

АЕ&Т

НАГНЕТАТЕЛЬ ГУСТОЙ СМАЗКИ

НГ – 68245



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ и техническому обслуживанию

**ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО ПЕРЕД НАЧАЛОМ
РАБОТЫ**

**ЗАПИШИТЕ ЗДЕСЬ ИНФОРМАЦИЮ, РАСПОЛОЖЕННУЮ НА ЭТИКЕТКЕ С СЕРИЙНЫМ
НОМЕРОМ, ЗАКРЕПЛЕННОЙ НА ДОМКРАТЕ**

Серийный номер: _____ Модель: _____

Дата производства: _____

ОГЛАВЛЕНИЕ

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ И УСТРОЙСТВА ОБОРУДОВАНИЯ

- НАСОС ЗАБОРА СМАЗКИ
- 1. ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ ПНЕВМОНАСОСА
- 2. ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ ПЛУНЖЕРНОГО НАСОСА
- ВПРЫСКИВАЮЩИЙ ПИСТОЛЕТ
- ШЛАНГ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ
- БЫСТРОСМЕННЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ
- ЕМКОСТЬ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ СМАЗКИ

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

RH5451-G Нагнетатель смазки

RH5451-G Нагнетатель смазки – Список частей

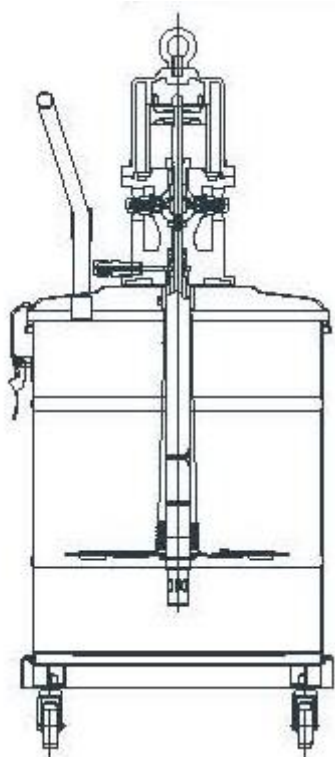
ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ ПЕРЕД РАБОТОЙ

УХОД ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ

ПРИЧИНА НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

RH5451-G ПИСТОЛЕТ

СПИСОК РАСХОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ



НАГНЕТАТЕЛЬ ГУСТОЙ СМАЗКИ RH 5451-G

RH 5451-G ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- (1) Оператор должен носить защитные средства во время эксплуатации.
- (2) Уровень шума на рабочем месте (на расстоянии 1 м от насоса) меньше 80 дц (А).
- (3) Уровень вибрации на ручке раздаточного пистолета 0.1 м/с^2
- (4) Допустимая сила на соединителе впускного и выпускного патрубков насоса 200 н.м.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

При эксплуатации нагнетателя густой смазки используют сжатый воздух. Нагнетатель густой смазки создает высокое давление смазки, и смазка подается по шлангу высокого давления. Нагнетатели, как вид оборудования, занимают все более важное место в индустрии подачи смазки. Преимущества данной системы заключаются в следующем: надежность системы, низкий расход воздуха, высокое рабочее давление, удобен в обращении, высокая производительность, низкие трудовые затраты, технические возможности позволяют подачу смазки высокой вязкости. Применяется для подачи автомобильных, тракторных и других видов моторных машинных смазок.

Оборудование можно использовать круглый год. Зимой используют литиевую смазку 0#-1# , весной и осенью 2#, летом 2 #-3#. Чтобы избежать слишком высокой вязкости, добавьте немного моторного масла и тщательно перемешайте.

Рабочие условия:**Рабочая температура- -20 – +50⁰С;****Допустимая влажность: 20%-80%;****Высота над уровнем моря: <1000 м**

Литиевая консистентная смазка состоит из загустителя в виде мыльной консистенции высших жирных кислот, минерального масла средней вязкости и противоокислительных и антикоррозионных добавок для улучшения эксплуатационных свойств. Это положительно сказывается на таких показателях как водостойкость, механическая устойчивость, стойкость к окислению и ржавчине. Позволяет использовать оборудования с различной системой перемещения, например, оборудование с роликовой или скользящей опорой, при температуре от 20 до 120⁰С.

	Конусная пенетрация	Каплевывпадение
1# литиевая смазка	310~340 (1/10 мм)	≥ 170 ⁰ С
2# литиевая смазка	265~295 (1/10 мм)	≥ 175 ⁰ С
3# литиевая смазка	220~250 (1/10 мм)	≥ 180 ⁰ С

Механические шумы при работе нагнетатель не превышают 90 дБ, что соответствует местному законодательству по градостроительству.

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Коэффициент сжатия: 50:1	Сжатый воздух 0,6-0,8 МПа
Диаметр пневмо цилиндра: 70 мм	Длина хода поршня: 35 мм
Скорость подачи смазки: 0,85 л/мин.	Давление на выходе: 30-40 МПа
Вес оборудования: 21 кг	Габариты: 400x400x840 мм

***ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ И УСТРОЙСТВА
ОБОРУДОВАНИЯ***

Нагнетатель состоит из насоса для подачи смазки, пистолета, шланга высокого давления, быстросменного соединителя, передвижной емкости для хранения смазки.

