



TECHNISCHE DATEN

AIRLESS ® PUMPE

Modell 65-130

Flowmax ®

Bedienungsanleitung : 0809 573.020.213

Datum : 25/09/08 – Annulliert : 14/04/03

Änderung : Aktualisierung

WEITERE BEDIENUNGSANLEITUNGEN FÜR PUMPE, MODELL 65-130 FLOWMAX ®

ERSATZTEILLISTEN :	Wandanlage	(Dok. 573.291.050)
	Luftmotor	(Dok. 573.251.050)
	Hydraulikteil	(Dok. 573.223.050)
	Umsteuerblock	(Dok. 573.087.040)

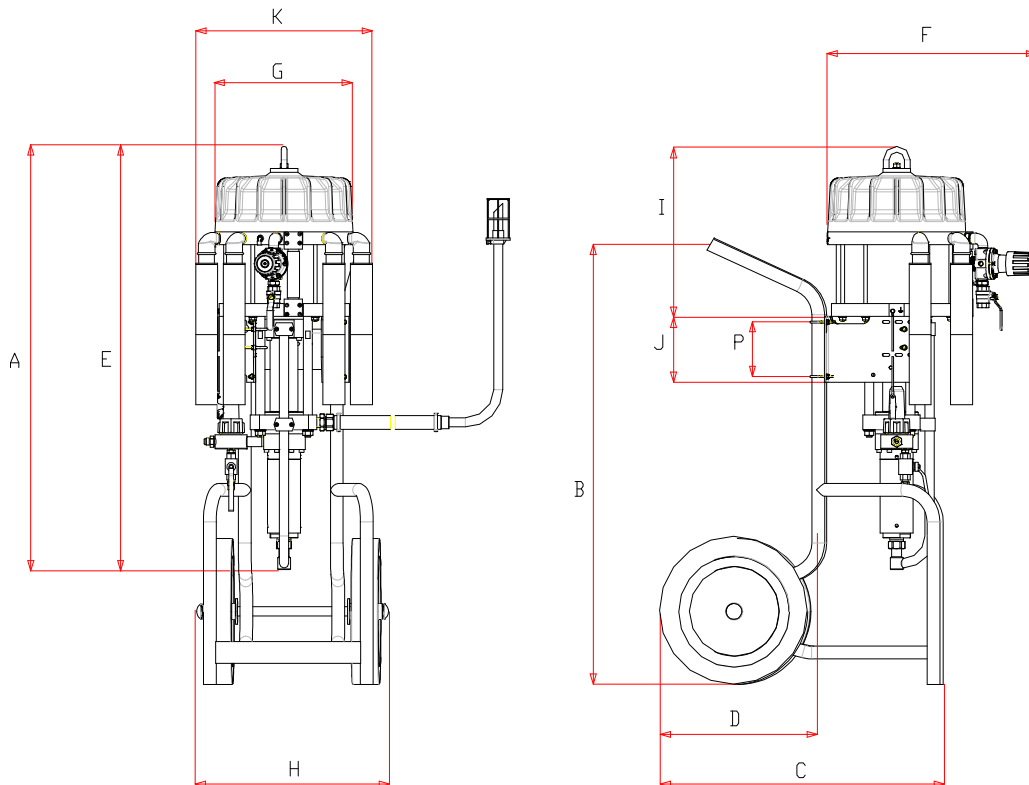
EXEL Lackier- und Beschichtungssysteme GmbH - Moselstr. 19 - D-41464 Neuss

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

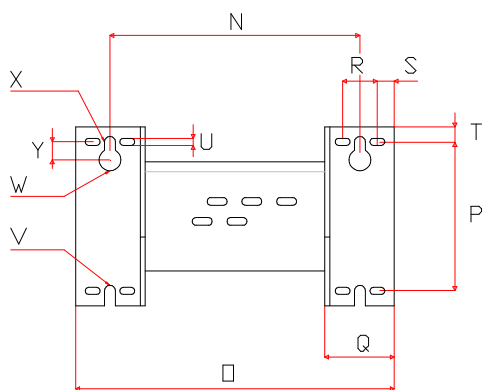
■ ABMESSUNGEN

Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm
A	1480	B	1165	C	725	D	390	E	1160	F	575
G	∅ 380	H	530	I	470	J	180	K	485	L	288
M	107,5	N	251	O	321	P	150	Q	70	R	35
S	17	T	15	U	7x15	V	∅ 11	W	∅ 22	X	∅ 11
Y	18										

