

**unesa**

**JIT**

Grupo exportador

## Engrasador Manual

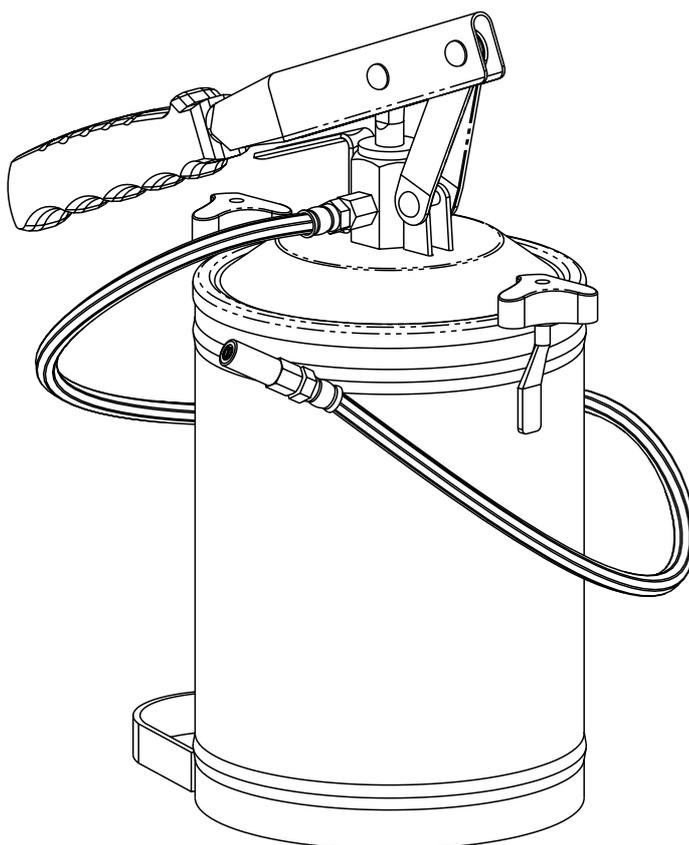


Fig. Engr. Manual Cap. 5 Kg

Para modelos : desde cód. 1 / 0027 hasta 1/ 0047

## Manuales de uso y reparación Características Técnicas Recomendaciones

**CALIDAD DE  
EXPORTACION**

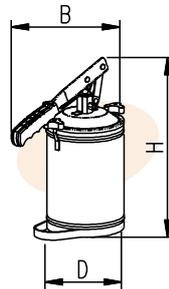
Herramientas para lubricación  
Tel / Fax : xx54 3492 487518  
email : [jit@sme.com.ar](mailto:jit@sme.com.ar)  
[www.sme.com.ar/jit](http://www.sme.com.ar/jit)  
Belgrano 159 - Angélica ( 2303 )  
Provincia de Santa Fe - ARGENTINA

## Estimado Cliente :

Usted encontrará en el presente cuadernillo la información necesaria para conocer un poco más acerca del funcionamiento, características y mejor mantenimiento del engrasador manual de pie accionado a palanca.

### Características técnicas . . . . .

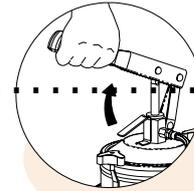
En este apartado, encontrará una breve descripción de las principales partes funcionales del equipo, así como los pesos y medidas que resultan importante conocer.



. . . . . pág 1

### Características de uso . . . . .

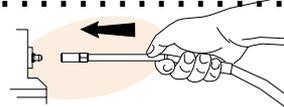
- ¿ Como funciona el equipo ?
- ¿ Que características especiales poseen los engrasadores manuales de JIT lubricación ?



. . . . . pág 2

### Recomendaciones de uso . . . . .

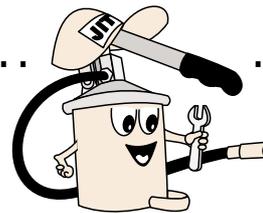
- ¿ Como efectuar la carga de grasa ?
- ¿ Como evitar taponamientos del equipo ?
- ¿ Como preservar el estado del pico aplicador y los alemites o puntos de lubricación ?



. . . . . pág 3

### Guia para el diagnóstico de problemas . . . . .

Guia de problemas frecuentes, causas y soluciones recomendadas.  
Índice de procedimientos para reparación y asistencia técnica.



. . . . . pág 4

### Procedimientos

- Como quitar abolladuras del balde metálico . . . . .
- Remover suciedad de la válvula de grasa . . . . .

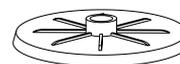


. . . . . pág 5

. . . . . pág 6

### Repuestos frecuentes . . . . .

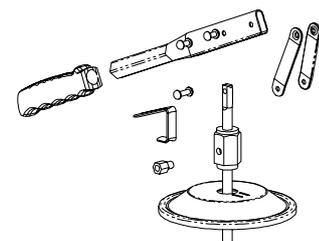
Listado de repuestos frecuentes, códigos de pedido.



. . . . . pág 8

### Despiece del equipo . . . . .

Perspectiva explotada del conjunto superior e inferior, denominación de las piezas para su identificación y montaje.



. . . . . pág 9



**Herramientas para lubricación**  
**Tel / Fax : xx54 3492 487518**  
**email : jit@sme.com.ar**  
**www.sme.com.ar/jit**  
**Belgrano 159 - Angélica ( 2303 )**  
**Provincia de Santa Fe - ARGENTINA**

# Características Técnicas 1

## Conociendo el equipo . . .

Bomba manual para grasa de alto rendimiento y accionamiento liviano, de bajo impacto en las articulaciones y músculos en el uso cotidiano.

Fabricada en acero rolado, de color naranja para su rápida identificación en el ámbito de trabajo. Ideal para lubricación de maquinaria agrícola, industrial, automóviles, camiones en ruta, talleres de reparación y mantenimiento.

Palanca de bombeo multiplicadora de fuerza, sin bordes cortantes, con puño de plástico para mejor protección de la mano del usuario.

Cabezal de acero trellado menor peso, cero fallas de fabricación y mayor resistencia a los golpes.

