



MANUEL D'INSTRUCTIONS
HYDRAULIQUES A PALETTE
« TENOR »
910 cc à cartouche

106 206 11 06

106 206 11 10

Notice : 574.302.111 – 0704

Date : 16/04/07 - Annule : Doc. 574.217.111

Modif. : 998 822 012 → 106 206 11 06



IMPORTANT : Lire attentivement toutes les notices avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS

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



MANUEL D'INSTRUCTIONS
HYDRAULIQUE A PALETTE « TENOR » à cartouche

TABLE DES MATIERES

1. DECLARATION D'INCORPORATION.....	2
2. GARANTIE	2
3. SECURITE	3
4. INSTALLATION.....	6
5. FONCTIONNEMENT	7
6. UTILISATION.....	7
7. MAINTENANCE.....	10
8. CODIFICATION DES HYDRAULIQUES A PALETTE "TENOR" 910 cc	11
9. SPECIFICATIONS.....	11
10. DEMONTAGE / REMONTAGE	12
11. PLAN & NOMENCLATURE	14

Cher client, vous venez d'acquérir votre nouvel équipement et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous nous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

1. DECLARATION D'INCORPORATION

Le fabricant : **KREMLIN REXSON** au capital de 6 720 000 Euros

Siège Social : 150, avenue de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE

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

Déclare que le sous-ensemble désigné ci-après:


Désignation : HYDRAULIQUE A PALETTE "TENOR"

Numéro de l'équipement : 106 206 11 xx

Marque : KREMLIN REXSON

Est conforme aux dispositions suivantes :

- Directive Machines (Directive 98/37/CE) et aux réglementations prises pour sa transposition.

- Directive ATEX (Directive 94/9/CE):  II 2 G (groupe II, catégorie 2, gaz).

Le sous-ensemble ne pourra être mis en service avant que la machine dans laquelle il sera incorporé ne soit déclarée conforme à la Directive Machines (Directive 98/37/CE).

Fait à Stains, le 1 Fevrier 2007



Daniel TRAGUS
Directeur Général

2. GARANTIE

Nous nous réservons le droit d'apporter toutes modifications ou améliorations et ceci même après réception de commande sans que l'on puisse nous imputer une non conformité aux descriptions contenues dans les manuels d'instructions et les guides de sélection en circulation.

Notre matériel est contrôlé et essayé dans nos ateliers avant expédition.

Pour être valable, toute réclamation concernant un matériel devra nous être formulée par écrit dans les 10 jours suivant la livraison.

Le matériel KREMLIN REXSON, muni des ses plaques d'identification d'origine, bénéficie d'une garantie d'un an (une équipe par jour ou 1800 h) à partir de la date de départ usine contre tout vice de matière ou défaut de construction qu'il nous appartient de constater et d'apprécier.

La garantie exclut les pièces d'usure, les détériorations ou usures provenant d'une utilisation anormale ou non prévue par KREMLIN REXSON, d'une inobservation relative aux instructions de bon fonctionnement ou d'un manque d'entretien.

La garantie se limite à la réparation ou à l'échange des pièces retournées à notre usine et reconnues défectueuses par nos services et ne couvre pas les pièces d'usure répertoriées ou non. Les frais éventuels entraînés par un arrêt d'exploitation ne pourront en aucun cas nous être imputés. Les frais de retour en nos ateliers sont à la charge du client. Une intervention peut être effectuée sur place à la demande du client. Dans ce cas, les frais de transport et d'hébergement du ou des techniciens resteront à la charge du demandeur.

Toute modification effectuée sur nos matériels sans notre accord entraîne l'annulation de la garantie. Notre garantie se limite à celle des fournisseurs de matériels qui entrent dans la composition de nos ensembles.

3. SECURITE

CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



ATTENTION : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles précisées dans ce manuel. Lire attentivement toutes les préconisations qui suivent, avant la mise en service de votre matériel.

Le personnel utilisant cet équipement doit avoir été formé à l'utilisation de ce matériel. (Pour acquérir une formation indispensable, consulter le centre de formation agréé "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" à Stains).

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de cet équipement et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Une mauvaise utilisation ou fonctionnement peut causer des blessures graves. Ce matériel est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été destiné.

Ne modifier ni ne transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournies ou agréés par KREMLIN REXSON. Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.

Ne jamais dépasser les pressions maxi de travail des composants de l'équipement.

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel. N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (Voir fiche technique du fabricant de produit).

