



BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG

HYDRAULIKTEIL MIT 4 VENTILE

113 cc

Für Dosieranlage P85

**# 105 397 0001
105 397 0101**

Bedienungsanleitung : 574.241.113 - 0803

Datum : 04/03/08 – Ersetzt : 10/11/06

Änderung : Dichtungssatz

Vor der Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme lesen Sie vorsichtig alle Bedienungsanleitungen von verschiedenen Teilen dieser Einheit (nur für Berufsbenutzen).

FOTOS UND BILDER SIND NICHT VERTRÄGLICH. DIE GERÄTE KÖNNEN OHNE VORANKÜNDIGUNG GEÄNDERT WERDEN

EXEL Lackier- und Beschichtungssysteme GmbH - Moselstr. 19 - D-41464 Neuss

Tel. (0 21 31) 3 69 22 00 · Fax (0 21 31) 3 69 22 22

Internet: www.Exel-GmbH.Com · E-Mail: Info@Exel-GmbH.com



**BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG
HYDRAULIKTEIL MIT 4 VENTILE**

INHALTSVERZEICHNIS DER BEDIENUNGSANLEITUNG

| | |
|--------------------------------------------|-----------|
| 01. EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG..... | 2 |
| 02. GARANTIE..... | 2 |
| 03. SICHERHEIT..... | 3 |
| 04. TECHNISCHE DATEN..... | 6 |
| 05. INBERTRIEBNAHME..... | 6 |
| 06. DEMONTAGE / MONTAGE..... | 6 |
| 07. FEHLERSUCHE..... | 9 |
| 08. WARTUNG..... | 9 |
| 09. ZEICHNUNG & STÜCKLISTE..... | 11 |

Lieber Kunde,

Wir beglückwünschen Sie zum Kauf Ihres neuen Gerätes.

Bei der Entwicklung und Herstellung sind wir mit größter Sorgfalt vorgegangen, damit dieses Teil zu Ihrer vollen Zufriedenheit arbeitet. Um die besten Ergebnisse mit dieser elektronischen 2-K-Anlage zu erreichen, sollten Sie unbedingt diese Bedienungsanleitung durchlesen und die Hinweise beachten.

Setzen Sie sich mit Kremlin-Rexson in Verbindung, wenn Sie mit diesem Gerät nicht zufrieden sind.

01. EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

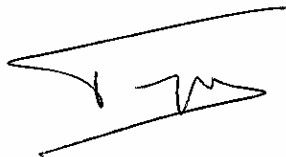
Der Hersteller **KREMLIN REXSON** mit einem Stammkapital von 6 720 000 Euro
150, avenue de Stalingrad – F- 93 245 - STAINS CEDEX
Tel. : 33 (0)1 49 40 25 25 –Telefax : 33 (0)1 48 26 07 16

erklärt hiermit, dass das Hydraulikteil mit 4 Ventile

in Übereinstimmung mit folgenden Bestimmungen hergestellt wurde :

CE - der "Maschinenrichtlinien" (98/37/EWG) und im Zusammenhang mit der nationalen Gesetzgebung.

Geschehen zu Stains, 1. März 2003,



Daniel TRAGUS
Geschäftsführer

02. GARANTIE

Wir bedingen uns das Recht aus, an allen Änderungen und Verbesserungen vorzunehmen und dies sogar nach der Warenannahme, ohne dass man uns einer Unübereinstimmung der Beschreibungen, die in den Bedienungsanleitungen und den Auswahlführern enthalten sind, zuschreiben kann.

Vor Versand wird unser Gerät in unseren Werkstätten kontrolliert und versucht.

Um gültig zu sein, muss jede Beschwerden bezüglich eines Gerätes innerhalb 10 Tagen nach der Lieferung schriftlich formuliert werden.

KREMLIN REXSON garantiert, dass alle von uns hergestellten und mit einem Typenschild versehen Produkte zum Zeitpunkt des Verlassens des Werkes frei von Material- und Herstellungsfehlern sind.

KREMLIN REXSON wird innerhalb eines Jahr ab Verkaufsdatum alle Teile eines Produktes die von uns als schadhaft anerkannt und uns kostenfrei zugesandt wurden im Herstellerwerk reparieren oder austauschen.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß oder jeglicher Fehlfunktion auf Grund von Beschädigung, fehlerhafter Installation, nicht bestimmungsgemäßer Anwendung, Abrieb, Korrosion, falscher Wartung, unzulässigen Veränderungen oder Einbau von Teilen, die nicht KREMLIN REXSON Originalteil sind.

Diese Gewährleistungen hat keine Gültigkeit für Zubehörteile, die von KREMLIN REXSON verkauft jedoch nicht hergestellt wurden. Für diese Bauteile gelten die Gewährleistungen der jeweiligen Hersteller.

KREMLIN REXSON ist in keinem Fall haftbar für indirekte Schäden aus einem schadhaften Bauteil, insbesondere Folgeschäden an Produkten oder Produktionsunterbrechungen.

03. SICHERHEIT

ALLGEMEINE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN



ACHTUNG : Dieses Gerätes kann gefährlich sein, wenn es nicht gemäß den Regeln, die in dieser Bedienungsanleitungen enthalten werden, benutzt wird. Lesen Sie aufmerksam die folgenden Sicherheitsbestimmungen vor der Inbetriebnahme Ihres Geräts.

Die Belegschaft, die dieses Gerät benutzt, muss an der Benutzung dieses Gerätes ausgebildet worden sein. (Um an einer unbedingt notwendigen Bildung teilzunehmen, dürfen Sie die „KREMLIN REXSON UNIVERSITÄT“ (Vertragsbildungszentrum) im Stains befragen.

Der Verantwortlicher der Werkstatt muss sich vergewissern, dass die Belegschaft alle Anweisungen und Sicherheitsregeln dieses Gerätes und der anderen Elemente und Zubehör der Anlage völlig verstanden haben.

Vor die Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie alle Bedienungs- und Wartungsanleitungen und Aufschriften.

