



LIBRO DE INSTRUCCIONES
HIDRÁULICA CON PALETA
- 240 cc

105 885 0101
105 885 0310
105 885 0411

Libro : 574.030.114 - 1112

Fecha : 09/12/11 - Anula: 09/08/07

Modif.: Actualización

TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

IMPORTANTE: Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com



**LIBRO DE INSTRUCCIONES
HIDRÁULICA CON PALETA**

SUMARIO

1. GARANTÍA	2
2. SEGURIDAD.....	2
3. INSTALACIÓN.....	6
4. FUNCIONAMIENTO.....	7
5. UTILIZACIÓN	8
6. MANTENIMIENTO	11
7. ESPECIFICACIONES	12
8. DESMONTAJE / MONTAJE	12
9. PLANO & NOMENCLATURA	15

Estimado Cliente, Acaba de adquirir Vd. su nuevo equipo y le agradecemos por ello.

La concepción, el diseño y la fabricación han sido particularmente cuidado. Deseamos que merezca su total aprobación y cumpla con sus justas demandas, motivo de su compra.

No obstante para cualquier consulta, estamos a su entera disposición en nuestro número de atención al cliente. Para un buen conocimiento y una utilización óptima de su equipo, le aconsejamos leer con atención estas instrucciones antes de su puesta en marcha.

Este breve tiempo de lectura será largamente compensado por un mejor conocimiento de su equipo.

1. GARANTÍA

Tenemos el derecho de modificar o mejorar el producto aún después de recibir el mando sin que se nos pueda imputar una no conformidad con las descripciones que se encuentran en los libros de instrucciones y los guías de selección en circulación.

El material se controla y se prueba en nuestros talleres antes de su remesa.

Para ser válido, toda reclamación refiriéndose al material se formulará por escrito 10 días después de su entrega.

El material KREMLIN REXSON, con sus placas de firma de origen, tiene una garantía de un año (una cuadrilla per día o 1800 horas) a partir de su fecha de salida fábrica contra todo vicio de materia o defecto de construcción que nos incumbe comprobar.

La garantía excluye las piezas de desgaste, los daños o desgastes causados por una utilización anormal o que KREMLIN REXSON no ha previsto, una no observación de las instrucciones que están en este libro o una falta de mantenimiento.

La garantía se limita a la reparación o al cambio de las piezas entregadas a KREMLIN REXSON y que consideramos como defectuosas. La garantía no cubre las piezas de desgastes conocidas o no. Los gastos eventuales, consecuencias de una parada de explotación, no podrán en ningún caso, ser imputados. El cliente sufraga los gastos de devolución de mercancías en nuestro taller. Podemos intervenir in situ si el cliente lo pide. En este caso, el cliente pagará los gastos de acarreo y de estancia del o de los técnicos.

Toda modificación efectuada sobre nuestro material sin nuestra aprobación genera una anulación de la garantía. Nuestra garantía se limita a la de los proveedores de los materiales que entran en la composición de nuestros conjuntos.

2. SEGURIDAD

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD



¡OJO! Este equipo puede ser peligroso si no lo utiliza en conformidad con las instrucciones mencionadas en este libro. Leer con atención todas las instrucciones más adelante antes de poner en marcha el equipo.

Utilizar este equipo supone que el personal haya seguido la formación adecuada (para obtener una formación indispensable, consulte el centro de formación habilitado "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" en Stains).

El responsable de taller debe comprobar que el personal haya leído y entendido todas las instrucciones de seguridad de este equipo así como las que se refieren a otros componentes y accesorios de la instalación.

Leer con atención todas las instrucciones de utilización, las etiquetas de los equipos antes de poner en marcha el equipo.

Una utilización inadecuada o un funcionamiento inadecuado puede provocar lesiones graves. Este material es para sólo uso profesional.

**Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.
El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.**

Utilizarlo para el uso al cual se dedica. No modificar o transformar el material. KREMLIN REXSON suministra o aprueba en exclusiva las piezas y accesorios. Comprobar el material periódicamente. Cambiar las piezas defectuosas o desgastadas.

Nunca ir más allá de las presiones máximas de trabajo de los componentes del equipo.

Siempre respetar las leyes en vigor en materia de seguridad, incendio, electricidad del país donde se utilizará el material. Utilizar productos o disolventes compatibles con las piezas en contacto con el producto (Consultar ficha técnica del fabricante del producto).

