

LIBRO DE INSTRUCCIONES
HIDRÁULICAS CON PALETA
«TENOR»

910 cc

106 206 XX XX

Libro : 574.227.114 - 1408
«PMP13»

Fecha : 20/08/14 - Anula : 15/07/13
Modif.: Actualización + § 7, 8 & 10



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
HIDRÁULICAS CON PALETA «TENOR»**

SUMARIO

1. GARANTÍA	2
2. SEGURIDAD.....	3
3. INSTALACIÓN.....	6
4. FUNCIONAMIENTO	7
5. UTILIZACIÓN	8
6. MANTENIMIENTO.....	11
7. ESPECIFICACIONES.....	12
8. DESMONTAJE / MONTAJE	13
9. CODIFICACIÓN DE LAS HIDRÁULICAS CON PALETA "TENOR" 910 cc.....	14
10. 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, lo desmonta y lo vuelve a montar en conformidad con las instrucciones mencionadas en este libro y en todas las Normas Europeas y reglamentación nacional de seguridad aplicables.

Leer con atención todas las instrucciones más adelante antes de poner en marcha el equipo.

Utilizar este equipo supone que el personal ha 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 y 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 sólo para uso profesional. Utilizarlo para el uso al cual se especifica.

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 personales, 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.

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, incendios y 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

A	B	F	E	C	G
¡OJO!: PELLIZCO	¡OJO! : ELEVADOR EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PARTES EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PALETA EN MOVIMIENTO	NO SUPERE ESTA PRESIÓN	¡OJO! : ALTA TENSIÓN
H	J	L	K	M	O
VÁLVULA DE DESPRESURIZA CIÓN 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
N	P	R	I	I	S
¡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 exposiciones 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

REF / SERIE	MOTEUR / MOTOR	POMPE / PUMP	MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP
○ Max.pres.(bar/psi)			○
	STAINS FRANCE		RATIO

KREMLIN REXSON STAINS 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	-
	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
MAX. PRES. (BAR/PSI)	Presión máxima
RATIO	Relación de presión de la bomba



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 pintural

▪ CONEXIONES DE LOS SUBCONJUNTOS

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

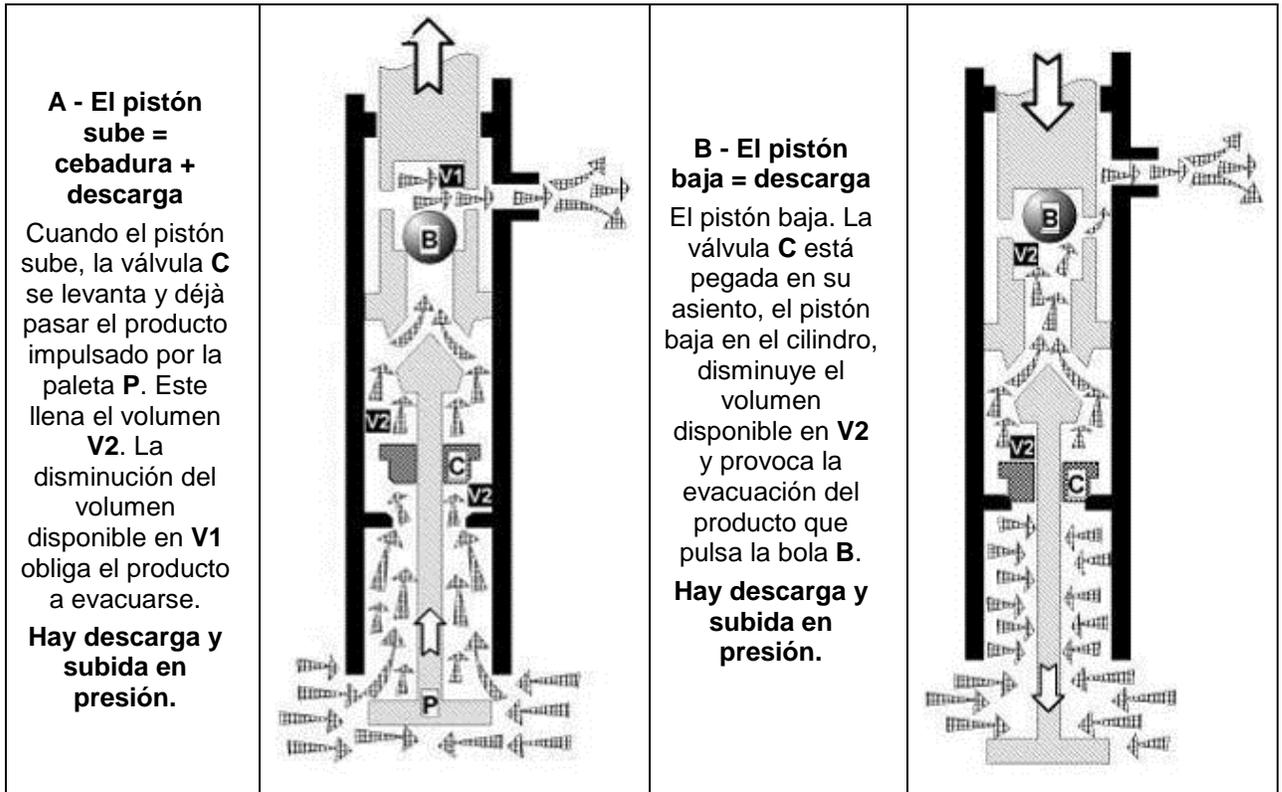
Vd. tiene que conformarse con una asociación motor/hidráulica prevista por KREMLIN REXSON.