PICTOGRAMMES

danger pincement	danger : élévateur en mouvement	danger pièces en mouvement	danger : palette en mouvement	ne pas dépasser cette pression	danger : haute pression
vanne de décompression ou de purge	danger : flexible sous pression	port de lunettes obligatoire	ports de gants obligatoire	risques d'émission de produit	danger : pièces ou surfaces chaudes
danger : électricité	danger : risques d'inflammabilité	risque d'explosion	mise à la terre	danger (utilisateur)	danger blessures graves

DANGERS DE PRESSION



La sécurité exige qu'une vanne de coupure **air à décompression** soit montée sur le circuit alimentation du moteur de pompe pour laisser échapper l'air emprisonné lorsque l'on coupe cette alimentation. Sans cette précaution, l'air résiduel du moteur peut faire fonctionner la motopompe et causer un accident grave. De même, une **vanne de purge produit** doit être installée sur le circuit de produit afin de pouvoir le purger (après coupure de l'air au moteur et sa décompression) avant toute intervention sur l'équipement. Ces vannes devront rester fermées pour l'air et ouvertes pour le produit durant l'intervention.

DANGERS D'INJECTION



La technologie « HAUTE PRESSION » exige un maximum de précaution ; son exploitation peut engendrer des fuites dangereuses. Il y a alors risque d'injection de produit dans les parties du corps exposées, pouvant entraîner des blessures graves et des risques d'amputations :

- Une injection de produit dans la peau ou autres parties du corps (yeux, doigts...) doit être traitée en urgence par des soins médicaux appropriés.
- Ne jamais diriger le jet vers une autre personne. Ne jamais tenter d'arrêter le jet avec le corps (mains, doigts...) ni avec des chiffons ou similaires.
- **Suivre impérativement les procédures de décompression et de purge** pour toute opération de nettoyage, de vérification, d'entretien du matériel ou de nettoyage des buses de pistolet.
- Pour les pistolets équipés d'un système de sécurité, toujours bloquer la gâchette lorsque le pistolet n'est pas en service.

DANGERS INCENDIE - EXPLOSION - ARC ELECTRIQUE - ELECTRICITE STATIQUE



Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles sont susceptibles de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves. Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, Il convient impérativement :

- de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyants à la terre,
- d'assurer une bonne ventilation,
- de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
- de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
- de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
- de maintenir tous liquides en dehors des zones de travail.

DANGERS DES PRODUITS TOXIQUES



Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation.

Il est impératif :

- de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
- de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
- de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
- d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
- de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
- de porter lunettes, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection KREMLIN).



ATTENTION!

Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'**aluminium** ou de **zinc**. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.

PRECONISATION MATERIELS

POMPE

Il est impératif de prendre connaissance des compatibilités des moteurs et des pompes avant leur accouplement ainsi que des consignes particulières de sécurité. Ces instructions figurent sur les manuels d'instructions des pompes.



Le moteur pneumatique est destiné à être accouplé à une pompe. Ne jamais modifier le système d'accouplement. Tenir les mains à l'écart des pièces en mouvement. Les pièces constituant ce mouvement doivent être maintenues propres. Avant toute mise en service ou utilisation de la motopompe, lire attentivement la PROCEDURE DE DECOMPRESSION. Vérifier le bon fonctionnement des vannes d'air de décompression et de purge.

TUYAUX

- Eloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- Ne jamais soumettre les flexibles produit à des températures supérieures à 60°C ou inférieures à 0°C.
- Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement
- Ne jamais dépasser la pression de service mentionnée sur le tuyau (PS).

PRODUITS MIS EN OEUVRE

Compte tenu de la diversité des produits mis en œuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps KREMLIN REXSON ne pourra être tenu responsable :

- de la mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- des risques inhérents envers le personnel et l'environnement,
- des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en œuvre tels que vapeurs toxiques, incendies ou explosions. Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dus à des expositions répétées sur le personnel.

KREMLIN REXSON décline toute responsabilité, en cas de blessures corporelles ou psychiques, ou de dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.

4. INSTALLATION

■ MANUTENTION

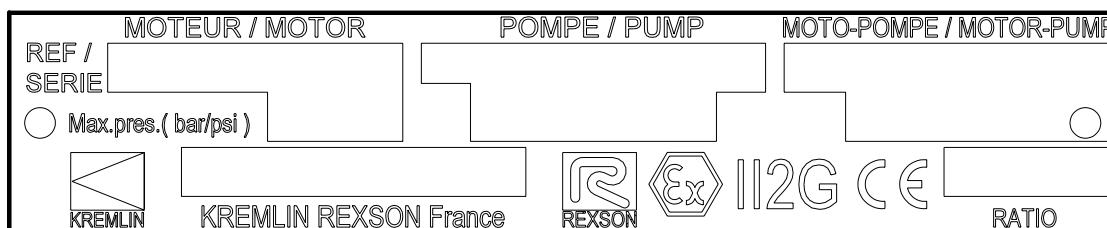
Les hydrauliques de poids et d'encombrement importants doivent être manutentionnées avec des moyens appropriés.

■ STOCKAGE

Placer le matériel à l'abri de l'humidité après avoir obturé les diverses entrées d'air et orifices divers (bouchons).