PICTOGRAMAS

¡OJO!: PELLIZCO	¡OJO!: ELEVADOR EN MOVIMIENTO	¡OJO!: PARTES EN MOVIMIENTO	¡OJO!: PALETA EN MOVIMIENTO	NO SUPERE ESTA PRESIÓN	¡OJO!: ALTA TENSIÓN
VÁLVULA DE DESPRESURIZACIÓN O DE PURGA	¡OJO!: FLEXIBLE BAJO TENSIÓN	OBLIGATORIO LLEVAR GAFAS PROTECTORAS	OBLIGATORIO LLEVAR GUANTES PROTECTORES	RIESGOS DE VAPOR DE PRODUCTO	¡OJO!: PARTES O SUPERFICIES CALIENTES
¡OJO!: ELECTRICIDAD	RIESGOS DE INFLAMABILIDAD	RIESGO DE EXPLOSIÓN	TOMA DE TIERRA	PELIGRO (UTILIZADOR)	PELIGRO LESIONES GRAVES

PELIGROS DE PRESIÓN



La seguridad impone que se monta una válvula de corte **aire de descompresión** en el circuito alimentación del motor de la bomba para dejar correr el aire encerrado cuando se corta esta alimentación. Sin tal precaución, el aire residual del motor puede hacer funcionar la bomba y provocar un accidente grave. Se debe instalar también una **válvula de purga producto** en el circuito de producto para poder purgarlo (después de cortar el aire al motor y su descompresión) antes de intervenir sobre el equipo. Estas válvulas quedarán cerradas para el aire y abiertas para el producto durante la intervención.

PELIGROS DE INYECCIÓN



La tecnología «ALTA PRESIÓN» impone tomar muchas precauciones; su utilización puede provocar fugas peligrosas. Hay por consecuencia un riesgo de inyección de producto en las partes del cuerpo que están expuestas, lo que puede provocar lesiones graves y posibles amputaciones :

- Una inyección de producto en la piel o otras partes del cuerpo (ojos, dedos...) debe tratarse en urgencia con asistencias médicas apropiadas.
- Nunca dirigir el chorro hacia otra persona. Nunca intentar parar el chorro con las manos o los dedos tampoco con trapos,...
- **Seguir imperativamente las etapas de descompresión y de purga** para toda operación de limpieza, comprobación, mantenimiento del material o limpieza de las boquillas de la pistola.
- Para pistolas equipadas con un sistema de seguridad, siempre bloquear el gatillo cuando la pistola no está en marcha.

PELIGROS INCENDIO - EXPLOSIÓN - ARCO ELÉCTRICO - ELECTRICIDAD ESTÁTICA



Una toma de tierra incorrecta, una ventilación insuficiente, llamas o chispas pueden provocar explosión o incendio y causar heridas graves. Para impedir estos riesgos, particularmente durante la utilización de las bombas, es conveniente seguir las instrucciones siguientes :



- Conectar a la tierra el material, las piezas de tratar, los bidones de productos y de limpiadores,
- Comprobar la correcta ventilación de la zona,
- Mantener la zona de trabajo limpia y sin trapos, papeles, disolventes,
- No hacer funcionar conmutadores eléctricos en presencia de vapores o durante las aplicaciones,
- Interrumpir inmediatamente la aplicación en presencia de arcos eléctricos,
- Dejar los líquidos fuera de la zona de trabajo.

PELIGROS DE LOS PRODUCTOS TÓXICOS

Los productos o vapores tóxicos pueden provocar heridas graves en contacto con el cuerpo, los ojos, bajo la piel pero también por inyección o inhalación.

Es imperativo :



- Conocer el tipo de producto utilizado y los peligros que representa,
- Almacenar los productos en zonas apropiadas,
- Caber el producto utilizado durante la aplicación en un recipiente adecuado,
- Vaciar los productos en conformidad con la legislación del país donde se utiliza el material,
- Llevar vestidos y protecciones adecuados,
- Llevar gafas, orejeras, guantes, zapatos, monos protectores y máscaras para las vías respiratorias.

(Consultar el capítulo "Protección individual" del guía de selección KREMLIN).



¡OJO!

Prohibido utilizar disolventes con base de hidrocarburo halogenado así como productos que contienen estos disolventes en presencia de **aluminio** o **cinc**. Al no respetar estas instrucciones, el utilizador se expone a riesgos de explosión que provocan heridas graves o mortales.



PRECONIZACIONES RELATIVO A LOS EQUIPOS

Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.

El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.

BOMBA



Es imperativo comprobar las compatibilidades de los motores y de las bombas antes de acoplarlos así como leer y entender las instrucciones particulares de seguridad. Estas instrucciones se encuentran en los libros de instrucciones de las bombas. El motor neumático se dedica a acoplarse con una bomba. Nunca modificar el sistema de acoplamiento. Dejar las manos fuera de las piezas en movimiento. Estas piezas deben ser limpias. Antes de poner en marcha o utilizar la bomba, leer con atención las ETAPAS DE DESCOMPRESIÓN. Comprobar que las válvulas de aire de descompresión y de purga funcionen correctamente.

TUBERÍAS

- Alejar las tuberías de las zonas de circulación, de las piezas en movimiento y de las zonas calientes.
- Nunca exponer las tuberías productos a temperaturas superiores a 60° C o inferiores a 0°C.
- No utilizar las tuberías para tirar o desplazar el material.
- Apretar todos los racores así como las tuberías y los racores de unión antes de poner en marcha el equipo.
- Comprobar las tuberías regularmente, cambiarlas en caso de desgaste.
- Nunca superar la presión máxima de servicio indicada en la tubería (PMS).