1 НАСОС ЗАБОРА СМАЗКИ:

Насос состоит из верхнего пневмонасоса и плунжерного насоса, рисунок 2. Пневмонасос приводит в действие плунжерный насос. Сжатый воздух заставляет двигаться поршень плунжерного насоса в возвратно-поступательных движениях в зависимости от подачи или оттока смазки и таким образом создает давление в смазке. Нагнетатель устроен таким образом, что зона действия поршня цилиндра пневмонасоса больше зоны действия цилиндра плунжерного насоса. Это позволяет значительно увеличивать давление. Степень повышения давления 50:1 (в инструкции именуется как коэффициент сжатия). При подаче 0,6 МПа сжатого воздуха давление подачи смазки может достигать 30 МПа.

(1) ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ ПНЕВМОНАСОСА

Пневмонасос состоит из следующих частей:

- клапан, регулирующий давление;**
- поршень цилиндра;**
- воздушная камера.**

В воздушной камере расположена камера распределения воздуха, в которой находятся три отверстия, расположенных на одинаковом расстоянии друг от друга. Среднее отверстие является вентиляционным. Верхнее отверстие соединено с нижней частью цилиндра поршня, а нижнее отверстие соединено с верхней частью цилиндра поршня. Другие части камеры распределения воздуха отвечает за работу воздушной системы. Воздушная система контролирует поступление и отток воздуха, производимого пневмонасосом, заставляя поршень насоса двигаться вверх или вниз.

Установленный быстросменный соединитель позволяет подать сжатый воздух в камеру распределения воздуха после того как отрегулировано давление. Скользящий блок является ключевым элементом, который контролирует движения поршня вверх или вниз. Когда скользящий блок размещен в верхнем предельном пространстве, сжатый воздух поступает в верхнюю часть цилиндра поршня через нижнее отверстие (одно из трех отверстий в камере распределения воздуха) и заставляя поршень двигаться вниз. Отработанный воздух выходит через второе отверстие, закрытое скользящим блоком. Когда поршень при движении вниз достигает определенного положения, его нижняя часть толкает вниз тяговую крышку. Из-за движения тяговой крышки вниз реверсивный клапан, удерживаемый задвижкой, и реверсивная пружина смещаются вниз до отметки ниже горизонтальной центральной линии. Под воздействием реверсивной пружины и реверсивного клапана тяговая крышка отсоединяется от нижней части поршня и отскакивает вниз. В это время скользящий блок движется в нижнее предельное пространство, чтобы сменить действующий режим (когда воздух поступает из верхней части поршня и выходит из нижней части), на противоположный режим.

Из-за смены направления поступления и отхода воздуха меняется и движение поршня. Вместо движения вниз поршень начинает двигаться вверх. При этом действует тот же самый метод, описанный выше. Пока поршень движется вверх в определенное место, тяговая крышка быстро подскакивает вверх и скользящий блок устремляется к верхнему предельному пространству. Цикл возвратно-поступательного движения завершен.

(2) ОПИСАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ СВОЙСТВ ПЛУНЖЕРНОГО НАСОСА

Плунжерный насос приводится в действие пневмонасосом, который соединен с соединительным штоком. Плунжерный насос синхронно движется с пневмонасосом в возвратно-поступательных движениях, создавая рабочее давление и подавая смазку. Принцип работы описан ниже:

Соединяющий шток соединяется с штоком плунжерного поршня, в то время как шток плунжерного поршня соединяется с седлом одностороннего клапана и загрузочным штоком. Одновременно с возвратно-поступательными движениями пневмонасоса,

загрузочная пластина, установленная на загрузочном штоке, повторяет синхронные возвратно-поступательные движения вверх и вниз.

Плунжерный насос состоит из четырех односторонних клапанов для увеличения уровня смазки и подачи давления. При движении загрузочной пластины вверх, уровень смазки в впрыскивающей втулке увеличивается за счет загрузочной пластины, и через переливающую обойму смазка проходит через седло нагнетательного (впускного) клапана, толкая стопорный клапан вверх, и попадает в корпус насоса. При движении загрузочной пластины вниз под воздействием силы тяжести смазки и собственного веса, стопорный клапан тоже движется вниз. Для блокировки попадания смазки из седла впускного клапана в впускной рукав, используйте первый односторонний клапан. Если загрузочная пластина продолжала возвратно- поступательные движения, то смазка постепенно заполнила корпус насоса и теперь толкает второй односторонний клапан, чтобы открыть его и попасть в шток плунжерного поршня. Клапан состоит из стального шарика, впускной пружины и седла пружины. Если уровень смазки продолжает подниматься, то смазка толкает третий односторонний клапан, заставляя его открыться, и попадает в соединительный шланг. Заполнив соединительный шланг, смазка попадает в камеру хранения, и достигает четвертого клапана. Когда смазка заполняет плунжерный насос, давление смазки достигает 30-40 МПа. Смазка толкает четвертый односторонний клапан. Через выпускное присоединение смазка попадает в шланг высокого давления и в итоге попадает в впрыскивающий пистолет. Таким образом, работает плунжерный насос для заполнения и подачи смазки и увеличение давления смазки.

