

Sistema a microsfere pressurizzato completo per LineLazer IV 200HS e LineLazer IV 250SPS

3A5274J

IT

- Solo per utilizzo professionale -

Modelli:

16R955 1 pistola LL200HS

16R962 1 pistola LL250

16R960 2 pistole LL200HS

16R961 2 pistole LL250

Pressione massima di esercizio 0,55 MPa (5,5 bar; 80 psi)

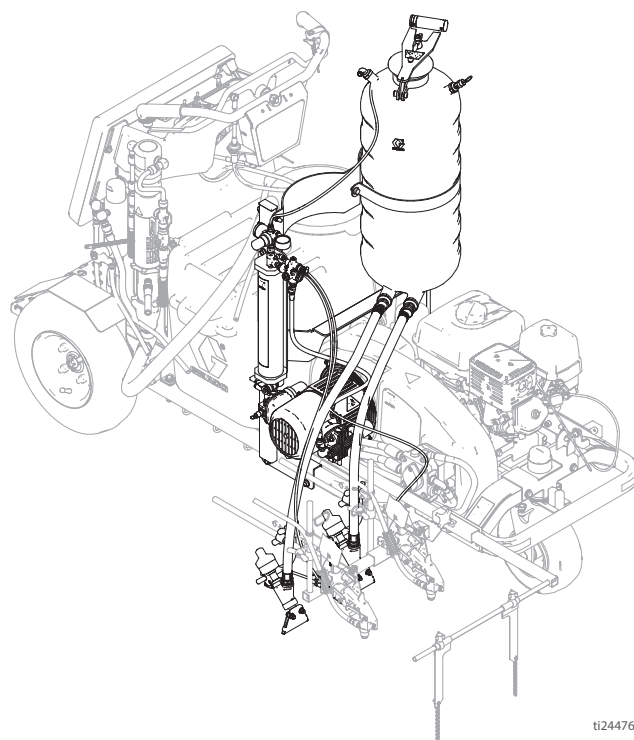
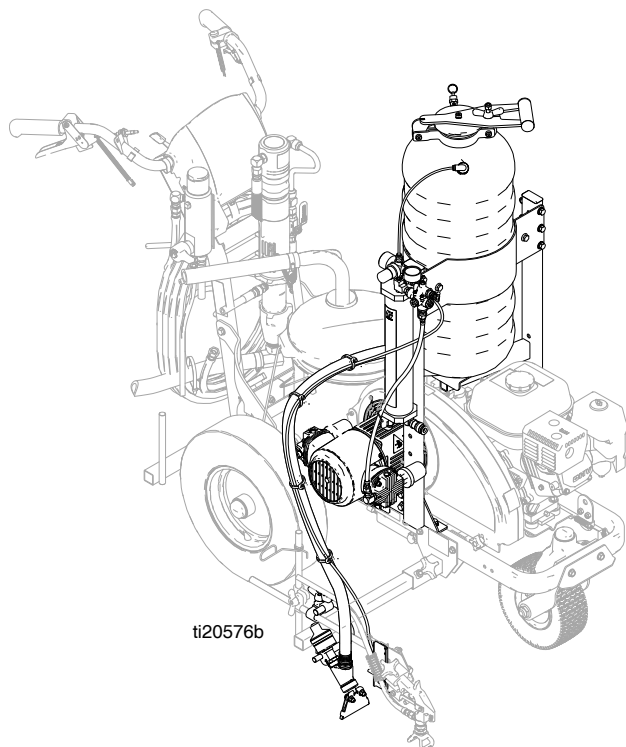


Istruzioni importanti sulla sicurezza

Leggere tutte le avvertenze e le istruzioni contenute nel manuale della macchina traccialinee. Acquisire familiarità con i comandi e l'utilizzo corretto dell'apparecchiatura. Conservare queste istruzioni.

Manuali correlati

Kit perlinatore	332226
Riparazione 200HS	311021
Riparazione 250DC	334053



Avvertenze

Le seguenti avvertenze riguardano la configurazione, l'uso, la messa a terra, la manutenzione e la riparazione di questa apparecchiatura. Il simbolo del punto esclamativo indica un'avvertenza generale, mentre i simboli di pericolo si riferiscono a rischi specifici della procedura. Fare riferimento a queste avvertenze quando questi simboli compaiono nel presente manuale o sulle etichette di avvertenza. I simboli di pericolo specifici del prodotto e le avvertenze non trattate in questa sezione possono comparire nel corso di questo manuale dove applicabili.



AVVERTENZA



PERICOLO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE

I fumi infiammabili **nell'area di lavoro**, ad esempio i fumi di vernici e solventi, possono esplodere o prendere fuoco. Per prevenire incendi ed esplosioni:

- Utilizzare l'attrezzatura solo in aree ben ventilate.
- Non riempire il serbatoio di carburante mentre il motore è in funzione o è caldo; spegnere il motore e lasciarlo raffreddare. Il carburante è infiammabile e può incendiarsi o esplodere se viene versato su superfici calde.
- Mantenere l'area di lavoro libera da materiali di scarto, inclusi solventi, stracci e benzina.
- Collegare a terra tutte le apparecchiature nell'area di lavoro. Fare riferimento alle istruzioni di **Messa a terra**.
- Utilizzare solo flessibili collegati a terra.
- Tenere ferma la pistola su un lato di un secchio collegato alla messa a terra quando si preme il grilletto con la pistola puntata verso il secchio. Non utilizzare rivestimenti per secchi, a meno che non siano antistatici o conduttivi.
- **Interrompere immediatamente le operazioni** in caso di scintille statiche o di scossa elettrica. Non utilizzare l'apparecchiatura finché il problema non è stato identificato e corretto.
- Tenere un estintore funzionante nell'area di lavoro.












PERICOLO PER USO IMPROPRIO DELL'APPARECCHIATURA

L'uso improprio può provocare gravi lesioni o il decesso.

- Non mettere in funzione l'unità quando si è affaticati o sotto gli effetti di droghe o alcol.
- Non superare la massima pressione di esercizio o la massima temperatura del componente del sistema con il valore nominale più basso. Fare riferimento ai **Dati tecnici** nei manuali di tutte le apparecchiature.
- Utilizzare fluidi e solventi compatibili con le parti dell'apparecchiatura a contatto con il fluido. Fare riferimento ai Dati tecnici nei manuali di tutte le apparecchiature. Leggere le avvertenze del produttore del fluido e del solvente. Per informazioni complete sul materiale, richiedere le schede di sicurezza del materiale (MSDS) al distributore o al rivenditore.
- Non lasciare l'area di lavoro mentre l'apparecchiatura è alimentata o sotto pressione.
- Spegnere tutta l'apparecchiatura e seguire la **Procedura di scarico della pressione** quando la stessa non è in uso.
- Verificare l'attrezzatura quotidianamente. Riparare o sostituire immediatamente le parti usurate o danneggiate, utilizzando esclusivamente ricambi originali del produttore.
- Non alterare né modificare l'apparecchiatura. Le modifiche o le alterazioni possono rendere nulle le certificazioni e creare pericoli per la sicurezza.
- Accertarsi che tutte le apparecchiature siano classificate e approvate per l'ambiente di utilizzo.
- Utilizzare l'apparecchiatura solo per gli scopi previsti. Per informazioni, rivolgersi al distributore.
- Disporre i flessibili e i cavi lontano da aree trafficate, spigoli vivi, parti in movimento e superfici calde.
- Non attorcigliare né piegare eccessivamente i flessibili né utilizzarli per tirare l'apparecchiatura.
- Tenere bambini e animali lontani dall'area di lavoro.
- Seguire tutte le normative in vigore in materia di sicurezza.
- Non trasportare passeggeri.
- Ispezionare l'area di lavoro per rilevare la presenza di ostacoli che riducono lo spazio libero verticale (ad esempio, porte, rami, soffitti delle rampe di parcheggio) ed evitare il contatto con gli stessi.



