



ESPECIFICACIONES

PISTOLA AUTOMÁTICA NEUMÁTICA A3

Libro : 0501 573.060.214

Fecha : 4/01/05

Anula : 19/07/04

Modif. : tubería 4x6 (Aire de mando)

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS

PIEZAS DE REPUESTO :	PISTOLA A3	Doc. 573.294.050
----------------------	------------	------------------

EXEL INDUSTRIAL E.P.E, S.A
Botánica, 49
08908 L'Hospitalet Ll. (Barcelona)
Tel. 932 641 540 Fax. 93 263 28 29



ESPECIFICACIONES

PISTOLA AUTOMÁTICA NEUMÁTICA A3

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

La pistola A 3 está diseñada para pulverizar pinturas, colas en instalaciones automáticas. Esta pistola se puede montar sobre soportes fijos, máquinas automáticas o robots.

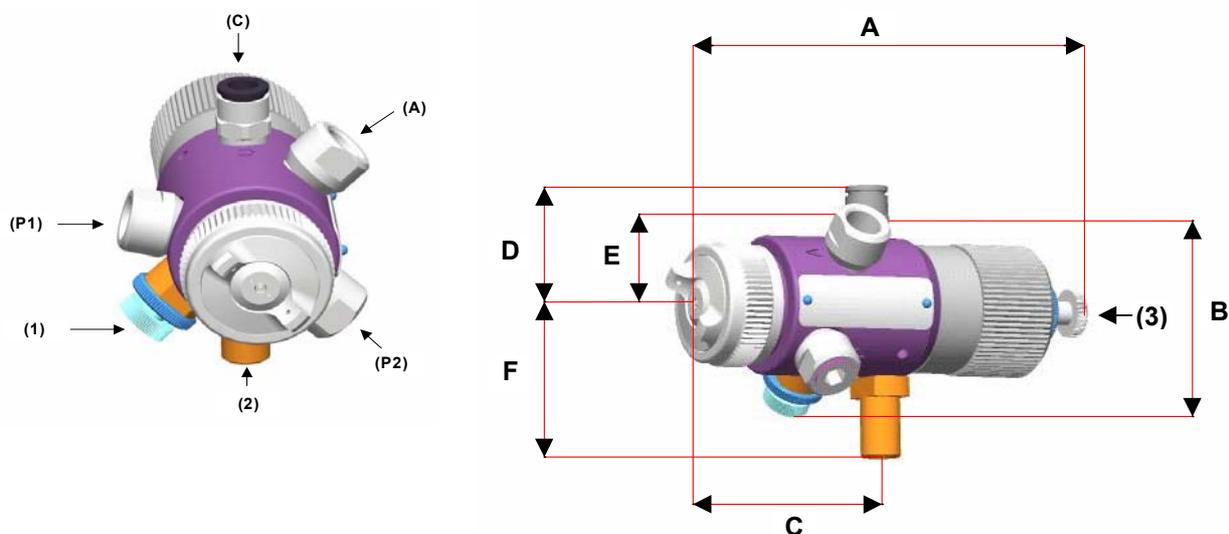
Es una pistola miniaturizada para trabajos finos. Permite obtener abanicos estrechos y con poca carga. Utilizando el proyector apropiado, permite hacer rayas. El aire de pulverizado siempre está actuando. Está equipado con 2 entradas producto.

Presión de aire de pulverización	De 3 a 5 bar
Presión de aire de mando	3 bar mínimo
Presión producto	6 bar máximo
Caudal de producto	Según la boquilla escogida (180 a 450 cm ³ /mn)
Consumo de aire	20 m ³ /h máximo
Temperatura de uso	50°C máximo
Peso	320 g
Materiales en contacto con el producto	Aluminio - Inox - Inox tratado

■ RACORES

	Pistola	Pistola equipada
Producto (P 1)	H 1/8 BSP	M 1/8 NPT - M 1/4 NPS
Producto (P 2)	H 1/8 BSP	M 1/8 NPT - M 1/4 NPS o tapón
Aire de mando (C)	Racor para tubería 4x6	-
Aire de pulverización (A)	H 1/8 NPS	M 1/8 NPT - M 1/4 NPS
(1)	Aguja de salidas laterales "orejas"	→ reglaje de la anchura del abanico
(2)	Eje de fijación	soporte : eje Ø 16, longitud 70 mm
(3)	Tope de aguja	→ reglaje del caudal de pintura