Когда загрузочная пластина давит на смазку, и из-за того, что смазка попадает в седло клапана, создается избыточное давление между впускным шлангом и загрузочной пластиной. Пока загрузочная пластина движется вниз, избыточное давление выталкивает смазку в впрыскивающий шланг. Одновременно под воздействием устройства сжатия смазки в емкости хранения, смазка может удерживаться у впускного шланга, чтобы обеспечить нормальное функционирование плунжерного насоса.

2 ВПРЫСКИВАЮЩИЙ ПИСТОЛЕТ

Впрыскивающий пистолет используют для подачи смазки. Смазка под высоким давлением подается из насоса через шланг высокого давления в впрыскивающий пистолет. При помощи пистолета нанесите смазку на любое место смазки. Под рукояткой пистолета находятся два действующих переключателя. Они могут свободно переключаться и использоваться без особых затруднений.

3 ШЛАНГ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Шланг высокого давления соединяет насос и впрыскивающий пистолет для подачи смазки. Шланг сделан из прочной резины, арматурного стального провода и может выдерживать высокое давление 60 МПа.

4 БЫСТРОСМЕННЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ

Быстросменный соединитель соединяет пневмонасос с источником воздуха. В соединителе установлен клапан. Для подачи воздуха достаточно вставить шланг. После

снятия шланга подача воздуха автоматически прекращается. Это очень быстрый и удобный способ подключения к источнику воздуха.

5 БАК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ СМАЗКИ

Данное устройство имеет функции, которые позволяют хранить смазку, а также перемещать насос, пистолет, шланг высокого давления и другие компоненты, чтобы сделать работу с оборудованием максимально удобной. В емкости может храниться 12 л смазки. Крышка уплотнения защищает смазку от грязи и посторонних частиц. Насос для подачи смазки устанавливается на бак. В бак также устанавливается устройство для сжатия смазки. На поверхность смазки устанавливается прессованный картон, который выдавливает смазку во всасывающий шланг насоса. Так подается смазка, которая поступает из насоса.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

ФИКСАЦИЯ ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ

Если во время работы необходимо переместить насос на короткое расстояние по горизонтальной поверхности, то можно перекачать при помощи двух колесиков.

Если необходимо переместить насос на более удаленное расстояние, то сначала необходимо удалить смазку из контейнера или следует использовать специальные конструкции. Смазка должна перемещаться отдельно. Затем закрепите веревкой нижнюю часть насоса на период транспортировки.

Если необходимо приподнять насос в период работы, то переместите смазку в герметичный контейнер или используйте специальные конструкции. Перемещайте насос без смазки. Закрепите веревкой нижнюю часть насоса для подачи смазки, чтобы продолжить подъем.