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.

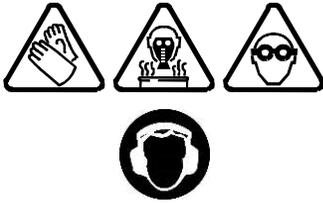
▪ DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO



¡OJO!

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 bomba a la tierra mediante el cable de masa del motor (consultar el libro de instrucciones del motor para su conexión a la tierra).

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

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.

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.

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.

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 evacuar el producto en un cubo metálico correctamente conectado a la tierra.
- Dejar esta válvula de purga abierta durante la intervención.

Si a pesar de esta procedura, el flexible o la boquilla sigue siendo tapada o si la presión no ha desaparecido totalmente, desenroscar **cuidadosamente** un racor del flexible producto para hacer caer la presión.

Comprobar la conformidad de los cableados antes de intervenir.

DEFECTOS	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Fuga a las juntas de copela	Apriete insuficiente de la copela	Roscar la copela.
	Incorrecto montaje de las juntas	Comprobar el montaje.
	Juntas dañadas o desgastadas	Cambiarlas.
	Selección de la materia de las juntas inapropiada	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)	Limpiar, cambiar las piezas si necesario. Durante una parada larga, parar la bomba, el pistón está en posición baja.
	Compatibilidad producto / juntas	Comprobar.
La bomba se para	El producto está polimerizado, endurecido, secado en la bomba	Limpiar la bomba; cambiar las piezas si necesario.
	La copela está demasiado roscada	Desenroscar.
	Ruptura de pieza(s) en la bomba	Desmontar, comprobar, cambiar.
El motor parece funcionar pero la bomba no suministra producto	Piezas internas del motor que fallan	Comprobar el funcionamiento del motor
	Enganche que falla	Comprobar el enganche.

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

6. MANTENIMIENTO

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.



¡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.

▪ 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.

Todos los años :

Desmontar la bomba completamente. Limpiar todas las piezas. Montar juntas nuevas durante el montaje de la bomba (consultar bolsa de juntas de recambio).

