



KREMLIN REXSON



SPECIFICATIONS

POMPE D'EXTRUSION

Modèle 60-120

Manuel : 0402 573.050.211

Date : 9/02/04

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES POUR POMPE 60-120

PIECES DETACHEES : Ensemble mural	(doc. 573.298.050)
Hydraulique	(doc. 573.213.040)
Moteur	(doc. 573.646.040)
Inverseur	(doc. 573.087.040)

KREMLIN REXSON – Site de Stains : 150, avenue de Stalingrad
93 245 STAINS CEDEX - FRANCE
Téléphone : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

SPECIFICATIONS
POMPE D'EXTRUSION, modèle 60-120

1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Pompe à palette.
- Pompe à froid

Recommandé pour :

- Alimenter un ou plusieurs pistolets
- Extruder des produits épais ou à forte viscosité à partir d'un fût

Type moteur8000-4
 Type corps de pompe 120
 Rapport de pression 60/1

Matériaux en contact avec le produit :

Inox chromé dur, Inox, Alliage alu, acier traité

Garnitures d'étanchéité :

Supérieure : Résine acétale (x12)

Inférieure : PTFE G (x 6)

Course moteur.	100 mm
Section moteur.	748 cm ²
Section hydraulique.	11 cm ²
Volume de produit délivré par cycle.	220 cm ³
Nombre de cycle par litre de produit.	4,5
Débit (à 10 cycles).	2,2 l
Pression air de puissance maximum.	6 bar
Pression air de pilotage maximum.	4 bar
Pression produit maximum.	360 bar
Niveau sonore.	< 82 dBA
Température maxi d'utilisation.	50°C
Consommation d'air par cycle (sous une pression de 4 bar)	90 l
Poids	80 kg

■ RACCORDEMENTS

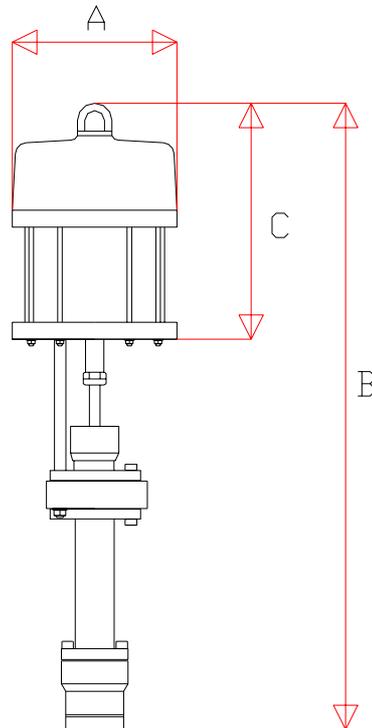
		Pompe nue
Air	Arrivée	Femelle 3/4" BSP
Produit	Arrivée	Bride d'adaptation pour plateau pousseur (fût Ø 360 ou 600 mm)
	Sortie	Femelle 1" BSP

■ TUYAUX DE RACCORDEMENTS

Tuyau d'alimentation en air de la pompe (Ø mini pour une longueur de 5m) : Ø 20 mm

■ ENCOMBREMENT

Rep.	A	B	C
mm	∅ 380	1 280	520



2. MAINTENANCE



ATTENTION :

Avant toute intervention sur la pompe, couper l'alimentation en air comprimé, décompresser les circuits en appuyant sur la gâchette du pistolet et en ouvrant la vanne de purge

■ DEMONTAGE DE L'HYDRAULIQUE

Séparer l'hydraulique du moteur.

Dévisser l'écrou de serrage (2).

Retirer les écrous (3) et les tirants (8).

Enlever la bride supérieure (5).

→ Extraire la garniture A.

Séparer le cylindre (9) de la butée haute (10).

→ Sortir le piston (1)

→ Extraire la garniture B en dévissant le siège de clapet de refoulement (30).

Dévisser les vis (28) pour séparer la butée haute (10) de la bride inférieure (13).

Dévisser l'écrou (18).

Retirer le clapet de gavage (16) et la rondelle de gavage (15).

Retirer la bride inférieure (13) et enlever le siège de clapet (11).

