

## INSTRUCCIONES DE ARMADO Y USO

- 1- Llenar de aceite (SAE 15) el lubricador ubicado a la entrada de la línea de aire.-
- 2- Colocar la grasa en el interior del depósito hasta las 3/4 partes de su capacidad para un correcto funcionamiento del prensa grasa.-
- 3- Conectar la línea de aire comprimido al Cabezal, esperar que la grasa comience a salir por el orificio de conexión de la manguera y una vez que ello ocurra enroscar la misma al Cabezal.-
- 4- Cuando la grasa a llenado el interior de la manguera, comience a engrasar accionando la Pistola de Engrase.-
- 5- Únicamente válido para el Engrasador Neumático Capacidad 25 kg  
Si desea colocar el recipiente con grasa en el interior del Depósito, deberá extraer el Resorte y el Prensa Grasa retirando el Anillo de Seguridad A35, luego introduzca el recipiente en el interior del Depósito y siga las instrucciones desde 3.-
- 6- Únicamente válido para el Kit con Prensa Grasa y Tapa para Tambor Cap 200 kg  
Colocar el Prensa Grasa sobre la grasa en el interior del tambor, luego fijar el Equipo sobre la Tapa Cubre Tambor por medio de los Tornillos, a continuación colocar todo el conjunto sobre el Cilindro de Grasa y fijarlo con las Perillas.-

\* Revisar periódicamente y agregar aceite (SAE 15) en el lubricador ubicado a la entrada de la línea de aire.-

### **Precaución**

En caso de optar por el uso del Engrasador Neumático sin Prensa Grasa (con el balde de grasa en el interior del depósito), tener en cuenta que de este modo se puede producir vacío en el interior del mismo dificultando la normal succión de grasa. Como consecuencia de esto el Cabezal trabaja en forma continua sin parar (o ininterrumpidamente). Para subsanar el inconveniente se debe proceder de la siguiente manera:

- 1- Retirar la Tapa y el Cabezal (inclinarse) del Cilindro.-
- 2- Compactar la grasa con algún elemento disponible.-
- 3- Colocar nuevamente el Cabezal y la Tapa en el Cilindro.-
- 4- Accionar la Pistola de Engrase hasta que vuelva a salir grasa.-
- 5- Continuar trabajando normalmente.-

