



LIBRO DE INSTRUCCIONES
HIDRÁULICAS CON PALETA
225 cc

105 886 xx xx

Libro : 574.218.114 - 0704

Fecha : 23/04/07 - Anula : 07/09/06

Modif.: + # 105 886 0310

IMPORTANTE : Leer con atención todos los libros antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (con solo uso profesional).

FOTOS E ILUSTRACIONES NO CONTRACTUALES. UNO PUEDE MODIFICAR LOS MATERIALES SIN AVISO PREVIO.

EXEL INDUSTRIAL E.P.E SA, Botánica, 49
08908 L'HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona)
Tel : 932 641 540 Fax : 932 632 829



**LIBRO DE INSTRUCCIONES
HIDRÁULICA CON PALETA**

SUMARIO

1. DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN	2
2. GARANTÍA	2
3. SEGURIDAD.....	3
4. INSTALACIÓN	6
5. FUNCIONAMIENTO.....	7
6. UTILIZACIÓN	7
7. MANTENIMIENTO	10
8. ESPECIFICACIONES	11
9. DESMONTAJE / MONTAJE	11
10. VISTA DETALLADA & NOMENCLATURA	14

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. DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN

El fabricante : **KREMLIN REXSON** con un capital de 6 720 000 Euros

Sede Social : 150, avenida de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCIA

Tel. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

Declara que el sub conjunto designado a continuación :

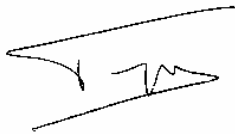
<i>Descripción</i>	<i>HIDRÁULICA CON PALETA</i>
<i>Número del equipo</i>	<i>105 886 xx xx</i>
<i>Marca</i>	<i>KREMLIN REXSON</i>

no podrá ser puesto en servicio antes que la máquina en la cual debe ser incorporado sea declarada conforme a las disposiciones siguientes :

Directiva Máquinas (Directiva 98/37/CE) y con las legislaciones nacionales que la diferencian.

Directiva ATEX (Directiva 94/9/CE):  II 2 G (grupo II, categoría 2, gas).

Hecho a Stains, el 5 de Octubre de 2005



Daniel TRAGUS
Director General

2. 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.

3. SEGURIDAD

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD



¡OJO! Este equipo puede ser peligroso si no lo utiliza en conformidad con las instrucciones mencionadas en este libro. Leer con atención todas las instrucciones más adelante antes de poner en marcha el equipo.

Utilizar este equipo supone que el personal haya 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, 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 para sólo uso profesional. Utilizarlo para el uso al cual se dedica. 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, incendio, 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

DANGER WARNING	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	MAXI AIR INLET 6 bar ALIMENTATION MAXI AIR	DANGER! WARNING!
¡OJO!: PELLIZCO	¡OJO! : ELEVADOR EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PARTES EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PALETA EN MOVIMIENTO	NO SUPERE ESTA PRESIÓN	¡OJO! : ALTA TENSIÓN
DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!
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
DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!	DANGER! WARNING!
¡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, 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

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 de servicio indicada en la tubería (PS).

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.

4. 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

	MOTEUR / MOTOR	POMPE / PUMP	MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP
REF / SERIE			
○ Max.pres.(bar/psi)			○
			
	KREMLIN REXSON France		RATIO

KREMLIN REXSON FRANCE	Firma y dirección del fabricante
MOTEUR / MOTOR	-
POMPE / PUMP	Referencia de la hidráulica y nº de serie
MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP	-
	<p>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</p>



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 pintura.