AVVERTENZA

  	<p>PERICOLO DI INIEZIONE</p> <p>La fuoriuscita di fluido ad alta pressione dalla pistola, perdite nei flessibili o componenti rotti possono lesionare la pelle. Sebbene tali lesioni possano avere l'aspetto di semplici tagli, in realtà si tratta di gravi lesioni che possono portare ad amputazioni. Richiedere un trattamento chirurgico immediato.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non spruzzare senza le protezioni dell'ugello e del grilletto installate. • Inserire la sicura del grilletto quando non si spruzza. • Non puntare mai la pistola verso altre persone o verso una parte del corpo. • Non poggiare la mano sull'ugello di spruzzatura. • Non interrompere né deviare perdite con la mano, il corpo, i guanti o uno straccio. • Attenersi alla Procedura di scarico della pressione ogni volta che si termina la spruzzatura e prima di pulire, controllare o sottoporre a manutenzione l'apparecchiatura. • Serrare tutti i raccordi del fluido prima di utilizzare l'apparecchiatura. • Controllare i flessibili e i raccordi ogni giorno. Riparare o sostituire immediatamente parti usurate o danneggiate.
 	<p>PERICOLO DI IMPIGLIAMENTO</p> <p>Le parti rotanti possono provocare lesioni gravi.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenersi lontani dalle parti in movimento. • Non azionare l'attrezzatura senza protezioni o sprovvista di coperchi. • Non indossare abiti ampi e gioielli né tenere i capelli lunghi sciolti durante il funzionamento dell'apparecchiatura. • L'apparecchiatura può avviarsi inavvertitamente. Prima di eseguire interventi di controllo, spostamento o manutenzione dell'apparecchiatura, attenersi alla Procedura di scarico della pressione e scollegare tutte le fonti di alimentazione.
 	<p>PERICOLO DA PARTI MOBILI</p> <p>Le parti in movimento possono schiacciare, tagliare o amputare le dita e altre parti del corpo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenersi lontani dalle parti in movimento. • Non azionare l'attrezzatura senza protezioni o sprovvista di coperchi. • L'attrezzatura sotto pressione può avviarsi inavvertitamente. Prima di eseguire interventi di controllo, spostamento o manutenzione dell'apparecchiatura, attenersi alla procedura di scarico della pressione e scollegare tutte le fonti di alimentazione.
	<p>PERICOLO DI USTIONI</p> <p>Le superfici dell'apparecchiatura e il fluido sottoposti a riscaldamento possono diventare incandescenti durante il funzionamento. Per evitare ustioni gravi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • non toccare l'apparecchiatura o il fluido quando sono caldi.
	<p>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</p> <p>Indossare un'adeguata protezione quando si è nell'area di lavoro per proteggersi dal pericolo di lesioni gravi: lesioni agli occhi, perdita dell'udito, inalazione di fumi tossici e ustioni. I dispositivi di protezione includono, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Occhiali protettivi e protezioni acustiche. • Respiratori, abbigliamento protettivo e guanti secondo le raccomandazioni del fabbricante del fluido e del solvente.
<p>PROPOSIZIONE 65 - CALIFORNIA</p> <p>I gas di scarico del motore di questo prodotto contengono composti chimici che causano, secondo lo Stato della California, cancro, malformazioni congenite o altri danni all'apparato riproduttivo. Questo prodotto contiene una sostanza chimica nota allo Stato della California come causa di cancro, difetti congeniti o altri danni riproduttivi. Lavarsi le mani dopo l'uso.</p>	

AVVISO

Non conservare mai le microsferi in vetro nel serbatoio negli intervalli tra i lavori. Iniziare la giornata con microsferi asciutte prive di umidità. L'umidità causa nel tempo flusso difficoltoso e la solidificazione delle microsferi in vetro.

Se all'interno del serbatoio è presente umidità o condensa, lasciare il coperchio aperto fino a quando non è asciutto. Durante il funzionamento senza sistema a microsferi, lasciare sempre aperta la valvola di drenaggio dell'umidità.

Utensili necessari:

Lista di controllo di sicurezza CE

(Da completare durante l'installazione non in fabbrica)

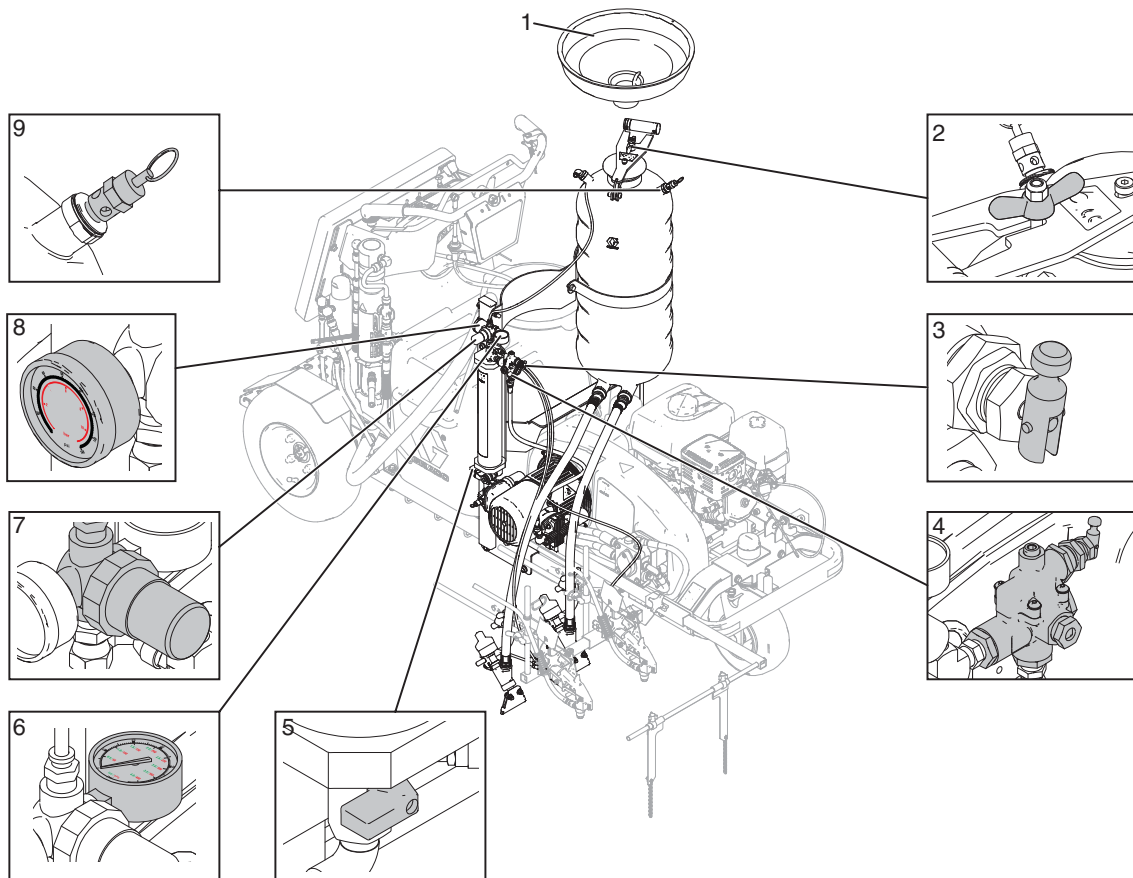
- Pannelli e coperture per le parti in movimento sono installati (vedere la sezione di installazione delle protezioni).
- Elementi di fissaggio, cinghie, coperchi, griglie e compressore sono montati e serrati saldamente.
- Leggere e comprendere tutte le avvertenze e le istruzioni contenute in questo manuale e nel manuale della macchina traccialinee.