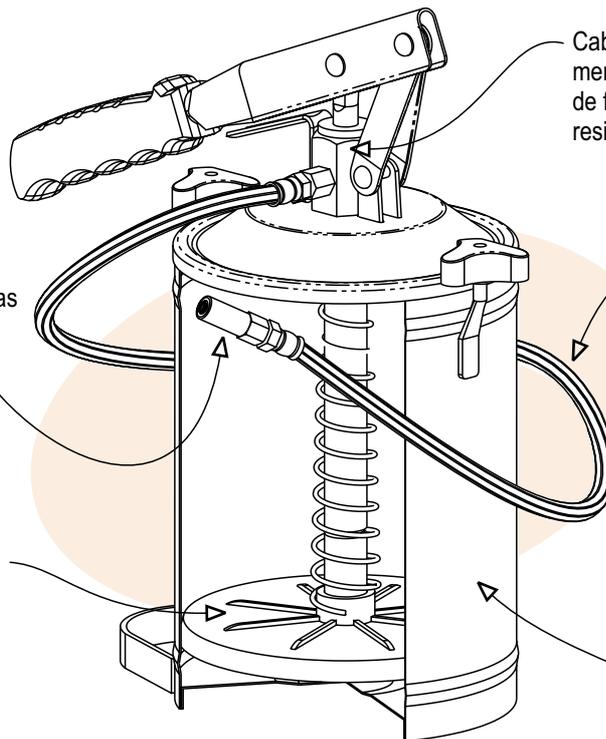
Pico de agarre con mordazas

Presión máxima :  
150 Kg / cm<sup>2</sup> ( psi )  
Caudal de grasa :  
7 gr / bombeo de palanca

El equipo viene provisto con manguera para media presión de rayón  
Longitud : 1,2 m ( 47 inch )

El prensa grasa asegura el óptimo aprovechamiento del contenido del balde incluso en posición horizontal.

Balde fabricado en acero protegido con pintura al horno, mayor resistencia a la corrosión y rayones.



## Pesos y medidas

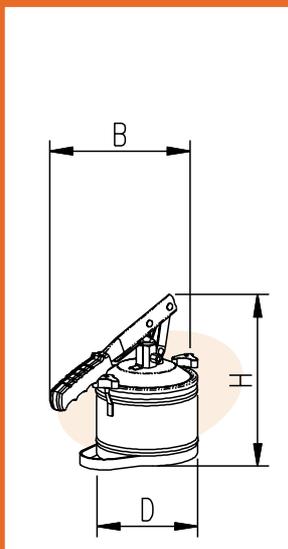
( Los pesos incluyen manguera rayón 1,2 m )

### Cap. 3 Kg

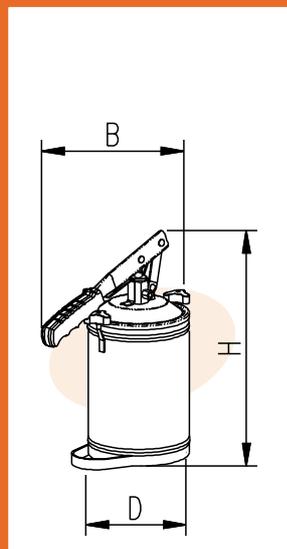
### Cap. 5 Kg

### Cap. 10 Kg

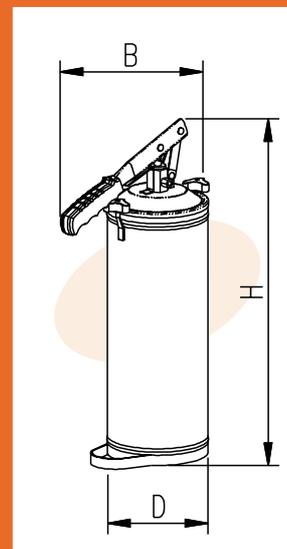
### Cap. 20 Kg



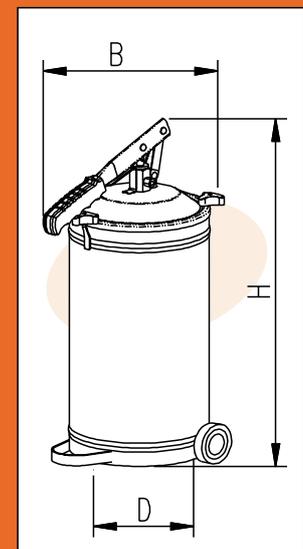
H = 386 mm - ( 15,2 inch )  
D = 180 mm - ( 7 inch )  
P = 2,60 Kg - ( 5,73 lb )



H = 494 mm - ( 19,5 inch )  
D = 180 mm - ( 7 inch )  
P = 3,30 Kg - ( 7,28 lb )



H = 684 mm - ( 27 inch )  
D = 180 mm - ( 7 inch )  
P = 4,55 Kg - ( 10,05 lb )



H = 684 mm ( 27 inch )  
D = 250 mm - ( 9,85 inch )  
P = 7,00 Kg - ( 15,43 )

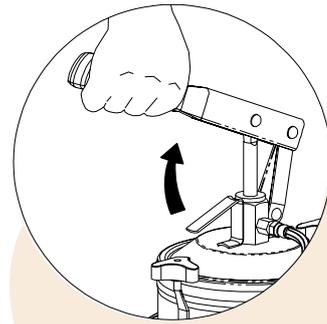
# Características de uso 2

## Como funciona el equipo . . .

### Funcionamiento

El sistema de bombeo de los baldes para engrase de pie se desarrolla de dos etapas. Durante la primer etapa del bombeo se deberá afirmar el balde contra una superficie firme pisando sobre el pie del balde; de esta forma aseguraremos que la palanca suba sin arrastrar consigo todo el conjunto.

Durante la subida de la palanca, el sistema interior del balde succiona la grasa hacia la cámara de presión a través del tubo de succión, ayudado por el pescador y prensa grasa. Cuando la palanca es accionada hacia abajo, el vástago central ingresa a la antedicha cámara, obligando a la grasa a salir por el niple que conduce a la manguera, permitiendo a su vez generar la presión suficiente para contrarrestar caídas de presión de línea y puntos de engrase obturados.

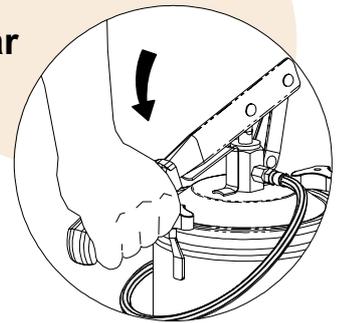


#### 1 - Cargar

En este momento se succiona la grasa del balde hacia la cámara de presión.