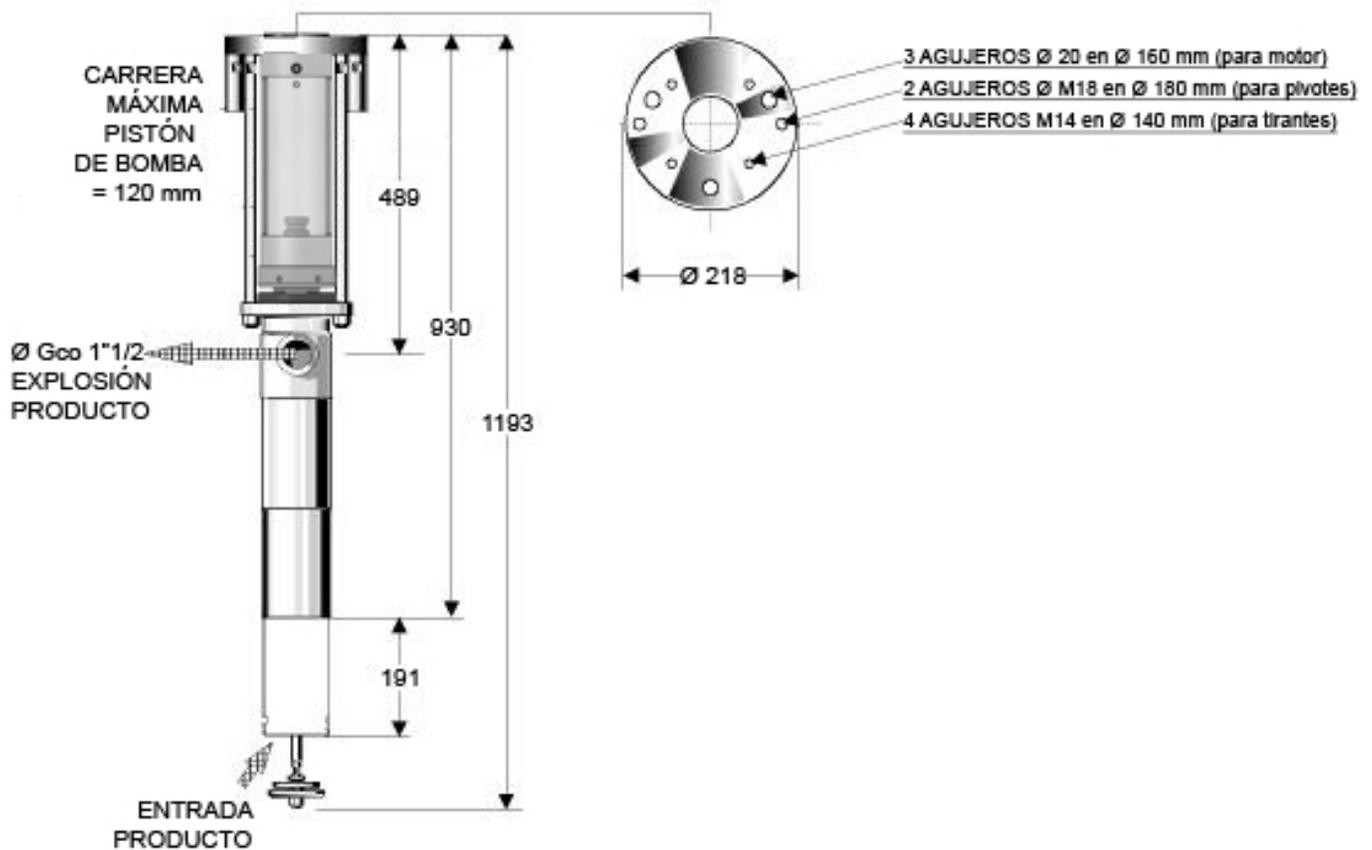
▪ MANTENIMIENTO CURATIVO

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. Consultar desmontaje / montaje de la hidráulica y las piezas de repuesto.

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	# 106 206 02 xx	# 106 206 10 xx	# 106 206 11 xx
Cilindrada	455 cc		
Cantidad de producto entregado por ciclo	910 cc		
Carrera	200 mm		
Conexión salida producto	Gco 1"1/2		
Conexión válvula de purga	Gco 1/4"		
Peso	44 kg		
Temperatura producto máxima	80°C		
Material en contacto con el producto	Acero, acero tratado inox, carburo de tungsteno, acero electro galvanizado, PTFE	Acero tratado inox, PTFE, carburo de tungsteno	Acero, acero tratado inox, carburo de tungsteno, acero electro galvanizado, PTFE
Guarniciones	Según bolsa de juntas		

8. DESMONTAJE / MONTAJE

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.



¡OJO!