ТРАНСПОРТИРОВКА

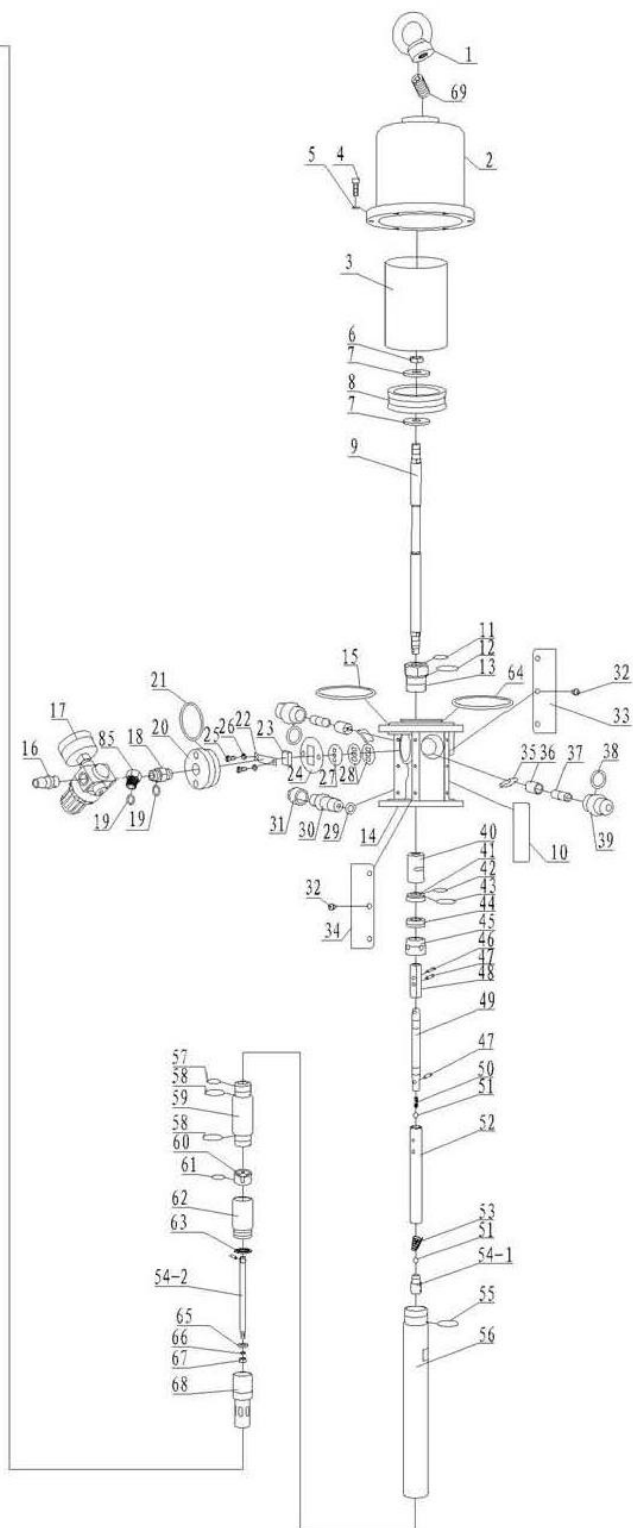
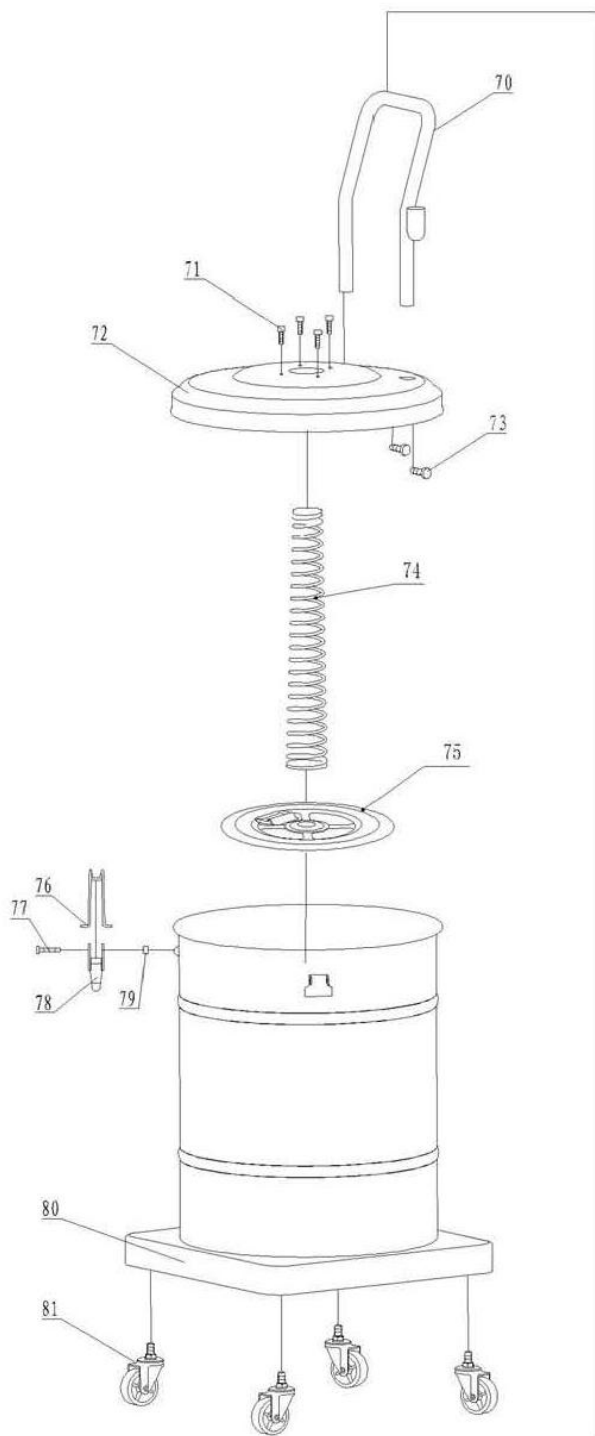
Перед транспортировкой закрепите насос, чтобы предотвратить его перемещение, которое может стать причиной поломки и ущерба.

ХРАНЕНИЕ

Перед тем, как убрать оборудование на хранение, уберите смазку из контейнера и почистите корпус насоса, контейнер и шланги чистящим маслом. После чистки оборудование вытрите оборудование насухо. Это увеличит срок эксплуатации.

Условия хранения: Оборудование должно храниться в сухом, хорошо проветриваемом помещении. Не подвергайте воздействию влаги, солнца. Держите легковоспламеняющиеся газы на безопасном расстоянии.