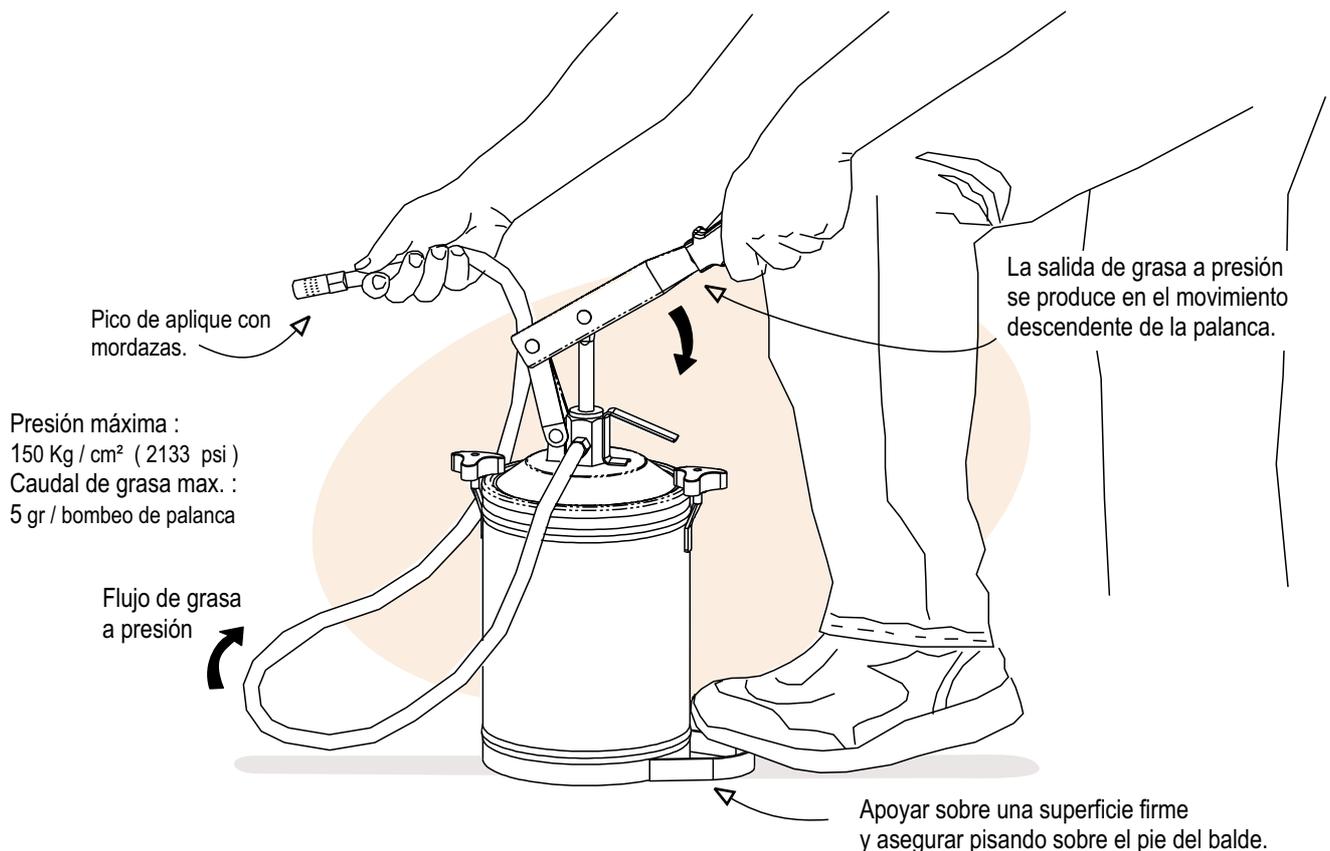
#### 2 - Bombear

En este momento se bombea la grasa a presión por el niple de salida.



### Características

- Herramienta sin bordes cortantes, de bajo impacto sobre las articulaciones y músculos en el uso cotidiano.
- Completamente fabricada en metal, con aros de sello tipo O'Ring
- Pintura resistente a los golpes, de color naranja para fácil identificación en el ámbito de trabajo



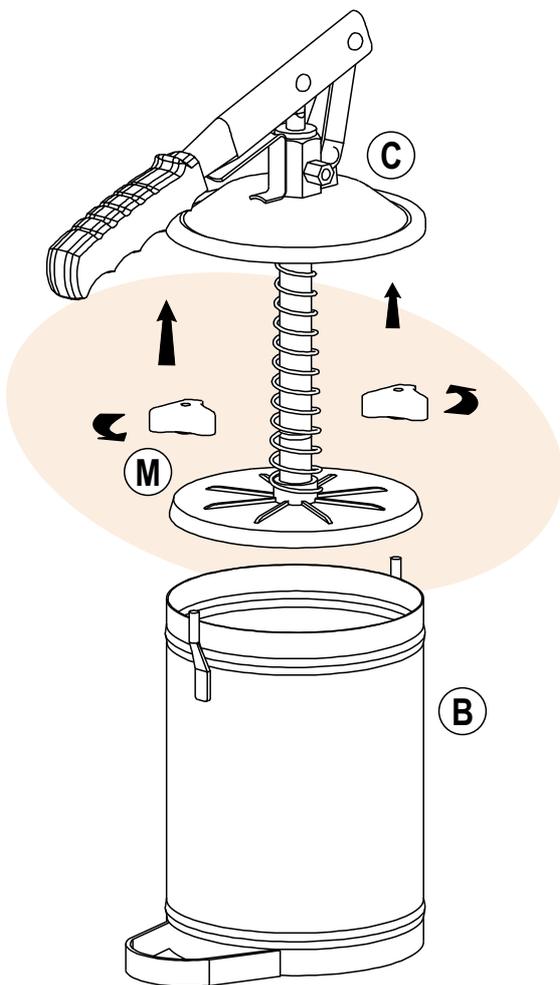
# Recomendaciones de uso **3**

*Manteniendo el equipo en condiciones . . .*

## Carga de la grasa

### Paso 1

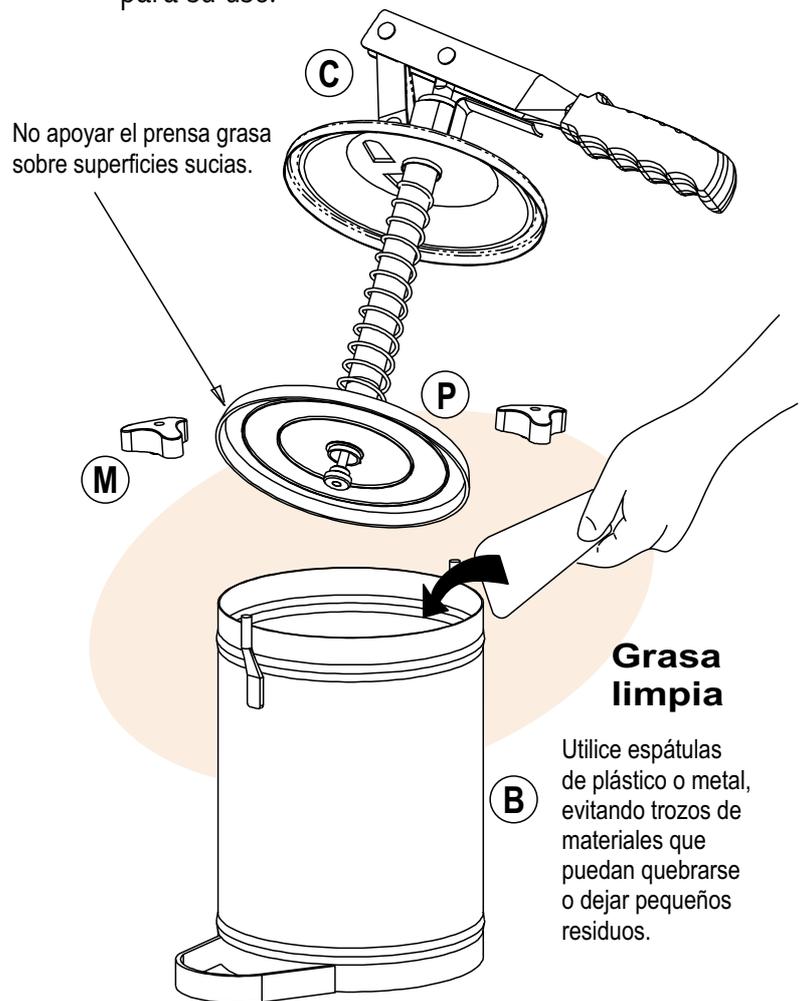
Desenrosque ambas mariposas (M) en sentido antihorario, para liberar el cabezal (C) junto con la tapa, desmontar de manera vertical para que el prensa grasa (P) se delize suavemente por el balde (B). Tenga cuidado de apoyar el conjunto superior en un lugar limpio, para evitar que se adhieran impurezas que luego ingresarán al sistema de bombeo.