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

Desmontaje de la bomba :

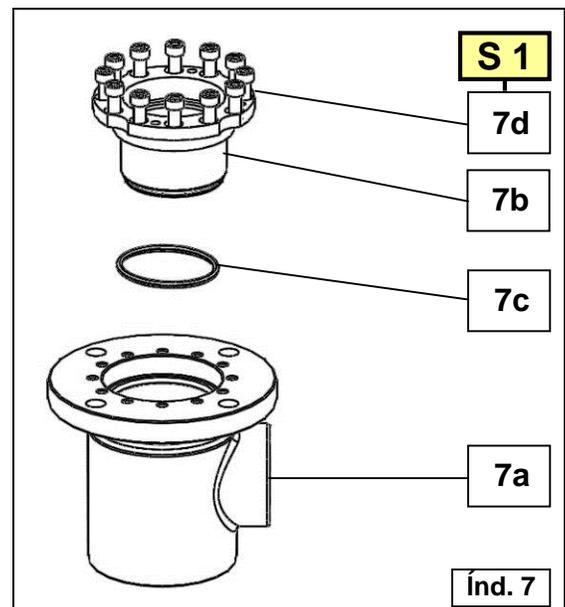
- Desenroscar las tuercas (19) y dejar a un lado la brida (1), los tirantes (14) y la protección (4).
- Mantener la bomba al horizontal en un torno ayudándose del cuerpo (7).
- Desenroscar la tuerca (35) y recuperar la paleta (34), la arandela (33) y el tirante (32).
- Desenroscar el tubo (37) y recuperar la junta (36).
- Desenroscar el cuerpo de válvula (21) y la salida con la válvula inferior (28) y su asiento (30).
- Sacar el conjunto pistón / eje de paleta.
- Desenroscar el cilindro (10).

Juntas de prensa estopa

Nota : el cuerpo de bomba (7) tiene un cartucho (7b) para que el cambio de las juntas sea más fácil.

- Desenroscar la cubeta (5),
- Quitar los 12 tornillos (7d) que mantienen el cartucho (7b) en el cuerpo (7a),
- Sacar el cartucho (7b) roscando los extractores en los 3 agujeros M 8 del cartucho,
- Sacar las prensa juntas (6 y 12) y las juntas (11),
- Cambiar las juntas (11),
- Cambiar la junta (7c).

Limpiar y volver a montar las piezas efectuando las operaciones en el sentido contrario al desmontaje.



Índice	Instrucciones	Descripción	Referencia
A 1	Grasa PTFE	Tubo de grasa PTFE (10 ml)	560.440.101
A 2	Grasa Anti-seize	Caja de grasa anti-seize (450 g)	560.420.005
C 1	Cola PTFE (para la estanqueidad)	Loctite 577	-
C 2	Cola freno suave	Botella de cola (50 ml)	554.180.010
S 1	Par de apriete : 20 Nm		

Válvula inferior

- Sacar el asiento (30) y la válvula inferior equipada del cuerpo de válvula (21).
 - Desenroscar la tuerca de prensa estopa (24).
 - Sacar la arandela macho (25), las juntas (26) y la arandela hembra (27).
 - Desmontar la junta (18).
- Limpiar y volver a montar las piezas efectuando las operaciones en el sentido inverso.

Válvula superior

- Desenroscar el pasador (23) y desenroscar el eje de paleta (31).
 - Desenroscar la válvula de pistón (22).
 - Desenroscar la boquilla de pistón (20) y sacar la tuerca de pistón (16), la arandela macho (44), las juntas de pistón (45) y la arandela hembra (46).
- Limpiar y volver a montar las piezas efectuando las operaciones en el sentido inverso.

Montaje completo de la hidráulica

- Lubricar las juntas de prensa estopa y de pistón.
- Montar las juntas (9) dentro del cuerpo de bomba (7) del cuerpo de válvula (21).
- Hacer deslizar el eje de pistón (15) equipado dentro del cuerpo (7), empujarlo hacia arriba.
- Roscar el cilindro (10) hasta tope.
- Roscar el eje de paleta (31), instalar el pasador (23).
- Roscar el cuerpo de válvula (21) en el cilindro (10) hasta tope.
- Hacer deslizar la válvula inferior (28) en el eje de paleta (31) y apretar un poco la tuerca de prensa estopa (24).
- Montar la junta (18) en el cuerpo de válvula (21).
- Montar el asiento (30) y empujarlo en su alojamiento.
- Montar la junta (36) dentro del cuerpo de válvula (21).
- Roscar el tubo de llenado (37) hasta tope.
- Montar el tirante (32), la arandela (33) y la paleta (34) en el eje de paleta (31).
- Roscar la tuerca freno (35).
- Apretar un poco la cubeta (5).
- Acoplar de nuevo la hidráulica al motor neumático.

