

Schmierpresse „Ritter“ (Abb. 379).

Der die Schutzkappe N mit den Klinken M tragende, hin- und herschwingende Schalthebel O bewegt durch Schaltrad L die Schneckenwelle H und damit das auf Preßschraube C lose sitzende Schneckenrad D. Um zu vermeiden, daß Schaltrad L mit Schalthebel O wieder zurückschwingt, sind Bremsfedern K in den Lagerdeckel J der Schneckenwelle eingelegt. Schneckenrad D ist durch ein dem Betriebsdruck entsprechendes Aufpressen der Kupplungsfeder E mittels Flügelmutter F mit Preßschraube C verbunden. Wird die Preßschraube in Drehung versetzt, so gehen die am Stempelköpf B be-

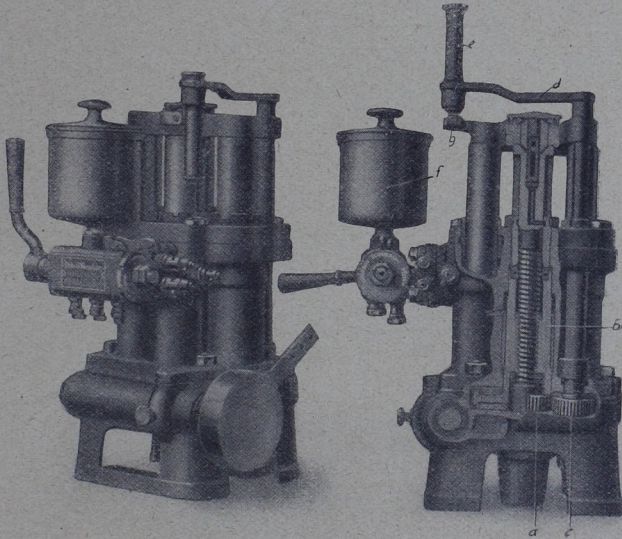


Abb. 378. Schmierpresse „Dicker & Werneburg“.

festigten Preßstempel A langsam nieder. Sind die Stempel in ihrer tiefsten Stellung angelangt, ist die Presse also entleert, oder tritt infolge Verstopfung gefährlich werdender hoher Druck in der Rohrleitung auf, so bleibt Preßschraube C stehen; Feder F schleift bei weitergehendem Antrieb auf dem Schneckenrad, ohne dieses mit der Spindel zu kuppeln.

Beim Füllen der Presse wird die Kuppelfeder mit der Flügelmutter F gelöst und die Stempel durch Kurbel G nach oben geschraubt, wodurch bei nach oben stehendem Füllhebel P Öl aus dem Behälter R angesaugt wird. Nach Füllung wird Hebel P wieder nach unten gedreht, die Stempel mit Handkurbel G etwas herunterschraubt, und so der richtige Druck in der Schmierleitung hergestellt. Hierauf ist Flügelmutter F mit der Hand fest anzuziehen.