Utensili necessari:

- Chiave a brugola da 1/8" (in dotazione con il kit)
- Attrezzo di allineamento 17C504 (in dotazione con il kit)
- Chiave a brugola da 5/32"
- Chiave a brugola da 1/4"
- Chiave a brugola da 3/16"
- Chiave da 7/16"
- Chiave da 3/8"
- Chiave da 1/2"
- Chiave da 5/8"
- Chiave da 9/16"
- Chiave da 11/16"
- Punta Torx T-20
- Lama da taglio
- Mazzuolo in gomma
- Cacciavite Phillips
- Regolo per squadrare

Funzionamento per LL200 e LL250

Identificazione dei componenti



ti24477a

Rif.	Descrizione
1	Imbuto
2	Galletto
3	Interruttore di bypass del compressore
4	Scaricatore del regolatore

Rif.	Descrizione
5	Valvola di scarico della pressione
6	Manometro del serbatoio per microsferi
7	Valvola del regolatore di pressione
8	Manometro del serbatoio dell'aria
9	Valvola di sfiato di sicurezza

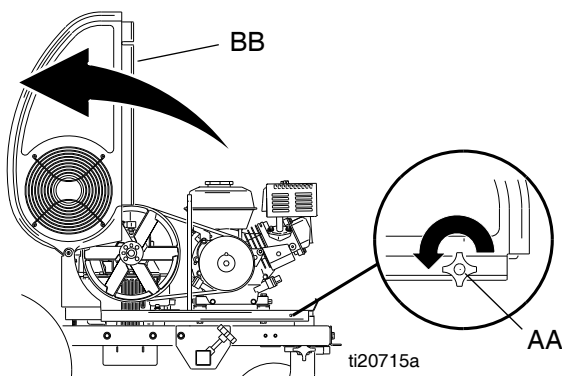
Kit del sistema a microsfere pressurizzato 200HS 16R955

Assemblaggio degli elementi di montaggio del compressore e dei componenti della trasmissione

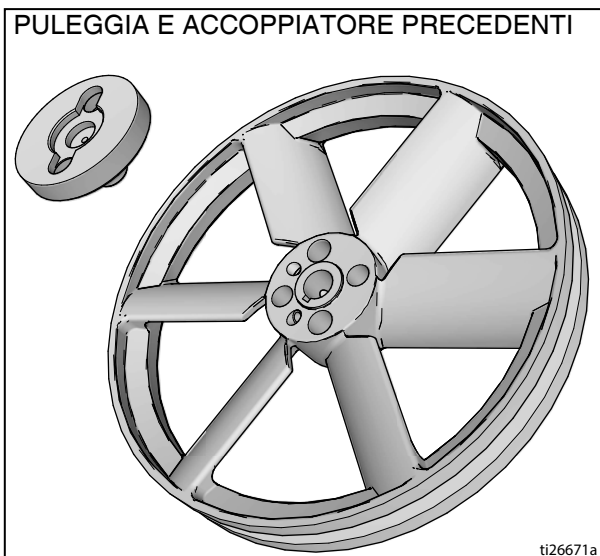


NOTA: Il sistema per erogazione di microsfere in vetro e le pistole per vernici possono essere montati su entrambi i lati dello spruzzatore.

1. Spegnerne l'unità. Scaricare la pressione nella macchina traccialinee e rimuovere il serbatoio.
2. Individuare la copertura protettiva della cinghia. Allentare la manopola (AA) e ruotare la copertura (BB).



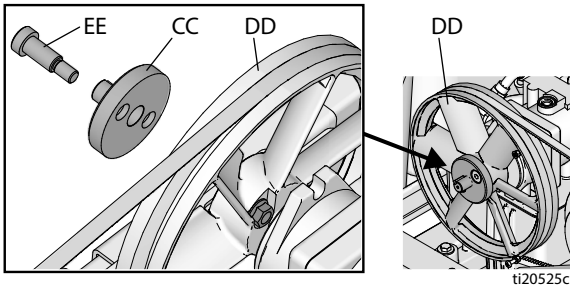
Per alcune unità potrebbe essere necessario sostituire la puleggia. La puleggia vecchia e la puleggia corretta sono illustrate nelle figure.



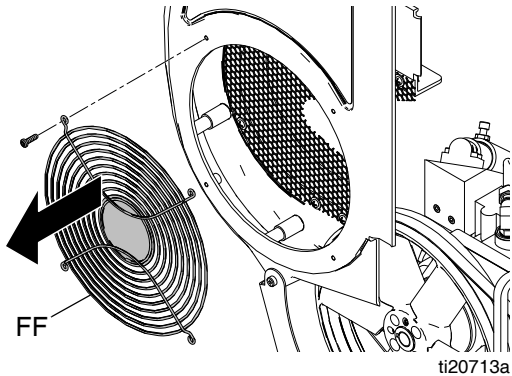
Se sull'unità in uso è installata la puleggia corretta alla distanza appropriata come indicato nei seguenti passaggi, è possibile saltare la procedura di installazione della puleggia.

Per ulteriori istruzioni e per le raccomandazioni relative alla tensione della cinghia, consultare il manuale di riparazione Sostituzione della cinghia di trasmissione con ruota portante.

