

T.M.UNILUBE

**Руководство по эксплуатации
Солидолонагнетателей пневматических с
пневматическими насосами для смазки в
комплектации с тележкой, шлангом**



Арт. UG5148 Насос пневматический для смазки,

50:1, 480 мм, для бочек 20/30 кг

Арт. UG5174 Насос пневматический для смазки,

50:1, 740 мм, для бочек 50/60 кг

Арт. UG5194 Насос пневматический для смазки,

50:1, 940 мм, для бочек 180/220 кг

Солидолонагнетатель пневматический с тележкой для бочек

Пневматический солидолонагнетатель для бочек широко применяется в автохозяйствах и автосервисах для выполнения смазочных работ. Подходит для густой смазки.

Полный набор аксессуаров для раздачи смазки обеспечивает бесперебойную работу системы

Артикул	UG7020	UG7200
Для бочек	20-30 кг	180-220 кг
Передаточное число	50:1	50:1
Рабочее давление	25-35 МПа	25-35 МПа
Производительность	0-0,85 л/мин	0-0,85 л/мин
Входное давление	0,5-0,7 МПа	0,5-0,7 МПа
Диаметр	310 мм	600 мм
Шланг	4 м	4 м
Пистолет	+	+

Руководство по эксплуатации пневматического смазочного насоса

I. Описание оборудования

Пневматический смазочный насос приводится в действие сжатым воздухом. Смазка с высокой вязкостью впрыскивается под высоким давлением, создаваемым поршневым насосом. Смазочный насос становится необходимым промышленным оборудованием для подачи смазки. Он отличается высокой надежностью, низким потреблением сжатого воздуха, точным рабочим давлением, удобством использования, высокой эффективностью, продлевает срок службы трущихся деталей тяжелых транспортных средств. Он широко используется для подачи смазки в автомобилях, тракторах, динамических машинах.

II. Основные технические характеристики

Коэффициент давления 50:1 (без потерь на трение)	Давление воздуха 0,6-0,8 МПа
Диаметр воздушного цилиндра 70 мм	Ход поршня: 35 мм
Скорость подачи смазки 0-0,85 л/мин	Давление подачи 30-40 МПа
Вес нетто (P-608): 14,5 кг	Размеры в упаковке (P-608): 850*360*320 мм
Вес нетто (P-609): 17 кг	Размеры в упаковке (P-609): 835*435*435 мм
Вес нетто (P-609A): 20 кг	Размеры в упаковке (P-609): 860*460*460 мм

III. Эксплуатация и техническое обслуживание оборудования

1. Подготовка к эксплуатации смазочного насоса

- Включите воздушный компрессор и подавайте в насос сжатый воздух под давлением 0,6–0,8 МПа.
- Максимальный объем смазки в смазочном баке составляет 30 литров. Чтобы предотвратить образование пузырьков, смазку необходимо сжимать плотно и плавно.
- Плотно прижмите резиновую пластину к поверхности смазки, вставьте трубку для подачи смазки в нижнюю часть корпуса, закрутите стопорный винт рядом с крышкой бака.

Вставьте штуцер быстросъемного соединения в трубку источника воздуха

- Соедините смазочный насос и смазочный пистолет с помощью смазочного шланга. Убедитесь, что все места соединения достаточно чистые. С помощью гаечных ключей затягивайте винты, чтобы предотвратить утечку смазки.
- Установите муфту быстросъемного соединения на штуцер воздухоприемника (34), пропустите сжатый воздух и откройте клапан регулировки давления, после чего пневматический насос начнет совершать возвратно-поступательные движения и выпускать воздух через глушитель.
- Когда насос перестанет совершать возвратно-поступательные движения при самом высоком давлении масла, необходимо убедиться в отсутствии утечки смазки. После завершения вышеуказанных операций можно перейти к подаче смазки.

