

MANUALE DI ISTRUZIONI ELENCO DEI COMPONENTI



307 983 I
Rev. C
Sostituisce B
01.92

AVVERTENZA

Questo impianto è ad uso esclusivamente professionale.

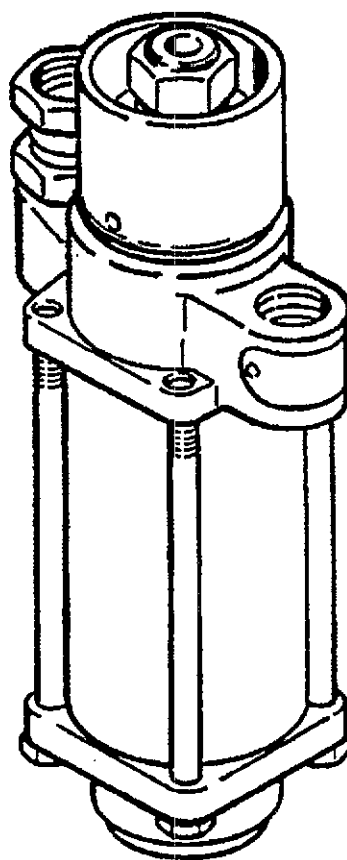
L'UTILIZZO e la MANUTENZIONE devono essere affidate esclusivamente a personale che abbia letto e capito le IMPORTANTI informazioni relative alla SICUREZZA DELLE PERSONE e al MATERIALE riportate nel presente manuale e nei libretti dei DIVERSI COMPONENTI del sistema.

POMPA VOLUMETRICA

PRESSIONE MASSIMA D'ESERCIZIO 28 bar

* La pressione massima di esercizio in condizioni di sicurezza è determinata dal motore al quale la pompa volumetrica è collegata.

MODELLO 223-177, SERIE B



INDICE

Avvertenze	2,3
Manutenzione	4, 5, 6
Esploso dei componenti	7
Elenco dei componenti	8
Modalità di ordinazione delle parti di ricambio	8
Caratteristiche tecniche	Retro copertina

GRACO ITALIA Via F. Grossi Gondi 49 - I 00162 ROMA
SEDE EUROPEA RUNGIS Tel. 16 78 700 31
© Copyright 1989 Graco

307 983 I 1

AVVERTENZA

Quest'impianto è ad uso esclusivamente PROFESSIONALE.

All'IMPIEGO e MANUTENZIONE va adibito soltanto il personale che abbia LETTO e CAPITO le informazioni IMPORTANTI relative alla SICUREZZA DELLE PERSONE e del MATERIALE riportate in questo Manuale e nei libretti dei VARI COMPONENTI del sistema.

VOCABOLARIO

Si consiglia di leggere attentamente e di ben comprendere ciascuno dei seguenti vocaboli prima di continuare la lettura del manuale. **AVVERTENZA:** Avverte l'utente che deve evitare o correggere una situazione che potrebbe provocare lesioni e infortuni.

ATTENZIONE: Avverte l'utente che deve evitare o correggere una situazione che potrebbe danneggiare o distruggere il materiale. **OSSERVAZIONE:** mette in risalto procedure essenziali o informazioni complementari.

RISCHIO D'INFORTUNIO PER INIEZIONE SICUREZZA GENERALE

In quest'impianto il prodotto circola ad altissima pressione. Gli spruzzi fuoriuscenti dalla pistola, le perdite o la rottura di componenti possono essere causa di penetrazione sotto l'epidermide del prodotto a pressione che, introducendosi nel corpo, provoca gravi lesioni, con pericolo di amputazione.

Proiezioni o schizzi di prodotto negli occhi possono generare anche seri inconvenienti.

NON rivolgere **MAI** la pistola verso persone, nè verso sè stesso.

Non mettere **MAI** la mano o le dita nell'ugello.

NON provare **MAI** a recuperare la vernice durante il lavaggio. Questo sistema **NON E' PNEUMATICO**.

Osservare **SEMPRE** la procedura di decompressione sotto riportata nel pulire o smontare l'ugello o nell'eseguire le operazioni di manutenzione di una parte dell'attrezzatura.

NON provare **MAI** a interrompere o deviare le perdite con la mano o altre parti del corpo.

Controllare che i sistemi di sicurezza dell'impianto funzionino validamente prima di ogni impiego.

Controllare che i sistemi di sicurezza propri alla pistola funzionino correttamente prima di ogni uso. **Non** togliere nè alterare nessun particolare dell'attrezzatura onde evitare un cattivo funzionamento oltre al rischio di infortunio.

PROCEDURA DI DECOMPRESSIONE

Per ridurre il rischio di lesioni gravi, anche da spruzzi di prodotto, o di lesioni indotte da particolari in movimento o di choc elettrici, attenersi alle seguenti istruzioni per l'arresto del sistema, per il montaggio, la pulizia o durante il cambio dell'ugello e la fine delle operazioni di spruzzatura.

1. Bloccare il grilletto
2. Interrompere gli arrivi d'aria della pompa chiudendo la valvola dell'aria, nel tipo a spurgo (obbligatorio nel sistema), con conseguente depressurizzazione del motore.
3. Sbloccare la sicurezza del grilletto
4. Mantenere energicamente una parte metallica della pistola contro la parete metallica di un secchio di raccolta del prodotto. Usare solo secchi metallici validamente collegati alla terra. Evitare di mettere cartoni o carta di protezione sul suolo in quanto possono

escludere il collegamento alla terra.

