

WIEDER[®]KRAFT[®]



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАЗДАЧИ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ЖИДКОСТЕЙ WDK-89625



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ООО «ВИДЕРКРАФТ РУС»

8-800-250-30-80

WWW.WIEDERKRAFT.RU

Благодарим вас за приобретение продукции компании WiederKraft. Данная Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания оборудования для раздачи эксплуатационных жидкостей. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в инструкции.

НАЗНАЧЕНИЕ

Нагнетатель консистентных смазочных материалов в данном руководстве приводится в действие ручным нажатием или педалью, которая создает высокое давление посредством возвратно-поступательного движения насоса для впрыскивания высоковязкой консистентной смазки в требуемое смазочное оборудование. Его особенностью является то, что он не требует источников энергии, удобен в использовании и надежно функционирует. Подходит для операции по добавлению консистентной смазки в автомобили, тракторы и другие различные силовые машины.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул №.	Давление при передаче (бар)	Скорость передачи консистентной смазки	Объем резервуара (Л)	Масса брутто (Кг)	Размер (ММ)
WDK-89625	200-250	0,005 кг/один ход	12	11	385°350°520
WDK-89120	200-250	0,005 кг/один ход	12	10,5	370°350°780

СБОРКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

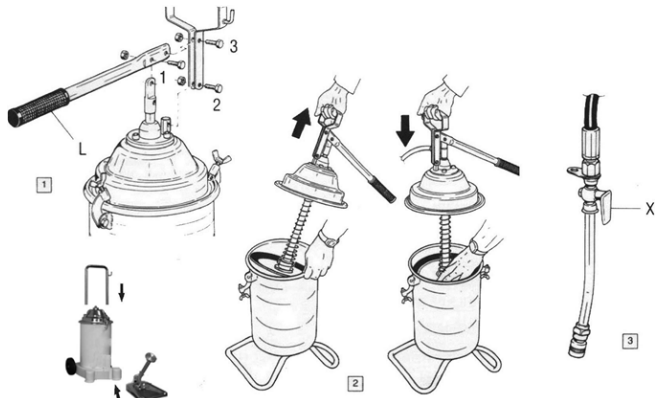
РИС.1 Соберите рычаг L и ручку указанным способом и в указанной последовательности. Соберите узел педали и рукоять.

РИС.2 Открутите винты корпуса рядом с двумя сторонами крышки бака. Чтобы снять связку (крышка-насос-пластина), открутите фиксатор группы на 20/30 градусов и осторожно его извлеките.

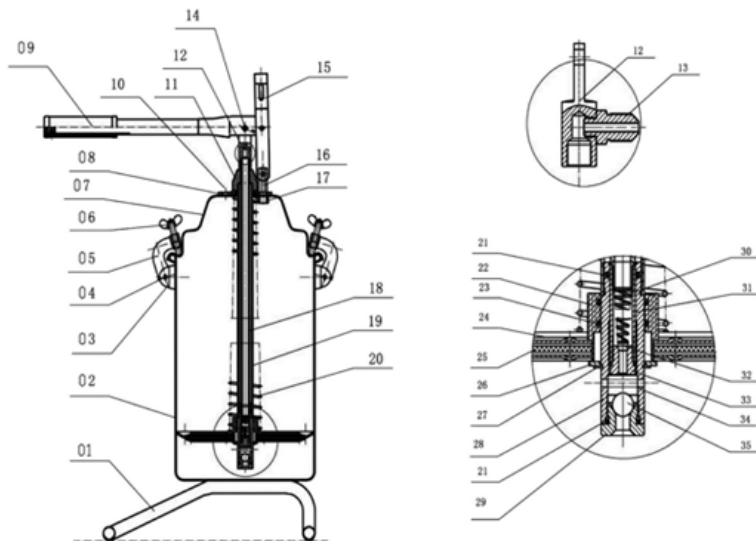
Заполните резервуар выбранной консистентной смазкой. Всегда хорошо вдавливайте консистентную смазку в резервуар, чтобы избежать образования воздушных пробок.

Удерживая связку (крышка-насос-нажимная пластина) соосно с резервуаром, аккуратно установите нажимную пластину. Затем опустите ручку вниз так, чтобы шток насоса достиг дна резервуара для смазки. Закройте крышку.

РИС.3 Для подачи смазки убедитесь, что кран X открыт.