# VULCANO®

ISO 9001



Cap. 6 kg  
COD: EN-240



Cap. 15 kg  
COD: EN-241



Cap. 25 kg  
COD: EN-242

Este manual también es útil para los siguientes modelos

Cap. 20 kg  
COD: EN-243

Cap. 60 kg  
COD: CN-253

Cap. 200 kg  
COD: CN-254

### **IMPORTANTE**

**La presión de aire para un correcto funcionamiento del equipo deberá estar calibrada entre los siguientes valores:**

**Presión Mínima: 85 Psi = 6 bar**

**Presión Máxima: 115 Psi = 8 bar**

**Dependiendo de la presión de aire, variará el caudal de grasa.**

### **DATOS TÉCNICOS**

**Caudal: 550 gr/min (a 8 bar)**

**Relación de Compresión: 1:50**

**Rosca de Entrada de Aire y Salida de Grasa: 1/4 H Gas**

**Potencia Mínima del Compresor: 2 HP**

ENGRASADORES NEUMÁTICOS

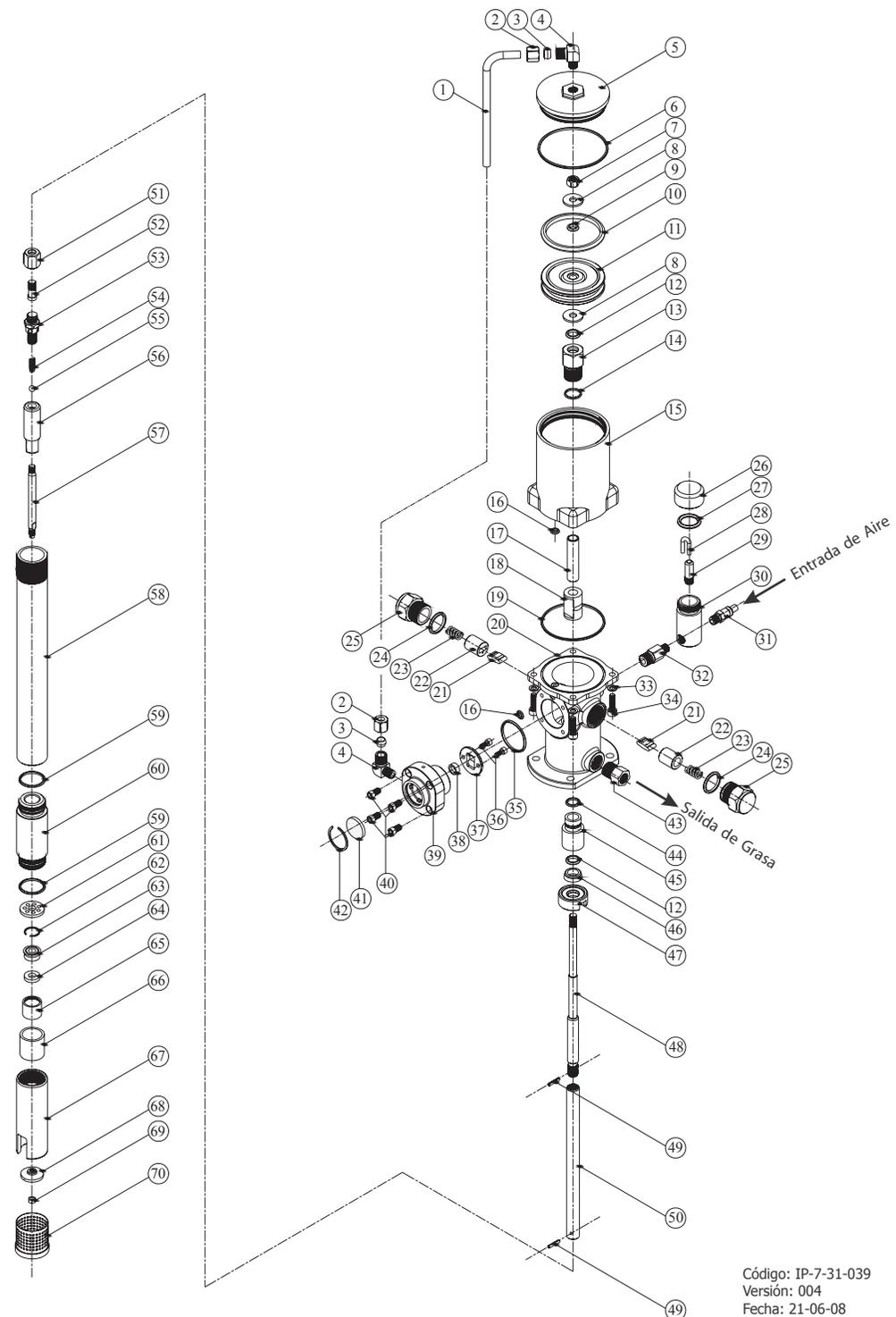
Capacidades: 6, 15, 20, 25, 60 y 200 kg

REF	CODIGO	DENOMINACIÓN	REF
1	1570	Caño de Conexión	
2	1574	Tuerca de Ajuste 5/16	
3	746	Virola 5/16	
4	1571	Codo 90° Ajuste Macho 5/16x1/8	
5	1572	Tapa Cilindro	
6	543	Oring 2-039	
7	563	Tuerca Autofrenante RNF 5/16x24	
8	442	Arandela Plana 5/16	
9	185	Oring 2-109	
10	564	Oring 2-332	
11	565	Pistón Superior	
12	567	Oring 2-111	
13	1575	Tuerca de Bronce	
14	620	Oring 2-016	
15	1576	Cilindro	
16	544	Oring 2-008	
17	1577	Buje Separador	
18	1578	Buje Intermitente	
19	1573	Oring 2-038	
20	1579	Cabezal	
21	555	Paleta Oscilante	
22	556	Capuchón Porta Resorte	
23	1595	Resorte de Paleta	
24	1580	Oring 2-117	
25	1581	Tuerca Porta Capuchón	
26	640	Tapa Lubricador	
27	621	Oring 2-210	
28	—	Filtro	
29	644	Caño Conducto Lubricador	
30	643	Cuerpo Lubricador	
31	645	Perno de Enchufe 1/8 M	
32	646	Niple 1/4 - 1/8	
33	546	Arandela Plana de Al 10 x 6 x 1	
34	826	Tornillo Allem RM 6 x 1 x 20	
35	1582	Oring 2027	

