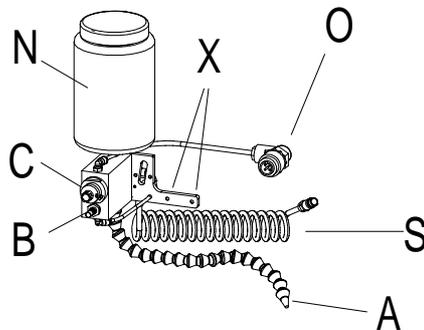


1. Optionen (Zubehör) integrieren

1.1. Minimal – Mengen – Schmiermitteleinheit (MMS)



1. Schmiermittelanlage an der Rückseite des Gerätekopfes mit zwei Zylinderschrauben (X) mit Innensechskant (M4 x 8) festschrauben.
2. Stecker des elektrischen Anschlusses (O) an der Rückseite des Gerätekopfes anschließen.
3. Schlauch der Druckluftversorgung (S) an einer Wartungseinheit mit Kondenswasser - Abscheider anschließen; Druck einstellen, min. 4 bar, max. 8 bar.
4. MMS entlüften und einstellen:
 - Schmiermittelbehälter (N) öffnen und benötigtes Schmiermittel einfüllen.
 - Am Mengenregler der Mikropumpe (C) Klemmung lösen , ca. 2 Umdrehungen öffnen (mehr Schmiermittel = Rechtsdrehung !). Durch Handbetätigung (Schlitzschraubendreher) am Ventil (Rückseite MMS) Sprühstöße auslösen bis Schmiermittel austritt.
 - Mengenregler (C) entsprechend der gewünschten Menge reduzieren.
 - Düsen Spitze (A) so ausrichten, dass der Strahlkegel auf ein Tuch oder Papier trifft.
 - Luftmenge an der Sprühluftregulierung (B) einstellen
 - Menge und Luft entsprechend nachstellen.
5. Einstellung Schmiermittel-ART : Spray. Zeit und Anzahl wählen.
6. Düsen Spitze (A) so ausrichten, dass der Strahlkegel auf das Werkzeug , bzw. Werkstück trifft.
7. Beachten, dass die Handbetätigung (M) zurückgestellt ist, d.h. dass das Ventil (J) geschlossen ist.

HINWEIS:



Bei jedem Sprühstoß wird die Kolbenpumpe nur einmal angesteuert. Die Sprühluftregulierung (B) und die Zeit (Parametermenü „Schmiertakt“) beeinflusst nicht die Schmiermittelmenge! Ein Impulsgeber für mehrmaliges Takten, pro Start, ist als Zubehör erhältlich.

Hersteller-TIP



Schmier Sie immer mit ausreichender Menge in das Kernloch, so dass auch bei tiefen Gewinden die volle Länge geschmiert wird und auch im Rücklauf noch Schmierung vorhanden ist. Dies erhöht die Qualität des Gewindes und verlängert die Standzeit der Werkzeuge erheblich.