

取扱説明書

グリースパッカー
GP-850 ITEM No. 881141



警告

安全のため、本製品のご使用前には必ずこの取扱説明書を熟読し、記載されている重要警告事項をよく理解してください。
また、本取扱説明書をいつでも使用できるよう大切に保管してください。

YAMADA CORPORATION

- はじめに

本書は、お使いになる本製品が故障なく十分に皆様のお役に立ちますことを念願として、正しい使用方法とご使用上の注意について説明したものです。この説明書を読む前に本製品の操作を行わないでください。特に、注意事項を熟読されると共に、常に手元においてご活用ください。なお、ご使用中に不明な点、不具合などありましたら、お買い上げの販売店、または裏面記載のお問い合わせ先へご連絡ください。

- 使用目的

本製品は、エアリフト付台車にエアパワードポンプを搭載したベアリング給脂機です。ポンプユニットとベアリング用グリース封入治具が一体となっており、効率的な作業が行えます。また、本製品構成内のインダクタープレートにより、ペール缶内の液材を密閉することができ、液材汲み上げ時のサクシヨン部の空洞化防止、さらに液材を最後まで効率的に汲み上げ、圧送することができます。

- 警告・注意事項

本製品を安全にお使いいただくために、以降の記述内容を必ずお守りください。本書では、警告・注意事項を絵によって表示しています。これは本製品を安全に正しくお使いいただき操作を行なう方や周囲にいる方々に加えられる恐れのある人身事故や、周囲のある物品への損害を未然に防止するための目印となるものです。その表示と意味は次のようになっています。内容を良くご理解いただくようによくお読みください。



警告：この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が死亡する可能性または重傷を負う可能性があることを示しています。



注意：この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性があること、および物的損害が発生する可能性があることを示しています。

危害や損害の内容を示すために、上記の表示とともに以下の絵表示を使用しています。



この表示は、してはいけない行為（禁止事項）であることをあらわしています。表示の脇には具体的な禁止内容が示されています。





















この表示は、必ず従っていただく内容であることをあらわしています。表示の脇には具体的な指示内容が示されています。

- 使用上の注意

下記の警告・注意事項は大変重要ですので、必ず守ってください。

警告

-  - ポンプの排気口および吐出口に顔を近付けないでください。エアに含まれるドレンや漏れ出た液材が噴出する恐れがあります。もしそれが目に入った場合、失明する可能性があります。
-  - チェックバルブを操作する際またはベアリングへの給脂を行う際は、吐出口に顔や手を近付けないでください。ポンプ内で畜圧されたエア混じりの液材が噴出する恐れがあります。失明や手を負傷する可能性があります。
-  - 本製品の吐出部を人に向けないでください。ポンプを運転していないときでも圧力が残っている場合があります。もしそれが目に入った場合、失明する可能性があります。
-  - ガソリンは高揮発性の燃料です。ポンプの洗浄などには絶対に使用しないでください。取り扱いによっては引火・爆発の危険があります。
-  - ポンプを改造すると、人身事故や故障を生じる恐れがあります。危険ですので、絶対に改造しないでください。
-  - 転倒の恐れがありますので、本製品の上に乗らないでください。
-  - 作業員、保守要員の方は、本製品の操作または保守を行う前に取扱説明書をよく読んで、完全に理解できるまでは作業を行わないでください。
-  - 取り扱う液材は地面などに直接排出しないでください。有害物質などの処分は液材メーカーの取扱注意事項（SDS など）や適用される法規に従ってください。また、本製品を廃棄する場合も、本製品内に残った液材を除去したうえで、法規に従って処分してください。（公認の産業廃棄物処理業者にお問い合わせください。）
-  - 使用するグリースの種類によっては、発ガン物質が含まれているものがあります。グリースメーカーの取扱注意事項（SDS など）を熟読し、注意して取り扱ってください。
-  - 本製品の設置、操作および分解作業を行なう際は、適切な保護具（フェイスマスク、耳栓および安全靴など）を着用してください。
-  - 作業中および作業終了後は、本製品が不意に移動しないように、必ずキャスターのストッパーをロックしてください。また、傾斜地など不安定な場所での使用または放置をしないでください。キャスターをロックしなかった場合、本製品が勝手に移動することで物損事故や施設汚染などが発生する恐れがあります。このような二次災害に関しては使用者側の責任となります。
-  - 可燃性雰囲気での使用または可燃性液材を移送の際は、必ずアースしてください。液材を高速で移送する場合は、静電気の発生が予想されます。また、可燃性雰囲気になることが予想される場合は、換気を徹底してください。
-  - 日常点検を必ず実施してください。
-  - 製品仕様に従って使用してください。
-  - 装置へのエア供給配管にはバルブ（緊急停止用）やレギュレーターなどを設け、ポンプへの供給エア圧力が0.7 MPaを超えないように調整して使用してください。
-  - 作業中に危険や異常を感じたときは作業を中止し、「4.1 故障の点検とその対策」の項を参照して対応してください。
-  - 液材が無くなるとポンプが空運転状態になり振動が激しくなりますので、ただちに停止させてください。ポンプの寿命を著しく低下させ、周辺機器にも悪影響を及ぼす恐れがあります。
-  - 分解を伴う点検作業をするときは、必ずエアを切りポンプを停止させ、配管内およびポンプ内の残圧（エア・液材共）を開放してください。エアを入れたまま分解作業を行うと液材が噴出するなどの恐れがあります。

注意



- 作動中の本製品には触れないでください。本製品の作動部との接触により負傷する恐れがあります。



- 仕様に合った液材に使用してください。部品の腐食やこれに伴う液材漏れにより環境汚染に繋がる恐れがあります。また、使用する液材の取り扱いについては、メーカーの取扱注意事項（SDS など）に従ってください。



- 防塵・防水などの対策を講じてください。塵埃や雨水などにより液材の汚染に繋がる恐れがあります。



- 本製品に接近する際は、足元に注意してください。ベース部の出っ張り（キャスター部）に足を引っ掛けて転倒する恐れがあります。



- ペール缶の設置の際は、各部のエッジに手などを挟まないように気をつけて作業してください。また、腰を痛めないように、本製品を移動する際の姿勢にも注意してください。