### Paso 2

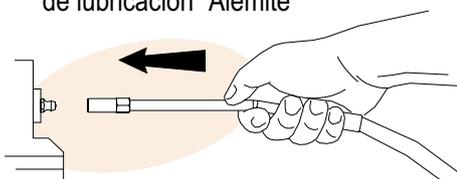
Vuelva a introducir nuevamente el conjunto superior, observando que el prensa grasa (P) permanezca presionando sobre la superficie de la grasa. Este prensa grasa evitará la formación de burbujas de aire dentro del balde (B).

Asegure las mariposas (M) en sentido horario, de esta forma el equipo queda listo para su uso.

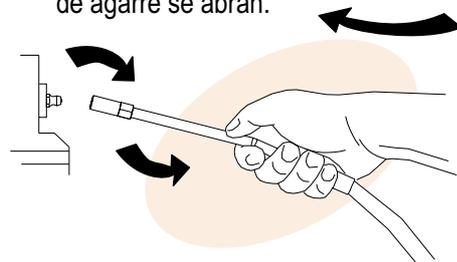


## Conservado el estado de picos y alemites . . .

Recuerde que el pico hidráulico ingresa de manera frontal al punto de lubricación "Alemite"



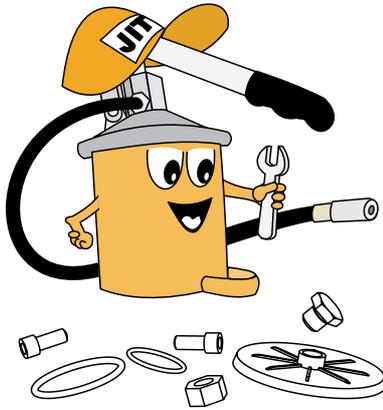
Para retirar luego el mismo, se debe efectuar un movimiento de giro, para ayudar a que las mordazas de agarre se abran.



# JIT Asistencia Técnica

## Guía para el diagnóstico de problemas

# 4



Usted tiene en sus manos una herramienta profesional, que brindará horas de uso confiable

No obstante, por tratarse de un sistema mecánico, es posible que durante su uso puedan aparecer ciertas anomalías propias del uso frecuente o maltratos tales como golpes y cuerpos extraños que puedan introducirse en el sistema afectando el normal funcionamiento del equipo.

Es por eso que en **JIT**, pensando en brindar la más rápida solución a este tipo de problemas, hemos diseñado nuestros equipos de manera accesible a la reparación, así como de una completa línea de repuestos en caso de ser necesarios.

### Problema

### Causa

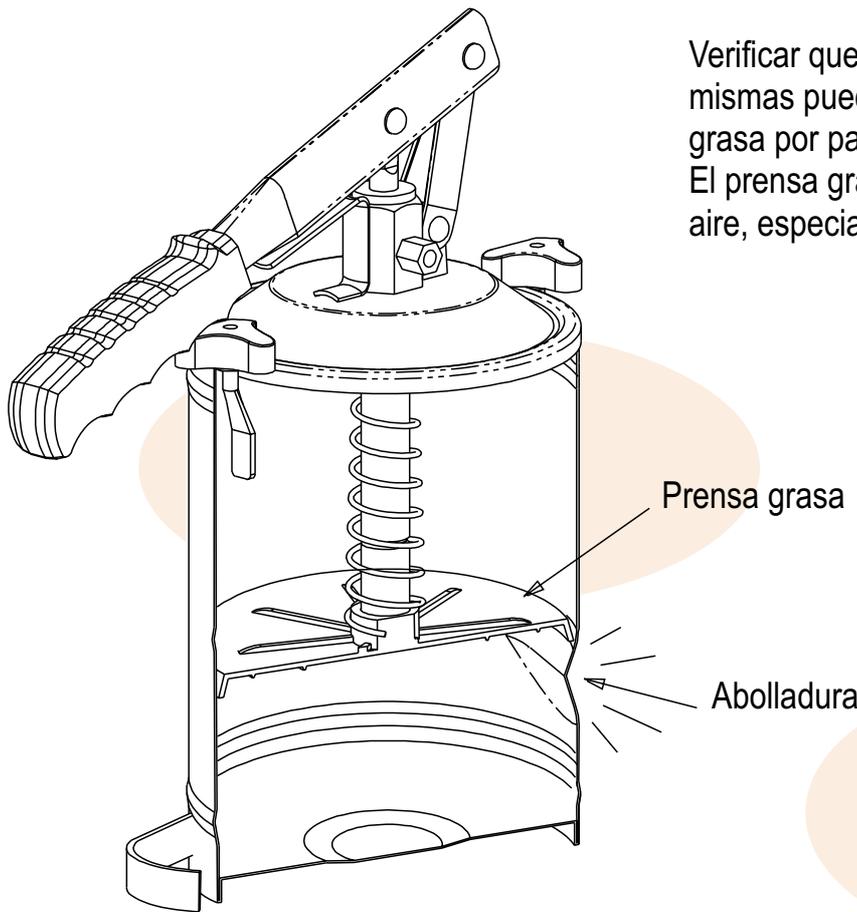
### Solución

<p>Al accionar la palanca repetidamente se observa salida discontinua de grasa.</p>	<p>Existen burbujas de aire en la grasa que se encuentra dentro del balde.</p>	<p>Verificar que el balde no se encuentre abollado, obstruyendo el normal desplazamiento del prensa grasa.</p> <p>Ver procedimiento página 5</p>
<p>El balde no tiene suficiente presión para inyectar grasa en los puntos de engrase.</p>	<p>El cierre de la válvula de grasa se ve imposibilitado por la interferencia de alguna partícula de suciedad de la grasa o algún cuerpo extraño.</p>	<p>Desmontar el tubo de succión, identificar y retirar la suciedad de la válvula.</p> <p>Ver procedimiento pagina 6</p>
<p>Al bombear grasa la palanca tiende a deformarse y la tapa tiende a hundirse.</p>	<p>Es muy probable que esté trabajando con una grasa muy densa o a muy baja temperatura, incluso que el balde posea el prensa grasa roto, o bien se le halla quitado el mismo al equipo.</p>	<p>Verifique si es realmente necesario la utilización de ese tipo de grasa. Intente trabajar en un lugar más templado.</p> <p>Reemplaze el prensa grasa si es que está roto o lo ha quitado por algún motivo.</p> <p>Si no consigue solucionar el problema, deberá trabajar con un equipo para alta presión neumático.</p>