■ CONEXIONES DE LOS SUBCONJUNTOS

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

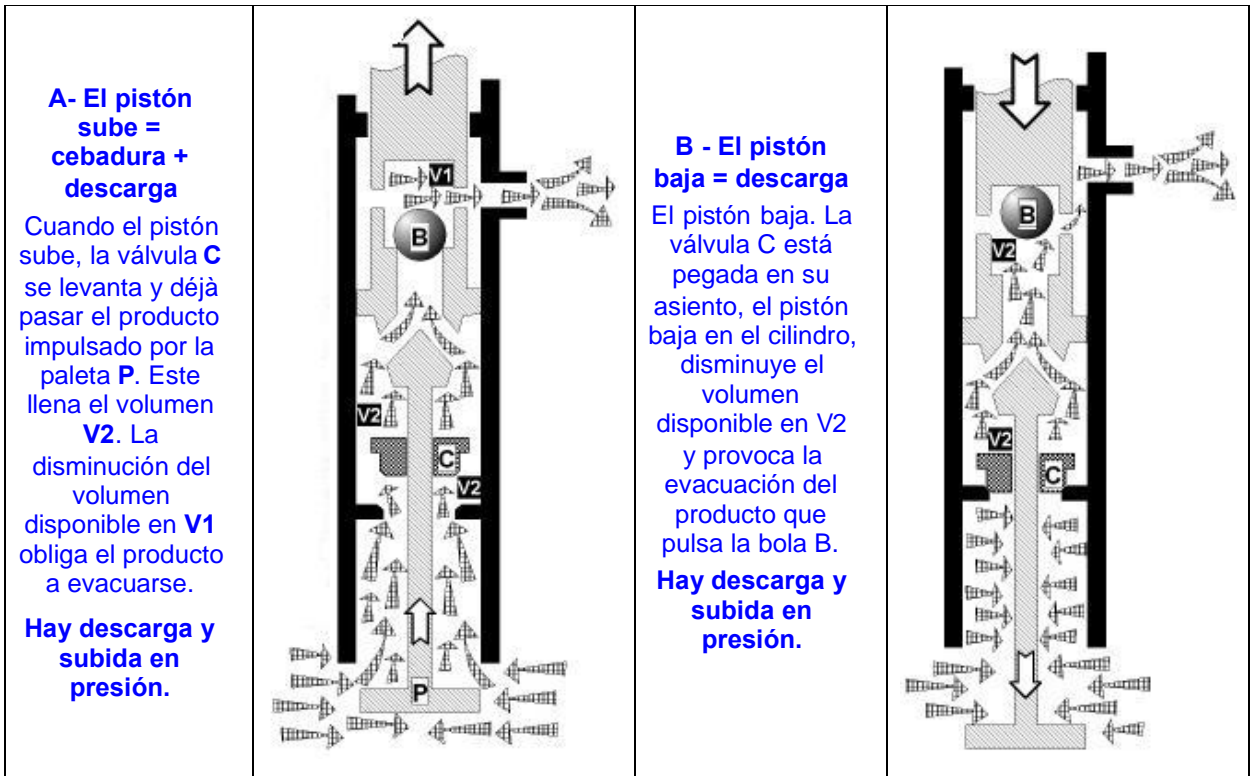
Vd. tiene que conformarse con una asociación motor/hidráulica prevista por KREMLIN REXSON.


5. 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 DE FUNCIONAMIENTO



	<p>¡OJO!</p> <p>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 hidráulica a la tierra mediante el cable de masa del motor (consultar el libro de instrucciones del motor para su conexión a la tierra).</p>
---	--

6. UTILIZACIÓN



El operario debe tener a disposiciones protecciones individuales como guantes, máscaras, gafas, vestidos ... según la utilización del material.

El utilizador debe asegurarse que la zona de trabajo esté correctamente ventilada.

■ 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

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.

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.

Comprobar la conformidad de los cableados antes de intervenir.

