

48.1

- A: 50 mm = 1-31/32"
- B: 16,5 mm = 21/32"
- C: 19 mm = 3/4"
- D: 25 mm = 63/64"
- E: 75 mm = 2-61/64"
- F: 55 mm = 2-11/64"



48.2

UMETA Kegelschmiernippel mit Selbstformgewinde

nach DIN 71412, europäischen Normen oder in Anlehnung an internationale Standards, aus Stahl, glanzverzinkt und zur optischen Unterscheidung gelb passiviert. UMETA-Kegelschmiernippel mit SFG haben eine spezielle, hohe Oberflächenhärte sowie einen besonderen Gewindeflankenwinkel (DIN/ISO).

Durch diese Gewindeform und den speziellen Härtegrad kann der Schmiernippel durch Einschlagen oder Einschrauben in eine Aufnahmebohrung ohne Gewinde eingebracht werden. Dabei formt sich das Gewinde des Schmiernippels spanlos sein Gegengewinde. Bei Bedarf kann der Schmiernippel später ausgeschraubt und durch Standardschmiernippel mit entsprechendem Normalgewinde ersetzt werden.

Bei der Verwendung von UMETA-Kegelschmiernippeln mit SFG sparen Sie effektiv den Vorgang des Gewindeschneidens in der Aufnahmebohrung.

Auf Wunsch sind UMETA-Kegelschmiernippel mit SFG auch mit einer anderen Oberflächenfarbe, z. B. blau passiviert = silberfarbig lieferbar.

Einbauhinweis:

Das exakte Kennlochmaß ist abhängig vom Material und muß in Einbauversuchen festgelegt werden. Ausschlaggebend ist jeweils die Festigkeit des Aufnahmematerials.

Als Richtmaße für den Kernloch-Ø haben sich in der Praxis 0,3-0,4 mm unter Gewindemaß bewährt.

Einbauhinweis: (48.1)

Bedienungshinweis: (46.2) M 10 x 1,0, Art.-Nr. 7351311 bzw. G1/8", Art.-Nr. 7351321

UMETA Lubricating Nipples - Hydraulic Type with Thread-Forming Thread

According to DIN 71412, European standards or with reference to international standards, made of steel, zinc plated and yellow passivated.

UMETA hydraulic type lubricating nipples with thread-forming thread have a specific high surface hardness as well as a particular flank angle at the thread (DIN/ISO).

Special thread-forming thread allows these nipples to be driven or screwed into holes without prior thread cutting due to their extra hardness and shape. Thus, the thread of the grease nipple forms its counterthread. Later the grease nipple can be screwed in and out easily or be replaced by a standard grease nipple with corresponding normal thread.

When using UMETA hydraulic type lubricating nipples with thread-forming thread the thread cutting process in the bore is dropped.

On request, UMETA hydraulic type lubricating nipples with thread-forming thread are also available with another surface colour, for example blue passivated = silver colour.

Instructions for installation:

The exact size of the core hole depends on the material and must be fixed by mounting tests.

The consistency of the receiving material is very important.

As a guide for the installation bore dia.: 0.3-0.4 mm (0.012"-0.016") below thread size in daily use have proved.

Instructions for installation: (48.1)

Instruction for service: (46.2) M 10 x 1,0, No. 7351311 - G1/8", No. 7351321

UMETA Graisseurs à tête cônica avec filetage autotaraudant

Selon DIN 71412, normes européennes ou standards internationaux, en acier, zingués brillant et passivés en jaune pour une meilleure distinction visuelle.

Les graisseurs UMETA avec filetage autotaraudant ont une surface d'une grande dureté et un angle de flanc de filets répondant aux normes DIN/ISO.

Grâce à cette forme particulière de filetage et à son extrême dureté, le graisseur peut être mis en place, enfoncé ou vissé, sur un perçage de positionnement sans taraudage. Le filetage se constitue son propre contre-filetage sans enlèvement de copeaux.

