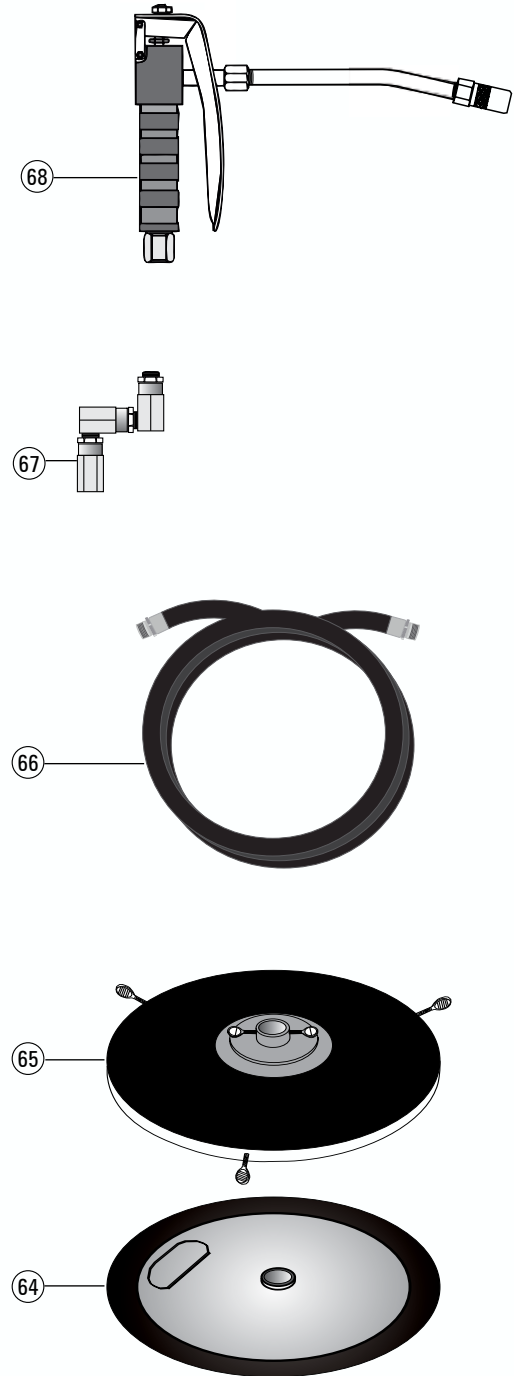
ВУЗОЛ НАСОСА

Мал. 6



Мал. 7

КРИШКА БАРАБАНА, СЛІДКУВАЛЬНА ПЛАСТИНА, ШЛАНГ, Z-ПОДІБНИЙ ШАРНІРНИЙ З'ЄДНУВАЧ І РОЗПОДІЛЬНИЙ МАСТИЛЬНИЙ КЛАПАН



СПИСОК КОМПОНЕНТІВ

СПИСОК КОМПОНЕНТІВ ВУЗЛА НАСОСА

Таблиця 1

№, ВІДПОВІДНО ДО ПОКОМПОНЕНТНОГО ЗОБРАЖЕННЯ	ОПИС	КІЛЬКІСТЬ
1	Колінчата труба	1
2	Стяжна 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	2
16	Ущільнювальне кільце BS617	4
17	Пружина штовхача	2
18	Гайка штовхача	2
19	Кнопка штовхача	2
20	Пружинне стопорне кільце	1
21	Фільтр (B)	2
22	Ущільнювальне кільце BS121	1
23	Випускний клапан	1
24	Паперова прокладка	1
25	Гніздо	1
26	Напрямна повзуна	1
27	Нейлоновий повзун	1
28	Фіксатор	1
29	Самонарізний гвинт	2
30	Повзун	1
31	Ущільнювальне кільце BS129	1
32	Впускна кришка	1
33	Фільтр (S)	1
34	Адаптер повітроприймального отвору	1
35	Випускний адаптер	1
36	Ковпачок адаптера	1
37	Ущільнювальне кільце BS115	1
38	Напрямна ущільнення	1
39	Ущільнення	4
40	Опора ущільнення	1
41	Пружина	1