■ DESCRIPTION DU MARQUAGE DE LA PLAQUE DE FIRME

Marquage défini par la directive ATEX



KREMLIN REXSON FRANCE	Raison sociale et adresse du fabricant
MOTEUR /MOTOR	-
POMPE / PUMP	Référence de l'hydraulique et N° de série
MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP	-
II 2 G CE	II : groupe II 2 : catégorie 2 Matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal. G : gaz



**Associées à un moteur pneumatique, les hydrauliques seront mises à la terre par l'intermédiaire du câble de masse de ce moteur.
Ce câble de masse devra être relié à une terre sûre.**

Les pompes sont conçues pour être installées dans une cabine de peinture.

■ RACCORDEMENTS DES SOUS-ENSEMBLES

Ces hydrauliques sont destinées à être accouplées aux moteurs (pneumatiques ou hydrauliques) de course compatible.

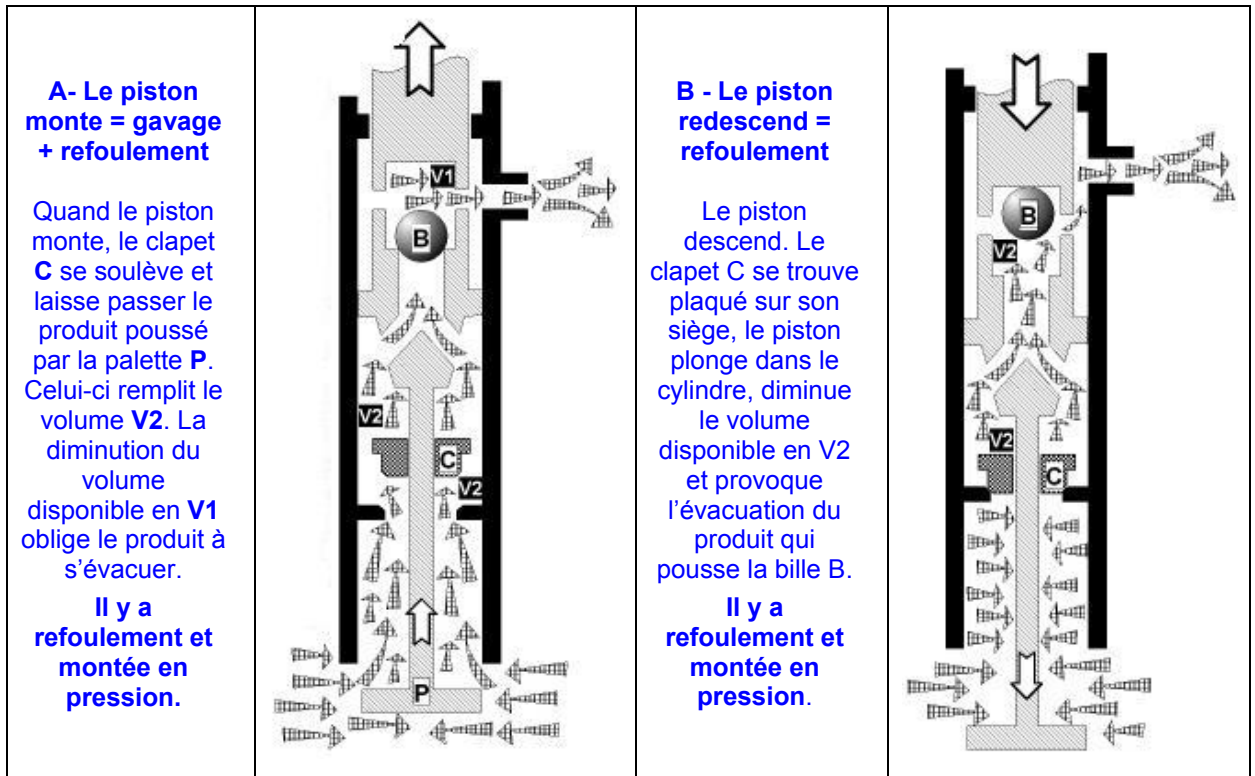
Il est impératif de se conformer à une association moteur/hydraulique prévue par **KREMLIN REXSON**.

5. FONCTIONNEMENT

■ USAGE ATTENDU

Ces pompes accouplées aux moteurs pneumatiques ou hydrauliques sont destinées au transfert, au transvasement ou à la pulvérisation de différents produits liquides ou pâteux avec un débit et une pression de sortie souhaités.

■ DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT



ATTENTION!

Les frottements engendrés par le déplacement du produit à l'intérieur de la pompe et de ses accessoires ainsi que ceux provoqués par les joints d'étanchéité, créent de l'électricité statique pouvant provoquer incendie ou explosion. Il convient donc de relier l'hydraulique à la terre par le câble de masse du moteur (voir le manuel d'instructions du moteur pour son raccordement à la terre).