PRODUCTOS EMPLEADOS

Teniendo en cuenta que los utilizadores emplean una diversidad de productos y que es imposible numerar la totalidad de las características de las sustancias químicas, de sus interacciones y de su evolución en el tiempo, KREMLIN REXSON no podrá ser responsable :

- de la incorrecta compatibilidad de los materiales en contacto,
- de los riesgos inherentes para con el personal y el medioambiente,
- de los desgastes, de los desarreglos o del mal funcionamiento del material o de las máquinas así como de las calidades del producto final.

El utilizador tendrá que identificar e impedir los peligros potenciales inherentes como vapores tóxicos, incendios o explosiones cuando se utiliza los productos. Tendrá que establecer los riesgos de reacciones inmediatas o debidos a las explosiones frecuentes sobre el personal.

KREMLIN REXSON declina toda responsabilidad, por heridas corporales o psíquicas o por perjuicios materiales directos o indirectos debidos a la utilización de sustancias químicas.

3. INSTALACIÓN

■ MANIPULACIÓN




Las hidráulicas de peso y de dimensiones importantes deben manipularse con medios apropiados.


■ ALMACENAMIENTO

Situar el material protegido contra la humedad después de obturados las entradas de aire y orificios diversos (tapones).

■ DESCRIPCIÓN DEL MARCADO DE LA PLACA DE FIRMA

Marcado según la directiva ATEX

	MOTEUR / MOTOR	POMPE / PUMP	MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP
REF / SERIE	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
○ Max.pres.(bar/psi)	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	<input type="text"/>		<input type="text"/>
	KREMLIN REXSON France		RATIO

KREMLIN REXSON FRANCE	Firma y dirección del fabricante
MOTEUR /MOTOR	-
POMPE / PUMP	Referencia de la hidráulica y nº de serie. Las dos primeras cifras indican el año de fabricación.
MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP	-
	<p>II : grupo II 2 : categoría 2 material de superficie para un ambiente en el cual atmósferas explosivas debido a gases, vapores, nieblas pueden manifestarse ocasionalmente en funcionamiento normal. G : gas</p>



Asociadas a un motor neumático, las hidráulicas se conectarán a la tierra mediante el cable de masa de este motor.

Este cable de masa tendrá que conectarse a una tierra segura.

Las bombas se conciben para instalarse en una cabina de pintura.

■ CONEXIONES DE LOS SUBCONJUNTOS

Estas hidráulicas se conciben para acoplarse a los motores (neumáticos o hidráulicos) de carrera compatible.

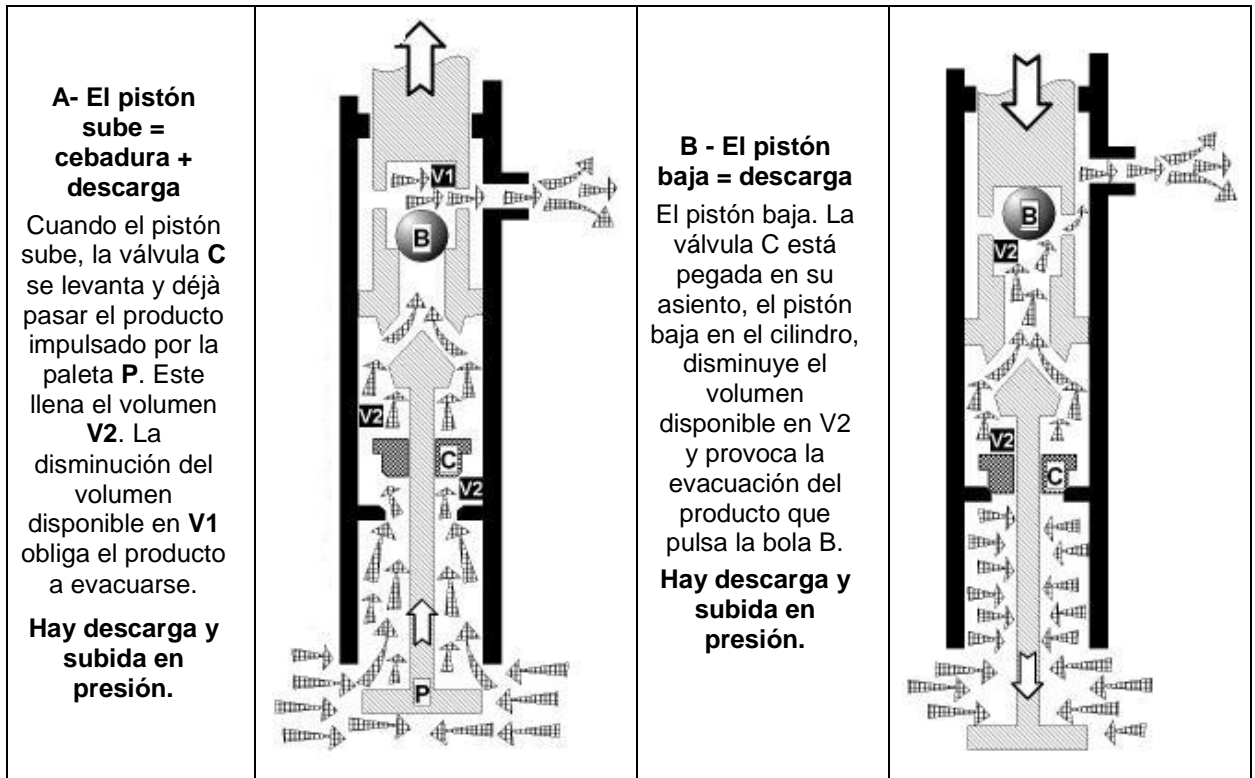
Vd. tiene que conformarse con una asociación motor/hidráulica prevista por KREMLIN REXSON.