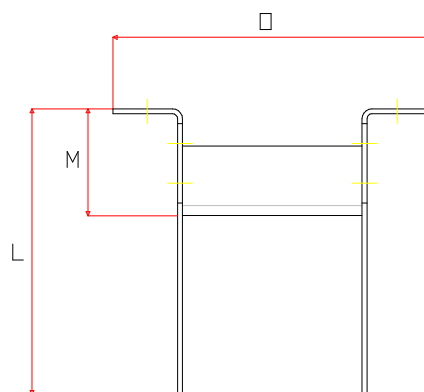


Pumpenwandhalterung

Vorderansicht



Oberansicht



2. REPARATURANLEITUNG



VORSICHT :

Vor jedem Eingriff an der Pumpe muss die Druckluftversorgung abgesperrt und durch Abziehen der Pistole die Anlage druckentlastet werden.

■ AUSTAUSCH DES HYDRAULIKTEILS ODER DES LUFTMOTORS (SIEHE DOK. 573.291.050)

Den gesamten Zubehör der Pumpe ausmontieren (Schläuche, Filter).

Die Pumpe von ihrem Fahrgestell nehmen, anschließend von ihrer Halterung lösen, indem die Muttern, die die Schellen halten, abgeschraubt werden.

Die Pumpe auf die Werkbank legen (die Pumpe ist mit einem Hebering ausgestattet).

Um das Hydraulikteil (2) oder den Motor (1) zu wechseln, muss die Pumpe ausgebaut werden (siehe hiernach) :

- Ausmontieren des HYDRAULIKTEILS (siehe Dok. 573.223.050)

Das Verbindungsrohr (41), das Saugventil (30) und den Zylinder (21) ausmontieren.

Die 3 Muttern (11), welche die 3 Bolzen (7) halten, entfernen und den oberen Flansch (1) abgleiten lassen.

Die Steuerstange des Motors festhalten und den Kolben (22) abschrauben.

- Ausmontieren der KUPPLUNG

- Ausmontieren des Motors

AUS- UND EINMONTIEREN DES HYDRAULIKTEILS

Verbindungsmutter (38) und Schrauben (43 und 45) abschrauben, um das Verbindungsrohr (41) freizulegen.

■ SAUGVENTIL (SIEHE DOK. 573.223.050)

Das Saugventil (30) abschrauben. (Will sich der Zylinder (21) nicht vom Saugventil trennen, so schraubt man das Ganze ab und hält dann den Zylinder mit Hilfe eines Stiftes, den man in die dazu vorgesehenen Löcher des Zylinders steckt, dagegen.)

Die Kugel (32) wird im Ventil (31) durch einen Sicherungsring (33) gehalten.

Teile reinigen.

Saugventil (30) und Dichtung (24) wieder montieren. Wenn nötig, ersetzen.

■ ZYLINDER

An jedem Ende des Zylinders (21) befindet sich ein Loch, um den Ausbau zu erleichtern.

Je nach erst entschraubtem Teil, einen Stift in eines der Löcher einführen, um den anderen Teil abzuschrauben.

Beim Wiedereinbau nicht die 2 Dichtringe (24) vergessen. Das Zylinderinnere einfetten, um die mobile Packung nicht zu verletzen.

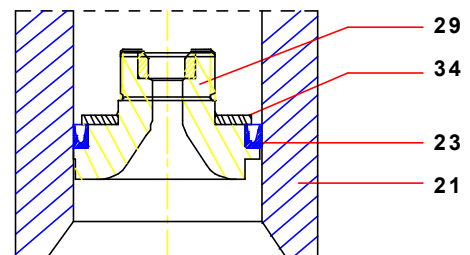
■ DRUCKVENTIL UND MOBILE PACKUNG

Materialzylinder (21) abschrauben und nach unten ziehen.

Das Druckventil (29) herausschrauben, dabei am Kolben (22) gegenhalten.

Druckkugel (25), Stützring (34) und mobile Packung (O-Ring GT 23) herausnehmen.

Alle Teile reinigen und wieder montieren. Falls notwendig, die Dichtringe erneuern. **Achten Sie auf die richtige Reihenfolge der GT-Dichtung.**



■ OBERER DICHTUNGSRING

Die 4 Schrauben (26) abschrauben.

Den Dichtungsring (27) freilegen, indem der Druckflansch (20) nach unten gezogen wird.

Dichtungsringe (27) und O-Ringe (8 und 24) erneuern.