НАГРЕВАТЕЛЬ ГУСТОЙ СМАЗКИ



НАГНЕТАТЕЛЬ СМАЗКИ- СПИСОК ЧАСТЕЙ

№	Тип	Название	Примечание	№	Тип	Название	Примечание
1	GB/T 582	Гайка с кольцом		45	RH1121-27	Крышка	
2	RH5451-G-01-001	Цилиндр		46	GB/T 91-2000	Штифт	Ø 3x20
3	RH5451-G-01-003	Поршень цилиндра		47	GB/T 879-2000	Штифт	Ø 3x15
4	GB/T 70.1-2000	Болт	MGx25	48	RH2121-02	Гайка регулировочная	
5	GB/T 93-1987	Уплотнитель пружинный	Ø6	49	RH2121-03	Ось соединения	
6	GB/T 6175-2000	Гайка	M10	50	RH2121-04	Пружина для впуска смазки	
7	RH1121-07	Уплотнитель поршня		51	GB 308-89	Шарик стальной	SØ6
8	RH1121-06	Поршень		52	RH2121-05	Шток поршня	
9	RH1121-08/26	Шток поршня в сборе		53	RH5451-G-01-006	Пружина для впуска смазки А	
10	RH5451-G-01-007	Втулка		54	RH2121-07/08	Шток грузочный	
11	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 16x2.4	55	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 24x2.4
12	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 23.6x1.8	56	RH1121-30	Трубка соединительная	
13	RH1121-09	Винт уплотнительный		57	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 19.3x2/85
14	RH5451-G-01-002	Посадка корпуса насоса		58	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 25.5x2.65
15	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 116.1x3.55	59	RH2121-10	Корпус насоса	
16	RH1121-25	Соединитель впускной		60	RH9122-001	Клапан четырехугольный	
17	MF - 4	Клапан, регулирующий давление		61	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 11x1.8
18	RH2121-17	Штуцер		62	RH9122-002	Клапан впуска смазки	
19	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 12.6x1.8	63	RH2121-14	Кольцо	
20	RH1121-24	Крышка газовой камеры		64	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 67.5x3.1
21	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 46x2.5	65	RH9122-004	Пластина грузочная	
22	RH1121-22	Пружина сжатия		66	GB/T859-1987	Уплотнитель пружинный	Ø 6
23	RH1121-21	Блок скольжения подачи воздуха		67	GB/T6175-2000	Гайка	M6
24	RH1121-20	Пластина		68	RH9122-003	Трубка впуска смазки	
25	GB/T 65-2000	Болт	M4x12	69	GB/T 77-2000	Втулка резьбовая	
26	GB/T859-1987	Уплотнитель пружинный	Ø 4	70	RH7201-D-003	Ручка	

27	RH1121-19	Седло		71	GB/T 70.1-2000	Болт	M6x18
28	RH1121-52	Уплотнитель		72	RH5451-W-004	Крышка верхняя	
29	RH2121-53	Уплотнитель медный		73	GB/T 5783-2000	Болт	M8
30	RH9121-004	Соединитель выпускной		74	RH1121-51	Пружина сжатия смазки	
31	RH1121-16	Втулка		75	RH7201-01-003	Пластина сжатия смазки	
32	GB/T 818-2000	Винт	M5x8	76	RH9301-003	Скоба зажимная	
33	RH5451-G-01-004	Пластина закрывающая А		77	GB/T5783-2000	болт	M6x30
34	RH5451-G-01-005	Пластина закрывающая В		78	RH9301-004	Защелка	
35	RH1121-11	Клапан возвратный		79	GB/T 889.1-2000	Гайка нейлоновая	M6
36	RH1121-12	Рукав клапана		80	RH 9451-002	Емкость для смазки	
37	RH1121-13	Пружина возвратная		81	RH 7201-01-0007	Колесо	
38	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 22.3x2.65	85	RH 5451-G-007	Соединитель	M8x15
39	RH1121-14	Втулка					
40	RH1121-23	Втулка					
41	RH1121-17	Уплотнитель					
42	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 14.8x1.8				
43	GB3452.1-1992	Кольцо уплотнительное	Внешний Ø 19.6x1.8				
44	RH1121-16	Манжета уплотнительная	UN 12x22x8				

ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ ПЕРЕД РАБОТОЙ

- (1) Включите компрессор. Отрегулируйте давление воздуха 0,6 – 0,8 МПа.
- (2) Открутите фиксирующие винты с двух сторон уплотнительной крышки бака. Поверните ручки корпуса с установленной в нем крышкой бака, насосом для подачи смазки и устройством для сжатия смазки под углом на 20 – 30 градусов, чтобы обеспечить подачу воздуха через нижнюю часть резиновой прижимной пластины. Данный метод очень удобен, так не требует демонтажа.
- (3) Максимальный объем емкости для смазки 12 кг. Заполните нужное количество в соответствии с потребностью. Чтобы избежать появления пузырьков, смазка должна быть прижата и поверхность выровнена.
- (4) Установите ручки корпуса с установленной в нем крышкой бака, насосом для подачи смазки и устройством для сжатия смазки вертикально в емкости для хранения смазки. Плотно прижмите прижимную пластину на поверхность смазки. Вставьте шланг, впускающий смазку, в нижнюю часть корпуса. Закрутите фиксирующие винты рядом с крышкой бака.
- (5) Установите быстросменный соединитель в пневматическом шланге.
- (6) Соедините плунжерный насос и впрыскивающий пистолет шлангом высокого давления (максимальный момент затяжки 200 Нм) и почистите все части перед подключением. При помощи ключа затяните гайку, чтобы предотвратить протечку смазки.
- (7) Установите быстросменный соединитель в разъем подачи воздуха для подсоединения к сжатому воздуху. Включите насос для настройки давления. Пневматический насос начинает возвратно-поступательные движения для подачи воздуха через муфель.