4. FUNCIONAMIENTO

■ UTILIZACIÓN PREVISTA

Estas bombas acopladas con los motores neumáticos o hidráulicos se conciben para el transfer, el trasiego o la pulverización de diferentes productos líquidos o pastosos con un caudal y una presión de salida deseados.

■ DESCRIPCIÓN DE FUNCIONAMIENTO



	<p>¡OJO!</p> <p>Los rozamientos causados por el desplazamiento del producto dentro de la bomba y de sus accesorios así como los provocados por las juntas de estanqueidad crean electricidad estática que pueden provocar incendio o explosión. Vd. tiene entonces que conectar la hidráulica a la tierra mediante el cable de masa del motor (consultar el libro de instrucciones del motor para su conexión a la tierra).</p>
---	--

5. UTILIZACIÓN



El operario debe tener a disposición protecciones individuales como guantes, máscaras, gafas, orejeras, vestidos ... según la utilización del material.

El utilizador debe asegurarse que la zona de trabajo esté correctamente ventilada.

Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.

El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.

■ AJUSTES

Antes de poner en marcha el equipo, llenar la cubeta prensa estopa a mitad con lubricante T.

Vd. debe apretar un poco la cubeta de prensa estopa porque un apriete demasiado importante estropea rápidamente las juntas de prensa estopa. Una llave se suministra para llevar a cabo un apriete correcto.

Apriete de la cubeta de la prensa estopa

- Llenar la cubeta de lubricante T.
- Hacer funcionar la bomba, pués apretar la cubeta después de 10 minutos, pués 1 hora, pués 1 día de funcionamiento.
- En caso de fuga, la cubeta debe apretarse de nuevo.

Etapas del apriete :

- Descomprimir el motor (consultar las etapas de descompresión).
- Descomprimir el circuito producto (consultar las etapas de descompresión).
- Apretar la cubeta, limpiarla y llenarla de lubricante T.
- Cerrar los circuitos de purga de la bomba.
- Abrir la válvula de aire del motor.

■ PUESTA EN MARCHA

Las bombas se prueban en nuestros talleres con lubricante.

Antes de poner en marcha, Vd. tiene que eliminar este lubricante limpiando con un disolvente apropiado.

Al fin del día, limpiar con un disolvente apropiado. Le aconsejamos parar la hidráulica en posición "inversión baja" para impedir que el producto se pege en el eje del pistón.

■ INCIDENCIAS DE FUNCIONAMIENTO



Antes de intervenir en la bomba, Vd. tiene que llevar a cabo las etapas generales de descompresión y de purga.

Para impedir los riesgos de heridas corporales, las inyecciones de producto, las heridas debidas a las piezas en movimiento o por los arcos eléctricos, **Vd. tendrá que seguir las etapas siguientes** antes de intervenir durante la parada del sistema, el montaje, la limpieza o el cambio de boquilla.

- Apretar las pistolas,
- Cortar la llegada de aire mediante la válvula de descompresión para evacuar el aire residual del motor,
- Acercar la pistola de un cubo metálico para evacuar el producto. Mantenerla junto al cubo para impedir parar la continuidad de la toma a la tierra (utilizar eventualmente el hilo con abarcón para poner el cubo metálico a la tierra),
- Abrir la pistola para purgar el circuito,
- Apretar de nuevo la pistola,
- Abrir la válvula de purga de la bomba y recuperar el producto en un cubo metálico correctamente conectado a la tierra,
- Dejar esta válvula de purga abierta durante la intervención.

Comprobar la conformidad de los cableados antes de intervenir.