Eine schlechte Benutzung oder Funktionieren des Gerätes kann schwere Verletzungen verursachen. Dieses Gerät darf nur für Berufsgebrauch benutzt werden. Es darf nur für den Gebrauch, für den es bestimmt worden ist, benutzt werden.

Nie das Gerät ändern oder verwandeln. Die Teile und Zubehör müssen ausschließlich durch KREMLIN-REXSON beliefert oder autorisiert sein. Das Gerät muss regelmäßig überprüft werden. Die defekten und abgenutzten Teile müssen ersetzt werden.

Nie den maximalen Arbeitsdruck überschreiten.

Immer der geltenden Gesetzgebung bezüglich der Sicherheit, des Feuers und die Elektrizität je nach dem Bestimmungsland des Geräts entsprechen. Nur Materialien oder Lösemittel vereinbar mit dem Werkstoff im Kontakt mit dem Material benutzen. (Siehe den technischen Zettel des Materialherstellers).

SICHERHEITSSYMBOL

| | | | | | |
|---------------------------------|------------------------------------|-------------------------------|-------------------------|------------------------------------------|------------------------------|
| | | | | | |
| Vorsicht Quetschgefahr | Vorsicht Hubwerk in Bewegung | Gefahr durch bewegliche Teile | Vorsicht Schergefahr | Achtung diesen Druck nicht überschreiten | Warnung vor Spritzstrahlen |
| | | | | | |
| Vorsicht Druckentlastungsventil | Warnung vor Materialeinspritzungen | Achtung Schutzbrille tragen | Schutzhandschuhe tragen | Vorsicht gefährliche Gase | Vorsicht heiße Oberfläche |
| | | | | | |
| Vorsicht Stromführende Bauteile | Vorsicht Brandgefahr | Vorsicht Explosionsgefahr | Erdung Vorsehen | Achtung (Benutzer) | Vorsicht : Verletzungsgefahr |

DRUCK BETREFFENDE GEFAHREN



Sie dürfen ein Luftabsperrventil auf der Schaltung der Motorversorgung montieren, um die Anlage zu druckentlasten sofort die Versorgung abgesperrt wird. Wenn Sie dieser Sicherheitsanweisung nicht entsprechen, soll die Restluft des Motors die Pumpe in Betrieb nehmen und schwere Unfälle verursachen. Ein Entleerungsventil darf auch auf der Materialschaltung installiert werden, damit Sie die Anlage entleeren können (nachdem Sie die Motorluft abgesperrt und die Anlage druckentlastet haben). Sie müssen eine Entleerung vor jeden Interventionen machen. Während der Intervention dürfen diese Ventile :

- für Luft : geschlossen bleiben,
- für Material : geöffnet bleiben.

EINSPRITZUNG BETREFFENDE GEFAHREN



Die "Hoher Druck" Technologie ist gefährlich und impliziert maximale Vorkehrungen zu treffen. Seine Benutzung kann gefährliches Auslaufen erzeugen. Es gibt dann Risiken von Materialinjektion in dem Körper des Benutzers. Diese Injektionen können schwere Verletzungen (Verkürzungsrisiken) verursachen.

- Eine Materialinjektion in der Haut oder in anderen Teilen des Körpers (Augen, Finger, usw.) muß in Dringlichkeit durch angemessene ärztliche Behandlungen behandelt werden.
- Nie den Spritzstrahl gegen eine andere Person richten. Nie den Spritzstrahl mit dem Körper (Hände, Finger, usw.) oder mit Lappen anhalten.
- **Die Druckverminderungs- und Entleerungsverfahren** für jede Reinigungs-, Überprüfungs- und Wartungsaktionen über das Gerät oder die Düse **folgen**.
- Für die Pistolen, die mit einem Sicherheitssystem ausgestattet wurden : wenn die Pistolen nicht in Betrieb sind, blockieren Sie immer den Abzughebel.

FEUER, EXPLOSION, LICHTBOGEN UND REIBUNGSELEKTRIZITÄT BETREFFENDE GEFAHREN



Eine falsche Erdung, ungenügende Entlüftung, Flammen oder Funken können Explosion oder Feuer verursachen und zur Folge schwere Verletzungen haben. Um diesen Risiken (besonders während der Benutzung der Pumpen) zu begegnen, dürfen Sie :



- das Gerät, die zu behandelte Stücke, die Materialkanister und die Reinigungsprodukte an der Erde verbinden,
- eine gute Entlüftung überzeugen,
- die Arbeitszone sauber und ohne Lappen, Papieren und Lösemittel behalten,
- keine elektrische Schalter in Anwesenheit Dämpfe oder während der Materialverlegung funktionieren lassen,
- beenden Sie das Auftragen sofort Lichtbögen erscheinen,
- alle Flüssigkeiten außerhalb der Arbeitszonen behalten.

GIFTIGE MATERIAL BETREFFENDE GEFAHREN



Die giftige Materialien und Dämpfe können durch Kontakt mit dem Körper, den Augen, der Haut aber ebenfalls durch Einnahme oder Einatmen schlechte Verletzungen verursachen.

Sie dürfen :

- den benutzten Materialtyp und die dazugehörigen Gefahren kennen,
- die benutzten Materialien in sichere Zone lagern,
- das benutzte Material in einem angemessenen Behälter während dem Auftragen enthalten,
- die Produkte gemäß der Gesetzgebung des verschiedenen Landes wegzuwerfen,
- Kleidung und Schutz, die für diese Benutzung konzipiert werden, tragen,
- Schutzbrillen, Handschuhe, Schuhe, Schutzanzüge und Masken tragen.

(Siehe das Kapitel „individuelle Schutz“ des Kremlin-Auswahlführers).



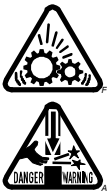
ACHTUNG!