При помощи насоса смазка заполняет шланг плунжерного насоса. Давление смазки постепенно увеличивается. Снижается скорость возвратно-поступательных движений насоса для всасывания смазки до полной его остановки. Создается весовое давление. Давление достигает максимального значения. Если нажать на спусковой механизм насоса, смазка начнет поступать из пистолета. С выходом смазки создается дисбаланс давления в насосе для смазки, и возобновляются возвратно-поступательные движения для подачи смазки. Как только смазка полностью заполнила шланг, создается максимальное давление в смазке и насос прекращает возвратно-поступательные движения. Таким образом, насос для всасывания смазки то возобновляет, то прекращает возвратно-поступательные движения.

В тот момент, когда насос прекращает возвратно-поступательные движения и создается максимальное давление в смазке, проверьте все соединительные части, чтобы убедиться, что нигде нет протечки. Убедившись в отсутствии протечки, нажмите на спусковой механизм для подачи смазки.

УХОД ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ

Соблюдайте требования по содержанию и эксплуатации оборудования. Надлежащие условия являются основным фактором для увеличения срока службы и повышения производительности. Уход за устройством, впрыскивающим смазку под высоким давлением, включает следующие моменты:

- 1) Сжатый воздух необходимо фильтровать, чтобы грязь в воздухе не попала в пневмонасос. Это может привести к износу скользящего блока и цилиндра.
- 2) Давление сжатого воздуха не должно превышать 0,8 МПа, чтобы не допустить перегрузки, которая может привести к преждевременному износу шланга высокого давления.
- 3) При эксплуатации берегите шланг от изгибов и придавливания.
- 4) Если не планируете использовать оборудование, снимите быстросъемный соединитель. Нажмите на спусковой механизм, чтобы выпустить смазку и снизить внутреннее давление насоса. Это продлит срок службы шланга высокого давления.
- 5) Смазывающую жидкость необходимо регулярно вводить в пневмонасос.
- 6) При демонтаже оборудования соблюдайте осторожность, чтобы не допустить повреждения деталей.
- 7) Не используйте оборудование при недостаточном количестве смазки. Это приведет к перегреву плунжерного насоса и повреждению частей.
- 8) Чистка и профилактические работы должны проводиться регулярно. Проводите чистку всей системы подачи смазки в соответствии с графиком. Отсоедините пистолет от нагнетателя густой смазки. Прочистите систему подачи очищающим средством. Следите за чистотой бака для хранения смазки.