- 高温液材を移送の場合、ポンプ外面やホースなども高温になっている恐れがあります。ヤケドの恐れがありますので、これらに触れないように注意してください。



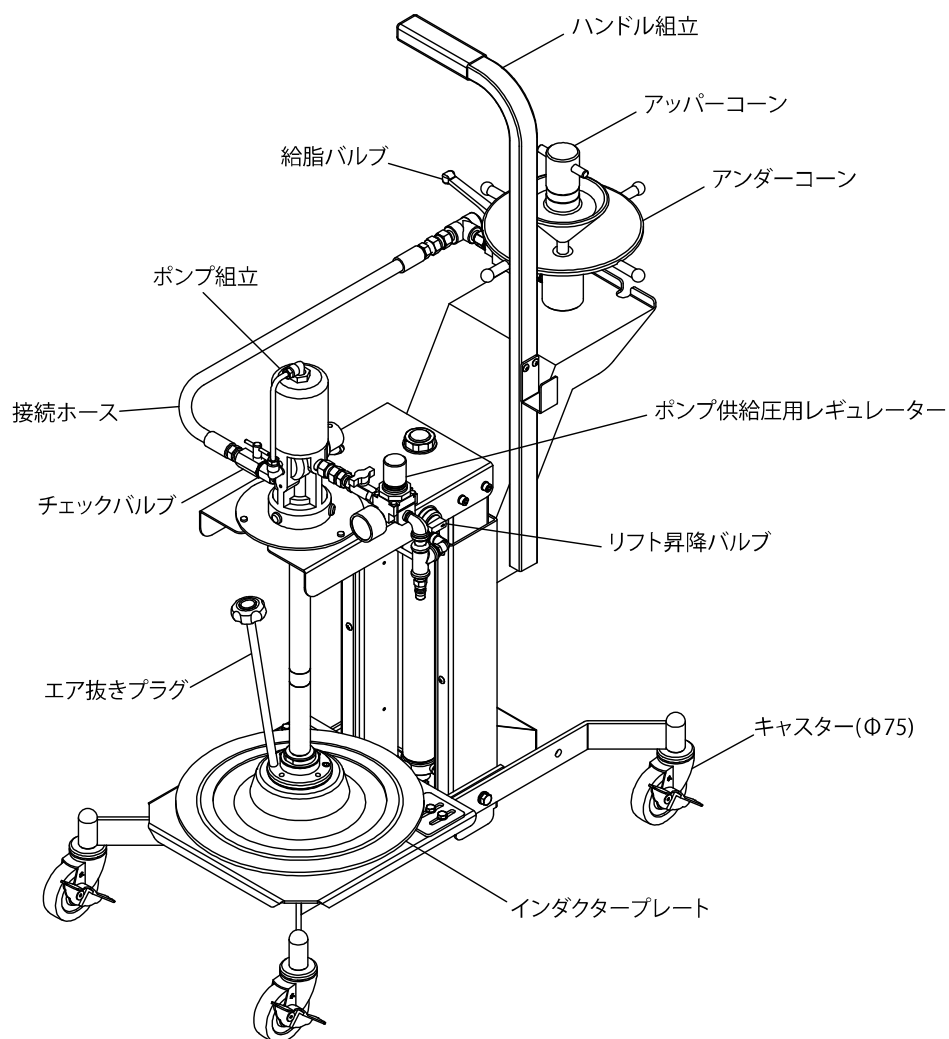
- 作業終了後、または夜間・休日など長時間使用しない場合には、必ずエア供給源を止めてください。また、吐出口バルブを開いてポンプ・ホース内の圧力を抜いてください。ホースの損傷やバルブの漏れにより施設を汚染させる可能性があります。このような二次災害に関しては使用者側の責任となります。

目次

-	はじめに	
-	使用目的	
-	警告・注意事項	
-	使用上の注意	
-	目次	
1.	各部の名称	
1.1	各部名称	1
1.2	梱包内容	1
2.	使用前の準備	
2.1	機器の準備	2
2.2	ペール缶のセット	2
2.3	グリースのエア抜き	3
2.4	作動確認	4
2.5	アース線の設置	4
3.	使用方法	5
3.1	ベアリングのセット	6
3.2	給脂作業	7
3.3	グリースの交換	7
4.	保守・点検	
4.1	故障の点検とその対策	8
4.2	保守・点検	8
4.3	分解・組立	9
5.	部品分解図・パーツリスト	10
6.	主要諸元	11
7.	製品保証登録シート	12
8.	保証規定	13

1. 各部の名称

1.1 各部名称



1.2 梱包内容

本製品は、段ボールケースに主機器、車輪部（キャスターとキャスターベースは別々になっています）、ポンプ供給圧用レギュレーターなどが個別に梱包されています。

開梱後、ただちに輸送中の損傷が無いかおよび付属品の欠品が無いか確認してください。

また、締結部および配管接続部の緩みがないか確認してください。緩みがある場合は、増し締めを行ってください。

組み立て要領は『OSA 085P GP-850 用組立要領書』を参照してください。

2. 使用前の準備

2.1 機器の準備

⚠ 注意

- ❗ 作業の前に、ポンプ供給圧用およびリフト供給圧用レギュレーターのツマミが左（反時計方向）にいっぱいまで回し緩めてあることを確認してください。
- ❗ 配管の接続を行う際には、オネジ部にシール材（またはシールテープ）を塗布し緩まないよう確実に締め込んでください。シール材が配管内に入らないように注意してください。また、アースの導通を維持するために先端 2 山には塗布しないでください。（ただし、ホースユニオンに接続する場合は塗布しません。）配管接続後、各部の漏れがないか、また導通されているかを確認してください。

- 1) ポンプのサクション部（インダクタープレートの内側）に保護のためのゴムキャップがしてあります。（Fig. 1）

必ずゴムキャップを取り外してください。

<NOTE>

- ・インダクタープレートの内面やパッキン部にゴミなどがつかないように十分注意してください。

- 2) ポンプのエア入口のユニオンアダプターに付属のポンプ供給圧用レギュレーターを取り付け、確実に固定してください。（Fig. 2）
- 3) リフト供給圧用エアチューブをエア供給口のフィッティングに差し込み、引っ張って抜けないことを確認してください。（Fig. 2）
- 4) コンプレッサーからのエアホースにエアカプラーを取り付け、ホースバンドなどで固定してください（Fig. 3）

2.2 ペール缶のセット

- 1) インダクタープレートのエア抜きプラグを取り外してください。
- 2) ポンプユニットのエアバルブを閉じた後、ポンプ供給圧用レギュレーターおよびリフト供給圧用レギュレーターのツマミを左（反時計方向）に回し緩めておいてください。

また、リフト昇降バルブのツマミを「下降」にセットしてください。（Fig. 5）

<NOTE>

- ・レギュレーターのツマミの操作は、ツマミを引いてロックを解除してから回してください。エア圧セット後、ツマミを押し込むとツマミはロックされます。
- ・レギュレーターの使用は、ポンプへの供給エア圧力を調整することができ、ポンプの無駄な動きを少なくすることにより作業性がよく、ポンプの寿命が長くなります。レギュレーターでのエア圧力調整方法は、ツマミを右（時計方向）に回すと加圧（圧力計の指針が 0 MPa から徐々に数値が上がる）され、左（反時計方向）に回すと減圧（圧力計の指針が逆に 0 MPa に戻る）されます。

- 3) エア供給口に、「2.1 機器の準備」の 4) 項で準備したエアホースを接続し、エアを供給してください。
- 4) リフト供給圧用レギュレーターのツマミを徐々に右（時計方向）に回し、圧力計の指針を 0.4~0.5 MPa にセットしてください。（Fig. 4）
- 5) リフト昇降バルブのツマミを「上昇」に切り換えるとリフトは上昇します。この状態でペール缶をセットして準備は完了です。