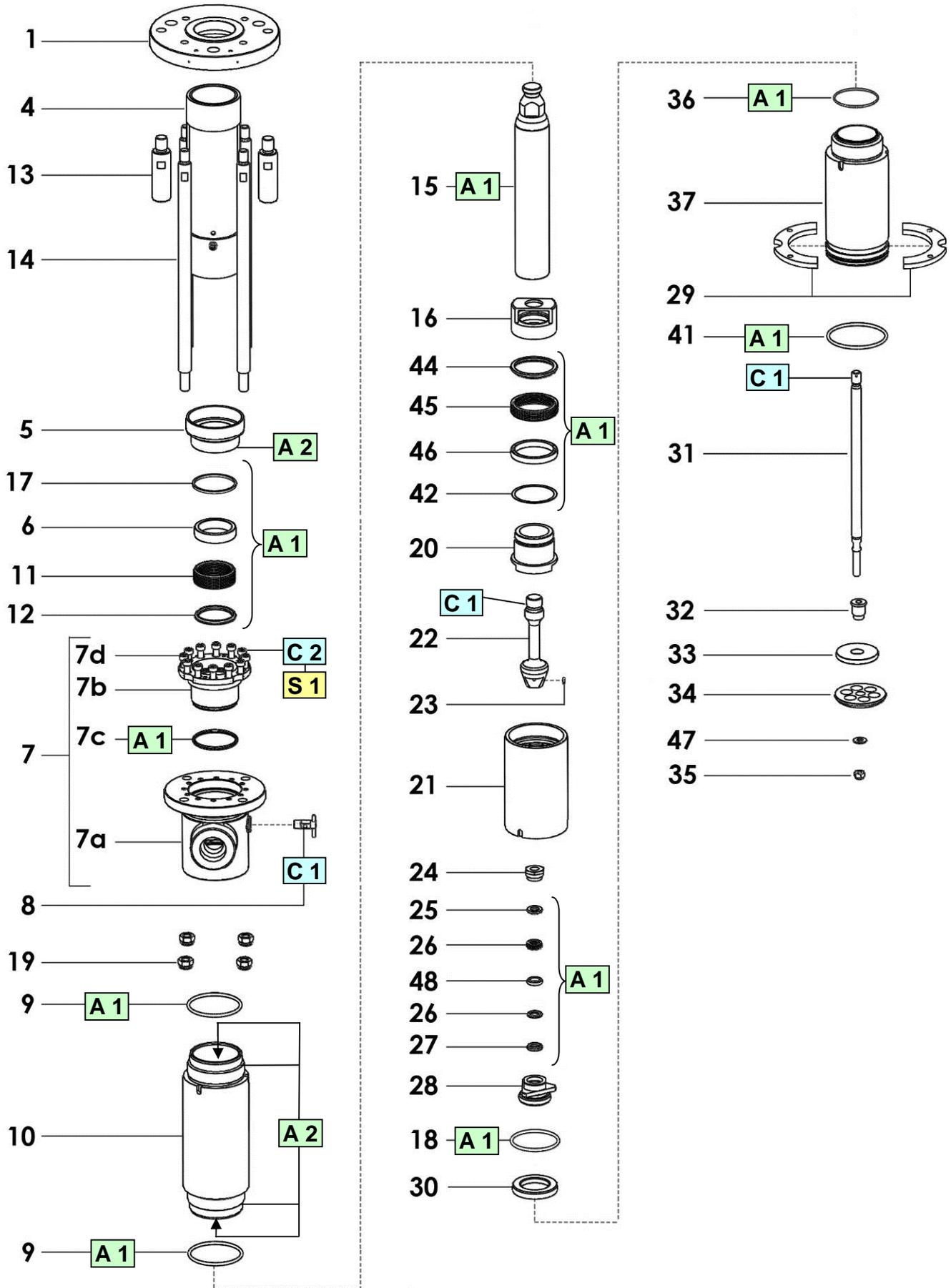
Antes de cada operación de montaje :

- **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. CODIFICACIÓN DE LAS HIDRÁULICAS CON PALETA "TENOR" 910 cc

# Hidráulicas	Motores asociados		Descripción
	7200	9200	
	18/1	30/1	Relación de presión
106 206 02 XX	X	X	Montaje platos seguidores
106 206 10 XX	X	X	Partes de inox en contacto con el producto
106 206 11 XX	X	X	Montaje platos seguidores