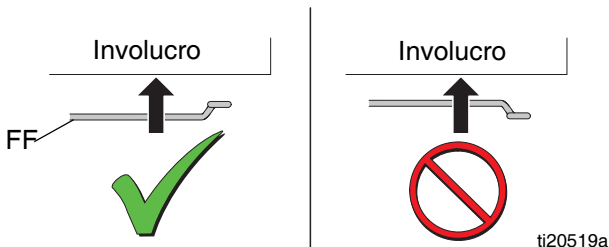
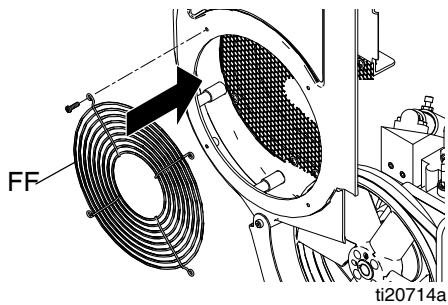
- a. Rimuovere la vecchia puleggia dall'unità svitando le viti di fermo.
 - b. Limare eventuali punti ruvidi sulla chiavetta dell'albero della pompa.
 - c. Far scorrere la nuova puleggia sull'albero della pompa. L'albero della pompa deve fuoriuscire di 0,125–0,225 dalla faccia della puleggia. L'albero della pompa è l'elemento pilota per l'adattatore dell'accoppiatore.
 - d. Installare la cinghia sulla puleggia. Mantenere l'allineamento della cinghia sulla scanalatura interna della puleggia della frizione.
 - e. Serrare le viti di fermo della puleggia con una coppia di 6,6-7 N•m (da 58 a 62 in-lb).
3. Con la protezione della cinghia non in posizione, installare l'accoppiatore della piastra di montaggio (CC) sulla puleggia (DD) con due viti a codolo rettificato (EE) e dadi dentati. Posizionare la fessura sul retro della puleggia in alto e muovere il dado dentato con le dita fino a inserire la filettatura della vite a codolo rettificato. Stringere a mano la vite a codolo rettificato fino a quando i denti sul dado dentato non toccano l'alluminio sulla ventola. Serrare con una coppia da 21 a 24 N•m (da 16 a 18 ft-lb).



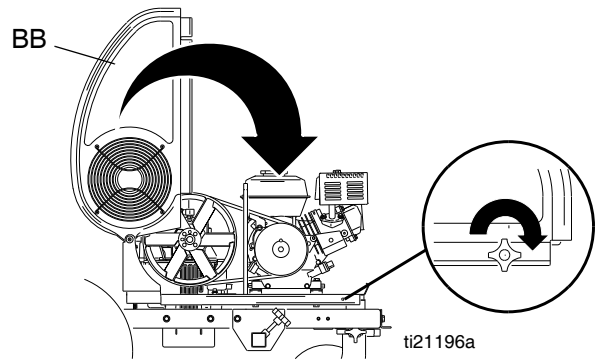
4. Utilizzare la punta a stella (in dotazione) per rimuovere le quattro viti dalla copertura di protezione. Rimuovere la griglia originale della ventola.



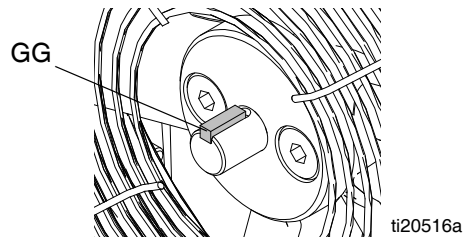
5. Utilizzare la viteria esistente per installare la nuova griglia della ventola a centro aperto (FF). Non stringere eccessivamente. Verificare che la ventola sporga in fuori, non all'interno dell'unità. Smaltire o conservare la precedente griglia della ventola a centro chiuso.



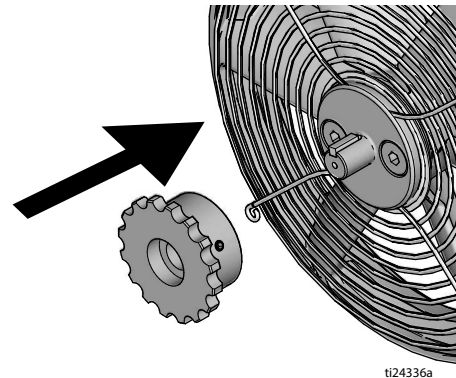
6. Chiudere la copertura della cinghia (BB) con la nuova griglia della ventola installata sull'unità.
NOTA: Potrebbe essere necessario adattare la copertura intorno all'albero esteso sulla puleggia della ventola.



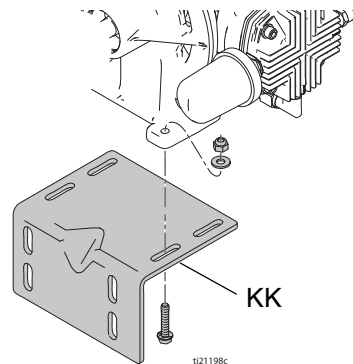
7. Collocare la chiavetta (GG) nella scanalatura. Inserirla in posizione in modo che la faccia della chiavetta rientri leggermente rispetto alla faccia del mozzo.



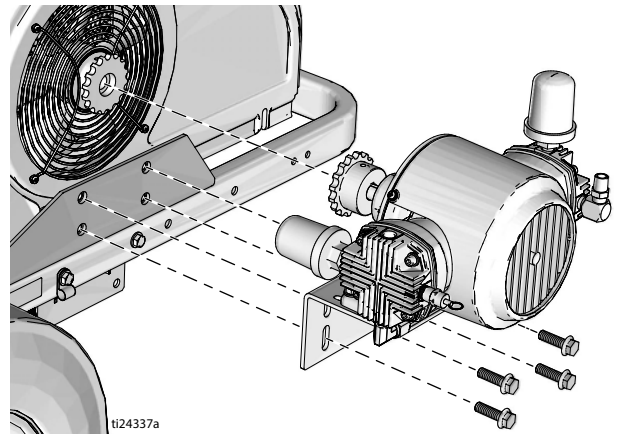
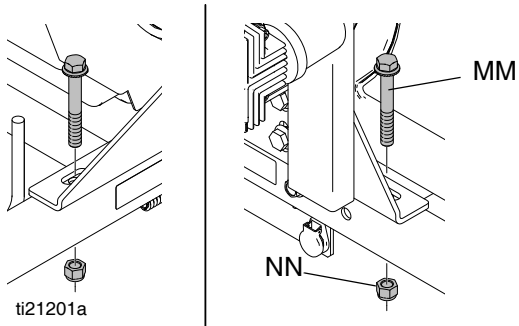
8. Spingere l'accoppiatore della catena a contatto della spalla sull'accoppiatore della piastra di montaggio.