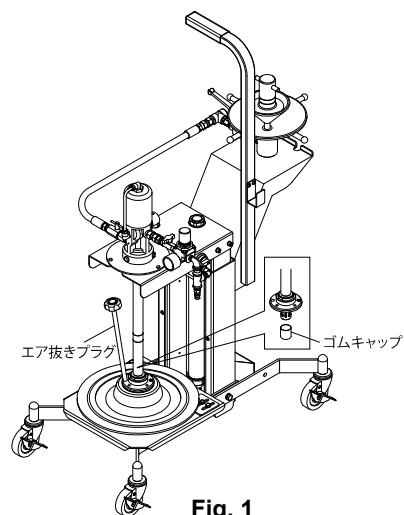


Fig. 1

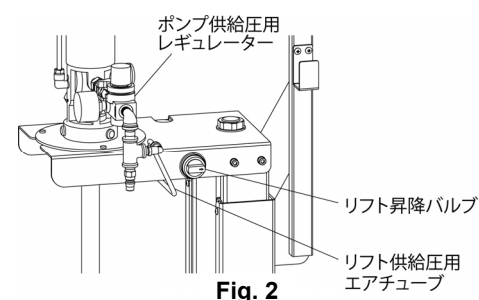
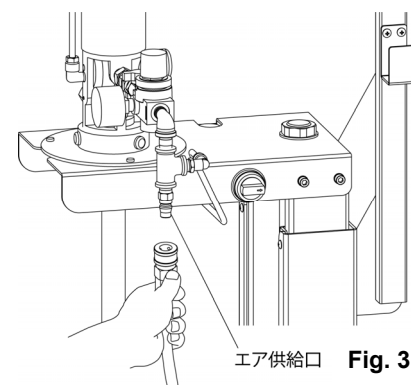


Fig. 2



エア供給口 Fig. 3

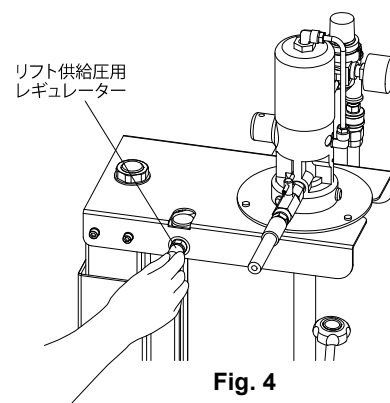


Fig. 4

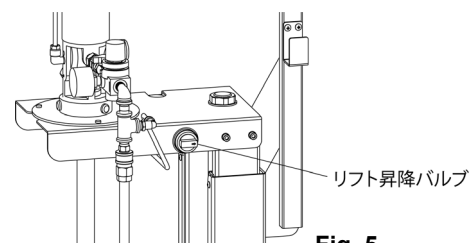


Fig. 5

6) 新しいグリースの入ったペール缶の蓋を取り外し、ポンプユニットのベースに正しくセットしてください。

⚠ 注意



- ペール缶をセットする際、ペール缶の下に手や指を入れないでください。挟まれると負傷する恐れがあります。

<NOTE>

・ペール缶が正しくセットされないとグリースが吐出されませんので、必ず確実にセットしてください。

7) リフト昇降バルブのつまみを「下降」に切り換えてください。ポンプの自重でゆっくりと下降を始めます。インダクタープレートが正しくセットされるよう、ペール缶の位置を調整してください。

⚠ 注意



- ペール缶とインダクタープレートの上に手や指を入れないでください。挟まれると負傷する恐れがあります。

8) リフト昇降バルブのつまみを「加圧」に切り換えてください。グリースがインダクタープレートによって加圧され、エア抜きプラグの穴からグリースが押し出されてきたら、昇降バルブのつまみを「下降」に切り換え、加圧を一時中止し、エア抜きプラグを取り付けてください。(Fig. 6)

⚠ 注意



- 単にリフトを下降させる操作においては、リフト昇降バルブの「加圧」で下降させないでください。

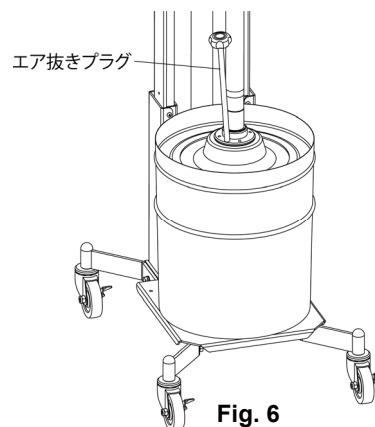


Fig. 6

2.3 グリースのエア抜き

⚠ 警告



- チェックバルブを操作する際は、吐出口に顔や手を近付けないでください。ポンプ内で蓄圧されたエア混じりの液材が噴出する恐れがあります。失明や手を負傷する可能性があります。

- 1) 吐出口の給脂バルブが閉じていることを確認してください。
- 2) エアバルブを開き、ポンプ供給用レギュレーターのつまみを徐々に、右（時計方向）に回していくと、エア圧 0.2 MPa 位でポンプが作動します。ポンプはしばらく作動し、ポンプ・ホース内にグリースが充満して停止します。(Fig. 7)

<NOTE>

- ・高粘度の液材や寒冷地で使用する場合は、ポンプの吸い込み補助のためにリフト昇降バルブのつまみを「加圧」にして作業することをお勧めします。また、リフト供給圧用レギュレーターを調整（上限 0.7 MPa まで）することにより、液材の粘度に応じた加圧力の調整が可能です。なお、加圧が強すぎると液材がインダクタープレート周囲のパッキン部から上に溢れてきますので、作動させながら最適な圧力に設定してください。（作業を中断する場合は、一旦リフト昇降バルブのつまみを「下降」にしてください。）
- ・液材は温度変化により粘度が変わりますので、シーズンごとに設定圧力をメモしておくとう便利です。

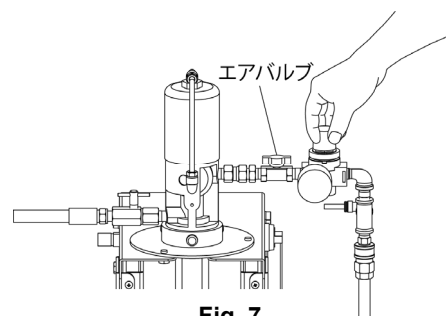


Fig. 7

- 最初のグリースには、ポンプ内のエアが混入し、良い状態ではありません。ポンプ出口のチェックバルブを開き、チェックバルブ下の小さな穴からエアの混入したグリースを完全に吐出させてください。この際、グリースが手に触れないよう紙などを敷き、吐出したグリースを処理してください。(Fig. 8)

<NOTE>

- ・エアの混入したグリースは、白く濁っています。

- グリースのエア抜きが終わったら、チェックバルブを確実に締め込んでください。(Fig. 8)