5. Azionare la pistola per spurgare il prodotto.
6. Bloccare di nuovo il grilletto
7. Aprire la valvola di spurgo della pompa e sistemare un secchio metallico, con collegamento alla terra, sotto il rubinetto, per il recupero del prodotto.
8. Lasciare la valvola di spurgo della pompa aperta fino all'ulteriore impiego della pompa.

Se si ritiene che l'ugello o il tubo siano completamente otturati o che la pressione non sia stata completamente eliminata avendo osservato la procedura di cui sopra svitare **MOLTO LENTAMENTE** l'anello di ritegno dell'otturatore dell'aria o il raccordo del tubo flessibile, per eliminare lentamente la pressione. Svitare poi completamente e pulire l'ugello o il flessibile.

SICUREZZA DELLA PISTOLA

Non bisogna mai modificare, alterare o eliminare particolari dell'attrezzatura ed in particolar modo della pistola.

Controllare prima di ogni impiego che le sicurezze del sistema della pistola siano in perfetto stato di funzionamento.

SICURA DEL GRILLETTO

Nell'interrompere la spruzzatura, anche se momentaneamente, inserire sempre la sicura del grilletto, di modo che la pistola non possa funzionare. L'omesso inserimento della sicura potrebbe far scattare improvvisamente il grilletto, soprattutto se la pistola scivola a terra. Per togliere la sicura spingere il bloccaggio assialmente e farlo ruotare di 90 gradi.

DIFFUSORE

Il diffusore della pistola spezza il getto e riduce il rischio di iniezione se l'ugello non è a posto. Per controllare il funzionamento del diffusore osservare la Procedura di Decompressione e togliere poi

l'ugello.

Regolare la pressione della pompa sul valore più basso possibile. Puntare la pistola in un secchio metallico appoggiato a terra. Togliere la sicurezza della pistola ed azionare il grilletto. Lo spruzzo deve essere instabile e vorticoso. Se la fuoriuscita è regolare sostituire immediatamente il diffusore.

SICUREZZA DELL'UGELLO

Bisogna fare molta attenzione durante la pulizia o la sostituzione dell'ugello. Se l'ugello si ottura durante il lavoro, inserire immediatamente il grilletto.

Osservare **SEMPRE** la procedura di decompressione, smontare poi l'ugello per pulirlo.

NON asciugare **MAI** il prodotto che dovesse trovarsi sul foro dell'ugello prima dell'avvenuta completa eliminazione della pressione e dell'inserimento della sicura.

PERICOLO DERIVANTE DALL'IMPIEGO DEI CARBURI ALOGENATI

Attenzione: i solventi a base di carburi alogenati sono **PERICOLOSI** in presenza di **alluminio e zinco**.

Non impiegare mai nell'impianto tricloretano, cloruro di metilene, altri solventi a base di carburo alogenato o fluidi contenenti tali solventi. L'inosservanza di questa avvertenza può dare luogo a

reazioni chimiche pericolose, con rischio di esplosioni e infortuni gravi (anche mortali) e/o ingenti danni all'impianto.

Il fornitore del prodotto deve garantire che i prodotti prescelti siano idonei ad un impiego a contatto con alluminio e parti zincate.

PERICOLO DERIVANTE DALL'ERRATO IMPIEGO DEL MATERIALE

Qualsiasi errato impiego dell'impianto o dei relativi accessori, come sovrappressione, alterazione dei particolari, incompatibilità chimica, uso di pezzi usurati o deteriorati, può generare la rottura di un elemento e causare iniezioni di prodotto o altre lesioni gravi, incendi o danni al materiale circostante.

Non alterare **MAI** nessun particolare dell'impianto. Una modifica è causa di cattivo funzionamento.

VERIFICARE regolarmente i componenti del materiale di polverizzazione, riparare o sostituire i pezzi danneggiati o usurati.

PRESSIONE. Riferirsi alle Caratteristiche Tecniche del materiale riportate alla fine del Manuale.

Verificare che **TUTTI I COMPONENTI DEL SISTEMA** presentino

prestazioni di **PRESSIONI ALMENO UGUALI A QUELLE DELLA POMPA.**

Non provare **MAI** e in nessun modo a far funzionare i componenti del sistema ad una pressione superiore a quella indicata nei rispettivi Manuali.

Non usare **MAI** l'attrezzatura per un uso diverso da quello per il quale è stata progettata.

FARSI PRECISARE dal fornitore che i **PRODOTTI** impiegati siano compatibili per in contatto con i materiali componenti l'attrezzatura. Consultare la lista dei **MATERIALI A CONTATTO CON IL PRODOTTO** alla fine del Manuale Tecnico di ogni attrezzatura.

RISCHI DI INCENDIO O DI ESPLOSIONE

Il passaggio del prodotto a grande velocità nella pompa e nel tubo flessibile genera elettricità statica con possibile formazione di scintille. Queste scintille possono dar fuoco ai vapori del solvente ed al prodotto distribuito, al pulviscolo e ad altre sostanze infiammabili, a prescindere se il lavoro venga eseguito all'interno o all'esterno, e provocare incendi o un'esplosioni con possibili infortuni o danni materiali gravi.

