

НАСОС ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ 50:1

60501480



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Внимательно прочтите инструкцию перед установкой и использованием, это необходимо для безопасной эксплуатации и технического обслуживания.

После ознакомления сохраните инструкцию

Меры предосторожности

1. Предупреждение: при использовании оборудования следуйте мерам предосторожности во избежание травм или порчи оборудования.
2. Держите рабочую зону в чистоте.
3. Не кантовать, не подвергать излишнему воздействию влаги. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
4. Не допускайте посторонних к оборудованию.
5. Хранить в сухом и недоступном для посторонних месте.
6. Используйте устройство только по назначению, не модифицируйте без разрешения производителя.
7. При работе с пыльными веществами или химикатами носите респиратор.
8. Будьте осторожны рядом с оборудованием, следите за точкой опоры и равновесием.
9. Регулярно проводите техобслуживание оборудования, следите за состоянием всех частей и не допускайте появления коррозии.
10. Не оставляйте рабочий инструмент без присмотра.
11. Не превышайте рабочее давление.
12. Держите рядом с оборудованием огнетушитель, не курите рядом с оборудованием.
13. Не работайте в состоянии алкогольного, наркотического опьянения или сильной усталости.
14. Используйте только оригинальные запчасти для ремонта. В противном случае гарантия будет недействительна.
15. Если у вас установлен кардиостимулятор, проконсультируйтесь с врачом перед использованием оборудования.
16. Не направляйте пистолет раздачи смазки на людей, животных и хрупкое оборудование. Это может привести к повреждениям, травмам и смерти.

Технические характеристики

Передаточное число	50:1
Давление воздуха, Бар	6-8
Давление жидкости, Бар	300-400
Производительность насоса, грамм / минута	300-400
Длина шланга подачи жидкости, метр	4
Диаметр шланга подачи жидкости, дюйм	1/4
Диаметр крышки емкости со смазкой, мм	385
Диаметр прижимного диска	370

Эксплуатация

Монтаж

1. Снимите с бочки крышку, наполните бочку смазкой.
2. Вложите в емкость прижимной диск и слегка нажмите на него в направлении смазки, пока из центрального отверстия не выступит смазка.
3. Закрепите крепление на емкости со смазкой и отцентрируйте его над центральным отверстием прижимного диска.
4. Надвиньте крышку на трубу насоса для смазки и введите трубу насоса через отверстие в крышке бочки и отверстие в прижимном диске. Надежно закрепите крышку на бочке.
5. Закрепите на выходе насоса шланг для смазки с соответствующими принадлежностями.
6. Насос для смазки готов к работе.

Подача смазки

1. Соедините разъем для подключения сжатого воздуха устройства с магистралью сжатого воздуха. Насос начинает работать.
2. Нажимайте на спуск смазочного пистолета до тех пор, пока из него не начнет поступать смазка без вкраплений воздуха.
3. Закройте смазочный пистолет. Насос сам выключится при достижении выставленного рабочего давления.
4. Насос для смазки готов к работе.

Техобслуживание

1. Смазывайте подвижные детали насоса специальным маслом.
2. Не допускайте попадания в устройство водяного пара через воздушный компрессор.

Устранение неполадок:

Смазка не распыскивается из пистолета:

1. Проверьте плотность смазки. Если плотность слишком высока, смешайте смазку с необходимым количеством машинного масла. Если плотность смазки на приемлемом уровне, проверьте резиновые элементы на наличие повреждений (повреждения могут быть вызваны различными примесями в смазке).

Насос не работает:

1. Проверьте, достигло ли давление рабочего минимума.
2. Проверьте клапан подачи смазки на наличие посторонних элементов.
3. Проверьте манжеты насоса на наличие повреждений.
4. Убедитесь, что нет протечек.
5. Проверьте плотность смазки (при слишком высокой плотности добавьте в смазку машинное масло).
6. Проверьте, достаточно ли в устройстве смазки.