№, ВІДПОВІДНО ДО ПОКОМПОНЕНТНОГО ЗОБРАЖЕННЯ	ОПИС	КІЛЬКІСТЬ
42	Шайба	1
43	Сполучний стягел	1
44	Розрізний пружинний штифт	3
45	З'єднувач	1
46	Подовжувальний стрижень	1
47	Сталева кулька (7/32 дюйма)	2
48	Неповоротна пружина	2
49	Клапан	1
50	Ущільнювальне кільце (BS812)	2
51	Циліндр насоса	1
52	Верхній фітинг	1
53	Ковзна втулка	1
54	Нижній фітинг	1
55	Шток поршня	1
56	Напрямна втулка	1
57	Трубка фільтра	1
58	Шайба фільтра	1
59	Пружинне стопорне кільце фільтра	1
60	Кільце поршня	1
61	Нейлонова гайка	1
62	Кришка фільтра	1
63	Кухоль	1

СПИСОК КОМПОНЕНТІВ ДЛЯ КРИШКИ БАРАБАНА, СЛІДКУВАЛЬНОЇ ПЛАСТИНИ, ШЛАНГА, Z-ПОДІБНОГО ШАРНІРНОГО З'ЄДНУВАЧА ТА РОЗПОДІЛЬНОГО МАСТИЛЬНОГО КЛАПАНА

Таблиця 2

№, ВІДПОВІДНО ДО ПОКОМПОНЕНТНОГО ЗОБРАЖЕННЯ	ОПИС	КІЛЬКІСТЬ
64	Слідкувальна пластина	1
65	Кришка барабана	1
66	Шланг	1
67	Z-подібний шарнірний з'єднувач	1
68	Розподільний мастильний клапан	1