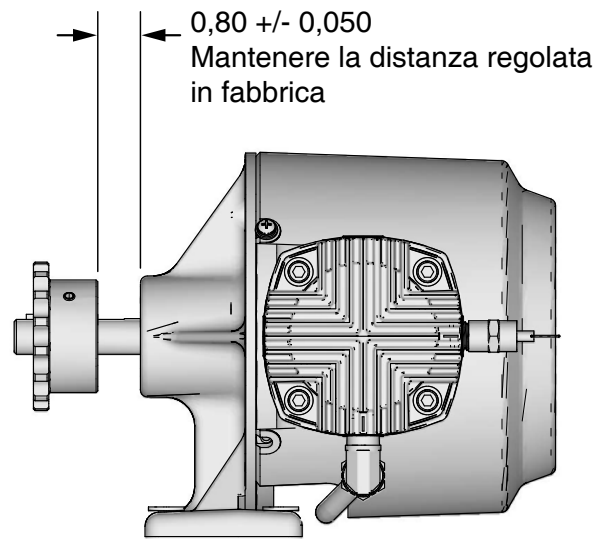
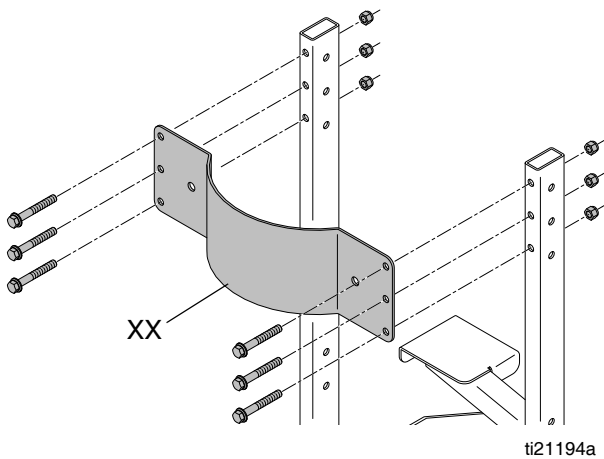
9. Utilizzare una chiave a brugola da 1/8" per fissare la vite di fermo dell'accoppiatore. Serrare a una coppia di 6,6-7,0 N*m (58-62 in-lb).
10. Utilizzare la viteria (mostrata sotto) per montare il compressore sull'apposita staffa (KK). Verificare che il quadro sotto testa dei bulloni a testa tonda sia inserito nelle sedi della staffa del compressore.



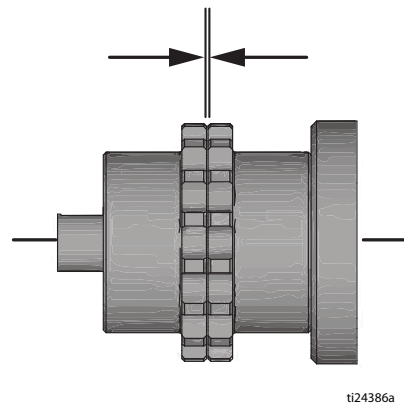
- Avvitare completamente tutti e quattro i dadi quindi sviarli di 1/4 di giro. La staffa KK deve scorrere nelle scanalature con una certa resistenza.
- Installare senza serrare le due viti (MM) e i due controdadi (NN) sul fondo del supporto del telaio. Rimuovere la staffa del braccio della pistola esistente per poter accedere al dado (NN) **NOTA:** Vedere "Allineamento del compressore (200HS)" a pagina 8.



- Assemblare la gabbia del serbatoio (XX) e la base con la viteria come illustrato sotto. Per installare le viti utilizzare una chiave da 9/16". Allentare tutte e sei le viti di 1/4 di giro.



- Spostare il compressore e la staffa di montaggio fino all'accoppiatore della catena sulla piastra di montaggio in modo che i due pignoni si tocchino.



Allineamento del compressore (200HS)

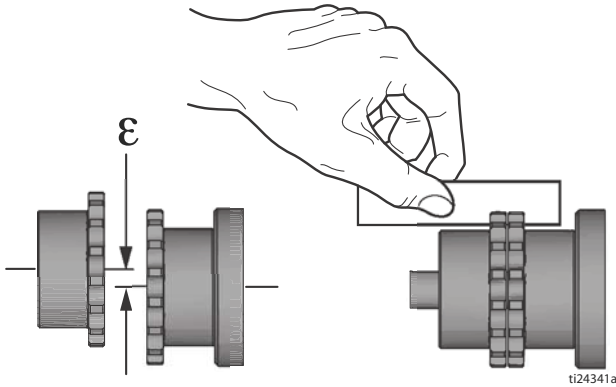


Installazione del gruppo del compressore

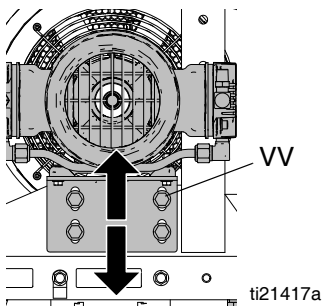
- Posizionare il gruppo compressore (RR) e staffa (SS) sul telaio. Installare quattro viti (VV), inserire tutte e quattro le viti, quindi sviarle di 1/4 di giro.
- Spostare il gruppo del compressore in alto o in basso (verticalmente) e a sinistra o destra (orizzontalmente) fino ad allinearli con la pompa idraulica.

Regolazione verticale

1. Collocare un regolo sul fondo dei denti corrispondenti dei due pignoni e sollevare o abbassare il compressore per regolarlo fino a ridurre al minimo il disallineamento (utilizzare un regolo per ottenere un allineamento di precisione). Ripetere l'operazione per le parti superiore e inferiore dei pignoni. Il disallineamento consentito è da 0,005 a 0,010.

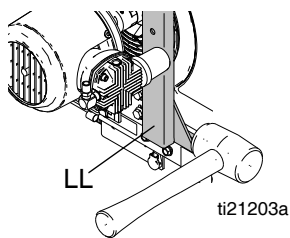


2. Per serrare le viti della staffa (VV) del compressore, utilizzare una chiave da 9/16".

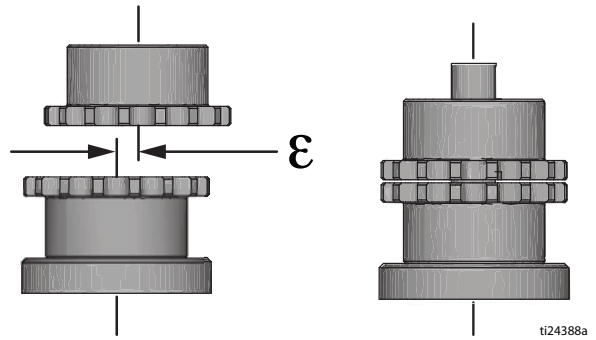


Regolazione orizzontale

1. Picchiare il supporto verticale del telaio con un mazzuolo in gomma a sinistra o a destra.

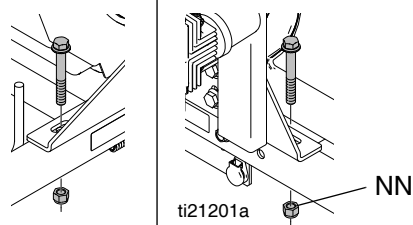


2. Regolare il disallineamento orizzontale fino a quando i lati dei due mozzi non sono alla stessa altezza e i denti dei pignoni non sono allineati.

