

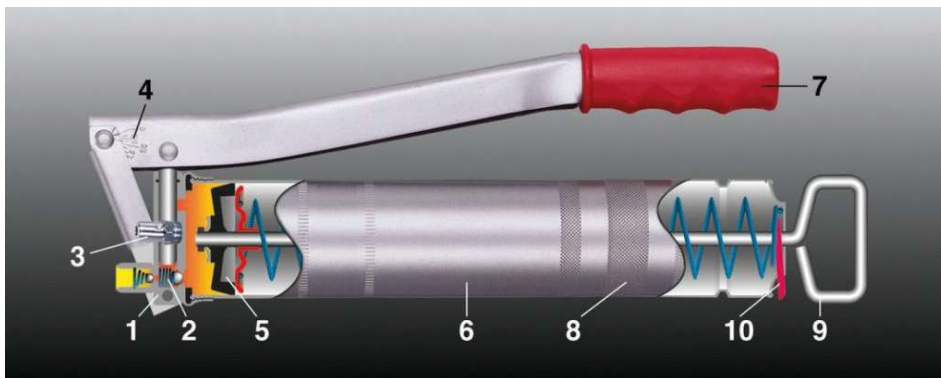
## ШПРИЦ-ПРЕС



Використовується для нагнітання консистентних мастил через прес-маслянки в рухомі частини машин і механізмів.

- Ємність: 500 см<sup>3</sup> мастила або один 400-грамовий картридж (235 × 53,5 мм).
- Обсяг подачі регулюється з точністю до 1,5 см<sup>3</sup>.
- Робочий тиск: 400 бар.
- Максимальний тиск: до 800 бар.
- Прикладене зусилля від 50 до 330 Н при подачі тиску до 400 бар.

Назва	Артикул	Уп., шт
Шприц-прес	<b>0986 00</b>	1



### Комплект поставки арт. № 986 00

Назва	Артикул	Уп., шт
Шланг гнучкий М10 мм, l=300 мм	<b>0986 002</b>	1
Насадка М10	<b>0986 003</b>	

### Спосіб застосування:

Наповнення шприца мастилом можна проводити одним з чотирьох перерахованих способів:

1. Заповнення мастилом за допомогою нагнітача мастила арт. № 0 986 02.
2. Установка картриджів ємністю 400 г арт. № 0893 870 1, арт. № 0893 871 1 та ін.
3. Заповнення мастилом за допомогою лопатки.
4. Заповнення мастилом з великої ємності при втягуванні поршня.

Після заповнення мастилом встановити голівку з клапанною системою 2 на циліндр 6.

Натиснувши на фіксатор штока 10, втиснути шток 9 до упору.

Випустити повітря з внутрішньої порожнини циліндра, натиснувши на кульку клапана випуску повітря 3, до появи мастила. Встановити необхідну насадку (шланг або металеву трубку).

Приєднати насадку зі шлангом до мастильного ніпеля (прес-маслянки) і нагнітати важелем 7 мастило в робочий механізм.

Для заміни або поповнення мастила необхідно витягнути шток 9 на себе до упору і, потім, відвернувши голівку з клапанною системою 2, заповнити циліндр 6 мастилом або замінити тубу.