



SPECIFICATIONS

PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE A3

Manuel : 0501 573.060.211

Date : 4/01/05

Annule : 19/07/04

Modif. : tuyau 4x6 (air de commande)

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES

PIECES DETACHEES :	PISTOLET A3	Doc. 573.294.050
--------------------	-------------	------------------

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



<p>SPECIFICATIONS</p> <p>PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE A3</p>
--

1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Le pistolet A 3 est conçu pour la pulvérisation de peintures, colles dans des installations automatiques. Il peut être monté sur des supports fixes, des machines automatiques ou des robots.

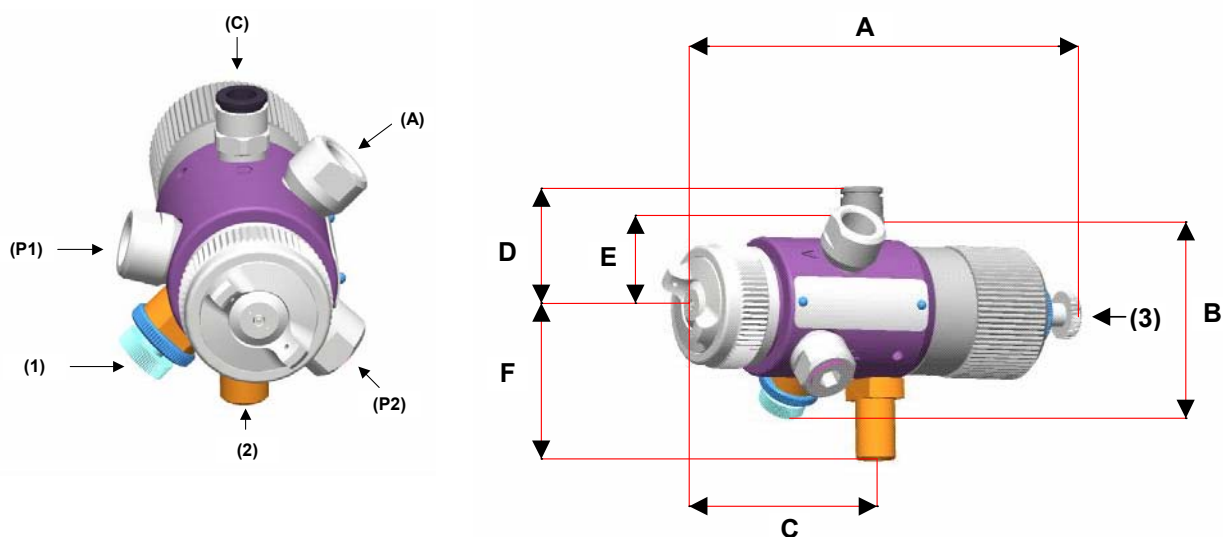
C'est un pistolet miniature pour travaux fins. Il permet d'obtenir des jets étroits et peu chargés. En utilisant un projecteur approprié, il permet de faire des traits. Il est soufflant. Il est équipé de 2 entrées produit.

Pression d'air de pulvérisation	3 à 5 bar
Pression d'air de commande	3 bar mini
Pression produit	6 bar maxi
Débit de produit	Suivant buse (180 à 450 cm ³ /mn)
Consommation d'air	20 m ³ /h maxi
Température d'utilisation	50°C maxi
Poids	320 g
Matériaux en contact avec le produit	Aluminium - Inox - Inox traité.

■ RACCORDEMENTS

	Pistolet	Pistolet équipé
Produit (P 1)	F 1/8 BSP	M 1/8 NPT – M 1/4 NPS
Produit (P 2)	F 1/8 BSP	M 1/8 NPT – M 1/4 NPS ou bouchon
Air de commande (C)	Raccord pour tuyau 4x6	-
Air de pulvérisation (A)	F 1/8 NPS	M 1/8 NPT – M 1/4 NPS
(1)	Pointeau des événements	→ réglage largeur de jet
(2)	Axe de fixation	support : tige Ø 16, longueur 70 mm.
(3)	Butée de pointeau	→ réglage débit de produit

■ DIMENSIONS



Dimensions

Rep.	A	B	C	D	E	F
mm	113	65	57	38	31	38

2. DEMONTAGE

■ GARNITURE DU PISTON (IND.18)

Dévisser le cylindre (ind. 23) - (attention au ressort ind. 22).

Saisir l'ensemble pointeau et piston (ind. 10 et 16) et les tirer vers l'arrière.