DEFECTOS	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Fuga a las juntas de copela	Apriete insuficiente de la copela Incorrecto montaje de las juntas. Juntas dañadas o desgastadas. Selección de la materia de las juntas inapropiada.	Roscar la copela. Comprobar el montaje. Cambiarlas. 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). Compatibilidad producto / juntas	Limpiar, cambiar las piezas si necesario. Durante una parada larga, parar la bomba, el pistón está en posición baja. Comprobar.
La bomba se para	El producto está polimerizado, endurecido, secado en la bomba. La copela está demasiado roscada Ruptura de pieza(s) en la bomba.	Limpiar la bomba; cambiar las piezas si necesario. Desenroscar. Desmontar, comprobar, cambiar.
El motor parece funcionar pero la bomba no suministra producto	Piezas internas del motor que fallan. Enganche que falla.	Comprobar el funcionamiento del motor Comprobar el enganche.
La bomba funciona pero caudal irregular	Válvula pegada en su asiento, incorrectamente montada o deteriorada. Toma de aire en el circuito de aspiración.	Comprobar el montaje, el estado de las piezas, el apriete de los elementos y las juntas.
La bomba parada, el pistón sigue bajando	Válvula inferior deteriorada o incorrectamente montada. Incorrecta estanqueidad del tapón o válvula de purga.	Comprobar y cambiar las piezas.
La bomba parada, el pistón sigue subiendo	Juntas superiores o válvula superior deterioradas o incorrectamente montadas. Incorrecta estanqueidad del tapón o válvula de purga.	Comprobar y cambiar las piezas.
El pistón baja rápidamente (funcionamiento simple efecto)	Cebadura de la bomba incorrecta. Producto demasiado viscoso. Válvula inferior deteriorada. Un cuerpo extranjero obstruye la válvula inferior.	Comprobar los parámetros de utilización de los accesorios (presión en el plato seguidor o caña de aspiración,...). Éstos pueden estar incorrectamente adaptados o obstruidos. Definición de la bomba incorrecta. Comprobar y cambiar las piezas. Limpiar y comprobar.
El pistón sube rápidamente	Válvula superior deteriorada o desgastada.. Un cuerpo extranjero obstruye la válvula superior.	Comprobar y cambiar las piezas. Limpiar y comprobar.

DEFECTOS	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
El pistón sube y baja con velocidades diferentes	Válvulas, juntas de pistón o cilindro deteriorado(s). Montaje de las juntas incorrecto o juntas dañadas.	Cambiar las piezas. Comprobar el montaje; cambiar si necesario.
La bomba no suministra presión suficientemente	Presión de aire al motor insuficiente (válvula insuficientemente abierta, fuga de aire,...) Alimentación en aire del motor insuficiente o escape taponado (flexible no adaptado) Juntas de cupela o de cabezal de pistón demasiadas apretadas.	Comprobar, ajustar. Comprobar el filtro, montaje, flexible no adaptado. Comprobar el montaje o desenroscar la cupela.
Funcionamiento anormal después de aceleración o temperatura importante	Juntas de pistón o de cupela demasiadas apretadas, dañadas. Depósito producto vacío.	Comprobar el montaje; reducir el ritmo de bombeo. Cambiar las piezas si necesario. Llenar el depósito, comprobar el circuito de aspiración, la ausencia de toma de aire.

7. MANTENIMIENTO

	<p>¡OJO!</p> <p>Antes de intervenir, seguir imperativamente las etapas de descompresión y las instrucciones de seguridad.</p> <p>Durante una parada de larga duración, parar la bomba cuando el pistón está en posición baja.</p>
---	--

■ 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.

■ 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.



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.

8. ESPECIFICACIONES

Cilindrada	112,5 cc
Cantidad de producto entregado por ciclo	225 cc
Carrera nominal	120 mm
Carrera máxima	132 mm
Conexión salida producto	H 3/4 G
Chupón y cilindro cromado duro - espesor	De 0,08 a 0,12 mm
Válvula con bola sobre asiento	Acero tratado a 200 kg/mm ²
Válvulas de pie	Temple de cartucho inmerso HRC64
Asiento de válvula de pie	Nitrurado 0,3 mm
Juntas de prensa estopa superior	PTFE G
Juntas de prensa estopa inferior	PA11
Juntas de pistón	PTFE G
Peso	30 kg

9. DESMONTAJE / MONTAJE

 	<p>¡OJO! Antes de intervenir, seguir imperativamente las etapas de descompresión y las instrucciones de seguridad.</p>
--	--

Desacoplamiento de la bomba del motor

- Parar la bomba, si posible en posición baja o intermedia,
- Cortar la alimentación en aire del motor,
- **Llevar a cabo las etapas de descompresión,**
- Quitar el anillo elástico,
- Levantar el anillo de cierre,
- Quitar las 2 medias coquillas y recuperar el anillo de cierre,
- **Desmontar el sistema de aspiración (si hay uno) y la salida de bomba,**
- Desenroscar los tornillos y dejar a un lado la bomba.