10. PLANO & NOMENCLATURA



▪ NOMENCLATURA

Índ.	Descripción	106 206 02xx			106 206 10xx			106 206 11xx			Cdad
		#									
1	Brida de conexión	210 620									1
4	Cárter de protección	106 200 010									1
5	Cubeta	210 700									1
7	Cuerpo de bomba	210 701									1
7a	▪ Cuerpo	NS									1
7b	▪ Cartucho	NS									1
7c	▪ Junta	Consultar bolsas de juntas									1
7d	▪ Tornillo CHc M 8x20	930 151 279									12
8	Válvula de purga	210 431									1
10	Cilindro	210 718	210 901			210 718			1		
13	Pivote	209 582									2
14	Tirante	210 687									4
15	Eje de pistón	210 719	210 902			210 719			1		
16	Tuerca de pistón	210 716	210 899			210 716			1		
19	Tuerca freno	88 339									4
20	Boquilla de pistón	210 715	210 898			210 715			1		
21	Cuerpo de válvula	210 717	210 900			210 717			1		
22	Válvula de pistón	210 675									1
23	Pasador	88 429	88 575			88 429			1		
24	Tuerca de prensa estopa	60 120	60 219			60 120			1		
28	Válvula inferior	210 679									1
29	Brida (2 partes)	210 686									1
*30	Asiento	Consultar bolsa de reparación									1
31	Eje de paleta	210 692									1
32	Tirante de paleta	210 682									1
33	Contra-paleta	210 683	210 884			210 683			1		
*34	Paleta	210 684	210 885			210 684			1		
35	Tuerca freno	88 963									1
37	Tubo de llenado	210 693	210 889			210 693			1		
40	Llave de prensa estopa	209 942									1
47	Arandela	88 550									1
*	Bolsa de reparación	106 364 (Índ. 6, 12, 25, 27, 30, 44, 46, 48)									1
*	Bolsa de juntas	Según elección (Consultar cuadro) (Índ. 7C, 9, 11, 17, 18, 26, 36, 41, 42, 45)									1

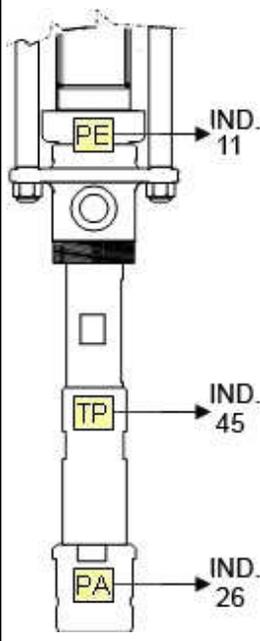
* Piezas de mantenimiento preventivas.

NS : No suministrado.

■ COMPOSICIÓN DE LAS BOLSAS DE JUNTAS DE LAS HIDRÁULICAS # 106 206 XX XX

BOLSAS		01			02			03		
#		106 331			106 332			106 333		
Índ.	Descripción	Cdad	#	Materia	Cdad	#	Materia	Cdad	#	Materia
9	Junta tórica	2	84 456	VITON / FPM	2	84 473	VITON / FEP	2	84 456	VITON / FPM
11	Guarnición de prensa estopa	9	210 721	PTFE	9	210 721	PTFE	4	210 721	PTFE
								5	210 722	PE
45	Guarnición pistón	6	210 725	PTFE	6	210 725	PTFE	3	210 725	PTFE
								3	210 726	PE
36	Junta tórica	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
26	Junta paleta	4	211 334	PE	4	211 334	PE	4	211 334	PE
		2	211 335	PTFE V	2	211 335	PTFE V	2	211 335	PTFE V
41	Junta tórica	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON
42	Cuña de ajuste	-			-			-		
18	Junta tórica	1	84 445	VITON	1	84 472	VITON / FEP	1	84 445	VITON
17	Anillo	-			-			-		
7c	Junta de cartucho	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM



	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE	→	v
	PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v	
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v	
PE	→	^	PE	→	^	PE	→	^	