Ce graisseur peut être si nécessaire dévissé ou remplacé par un graisseur standard avec filetage normal.

Lors de l'utilisation de graisseur à tête cônica avec filetage autotaraudant, vous vous épargnez le découpage du taraudage de positionnement.

Sur demande, les graisseurs autotaraudants sont livrables dans un autre coloris, par exemple bleu passivé = gris argenté.

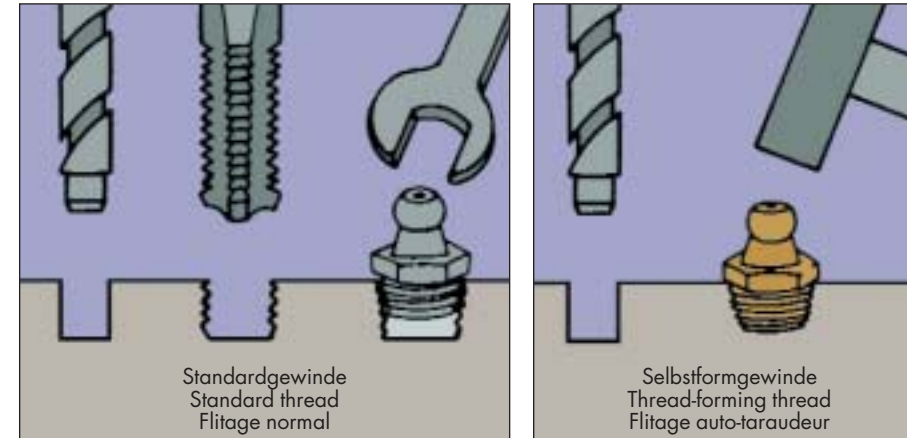
Conseils de montage:

La dimension exacte de la perforation dépend de la matière utilisée et doit être définie pendant les essais de montage. Elle est fonction de la rigidité de la matière sur laquelle s'effectue le perçage de positionnement.

Le diamètre de perforation le plus courant est inférieur de 0,3-0,4 mm par rapport à celui du filetage.

Conseils de montage: (48.1)

Conseils d'utilisation: (46.2) M 10 x 1,0, No. 7351311 - G1/8", No. 7351321



UMETA Kegelschmiernippel mit Selbstformgewinde

Ausführung gerade (180°), nach DIN 71412, Form AS.

Alte UMETA Nr. H 1/S.

UMETA Lubricating Nipples - Hydraulic Type with Thread-Forming Thread

Straight version (180°), according to DIN 71412, Type AS.

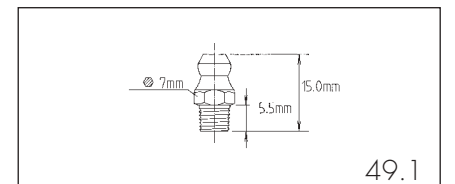
Old UMETA No. H 1/S.

UMETA Graisseurs à tête cônica avec filetage autotaraudant

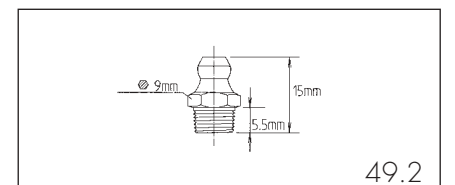
Type droit (180°), selon DIN 71412, Type AS.

Ancien No. UMETA H 1/S.

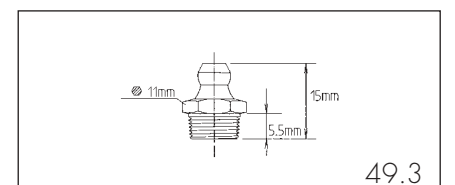
Type	UMETA Order Nr.		
	Stahl Steel Acier	Messing Brass Laiton	V2A Stainless Steel Inox
6 x 1	1100774		
8 x 1	1100975		
10 x 1	1101176		
10 x 1	5241014		