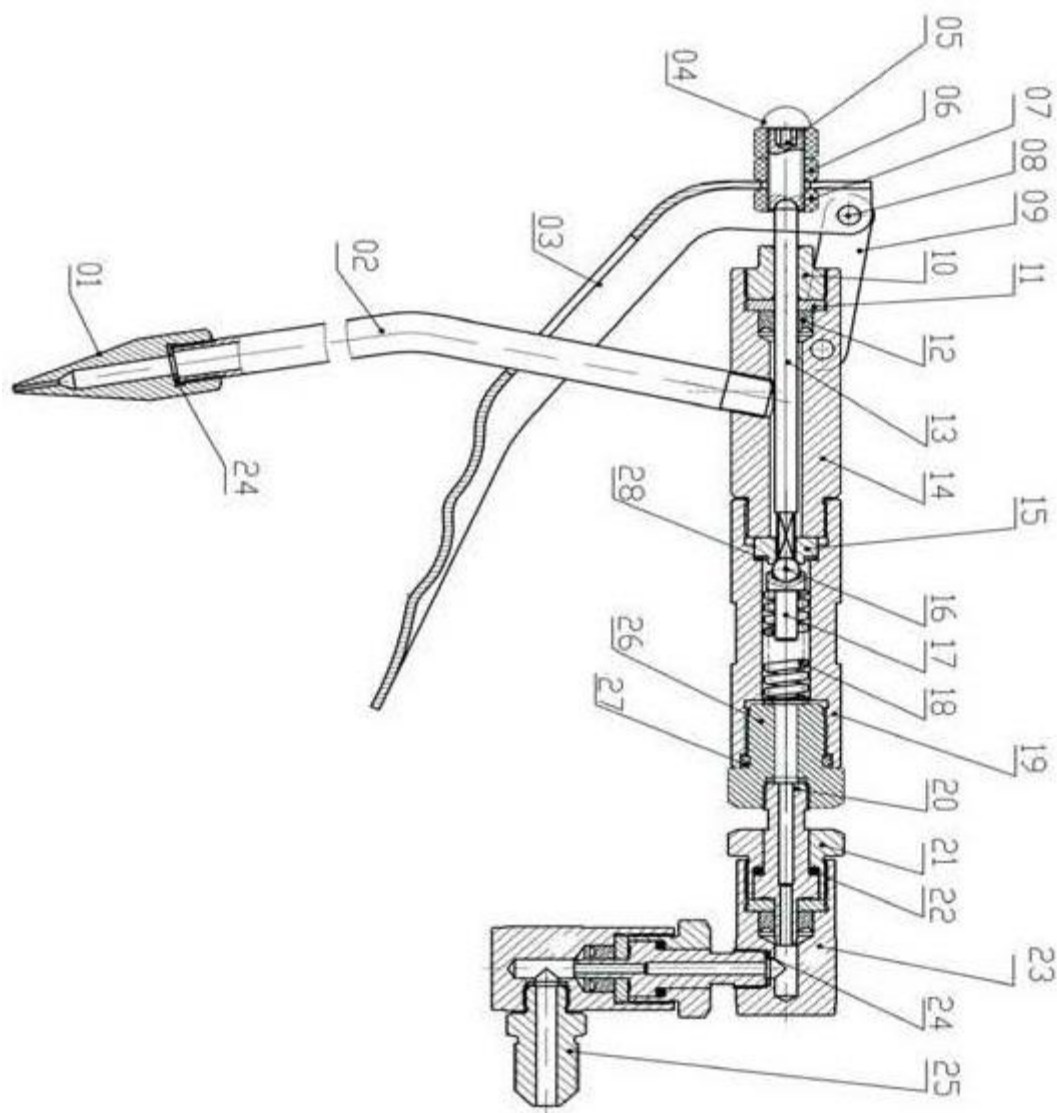
ПРИМЕЧАНИЕ (1) НЕ НАПРАВЛЯЙТЕ ПИСТОЛЕТ НА ЛЮДЕЙ И ЖИВОТНЫХ В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ.

ПРИМЕЧАНИЕ (2) ПРИ РАБОТЕ С НАГНЕТАТЕЛЕМ ГУСТОЙ СМАЗКИ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ.

ПРИЧИНА НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА НЕИСПРАВНОСТИ	РЕШЕНИЕ
1. Достигнув весового давления, насос вовремя не останавливается	Проверьте возвратный механизм	Проверьте, что ничто не мешает работе возвратного механизма, что он полностью возвращается на место и работает с нормальной частотой.
2. Проблема с подачей смазки в шланг.	1. Прижимная пластина пропускает смазку	Установите прижимную пластину корректно и закрутите резьбовую гайку.
	2. Грязь попала в зону подачи смазки	Почистите систему.
	3. Высокая вязкость смазки	Замените смазку. Используйте литиевую смазку 0# и 1# зимой; 1# и 2# весной и осенью; 2# и 3# летом.
	4. Загрязнен клапан	Почистите.
	5. Недостаточно смазки в баке	Добавьте смазку
3. утечка воздуха	1. Следы абразивного износа в зоне контакта скользящего блока и седла пневмоклапана.	Демонтируйте и отполируйте их, чтобы обеспечить нормальное функционирование седлу клапана.
	2. Скользящий блок и винты на блокирующей пластине разболтались	Демонтируйте и затяните винты.
4. Недостаточно давления для подачи смазки	1. Загрязнен шланг подачи смазки.	Почистите шланг. Устраните причину помехи.
	2. Забился пистолет подачи смазки	Демонтируйте пистолет, почистите и устраните причину помехи
	3. Попала грязь в два односторонних клапана в штоке плунжерного поршня	Демонтируйте шток поршня и почистите
	4. Попала грязь между стопорным клапаном и седлом клапана для впуска смазки	Демонтируйте седло клапана и почистите
5. Протечка смазки при спуске воздуха	Протекает прижимное кольцо U.	Замените прижимное кольцо
6. Протечка в движущейся части пистолета	Протекает бутылкаучук прижимного кольца	Замените уплотнительные части кольца