Keine Lösemittel auf Basis von halogenisierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die dieses Lösemittel enthalten, in Anwesenheit von Teile aus Aluminium oder Zink benutzen. Die Unbeachtung dieser Anweisungen kann Explosionsrisiken verursachen, die zur Folge schweren oder tödlichen Verletzungen verursachen können.

MATERIALEMPFEHLUNGEN

PUMPE

Vor der Kopplung dürfen Sie von der Vereinbarkeit der Motoren und der Hydraulikteilen und auch von den besonderen Sicherheitsbestimmungen Kenntnis nehmen. Sie können diese Sicherheitsbestimmungen auf den Bedienungsanleitungen lesen.



Der Luftmotor soll an einem Hydraulikteil gekoppelt werden. Das Kopplungssystem darf nie geändert werden. Nie die Hände von den beweglichen Teilen nähern. Diese beweglichen Teile dürfen dauernd sauber sein. Vor der Inbetriebnahme oder Benutzung der Pumpe dürfen Sie aufmerksam das **DRUCKENTLASTUNGSVERFAHREN** lesen. Überprüfen, dass die Luftdruckentlastungs- und Entleerungsventile gut funktionieren.

SCHLÄUCHE

- Schläuche von Zirkulationszonen, beweglichen Teilen und warmen Zonen entfernen.
- Nie Materialschläuche Temperaturen über 60°C oder unter 0°C unterziehen.
- Nie Schläuche benutzen, um Geräte zu bewegen.
- Alle Schläuche und Verbindungsanschlüsse vor der Inbetriebnahme der Geräte spannen.
- Schläuche regelmäßig überprüfen und die beschädigte Schläuche ersetzen.
- Nie der Arbeitsdruck, der auf dem Schlauch (PS) geschrieben wird, überschreiten.

EINGESETZTE MATERIALEN

In Anbetracht der Vielfalt der benutzten Materialien und die Unmöglichkeit, die vollständige technischen Daten, Wechselwirkungen und Entwicklungen dieser Materialien zu zählen, kann die Verantwortung von KREMLIN-REXSON nicht für die folgende Gründe übernehmen sein :

- der schlechten Vereinbarkeit der Werkstoffe im Kontakt mit dem Material,
- den untrennbaren Risiken gegen die Belegschaft und die Umwelt,
- der Abnutzungen und Funktionsstörungen der Geräte und Anlagen,
- der Qualität des Endproduktes,

Der Benutzer darf den benutzten Materialien betreffende potenzielle Gefahren wie giftige Dämpfe, Feuern und Explosionen identifizieren und verhindern. Der Benutzer darf die Risiken bezüglich der sofortigen Reaktionen und der Reaktionen, die von wiederholenden Einwirkungen zu verdanken sind, auf der Belegschaft bestimmen.

KREMLIN REXSON lehnt jegliche Verantwortung im Falle von körperlichen oder psychischen Verletzungen und auch von direkte oder indirekte Sachschaden, die von der Benutzung der chemischen Substanzen zu verdanken sind, ab.

04. TECHNISCHE DATEN

| | |
|-----------------------------------------------------|---------------------------------|
| Typ | Doppelte Wirkung |
| Hubraum | 56,5 cc |
| Quantität von Material, das per Zyklus befreit wird | 113 cc |
| Materialeingang und Materialausgang | Ø 3/4" G F |
| Maximaler Hub | 132 mm |
| Nominaler Hub | 120 mm |
| Werkstoff des Kolbens | hart chromiert |
| Werkstoff des Zylinders | hart chromiert (Dicke = 0,06mm) |
| Werkstoff der Ventile mit Sitz | Behandelter Stahl HRc60 |
| Werkstoff der Packungsdichtungen | PTFE G |
| Werkstoff der Kolbendichtungen | PTFE G |
| Gewicht | 28 Kg |

05. INBETRIEBNAHME

Die Pumpen werden in unseren Werkstätten mit Schmiermittel versucht.

Vor der Inbetriebnahme dürfen sie das Schmiermittel mit einem passenden Lösemittel spülen.

ANMERKUNG : Vor der Inbetriebnahme dürfen Sie die Bedienungsanleitung des Motors lesen.

06. DEMONTAGE / MONTAGE

Zuerst dürfen Sie (wenn möglich) die Pumpe spülen. Dann demontieren Sie die Ansaugsysteme, den Pumpenausgang und den verschiedenen Geräte angrenzend an die Pumpe.



Sie müssen ein Druckentlastungs- und Entleerungsverfahren vor jeden Interventionen auszuführen.

Um die körperliche Verletzungen, die Materialinjektionen, die elektrische Lichtbogen oder die Verletzungen, die durch bewegliche Stücke verursacht werden, zu verhindern, dürfen Sie das folgende Verfahren vor jeder Intervention (Abstellen des Systems, Reinigung, Austausch der Düse,...) :

- Die Pistolen schließen.
- Die Luft durch das Überdruckventil absperren, um die Restluft zu entsorgen.
- Nähern Sie die Pistole von einen metallischen Eimer, um das Material zu entsorgen. Halten Sie die Pistole an den Innenwänden des metallischen Eimer, um die Erdung nicht zu verlieren.
- Die Pistole öffnen, um die Schaltung zu entleeren.
- Die Pistole schließen.
- Öffnen Sie das Entleerungsventil der Pumpe, um das Material in einem geerdeten metallischen Eimer zu entsorgen.
- Lassen Sie das Entleerungsventil während der ganzen Intervention offen.

Vor jeder Intervention dürfen sie die Übereinstimmung der Verkabelungen überprüfen.

Demontage vom Luftmotor und Hydraulikteil

- Pumpe in die höchste Stelle abstellen, um leicht die Verbindung zu erreichen,
- Sperren Sie die Luft ab,
- Druckentlasten
- Die Pumpe entfernen,
- Den elastischen Ring entfernen,
- Den Verschlussring heben,
- Die beide Schelle und den Ring wiederbekommen,
- Die 4 Schrauben abschrauben und das Hydraulikteil entfernen.