WIEDER[®]KRAFT[®]

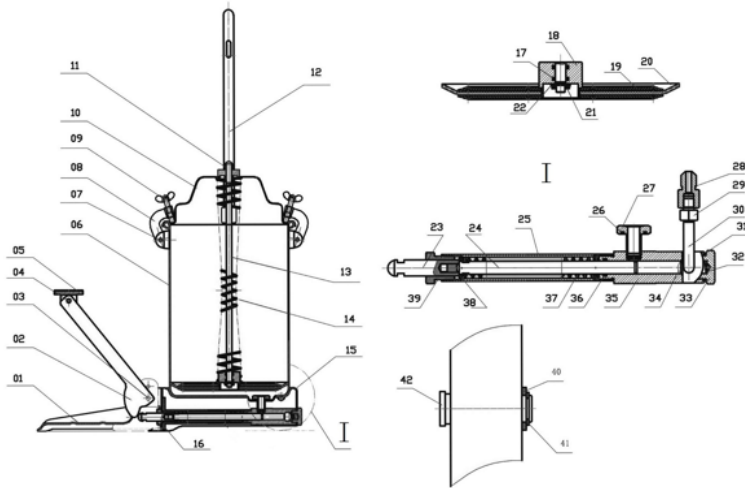


GZ-6S/30B Карта - набросок структуры

№	Арт.	Наименование	Материал
1	GZ-6S-01	Бочкообразная ножка	Бесшовная труба d 19x2
2	GZ-6S-02	Бочкообразная ножка	A3 = 1,5 мм
3	GZ-6S-03	Базовая модель подъемного выступа	
4		Болты с шестигранной головкой M6x15	
		Нейлоновая стопорная гайка M6	
5	GZ-6S-04	Модель подъемного выступа	Сварной шов
6	GZ/8-2-7	Гайки (барашки)	H59
		M8x50 Установочные винты со шлицем и коническим концом	
7	GZ-6S-05	Пробка	A3 = 1,5 мм
8	GZ-6S-06	Пробка катетер основание	A3 = 4 мм
9	GZ-6S-07	Уровень	22x2,5 бесшовная труба
10		Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ M8x15	
		Нейлоновая стопорная гайка M8	
11	GZ-6S-08	Основание канюли для пробки	
12	GZ-6S-09	Выходной узел для смазки	45 с 20

УСТРОЙСТВО

13	HCG-25	Корпус выходного узла для смазки	45 S15
14	Болты с шестигранной головкой M6x17		GB/T
	Болты с шестигранной головкой M6x27		GB/T
Нейлоновая стопорная гайка M6			
15	GZ-6S-10		A3 = 4 мм
16	GZ-6S-11		S12 45
17	Гайка M10		
18	GZ-6S-12	Соединительный стержень	45
19	GZ-6S-13	Соединительная трубка	45
20	GZ-6S-14	Пружина масляного пресса	65 Mn
21		Кольцо уплотнитель, тип 0	БНК (NBR) полимер
22	GZ-6S-15	Катетер для пресса	45
23		Кольцо уплотнитель, тип 0	БНК (NBR) полимер
24	GZ-3-03-2	Пластина отжима масла	A3 = 2 мм
25	GZ-3-03-3	Полимерная доска для прессования масла	БНК (NBR) полимер
26	GZ-6S-16	Очиститель	45
27	d 25	Наружное стопорное кольцо	65 Mn
28	GZ-6S-17	Корпус насоса в основание клапана	45
29	GZ-6S-18	Корпус насоса	46
30	GZ-6S-19	Однонаправленная пружина	65 Mn
31	GZ-6S-20	Штекерный стержень	
32	С6 железная шашка		
33	GZ-6S-21	Основание заглушки клапана	45
34		Прямой штифт	
35	C12 железная шашка		
36	GZ-6S-23	Компоненты катетера с заглушкой	



GZ-6J Карта - набросок структуры

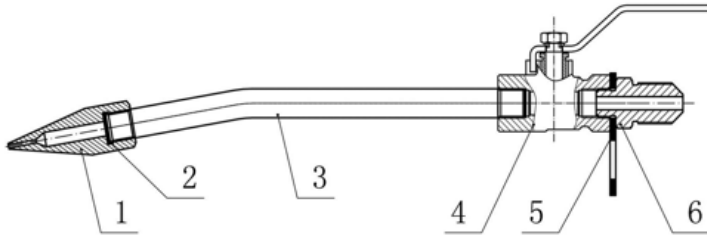
№	Артик.	Наименование	Материал
1	GZ - 6J	Основание педали	A3 = 1,5 мм
2	GZ-6J-01-01	Составляющие для педалирования	A3 = 4 мм
3	GZ-6J-02	Рычаг педали	45
	GZ-6J-03	Местоположение крышки	45
		M8x25 P. s нейлоновая гайка 1с M8	GB/T5780
		M6x25 P. s нейлоновая гайка M6	GB/T5780
4		M8x35 P. s нейлоновая гайка 1с M8	
5	GZ-6J-04	Педаль	LY12
6	GZ-6J-05	Цилиндр	A3 = 1,5 мм
7		Резьбовой штифт	
		M6 круглая гайка	
8	68012-04	Подъемный выступ	Сварочный аппарат
9	GZ/8-2-7	Гайки (барашки)	H59
Установочные винты с прорезями M8x50 с конусообразным наконечником			
10		Заглушка	A3 = 1,5 мм
		Вставной катетер	45
11		Гайка круглая M6	