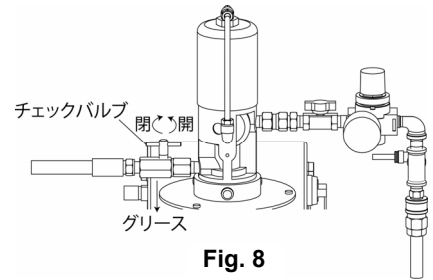


Fig. 8

2.4 作動確認

- リフト供給圧用レギュレーターを調整し、圧力計の指針を 0.4~0.5 MPa にセットしてください。(Fig. 9)
- ポンプ供給圧用レギュレーターを調整し、ポンプへの供給圧力を 0.2~0.7 MPa にセットしてください。
- 給脂バルブを開くと、ポンプが作動し、しばらくするとアンダーコーン部からグリースが吐出します。グリースの吐出が確認できたら、給脂バルブを閉じてください。
この時点では、アッパーコーンは取り付けないでください。

<NOTE>

- ・アンダーコーン部から吐出されるグリースが白く濁っている場合はグリースにエアが混入していますので、ポンプの作動を止め「2.2 ペール缶のセット」の項を参考にし、グリースとインダクタープレート間にエアポケットが無いかどうか確認してください。
- ・インダクタープレートが正しくセットされている場合は、白く濁ったグリースが出なくなるまでポンプを作動させてください。

- 給脂バルブを閉じるとグリースの吐出は停止しポンプも自動的に止まります。作業中はこのままの状態ですべての作業を完了させてください。使用時にバルブを開くだけで、いつでも必要量のグリースを吐出することができます。
- 使用中、ポンプが激しく作動しはじめた場合は、ペール缶内のグリースが無いか、またはエアポケットが生じてポンプが空打ちしていることが考えられます。ただちにポンプを停止させ、点検してください。

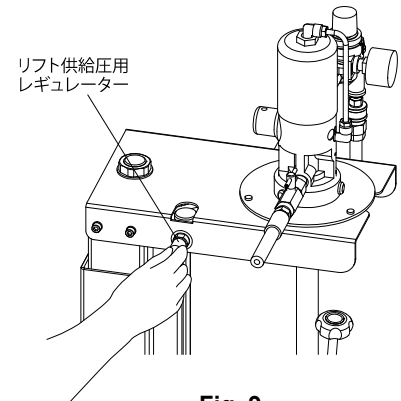


Fig. 9

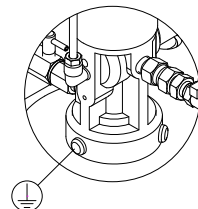
2.5 アース線の設置

警告



- 構成装置には必ずアースを設置してください。
アース線を設置しない状態でポンプを運転すると摺動部や、移送液材の種類によってはケーシング内を流れる際の摩擦により、静電気が発生し、ポンプが帯電する可能性があります。移送液材または設置場所の環境（雰囲気や周囲の設置物など）によっては火災、感電の原因となります。

- ポンプを設置するときには必ず指定箇所からアースを設置してください。
- ポンプの補器類や配管についても同様にアースを設置してください。
- アース線は、断面積 2.0 mm² 以上のものを使用してください。



アース設置箇所

3. 使用方法

警告



- 使用中、吐出口を人に向けてガンレバーを操作することは、絶対に行わないでください。液材は高圧で吐出されます。人体に直接当たると皮膚をキズつけたり、事故を起こしたりする場合があります。



- 本製品の最高使用エア圧は 0.7 MPa です。これ以上の圧力での使用は破損などによる人身事故・物的損害事故を招くことがあります。絶対に 0.7 MPa 以上にセットしないでください。



- 作業終了後、または夜間・休日など長時間ポンプを使用しない場合は、エア供給口のエアカプラーを外してエアを切り、給脂バルブを開いてポンプ・ホース・ガン内の圧力を抜いておいてください。



- 作業終了後はアンダーコーンに残ったグリースを掃除してください。機器移動の際にグリースが床に垂れる可能性があります。



- 作業中および移動を完了した機器は、必ずキャスターブレーキをロックさせて機器が動かないようにしてください。



- 本製品の移動は転倒の恐れがあるため、必ずキャスターブレーキのロックを解除してから行ってください。



- リフトの可動部が異物に引っ掛かって停止してしまった場合、そのまま異物を取り除くとその瞬間に勢いよくリフトが作動する恐れがあります。一度逆方向へ作動させて、異物を取り除いてからやり直してください。

3.1 ベアリングのセット

- 1) 洗浄、点検を行なったベアリングのアウトレースを取り外し、径の小さい方が下向きになるようにアンダーコーン部に正しくセットしてください。
- 2) アッパーコーンのツメ位置をシャフトの二方取り部に合わせ、上部より差し込んでください。(Fig.10)
- 3) 所定の位置でシャフトのかみ合い部にツメを合わせて、ストッパーの位置まで左（反時計方向）に90°回転させてください。(Fig.11)
- 4) アンダーコーンの握り部を持ち、左（反時計方向）へ回して（上部に持ち上がる）ベアリングを固定してください。(Fig.12)

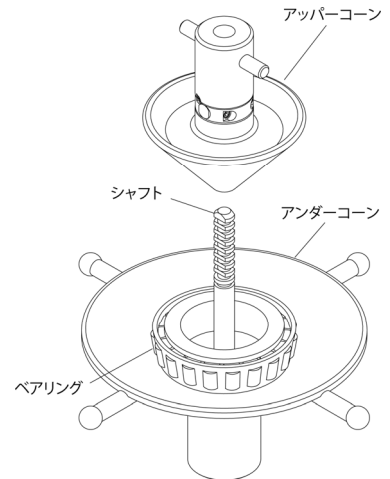


Fig.10

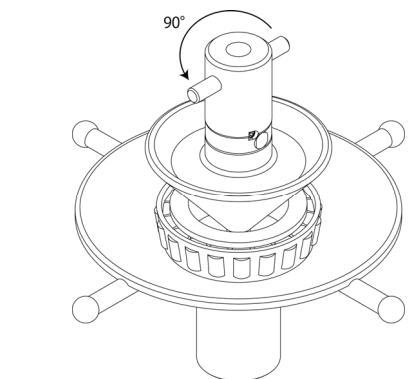


Fig.11

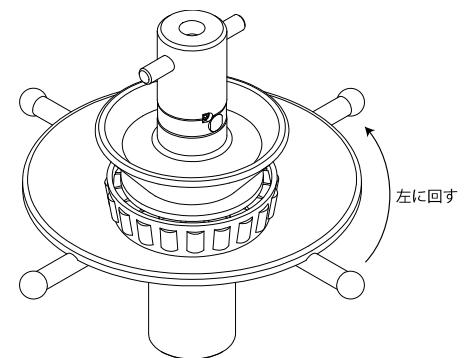


Fig.12

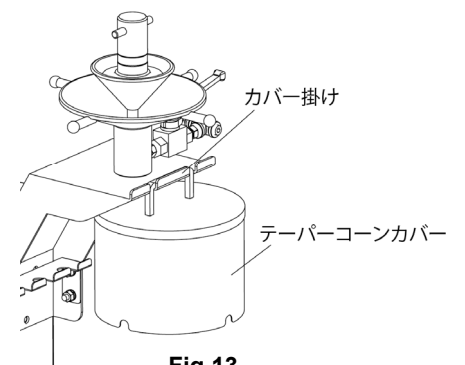


Fig.13

警告



- 給脂バルブを操作する際は、吐出口に顔や手を近付けないでください。ポンプ内で畜圧されたエア混じりの液材が噴出する恐れがあります。失明や手を負傷する可能性があります。