**Nota : Identificar el problema y consultar el procedimiento correspondiente.**

# Procedimientos 5

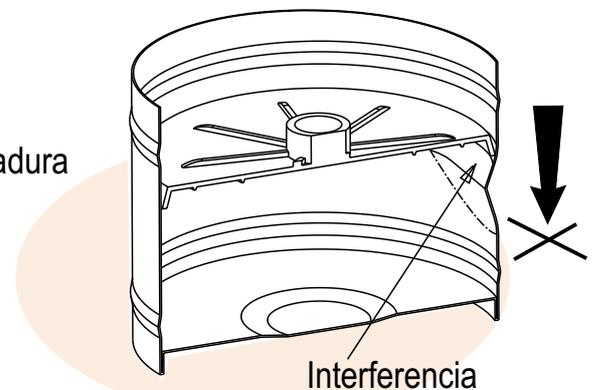
## Remover abolladuras del balde metálico.



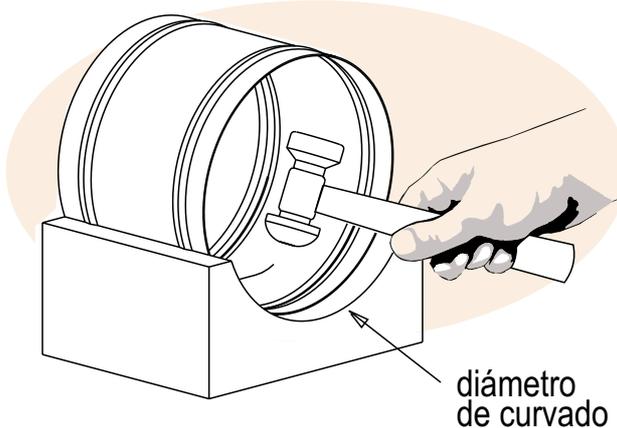
Verificar que el balde no posea abolladuras. Las mismas pueden obstaculizar el normal barrido de grasa por parte del prensa-grasa. El prensa-grasa evita la formación de burbujas de aire, especialmente con el uso de grasas densas.

### Verificación

Desmontar el cabezal del balde, verificar la interferencia que se produce al pasar un prensa-grasa hasta el fondo del mismo.



En el caso de no disponer de un sistema de rodillos para rolado del balde, corregir la curvatura del balde mediante martilleo mecánico o prensado contra un cuarto de curva preformada de madera que acompañe la curvatura del balde según especificaciones al pie de la página.

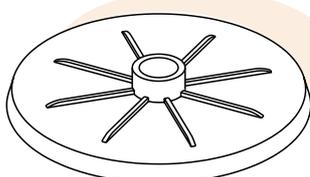


Referencia diámetros de curvado :

Baldes 3 Kg - 5 Kg - 10 Kg  
Diámetro de curvado . . . . . 180 mm

Balde 20 Kg  
Diámetro de curvado . . . . . 250 mm

En caso de observar que se ha deteriorado el prensa-grasa plástico reemplazar por un repuesto nuevo una vez retornada la forma del balde metálico.



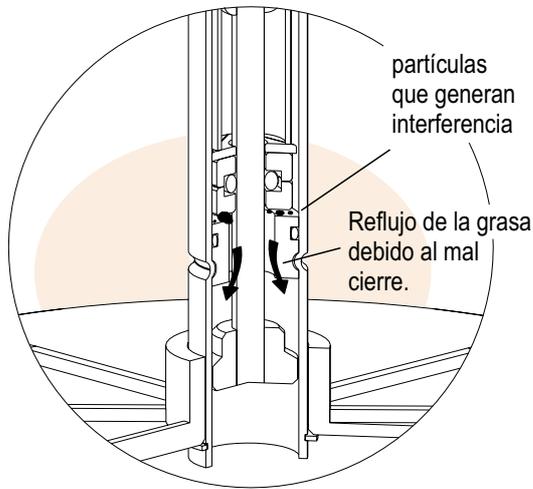
Códigos de pedido prensa-grasa de repuesto :

Baldes 3 Kg - 5 Kg - 10 Kg ..... cód. 2-2007  
Balde 20 Kg ..... cód. 2-2006

# Procedimientos 6

## Remover suciedad de la válvula de grasa.

### Detalle de la válvula para retención de grasa



El error más frecuente durante la carga de grasa se produce al introducir cuerpos extraños junto con la grasa, dichos cuerpos pueden ser, trozos de cartón, tela, pequeñas semillas, impurezas metálicas, y todo aquel elemento que se encuentre en el lugar donde frecuentemente se realiza la tarea de carga de grasa. En ocasiones dichas impurezas son arrastradas por el mismo sistema liberando la válvula de grasa principal. Otras veces dicha partícula obstruye el normal cierre de la válvula de grasa principal, teniendo que efectuar el desmontaje y limpieza del sistema de succión. A continuación se describen los pasos para desmontar el sistema de válvulas y poder realizar la limpieza del sistema.

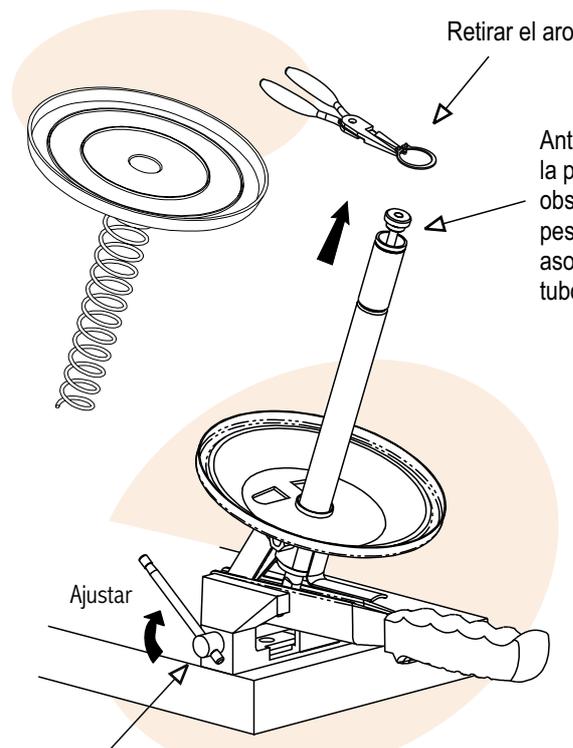
### Paso 1

Dejar la palanca en posición cerrada para que el pescador y su vástago asomen.