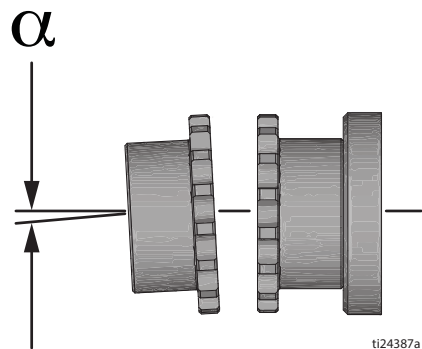


3. Con una chiave da 9/16" serrare i due dadi (NN) per fissare il supporto verticale sul telaio dell'unità 200HS.

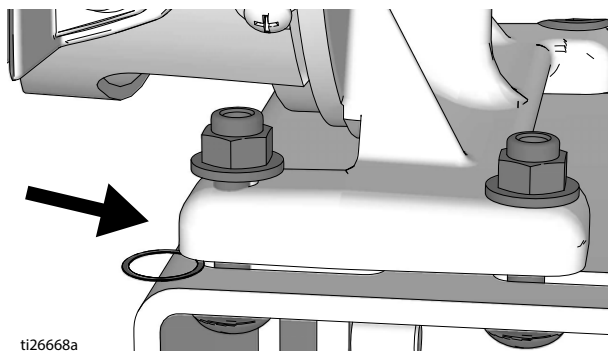
Regolazione angolare



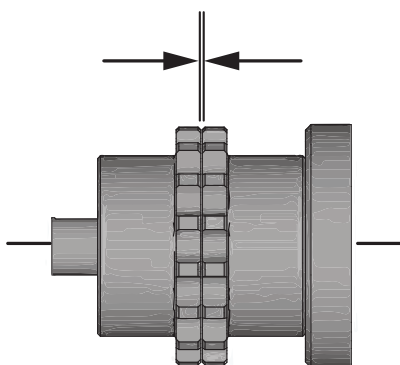
Se le superfici dei due pignoni sono completamente a contatto, la regolazione angolare è buona. Passare a "Distanza dell'accoppiatore" a pagina 10.



1. Allentare i quattro bulloni di montaggio del compressore a sufficienza per inserire gli spessori in dotazione tra il compressore e la staffa di montaggio.



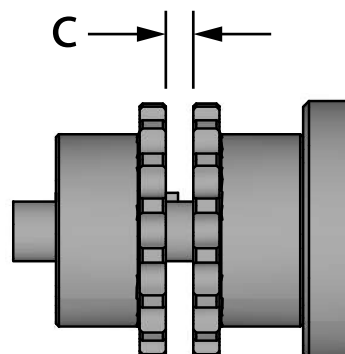
2. Continuare a installare spessori fino a quando le superfici dei due pignoni non sono completamente a contatto.



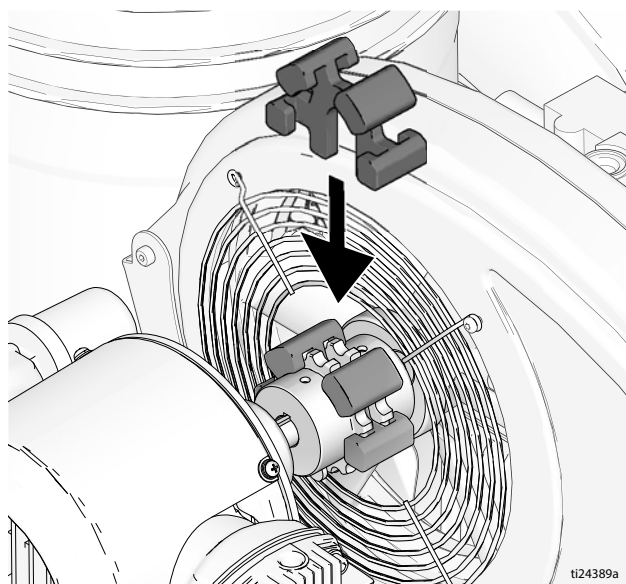
3. Annotare la posizione e il numero di spessori inseriti sotto il compressore.
4. Rimuovere il gruppo compressore e staffa. Separare il compressore dalla staffa di montaggio.
5. Assemblare il compressore sulla staffa di montaggio. Installare gli spessori sui bulloni a testa tonda tra il compressore e la staffa di montaggio nella posizione annotata al passaggio 3.
6. Ripetere l'operazione "Allineamento del compressore (200HS)" a pagina 8. Controllare la regolazione angolare e ripetere la procedura secondo necessità, fino a raggiungere il corretto allineamento.
7. Quando le superfici dei pignoni sono completamente a contatto, utilizzare chiavi da 9/16" per serrare tutte e otto le viti.

Distanza dell'accoppiatore

1. Allontanare il gruppo del compressore dall'accoppiatore della piastra di montaggio lasciando uno spazio (C) di 6,35 mm (9/32") tra i pignoni.



2. Utilizzare lo strumento di allineamento dei distanziatori (17C504) per regolare lo spazio tra i pignoni. Introdurre lo strumento tra i pignoni. I denti di entrambi i pignoni devono trovarsi a livello nelle cavità interne dello strumento.
3. Con lo strumento che tiene i pignoni allineati, serrare i quattro dadi di fissaggio del compressore alla staffa di montaggio.



4. Dopo aver serrato i dadi di fissaggio del compressore sulla staffa di montaggio, verificare che non sia cambiato lo spazio di 6,35 mm (9/32") tra i due pignoni. Lo strumento di allineamento (17C504) deve scorrere verso l'interno e l'esterno nello spazio tra i pignoni con una leggera resistenza.
5. Se lo spazio è cambiato, ripetere la procedura **Allineamento del compressore (200HS)**.
6. Serrare correttamente tutte le viti e tutti i dadi.
7. Avvolgere la catena intorno a entrambi i pignoni. Installare perno di collegamento e fermo della molla.

AVVISO

Un allineamento non corretto può comportare la rottura dell'albero della pompa idraulica o dell'albero del compressore. Verificare sempre l'allineamento del compressore ogni volta che viene installato un compressore oppure viene serrata o sostituita la cinghia.

8. Installare la protezione dell'accoppiatore con tre viti a testa flangiata con rondelle piane e rondelle di sicurezza.

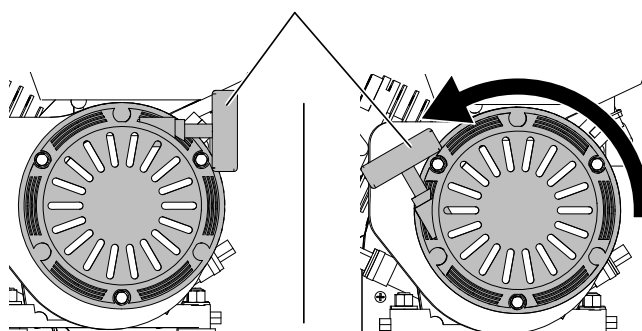
Manutenzione dell'accoppiatore della catena

Per garantire il corretto funzionamento della macchina traccialinee è necessaria una lubrificazione periodica dell'accoppiatore della catena da eseguire regolarmente una volta al mese.