Übertragungsblock und Eingangsventile

- Die 4 Schrauben (25) abschrauben,
- Den Übertragungsblock (24) entfernen,
- Die O-Ring Dichtungen (19) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Die Klemmenhülsen (6) abschrauben und entfernen,
- Das Distanzstück des Eingangs (7) entfernen,
- Die Ventile (5) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Dichtungen aus Kupfer (13) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen.

Zum Zusammenbau die Anweisungen in umgekehrter Reihenfolge folgen.

ANMERKUNG : Den Sitz von jeden Ventilen überprüfen. Wenn er beschädigt ist, ersetzen Sie ihn.

Übertragungsblock und Ausgangsventile

- Die 4 Schrauben (25) abschrauben,
- Den Übertragungsblock (24) entfernen,
- Die O-Ring Dichtungen (19) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Klemmenhülsen (6) abschrauben und entfernen,
- Die Ventile (5) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Die Dichtungen aus Kupfer (13) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Das Ausgangsdistanzstück (12) entfernen,
- Die Dichtungen (21) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Das Sicherheitsventil (15) abschrauben.

Zum Zusammenbau die Anweisungen in umgekehrter Reihenfolge folgen.

ANMERKUNG : Den Sitz von jeden Ventilen überprüfen. Wenn er beschädigt ist, ersetzen Sie ihn.

Flansch und untere Zugentlastungen

- die Schmierungseinheit entleeren und dann demontieren. Diese Schmierungseinheit besteht aus :
 - dem Stopfen des Behälters (20)
 - dem Behälter (18)
 - dem Winkelnippel (17)
 - die Manschette (16)
- Die Schraube (10) abschrauben und dann die Schutzröhre (11) entfernen,
- Die untere Zugentlastungsmutter (2) lösen,
- Die Muttern (29) abschrauben,
- Die Scheiben (28) und die Stehbolzen (23) entfernen,
- Den unteren Flansch (kpl.) entfernen,
- Die Zugentlastungsmutter (2) abschrauben,

- Die O-Ring Dichtungen (31 & 30) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Die folgenden Stücke in der folgenden Reihenfolge entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen :
 - der erste konvexe Stützring (36)
 - die erste Dichtung (34)
 - der konkave Stützring (35)
 - die 8 letzte Dichtungen (34)
 - der zweite konvexe Stützring (36)

Zum Zusammenbau die Anweisungen in umgekehrter Reihenfolge folgen.

ANMERKUNG : Wenn den Kolben zerkratzt wird, dürfen Sie ihn und die Dichtungen (34) ersetzen.

Flansch und obere Zugentlastungen

- die Schmierungseinheit entleeren und dann demontieren. Diese Schmierungseinheit besteht aus :
 - dem Stopfen des Behälters (20)
 - dem Behälter (18)
 - dem Winkelnippel (17)
 - die Manschette (16)
- Die Kopplungsachse (33) abschrauben,
- Den Zylinder (3) entfernen,
- Die O-Ring Dichtungen (22) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Die Zugentlastungsmutter (2) lösen,
- Die O-Ring Dichtungen (31&30) und die Dichtung (32) entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen,
- Den kompletten Kolben nach unten herausziehen,
- Den kompletten oberen Flansch entfernen,
- Die Zugentlastungsmutter (2) abschrauben,
- Die folgenden Stücke in der folgenden Reihenfolge entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen :
 - der erste konvexe Stützring (36)
 - die erste Dichtung (34)
 - der konkave Stützring (35)
 - die 8 letzte Dichtungen (34)
 - der zweite konvexe Stützring (36)

Zum Zusammenbau die Anweisungen in umgekehrter Reihenfolge folgen.

ANMERKUNG : Wenn den Kolben zerkratzt wird, dürfen Sie ihn und die Dichtungen (34) ersetzen.

Kolben und Kolbendichtungen

- Die 2 Muttern (27) abschrauben,
- Die folgenden Stücke in der folgenden Reihenfolge entfernen, überprüfen und, wenn es nötig ist, ersetzen :
 - die konvexe Stützringe (37),
 - die Dichtungen (38),
 - die konkave Stützringe (39),
 - die Kolbenstange (1) entfernen.

Zum Zusammenbau die Anweisungen in umgekehrter Reihenfolge folgen.

ANMERKUNG : Wenn den Kolben zerkratzt wird, dürfen Sie ihn und die Dichtungen (38) ersetzen.

Spezifische Punkte während der Montage

- Die Klemmenhülsen dürfen mit « Loctite-Klebe n°122 » zusammengesetzt werden.
- Die Kopplungsachse (33) und die Kolbenstange (1) dürfen mit « Loctite-Klebe n°222 » zusammengesetzt werden.
- Die Muttern (27) und die Kolbenstange dürfen mit Klebe « Loctite n°243 » zusammengesetzt werden.
- Die Muttern (29) dürfen mit einem Anziehmoment von de 120 N. m festgeschraubt werden.

07. FEHLERSUCHE

Mangel an Material zur Pistole oder Druckabfall

- Überprüfen, ob es keinen Druckabfall oder keine Generalabsperrung der Luftversorgung gibt.
- Überprüfen, ob die Pumpe nicht im Abstellen ist.
- Überprüfen, ob der Motor gut funktioniert.
- Überprüfen, ob es genug Material in dem Behälter gibt.
- Überprüfen, ob die Düse der Pistole nicht verstopft wird.
- Überprüfen, ob die Filter sauber sind.
- In dem Fall einem Druckabfall überprüfen, ob die Ventile im guten Zustand sind.

Die Pistole wird geschlossen aber die Pumpe schlägt noch

- Überprüfen, ob es genug Material gibt.
- Überprüfen, ob die Dichtungen der Pumpe und der Ventile im guten Zustand sind.

Betrieb in einfache Wirkung

Die Pumpe funktioniert in einfache Wirkung → Eine Klappe schließt nicht. Überprüfen, ob das Ventil und den Sitz im guten Zustand sind und ob keine Verschmutzung den Verschluss von dem Ventil der Klappe verhindert.