CODIGO	DENOMINACIÓN	
36	1583	Tornillo Allem RM 4x0,7x10
37	1584	Puente
38	1585	Válvula Pasaje de Aire
39	1586	Conexión de Válvula
40	1587	Tornillo Allem RM 5x0,8x16
41	1588	Disc-Pac Broce Diam 25,4x3,5
42	1589	Anillo Seeguer I26
43	1590	Reducción RBSP 3/8 - 1/4
44	622	Oring 2-014
45	1591	Buje Superior Guía de Eje
46	589	Polypak 12500500-250B
47	1592	Tapa Polypak
48	1593	Eje Porta Varilla
49	836	Espina Elástica 3 x 16
50	600	Varilla Derivadora
51	597	Cupla de Unión
52	598	Acople con Varilla Derivadora
53	599	Acople con Pistón
54	575	Resorte de Pistón
55	576	Esfera Ø 17/64"
56	577	Pistón Inferior
57	657	Barra Porta Tuerca Succionadora
58	601	Caño Conducto
59	579	Oring 2-022
60	580	Camisa
61	654	Arandela de Aluminio
62	539	Anillo Seeguer I 17
63	656	Retén 17 x 8 x 8
64	655	Arandela de Teflón
65	652	Buje Porta Retén
66	653	Buje de Acero
67	582	Válvula
68	658	Tuerca Succionadora
69	100	Tuerca Autofrenante RM 5x0,8
70	583	Filtro de Entrada

**IMPORTANTE**  
**Utilizar grasa limpia y sin grumos**  
**que obstaculicen las válvulas**

Para mayor información, comuníquese con nuestro servicio técnico:  
 Tel: 03564 - 420882 / 434095 - oftecnica@vulcanolubricacion.com.ar  
 o en el sitio [www.vulcanolubricacion.com.ar](http://www.vulcanolubricacion.com.ar)



## INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO ENGRASADORES NEUMÁTICOS

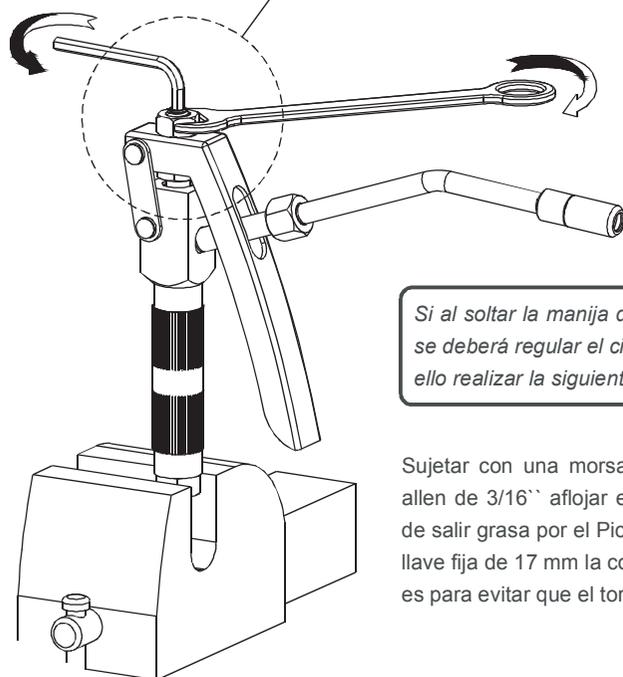
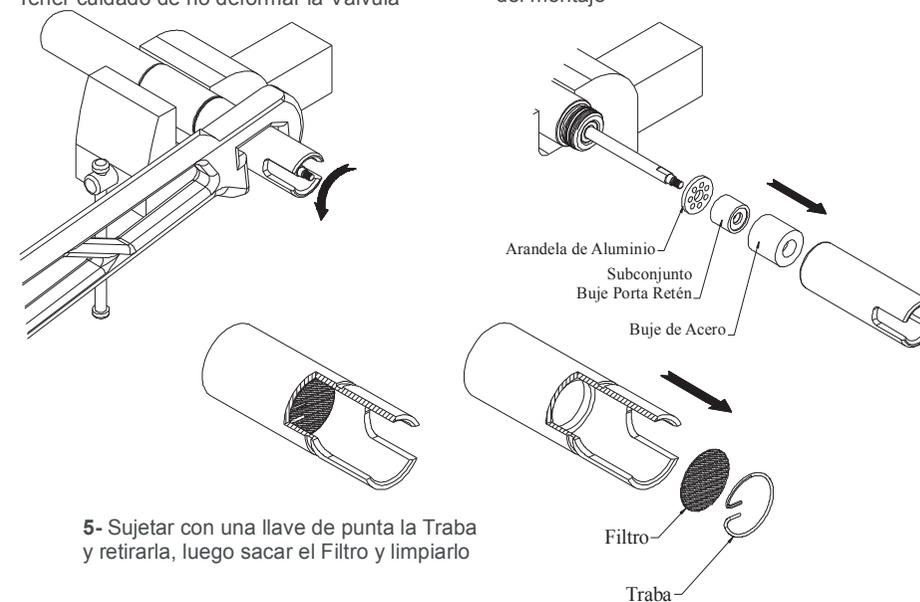
### Limpieza Filtro de Grasa