УСТРОЙСТВО

12		Ручка выдвижной планки	Сварная труба 19x2
13		Ручка выдвижной планки	d 10
14		Пружина масляного пресса	65 Мп
15		Основание ствола	A3 = 1,5 мм
16		Удерживающая пружина	A3 = 4 мм
Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ			
17		Кольцо тип 0	БНК (NBR) полимер
18		Катетер для пресса	45
19		Пластина отжима масла	A3 = 2 мм
20		Полимерная доска для прессования масла	БНК (NBR) полимер
21		Штифт со спиральной пружиной	65 Мп
22		Прокладка C8	
23	GZ-6J-12	Штекерный соединительный стержень	45 d 15
24	GZ-6J-13	Штекерный стержень	45 d 14
25	GZ-6J-14	Соединительная трубка	d25 труба бесшовная 1
26		Кольцо уплотнитель, тип 0	БНК (NBR) полимер
27	GZ-6J-15	Основание всасывающего клапана	H59 S27
28	GZ-6J-16	Соединитель для подачи смазки	45 S17
29	GZ-6J-17	Гайка M10x1	45 S17
30	GZ-6J-18	Трубка для подачи смазки	10x2 труба бесшовная 1
31		Кольцо уплотнитель, тип 0	БНК (NBR) полимер
32	GZ-6J-19	Однонаправленная пружина	65 Мп
33	GZ-6J-20	Обратное основание клапана	45
34		Корпус насоса из железа	GCr15 d19
35	68012-21	Корпус насоса из железа	45 d40
36		Кольцо уплотнитель, тип 0	БНК (NBR) полимер
37	68012-22	Нажимная пружина	65 Мп
38	68012-23	Бумажная прокладка	45
39	68012-24	Уплотнительная гайка	H59 S27
40		Стопорное кольцо	65 Мп
41	68012-25	Роликовый вал	46 d16

WIEDER[®]KRAFT[®]

УСТРОЙСТВО



№	Артик.	Наименование	Кол-во	Материал	Примечание
1	HCG-01	Дуло пистолета	1	45	Процесс хромирования
2		Прокладка	1	LY12	Процесс хромирования
3	FQ-01	Трубопровод	1	Бесшовная труба	Процесс хромирования
4	FQ-02	Шариковый кран	1	H62	Процесс хромирования
5	68113-2-01	Курок пистолета	1	A3	Процесс хромирования
6	HCG-25	Соединитель для подачи смазки	1	45	Процесс хромирования

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 1) Залейте 200-300 см3 SAE 40 или аналогичного масла в резервуар перед заполнением его смазкой.
- 2) На долговечность трубки высокого давления оказывают влияние напряжение на изгиб и большая осевая нагрузка.
- 3) По окончании использования инжектора нажмите на курок масляного пистолета, чтобы выпустить масло для уменьшения внутреннего давления жидкости в оборудовании. Таким образом возможно продлить долговечность эксплуатации трубки высокого давления.
- 4) В процессе разборки избегайте дестабилизации положения каждой детали, чтобы сохранить их метрологическую точность.

Работы по очистке и техническому обслуживанию следует выполнять регулярно. Очищайте всю систему масляного канала в соответствии с графиком технического обслуживания. Демонтируйте инжектор пистолета для введения масла и удаляйте загрязнения в масляном канале с помощью очищающего раствора. Поддерживайте чистоту масла в резервуаре для хранения.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

WiederKraft WDK-89625 Оборудование для раздачи эксплуатационных жидкостей

Зав. № _____

Модель _____

Дата продажи _____

Срок гарантии 1 год

Наименование _____

и адрес торговой организации _____

М.П. _____

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

Ф.И.О. и подпись получателя _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора	Описание дефекта, № прибора	Описание дефекта, № прибора
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
ОТК изготовителя	ОТК изготовителя	ОТК изготовителя
_____	_____	_____
_____	_____	_____
М.П.	М.П.	М.П.
_____	_____	_____
_____	_____	_____

По вопросам гарантийного обслуживания:

<https://remont.help-sto.ru/>

+ 7 (999) 135-30-10