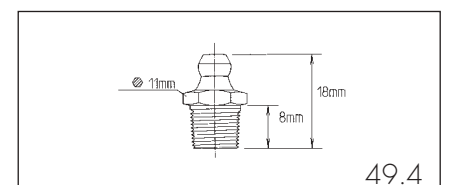
49.1



49.2



49.3



49.4



UMETA Kegelschmiernippel mit Selbstformgewinde

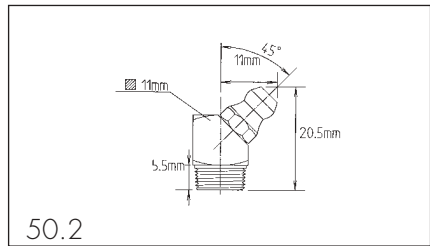
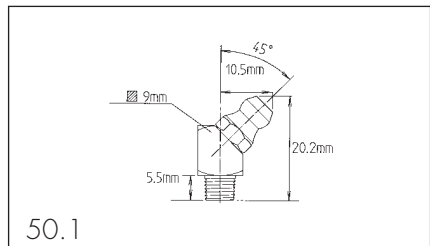
Mit Winkelstellung des Schmiernippelkopfes 45°, nach DIN 71412 Form BS sowie 67°. Das Schmiernippelunterteil ist speziell einsatzgehärtet (DIN/ISO). Der Schmiernippelkopf ist gehärtet, um Abnutzungen im Dauereinsatz zu vermeiden. Alte UMETA Nr. H 2/S.

UMETA Lubricating Nipples - Hydraulic Type with Thread-Forming Thread

Angled version of the nipple head 45°, according to DIN 71412, Type BS, as well as 67°. The body of the grease nipple is specially case hardened (DIN/ISO). The head of the grease nipple is case hardened to avoid wear under constant use. Old UMETA No. H 2/S.

UMETA Graisseurs à tête cônica avec filetage autotaraudant

Avec position angulaire de 45°, selon DIN 71412, Type BS, ainsi que 67°. La base du graisseur subit un traitement spécial de cémentation (DIN/ISO). La tête est trempée pour une plus grande durée d'utilisation. Ancien No. UMETA H 2/S.



Type	UMETA Order Nr.		
	Stahl Steel Acier	Messing Brass Laiton	V2A Stainless Steel Inox
6 x 1	1204574		
8 x 1	1204575		
10 x 1	1204776		



UMETA Kegelschmiernippel mit Selbstformgewinde

Mit Winkelstellung des Schmiernippelkopfes 90°, nach DIN 71412 Form CS. Das Schmiernippelunterteil ist speziell einsatzgehärtet (DIN/ISO). Der Schmiernippelkopf ist gehärtet, um Abnutzungen im Dauereinsatz zu vermeiden. Alte UMETA Nr. H 3/S.

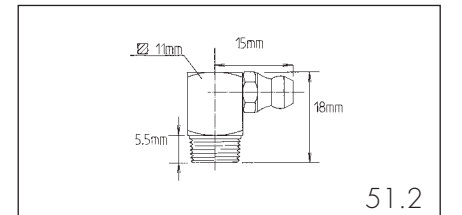
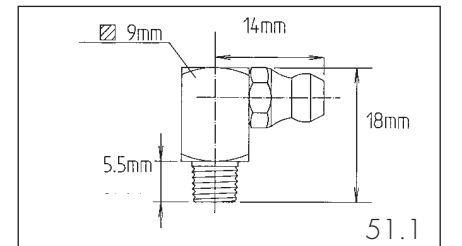
UMETA Lubricating Nipples - Hydraulic Type with Thread-Forming Thread

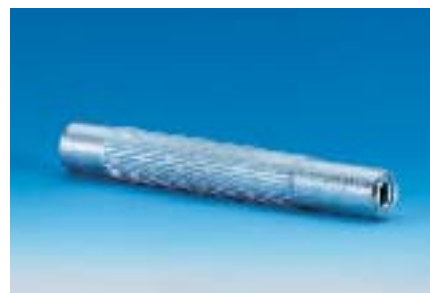
Angled version of the nipple head 90°, according to DIN 71412, Type CS. The body of the grease nipple is specially case hardened (DIN/ISO). The head of the grease nipple is case hardened to avoid wear under constant use. Old UMETA No. H 3/S.