Desmontaje de la válvula y de la prensa estopa inferiores - bombas # 105 886 0101 y 105 886 0202

- Desenroscar el tubo de llenado (22),
- Desenroscar la tuerca freno (23A),
- Quitar la paleta (23) y la tuerca (24),
- Desenroscar las 4 tuercas (25) y quitar las arandelas (26),

- Quitar la válvula de pie (21), comprobar el asiento y cambiar la válvula si necesario,
- Comprobar la junta (17), cambiarla si necesario,
- Desenroscar la válvula inferior (27),
- Quitar la primera arandela prensa juntas (18),
- Quitar y comprobar las 2 primeras juntas (19), cambiarlas si necesario,
- Quitar el tirante (20),
- Quitar y comprobar las 5 otras juntas (19); cambiarlas si necesario,
- Quitar la segunda arandela prensa junta (18),
- Recuperar la tuerca de prensa estopa (28),
- Quitar el anillo de válvula (29).

Nota : Si el cuerpo inferior, corregido después del ajuste, se deterioró, cambiar el cuerpo. Al cambiar el cuerpo, Vd. tiene que cambiar sistemáticamente la válvula y la bola.

Desmontaje de la válvula y de la prensa estopa inferiores - bomba # 105 886 0310

- Recuperar la brida (44) y su anillo de retención (47), pues desenroscar los tornillos (45) y el adaptador (43),
- Comprobar y cambiar la junta (46) si necesario,
- Desenroscar la tuerca (23) y recuperar la arandela (42),
- Quitar la paleta (23), la válvula (48) y la guía válvula (41),
- Desenroscar las 4 tuercas (25), recuperar las arandelas (26),
- Quitar la válvula de pie (21), comprobar el asiento y cambiar la válvula si necesario,
- Comprobar las juntas (40 & 7) y cambiarlas si necesario,
- Desenroscar la válvula inferior (18) y sacar el conjunto válvula,
- Quitar la primera arandela prensa junta (21),
- Quitar, comprobar las 2 primeras juntas (19) y cambiarlas si necesario,
- Quitar el tirante (20),
- Quitar, comprobar las 5 otras juntas (19) y cambiarlas si necesario,
- Quitar la segunda arandela prensa junta (21),
- Recuperar la tuerca prensa estopa (11),
- Quitar la retención de válvula (22).

Nota : Si el cuerpo inferior, corregido después del ajuste, se deterioró, cambiar el cuerpo. Al cambiar el cuerpo, Vd. tiene que cambiar sistemáticamente la válvula y la bola.

Desmontaje de la válvula superior y de las juntas de pistón

- Quitar el cilindro (16), comprobarlo y cambiarlo si necesario,
- Quitar el pasador (15),
- Desenroscar el eje de mando (30),
- Desenroscar el cubo de pistón (31), comprobar su asiento, cambiar la boquilla si necesario,
- Comprobar la bola (32), cambiarla si necesario,
- Sacar la arandela prensa junta "H" (14),
- Sacar y comprobar las 6 juntas (13), cambiarlas si necesario,
- Sacar la segunda arandela prensa junta "M" (12).

Nota : Si el asiento del cubo de pistón, corregido después del ajuste, se deterioró, cambiar el soporte de asiento. Al cambiarlo, Vd. tiene que cambiar sistemáticamente la bola y el cuerpo de válvula.

Si el cilindro se deterioró, Vd. tiene que cambiar sistemáticamente las juntas (13).