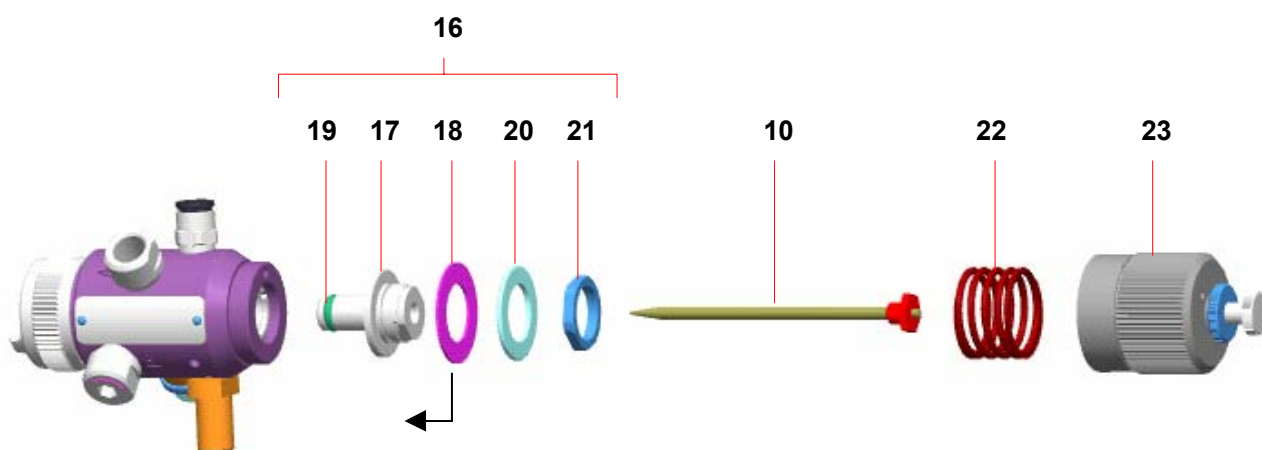
Dévisser l'écrou (21). Extraire la rondelle d'appui (20) et la garniture (18).

Nettoyer les pièces et les changer si nécessaire.

Au remontage :

Avant le montage sur le piston (17), prendre soin de former la lèvre de la garniture (18) à la main, dans le sens représenté sur le dessin (garniture rabattue sur le piston).

Coller l'écrou (21) sur le piston (17) avec de la colle frein filet faible. Changer le joint (19).



■ PORTE GARNITURE (IND.13)

Dévisser le cylindre (ind. 23) - (attention au ressort ind. 22).

Saisir l'ensemble pointeau et piston (ind. 10 et 16) et les tirer vers l'arrière.

Dévisser le fourreau (ind. 26).

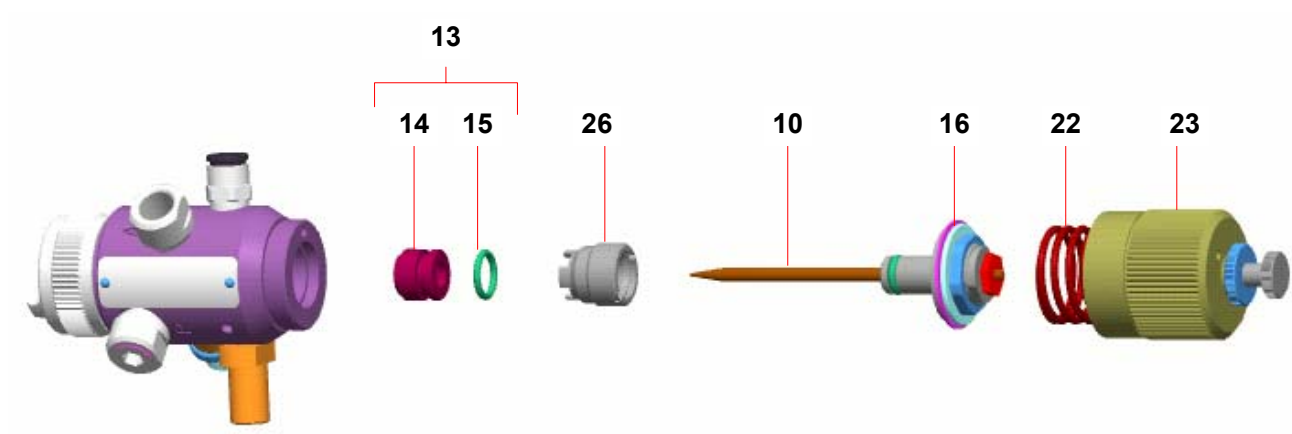
Sortir le porte-garniture (ind. 13) par l'arrière du pistolet.