08. WARTUNG



ACHTUNG ! Folgen Sie unbedingt das Druckentlastungsverfahren und die Sicherheitsbestimmungen vor jeder Intervention.

Während einem verlängerten Abstellen : Halten sie die Pumpe an, wenn der Kolben nach unten ist.

■ VORBEUGENDE WARTUNG

Täglich :

- Machen Sie die Materialauslaufen an den Anschlüssen ausfindig. Überprüfen, dass die Schläuche im guten Zustand sind.
- Der Kolben reinigen. Das Material auf dem Kolben nicht trocknen lassen.
- Die Höhe des Schmiermittels in der Packungsmutter überprüfen. Diese Höhe in der Hälfte der Packungsmutter behalten. Die Packungsmutter füllen, wenn es nötig ist. Es ist normal, dass das Schmiermittel sich färbt.
- Ziehen Sie diese Packungsmutter mit der gelieferten Schlüssel wieder an (wenn es nötig ist).
- Das Anziehen der Bestandteile überprüfen.
- Wenn die Pumpe mit einer Folgeplatte ausgerüstet wird : den Zustand der Dichtung überprüfen und das Ober- und Unterteil der Folgeplatte reinigen.
- Alle Ventile der Anlage manipulieren.
- Die Arbeitsstelle und die Umwelt reinigen.

Zwei Male während dem Monat :

Wenn das Schmiermittel stark in der Packungsmutter gefärbt wird, ersetzen Sie es. Überprüfen, dass die Packungsmutter sauber bleibt und sie regelmäßig mit Lösemittel reinigen (nachdem sie das Schmiermittel gewechselt haben).

■ HEILWARTUNG

KREMLIN-REXSON empfiehlt eine regelmäßige Wartung nach einer festgesetzten Stundenzahl von Funktionen. Diese Stundenzahl wird bei der Wartungsabteilung des Benutzers je nach dem benutzten Material, dem Arbeitsrhythmus und dem benutzten Druck festgesetzt. Nehmen Sie von der Ersatzteile und der Demontage und Montage des Hydraulikteils Kenntnis.

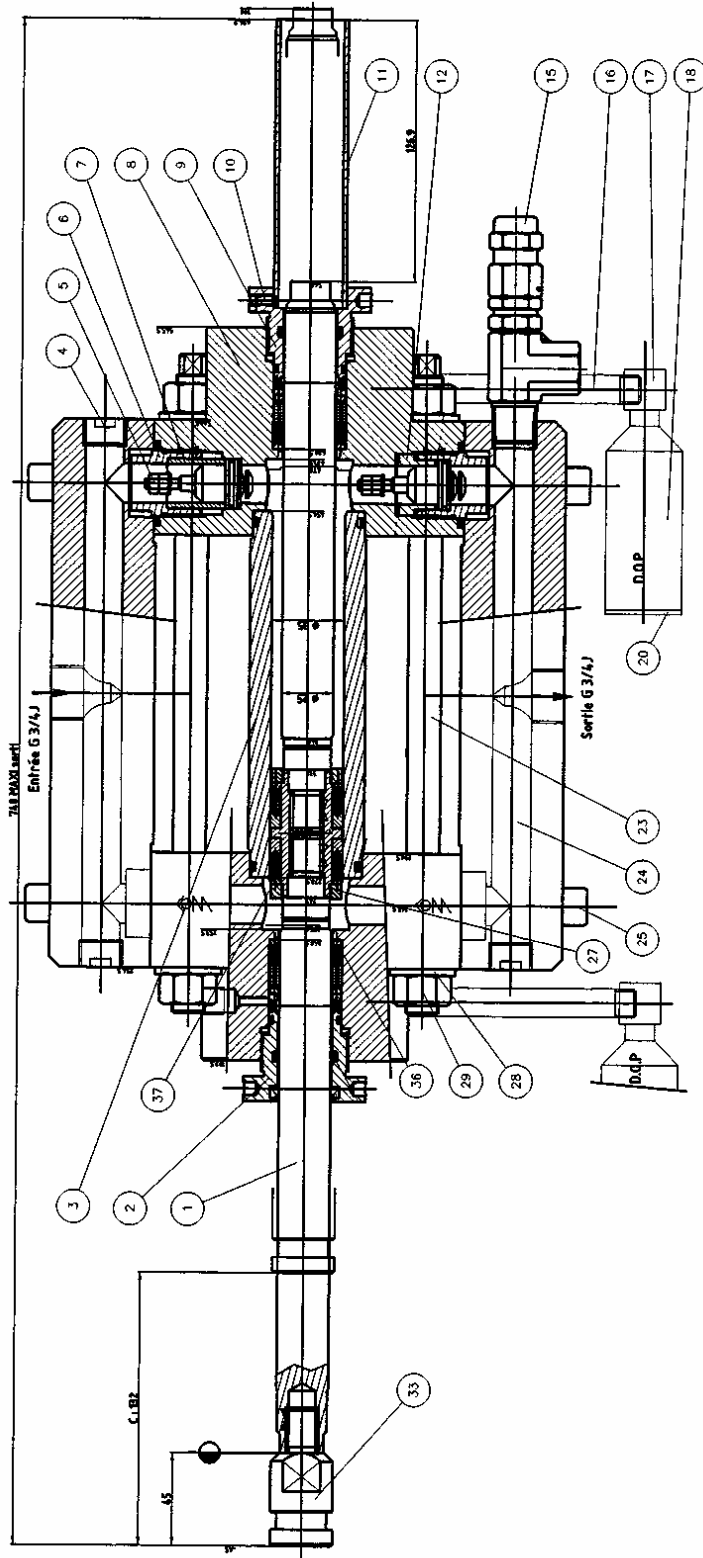
Vor jedem Zusammenbau :