Asegurar el engrasador tomándolo de la palanca, valiéndose de los remaches para hacer fuerza y no deformar la palanca..

Desenroscar las mariposas y retirar el balde.

Luego, con una pinza quitar el aro de seguridad del tubo de succión, liberando el prensa grasa y retirarlo junto con el resorte.

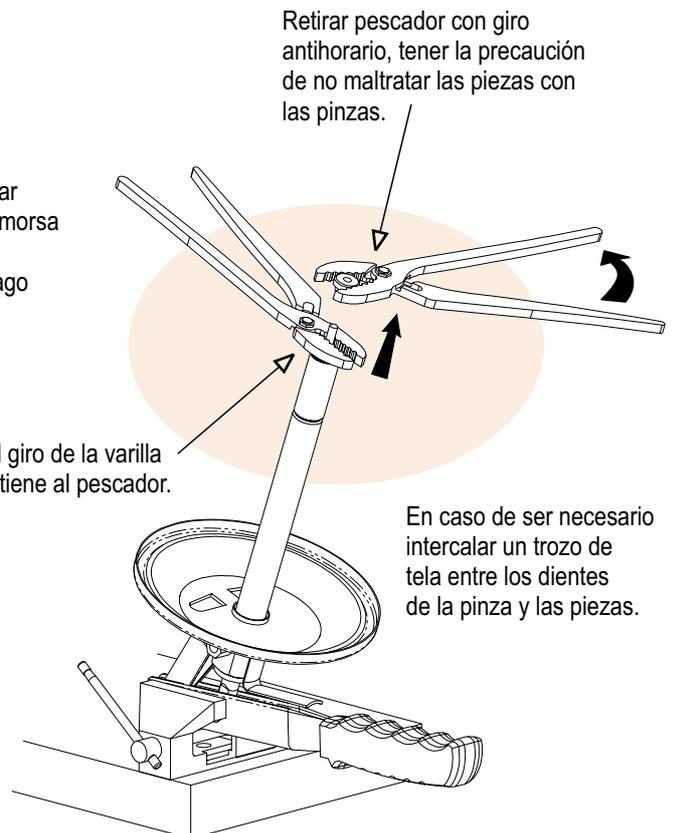


Se recomienda sujetar intercalando tela o goma para evitar dañar la palanca.

### Paso 2

Asegurar firmemente la varilla donde se encuentra roscado el pescador y ayudándose de otra pinza desenroscar y retirar el pescador.

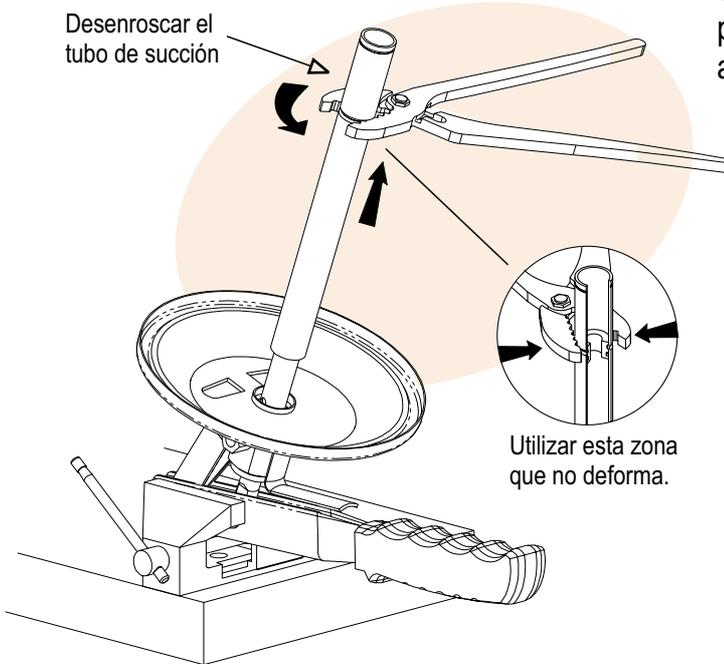
Evitar maltratar con las pinzas la superficie de las piezas que se sujetan.



## Continuación . . .

### Paso 3

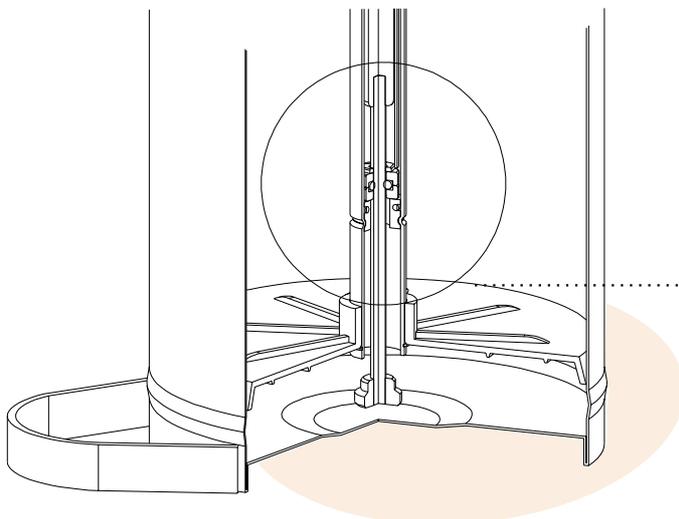
Una vez retirado el pescador, ya es posible desenroscar y quitar el tubo de succión. Se recomienda asegurar la pinza en la zona del entalle ya que en otra posición se podría deformar el tubo



Terminada la limpieza, observar el estado de las piezas, en caso de ser necesario reemplazar el O'Ring 2-201. Volver a montar el conjunto siguiendo los pasos de manera inversa.