Nettoyer l'intérieur du pistolet au solvant et souffler à l'air.

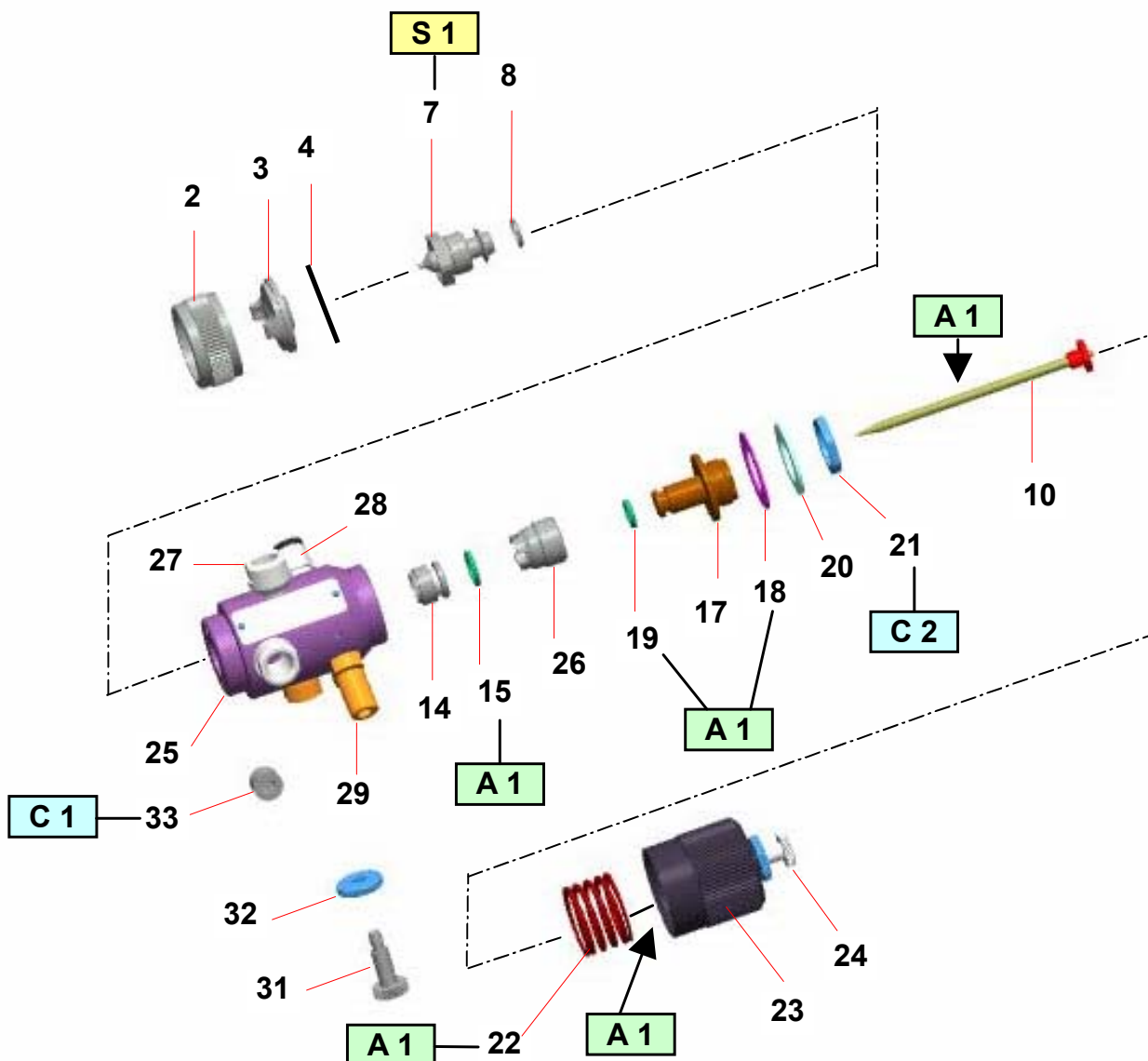
Changer le porte-garniture (13).

Pour le remontage, enfoncer le porte-garniture en le poussant à l'intérieur du corps (il doit venir en contact avec le corps).

Remonter toutes les pièces en changeant les joints.



3. INSTRUCTIONS DE MONTAGE



Repère	Instructions	Désignation	Référence
A 1	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C 1	Colle Anaérobie Tube étanche au PTFE	Tube de colle "SUPER SEAL" (3 ml)	554.180.017
C 2	Colle Anaérobie frein filet faible	Flacon de colle (50 ml)	554.180.010
S 1	couple de serrage : 18 Nm		