注意



- アンダーコーンの操作は勢いよく行わないでください。握り部と給脂バルブのハンドルに手指を挟み負傷する可能性があります。



- テーパーコーンカバーは作業の妨げにならぬようカバー掛けを使用してください。(Fig.13) 所定外のところに引っ掛けた場合、落下による破損や予期せぬケガを負う恐れがあります。

3.2 給脂作業

- 1) 給脂バルブを開くとポンプが作動し、アンダーコーンの間からグリースがベアリングに充填されます。(Fig.14)

⚠ 注意	
⊘	<p>- 給脂バルブの半開き使用禁止 バルブを開く際は全開で使用してください。バルブを半開きで使用すると極度にパッキンの消耗が早くなってしまいます。グリース吐出量の調節が必要な場合は、ポンプへの供給エア圧力の調節で行ってください。</p>

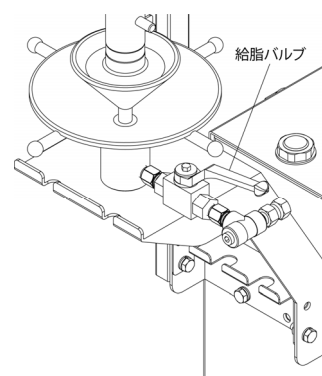


Fig.14

- 2) ベアリングの上部ローラーとインナーレースの間からグリースが出始めたらベアリングにグリースが十分に**充填されています**ので、充填状況を確認の上、給脂バルブを『閉』の位置に戻してください。(Fig.15)
- 3) 先のベアリングのセットと逆の方法にて給脂作業の完了したベアリングを取り出してください。
- 4) 作業終了後、または夜間・休日など長時間使用しない場合は、エア供給口のエアチャックを外してからエアを切り、給脂バルブを開いて(少しグリースが出ます)ホース・ポンプ内の圧力を抜いておいてください。
- 5) 使用中、ポンプが激しく作動し始めた場合、ペール缶内のグリースが無いか、またはエアポケットが生じてポンプが空打ちしていることが考えられます。ただちにポンプを停止し点検してください。

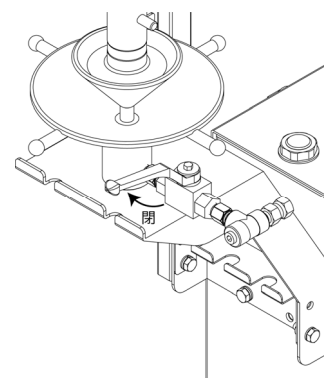


Fig.15

3.3 グリースの交換

- 1) グリースが少なくなるとポンプは空打ちをし、激しく作動します。ただちに作業を中止し、ポンプ供給圧用レギュレーターのつまみを左に回し、ポンプへの供給エア圧を0 MPaに戻してください。ポンプの作動が停止します。
- 2) エア抜きプラグを外してください。
- 3) リフト昇降バルブを『上昇』に切り換えると、ポンプが上昇します。(Fig.16)
このとき、ペール缶も一緒に上昇しますので少しこじるようにしてペール缶を取り外してください。

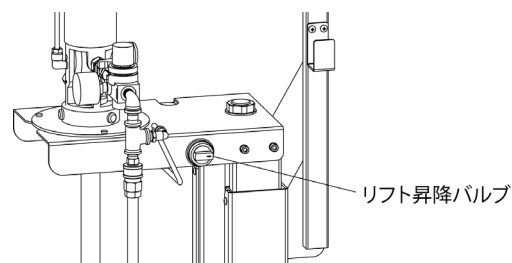


Fig.16

⚠ 注意	
!	<p>- ペール缶内にグリースが残っていると重みでペール缶が落下する恐れがあります。十分注意してください。</p>

<NOTE>

- ・ペール缶を取り外した後は、安全のためエア供給口のエアチャックを外し、ユニットへのエア供給を止めておいてください。
- 4) 新しいペール缶のセットは「2.2 ペール缶のセット」の項の方法で行なってください。
 - 5) 新しいグリース缶に交換したら、使用前にエアの混入がないか、「2.3 グリースのエア抜き」の項の方法で確認してください。

⚠ 注意	
!	<p>- ペール缶をセットする際、ペール缶の下に手や指を入れないでください。挟まると負傷する恐れがあります。</p>

4. 保守・点検

4.1 故障の点検とその対策

使用中に作動が不安定、またはグリース吐出に支障をきたした場合は下記の要領により点検してください。

状況	考えられる原因	対策・処置
ポンプが作動しない	コンプレッサーが作動していない	コンプレッサーを作動させる
	エア配管のバルブが閉じている	バルブを開ける
	エア圧力設定が 0.2 MPa 未満になっている	エア圧力設定を 0.2~0.7 MPa にする
	液材吐出側のバルブが閉じている	バルブを開ける
	液材デリバリー配管が詰まっている	部品の交換または異物除去
	エアモーターからエアが漏れている	修理を依頼する
ポンプが停止しない	エアモーターの排気口から液材が漏れている	修理を依頼する
	液材吐出側のバルブが開いている	バルブを閉じる
	液材デリバリー配管から液材が漏れている	異常箇所の増し締めまたは部品交換
	下ポンプのバルブ部品の摩耗	部品の交換
吐出圧、吐出量が不足している	エア供給量が不足している	エアホースを太いものに交換、またはコンプレッサーを点検する
	下ポンプのピストンバルブのシート不良(シート部の摩耗、異物の混入)またはパッキン類の摩耗	部品の交換または異物除去
	下ポンプのフートバルブのシート不良(シート部の摩耗、異物の混入)	部品の交換または異物除去
液材を圧送しない	容器が空になっている	液材を補充または交換
	容器の中で空洞ができています	リフトを加圧にする
	下ポンプの部品接続部ネジの緩み	異常箇所の増し締め
	下ポンプのピストンバルブのシート不良(シート部の摩耗、異物の混入)またはパッキン類の破損	部品の交換または異物除去
	下ポンプのフートバルブのシート不良(シート部の摩耗、異物の混入)	部品の交換または異物除去
エア抜きしたが、液材にエア混入	ペール缶の内径サイズが大きい	JIS 規格のペール缶に交換する
	エア抜きバルブが緩んでいる	エア抜きバルブを締める
	インダクタープレートのパッキンが劣化している	部品の交換
	下ポンプの部品接続部ネジの緩み、Oリング・バックアップリング・ガスケットの破損	異常箇所の増し締めまたは部品交換
リフトが作動(昇降)しない	コンプレッサーが作動していない	コンプレッサーを作動させる
	エア配管のバルブが閉じている	バルブを開ける
	エア圧力設定が 0.4 MPa 未満になっている	エア圧力設定を 0.4~0.5 MPa にする
	リフト操作バルブ間のチューブが外れている	チューブを繋ぐ
	リフト操作バルブ間のチューブが損傷している	部品の交換
	リフトのレールの不良(破損、異物混入、ネジの緩み)	サービスを依頼
	リフト昇降部に異物が引っ掛かっている	異物除去
	エアシリンダーの円筒部、またはロッドが変形している	サービスを依頼
	ペール缶の側面に凹凸がある	凹凸の無いペール缶を使う