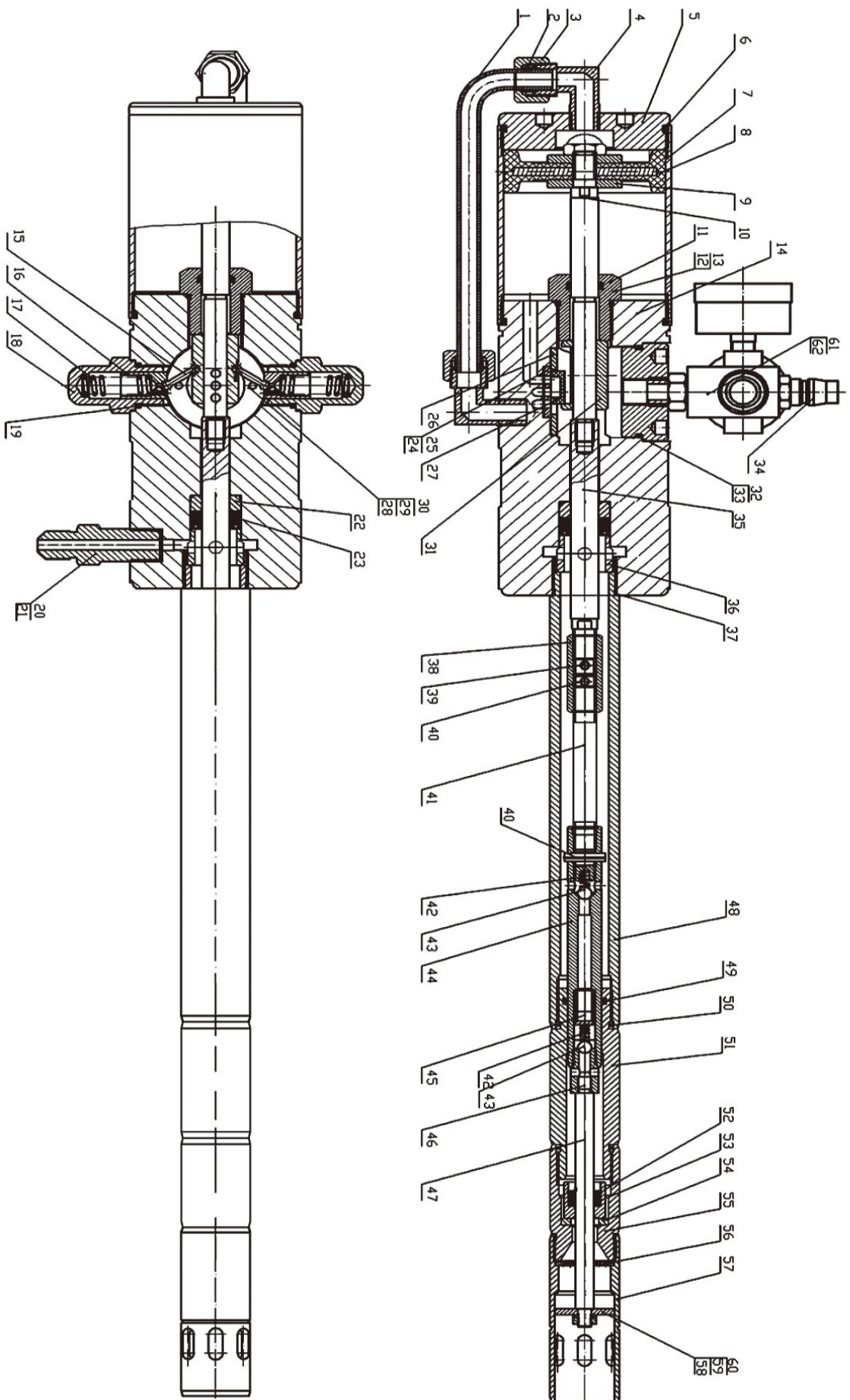
2. Техническое обслуживание устройства

Поддержание оборудования в исправном рабочем состоянии является основной мерой продления срока его службы и повышения его

эффективности. При проведении технического обслуживания необходимо учитывать следующие моменты:

- 1) Сжатый воздух должен быть отфильтрован, чтобы не допустить попадания грязного воздуха в пневматический насос, что может привести к износу подвижного блока, цилиндра и т. д.
- 2) Давление сжатого воздуха не должно превышать 0,8 МПа, чтобы избежать перегрузки оборудования и сокращения срока службы смазочного шланга высокого давления.
- 3) При использовании смазочного шланга высокого давления во избежание повреждения запрещается принудительно сгибать его и прижимать тяжелыми предметами.
- 4) Во время простоя следует разъединить быстроразъемное соединение и нажать на курок смазочного пистолета, чтобы выпустить смазку, уменьшить внутреннее давление смазки на оборудование и продлить срок службы смазочного шланга высокого давления.
- 5) Пневматический насос необходимо регулярно смазывать смазочным маслом.
- 6) В процессе разборки не прикасайтесь к каждой детали, чтобы сохранить исправность отсоединенных деталей.
- 7) Не включайте устройство, если в баке недостаточно смазки, чтобы избежать перегрева насоса и повреждения деталей.
- 8) Необходимо регулярно производить очистку и техническое обслуживание, регулярно очищать всю смазочную систему. Отсоедините смазочный пистолет и очистите смазочную систему от загрязнений с помощью очищающего масла. Поддерживайте чистоту смазки в смазочном баке.