→ Retirer le clapet d'aspiration (20).

■ REMONTAGE

Changer tous les joints plats et les joints toriques - Les graisser.
Nettoyer les pièces avec du white spirit ou avec un solvant approprié.

GARNITURE SUPERIEURE (A)

Monter la garniture supérieure (A) dans la bride supérieure (5) en respectant le sens de montage.

Visser la cuve (2) à la main sans serrage sur la bride supérieure (5).

Placer le joint (6) dans la bride supérieure (5).

Positionner le joint torique (7) dans la gorge de la bride supérieure (5).

Monter le piston (1) dans le sous-ensemble (2-A-5) dans le sens 2 vers 7, pour respecter le sens des chevrons. Attention : le plus grand taraudage du piston vers le bas.

GARNITURE INFERIEURE (B)

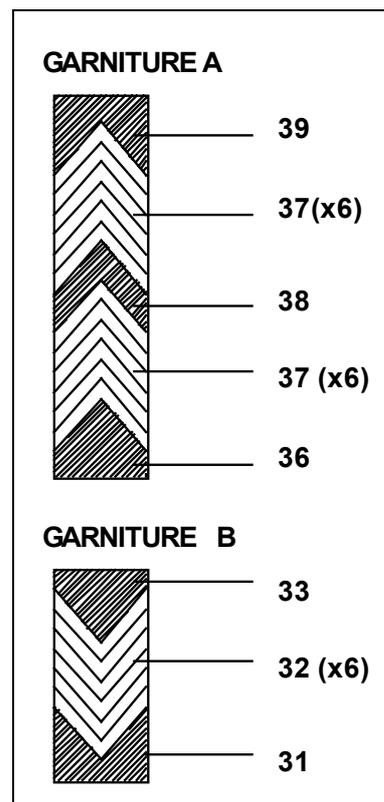
Monter la rondelle d'appui (31) sur le siège (30).

Monter les joints chevrons (32), la rondelle (33), 1 ou 2 rondelles de calage (34).

Visser et serrer l'écrou de clapet (35) sur le siège (30) jusqu'en butée mécanique.

Positionner le sous-ensemble sur le clapet de refoulement (29). Le cône de la pièce (29) venant s'ajuster sur le cône de la pièce (30).

Visser et serrer le clapet de refoulement (29) dans le piston (1). Au préalable, il aura été mis de la colle frein filet faible pour éviter le desserrage des 2 sous-ensembles.



CYLINDRE

Graisser les joints placés sur le clapet de refoulement ainsi que l'intérieur du cylindre (9).

Emboîter le cylindre (9) dans la bride (5).

Equiper la butée (10) du joint (6) placé dans le fond et du joint torique (7) placé dans la gorge.

Graisser et monter la butée (10) sur le cylindre (9).

CLAPET D'ASPIRATION

Placer le joint torique (27) sur la butée. Graisser le joint (27).

Monter le clapet d'aspiration (20) sur la tige de gavage (19) préalablement graissée dans le sens conique du clapet (20) vers le plus petit diamètre de la tige de gavage.

Coller et visser le sous-ensemble (19 & 20) dans le clapet de refoulement (29).

Equiper la bride inférieure (13) du joint (12) et positionner le siège du clapet d'aspiration (11) dans la bride inférieure.

Positionner le deuxième joint (12) sur le siège (11).

Visser les 6 tirants (8) dans la bride inférieure (13) en serrant modérément.

Monter la bride inférieure équipée sur la butée (10).

Visser et serrer les vis (28) en respectant le couple de serrage de 12 m/kg.

Visser et serrer les écrous (3) pour fixer les tirants en respectant le couple de serrage de 8 m/kg.

Monter les pièces (14, 15, 16, 17) sur la tige de gavage (19).

Visser et serrer l'écrou (18).

Attention :

Après remontage de l'hydraulique sur le moteur, mettre du lubrifiant dans la cuve, alimenter la pompe en air et monter progressivement en pression jusqu'à la pression maxi pour la mise en place des joints.

Après 1/2 heure de marche, décompresser la pompe et resserrer la cuve.