6. UTILISATION



L'opérateur doit disposer de protections individuelles telles que : gants, masque, lunettes, vêtements... selon l'utilisation du matériel.

L'utilisateur doit s'assurer de la ventilation du lieu d'utilisation du matériel.

■ REGLAGES

Avant la mise en service, remplir la coupelle du presse-étoupe à moitié avec le lubrifiant "T".

La coupelle de presse-étoupe doit être serrée modérément. Un serrage trop important détériore rapidement les joints de presse-étoupe. Une clé est fournie pour permettre un serrage convenable.

Resserrage de la coupelle du presse-étoupe

- Remplir la coupelle de lubrifiant T,
- Faire fonctionner la pompe, puis resserrer la coupelle après 10 minutes, puis 1 heure, puis 1 journée de fonctionnement,
- En cas de fuite, la coupelle doit être resserrée.

Procédure de resserrage :

- Décompresser le moteur (consulter la procédure de décompression),
- Décompresser le circuit-produit (consulter la procédure de décompression),
- Resserrer la coupelle, la nettoyer et la remplir de lubrifiant T,
- Fermer les circuits de purge de la pompe,
- Ouvrir la vanne d'air du moteur.

■ MISE EN PRODUCTION

Les pompes sont essayées dans nos ateliers avec du lubrifiant.

Avant la mise en service, il y a lieu de procéder à l'élimination de ce lubrifiant par un rinçage avec un solvant approprié.

En fin de journée, effectuer un rinçage avec un solvant approprié. Il est conseillé de stopper l'hydraulique en position "inversion basse" afin d'éviter la prise de produit sur la tige du piston

■ TROUBLES DE FONCTIONNEMENT



Avant toute intervention sur une pompe, il faut impérativement effectuer une procédure générale de décompression et de purge.

Afin d'éviter les risques de blessures corporelles, les injections de produit, les blessures provoquées par les pièces en mouvement ou les arcs électriques, **il est impératif de suivre la procédure suivante** avant toute intervention lors de l'arrêt du système, du montage, du nettoyage ou du changement de buse.

- Verrouiller les pistolets (vanne, robinet...) sur ARRET ou OFF.
- Couper l'arrivée d'air par la vanne de décompression afin d'évacuer l'air résiduel du moteur.
- Déverrouiller le pistolet (vanne, robinet...).
- Approcher le pistolet (vanne, robinet...) d'un seau métallique afin de récupérer le produit. Le maintenir contre la paroi de ce seau pour éviter d'interrompre la continuité de la mise à la terre (utiliser éventuellement le fil avec étrier pour mettre le seau métallique à la terre).
- Ouvrir le pistolet (vanne, robinet) de façon à purger le circuit.
- Verrouiller le pistolet (vanne, robinet) sur ARRET ou OFF.
- Ouvrir la vanne de purge de la pompe et récupérer le produit dans un seau métallique correctement relié à la terre.
- Laisser cette vanne de purge ouverte pendant toute la période de l'intervention.

Vérifier la conformité des câblages avant intervention.

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
Fuite aux joints de coupelle	Serrage insuffisant de la coupelle. Mauvais montage des joints. Joints endommagés ou usés. Mauvaise sélection de la matière des joints.	Serrer la coupelle. Vérifier le montage. Les remplacer. Vérifier la compatibilité.
Les joints de coupelle se détériorent rapidement	Absence de lubrifiant dans la coupelle (séchage du produit pompé sur la tige de piston). Compatibilité produit/joints.	Nettoyer, remplacer les pièces si nécessaire. Lors d'un arrêt prolongé, arrêter la pompe, le piston étant en position basse. Vérifier.
La pompe est arrêtée	Le produit est polymérisé, durci, séché dans la pompe. La coupelle est trop serrée. Rupture de pièce(s) dans la pompe.	Nettoyer l'hydraulique, changer les pièces si nécessaire. Desserrer. Démonter, vérifier, remplacer.
Le moteur semble fonctionner mais la pompe ne débite pas de produit	Pièces internes du moteur défaillantes. Attelage défaillant.	Vérifier le fonctionnement du moteur. Vérifier l'attelage.
La pompe fonctionne mais débit irrégulier	Clapet collé sur son siège, mal monté ou usé. Prise d'air dans le circuit d'aspiration.	Vérifier le montage, l'état des pièces, le serrage des éléments et les joints.
La pompe à l'arrêt, le piston continue de descendre	Clapet inférieur usé ou mal monté. Bouchon ou vanne de purge non étanche.	Vérifier et remplacer les pièces.
La pompe à l'arrêt, le piston continue de monter	Joints supérieurs ou clapet supérieur usés ou mal montés. Bouchon ou vanne de purge non étanche.	Vérifier et remplacer les pièces.
Le piston descend rapidement (fonctionnement simple effet)	La pompe est mal gavée. Le produit est trop visqueux. Clapet inférieur usé. Un corps étranger obstrue le clapet inférieur.	Vérifier les paramètres d'utilisation des accessoires (pression sur plateau suiveur ou canne d'aspiration,...). Ces derniers peuvent être mal adaptés ou obstrués. Mauvaise définition de la pompe. Vérifier et remplacer les pièces. Nettoyer et vérifier.
Le piston monte rapidement	Clapet supérieur usé ou endommagé. Un corps étranger obstrue le clapet supérieur.	Vérifier et remplacer les pièces. Nettoyer et vérifier.
Le piston monte et descend à des vitesses différentes	Clapets, joints de piston ou cylindre usé (s). Mauvais montage des joints ou joints endommagés	Remplacer les pièces. Vérifier le montage; changer si nécessaire