1- Sujetar al Equipo con una morsa en la posición indicada. Introducir una pinza de punta para sujetar la Barra que se encuentra dentro de la Válvula y con una llave fija desenroscar la Tuerca Autofrenante (RM 5x0,8)



3- Sujetar la Válvula con una llave para caño y desenroscarla (si ni afloja, darle unos golpes con un martillo en la zona de la rosca) Tener cuidado de no deformar la Válvula

4- Retirar las piezas que se encuentran dentro de la Válvula, se debe prestar atención en la posición de cada una y respetarla al momento del montaje



*Si al soltar la manija de la Pistola sigue saliendo grasa se deberá regular el cierre de la Varilla de Válvula, para ello realizar la siguiente tarea*

Sujetar con una morsa la Pistola, luego con una llave allen de 3/16" aflojar el tornillo superior hasta que deje de salir grasa por el Pico, a continuación ajustar con una llave fija de 17 mm la contratuerca, esta última operación es para evitar que el tornillo quede flojo

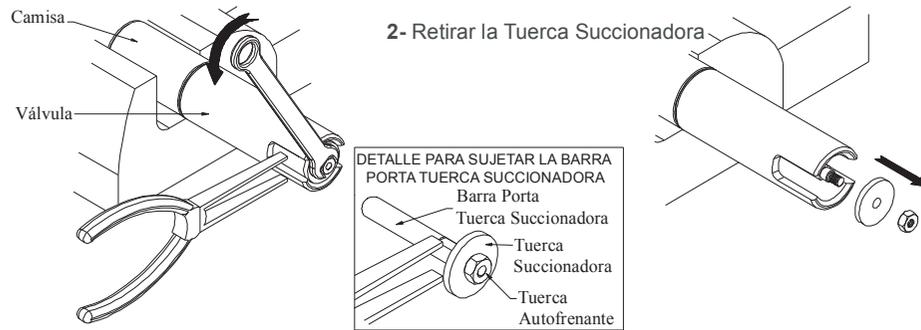
Para mayor información, comuníquese con nuestro servicio técnico:  
Tel: 03564 - 420882 / 434095 - [oftecnica@vulcanolubricacion.com.ar](mailto:oftecnica@vulcanolubricacion.com.ar)  
o en el sitio [www.vulcanolubricacion.com.ar](http://www.vulcanolubricacion.com.ar)

## Limpeza Pistón Inferior y Bujes de Retención

Si al accionar la Pistola el Equipo funciona pero no entrega grasa y al soltar la Pistola el Equipo sigue marchando (no corta), seguramente se debe a que ingresó basura dentro del Engrasador atascando la válvula del Pistón Inferior o entre el Buje Porta Retén y Buje de Acero.