■ **DIMENSIONES**



Dimensiones

Índ.	A	B	C	D	E	F
mm	113	65	57	38	31	38

2. DESMONTAJE

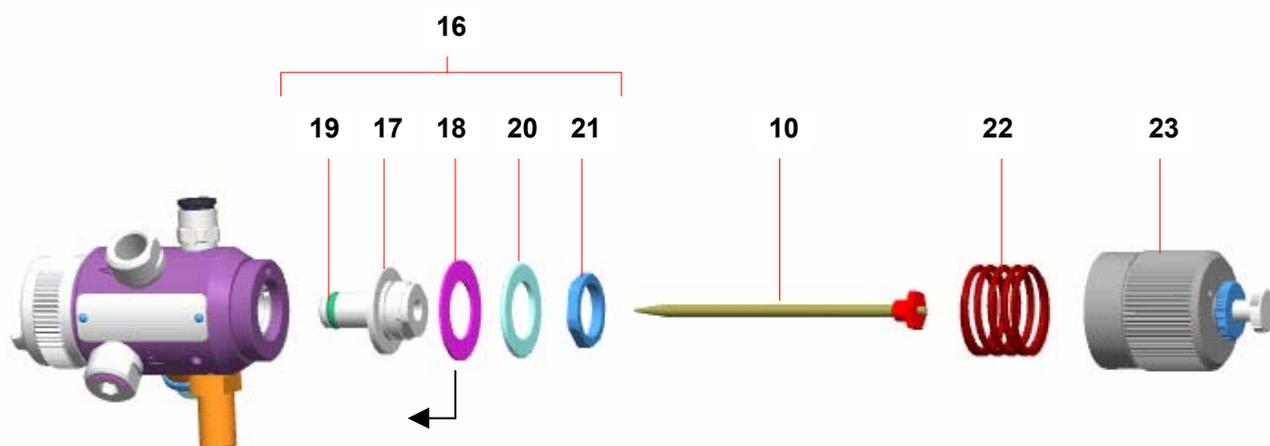
■ **GUARNICIÓN DEL PISTÓN (ÍND.18)**

Desenroscar el cilindro (índ. 23) - (cuidado con el muelle índ. 22).
 Coger el conjunto aguja - pistón (índ. 10 y 16) y tirarlo hacia atrás.
 Desenroscar la tuerca (21). Extraer la arandela de apoyo (20) y la guarnición (18).
 Limpiar las piezas y cambiarlas si fuera necesario.

Para volver a montar :

Antes de introducir el pistón (17), se debe preformar el labio de la guarnición (18) con la mano, en el sentido indicado en el croquis adjunto (guarnición plegada sobre el pistón).

Encolar la tuerca (21) sobre el pistón (17) con cola freno suave. Cambiar la junta (19).



■ **PORTA GUARNICIÓN (ÍND.13)**

Desenroscar el cilindro (índ. 23) - (cuidado con el muelle índ. 22).

Coger el conjunto aguja- pistón (índ. 10 y 16) y tirarlos hacia atrás.

Desenroscar la vaina (íns. 26).

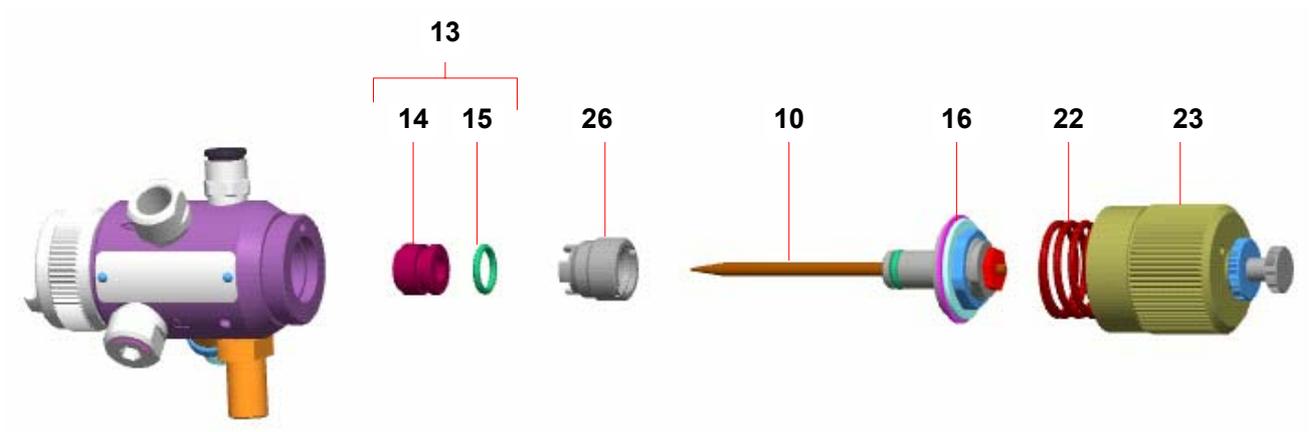
Sacar la porta-guarnición (índ. 13) por la parte trasera de la pistola.