Se si verificano scintille da elettricità, o se si avverte la minima scarica, **INTERROMPERE IMMEDIATAMENTE LA DISTRIBUZIONE** di prodotto. Non usare di nuovo il sistema prima di averne identificato e risolto il problema.

Per evitare i rischi dell'elettricità statica le attrezzature devono essere collegate alla terra secondo quanto riportato al paragrafo «Collegamento alla terra».

COLLEGAMENTO ALLA TERRA

Per evitare i rischi derivanti dall'elettricità statica i componenti dell'impianto devono essere collegati alla terra con l'osservanza delle istruzioni sotto riportate.

Prendere sempre conoscenza della vigente normativa per i collegamenti alla terra. Controllare che il sistema risulti collegato ad una linea di terra effettiva.

1. Pompa. Collegarla alla terra usando un cavo adeguato ed un morsetto secondo le spiegazioni riportate nel manuale della pompa.
2. Compressore d'aria e/o alimentazione di energia idraulica: Raccordare alla terra secondo le raccomandazioni del costruttore.
3. Pistola: La pistola è raccordata alla terra con il tubo Prodotto il quale deve essere conduttore. Controllare la conduttività del tubo dal fornitore o usare un tubo Graco.
4. Oggetti da verniciare. Devono essere collegati alla terra con un adeguato sistema a cavo/pinza o, se sospesi, con un gancio a

spigoli vivi (lama o punta). Mantenere sempre puliti i ganci di sospensione dei pezzi per ricavare la continuità elettrica.

5. Tutti gli oggetti conduttori trovatisi nella zona di lavoro devono essere validamente collegati alla terra.

6. Il suolo del locale di lavoro deve essere conduttore e collegato alla terra. Non bisogna coprire il suolo con cartone o altro materiale non conduttore che potrebbe interrompere la conduttività.

7. I liquidi infiammabili che si trovano nella zona di lavoro devono essere conservati in recipienti omologati e collegati alla terra. Non prevedere quantitativi di materiale superiori a quelli necessari per un turno di lavoro.

8. Secchio del solvente. Usare soltanto secchi metallici con prese di terra conduttrici. Non appoggiare il secchio su un supporto non conduttore, come cartone o carta per non interrompere la conduttività.

LA SICUREZZA DURANTE IL LAVAGGIO

Prima di procedere al lavaggio verificare che il sistema completo ed il secchio di raccolta del prodotto siano correttamente collegati alla terra. Consultate il paragrafo «Collegamento alla terra» e attenersi alla procedura «Decompressione». Togliere l'ugello di polverizzazione (soltanto per le pistole di polverizzazione). Usare sempre la

pressione più debole possibile e mantenete con fermezza il contatto «metallo-metallo» fra la pistola o la valvola di distribuzione e il secchio durante l'operazione di lavaggio per ridurre i rischi di lesioni da spruzzi, schizzi o scintille provenienti dall'elettricità statica.

RISCHI PROVOCATI DA PARTI IN MOVIMENTO

Lo stantuffo del motore pneumatico che si trova dietro le piastre del motore stesso si sposta quando il motore viene alimentato con aria. I pezzi in movimento possono afferrare o amputare le dita o altre parti del corpo. Non bisogna quindi mai usare la pompa dopo aver

asportato le piastre del motore pneumatico. Stare lontani dalle parti in movimento durante l'avvio o l'uso della pompa. Prima di ogni verifica o intervento sulla pompa osservare la procedura di decompressione illustrata in pag. 2 per evitare l'avviamento fortuito della pompa.

SICUREZZA PER IL TUBO FLESSIBILE

Il fluido sotto pressione contenuto nel tubo flessibile può essere molto pericoloso. Se il tubo flessibile perde, si taglia o si rompe per usura o errato utilizzo, la spruzzatura del prodotto a pressione può generare lesioni, iniezioni di prodotto o danni al materiale circostante.

Stringere accuratamente tutti i raccordi prima di ogni impiego - la pressione può staccare un raccordo allentato o generare una perdita in corrispondenza di detto raccordo.

NON USARE MAI un tubo flessibile danneggiato. Prima di ogni impiego controllare il tubo flessibile per tutta la lunghezza per individuare le fessure, le perdite, l'abrasione, un rivestimento incurvato, deterioramenti o raccordi non ben calettati. Se si dovesse rilevare una di queste anomalie, sostituire immediatamente il tubo flessibile. **NON cercare MAI** di riparare i raccordi di tubi flessibili ad

alta pressione o di rimediarsi con nastro adesivo o in altro modo analogo. Un tubo flessibile riparato non può convogliare prodotto ad alta pressione e diventa pertanto **PERICOLOSO.**

MANEGGIARE E SISTEMARE I ACCURATAMENTE I TUBI FLESSIBILI.

Non tirare i tubi flessibili per spostare il materiale. Non usare solventi o prodotti incompatibili con i rivestimenti interni o esterni del tubo flessibile. Non esporre il tubo flessibile a temperature superiori a 82°C (180°F) o inferiore a -40°C (-40°F).

CONTINUITA' ELETTRICA.