4.2 保守・点検

[注油]

ポンプのルブリケーションのため、1週間に1回程度潤滑油の注入を行ってください。

潤滑油の注入は以下のように行います。

- 1) エアレギュレーターを取り外します。
- 2) エア供給口に潤滑油を数滴(約 0.5 mL)注入します。(Fig.17)
潤滑油はタービン油 1種 ISO (VG-32) を使用してください。
注入の際は、必ず供給エアを切りポンプ内の圧力を抜いてから行ってください。

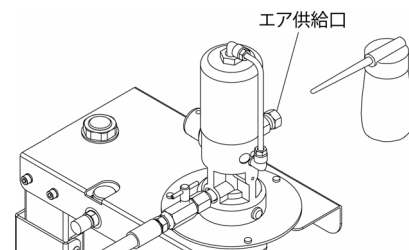


Fig.17




[点検]

ホースは消耗品です。定期的に点検し、キズ・漏れなどがある場合は早めに交換してください。

ポンプのパッキン類および摺動部の部品は摩耗します。1年に1回点検・交換が必要です。

4.3 分解・組立

警告

-  - ガソリンは高揮発性の燃料です。ポンプの洗浄などには絶対に使用しないでください。引火・爆発の恐れがあります。
-  - 部品を洗浄する際、アルミ、銅合金、鉄などを腐食させるような液材は使用しないでください。
-  - 本製品の分解・点検は、必ず供給エアを止めてガンまたは給脂バルブを開き、本製品内の圧力を開放してから行ってください。

フートバルブ部にゴミなどが詰まった場合には、次の方法で分解、点検を行ってください。

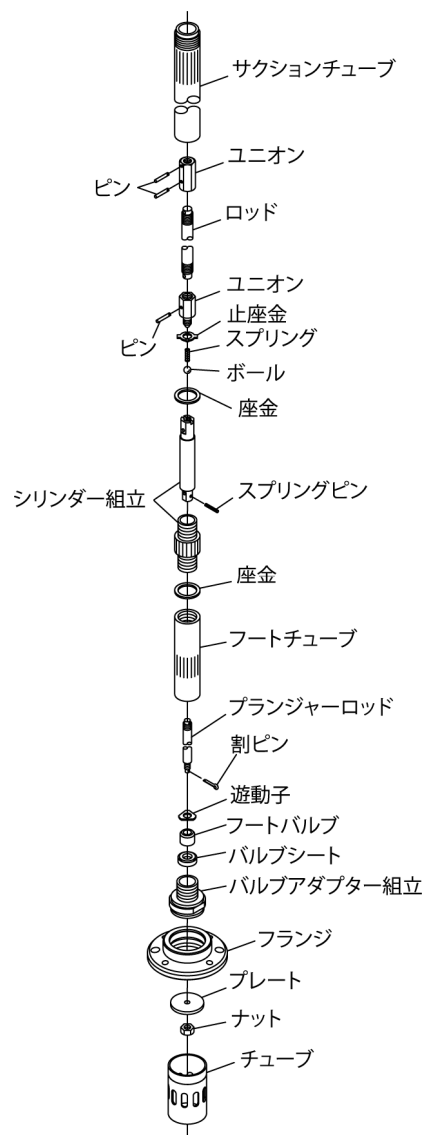
フートバルブ部以外の部分、エアモーター部の分解はお買い上げの販売店、または裏面記載のお問い合わせ先へご依頼ください。

【装置よりポンプ組立の分離】

- 1) 装置よりペール缶を取り外してください。
取り外す方法は、「3.3 グリースの交換」の項に従ってください。
- 2) ポンプエア入口のエアチャックおよび液材出口のホースを取り外してください。
- 3) 装置を横に寝かせ、インダクタープレート裏側に付着しているグリースをウエスにてきれいに除去してください。
- 4) インダクタープレート底部のボルト（4本）を外し、インダクタープレートを取り外してください。
- 5) フートチューブのローレット部にパイプレンチを掛け、フランジにスパナを掛けてネジを緩め取り外してください。
- 6) ポンプ組立を固定している3本のナベ小ネジを緩め、ポンプ組立を上引き抜いてください。

【フートバルブの分解】

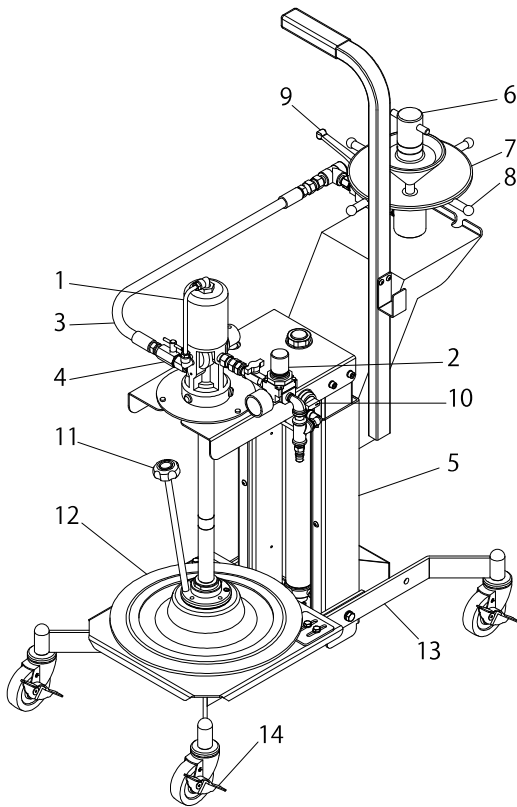
- 1) ポンプ本体をバイスに固定し、サクシオンチューブ上部のローレット部にパイプレンチを掛けて、サクシオンチューブのネジを緩め取り外してください。
- 2) サクシオンチューブを少し引き離すと、エアモーターとロッドを接続しているユニオンが出てきます。ピンを抜き、ネジを緩めるとエアモーター部と下ポンプが分離できます。
- 3) プレートを押めているナットの割ピンを抜き、ナットを緩めるとプレートが取り出せます。
- 4) サクシオンチューブのローレット部をバイスに固定し、バルブアダプター組立にスパナを掛けてネジを緩めると、バルブシート・フートバルブ・遊動子が取り外せます。
- 5) 各部品を洗浄・点検し、キズ・摩耗などがあれば新品と交換してください。
- 6) 組み立ては、分解と逆の順序で行ってください。このとき、バルブシート・フートバルブの向きに注意して組み込んでください。