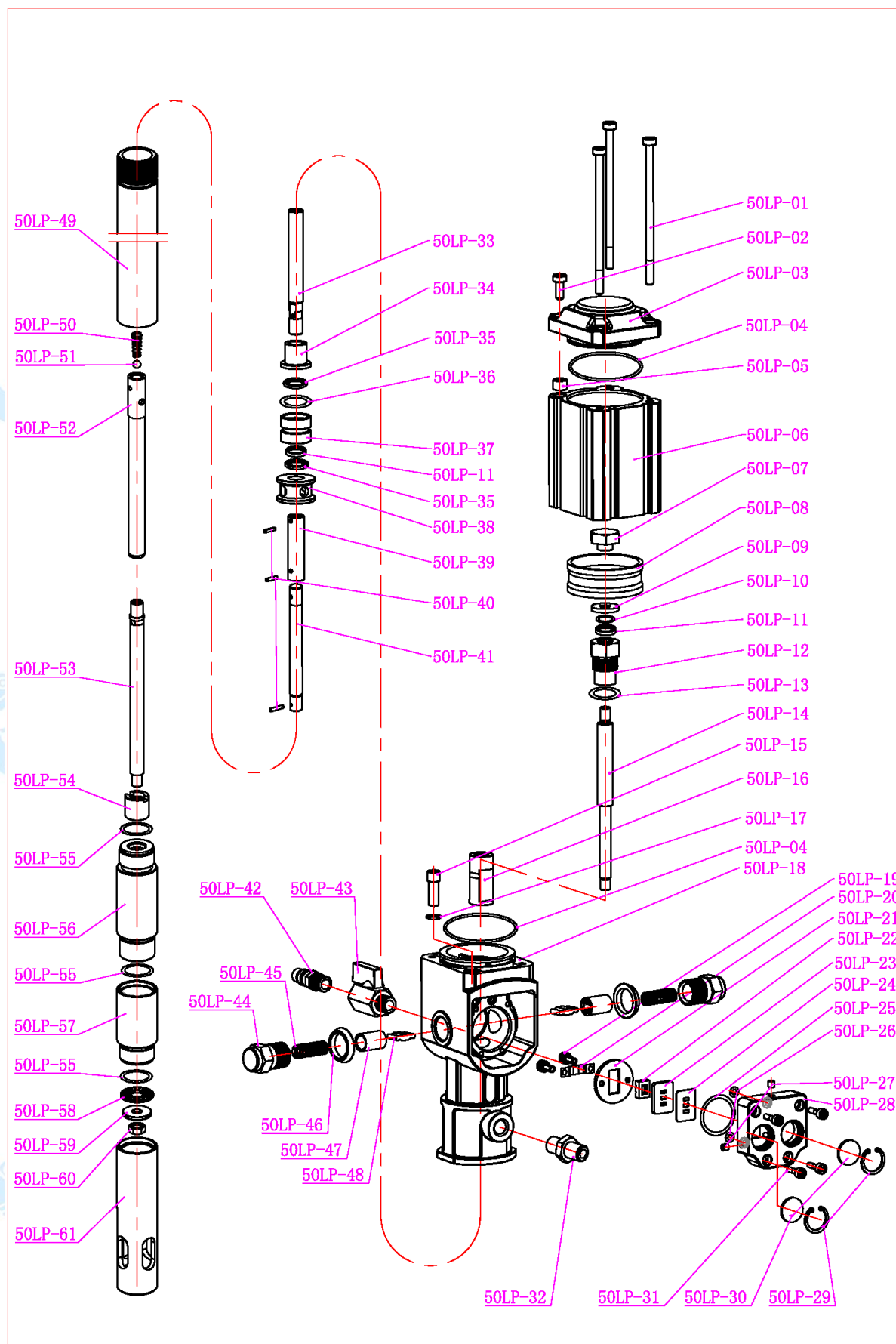
Утечка смазки:

1. Проверьте, хорошо ли прилегают манжеты
2. Проверьте, хорошо ли закручены гайки / болты.
3. Недостаточное давление подаваемой смазки
4. Проверьте трубку выдачи на наличие блокирующих поток смазки элементов (при необходимости проведите очистку).
5. Проверьте магистраль и раздаточный пистолет на наличие засоров (при необходимости проведите очистку).

Смазка вытекает из движущихся частей смазочного пистолета:

1. Проверьте резиновые манжеты на наличие повреждение (при необходимости замените на новые).
2. При обнаружении поврежденных деталей, немедленно замените их на новые.