UMETA Graisseurs à tête cônica avec filetage autotaraudant

Avec position angulaire de 90°, selon DIN 71412, Type CS. La base du graisseur subit un traitement spécial de cémentation (DIN/ISO). La tête est trempée pour une plus grande durée d'utilisation. Ancien No. UMETA H 3/S.

Type	UMETA Order Nr.		
	Stahl Steel Acier	Messing Brass Laiton	V2A Stainless Steel Inox
6 x 1	1304574		
8 x 1	1304575		
10 x 1	1304776		





UMETA Kegelschmiernippel zum Einschlagen

- mit glattem Zapfen
- mit Sägezahn, ohne Kugel und Feder
- mit Sägezahn, mit Kugel und Feder

Auf Wunsch fertigt UMETA Einschlag-Kegelschmiernippel auch mit anderen Zapfenlängen, Zapfen-Ø, einer anderen Oberflächenfarbe oder mit einer erweiterten Oberflächenbehandlung für maximalen Korrosionsschutz.

Einbauhinweise:

Die exakte Größe der Aufnahmebohrung ist abhängig vom Material und muß in Einbauversuchen beim Anwender ermittelt werden.

Als Richtmaße für die Aufnahmebohrung haben sich in der Praxis 0,1-0,2 mm unter Zapfen-Ø bewährt. Einschlagwerkzeug (siehe unten) Seite 79.

Empfehlung:

Aufgrund des nur eingepreßten Festsitzes des Schmiernippels kann sich dieser bei

- Erschütterungen
- Abschmieren mit automatischen Pressen durch Bildung hohen Gegendrucks
- Abziehen von Hydraulik-Greifkupplungen lösen.

Einschlag-Kegelschmiernippel sollten nur mit einem Hydraulikmundstück (S. 19) abgeschmiert werden.

UMETA-Hydr.-Mundstücke: Anschlußgew. M9 x 1 Art.-Nr. 7351261
Anschlußgew. M10 x 1 Art.-Nr. 7351211
Anschlußgew. G1/8" Art.-Nr. 7351221

Einschlag-Kegelschmiernippel sind nur für niedrige Drücke geeignet.

Überprüfen Sie bitte, ob nicht auch UMETA-Kegelschmiernippel mit Selbstformgewinde eingesetzt werden können.

UMETA Lubricating Nipples - Hydraulic Drive Types

- with plain shank
 - with serrated ridge, no ball and spring
 - with serrated ridge, with ball and spring
- made of steel, zinc plated and passivated.

On request, UMETA can also manufacture the hydraulic drive type lubricating nipples with other shank lengths, shank diameters, with other surface colours or with extended surface treatment for maximum protection against corrosion.

Instructions for installation:

The exact size of the location bore depends on material and must be fixed by mounting test.

As a guide for the installation bore dia.: 0,1-0,2 mm (0.004"-0.008") below shank diameters are commonly used. Drive-in tool (see below) page 79.

Note:

This type of grease nipple may become loose from:

- strong vibrations
- greasing with automatic/pneumatic guns creating high back pressure
- pulling the hydraulic coupler off too forcefully.

Drive type hydraulic lubricating nipples should only be greased by a hydraulic nozzle (page 19).

UMETA hydraulic nozzles: Thread M9 x 1 Ref. No. 7351261
Thread M10 x 1 Ref. No. 7351211
Thread G1/8" Ref. No. 7351221

Drive type (hydraulic) lubricating nipples are only suitable for low pressures.

If possible, replace with self-tapping lubricating nipple for a better fit.

UMETA Graisseurs à tête cônica à chasser

- avec tige lisse
 - avec dents de scie, sans bille et ressort
 - avec dents de scie, avec bille et ressort
- en acier, zingués brillant et passivés.