DEFECTOS	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Fuga a las juntas de copela	Apriete insuficiente de la copela Incorrecto montaje de las juntas. Juntas dañadas o desgastadas. Selección de la materia de las juntas inapropiada.	Roscar la copela. Comprobar el montaje. Cambiarlas. Comprobar la compatibilidad.
Las juntas de la copela se estropean rápidamente	No hay lubricante en la copela (el producto aspirado ha secado en el eje de pistón). Compatibilidad producto / juntas	Limpiar, cambiar las piezas si necesario. Durante una parada larga, parar la bomba, el pistón está en posición baja. Comprobar.
La bomba se para	El producto está polimerizado, endurecido, secado en la bomba. La copela está demasiado roscada Ruptura de pieza(s) en la bomba.	Limpiar la bomba; cambiar las piezas si necesario. Desenroscar. Desmontar, comprobar, cambiar.
El motor parece funcionar pero la bomba no suministra producto	Piezas internas del motor que fallan. Enganche que falla.	Comprobar el funcionamiento del motor Comprobar el enganche.
La bomba funciona pero caudal irregular	Válvula pegada en su asiento, incorrectamente montada o deteriorada. Toma de aire en el circuito de aspiración.	Comprobar el montaje, el estado de las piezas, el apriete de los elementos y las juntas.
La bomba parada, el pistón sigue bajando	Válvula inferior deteriorada o incorrectamente montada. Incorrecta estanqueidad del tapón o válvula de purga.	Comprobar y cambiar las piezas.

DEFECTOS	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
La bomba parada, el pistón sigue subiendo	Juntas superiores o válvula superior deterioradas o incorrectamente montadas. Incorrecta estanqueidad del tapón o válvula de purga.	Comprobar y cambiar las piezas.
El pistón baja rápidamente (funcionamiento simple efecto)	Cebadura de la bomba incorrecta. Producto demasiado viscoso. Válvula inferior deteriorada. Un cuerpo extraño obstruye la válvula inferior.	Comprobar los parámetros de utilización de los accesorios (presión en el plato seguidor o caña de aspiración,...). Éstos pueden estar incorrectamente adaptados o obstruidos. Definición de la bomba incorrecta. Comprobar y cambiar las piezas. Limpiar y comprobar.
El pistón sube rápidamente	Válvula superior deteriorada o desgastada.. Un cuerpo extraño obstruye la válvula superior.	Comprobar y cambiar las piezas. Limpiar y comprobar.
El pistón sube y baja con velocidades diferentes	Válvulas, juntas de pistón o cilindro deteriorado(s). Montaje de las juntas incorrecto o juntas dañadas.	Cambiar las piezas. Comprobar el montaje; cambiar si necesario.
La bomba no suministra presión suficientemente	Presión de aire al motor insuficiente (válvula insuficientemente abierta, fuga de aire,...) Alimentación en aire del motor insuficiente o escape taponado (flexible no adaptado) Juntas de cupela o de cabezal de pistón demasiadas apretadas.	Comprobar, ajustar. Comprobar el filtro, montaje, flexible no adaptado. Comprobar el montaje o desenroscar la cupela.
Funcionamiento anormal después de aceleración o temperatura importante	Juntas de pistón o de cupela demasiadas apretadas, dañadas. Depósito producto vacío.	Comprobar el montaje; reducir el ritmo de bombeo. Cambiar las piezas si necesario. Llenar el depósito, comprobar el circuito de aspiración, la ausencia de toma de aire.

6. MANTENIMIENTO



¡OJO!

Antes de intervenir, seguir imperativamente las etapas de descompresión y las instrucciones de seguridad.

Durante una parada de larga duración, parar la bomba cuando el pistón está en posición baja.

Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.

El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.

■ MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Diariamente :

Comprobar las fugas a los racores. Controlar el estado de las tuberías.

Limpiar el pistón de las bombas. No dejar el producto secar en el pistón.

Comprobar el nivel del lubricante dentro de la copela (mantener a mitad). Llenarla si necesario. La coloración del lubricante es normal.

Apretar un poco si necesario la tuerca de prensa estopa con la llave suministrada.

Comprobar el apriete de los elementos constituyentes.

Si la bomba se equipa de un plato seguidor : controlar el estado de la junta de plato, limpiar encima y abajo del plato seguidor.

Hacer funcionar todas las válvulas de la instalación.

Limpiar la zona de trabajo.

Bimensualmente :

Si la coloración del lubricante en la cubeta es importante, cambiar el lubricante. Comprobar que la cubeta se quede limpia y limpiarla regularmente con disolvente después de vaciado el lubricante.

■ MANTENIMIENTO CURATIVO

Le aconsejamos prever un mantenimiento sistemático después de un número determinado de horas de funcionamiento. Se define por el servicio de mantenimiento del utilizador y depende del producto, del ritmo de trabajo y de la presión usual.