Desmontaje del pistón y comprobación de las juntas que forman la prensa estopa

- Quitar la tuerca de prensa estopa (3),
- Sacar, comprobar y cambiar si necesario en el orden siguiente :

- la arandela prensa junta "H" (6),
- las 12 juntas (7),
- la arandela prensa junta "M" (8),
- Desenroscar el eje de enganche (36),
- Quitar el pistón (34),
- Sacar y comprobar la junta (17) del cuerpo de bomba (33), cambiarlo si necesario.

Nota : el chupón tiene rayas. Vd tiene que cambiarlo así como las juntas (7).

Montaje

Volver a montar las piezas efectuando las operaciones en el sentido contrario al desmontaje.

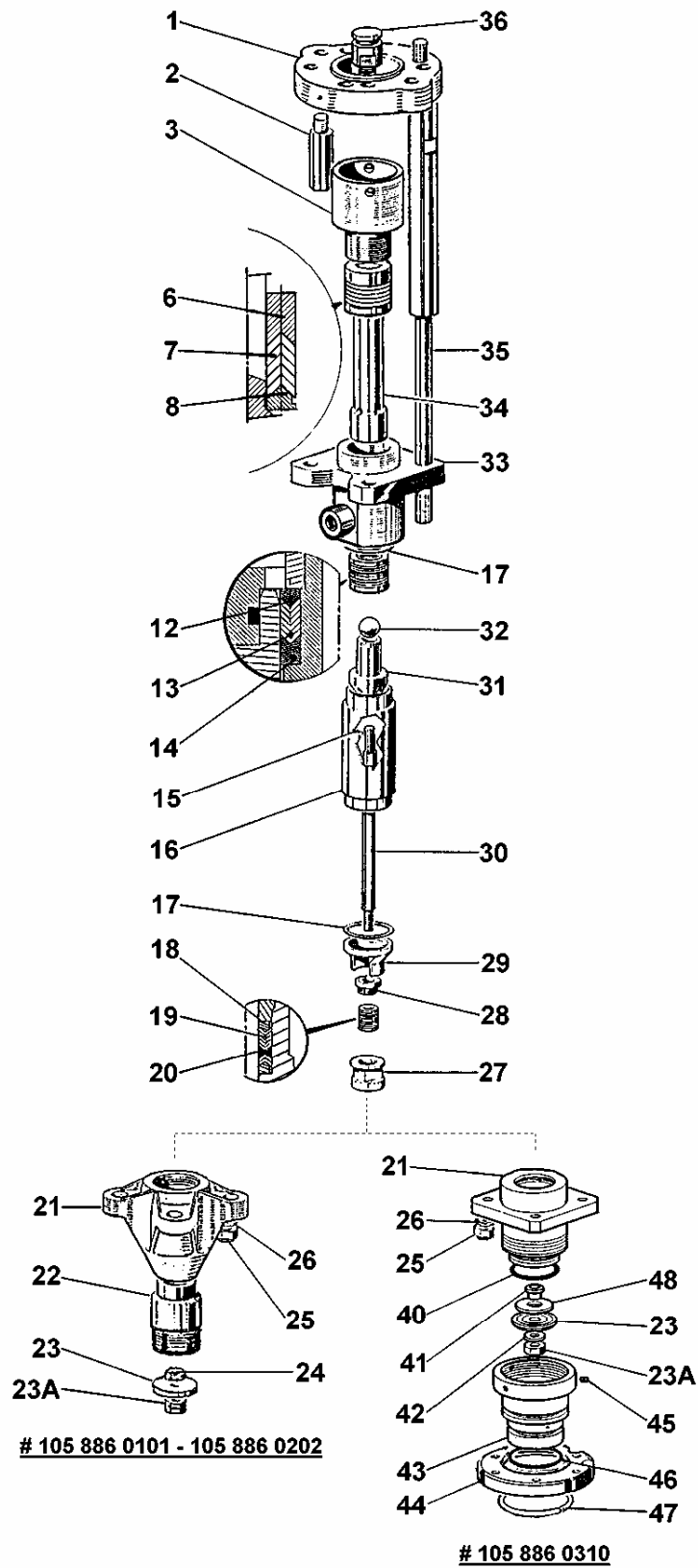
El cubo de pistón (31) y el pistón (34) se ensamblarán con cola de tipo "Loctite 243".