Il tubo deve essere conduttore per evitare l'accumularsi di cariche elettrostatiche pericolose. Verificare dal fornitore la conformità della resistenza del tubo in base alla vigente normativa.

MANUTENZIONE

Operazioni preliminari

- A. Tenere a portata di mano tutti i componenti necessari. Le parti di ricambio consigliate sono contrassegnate nell'elenco dei componenti con un doppio asterisco, ad esempio (3**).
- B. E' disponibile su richiesta il kit di sostituzione delle guarnizioni 223-320. Per ottenere risultati ottimali, utilizzare tutti i componenti nuovi del kit. I componenti del kit sono contrassegnati da un asterisco, ad esempio (5*).
- C. Sostituire sempre anche i premistoppa ogniqualvolta si sostituiscono le guarnizioni, che si utilizzi o meno un kit di sostituzione.
- D. Utilizzare un solvente compatibile per pulire i componenti. Controllare l'eventuale presenza di danni o usura e sostituire i componenti danneggiati.
- E. Per la lubrificazione, utilizzare grasso leggero impermeabile.

Smontaggio (Ved. Fig. 1)

1. Lavare la pompa se possibile. Seguire la Procedura di Decompressione riportata a Pag. 2.
2. Scollegare le linee dell'aria e del fluido. Smontare la pompa dal supporto e serrarla in una morsa. Scollegare la pompa volumetrica dal motore come illustrato nel manuale della pompa in dotazione.
3. Allentare il dado del premistoppa/coppa (1). Svitare e togliere i quattro bulloni di ancoraggio (30) e le rondelle elastiche (31). Estrarre l'alloggiamento della valvola di aspirazione (14) dalla pompa.
4. Togliere e controllare la guarnizione della valvola di aspirazione (17). Svitare il gruppo fermo e sede (16) dall'alloggiamento della valvola (14). Rimuovere il perno di fermo della sfera (18) prendendo nota del foro in cui si trovava. Rimuovere la sfera della valvola di aspirazione (15). Maneggiare con cura la sfera in quanto può essere facilmente danneggiata.
5. Pulire tutti i componenti della valvola di aspirazione e verificare accuratamente l'eventuale presenza di danno o usura. Controllare la sede (C) del gruppo fermo e sede (16) ma non cercare di smontarla. Se la sede è danneggiata, sostituire l'intero gruppo.
6. Fare fuoriuscire il cilindro della pompa (9) dall'alloggiamento lato uscita prestando attenzione a non inclinarlo fino a quando non si sarà liberato dallo stelo dello stantuffo (8) e dal gruppo pistone (B).
7. Controllare la superficie interna levigata del cilindro (9) per verificare l'eventuale presenza di graffi, danni o usura facendo scorrere un dito sulla superficie o osservando il componente in controluce. Sostituire se necessario.
8. Togliere le tre viti (19) e le tre rondelle (20) e smontare il pistone. Maneggiare la sfera (22) e la sede (13) con estrema cura in quanto possono essere facilmente danneggiate. Pulire tutti i componenti e controllare l'eventuale presenza di danni o usura.
9. Svitare il dado del premistoppa/coppa (1) dall'alloggiamento lato uscita (24). Fare fuoriuscire lo stelo dello stantuffo (8) dal basso dall'alloggiamento lato uscita. Smontare e controllare la guarnizione dall'alloggiamento lato uscita (7).
10. Estrarre le guarnizioni della gola e i premistoppa (A) dall'alloggiamento lato uscita (24). Pulire l'alloggiamento lato uscita e le guarnizioni della gola e controllare l'eventuale presenza di danni o usura.

11. Controllare la superficie esterna levigata dello stelo dello stantuffo (8) per verificare l'eventuale presenza di graffi, danni o usura facendo scorrere un dito sulla superficie o osservando il componente in controluce. Sostituire se necessario.
12. **Non smontare il gruppo stelo dello stantuffo a meno che non sia necessario.** Prima dello smontaggio, misurare esattamente di quanto sporge lo stelo del tuffante regolabile (23) dalla calotta inferiore (10). Ciò determina la corsa della sfera del pistone (22). Svitare lo stelo del tuffante (23) dal gruppo stelo dello stantuffo e controllare gli O-ring (3) senza toglierli dalla sede. Smontare le calotte superiore e inferiore (27, 10) dallo stelo dello stantuffo (8). Controllare gli O-ring (4) senza toglierli dalla sede.

Rimontaggio (Ved. Fig. 1)