PTFE G = PTFE grafitado PTFE V = PTFE cargado vidrio

BOLSAS		04			05			06		
#		106 334			106 335			106 336		
Índ.	Descripción	Cdad	#	Materia	Cdad	#	Materia	Cdad	#	Materia
9	Junta tórica	2	84 456	VITON / FPM	2	84 456	VITON / FPM	2	84 456	VITON / FPM
11	Guarnición de prensa estopa	4	210 722	PE	9	210 603	PTFE	5	843 95	PU
		3	210 723	CUERO				1	210722	PE
45	Guarnición pistón	3	210 726	PE	6	210 727	PTFE G	6	210727	PTFE G
		2	210 728	CUERO						
36	Junta tórica	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
26	Junta paleta	4	211 334	PE	4	211 334	PE	4	211 334	PE
		2	211 335	PTFE V						
41	Junta tórica	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON
42	Cuña de ajuste	4	210 729	INOX	-			-		
		Cdad montada según necesidad								
18	Junta tórica	1	84 445	VITON	1	84 445	VITON	1	84 445	VITON
17	Anillo	-						1	210 724	INOX
7c	Junta de cartucho	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM



	PE	→	^	PTFE	→	^	INOX	→	□
	CUERO	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	CUERO	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	CUERO	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PE	→	^	PTFE	→	^			
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	CUERO	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	CUERO	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
	PE	→	^	PE	→	^	PE	→	^

PTFE G = PTFE grafitado PTFE V = PTFE cargado vidrio

▪ COMPOSICIÓN DE LAS BOLSA DE JUNTAS DE LAS HIDRÁULICAS # 106 206 11 XX

BOLSAS		06			10		
#		# 107 230			# 107 301		
Índ	Descripción	Cdad	#	Materia	Cdad	#	Materia
9	Junta tórica	2	84 456	FPM	2	84 456	FPM
11	Guarnición prensa estopa	5	84 395	PU	5	84 395	PU
		1	210 722	PE	1	210 722	PE
45	Guarnición pistón	6	210 727	PTFE G	3	210 726	PE
		3	211 318	PTFE V	3	211 318	PTFE V
36	Junta tórica	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
26	Junta paleta	4	211 334	PE	4	211 334	PE
		2	211 335	PTFE V	2	211 335	PTFE V
41	Junta tórica	1	84 457	FPM	1	84 457	FPM
18	Junta tórica	1	84 445	FPM	1	84 445	FPM
17	Anillo	1	210 724	INOX	1	210 724	INOX
7c	Junta de cartucho	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM



	INOX	→	□	INOX	→	□
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PE	→	^
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PE	→	^	PE	→	^

PTFE G = PTFE grafitado PTFE V = PTFE cargado vidrio

▪ **PRECONIZACIÓN DE LAS BOLSAS DE JUNTAS DE LAS HIDRÁULICAS # 106 206 XX XX**

Código	Composición	Utilización
01	PTFE (+ Viton)	Disolvente - Éter - Cetona - Alcohol aromático - ciertos barnices y pinturas
02	PTFE (+ Viton / FEP)	Disolvente - Éter - Cetona - Alcohol aromático - ciertos barnices y pinturas, pinturas PU- Farmacia - Cosmético - Ciertos productos alimentarios
03	PTFE + PE (+ Viton)	Cola epoxi - Butil - Silicona - Ciertos barnices - Pintura
04	PE + CUERO (+ Viton)	Pintura - Barnices - Grasa - Aceite - Tinta - Pintura hidrosoluble
05	PTFE GRAFITADO (+ Viton)	Pinturas - Barnices- Tintes - Masillas PVC - Butil
06	PU + PTFE GRAFITADO (+ Viton)	Masillas - PVC - Butil

▪ **PRECONIZACIÓN DE LAS BOLSAS DE JUNTAS DE LAS HIDRÁULICAS # 106 206 11 XX**

Código	Composición	Utilización
06	PU + PTFE GRAFITADO	Masillas - PVC - Butil
10	PU + PTFE V	Butil 180° C

▪ **COMPOSICIÓN DE LA BOLSA DE REPARACIÓN # 106 364**

Índ	Description	Cdad	#
6	Prensa junta "H"	1	210 730
12	Prensa junta "M"	1	210 731
25+27	Prensa junta "M"	2	211 333
30	Asiento	1	210 680
44	Prensa junta "M"	1	210 712
46	Prensa junta "H"	1	210 713
48	Tirante "H"	1	60 220