El pistón (34) y el eje de enganche (36) se ensamblarán con cola de tipo "Loctite 243".

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.**

10. VISTA DETALLADA & NOMENCLATURA



■ NOMENCLATURA

		105 886 01 01	105 886 02 02	105 886 03 10	
Índ	Descripción	#	#	#	Cdad
1	Placa de conexión	207 284	207 284	207 284	1
2	Pivote	209 582	209 582	209 582	2
3	Tuerca de prensa estopa	207 278	209 987	207 278	1
6	Arandela prensa junta 'H'	40 017	209 986	40 017	1
7	Junta chevrón	60 188	84 408	60 188	-
8	Arandela prensa junta 'M'	40 016	40 016	40 016	1
12	Arandela prensa junta 'H'	208 535	208 535	208 535	1
13	Junta chevrón	208 534	208 534	208 534	6
14	Arandela prensa junta 'M'	208 536	208 536	208 536	1
15	Pasador	88 430	88 430	84 430	1
* 16	Cilindro	207 752	207 752	207 752	1
17	Junta FKM	80 037	80 037	80 037	2
18	Arandela prensa junta 'M'	60 123	60 123	60 123	2
19	Junta chevrón	60 121	60 121	60 121	7
20	Tirante	60 122	60 122	60 122	1
* 21	Válvula de pie	60 191	60 191	207 407	1
22	Tubo de llenado	81 67	81 67	-	1
* 23	Paleta	60 116	60 116	207 403	1
23A	Tuerca, tipo M14	91 275	91 275	91 275	1
24	Tuerca, tipo M14	88 322	88 322	-	1
25	Tuerca freno	88 337	88 337	88 337	4
26	Arandela, tipo MU18	963 040 026	963 040 026	963 040 026	4
* 27	Válvula inferior	60 119	60 119	209 415	1
28	Prensa estopa	60 120	60 120	60 120	1
29	Retención de válvula	60 118	60 118	60 118	1
* 30	Eje de mando	60 117	60 117	207 406	1
* 31	Boquilla de pistón	60 114	60 114	60 114	1
* 32	Bola	86 026	86 026	86 026	1
33	Cuerpo superior	209 414	209 414	209 414	1
* 34	Pistón	60 113	60 113	60 113	1
35	Columna	60 184	60 184	60 184	4
36	Eje de enganche	205 915	205 915	205 915	1
* 40	Junta FPM	-	-	909 130 540	1
41	Guía válvula	-	-	207 405	1
42	Arandela, tipo AZ14	-	-	88 407	1
43	Adaptador	-	-	207 410	1
44	Brida	-	-	203 589	1
45	Válvula	-	--	207 404	1
46	Tuerca, tipo M14	-	-	91 275	1
45	Tornillo, tipo CHc 6x6	-	-	88 265	3
* 46	Junta FPM	-	-	88 040	1
47	Anillo de brida	-	-	203 590	1
48	Válvula	-	-	207 404	1
-	Tuerca, tipo HM12	-	-	88 321	2
-	Carter de protección	208 234	208 234	208 234	1
-	Tornillo, tipo CHc M4x8	88 110	88 110	88 110	1
*	Bolsa de juntas	104 019	105 890	105 034	1

* Piezas de mantenimiento preventivas a tener en stock.

Composición de las bolsas de juntas

#	Denominación	Cdad
104 019	Bolsa de juntas (índ. 7(x12), 13(x6), 17(x2), 19(x7))	1
105 890	Bolsa de juntas (índ. 7(x5), 13(x6), 17(x2), 19(x7))	1
105 034	Bolsa de juntas (índ. 7(x12), 12(x1), 13(x6), 17(x2), 19(x7))	1