



D Handhabung der Handhebelfettpressen

GB Handling of lever-operated grease gun

Inbetriebnahme

Für das einwandfreie Funktionieren ist es notwendig, eventuell vorhandene überschüssige Luft aus Kartusche und Dosierkammer der Fettpresse zu entfernen.

Im Gewindebereich kann abfüllbedingt eine geringe Luftmenge verbleiben. Durch leichten Druck auf die Mitte des Kartuschenkolbens sollten Sie diese verbliebene Luft aus der Gewindespitze herauspressen, um ein schnelleres Anfordern zu gewährleisten.

Dies sollte **grundsätzlich** bei jeder neuen Fettkartusche durchgeführt werden.

Schrauben Sie nun die Kartusche bis zum Anschlag in die Presse. Danach öffnen Sie die Hebel ganz und schieben den Kolben nochmals mit der Hand nach, damit die Dosierkammer mit Fett gefüllt wird.

Betätigen Sie abschließend die Presse, bis Fett aus dem Panzerschlauch austritt (3-5 Hube).

Fettförderung

Die Presse ist einsatzbereit. Die Hebel sollten langsam und gleichmäßig bei jedem Hub ganz geöffnet und nicht ruckartig betätigt werden – bei einer Verharrungszeit bis zu 3 Sekunden je nach Fettsorte und Temperatur.

Lagerung

Für optimale Förderleistung nicht unter +5° C lagern.

Allgemeine Handhabungshinweise:

Vor dem Abschmieren:

Auf Sauberkeit von Nippel und Greifkupplung achten.

Während des Abschmierens:

Greifkupplung/Panzer Schlauch muss gerade auf Nippel aufsitzen. Wird die Greifkupplung schräg gehalten, ist die Abdichtung am Nippel nicht gewährleistet.

Nach dem Abschmieren:

Mundstück/Greifkupplung nicht von Nippel abziehen, sondern seitlich abschlagen. Defekte/schwergängige Nippel müssen rechtzeitig ersetzt werden.

Wichtiger Sicherheitshinweis:

Unser System ist für einen Betriebsdruck von 400 bar ausgelegt und mit einem erheblichen Sicherheitszuschlag berechnet.

Konstruktionsbedingt brauchen Sie weniger Kraft als bei herkömmlichen Fettpressen. Daher können Sie bei zuviel Kraftaufwand die Pressen überlasten und an einer Sollbruchstelle u. U. zerstören.

Kleinster zulässiger Biegeradius: 100 mm, zulässiger dynamischer Betriebsdruck 400 bar.

Setting into operation

For the perfect functioning it is necessary to eliminate the potentially existing excess air from the cartridge and metering chamber of the grease gun.

There might be remaining air quantity in the thread area. By exerting slight pressure on the cartridge piston the remaining air should be squeezed out in order to guarantee a quicker grease transportation. This should be done with each new grease gun. Subsequently tightly screw the cartridge into the grease gun. Then, open the lever totally and push the piston once again with your hand so that the metering chamber is filled with grease.

Finally actuate the press until grease is escaping from the armored hose (3 to 5 strokes).

Transportation of grease

The grease gun is ready for operation. Upon each stroke the lever should be opened totally in a slow and smooth way without jerks for a residence time of up to 3 seconds.

Storage

For an optimum transportation capacity do not store under +5 °C.

General handling references:

Before greasing:

Keep an eye on cleanness of grease fittings and hydraulic gripper coupling.

During grease process:

Hydraulic gripper coupling and armoured hose have to be fixed on the grease fitting. If the gripper coupling is hold in an inclined position, the sealing of the grease fitting is not guaranteed.

After greasing:

Don't withdraw the nose piece/hydraulic gripper coupling but knock it off laterally. Defect and sluggish grease fittings have to be replaced.

Important security reference:

Our grease Pump is developed for an operational pressure of 400 bar , with additional good safety margin. Arising from the construction you need less power compare to conventional grease guns. Therefore, if you exert too much force, you can overload the grease gun which possibly can lead to weakened points. Lowest permissible bending radius: 100 mm, admissible dynamic operating pressure 400 bar.