1. Prima di procedere al rimontaggio, lubrificare il dado del premistoppa e tutte le guarnizioni e tenute con un lubrificante senza silicone, quale grasso a base di litio N. 2.
2. Nel caso si sia reso necessario smontare il gruppo stelo dello stantuffo, rimontare le calotte superiore e inferiore (27, 10) e lo stelo del tuffante (23) sullo stelo dello stantuffo (8). Avvitare lo stelo del tuffante nella calotta inferiore fino a farla sporgere nella misura che risulta dalla annotazione eseguita al punto 12 del paragrafo **Smontaggio**.
3. Installare il premistoppa maschio (6*), le guarnizioni a V (25* e 5*) e il premistoppa femmina (26*) nell'alloggiamento lato uscita (24) come illustrato nel Particolare A della Fig. 1. Installare le guarnizioni a V una alla volta con i labbri rivolti verso il basso alternando le guarnizioni in PE UHMW (25*) a quelle in cuoio (5*).
4. Installare la guarnizione (7*) nell'alloggiamento lato uscita (24). Applicare il dado del premistoppa/coppa (1) senza serrare. Inserire il gruppo stelo dello stantuffo nella parte inferiore dell'alloggiamento lato uscita e spingerlo verso l'alto fino a quando la filettatura della calotta superiore (27) si troverà circa al livello della parte superiore del premistoppa/coppa.
5. Montare il pistone collocando una rondella (20) su ciascuna delle tre viti (19). Collocare una rondella per pistone (21) e una guarnizione (39*) al di sopra delle tre viti. Posizionare la sede della valvola del pistone (13) al centro del gruppo pistone in modo tale che il labbro poggi sulla guarnizione (39*). Continuare ad applicare i componenti sulle viti (19) come segue: guarnizione a U (11*) rivolta verso il basso, rondella di sostegno (12), guarnizione a U (11*) rivolta verso l'alto, guarnizione del pistone (39*) e rondella per pistone (21). Mettere in sede (13) la sfera del pistone (22). Ved. il Particolare B della Fig. 1.
6. Collocare un distanziale per pistone (42) su ciascuna delle viti (19). Applicare un prodotto sigillante per filettature alle viti e avvitare il gruppo pistone sulla calotta inferiore (10). Serrare le viti (19) ad una coppia di 27-34 N•m.
7. Guidare con cura il cilindro (9) sul gruppo pistone e sullo stelo dello stantuffo fino a quando non si troverà nell'alloggiamento lato uscita (24).
8. Applicare un prodotto sigillante e avvitare il gruppo fermo e sede (16) nell'alloggiamento della valvola di aspirazione (14). Installare la guarnizione (17*) sull'alloggiamento della valvola di aspirazione.
9. Posizionare la sfera della valvola di aspirazione (15) sulla sede del gruppo fermo e sede (16). Installare il perno di fermo della sfera (18) nella stessa serie di fori in cui si trovava prima dello smontaggio. (Per regolare nuovamente la corsa della sfera, ved. il paragrafo **Regolazione delle valvole del pistone e di aspirazione**).

10. Lubrificare i bulloni di ancoraggio (30) e collocare una rondella elastica (31) su ciascuno di essi. Inserire i bulloni di ancoraggio attraverso l'alloggiamento della valvola di aspirazione (14) e farli entrare nell'alloggiamento lato uscita (24). Serrare in ordine inverso e uniformemente ad una coppia di 22-25 N·m.
11. Serrare il dado del premistoppa/coppa ad una coppia di 22-

25 N·m. Non serrare eccessivamente per non danneggiare le guarnizioni. Ricollegare la pompa volumetrica al motore come illustrato nel manuale della pompa. Ricollegare il cavo di terra se era stato scollegato durante la manutenzione.

12. Riempire per un terzo il dado del premistoppa/coppa (1) con TSL Graco o un solvente compatibile. Ricollegare tutti i tubi flessibili e rimettere in funzione la pompa.