ПИСТОЛЕТ



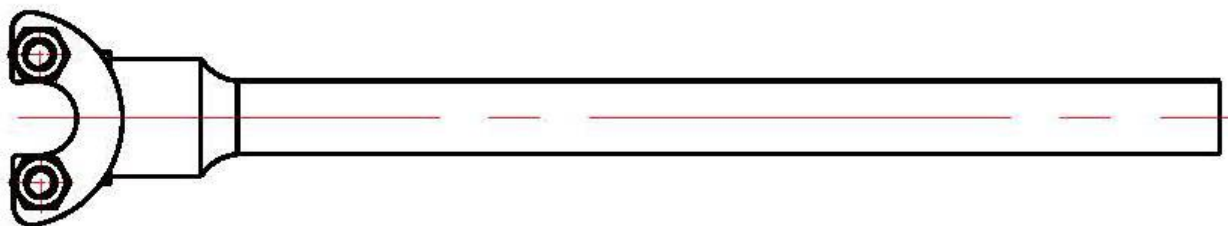
№	Наименование	№	Наименование	№	Наименование
01	Дуло пистолета	10	Винт нажимной	19	Контрольный клапан
02	Всасывающий шланг	11	Наполнитель уплотнительный	20	Втулка
03	Рукоятка	12	Уплотнитель смазки	21	Гайка уплотнительная
04	Гайка круглая накладная	13	Шток шарнирный	22	Шарик стальной 2 мм
05	Резьбовой стержень регулирующий	14	Корпус основной	23	Элемент соединительный
06	Гайка тонкая	15	Крепление клапана	24	Подушка медная
07	Гайка тонкая	16	Шарик стальной 6 мм	25	Соединитель подачи смазки
08	ось	17	Посадка шарика	26	Гайка уплотнительная
09	Рычаг	18	Пружина	27	Кольцо уплотнительное

СПИСОК РАСХОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Наименование	Материал	Спецификация	Кол-во	Место установки
GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо круглое	Резина маслостойкая	Ø 16x2.4	2	Винт уплотнительный
GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо круглое	Резина маслостойкая	Ø 23.6x1.8	2	Винт уплотнительный
GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо круглое	Резина маслостойкая	Ø 22.3x2.65	2	Крышка уплотнительная
GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо круглое	Резина маслостойкая	Ø 24x2.4	2	Соединитель
GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо круглое	Резина маслостойкая	Ø 19.3x2.65	2	Корпус насоса

ПРИМЕЧАНИЕ: ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ

Внимание! Ключи приобретаются потребителем самостоятельно:



(1) Ключ крышки воздушной камеры



(2) Ключ для соединительных шлангов

Гарантийный талон

Наименование изделия ___ *НАГНЕТАТЕЛЬ ГУСТОЙ СМАЗКИ* _____

Модель ___ *HG – 68245* ___ Серийный номер изделия _____

Торговая организация _____

Дата покупки _____

Срок гарантии шесть месяцев со дня продажи.

М.П.

Гарантийные обязательства: Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня продажи товара. В течение гарантийного срока в случае обнаружения неисправностей, вызванных заводскими дефектами, покупатель имеет право на бесплатный ремонт. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью организации-продавца, срок гарантии исчисляется со дня выпуска изделия. Все претензии по качеству будут рассмотрены только после получения Акта Рекламации. После получения акта рекламации сервисный центр в течение 3 рабочих дней выдает Акт Проверки Качества.

Гарантия не распространяется:

-На изделия с механическими повреждениями, следами химического и термического воздействия, а также любыми воздействиями, происшедшими вследствие действия сторонних обстоятельств, не вызванных заводскими дефектами.

-На изделия, работоспособность, которых нарушена вследствие неправильной установки или несоблюдения требований технической документации.

-На изделия, вскрытые потребителем или необученным ремонту данного изделия персоналом.

-На расходные материалы, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (клапана, плунжера, прокладки, уплотнения, сальники, манжеты и т.п.)

Место проведения гарантийного ремонта: Гарантийный ремонт производится в уполномоченном сервисном центре или на месте установки (для оборудования, требующего монтажа, при наличии акта о техническом освидетельствовании или об установке).

Покупатель – юридическое лицо – самостоятельно доставляет оборудование в сервисный центр в соответствии с инструкциями изготовителя о транспортировке и упаковке. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

Гарантийный ремонт оборудования осуществляется в течение 21 рабочего дня с момента получения акта экспертизы и при наличии запасных частей на складе. В случае признания ремонта гарантийным, пересылка запчастей в другой город (в пределах РФ) осуществляется за счет поставщика только транспортной компанией по выбору поставщика.

Адреса уполномоченных сервисных центров ООО "Атланта": Адреса сервисных центров, уполномоченных ООО «Атланта» на проведение гарантийных ремонтов оборудования торговой марки **AE&T**, Вы можете посмотреть по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>

Образец Акта Рекламации вы можете получить по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>

Оперативную информацию, связанную с рекламациями на оборудование торговой марки AE&T, Вы можете получить по телефону горячей линии: 8-800-700-60-10

Сроки приема рекламаций:

Рекламация по количеству принимается в течение 10 дней с даты получения товара клиентом или его представителем. Для региональных клиентов к этому сроку прибавляется срок доставки товара транспортной компанией.

Рекламация по качеству на изделия с заводским дефектом принимается в течение всего гарантийного срока, указанного в инструкции.

Рекламация на изделия с механическим повреждением принимается в течение месяца со дня получения товара клиентом или его представителем. Товар на экспертизу должен быть представлен в неповрежденной заводской упаковке. Это исключит вероятность, что товар был поврежден при транспортировке или на складе покупателя.

С условиями гарантии ознакомлен: Дата _____ Подпись _____

Владелец торговой марки ООО «АТЛАНТА», 111024, Россия, Москва, 1-я улица Энтузиастов, 12,
Тел/факс (495) 673-0670 E-mail: sale@aet-auto.ru