Wiedereinbau

Den GT-Dichtungsring (27) auf die Flamme (50) setzen – (Flamme = kegelförmiges Werkzeug, das mit Hydraulikteil geliefert wird). **Richtung der GT-Dichtung beachten.**

Den Kolben (22) in den Flansch (20) von unten nach oben einführen.

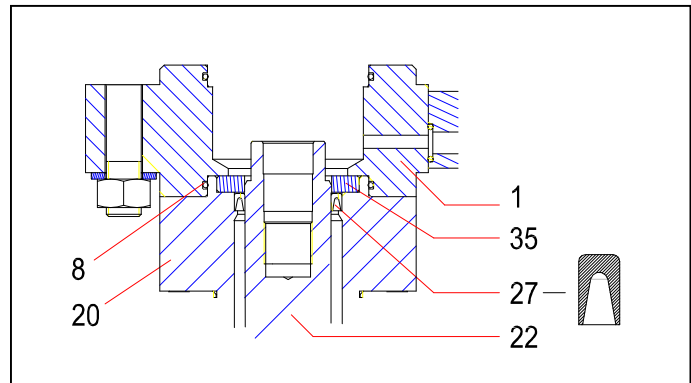
Die mit den Dichtungsringen versehene Flamme auf den oberen Teil des Kolbens stellen.

Den Dichtungsring auf den Kolben schieben. (Die Flamme verhindert Beschädigungen des Dichtungsringes während der Montage.)

Die Flamme wegnehmen. Den Dichtungsring in den Druckflansch (20) legen.

Den Kolben gegenhalten, damit er nicht nach unten rutscht.

Den oberen Spanning (35) positionieren und die ganze Einheit mit Hilfe der Schrauben (26) festziehen.



AUS- UND EINMONTIEREN DER KUPPLUNG (MIT FALTENBALG)

Diese Operation muss nach dem Ausbau des Hydraulikteils stattfinden.

■ FALTENBALG (SIEHE DOK. 573.223.050)

Die Muttern (11) der Kupplungsstange abschrauben.

Den Ansaugflansch (1) und den Zylinder (2) nach unten herausziehen.

Den Kolben (22) von der Luftmotor-Kolbenstange entkoppeln.

Den Ventilsitz (6) abschrauben, um den unteren Teil des Faltenbalges freizulegen.

Das Sauglager (3) des Motors durch Abnehmen der Schrauben (9) trennen.

Abgleiten lassen, danach die Faltenbalgkupplungs-Einheit beiseite legen.

Den Faltenbalgflansch (4) ausmontieren, indem die Schrauben (10) entfernt werden, um den oberen Teil des Faltenbalges freizulegen.

Faltenbalg (5) auswechseln.

Den Faltenbalg mit Kraft in den Ventilsitz (6) einführen.

Den Faltenbalg in das Lager (3) einsetzen.

Den Flansch (4) auf das Lager (3) montieren und das Ganze mit den Schrauben (10) festziehen.

Diese Einheit über die Motorkolbenstange gleiten lassen.

Den Ventilsitz (6) auf die Motorkolbenstange schrauben.

➔ **Das Sauglager (3) im Verhältnis zum unteren Teil des Motors orientieren, indem man die Einheit Luftmotorstange und Faltenbalgkupplung zusammen dreht. Achten Sie darauf, den Faltenbalg nicht zu verdrehen.**

MOTOR

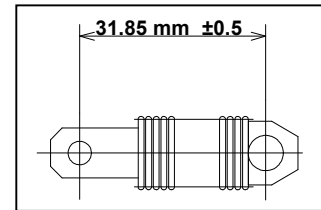
■ UMSTUEBERBLOCK DES LUFTMOTORS (SIEHE DOK. 573.251.050)

Die Mutter (4) und dann die Luftmotorhaube (6) abschrauben.

Federhalterung (27) vom Steuerhebel (9) ziehen.

Durch Entfernen der Schrauben (28) den Umsteuerblock abschrauben.

Den neuen Block durch die umgekehrten Operationen wieder montieren.