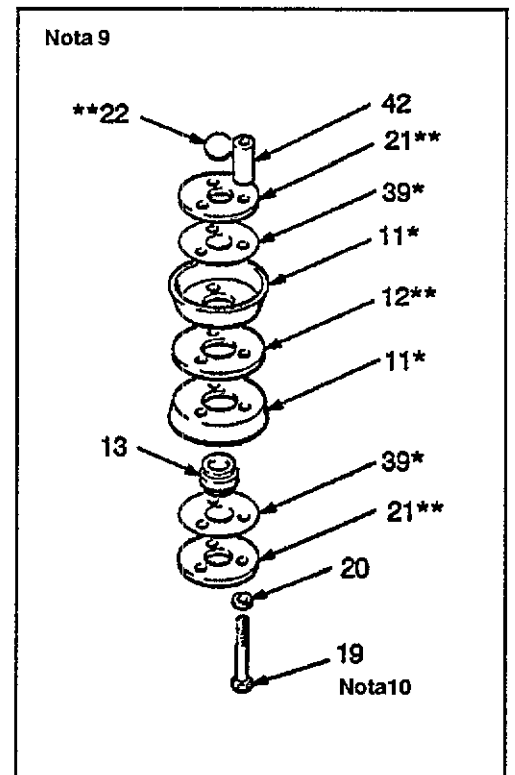
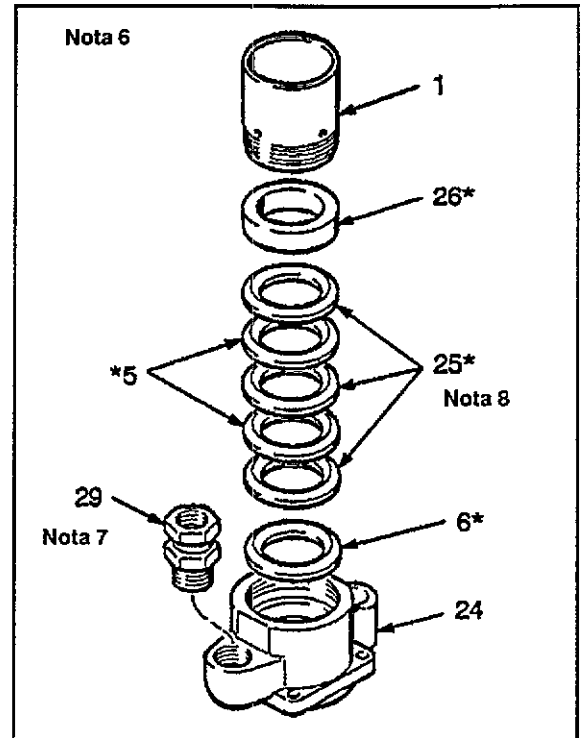
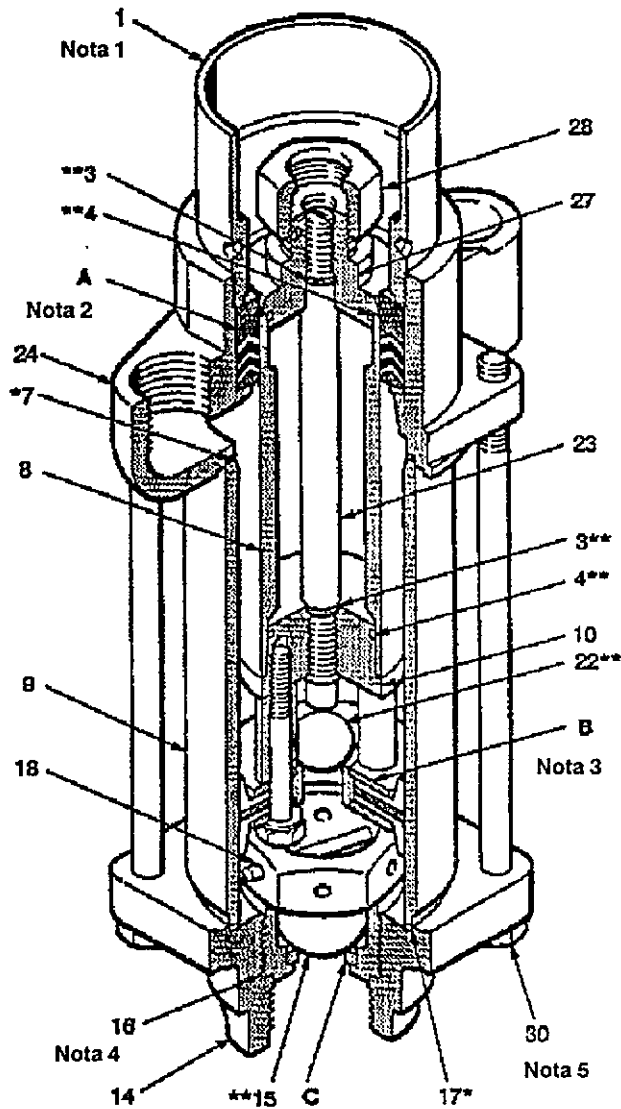


Fig. 1

- Nota 1 Lubrificare e serrare ad una coppia di 22-25 N·m
 Nota 2 Ved. Particolare A
 Nota 3 Ved. Particolare B
 Nota 4 Applicare un prodotto sigillante per filettature
 Nota 5 Lubrificare e serrare ad una coppia di 22-25 N·m
 Nota 6 Particolare A: guarnizioni della gola
 Nota 7 Applicare un prodotto sigillante alle filettature maschio
 Nota 8 I labbri delle guarnizioni a V devono essere rivolti verso il basso
 Nota 9 Particolare B: gruppo pistone
 Nota 10 Applicare un prodotto sigillante e serrare ad una coppia di 27-34 N·m

Regolazione delle valvole del pistone e di aspirazione

Ved. Fig. 2. Le valvole del pistone del fluido e di aspirazione sono predisposte per il pompaggio di fluidi a media viscosità. Il perno di fermo della sfera (18) nella valvola di aspirazione si trova nella serie di fori inferiori. La corsa della sfera del pistone è regolata a 5,2 mm, misurando dall'estremità dello stelo del tuffante regolabile (23) alla parte superiore della sfera (22). Tale distanza equivale a quattro giri completi dello stelo (23) dalla parte superiore della sfera.

1. Nel caso in cui si pompino fluidi ad alta viscosità e la pompa funzioni in modo irregolare, smontare la pompa come illustrato a Pag. 4. Per aumentare la corsa della sfera nella valvola del pistone, serrare il pistone in una morsa, allentare la calotta superiore (27) per ridurre la tensione sullo stelo del tuffante (23) e ruotarlo in senso antiorario di due giri completi rispetto alla posizione predeterminata, oppure in misura sufficiente a regolare la corsa totale della sfera a 7,8 mm.
2. Nel caso in cui si pompino fluidi ad bassa viscosità e si formino delle fluttuazioni, smontare la pompa come illustrato a Pag. 4. Controllare che il perno (18) nella valvola di aspirazione si trovi nella serie inferiore di fori. Per ridurre la corsa della sfera nella valvola del pistone, serrare il pistone in una morsa, allentare la calotta superiore (27) per ridurre la tensione sullo stelo del tuffante (23) e ruotarlo in senso orario di due giri completi rispetto alla posizione predeterminata, oppure in misura sufficiente a regolare la corsa totale della sfera a 2,6 mm.

