

1. Przeznaczenie

Wysokociśnieniowa smarownica ręczna przeznaczona jest do zaciskania głowic narzędziowych z mocowaniem hydraulicznym na wale maszyny. Główne zastosowanie znajduje w przemyśle obróbki drewna. Mocowanie hydrauliczne zapewnia wysoką dokładność ruchu obrotowego, precyzyjne wyważenie głowicy oraz umożliwia stosowanie wysokich prędkości obrotowych.

2. Opis techniczny

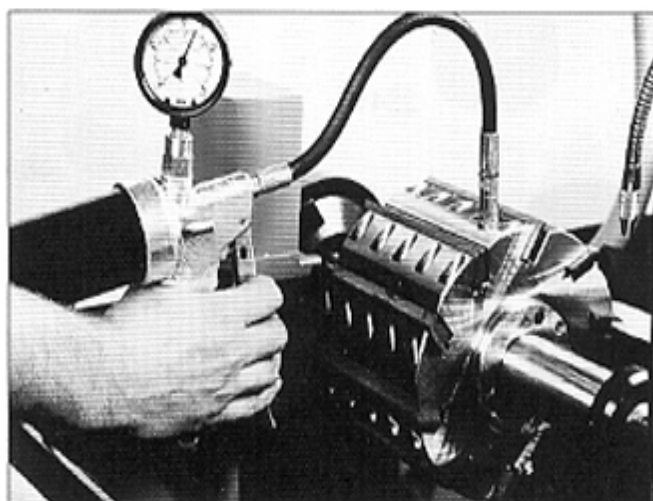
Wysokociśnieniowa smarownica ręczna składa się z następujących elementów:

- głowica z rękojeścią, dźwignią roboczą, manometrem, zaworem odpowietrzającym, zaworem powrotnym i złączem napełniania,
- zbiornik smaru,
- wężyk lub rurka z czteroszczękową końcówką smarową.

Wewnątrz głowicy znajduje się tłok poruszany dźwignią roboczą i układ zaworów zwrotnych. Zbiornik smaru wyposażony jest w tłok i sprężynę dociskową. Tłok może być wyciągany za pomocą pręta lub łańcuszka. Zbiornik smaru może być napełniany z zewnątrz poprzez złącze napełniania lub przy wykorzystaniu standardowych naboju ze smarem- 400 g.

3. Dane techniczne

wydajność: 0,3 cm³/ ruch
 ciśnienie robocze: 450 bar
 podawane środki smarne: smary NLGI 2- 3
 pojemność zbiornika smaru: 400 g
 wyposażenie: manometr, wężyk dł. 325 mm,
 końcówka smarowa 4 szczękowa



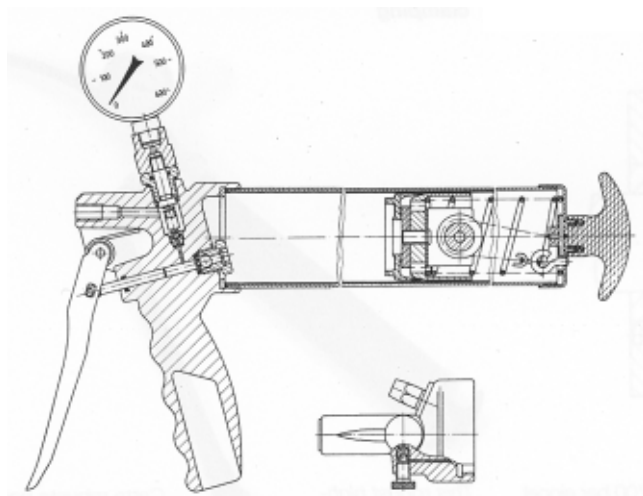
A022

4. Rodzaje smarownic

numer kat.	zakres manometru	powrót tłoka w zbiorniku
32391.10	0- 600 bar	łańcuszek
32391.11	0- 600 bar	pręt
32392.12	0- 400 bar	łańcuszek
32392.11	0- 400 bar	pręt

5. Akcesoria

Głowice z mocowaniem hydraulicznym zaciskane za pomocą opisanych smarownic powinny być wyposażone w specjalne wysokociśnieniowe smarowniczkę (nr kat. 32310) i zawory zwalniające (nr kat. 32320).



A023



A024



A025