Таблиця 3

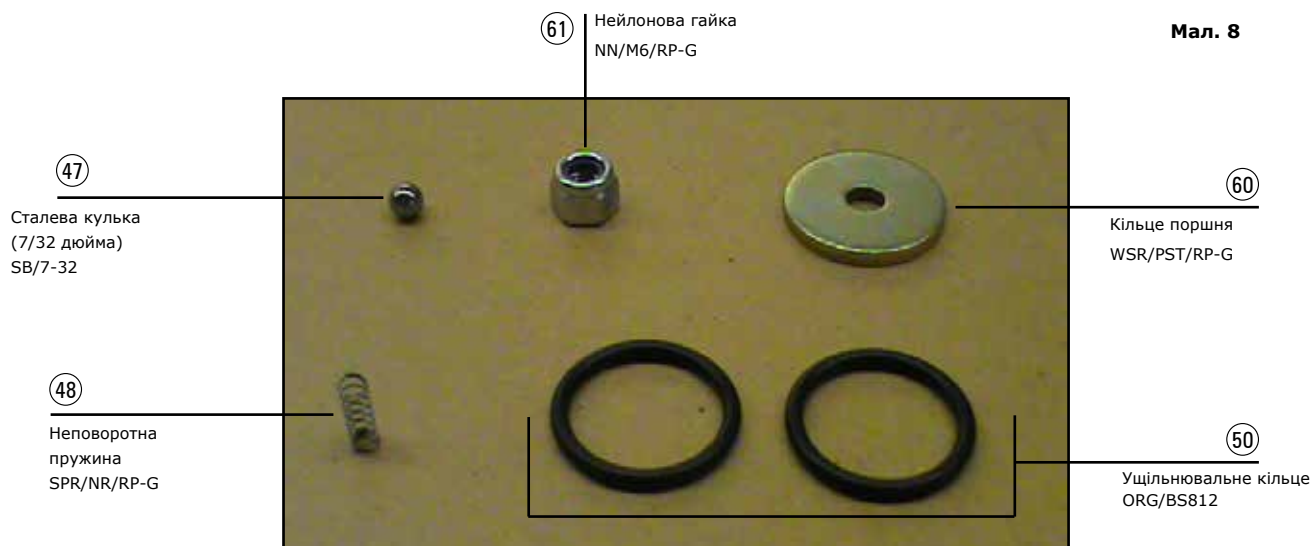
ПРОБЛЕМА	МОЖЛИВА ПРИЧИНА	СПОСІБ УСУНЕННЯ
Насос працює, але не видає консистентне мастило.	У процесі роботи насоса він зненацька припинив видавати робочий матеріал.	Зберігайте консистентне мастило в теплому місці.
	Повітряні бульбашки в консистентному змащенні.	Струсніть ємність для консистентного мастила та вручну опустіть вниз допоміжну пластину (64), щоб видалити повітряні бульбашки.
	Ум'ятина на стінках ємності для консистентного мастила, може обмежувати переміщення допоміжної пластини (64), що призводить до утворення повітряних бульбашок у відрі та неефективної роботи пристрою.	Для забезпечення належного процесу переміщення пластини необхідно вирівняти стінки ємності (64).
Насос не працює / малий об'єм матеріалу на виході.	Тиск на вході занадто малий.	Необхідно збільшити тиск на вході. Рівень тиску повинен складати, щонайменше 2 бари (30 PSI).
	Нейлоновий повзун (27) застряг/ занадто сильно натягнутий.	Див. процедуру заміни комплексу секції привода – стор. 8 1. Переконайтеся у відсутності будь-яких застійних зон фіксатора (28) та знову затягніть його. Переконайтеся в тому, що переміщення нейлонового повзуна (27) не є ані занадто легким, ані утрудненим. 2. За необхідності замініть нейлоновий повзун (27). Також замініть паперову прокладку (24), гніздо (25) та напрямну повзуна (26), щоб забезпечити найкращий ступінь прилягання робочих елементів.
	Заклинило поршень/ шток поршня/ плунжер. ПРИМІТКА Особливо ретельно перевіряйте стан подовжувального стрижня (46), циліндра (51), верхнього фітинга (52), ковзної втулки (53) та штока поршня (55), як показано на ПОКОМПОНЕНТНОМУ ЗОБРАЖЕННІ.	Див. процедуру заміни комплексу секції закачування – стор. 6 1. Зніміть усмоктувальну трубку. Від'єднайте вузол пневмодвигуна від секції закачування шляхом зняття верхнього розрізного пружинного штифта (44) із з'єднувача (45). 2. Подайте повітря через вхідний отвір на пневмодвигун. Якщо без вузла кухля він працює бездоганно, це означає, що проблема полягає в секції закачування. У іншому випадку перевірте плавність роботи пневмодвигуна. 3. Після того як ви ідентифікуєте секцію, у роботі якої виникли проблеми, перевірте відповідний поршень/плунжер і пов'язані з ним шайби та прокладки та переконайтеся у відсутності нахлестів і зносу. Дефектні частини замініть новими зі складу ремонтного комплексу. 4. При заміні частин, що рухаються, стежте за дотриманням належних допусків (забезпеченням щільного контакту) між такими елементами, як, наприклад, поршень і циліндр, а також неповоротні пружини і кульки), замінюючи їх у комплекті для забезпечення найкращої щільності прилягання.
Насос продовжує працювати навіть після того, як спусковий гачок розподільного мастильного клапана (68) був відпущений.	Витоки у вузлі.	Перевірте всі з'єднання та переконайтеся в їх щільності. Використовуйте герметик для різи. Перевірте ущільнювальні кільця та прокладки та переконайтеся у відсутності пошкоджень. Замініть дефектні частини новими.
Консистентне мастило виходить через випускний клапан для повітря (23).	Витоки консистентного мастила в пневмодвигун.	Перевірте напрямну повзуна (38), ущільнювальне кільце (37), нижнє ущільнювальне кільце (11), прокладки (39) та опору прокладок (40) і переконайтеся у відсутності їхнього зносу. Замініть дефектні частини новими зі складу ремонтного комплексу
Повітря проходить безпосередньо через впускний отвір до випускного і насос не працює.	Застравання/ занадто сильне затягування нейлонового повзуна (27).	Див. процедуру заміни комплексу секції привода – стор. 8 1. Переконайтеся у відсутності будь-яких застійних зон фіксатора (28) та знову затягніть його. Переконайтеся в тому, що переміщення нейлонового повзуна (27) не є ані занадто легким, ані утрудненим. 2. За необхідності замініть нейлоновий повзун (27). Також замініть паперову прокладку (24), гніздо (25) та напрямну повзуна (26), щоб забезпечити найкращий ступінь прилягання робочих елементів.
У процесі роботи насоса він зненацька припинив видавати робочий матеріал	Пошкоджені прокладки/ ущільнювальні кільця.	Перевірте всі прокладки/ ущільнювальні кільця та замініть пошкоджені деталі новими зі складу ремонтного комплексу.
	Випускний фітинг забитий ошурками або іншими сторонніми речовинами.	Розкрийте фітинг, видаліть усі сторонні частки/ ошурки та знову акуратно зберіть його.
	Забито трубку фільтра (57).	Розкрийте трубку фільтра (57), виконайте її очищення та знову акуратно зберіть її.