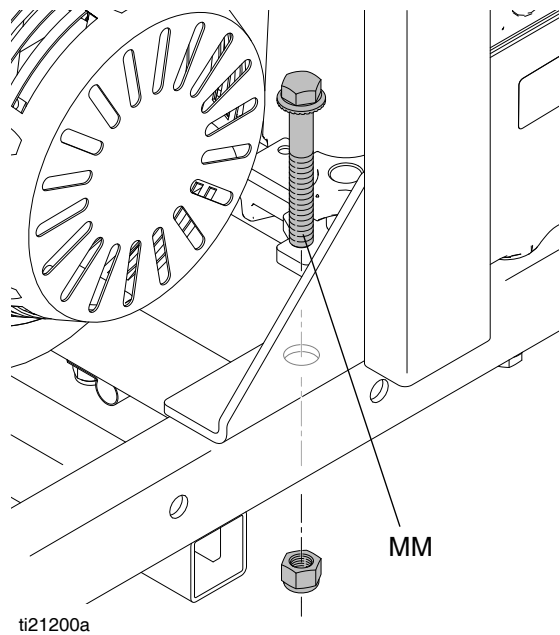
1. Rimuovere le tre viti a testa flangiata con le rondelle piane e le rondelle di sicurezza dalla protezione dell'accoppiatore della catena.
2. Rimuovere la protezione dell'accoppiatore.
3. Lubrificare l'accoppiatore della catena con lubrificante per catene per prestazioni gravose Justice Brothers o equivalente (grasso NLGI grado 1 o 2)
4. Installare la protezione dell'accoppiatore con tre viti a testa flangiata con rondelle piane e rondelle di sicurezza.

Gruppo telaio completo

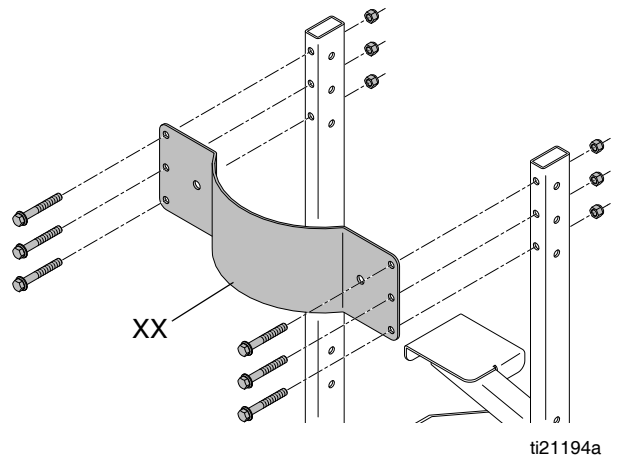
NOTA: Se lo si desidera, ruotare il gruppo di avviamento a strappo di 90° in senso antiorario.



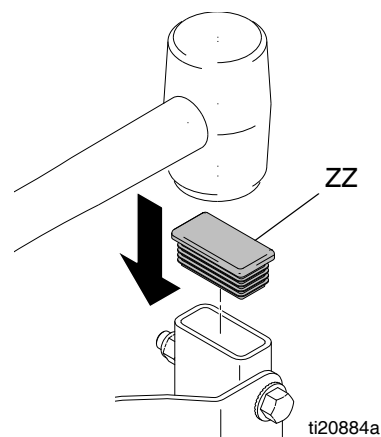
1. Utilizzare una chiave da 9/16 per serrare le viti inferiori (MM) sulla ferramenta illustrata.



2. Utilizzare una chiave da 9/16" per serrare i bulloni della gabbia del serbatoio (XX) e della base.



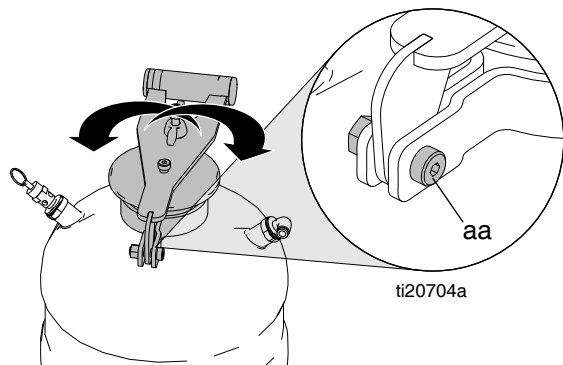
3. Installare tappi terminali di plastica (ZZ) sul telaio. Utilizzare un mazzuolo in gomma per spingere i tappi in posizione.



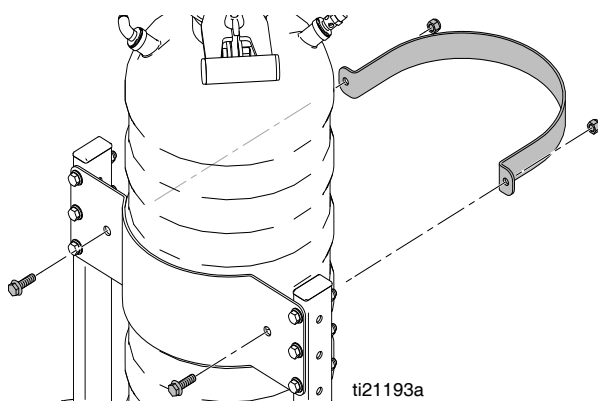
Montaggio del serbatoio per microsfere

1. Collocare il serbatoio per microsfere sulla base di supporto con i raccordi di uscita rivolti verso il compressore.

NOTA: Posizionare la maniglia in modo da agevolare le operazioni di riempimento. Allentare il bullone (aa) per favorire il movimento del raccordo girevole, quindi serrare nuovamente.



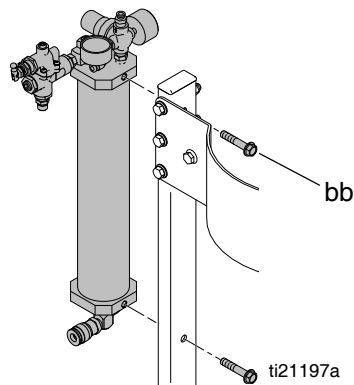
2. Collocare la fascia di serraggio intorno al serbatoio e fissare con la viteria illustrata sotto. Serrare fino a eliminare il movimento tra la fascia di serraggio e il serbatoio per microsfere.



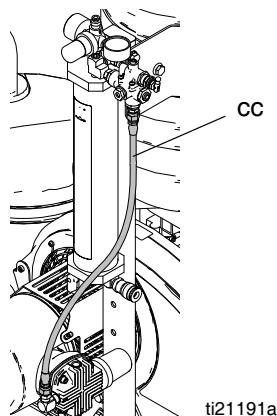
NOTA: Le sezioni piatte sulla fascia di serraggio non sono destinate a toccare la staffa del serbatoio una volta serrata.

Montaggio del serbatoio dell'aria

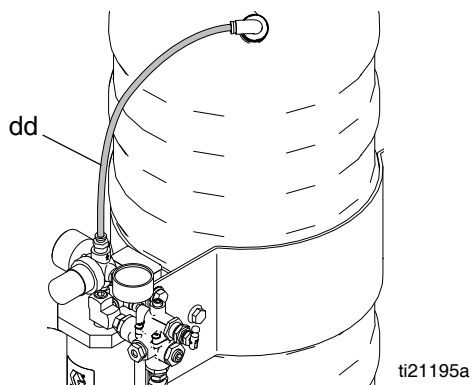
1. Installare il serbatoio dell'aria sul telaio come illustrato sotto e utilizzare una chiave da 9/16" per stringere le due viti (bb).