【エアモーターの分解】

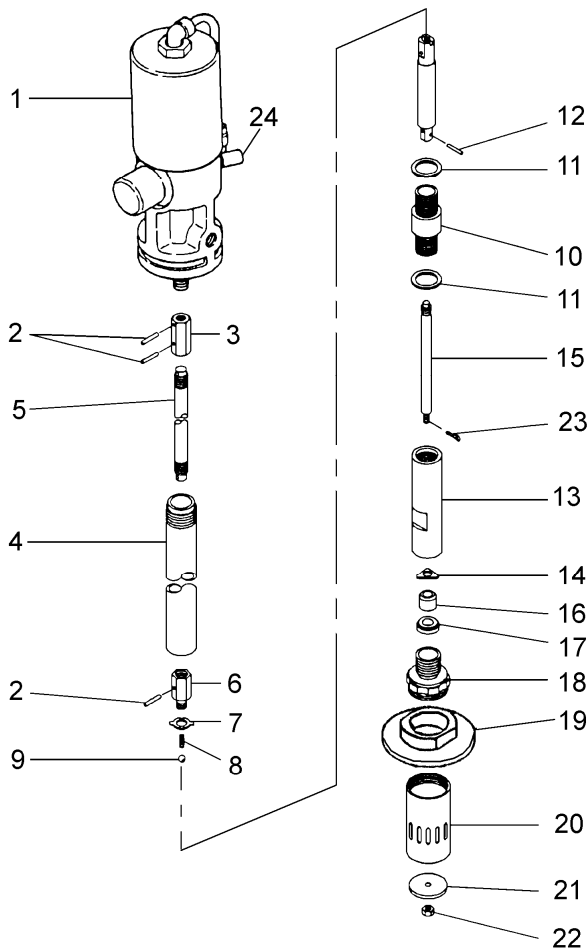
エアモーター部は、組み立ての際の調整が難しいため、「4.1 故障の点検とその対策」の項でエアモーターの故障と判断した場合は、お買い上げの販売店、または裏面記載のお問い合わせ先へご連絡ください。

5. 部品分解図・パーツリスト



881141 ポンプ組立 パーツリスト

No.	部品番号	部品名称	員数
1	852768	ポンプ組立	1
2	805030	レギュレーター組立	1
3	695873	高圧ホース	1
4	800766	チェックバルブ	1
5	854662	リフト組立	1
6	831934	アッパーコーン	1
7	709956	アンダーコーン	1
8	710108	握り	4
9	682606	給脂バルブ	1
10	682577	リフト昇降バルブ	1
11	804942	エア抜き組立	1
12	802629	インダクタープレート組立	1
13	831480	キャスターベース	2
14	681696	キャスター(ブレーキ付)	4



852768 ポンプ組立 パーツリスト

No	部品番号	部品名称	員数
1	802630	エアモーター	1
2	702971	ピン	3
3	706091	ユニオン	1
4	702985	サクシオンチューブ	1
5	702986	ロッド	1
6	702975	ユニオン	1
7	702974	止座金	1
8	702976	スプリング	1
9	630313	ボール	1
10	803355	シリンダー組立	1
11	702977	座金	2
12	632754	スプリングピン	1
13	706072	フットチューブ	1
14	702980	遊動子	1
15	706399	ブランジャーロッド	1
16	771404	フットバルブ	1
17	702982	バルブシート	1
18	830407	バルブアダプター組立	1
19	711011	フランジ	1
20	710512	チューブ	1
21	702984	プレート	1
22	627010	ナット	1
23	632019	割ピン	1
24	681170	サイレンサー	1

6. 主要諸元

■仕様

型式		GP-850
製品番号		881141
液材接続	吐出口	テーパコーン Rc 1/4(プラグ付き)
エア接続	供給口	エアカプラー PS-20PM
適合液材		グリース NLGI No.0~3(16 kg ペール缶入り) *3
使用エア圧力範囲		0.2 ~ 0.7 MPa
作動音	騒音レベル *1	86 dB
	音響パワーレベル *2	96 dB
使用環境温度範囲	気温	0 ~ 40 °C
	液材温度	0 ~ 40 °C
質量		42 kg

*1 測定方法は ISO1996 に準じる。

*2 測定方法は ISO3744 に準じる。

*3 NLGI No.(グリースちよう度)の適用範囲は目安となります。

グリースの性状によっては適用範囲でも使用できない場合があります。

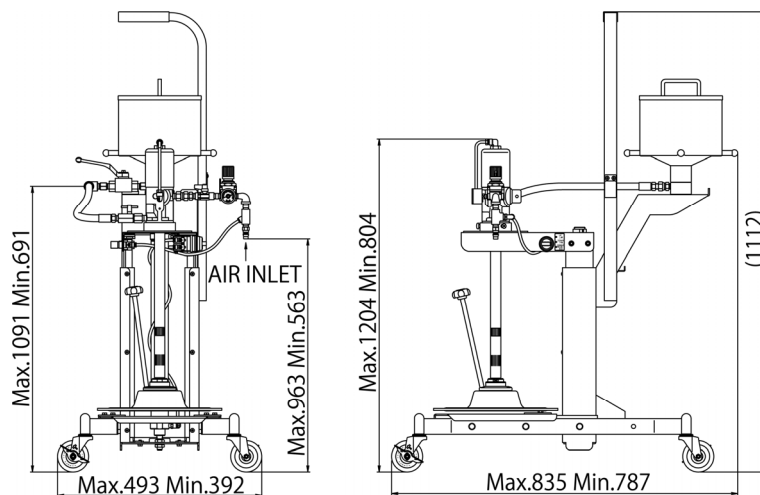
■ポンプ性能

ポンプ	ポンプレシオ	吐出圧力※	吐出量※	エア消費量※
852768	65×1	45.5 MPa	520 mL/min	235 L/min (ANR)

※印は、下記条件による給脂ガン出口での参考値であり、条件により異なる

使用エア圧	使用グリース	油温	ホース・ガン
0.7 MPa	NLGI No. 0	20 °C	下記アクセサリ②、③

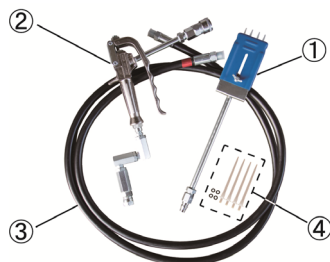
■主要寸法



■別売アクセサリ

アタッチメントキット N 製品番号 854923 (GP-KIT-N)

ハウジングに取り付けたままのインナーベアリング・ハブとアウターベアリングの隙間、また各部品へのグリース注入・充填が行え、より一層作業効率がアップします。使用用途に合わせてご活用ください。