**ПРОГРАМИ З ЗАМІНИ Й ОБСЛУГОВУВАННЯ КОМПОНЕНТІВ ПРОПОРЦІЙНИХ ПНЕВМАТИЧНИХ НАСОСІВ ДЛЯ ПОДАЧІ КОНСИСТЕНТНОГО МАСТИЛА
(див. Покомпонентне зображення – стор. 12)**

ПРОГРАМА ЗАМІНИ КОМПОНЕНТІВ

Таблиця 4

№, ВІДПОВІДНО ДО ПОКОМПОНЕНТНОГО ЗОБРАЖЕННЯ	№ КОМПОНЕНТА	ОПИС	КІЛЬКІСТЬ
64	FLP/241-288/6	Слідкувальна пластина GP1	1
	FLP/322-380/6	Слідкувальна пластина GP2	1
	FLP/550-602/6/GP3	Слідкувальна пластина GP3	1
65	DC/GP1/BL	Кришка барабана GP1	1
	DC/GP2/BL	Кришка барабана GP2	1
	DC/GP3/BL	Кришка барабана GP3	1
66	HOSE/GRP/84/B	Шланг, стандартна британ. трубка різь	1
	HOSE/GRP/84/N	Шланг, нормальна трубка різь	1
67	HFC/1-4F/1-4M/B	Z-под. шарнірний з'єднувач, стандартна брит. трубка різь Z-под.	1
	HFC/1-4F/1-4M/N	шарнірний з'єднувач, нормальна трубка різь Розпод. мастил. клапан,	1
68	APG/04/1-4F/B	стандартна британська трубка різь Розпод. мастил. клапан,	1
	APG/04/1-4F/N	нормальна трубка різь	1



Вузол штока та циліндра
ROD/CYL/RP-G

Компоненти 51 52 53 55
повинні замінятися **РАЗОМ**,
навіть якщо заміни потребує
тільки один із них



62
Ковпачок фільтра
IC/FLT/RP-G



56
Напрямна втулка
BSH/RP-G

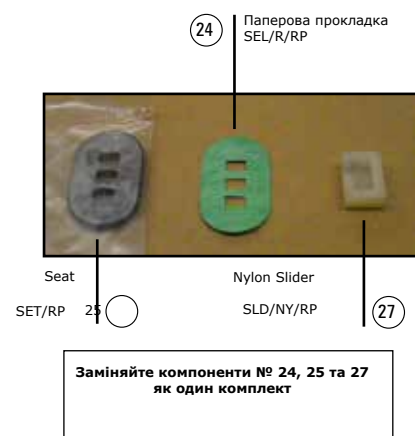
Таблиця 5

№ комплекту за каталогом	Опис комплекту	№ складової частини за каталогом	Опис компонента	№, відповідно до покомпонентного зображення	Кільк. На комп.
KIT/BTM/RP-G	Комплект секції закачування	SB/7-32	Сталева кулька (7/32 дюйма)	47	1
		SPR/NR/RP-G	Неповоротна пружина	48	1
		ORG/BS812	Ущільнювальне кільце	50	2
		ROD/CYL/RP-G	Циліндр насоса (CYL/RP-G)	51	1
			Верхній фітинг (CPL/TOP/RP-G)	52	1
			Ковзна втулка (BSH/SLD/RP-G)	53	1
			Шток поршня (ROD/PST/RP-G)	55	1
		BSH/RP-G	Напрямна втулка	56	1
		WSR/PST/RP-G	Кільце поршня	60	1
		NN/M6/RP-G	Гайка з нейлоною вставкою	61	1
		IC/FLT/RP-G	Ковпачок фільтра	62	1