- **Die Teile mit passendem Reinigungsmittel reinigen.**
- **Neue gefettete Dichtungen montieren, wenn es nötig ist.**
- **Den Kolben und im Inneren des Zylinders fetten. Vorsicht : Beschädigen Sie nicht die Dichtungen.**
- **Neue Teile montieren, wenn es nötig ist.**

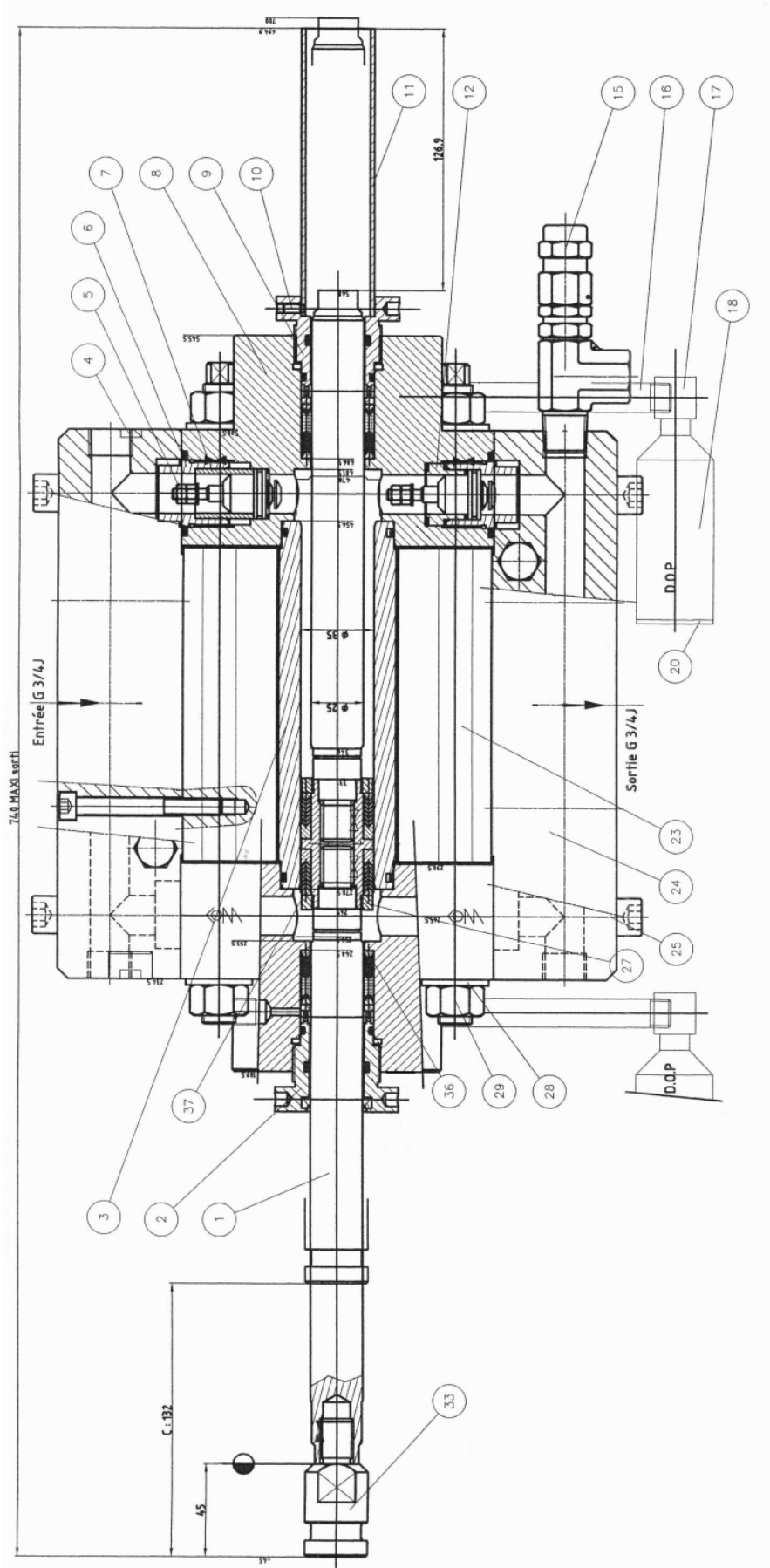
09. ZEICHNUNG & STÜCKLISTE

SCHNITTE

Modell 105 397 0001

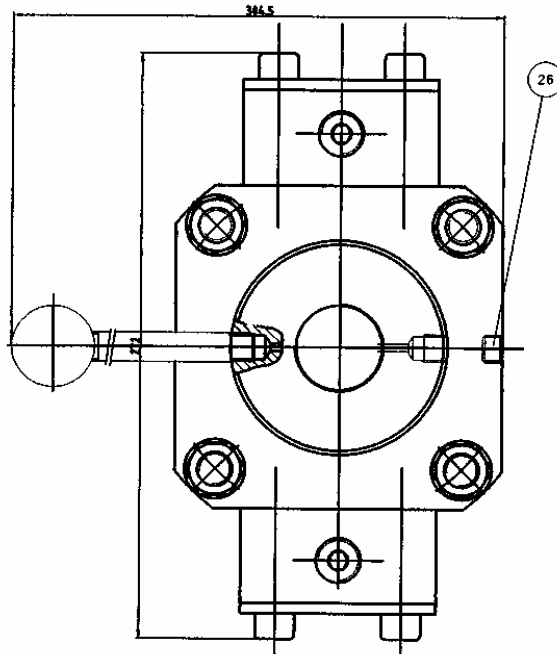


Modell 105 397 0101

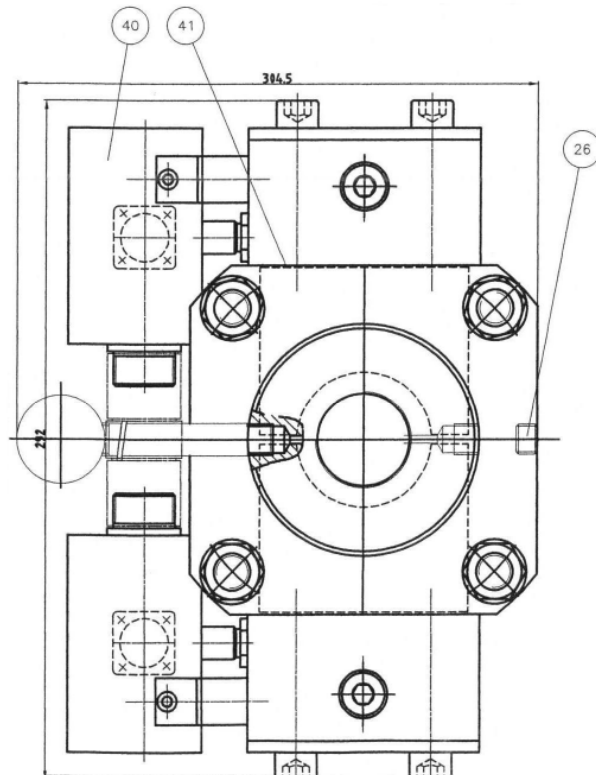


AUFSICHT

Modell 105 397 0001



Modell 105 397 0101



■ STÜCKLISTE

| GEMEINSAME STÜCKE | | | | | | |
|-------------------|-------------|----------------------------------|--------------------|-----------------------------|----------------------------------|------|
| Pos | # | Désignation | Description | Bezeichnung | Denominación | Qtät |
| 1 | 209 904 | Piston | Piston | Kolben | Pistón | 1 |
| 2 | 209 895 | Ecrou de presse-étoupe supérieur | Upper cup nut | Obere Zugentlastungsmutter | Tuerca de prensa estopa superior | 1 |
| 3 | 209 903 | Cylindre | Cylinder | Zylinder | Cilindro | 1 |
| 4 | 906 333 103 | Bouchon 1/2"G | Plug, model 1/2"G | Blindstopfen 1/2"G | Tapón, tipo 1/2"G | 3 |
| 5 | 105 792 | Clapet | Valve | Ventil | Válvula | 4 |
| 6 | 209 896 | Douille de serrage | Tightening bush | Klemmenhülse | Boquilla de apriete | 4 |
| 7 | 209 897 | Entretoise d'entrée | Inlet spacer | Distanzstück des Eingangs | Tirante de entrada | 2 |
| 8 | 209 890 | Bride | Flange | Flansch | Brida | 2 |
| 9 | 209 915 | Ecrou de presse-étoupe inférieur | Lower cup nut | Untere Zugentlastungsmutter | Tuerca de prensa estopa inferior | 1 |