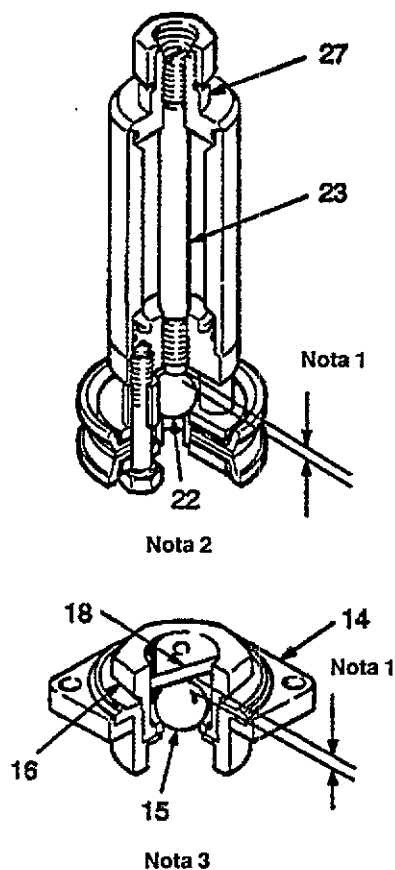


Fig. 2

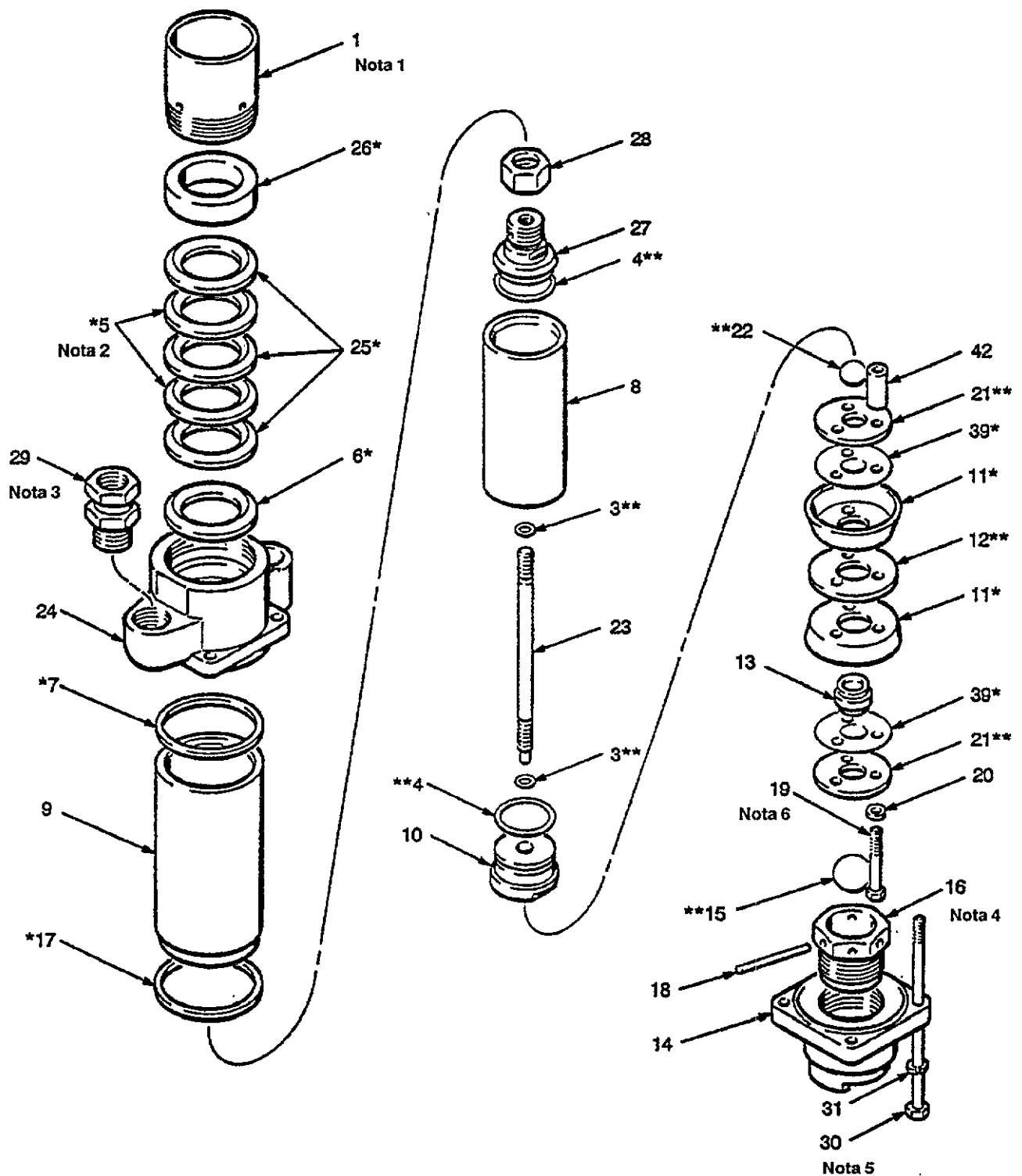
- Nota 1 Corsa sfera
Nota 2 Valvola pistone
Nota 3 Valvola di aspirazione