Sur demande, UMETA confectionne des graisseurs à chasser avec d'autres longueurs, autres diamètres de tige, autres coloris ou traitement ou traitement de surface anticorrosion.

Conseils de montage:

La taille exacte du perçage de positionnement dépend de la matière. Pour la définir correctement, il faut procéder à plusieurs essais.

En général, les perforations sont inférieures de 0,1-0,2 mm par rapport à la tige. Outil à chasser (voir ci-dessous) page 79.

Recommandation:

Du fait que le graisseur est seulement enfoncé, il peut arriver qu'il se démonte en cas de:

- fortes vibrations
- contre-pressions importantes
- détachage des agrafes hydrauliques

Les graisseurs à chasser doivent toujours être munis d'un embout hydraulique (page 19).

Embouts hydrauliques UMETA: Filetage M9 x 1 No. 7351261
Filetage M10 x 1 No. 7351221
Filetage G1/8" No. 7351221

Les graisseurs à chasser ne doivent être utilisés qu'en cas de faibles pressions.

Vérifiez s'il n'est pas préférable d'utiliser les graisseurs à filetages autotaraudants.

UMETA Kegelschmiernippel zum Einschlagen mit glattem Zapfen

Ausführung gerade (180°), einsatzgehärtet.
Die Kopfmaße entsprechen der DIN/ISO für Kegelschmiernippel.
Alte UMETA Nr. H 1a.

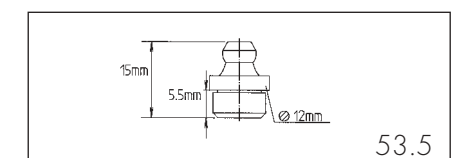
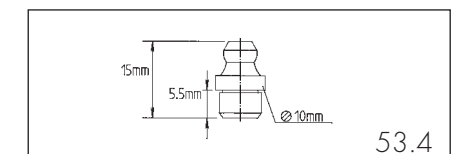
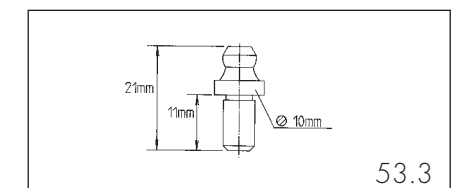
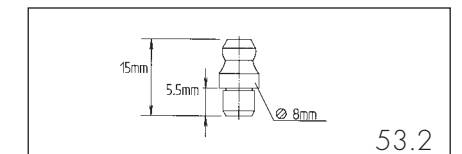
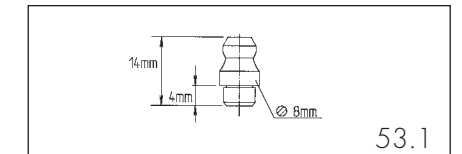
UMETA Lubricating Nipples-Hydraulic Type with Plain Shank

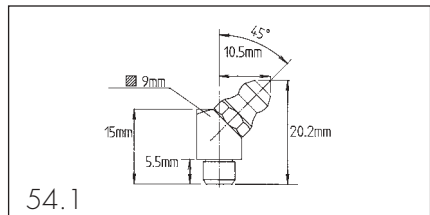
Straight version (180°), case hardened.
The head dimensions correspond to DIN/ISO for hydraulic type lubricating nipples.
Old UMETA No. H 1a.

UMETA Graisseurs à tête cônica à chasser avec tige lisse

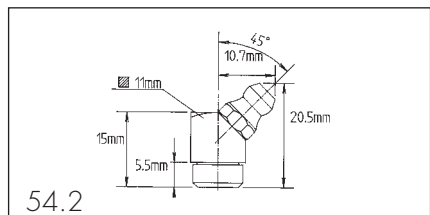
Type droit (180°), cémenté.
Les dimensions de la tête correspondent aux normes DIN/ISO pour graisseurs à tête cônica.
Ancien No. UMETA H 1a.