Мал. 11



Мал. 12

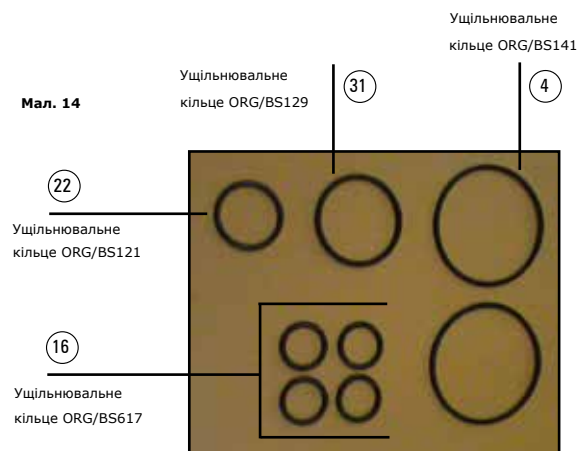


Заміняйте компоненти № 24, 25 та 27 як один комплект

Мал. 13



Мал. 14



Таблиця 6

№ комплекту за каталогом	Опис комплекту	№ складової частини за каталогом	Опис компонента	№, відповідно до покомпонентного зображення	Кількість в одному 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	1
		ORG/BS617	Ущільнювальне кільце	16	4
		ORG/BS121	Ущільнювальне кільце	22	1
		SEL/P/RP	Паперова прокладка	24	1
		SET/RP	Гніздо	25	1
		SLD/NY/RP	Нейлоновий повзун	27	1
		ORG/BS129	Ущільнювальне кільце	31	1
		ORG/BS115	Ущільнювальне кільце	37	1
		GUD/SEL/RP	Напрямна ущільнення	38	1
		SEAL/RP	Ущільнення	39	4
		SU/SEL/RP	Опора ущільнення	40	1
		ROD/CNR/S/RP	Сполучний стяг	43	1
		SSP/3/0.6/15.3	Розрізний пруж. штифт	44	3

МОДЕЛЬ	454-10	454-11	454-12
Об'єм відра	20-30 кг/ 5 гал/ 25-50 фунтів	50-60 кг/ 16 гал/ 120 фунтів	180 кг/ 55 гал/ 400 фунтів
Довжина всмоктувальної трубки	17,32 дюйма (440 мм)	28,74 дюйма (730 мм)	37,38 дюйма (950 мм)
Діаметр всмоктувальної трубки	30 мм (1,18 дюйма)		
Витрата	1,10 кг / хв (2,42 фунти / хв)		
Робочий тиск	10 бар (150 фунтів на кв. дюйм) 500 бар (7500 фунтів на кв. дюйм)		
Максимальний тиск на виході			
З'єднання повітроприймального отвору	1/4 дюйма (F)		
З'єднання вихідного отвору насоса	1/4 дюйма (F)		
Витрата повітря	130 л/хв (61 галон у хвилину)		
Довжина шланга*	7 футів (84 дюйма)		
Рівень шуму	81 дБ		

* МОЖЕ ВАРІЮВАТИСЯ ЗАЛЕЖНО ВІД МОДЕЛІ



• При роботі з насосом завжди використовуйте засоби індивідуального захисту, такі як захисні окуляри, рукавички, фартух і звукоізолювальні вкладиші для ушей

- Стежте за тим, щоб перед розподільним виходом устаткування ніколи не розміщалися ніякі частини тіла, і щоб вони не контактували з вихідним отвором
- Після використання пристрою завжди перекривайте подачу стиснутого повітря, щоб запобігти витoku робочого матеріалу навіть у випадку виходу з ладу одного з компонентів насоса
- Перед відключенням джерела стиснутого повітря перевірте шланги на ознаки зносу або витоків, а також переконайтеся в щільності з'єднань фітингів. У разі потреби замініть зазначені компоненти
- Не паліть біля насоса. Не використовуйте насос поблизу відкритого полум'я/ джерел утворення іскор
- При заміні робочої рідини принаймні 1 літр нової рідини необхідно злити, щоб уникнути змішування матеріалів
- ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ експлуатувати насос у безупинному режимі протягом більш ніж 4 годин
- На вхід насоса повинно подаватися ЧИСТЕ Й СУХЕ стиснене повітря з вузла підготовки повітря, що складається з фільтра, регулятора тиску й лубрикатора
- Перед проведенням будь-яких операцій з ремонту даного виробу відключіть джерело стиснутого повітря, а потім затисніть спусковий гачок розподільного клапана для стравлювання тиску рідини
- У процесі ремонту використовуйте тільки оригінальні запасні частини фабричного виготовлення

МАТЕРІАЛИ, ЩО КОНТАКТУЮТЬ ІЗ СЕРЕДОВИЩЕМ: Сталь, латунь, алюміній і поліуретан

РЕКОМЕНДОВАНЕ ВИКОРИСТАННЯ

Для перекачування рідких та саморуйнівних консистентних мастил до класу 2 згідно класифікації Національного інституту пластичних мастил США (NLGI)

ВІДМІТКИ ПРО ПРОДАЖ

Висловлюємо свою вдячність за ваш вибір. Ми гарантуємо надійну якість виробу за умови дотримання технічних вимог, зазначених 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:	
Назва та адреса фірми-продавця:	

Печатка продавця

ВІДМІТКИ ПРО СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Дата проведення	Зміст робіт	Відмітка майстра