| 10 | 88 251 | Vis M5x10 | Screw, model M5x10 | Schraube, M5x10 | Tornillo, tipo M5x10 | 1 |
| 11 | 209 921 | Tube de protection | Protective tube | Schutzröhre | Tubo de protección | 1 |
| 12 | 209 898 | Entretoise de sortie | Outlet spacer | Distanzstück des Ausgangs | Tirante de salida | 2 |
| 16 | 207 812 | Manchette | Sleeve | Manschette | Manguito | 2 |
| 17 | 552 431 | Coude | Elbow | Winkelnippel | Codo | 2 |
| 18 | 107 011 06 | Réservoir | Container | Behälter | Bidón | 2 |
| 20 | 107 011 10 | Bouchon de réservoir | Container plug | Behälterstopfen | Tapón de bidón | 2 |
| 23 | 209 902 | Tirant M16 | Tie rod, model M16 | Stehbolzen, M16 | Tirante, tipo M16 | 4 |
| 26 | 906 333 102 | Bouchon | Plug | Blindstopfen | Tapón | 6 |
| 27 | 210 465 | Ecrou d'arrêt | Lock nut | Haltscheibe | Tuerca de tope | 2 |
| 28 | 91 405 | Rondelle M16 | Washer, model M16 | Scheibe, M16 | Arandela, tipo M16 | 8 |
| 29 | 953 010 025 | Ecrou HM16 | Nut, model HM16 | Mutter, HM16 | Tuerca, tipo HM16 | 8 |
| 33 | 205 886 | Axe d'attelage | Connecting axis | Verbindungsachse | Eje de enganche | 1 |
| 36 | 209 901 | Rondelle presse-joint "M" | 'M' washer | "AG" Scheibe | Arandela prensa junta M | 4 |
| 37 | 209 906 | Rondelle presse-joint "M" | 'M' washer | "AG" Scheibe | Arandela prensa junta M | 2 |
| - | 208 613 | Plaque anti-retour | Non-return plate | Rückschlagplatte | Placa anti-retorno | 4 |
| * | 105 398 | Pochette de joints | Seal kit | Dichtungssatz | Bolsa de juntas | 1 |