Limpiar el interior de la pistola con disolvente y soplar con aire.

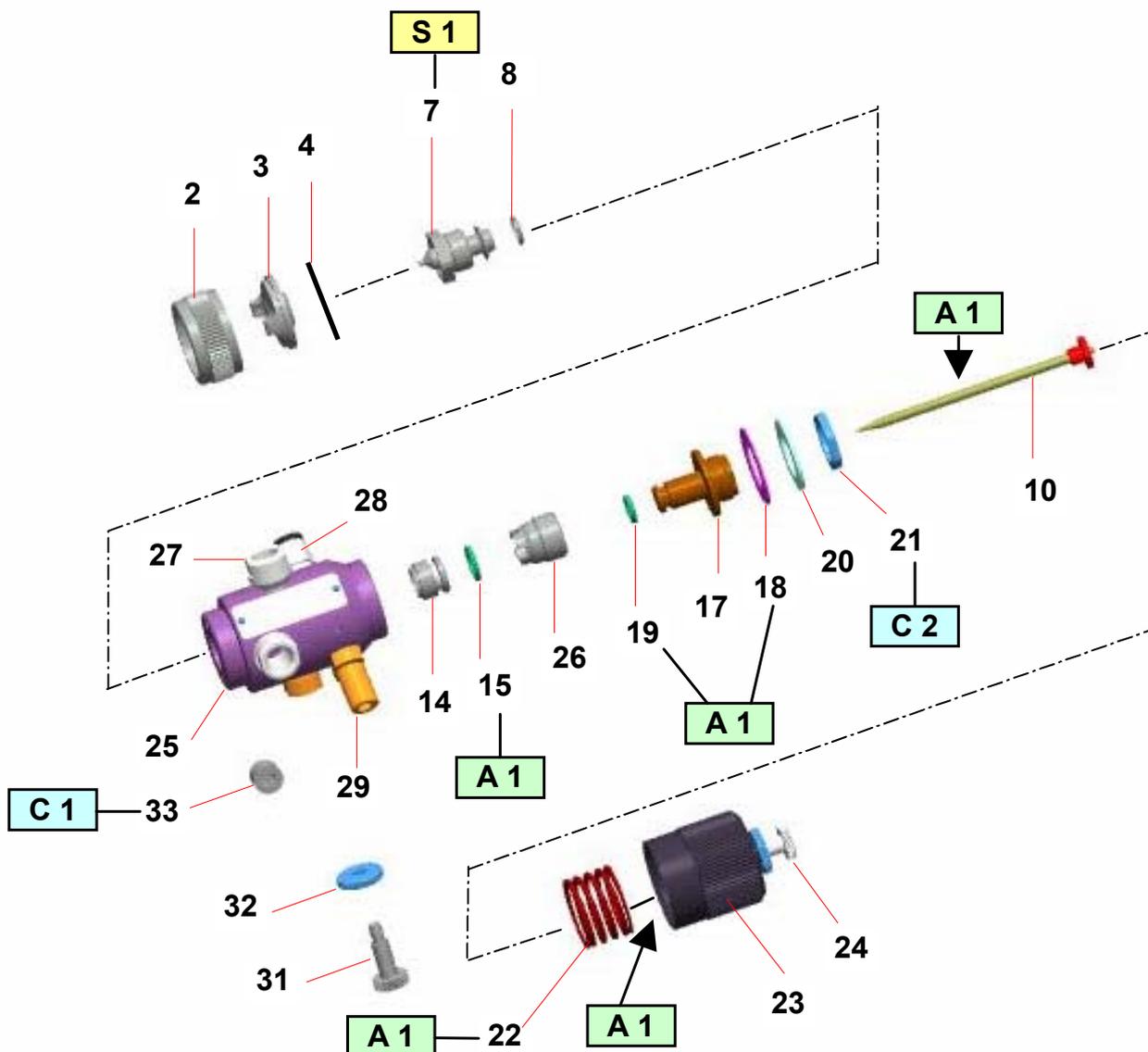
Cambiar la porta-guaranición (13).

Para volver a montar, entrar la porta-guarnición empujándola al interior del cuerpo hasta que la guarnición se apoye sobre el cuerpo.

Volver a montar todas las piezas cambiando las juntas.



3. INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índice	Instrucciones	Descripción	Referencia
A 1	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C 1	Cola PTFE (para la estanqueidad)	Tubo de cola "SUPER SEAL" (3 ml)	554.180.017
C 2	Cola freno suave	Botella de cola (50 ml)	554.180.010
S 1	Par de apriete : 18 Nm		