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
La pompe ne délivre pas suffisamment de pression	Pression d'air au moteur insuffisante (vanne insuffisamment ouverte, fuite d'air,...). Alimentation en air du moteur insuffisante ou échappement colmaté. (flexible mal adapté) Joints de coupelle ou de tête de piston trop serrés.	Vérifier, régler. Vérifier filtre, montage, flexible mal adapté. Vérifier le montage ou desserrer la coupelle.
Fonctionnement anormal après emballement ou température importante	Joints de piston ou de coupelle trop serrés, endommagés. Réservoir produit vide.	Vérifier le montage, diminuer la cadence de pompage. Remplacer les pièces si nécessaire. Remplir le réservoir, vérifier le circuit d'aspiration, l'absence de prise d'air.
Fuite de produit par le corps de la pompe	Cylindre mal serré Absence de joints ou joints endommagés.	Vérifier et remplacer les pièces si nécessaire

7. MAINTENANCE



ATTENTION! Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.
Lors d'un arrêt prolongé, arrêter la pompe lorsque le piston est en position basse.

■ ENTRETIEN PREVENTIF

Journallement :

- Détecter les fuites aux raccords. Contrôler l'état des tuyaux.
- Nettoyer le piston des pompes. Ne pas laisser le produit sécher dessus.
- Vérifier le niveau de lubrifiant à l'intérieur de la coupelle (maintenir à mi-niveau). La remplir si nécessaire. Il est normal que ce lubrifiant se colore.
- Resserrer modérément la coupelle de presse-étoupe avec la clé fournie, si nécessaire.
- Vérifier le serrage des éléments constitutifs.
- Si la pompe est équipée d'un plateau pousseur : contrôler l'état du joint de plateau, nettoyer le dessus et le dessous du plateau suiveur.
- Manœuvrer toutes les vannes de l'installation.
- Nettoyer le site et l'environnement.

Deux fois par mois :

Si le lubrifiant s'est fortement coloré dans la coupelle, le renouveler. Vérifier que la coupelle reste propre et la nettoyer régulièrement avec du solvant après avoir vidangé le lubrifiant.

■ ENTRETIEN CURATIF

Il est recommandé de prévoir un entretien systématique après un nombre déterminé d'heures de fonctionnement. Celui-ci est défini par le service d'entretien de l'utilisateur en fonction du produit, de la cadence de travail et de la pression usuelle. Prendre connaissance du démontage /remontage de la pompe et des pièces de rechange.