Antes de cada operación de montaje :

- **Limpiar las piezas con el disolvente de limpieza apropiado,**
- **Montar juntas nuevas si necesario, después de lubricarlas,**
- **Lubricar con grasa el pistón y el interior del cilindro para impedir la deterioración de las juntas,**
- **Montar piezas nuevas si necesario.**

7. ESPECIFICACIONES

Características hidráulicas	
Cilindrada	120 cc
Cantidad de producto suministrado por ciclo	240 cc
Carrera	120 mm
Conexión salida producto	H 1" G
Peso	30 kg

8. DESMONTAJE / MONTAJE



¡OJO!

Antes de intervenir, seguir imperativamente las etapas de descompresión y las instrucciones de seguridad.

**El material es de conformidad a la directiva ATEX y no debe ser modificado, en ningún caso.
Kremlin Rexson no se hace responsable de que esta preconización no sea respetada.**

**Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.
El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.**

Desacoplamiento de la bomba del motor :

1. Parar la bomba si posible en posición baja o intermediaria,
2. Cortar la alimentación en aire del motor,
3. Llevar a cabo las etapas de descompresión,
4. Quitar el anillo elástico,
5. Levantar al anillo de cierre,
6. Quitar las 2 medias coquillas y recuperar el anillo de cierre,
7. Desmontar el sistema de aspiración (si hay uno) y la salida de bomba,
8. Desenroscar los tornillos y dejar a un lado la bomba.

Desmontaje de la válvula y de la prensa estopa inferiores :

1. Para la bomba, tipo 105 885 0101 : desenroscar el tubo de llenado (13),
1. Para la bomba, tipo 105 885 0411 : Quitar el tubo de llenado (13A), la brida (13B); sacar, comprobar y cambiar si necesario la junta tórica (13D),
2. Desenroscar la tuerca freno (14A),
3. Quitar la paleta (15) y la tuerca,
4. Desenroscar las 4 tuercas (16) y quitar las arandelas (17),
5. Quitar la válvula de pie (12), comprobar el asiento y cambiar la válvula si necesario,
6. Comprobar la junta (7) y cambiarla si necesario,
7. Desenroscar la válvula inferior (18),
8. Quitar la primera arandela prensa junta (21),
9. Quitar y comprobar las 2 primeras juntas (20), cambiarlas si necesario,

10. Quitar el tirante (19),
11. Quitar y comprobar las 5 otras juntas (20), cambiarlas si necesario,
12. Quitar la segunda arandela prensa junta (21),
13. Quitar la tuerca de prensa estopa (11),
14. Quitar la retención de la válvula (22).

Nota : Si el asiento que está en el cuerpo inferior y corregido después del ajuste se deteriora, cambiar el cuerpo. Al cambiar el cuerpo, Vd. tiene que cambiar sistemáticamente la válvula y la bola.

Desmontaje de la válvula y de la prensa estopa inferiores de la bomba, tipo # 105 885 0310

1. Quitar la brida (13B) y su anillo de retención (42). Pues, desenroscar los tornillos (40) y el adaptador (38). Comprobar y cambiar si necesario la junta (41),
2. Desenroscar la tuerca (14A) y quitar la arandela (37),
3. Quitar la paleta (15), la válvula (39) y la guía válvula (36),
4. Desenroscar las 4 tuercas (16) y quitar las arandelas (17),
5. Quitar la válvula de pie (12), comprobar el asiento y cambiar la válvula si necesario,
6. Comprobar las juntas (35 & 7) y cambiarlas si necesario,
7. Comprobar la junta (7) y cambiarla si necesario,
8. Desenroscar la válvula inferior (18) y sacar el conjunto válvula,
9. Quitar la primera arandela prensa juntas (21),
10. Quitar y comprobar las dos primeras juntas (20), cambiarlas si necesario,
11. Quitar el tirante (19),
12. Quitar y comprobar las 5 otras juntas (20), cambiarlas si necesario,
13. Quitar la segunda arandela prensa juntas (21),
14. Quitar la tuerca de prensa estopa (11),
15. Quitar la retención de válvula (22).

Nota : Si el asiento que está en el cuerpo inferior y corregido después del ajuste se deteriora, cambiar el cuerpo. Al cambiar el cuerpo, Vd. tiene que cambiar sistemáticamente la válvula y la bola.

Desmontaje de la válvula superior y de las juntas de pistón :

1. Quitar el cilindro (23), comprobarlo y cambiarlo si necesario,
2. Quitar el pasador (9),
3. Desenroscar el eje de mando (10),
4. Desenroscar el cubo de pistón (24), comprobar su asiento, cambiar el cubo si necesario,
5. Comprobar la bola (25), cambiarla si necesario,
6. Quitar la arandela de espesor (8),
7. Sacar y comprobar la junta (26), las 6 juntas (27) y la arandela prensa junta "M" (28), cambiarlas si necesario.

Nota : Si el asiento del cubo de pistón corregido después del ajuste se deteriora, cambiar el soporte de asiento. Al cambiar el soporte de asiento, Vd. tiene que cambiar sistemáticamente la bola y el cuerpo de válvula.