Деталировка



No.	name	spec	qty	No.	name	spec	qty
50LP-01	hex screw	M6×L45	3	50LP-32	oil outlet nozzle		1
50LP-02	hex screw	M6×L15	1	50LP-33	piston rod		1
50LP-03	cylinder cover		1	50LP-34	location sleeve		1
50LP-04	seal ring	Φ55×2.65 NBR	2	50LP-35	combined seal ring	Φ12×19.3 ×3.2	2
50LP-05	connector	M12×M6	1	50LP-36	seal ring	Φ18×2.65 NBR	1
50LP-06	cylinder		1	50LP-37	combined seal ring seat		1
50LP-07	hex piston bolt		1	50LP-38	press plate		1
50LP-08	piston	Φ60×Φ12×22 NBR	1	50LP-39	connecting sleeve		1
50LP-09	gasket		1	50LP-40	spring pin	Φ3.0×L16	3
50LP-10	seal ring	Φ11.8×1.8 NBR	1	50LP-41	connecting rod	Φ10	1
50LP-11	guide tape		2	50LP-42	nozzle	G1/4"	1
50LP-12	seal seat		1	50LP-43	mini ball valve	G1/4"	1
50LP-13	seal ring	Φ20×2 NBR	1	50LP-44	locking nut		2
50LP-14	connecting rod		1	50LP-45	spring		2
50LP-15	bolt	M8×20	1	50LP-46	decorated gasket		2
50LP-16	sliding sleeve		1	50LP-47	top sleeve		2
50LP-17	seal ring	Φ4×1.8 NBR	1	50LP-48	transform pin		2
50LP-18	booster pump		1	50LP-49	oil absorbing pipe	Φ32 45	1
50LP-19	hex screw	M4×10	2	50LP-50	spring		1
50LP-20	compressed spring		1	50LP-51	steel ball		1
50LP-21	location seat		1	50LP-52	universal driving shaft		1
50LP-22	sliding block		1	50LP-53	shaft		1
50LP-23	reversing valve plate		1	50LP-54	seal seat		1
50LP-24	seal gasket		1	50LP-55	seal ring	Φ23.6×2.6 5 NBR	3
50LP-25	seal ring	Φ35×2 NBR	1	50LP-56	high pressure valve	Φ32	1
50LP-26	seal ring	Φ8×1.8 NBR	1	50LP-57	pressure adding valve	Φ32	1
50LP-27	hex	M5×5	2	50LP-58	strainer	Φ32	1
50LP-28	valve seat		1	50LP-59	block plate		1
50LP-29	snap ring	Φ21	2	50LP-60	hex looseproof nut	M6	1
50LP-30	silencer plate	Φ20×T2.0	2	50LP-61	oil absorbing pipe	Φ32	1
50LP-31	hex screw	M4×L15	4				

СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ ТЕХНИЧЕСКИМ РЕГЛАМЕНТАМ

Изготовитель: "Guangzhou Jingjia Auto Equipmen Co.Ltd."

Адрес места нахождения и места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Китай, Room 809, B Building of Times Commercial Center, NO. 168 Yuanjing Rd, Batyun District, Guangzhou



Код ТН ВЭД ТС	8413810000; 8413200000
Сведения о сертификации	Номер декларации о соответствии ЕАЭС N RU Д-CN.АН03.В.11786/19
Дата выдачи	08.10.2019
Срок действия декларации	До 07.10.2024
Заявитель	Общество с ограниченной ответственностью "Мобилсервис" Место нахождения: 690011, Россия, край Приморский, город Владивосток, улица Можайская, Дом 20, Квартира 112
Соответствует требованиям	ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования" ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"
Стандарты, по которым производилась сертификация	ГОСТ 12.2.003-91; ГОСТ МЭК 60204-1-2007 (IEC 60204-1:1997); ГОСТ 30804.6.2-2013; ГОСТ 30804.6.4-2013; ГОСТ 15150-69



Продажа оборудования

Сервисное обслуживание и ремонт оборудования

Установка и настройка оборудования

Диагностика оборудования

Консультации о работе оборудования

Обучение

Проектирование

Гарантийный сервис



Гарантийная служба:

8(984)152-36-67

service@msvlad.com

сервисная служба г.Владивосток

8(914)071-30-82

сервисная служба г.Хабаровск

8(914)774-01-79

www.msvlad.com