

Ручной пресс (рис. 198а) имеет корпус 2 в виде трубы с крышками 1 и 3. Во втулку крышки 1 ввёрнут винт 10, соединённый с поршнями 8 и 9, помещёнными в корпусе; сверху винт имеет рукоятку 11. В нижнюю крышку ввёрнут штуцер 7, на который навинчена головка 4 с клапаном 6. Клапан имеет центральное отверстие и прижимается к притирочной поверхности головки пружиной 5.

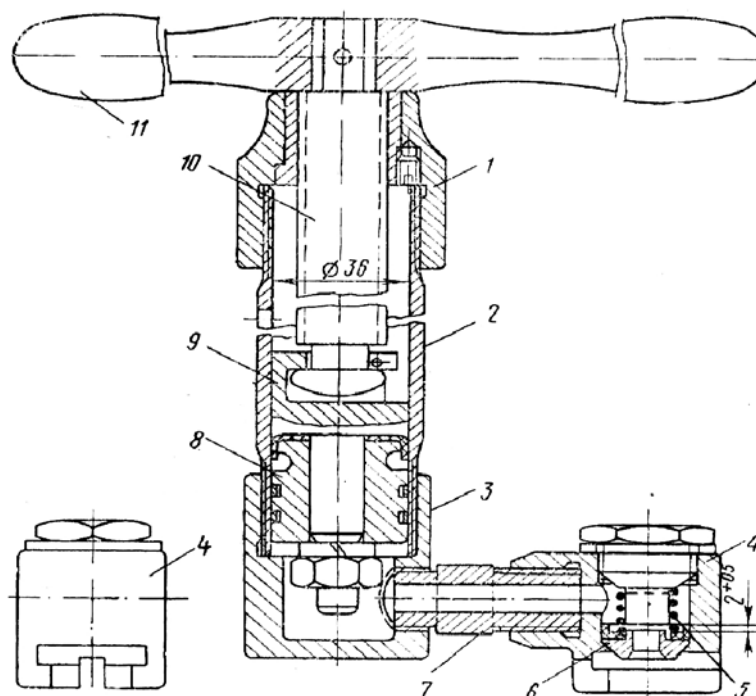


Рис. 198а. Ручной пресс для нагнетания смазки;
1 и 3 – крышки; 2 – корпус; 4 – головка; 5 – пружина; 6 – клапан; 7 – штуцер;
8 и 9 – поршни; 10 – винт; 11 – рукоятка

Процесс нагнетания смазки прессом происходит следующим образом. Отвёртывают нижнюю крышку 3 со штуцером и головкой, закладывают в корпус твёрдую или мажеобразную смазку. После этого крышку ставят на место. Головку 4 надевают на маслёрку, установленную на смазываемой детали таким образом, чтобы верхняя заточка этой маслёрки, отжимая клапан 6, входила в выемку, сделанную в головке 4. Этим обеспечивается плотное соединение головки с маслёркой и предотвращается утечка смазки. При вращении винта 10 при помощи рукоятки 11 поршни двигаются вниз и выжимают смазку из корпуса. Смазка проходит через центральное отверстие в клапане 6, отжимает клапан маслёрки и попадает в камеру смазываемой детали.

Чтобы предотвратить запрессовку смазки не по назначению, клапаны (маслёрки) для твёрдой и мажеобразной смазки отличаются друг от друга присоединительными размерами. Головка клапана твёрдой смазки имеет диаметр 35,5 мм, а головка мажеобразной смазки – 30 мм.

Для запрессовки жидкого масла в валики шарнирных соединений дышел применяют нагнетательный шприц. На конце шприца имеется свинчиваемая головка с пружиной и шариком, который препятствует вытеканию смазки. Перед нагнетанием масла головку шприца и головки клапанов на валиках нужно вытереть.