Si el cilindro se deteriora, Vd. tiene que cambiar las juntas al cambiar el cilindro.

Desmontaje del pistón y comprobación de las juntas que forman la prensa estopa :

1. Quitar la tuerca de prensa estopa (5),
2. Sacar, comprobar y cambiar si necesario en el orden siguiente :
 - la arandela prensa junta "H" (33),
 - las 12 juntas (32),
 - la arandela prensa junta "M" (31),
3. Desenroscar el eje de enganche (1),
4. Quitar el pistón (30),
5. Sacar y comprobar la junta (7) del cuerpo de bomba (6), cambiarla si necesario.

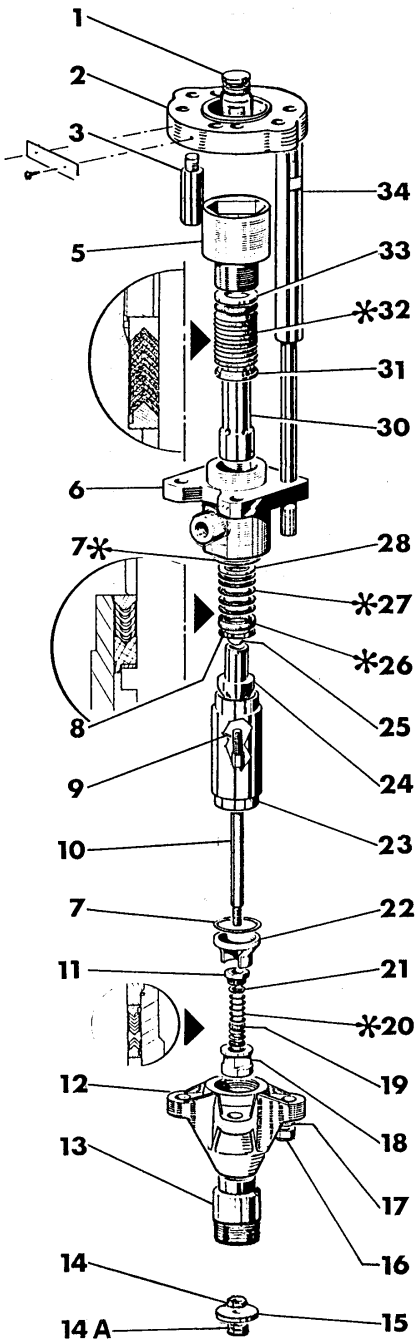
Nota : el chupón tiene rayas. Vd tiene que cambiarlo así como las juntas (32).

Antes de cada operación de montaje :

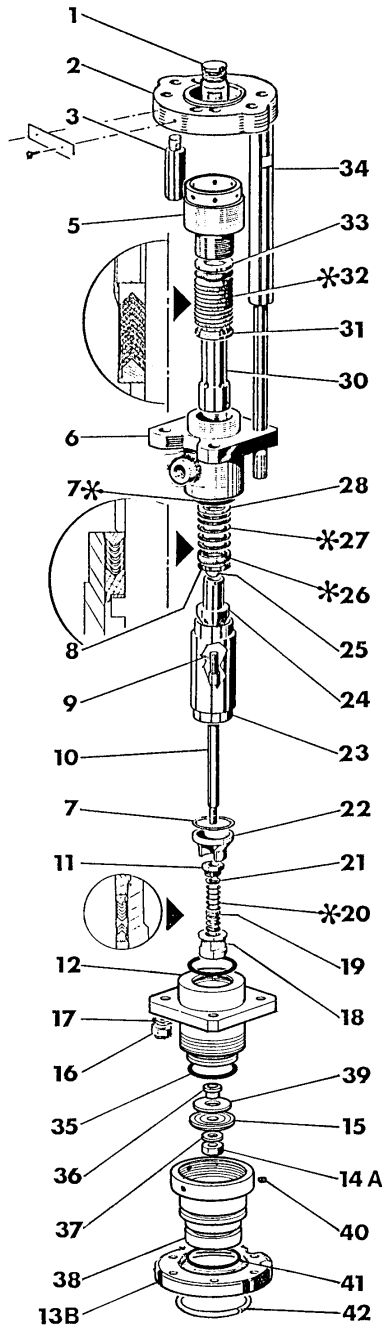
- **Limpiar las piezas con el disolvente de limpieza apropiado,**
- **Montar juntas nuevas si necesario, después de lubricarlas,**
- **Lubricar con grasa el pistón y el interior del cilindro para impedir la deterioración de las juntas,**
- **Montar piezas nuevas si necesario.**