### Detalle Válvula partida

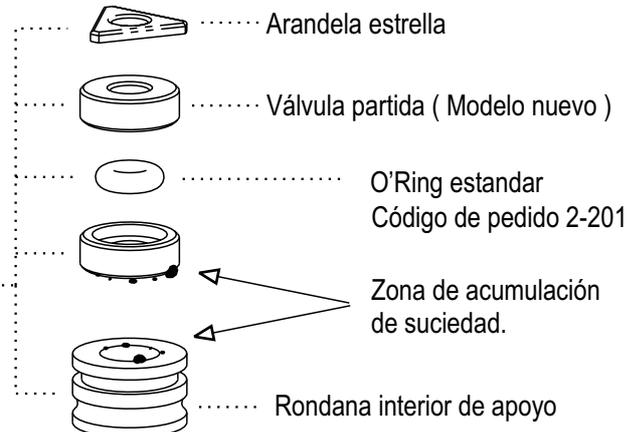
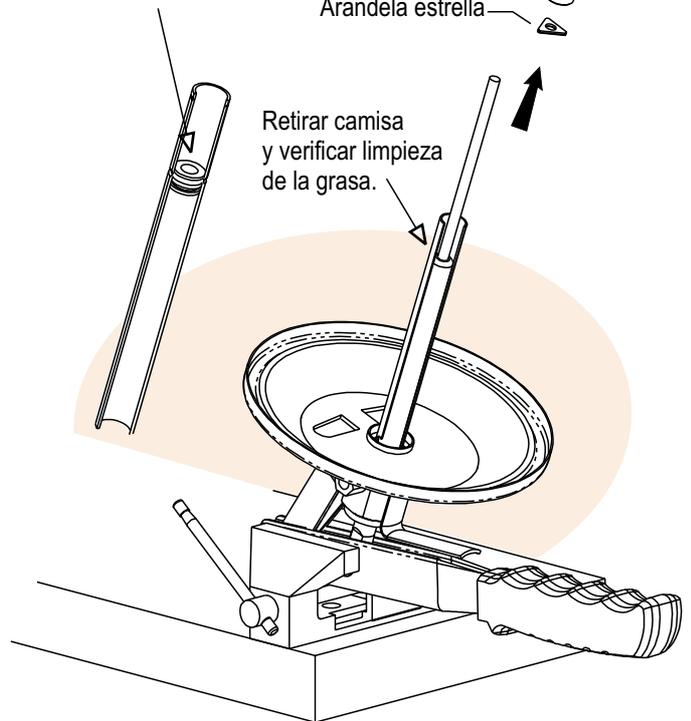
Los modelos nuevos cuentan con un sistema de válvula partida, que protege el O'Ring de sello y permite invertir ambas mitades si es que sobre una de las caras se produce algún daño.



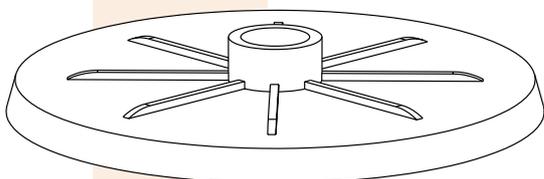
### Paso 4

Una vez desmontado el sistema de válvula realizar una limpieza mecánica o con solvente de las piezas, prestar especial atención de detectar y conservar las partes que obstruyan el cierre. Es importante que el usuario tome conciencia de que las partículas retenidas por el engrasador podrían haber ingresado al sistema a lubricar y actuar de forma nociva.

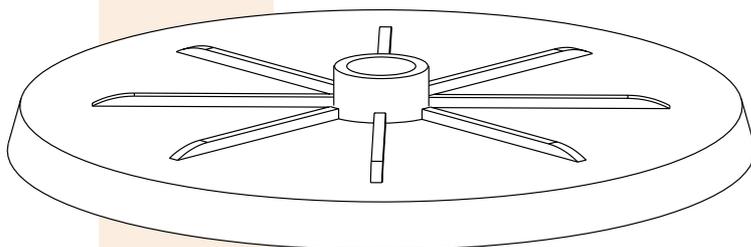
Verificar que no queden restos de suciedad en el interior del tubo.



Los repuestos aquí enunciados son los de más frecuentemente necesitados, especialmente en el caso de rotura y extravío. Se recomienda poseer un stock mínimo de cada ítem en función de agilizar el servicio de reparación a los clientes.

**cód. 2-2007**

Prensa grasa baldes de Cap. 3 a 10 Kg ( diam 180 mm )  
Engrasadores manuales y neumáticos

**cód. 2-2006**

Prensa grasa baldes  
de Cap. 20 Kg ( diam 180 mm )  
Engrasadores manuales y neumáticos

**Nota**

Los códigos adoptados para los aros de sello mecánico O'Ring responden a la denominación estándar de la mayoría de los fabricantes de este producto.



**Cód. 2-201** O'Ring válvula partida, engrasadores manuales y neumáticos.



**Cód. 2-112** O'Ring guía pistón de grasa, engrasadores manuales y neumáticos.



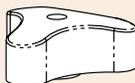
**Cód. 2-500** Remaches Palanca diametro 1/4" ( 6,4 mm )  
Longitud vástago sin remachar 3/4" ( 19,1 mm )



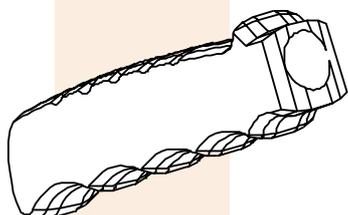
**Cód. 2-501** Remache brazo de palanca diámetro 1/4" ( 6,4 mm )  
Longitud vástago sin remachar 1" ( 25,4 mm )



**A23 DIN471** Anillo de seguridad tope de prensa grasa  
Engrasadores manuales y neumáticos todos los modelos



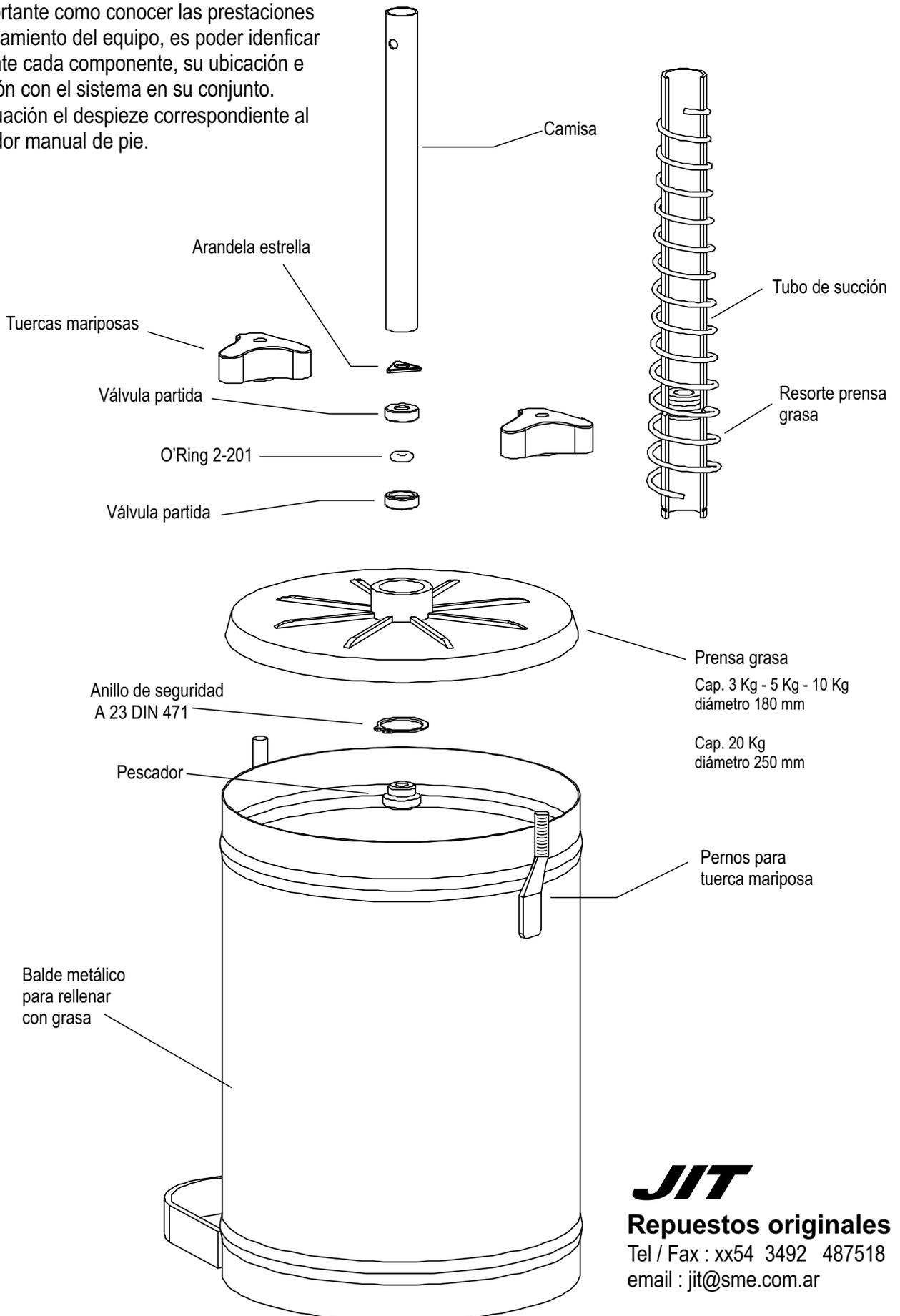
**Cód. 2-033** Tuerca mariposa de cierre tapa baldes  
Engrasadores manuales y neumáticos todos los modelos