IV. Причины неисправностей устройства и способы их устранения		
Описание неисправности	Причина неисправности	Способ устранения
1. Остановка насоса (за исключением штатной остановки насоса в состоянии равновесия давления).	Неисправность деталей механизма обратного хода.	Проверьте детали механизма обратного хода, возможно они заблокированы, отрегулируйте или замените их.
2. Масло не всасывается.	1. Подъемная пластина ослаблена.	Установите подъемную пластину и затяните винты.
	2. Загрязнено отверстие подачи смазки.	Проверьте и удалите загрязнение.
	3. Вязкость смазки слишком высокая или смазка слишком адгезивная.	Регулируйте вязкость смазки в зависимости от сезона. Зимой используйте литиевую смазку 1#-2#, весной и осенью - 2#, а летом - 2#-3#.
	4. Загрязнен клапан.	Проверьте и удалите загрязнение.
	5. В баке для хранения масла недостаточно смазки.	Добавьте смазку в бак.
3. Утечка воздуха.	1. Истирание в области соприкосновения подвижного блока и седла клапана подачи воздуха.	Снимите и потрите их, чтобы достичь требуемой герметичности.
	2. Замена подвижных блоков и ослабление винтов упорной пластины	Разберите и отрегулируйте их, затяните винты.
4. Недостаточное выходное давление масла.	1. Отдельные части выходного шланга засорены, что приводит к плохому потоку масла.	Проверьте наличие засора, очистите и устраните его.
	2. Частично засорен масляный канал в смазочном пистолете.	Проверьте наличие засора, очистите и устраните его.
	3. Засорены два однонаправленных клапана в стержне поршня насоса	Разберите стержень поршня, очистите и устраните засор.
	4. Имеется загрязнение между стопорным клапаном и седлом клапана подачи смазки.	Разберите седло клапана подачи смазки, очистите и удалите загрязнение.
5. Смазка протекает при выпуске воздуха.	Утечка смазки через V-образное уплотнительное кольцо.	Замените V-образное уплотнительное кольцо на новое.
6. Утечка смазки из подвижной части смазочного пистолета.	Утечка смазки через бутылкаучуковое уплотнительное кольцо.	Замените элементы уплотнения на новые.



ДЕТАЛИРОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО СМАЗОЧНОГО НАСОСА					
№ п/п	Наименование	Описание	№ п/п	Наименование	Описание
1	Воздушная трубка		36	Уплотнительная втулка	Ø 25x4
2	Накидная гайка	Ø12x1,5	37	О-образное уплотнит. кольцо	Наруж. Ø 24x2,4
3	Гайка	S19	38	Регулировочная гайка	S13
4	Изогнутое соединение		39	Разделитель	Ø 3x20
5	Крышка цилиндра	Ø 75	40	Роликовая пружина	Ø 3x15
6	О-образное уплотнит. кольцо	Внутр. Ø 70x3,1	41	Соединительная штанга	Ø 10
7	Цилиндр	Ø 75x2,5	42	Пружина подачи смазки	Ø 4x12
8	Поршень		43	Стальной шарик	Ø 6
9	Сальник	Ø 32X9,9	44	Стержень поршня	Ø 15
10	Стержень поршня	Ø 16	45	Корпус пружины	Ø 10
11	О-образное уплотнит. кольцо	Наруж. Ø 16x2,4	46	Однонаправленный клапан	S13
12	Уплотнительный винт	S27	47	Стержень подачи	Ø 8
13	О-образное уплотнительное кольцо	Внутр. Ø 20x1,8	48	Соединительная трубка	Ø 32x5,5
14	Блок подачи воздуха	Ø 75	49	О-образное уплотнит. кольцо	Внутр. Ø 14x2,65
15	Обратный клапан		50	О-образное уплотнит. кольцо	Внутр. Ø 20x2,65
16	Втулка клапана	Ø 14	51	Корпус насоса	Ø 30,2
17	Пружина обратного клапана		52	Обратный клапан	Ø 18
18	Седло обратного клапана	S24	53	U-образный сальник	8x14x6
19	О-образное уплотнит. кольцо	Наруж. Ø17x2,65	54	Прокладка обратного клапана	Ø 20
20	Штуцер подачи смазки	S17	55	Упор патрубкa подачи смазки	Ø 302
21	Латунная прокладка		56	Кольцо подачи смазки	Ø 26
22	Уплотнительная прокладка	Ø 22	57	Втулка патрубкa подачи смазки	Ø 32x5
23	U-образное уплотнит. кольцо	Ø 12x Ø 22 x 8	58	Упорная пластинка	Ø 26
24	Упор блока подачи воздуха	Ø 26	59	Гайка	M6
25	Прокладка блока подачи воздуха	0,5	60	Пружинная прокладка	Ø 4
26	Упорная пластинка	Ø 43	61	Штуцер клапана регулировки давления	S16
27	Упор блока подачи воздуха		62	Штуцер клапана регулировки давления	
28	Амортизирующая пружина		63	Глушитель	Ø 30
29	Амортизирующая пружина	M4x10	35	Муфта поршня	Ø 14
30	Прокладка пружины	Ø 4			
31	Ползун	Ø 20			
32	Крышка воздушной камеры	ZG1/4"			
33	О-образное уплотнит. кольцо	Наруж. Ø 46x2,5			
34	Штуцер воздухоприемника	G1/4"			