9. PLANO & NOMENCLATURA

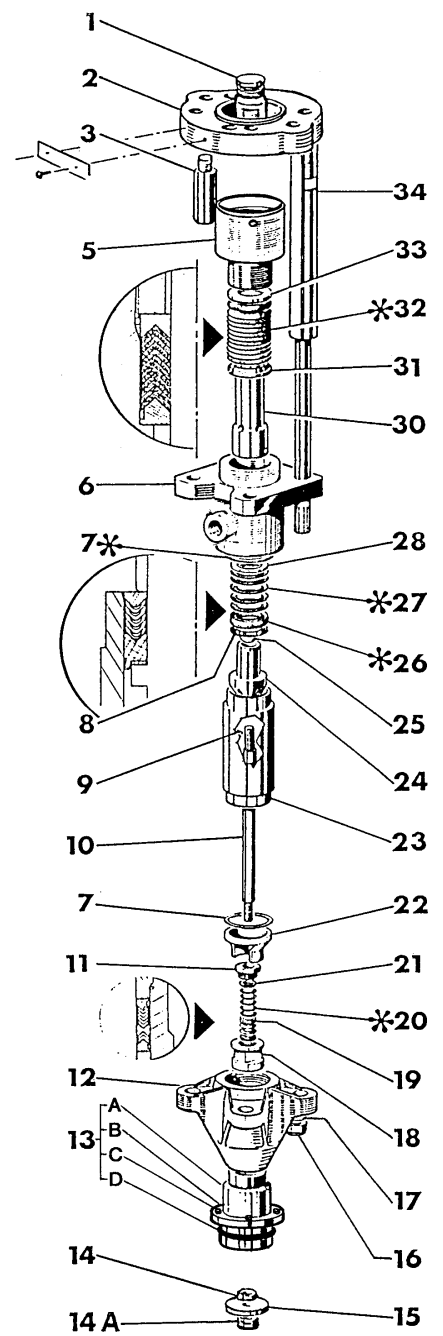
105 885 0101



105 885 0310



105 885 0411



NOMENCLATURA

Índ.	Descripción	105 885 0101			105 885 0310			105 885 0411			Cdad
		#									
1	Eje de enganche	205 915									1
2	Placa de conexión	207 284									1
3	Pivote	209 582									2
5	Prensa estopa	207 278									1
6	Cuerpo superior	209 414									1
* 7	Junta FPM	80 037									2
8	Arandela de espesor	60 139 (x8)	60 139 (x4)			60 139 (x4)			-		
9	Pasador	88 430									1
* 10	Eje de mando / Eje de paleta	60 117	207 406			60 117			1		
11	Prensa estopa	60 120									1
* 12	Válvula de pie	60 191	207 407			60 191			1		
13	Tubo de llenado	8 167	-			-			1		
13 A	Tubo de llenado	-	-			209 472			1		
13 B	Brida	-	203 589			209 473			1		
13 C	Tornillo, tipo CHc M10x35	-	-			88 171			4		
* 13 D	Junta tórica FPM	-	-			NSS			1		
14	Tuerca, tipo HM M14	88 322	-			88 322			1		
14 A	Tuerca, tipo ESN M14	91 275 (x1)	-			91 275 (x1)			4		
* 15	Paleta	60 116	207 403			60 116			1		
16	Tuerca, tipo MP M18	88 337									4
17	Arandela, tipo MU18	963 040 026									4
* 18	Válvula inferior	60 119									1
19	Tirante	60 122									1
* 20	Junta PA11	60 121	NSS			NSS			7		
21	Arandela prensa junta "M"	60 123									2
22	Retención de válvula	60 118									1
* 23	Cilindro	60 115									1
* 24	Cubo de pistón	60 114									1
* 25	Bola	86 026									1
* 26	Junta PA11 grafitada	60 138	NSS			NSS			1		
* 27	Junta PTFE	60 137	NSS			NSS			6		
* 28	Arandela prensa junta "M"	60 136									1
* 30	Pistón	60 113									1
* 31	Arandela prensa junta "M"	40 016									1
* 32	Junta PTFE grafitada	60 188	NSS			NSS			12		
* 33	Arandela prensa junta "H"	40 017									1
34	Tirante	60 184									4
35	Junta FPM	-	NSS			-			1		
36	Guía válvula	-	207 405			-			1		

		105 885 0101	105 885 0310	105 885 0411	
Índ.	Descripción	#			Cdad
37	Arandela, tipo AZ14	-	88 407	-	1
38	Adaptador	-	207 410	-	1
39	Válvula	-	207 404	-	1
40	Tornillo	-	88 265	-	1
41	Junta FPM	-	NSS	-	1
42	Clips de brida	-	203 590	-	1
-	Tuerca, tipo MP12	-	88 546	-	1
-	Arandela, tipo MU12	-	963 040 023	-	1
-	Carter de protección	208 234			1
-	Tornillo, tipo CHc M4x8	88 110	-	88 110	1
*	Bolsa de juntas	-	103 877 (Ind.7(x2), 20(x7), 26, 27(x6), 32(x12), 35)	105 294 (Ind.7(x2),13D, 20(x7), 26, 27(x6), 32(x12))	1

* Piezas de mantenimiento preventivo a tener en stock.

N S S : No suministrado por separado