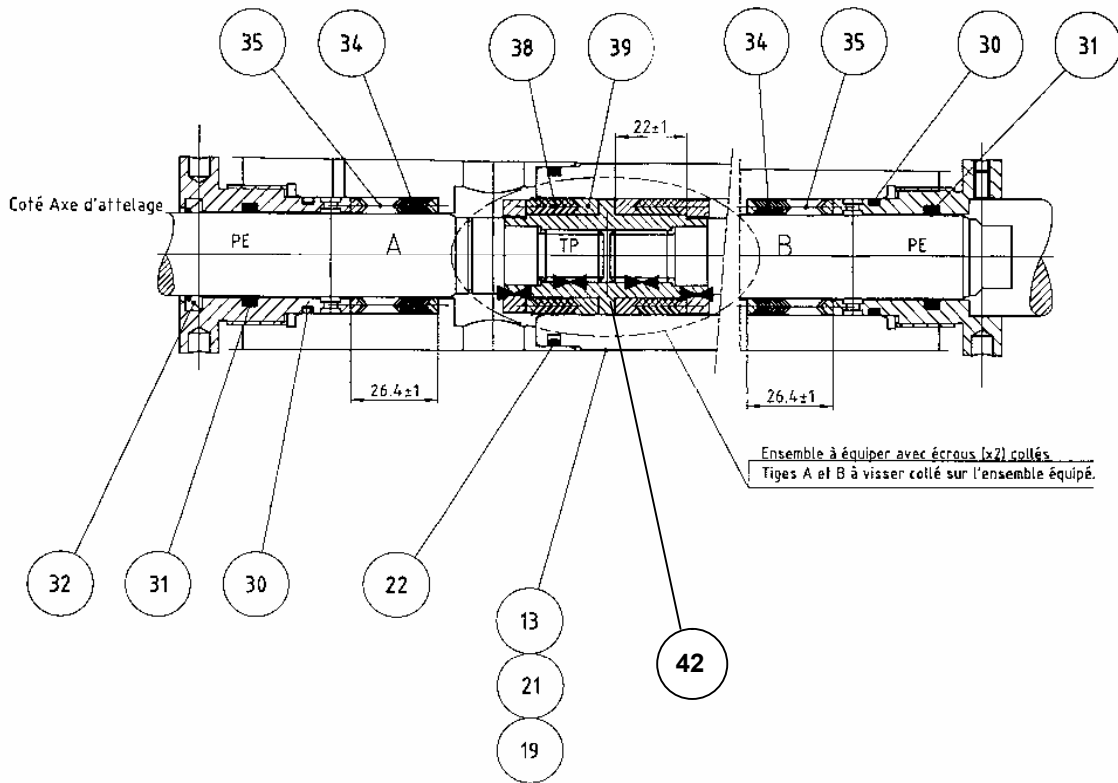
* Pièces de maintenance préconisées tenues en stock
 * Preceding the index number denotes a suggested spare part.

* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.
 * Piezas de mantenimiento preventivo a tener en stock.

| SPEZIFISCHE STÜCKE | | | | | | |
|---------------------------|------------|----------------------------------------|--------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------|--------------|
| Pos. | # | Désignation | Description | Bezeichnung | Denominación | Q'tät |
| # 105 397 0001 | | | | | | |
| 15 | 106 530 | Soupape de sécurité | Safety valve | Sicherheitsventil | Válvula de seguridad | 1 |
| 24 | 209 908 | Bloc de transfert | Transfer block | Übergangsblok | Bloque de traslado | 2 |
| 25 | 88 746 | Vis CHc M12x65 | Screw, model CHc M12x65 | Schraube, CHc M12x65 | Tornillo, tipo CHc M12x65 | 8 |
| # 105 397 0101 | | | | | | |
| 14 | 550 549 | Raccord, MM 3/8"-1/2 JIC | Fitting, model double male 3/8"-1/2 JIC | Anschluss, AG/AG 3/8"- 1/2 JIC | Racor, tipo MM 3/8"-1/2 JIC | 1 |
| 15 | 209 909 | Adaptateur pour soupape de sécurité | Adaptor for safety valve | Adapter für Sicherheitsventil | Adaptador para válvula de seguridad | 1 |
| 15 | 101 031 11 | Soupape de sécurité | Safety valve | Sicherheitsventil | Válvula de seguridad | 1 |
| 15 | 101 031 04 | Rondelle | Washer | Scheibe | Arandela | 1 |
| 24 | 210 430 | Bloc de transfert | Transfer block | Übergangsblok | Bloque de traslado | 2 |
| 25 | 88 748 | Vis CHc M12x75 | Screw, model CHc M12x75 | Schraube, CHc M12x75 | Tornillo, tipo CHc M12x75 | 8 |
| 40 | 105 941 | Ensemble de chauffage | Heating kit | Heizeinheit | Conjunto de calefactado | 1 |
| 41 | 210 425 | Bloc | Block | Block | Bloque | 1 |
| - | 88 157 | Vis CHc M8x70 | Screw, model CHc M8x70 | Schraube, CHc M8x70 | Tornillo, tipo CHc M8x70 | 4 |

■ DICHTUNGSSATZ

Kode 01 = Dichtungssatz # 105 398



| Pos. | # | Désignation | Description | Bezeichnung | Denominación | Qtät |
|------|---------|---------------------------|--------------|-----------------------|-------------------------|------|
| *13 | 84 088 | Joint cuivre | Copper seal | Dichtung aus Kupfer | Junta de cobre | 4 |
| *19 | 80 025 | Joint torique FPM | FPM O-Ring | FPM – O-Ring | Junta tórica FPM | 4 |
| *21 | 84 071 | Joint cuivre | Copper seal | Dichtung aus Kupfer | Junta de cobre | 2 |
| *22 | 84 173 | Joint torique FPM | FPM O-Ring | FPM – O-Ring | Junta tórica FPM | 2 |
| *30 | 84 025 | Joint torique FPM | FPM O-Ring | FPM – O-Ring | Junta tórica FPM | 2 |
| *31 | 84 054 | Joint torique FPM | FPM O-Ring | FPM – O-Ring | Junta tórica FPM | 2 |
| *32 | 84 400 | Joint racler | Scraper seal | Abgekratzte Dichtung | Junta rascador | 1 |
| *34 | 209 900 | Joint PTFE graphité | PTFE G seal | Graphit PTFE Dichtung | Junta PTFE grafitado | 18 |
| *35 | 209 922 | Rondelle presse-joint "F" | 'F' washer | "IG" Scheibe | Arandela prensa junta H | 2 |
| *38 | 209 907 | Joint PTFE graphité | PTFE G seal | Graphit PTFE Dichtung | Junta PTFE grafitado | 12 |
| *39 | 209 924 | Rondelle presse-joint "F" | 'F' washer | "IG" Scheibe | Arandela prensa junta H | 2 |
| *42 | 211 794 | Rondelle de calage | Set ring | Stützscheibe | Arandela de galga | 4 |

■ EMPFOHLENE DICHTUNGSSATZ

| Kode | Zusammensetzung |
|------|-------------------------------|
| 01 | Graphit-Teflon / VITON O-Ring |