Type	UMETA Order Nr.		
	Stahl Steel Acier	Messing Brass Laiton	V2A Stainless Steel Inox
Ø 6 mm	5241040		5241097
Ø 5 mm	1100185		
Ø 6 mm	1100186	1110186	1120186
Ø 6,35 mm	1100187		
Ø 1/4"	1100187		
Ø 6 mm	5241029		
Ø 5/16"	1100290		
Ø 8 mm	1100288	1110288	1120288
Ø 10 mm	1100389		

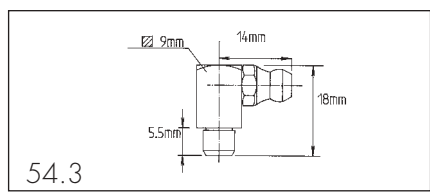




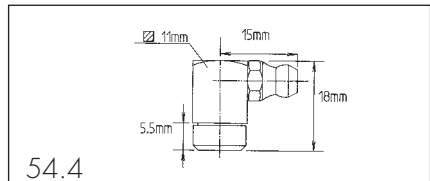
54.1



54.2



54.3



54.4

UMETA Kegelschmiernippel zum Einschlagen mit glattem Zapfen

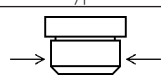
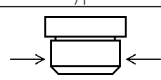
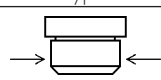
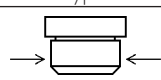
Winkelstellung des Schmiernippelkopfes 45° oder 90°. Der Schmiernippelkopf ist einsatzgehärtet, um Abnutzungen im Dauereinsatz zu vermeiden. Die Kopfmaße entsprechen der DIN/ISO für Kegelschmiernippel. Alte UMETA Nrn. H 2a bzw. H 3a.

UMETA Lubricating Nipples - Hydraulic Drive Type with Plain Shank

Angled version of the nipple head 45° or 90°. The head of the grease nipple is case hardened to avoid wear under constant use. The head dimensions correspond to DIN/ISO for hydraulic type lubricating nipples. Old UMETA Nos. H 2a and H 3a.

UMETA Graisseurs à tête cônica à chasser avec tige lisse

Position angulaire de la tête 45° ou 90°. La tête du graisseur est cémentée pour assurer une plus longue durée d'utilisation. Les dimensions de la tête correspondent aux normes DIN/ISO pour graisseurs à tête cônica. Ancien Nos. UMETA H 2a et H 3a.

Type	UMETA Order Nr.		
	Stahl Steel Acier	Messing Brass Laiton	V2A Stainless Steel Inox
	Ø 6 mm	1204586	
	Ø 8 mm	1204588	
	Ø 10 mm	1204789	
	Ø 6 mm	1304586	
	Ø 8 mm	1304588	
	Ø 10 mm	1304789	



UMETA Kegelschmiernippel zum Einschlagen mit Sägezahn

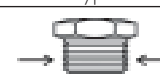
Mit Kugel und Feder. Ausführung gerade (180°) sowie mit Kopfstellung 45° oder 67°.

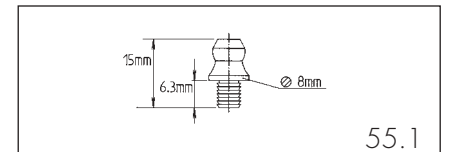
UMETA Lubricating Nipples - Hydraulic Drive Type with Serrated Ridge

With ball and spring. Straight version (180°) as well as angled versions 45° or 67°.

UMETA Graisseurs à tête cônica à chasser avec dents de scie

Avec bille et ressort. Modèle droit (180°) ainsi que position de la tête à 45° ou 67°.

Type	UMETA Order Nr.		
	Stahl Steel Acier	Messing Brass Laiton	V2A Stainless Steel Inox
	Ø 3/16"	5241042	
	Ø 4,76 mm	5241042	
	Ø 1/4"	5241043	
	Ø 6,35 mm	5241043	



55.1