ESPLOSO DEI COMPONENTI

Modello 223-177, Serie B

Pompa volumetrica

Comprende i componenti 1-42



- Nota 1 Lubrificare e serrare ad una coppia di 22-25 N·m
- Nota 2 I labbri delle guarnizioni a V devono essere rivolti verso il basso
- Nota 3 Applicare un prodotto sigillante alle filettature maschio
- Nota 4 Applicare un prodotto sigillante
- Nota 5 Lubrificare e serrare ad una coppia di 22-25 N·m
- Nota 6 Applicare un prodotto sigillante e serrare ad una coppia di 27-34 N·m

ELENCO DEI COMPONENTI

Modello 223-177, Serie B

Pompa volumetrica

Comprende i componenti 1-42

N. RIF.	N. COD.	DESCRIZIONE	Q.TA'
1	180-949	DADO PREMISTOPPA/COPPA	1
3	106-555**	O-RING, in Viton	2
4	108-832**	O-RING, in Viton	2
5	166-489*	GUARNIZIONI A V, in cuoio	2
6	185-662*	PREMISTOPPA maschio	1
7	171-168*	GUARNIZIONE, in nylon	1
8	185-650	STELO stantuffo	1
9	185-649	CILINDRO pompa	1
10	161-743	CALOTTA inferiore stelo	1
11	185-630*	GUARNIZIONE A U, in PE UHMW	2
12	160-019**	RONDELLA di sostegno	1
13	160-068	SEDE valvola pistone	1
14	180-930	ALLOGGIAMENTO valvola di aspirazione	1
15	101-178**	SFERA aspirazione, in acciaio; diam. 1-1/4"	1
16	205-061	FERMO E SEDE valvola di aspirazione	1
17	171-177*	GUARNIZIONE, in nylon	1
18	160-006	PERNO rettilineo	1
19	101-529	VITE, testa esag.; lungh. 3/8-16x2-3/4"; con blocco in nylon	3
20	171-163	RONDELLA piana	3
21	185-964**	RONDELLA pistone	2
22	100-279**	SFERA pistone, in acciaio; diam 7/8"	1
23	185-651	STELO tuffante, regolabile	1
24	180-932	ALLOGGIAMENTO uscita pompa	1
25	185-647*	GUARNIZIONE A v, in PE UHMW	3
26	185-648*	PREMISTOPPA femmina	1
27	161-742	CALOTTA superiore stelo	1
28	160-502	DADO di accoppiamento	1
29	160-022	GIUNTO adattatore, rettilineo; giunto girevole 1" npt(m) x 1" npsm(f)	1
30	110-349	DADO, testa esag.; lungh. 9" x 3/8-16 unc-2a	4
31	100-133	RONDELLA elastica, 3/8	4
39	185-917*	GUARNIZIONE pistone, in fibra di cellulosa	2
42	160-016	DISTANZIALE pistone	3

* Forniti con il Kit di sostituzione delle guarnizioni 223-320

** Parti di ricambio consigliate della cassetta degli attrezzi. Tenere a portata di mano per ridurre i tempi di inattività.

KIT DI SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI 223-320

(Deve essere acquistato separatamente)

N. RIF.	Q.TÀ
5	2
6	1
7	1
11	2
17	1
25	3
26	1
39	2

KIT DI CONVERSIONE 223-321

(Deve essere acquistato separatamente)

Per la conversione in pompa con guarnizioni della gola in PTFE.

N. COD.	DESCRIZIONE	Q.TÀ
185-648	Premistoppa femmina	1
185-662	Premistoppa maschio	1
166-165	Guarnizione a V, in PTFE	5
185-630	Guarnizione a U, in PE UHM	2
171-168	Guarnizione, in nylon	1
171-177	Guarnizione, in nylon	1
185-917	Guarnizione, in fibra di cellulosa	2

MODALITA' DI ORDINAZIONE DELLE PARTI DI RICAMBIO

1. Per ricevere le parti di ricambio, il kit o gli accessori desiderati, fornire sempre tutte le informazioni richieste nel modulo sotto riportato.
2. Controllare l'elenco dei componenti per individuare l'esatto numero di codice. **NON utilizzare il N. Rif. per gli ordinativi.**
3. Ordinare tutti i componenti presso il distributore Graco di zona.

N. DI CODICE DELCOMP. (6 CIFRE)	Q.TÀ	DESCRIZIONE

INFORMAZIONI PER LA MANUTENZIONE

I componenti aggiunti sono elencati a fianco dei gruppi sostituiti.

GRUPPON SOSTITUITO	STATO	N. RIF.	N. COD.	DESCRIZIONE
223-321 Kit di conversione, Serie C	Aggiunto (1)	166-165	Guarnizione a V	

NOTA: Il numero tra parentesi indica la quantità aggiunta.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Parti a contatto con fluidi : Ferro dolce cadmiato, cadmio, acciaio al carbonio nichelato e zincato, acciaio da nitrurazione, Vitor®[®], fibra di cellulosa, cuoio, polietilene UHMW.

GRACO ITALIA Via F. Grossi Gondi 49 - I 00162 ROMA
SEDE EUROPEA RUNGIS Tel. 16 78 700 31
© Copyright 1989 Graco