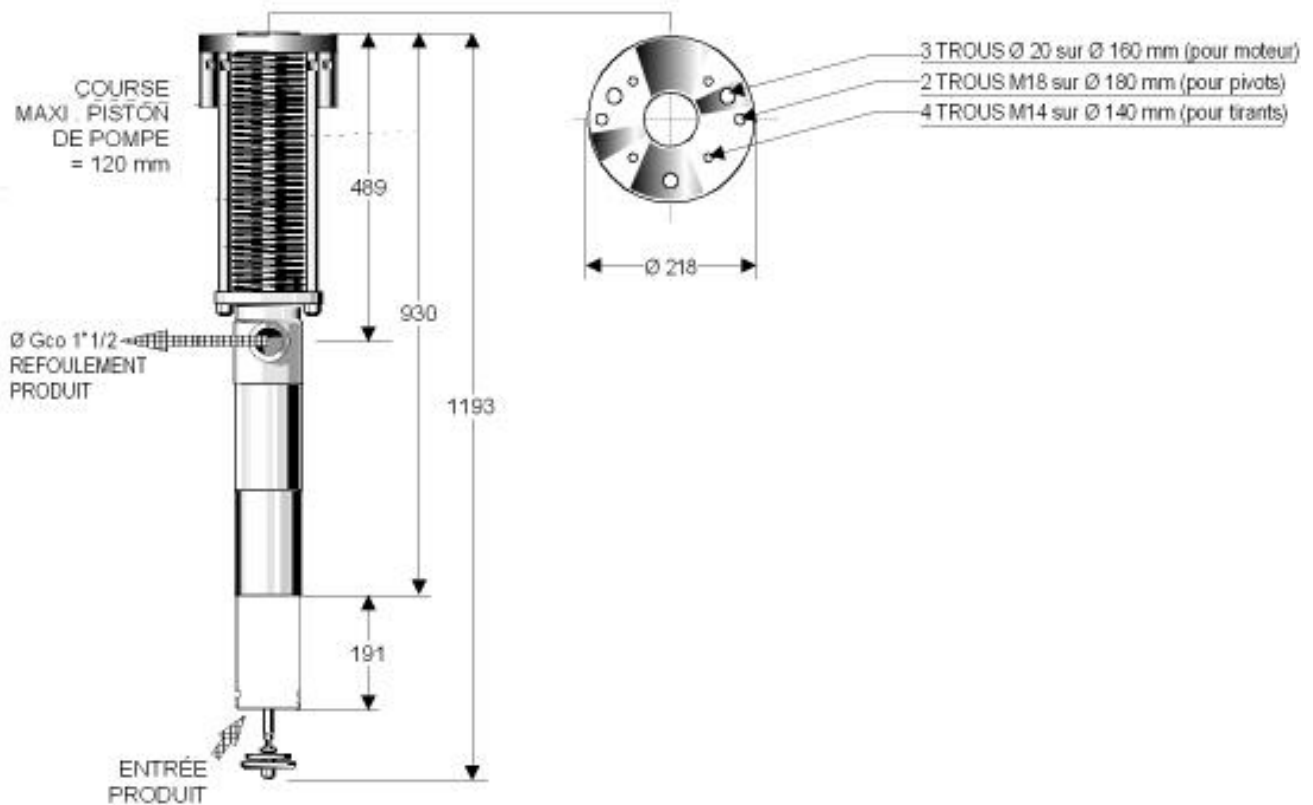
Avant chaque remontage :

- Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.
- Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés.
- Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints,
- Monter des pièces neuves si nécessaires

8. CODIFICATION DES HYDRAULIQUES A PALETTE "TENOR" 910 cc

# Hydrauliques	Moteurs associés		Description
	7200	9200	
	18/1	30/1	Rapport de pression
106 206 11 XX	X	X	Montage plateaux suiveurs

9. SPECIFICATIONS



Caractéristiques hydrauliques	# 106 206 11 06	# 106 206 11 10
Cylindrée	455 cc	
Quantité de produit délivrée par cycle	910 cc	
Course	200 mm	
Raccordement sortie produit	Gco 1"1/2	
Raccordement vanne de purge	Gco 1/4"	
Poids	44 kg	
Température produit maxi	80°C	
Matériau en contact avec le produit	Acier, acier traité inox, carbure de tungstène, acier électro-zingué, PTFE	
Garnitures :	Presse étoupe Tête de piston Palette PU / PE PTFE G PE / PTFE V	PU / PE PE / PTFE V PE / PTFE V

10. DEMONTAGE / REMONTAGE



ATTENTION!

Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.

Démontage de la pompe

- Dévisser les écrous (rep.19) et déposer la bride (rep.1), les tirants (rep.14) et la protection (rep.4),
- Serrer la pompe horizontalement dans un étau par le corps (rep.7),
- Dévisser l'écrou (rep.35) et récupérer la palette (rep.34), la rondelle (rep.33) et l'entretoise (rep.32),
- Dévisser le tube (rep.37) et récupérer le joint (rep.36),
- Dévisser le corps de clapet (rep.21) et la sortie avec le clapet inférieur (rep.28) et son siège (rep.30),
- Extraire l'ensemble piston / tige de palette
- Dévisser le cylindre (rep.10)

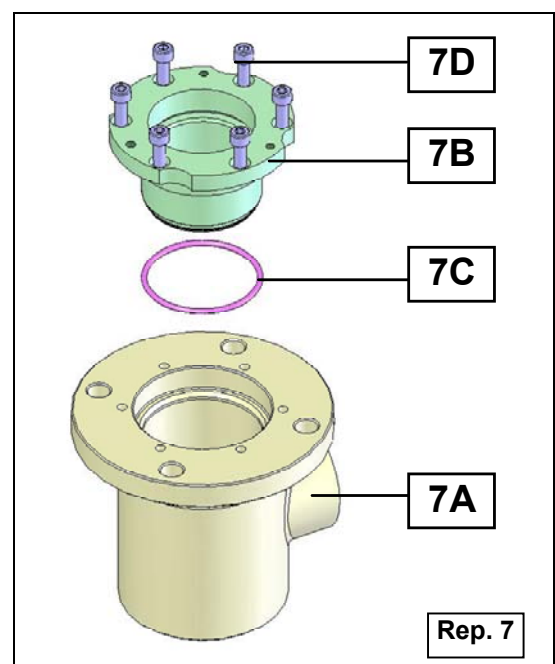
Joints de presse-étoupe

Nota : le corps de pompe (rep.7) comporte une cartouche (rep. 7B) pour faciliter le changement des joints.