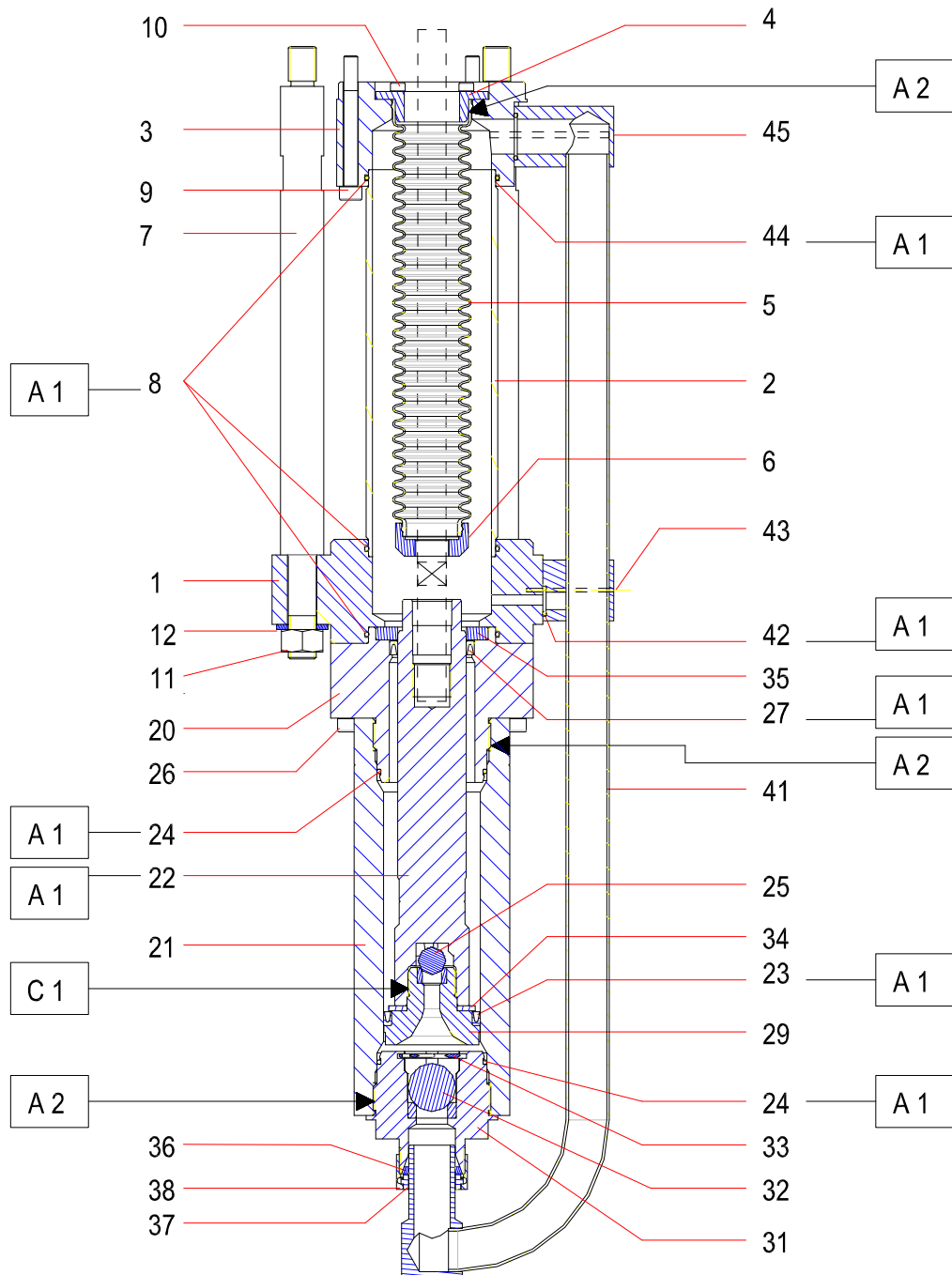


- ➔ **ACHTUNG:** Maße der Montage bei freier Feder.
Die Anzahl der Federwindungen muß auf beiden Federhalterungen identisch sein.

Bevor Sie alle Teile wieder zusammen schrauben, beachten Sie bitte:

- Reinigen Sie alle Teile mit einem geeigneten Lösungsmittel.
- Falls notwendig, neue Dichtungen einsetzen, nachdem sie mit PTFE-Fett eingefettet worden sind.
- Kolben und Zylinderinneres einfetten, um die Dichtringe nicht zu verletzen.
- Falls notwendig, installieren Sie neue Teile.

MONTAGEHINWEISE



Pos.	Montage-Hinweis	Bezeichnung	Artikel-Nr.
A1	PTFE-Fett	Tube "TECHNILUB" Fett (10 ml)	560.440.101
A2	Graphit-Fett	Topf Graphit-Fett (1 kg)	560.420.005
C1	Anaerobie-Kleber, dichte Tube aus PTFE	Loctite 577	