**Cód. 2-400** Puño plástico para palanca baldes manuales

## Conjunto inferior - BALDE

Tan importante como conocer las prestaciones y funcionamiento del equipo, es poder identificar claramente cada componente, su ubicación e interacción con el sistema en su conjunto. A continuación el despiece correspondiente al engrasador manual de pie.



**JIT**

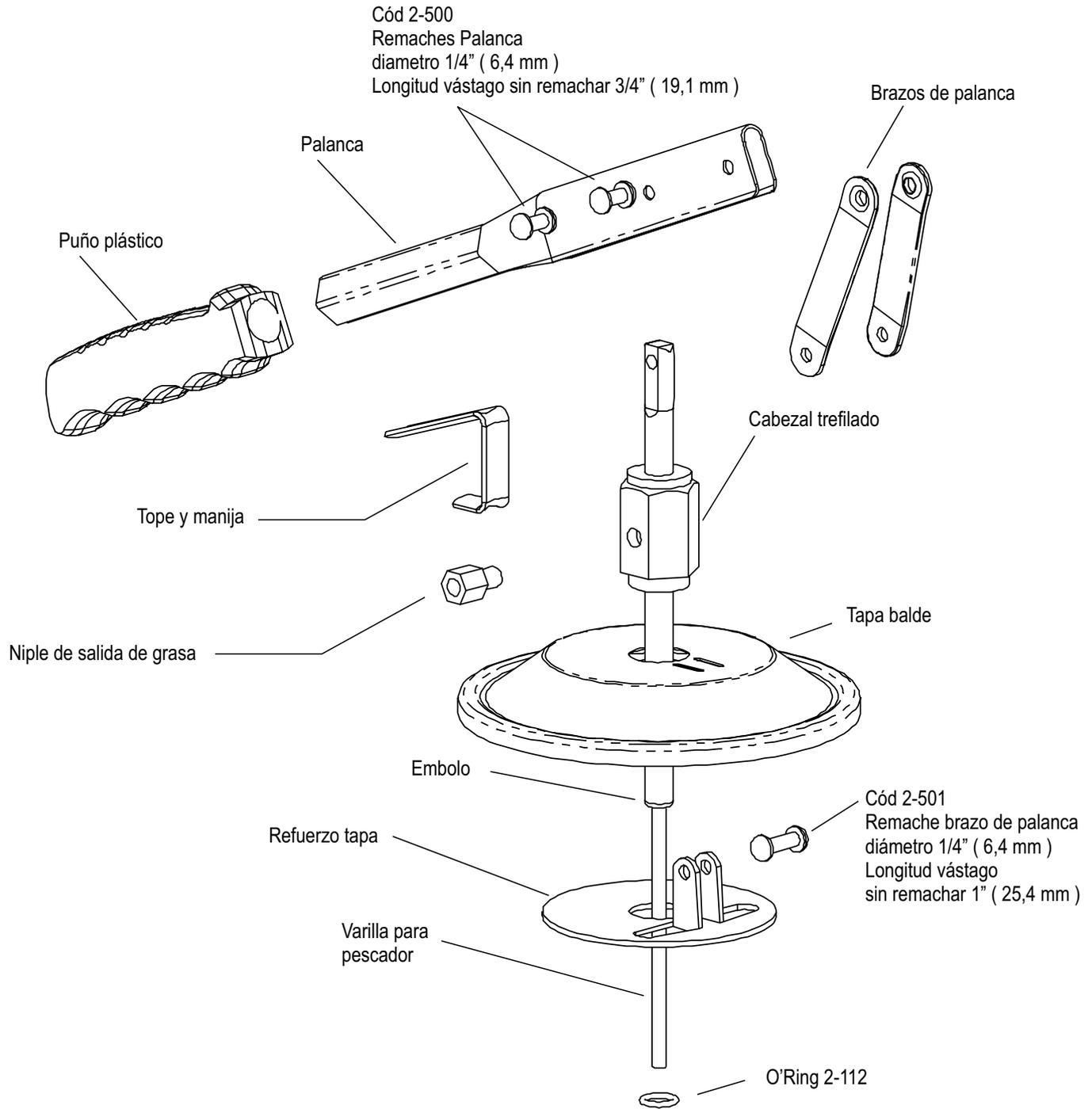
**Repuestos originales**

Tel / Fax : xx54 3492 487518

email : jit@sme.com.ar

# Componentes 10

## Conjunto superior - CABEZAL



### Reemplazo rápido de remaches por tornillos.

Reemplazo rápido remaches palanca

Cód. 2-500

Tornillo 1/4" x 20 h

19 mm

Ø6.4

Tuerca autofrenante baja

Reemplazo rápido remache brazo de palanca

Cód. 2-501

Tornillo 1/4" x 20 h

25.4 mm

Ø6.4

Tuerca autofrenante baja

**JIT**  
Repuestos originales  
Tel / Fax : xx54 3492 487518  
email : jit@sme.com.ar