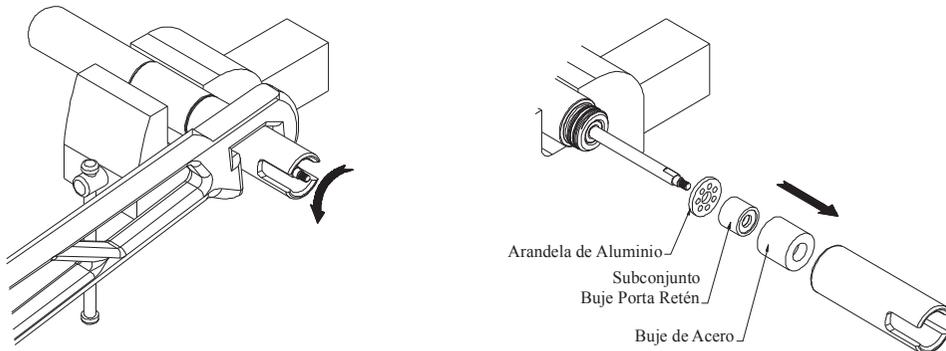
Para solucionar este problema se debe desarmar el equipo y limpiar según el sig procedimiento

1- Sujetar al Equipo con una morsa en la posición indicada. Introducir una pinza de punta para sujetar la Barra que se encuentra dentro de la Válvula y con una llave fija desenroscar la Tuerca Autofrenante (RM 5x0,8)

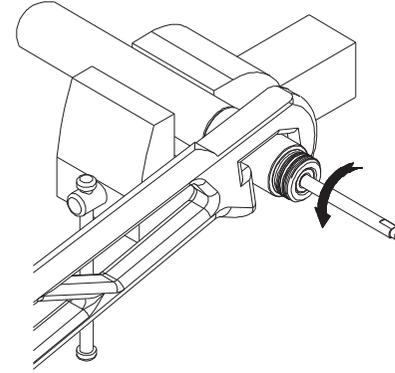


3- Sujetar la Válvula con una llave para caño y desenroscarla (si ni afloja, darle unos golpes con un martillo en la zona de la rosca) Tener cuidado de no deformar la Válvula

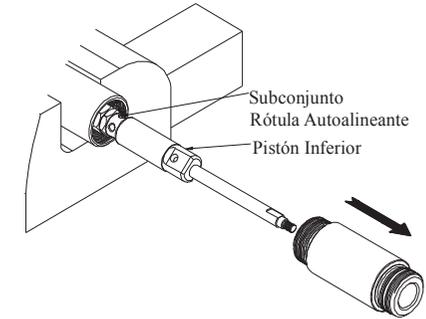
4- Retirar las piezas que se encuentran dentro de la Válvula, se debe prestar atención en la posición de cada una y respetarla al momento del montaje



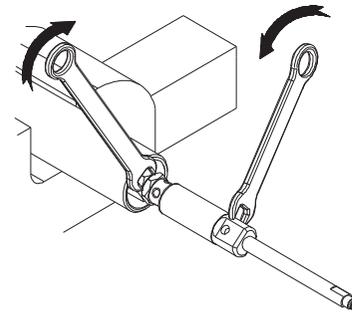
5- Sujetar nuevamente al equipo desde el Caño Conductor para poder colocar una llave para caño y desenroscar la Camisa (si no afloja, darle unos golpes con un martillo en la zona de la rosca)



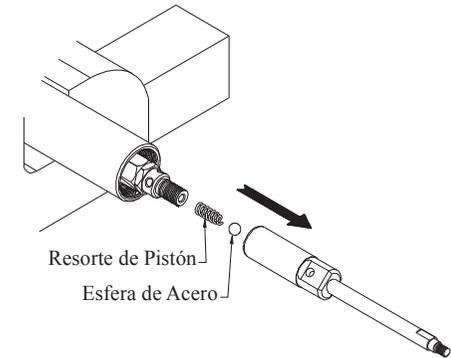
6- Retirar la Camisa, tirar del Pistón Inferior hacia afuera para que la Rótula aparezca completamente



7- Desenroscar el Pistón Inferior sujetando con una llave fija la Rótula y con otra el Pistón



8- Retirar el Pistón Inferior, dentro del mismo se encuentran: la Esfera de Acero y el Resorte la parte cónica del resorte va del lado de la esfera



Una vez desarmado el Equipo, proceder a limpiar (con solvente o similar) todas las piezas, prestar especial atención en:

- Buje Porta Retén y Buje de Acero (paso 4)
- Pistón, Esfera de Acero y Resorte (paso 8)

Luego volver a montar el equipo en sentido contrario al de desarmado respetando la posición de cada pieza

### **Importante**

Al colocar nuevamente la Esfera de Acero y antes de colocar el Resorte, introducir un punzón en el interior del Pistón y dar un golpe con martillo sobre la Esfera, de este modo se logra nuevamente asentar el apoyo de la Esfera de Acero