- Dévisser la coupelle (rep.5),
- Enlever les 6 vis (7D) qui maintiennent la cartouche (7B) dans le corps (7A),
- Sortir la cartouche (rep.7B) en vissant des extracteurs dans les 3 trous M 8 de la cartouche,
- Sortir les presse-joints (rep.6 et 12) et les joints (rep.11),
- Changer les joints (rep.11),

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

Changer le joint (rep. 7C).



Clapet inférieur

- Sortir le siège (rep.30) et le clapet inférieur équipé du corps de clapet (rep.21),
- Dévisser l'écrou de presse-étoupe (rep.24),
- Sortir la rondelle mâle (rep.25), les joints (rep.26) et la rondelle femelle (rep.27),
- Démontez le joint (rep.18),

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

Clapet supérieur

- Enlever la goupille (rep.23) et dévisser la tige de palette (rep.31),
- Dévisser le clapet de piston (rep.22),
- Dévisser la douille de piston (rep.20) et sortir l'écrou de piston (rep.16) la rondelle mâle (rep.44), les joints de piston (rep.45) et la rondelle femelle (rep.46),

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

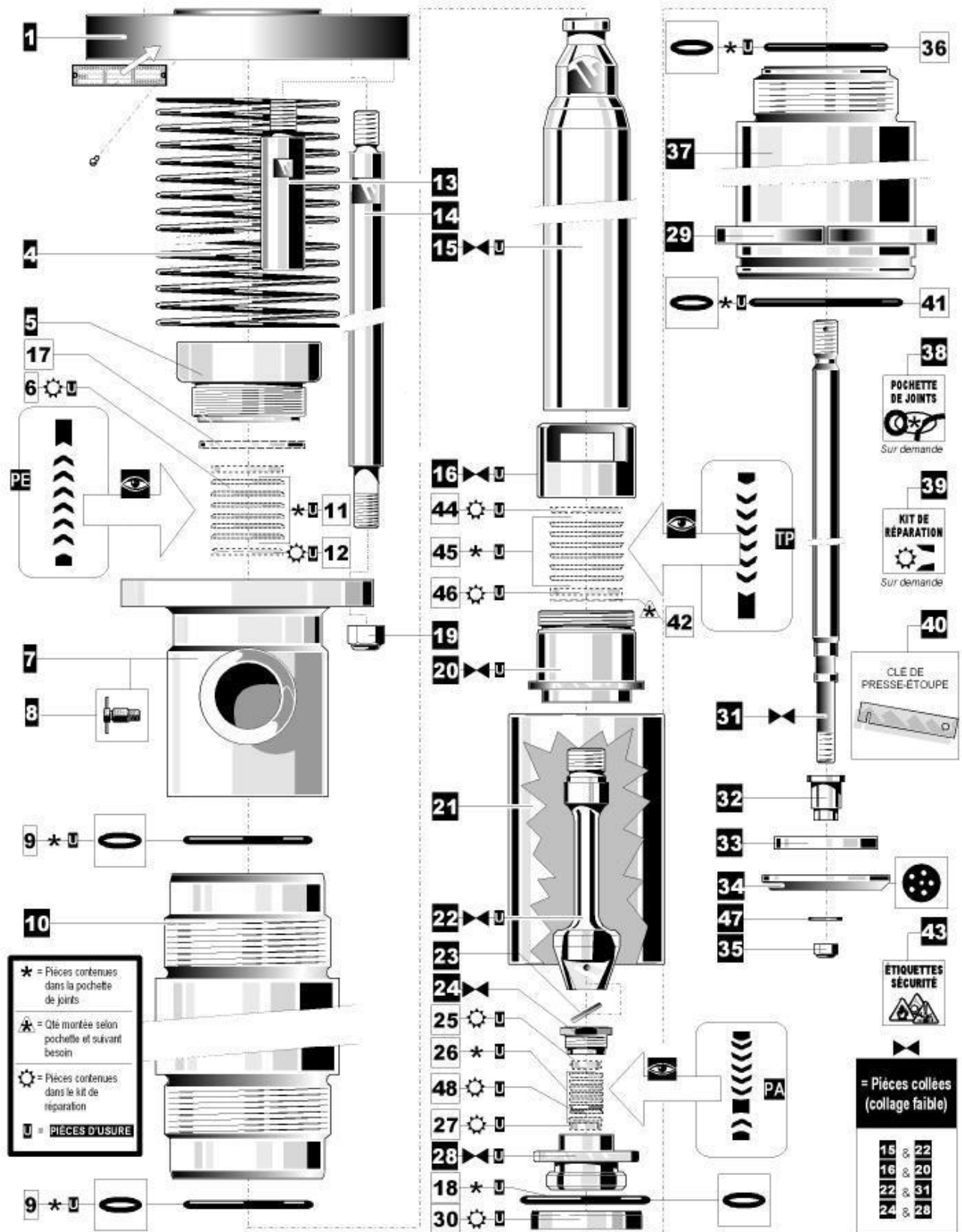
Montage complet de l'hydraulique

- Lubrifier les joints de presse-étoupe et de piston,
- Placer les joints (rep.9) à l'intérieur du corps de pompe (rep.7), du corps de clapet (rep.21),
- Glisser la tige de piston (rep.15) équipée à l'intérieur du corps (rep.7), la pousser vers le haut,
- Visser le cylindre (rep.10) jusqu'en butée,
- Visser la tige de palette (rep.31), serrer l'écrou (rep.23),
- Visser le corps de clapet (rep.21) sur le cylindre (rep.10) jusqu'en butée,
- Glisser le clapet inférieur (rep.28) sur la tige de palette (rep.31) et serrer modérément l'écrou de presse-étoupe (rep.24),
- Monter le joint (rep.18) dans le corps de clapet (rep.21),
- Monter le siège (rep.30) et le pousser dans son logement,
- Placer le joint (rep.36) à l'intérieur du corps de clapet (rep.21),
- Visser le tube de remplissage (rep.37) jusqu'en butée,
- Placer l'entretoise (rep.32), la rondelle (rep.33) et la palette (rep.34) sur la tige de palette (rep.31),
- Visser l'écrou frein (rep.35),
- Serrer modérément la coupelle (rep.5),
- Réaccoupler la pompe au moteur selon les indications qui se trouvent dans le manuel d'instructions de la pompe.

Avant chaque remontage :

- **Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.**
- **Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés.**