<構成>

- ① 805226 ニードルノズル(GP-NA)…………… 1
- ② 802242 給脂ガン(GP-G) ……………… 1
- ③ 695874 高圧耐油ホース(GP-H-2.5M) …… 1
- ④ 805227 ニードルキット(GP-NA用) …… 1

7. 製品保証登録シート

- ・お手数ですが、弊社 HP <https://www.yamadacorp.co.jp> からご登録または下記のシートをコピーして必要事項をご記入の上、下記弊社宛てにご送信ください。（フリガナ指定の項目は、必ずご記入ください。）

製品保証登録シート																														
フリガナ 貴社名 _____	フリガナ ご担当者名 _____																													
郵便番号 _____	ご所属 _____																													
フリガナ ご住所 _____ _____	ご連絡先 T e l . () _____ - _____ F a x . () _____ - _____ Eメールアドレス _____																													
<p>■貴社の業種を下記より選んで○で囲んでください。</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%;">1. ガソリンスタンド</td> <td style="width: 33%;">2. 自動車整備業</td> <td style="width: 33%;">3. 自動車部品製造</td> </tr> <tr> <td>4. 車両・造船業</td> <td>5. 製鉄業</td> <td>6. 機械加工業</td> </tr> <tr> <td>7. 機械製造業</td> <td>8. 電気機械器具製造</td> <td>9. 半導体製造業</td> </tr> <tr> <td>10. 化学・プラント</td> <td>11. 建築・土木</td> <td>12. 塗料・インキ製造業</td> </tr> <tr> <td>13. 薬品・樹脂</td> <td>14. 食品製造業</td> <td>15. 塗装業</td> </tr> <tr> <td>16. 鉄道・バス・運輸業</td> <td>17. 窯業・陶器製造</td> <td>18. 印刷産業</td> </tr> <tr> <td>19. 鋳造業</td> <td>20. 石油産業</td> <td>21. 電気部品製造</td> </tr> <tr> <td>22. 軽金属・非鉄</td> <td>23. 織物・家具</td> <td>24. パルプ</td> </tr> <tr> <td colspan="3">25. その他（詳しくご記入ください。 _____ ）</td> </tr> </table>				1. ガソリンスタンド	2. 自動車整備業	3. 自動車部品製造	4. 車両・造船業	5. 製鉄業	6. 機械加工業	7. 機械製造業	8. 電気機械器具製造	9. 半導体製造業	10. 化学・プラント	11. 建築・土木	12. 塗料・インキ製造業	13. 薬品・樹脂	14. 食品製造業	15. 塗装業	16. 鉄道・バス・運輸業	17. 窯業・陶器製造	18. 印刷産業	19. 鋳造業	20. 石油産業	21. 電気部品製造	22. 軽金属・非鉄	23. 織物・家具	24. パルプ	25. その他（詳しくご記入ください。 _____ ）		
1. ガソリンスタンド	2. 自動車整備業	3. 自動車部品製造																												
4. 車両・造船業	5. 製鉄業	6. 機械加工業																												
7. 機械製造業	8. 電気機械器具製造	9. 半導体製造業																												
10. 化学・プラント	11. 建築・土木	12. 塗料・インキ製造業																												
13. 薬品・樹脂	14. 食品製造業	15. 塗装業																												
16. 鉄道・バス・運輸業	17. 窯業・陶器製造	18. 印刷産業																												
19. 鋳造業	20. 石油産業	21. 電気部品製造																												
22. 軽金属・非鉄	23. 織物・家具	24. パルプ																												
25. その他（詳しくご記入ください。 _____ ）																														
ご購入年月日	_____ 年 _____ 月 _____ 日	主なご用途																												
ご購入販売店		製品名（型式）																												
		製品番号																												
		SERIAL No.																												

※個人情報とは当社の個人保護方針に基づき適切な安全対策のもと管理し、お客様の同意なく第三者へ開示、提供いたしません。

宛先
株式会社 ヤマダコーポレーション
営業本部
TEL. 03-3777-4101
FAX. 03-3777-3328

8. 保証規定

本製品は、厳重な検査に合格した後、皆様のお手元にお届けしております。取扱説明書、本体注意ラベルなどの注意書に従って正常なご使用をされたにも拘わらず保証期間内に万一、弊社の責任に基づく故障が起りました場合には、納入日より12か月を保証期間として、当該品を無償にて欠陥部品の手直し、修理、または新品と交換させていただきます。

ただし、二次的に発生する損失の補償及び次の場合に該当する故障についての保証は対象外とさせていただきます。

1.保証期間：製品を納入申し上げた日より起算して12か月間といたします。

2.保証内容：保証期間中に、本製品を構成する純正部品の材料、もしくは製造上の欠陥が表われ、弊社がこれを認めた場合、修復費用は全額負担いたします。

3.適用除外：保証期間中であっても、下記の場合には適用いたしません。

- (1) 純正部品以外の部品を使用された場合に発生した故障。
- (2) 使用・取扱上の過失による故障、保管・保安上の手入れ不十分が原因による故障。
- (3) 製品の構成部品を腐食・膨潤、または溶解するような液体を使用されて生じた故障。
- (4) 弊社、または弊社の販売店・指定サービス店以外の手によって分解修理がなされた場合。
- (5) 製品に弊社以外の手によって改造・変更が加えられ、これが原因で発生した故障。
- (6) パッキン、Oリング、ホースなどの消耗部品の摩耗。
- (7) 指定外の電源(電圧)で使用された事により発生した故障及び損傷。
- (8) お買上後の輸送、移動、落下などによる故障及び損傷。
- (9) 火災、地震、水害、及びその他天災、地変などの不可抗力による故障及び損傷。
- (10) 不純物や過度のドレンが混入した圧縮エアを動力として使用したり、指定の圧縮エア以外の気体・液体を動力として使用したりした場合に発生した故障。
- (11) 過度に摩耗性を有する材料や、本製品に不適當な油脂を使用された場合の故障。
- (12) 日本国外においてご使用の場合。

尚、本製品及びその付属品に使用されているゴム部品など、あらゆる自然損耗する部品、消耗部品ならびに下記部品については、保証の適用から除外させていただきます。

・ホース類 ・各種パッキン類 ・コード類

4.補修部品：補修用部品の最低保有期間は、製造打ち切り後5年とさせていただきます。製造打ち切り後5年を経過したものにつきましては、供給いたしかねる場合もございますので、何卒ご了承ください。

株式会社ヤマダコーポレーション

本社・営業本部 〒143-8504 東京都大田区南馬込1丁目1番3号

ホームページ <https://www.yamadacorp.co.jp>

E-mail sales@yamadacorp.co.jp



札幌営業所 東京営業所 大阪営業所 福岡営業所

仙台営業所 名古屋営業所 広島営業所 相模原工場

製品お問合せはこちらへ ☎0120-518-055

202309.2747 OSA084U