- **Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints,**
- **Monter des pièces neuves si nécessaire**

11. PLAN & NOMENCLATURE



■ NOMENCLATURE

Rep	Désignation	106 206 11 06		106 206 11 10		Qté
		#				
1	Bride de liaison	210 620				1
4	Protection	210 622				1
5	Coupelle	210 700				1
6	Presse-joint "F"	210 730				1
7	Corps de pompe	210 701				1
7A	▪ Corps	NCS				1
7B	▪ Cartouche	NCS				1
7C	▪ Joint	Voir pochettes de joints				1
7D	▪ Vis CHc M 8x20	930 151 279				6
8	Vanne de purge	210 431				1
10	Cylindre	210 718				1
12	Presse-joint "M"	210 712				1
13	Pivot	209 582				2
14	Tirant	210 687				4
15	Tige de piston	210 719				1
16	Ecrou de piston	210 716				1
19	Ecrou frein	88 339				4
20	Douille de piston	210 715				1
21	Corps de clapet	210 717				1
22	Clapet de piston	210 675				1
23	Goupille	88 429				1
24	Ecrou de presse-étoupe	60 120				1
25	Presse-joint "M"	211 333				1
27	Presse-joint "F"	211 333				1
28	Clapet inférieur	210 679				1
29	Bride	210 686				1
* 30	Siège	210 680				1
31	Tige de palette	210 692				1
32	Entretoise de palette	210 682				1
33	Contre-palette	210 683				1
* 34	Palette	210 684				1
35	Ecrou frein	88 963				1
37	Tube de remplissage	210 693				1
40	Clé de presse-étoupe	209 942				1
44	Presse joint " M "	210 731				1
46	Presse joint " F "	210 713				1
47	Rondelle	88 550				1
48	Entretoise	60 220				1
*	Kit de réparation (Rep. 6, 12, 25, 27, 30, 44, 48)	106 364				1
*	Pochette de joints (Rep. 7c, 9, 11, 17, 18, 26, 36, 41, 42, 45)	107 230	107 301		1	

* Pièces de maintenance préconisées tenues en stock

N C S : Non commercialisé seul.

■ COMPOSITION DES POCHETTES DE JOINTS

HYDRAULIQUE		# 106 206 11 06			# 106 206 11 10		
POCHETTES		06			10		
		# 107 230			# 107 301		
Rep		Qt	#	Matière	Qt	#	Matière
9	Joint torique	2	84456	FPM	2	84456	FPM
11	Garniture presse-étoupe	5	84395	PU	5	84395	PU
		1	210722	PE	1	210722	PE
45	Garniture piston	6	210727	PTFE G	3	210726	PE
					3	211318	PTFE V
36	Joint torique	1	84448	PTFE	1	84448	PTFE
26	Joint palette	4	211334	PE	4	211334	PE
		2	211335	PTFE V	2	211335	PTFE V
41	Joint torique	1	84457	FPM	1	84457	FPM
18	Joint torique	1	84445	FPM	1	84445	FPM
17	Bague	1	210724	INOX	1	210724	INOX
7C	Joint de cartouche	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM



	INOX	→	□	SST	→	□
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PE	→	^
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
PE	→	^	PE	→	^	

PTFE G = PTFE graphité
 PTFE V = PTFE chargé verre