2. Utilizzare una chiave da 11/16" per collegare il flessibile intrecciato (cc) dal serbatoio dell'aria al compressore.



3. Installare un tubo dell'aria in nylon da 36" (dd) dalla parte superiore del regolatore al raccordo girevole sulla parte superiore del serbatoio per microsfere. Tagliare il tubo dell'aria alla lunghezza desiderata. Inserire il tubo dell'aria nel raccordo fino a toccare il fondo del raccordo.



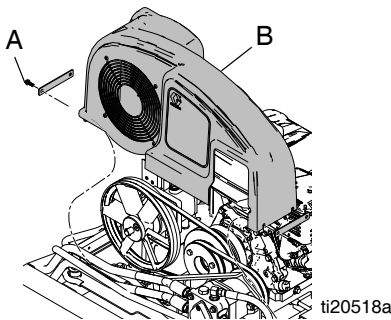
Kit del sistema a microsfere pressurizzato LL250 16R962

Assemblaggio degli elementi di montaggio del compressore e dei componenti della trasmissione

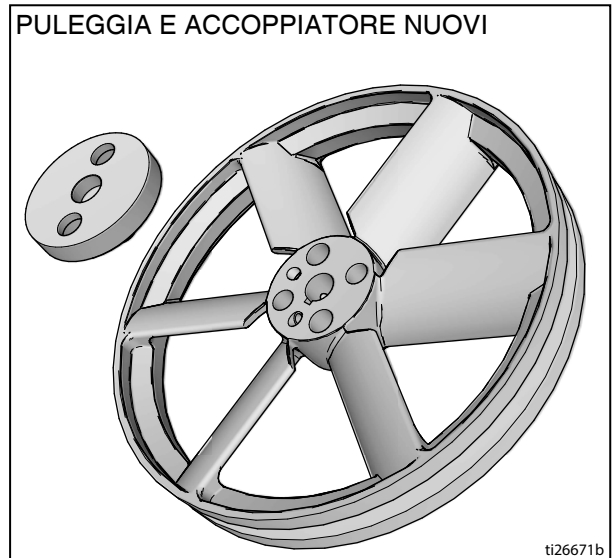
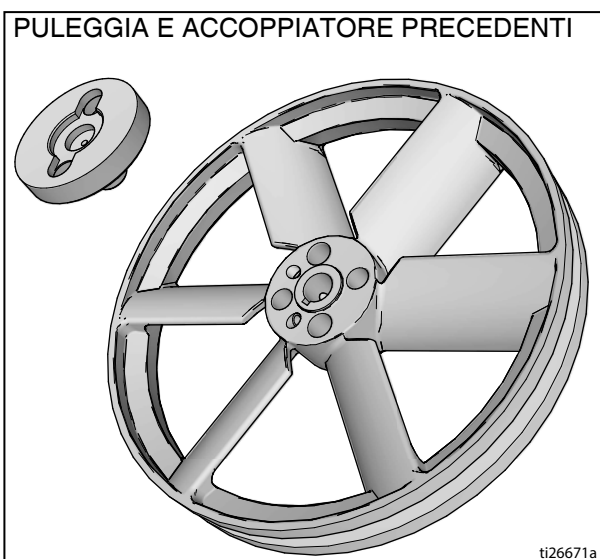


NOTA: Il sistema per erogazione di microsfere in vetro e le pistole per vernici possono essere montati su entrambi i lati dello spruzzatore.

1. Spegner l'unità. Scaricare la pressione nella macchina traccialinee e rimuovere il serbatoio.
2. Individuare la copertura protettiva della cinghia. Allentare le quattro viti (A) e rimuovere la copertura (B).

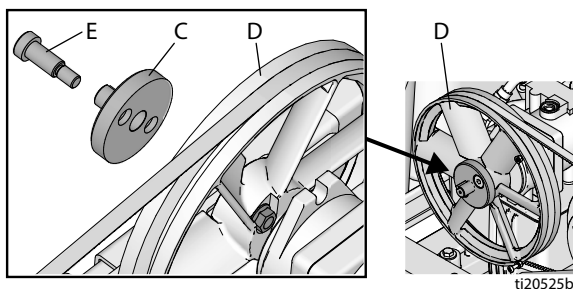


Per alcune unità potrebbe essere necessario sostituire la puleggia. La puleggia vecchia e la puleggia corretta sono illustrate nelle figure.

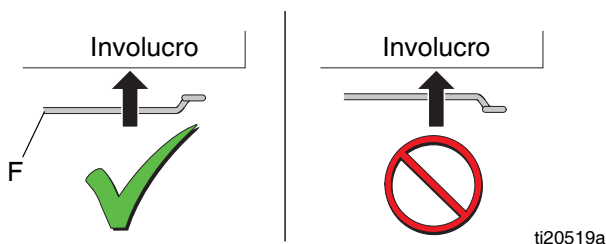


Se sull'unità in uso è installata la puleggia corretta alla distanza appropriata come indicato nei seguenti passaggi, è possibile saltare la procedura di installazione della puleggia.

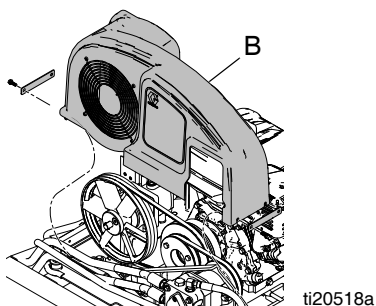
- a. Rimuovere la vecchia puleggia dall'unità svitando le viti di fermo.
 - b. Limare eventuali punti ruvidi sulla chiavetta dell'albero della pompa.
 - c. Far scorrere la nuova puleggia sull'albero della pompa. L'albero della pompa deve fuoriuscire di 0,125–0,225 dalla faccia della puleggia. L'albero della pompa è l'elemento pilota per l'adattatore dell'accoppiatore.
 - d. Installare la cinghia sulla puleggia. Mantenere l'allineamento della cinghia sulla scanalatura interna della puleggia della frizione.
 - e. Serrare le viti di fermo della puleggia con una coppia di 6,6-7 N•m (da 58 a 62 in-lb).
3. Con la protezione della cinghia non in posizione, installare l'accoppiatore della piastra di montaggio (C) sulla puleggia (D) con due viti a codolo rettificato (E) e dadi dentati. Posizionare la fessura sul retro della puleggia in alto e muovere il dado dentato con le dita fino a inserire la filettatura della vite a codolo rettificato. Stringere a mano la vite a codolo rettificato fino a quando i denti sul dado dentato non toccano l'alluminio sulla ventola. Serrare con una coppia di 21-24 N•m (da 16 a 18 ft-lb), per fissare l'accoppiatore della piastra di montaggio.



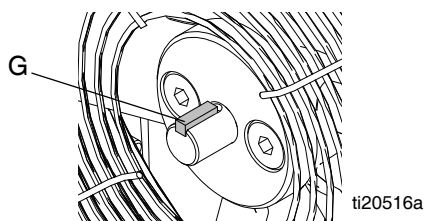
4. Utilizzare la viteria esistente per installare la nuova griglia della ventola a centro aperto (F). Verificare che la ventola sporga in fuori, non all'interno dell'unità. Smaltire o conservare la precedente griglia della ventola a centro chiuso.



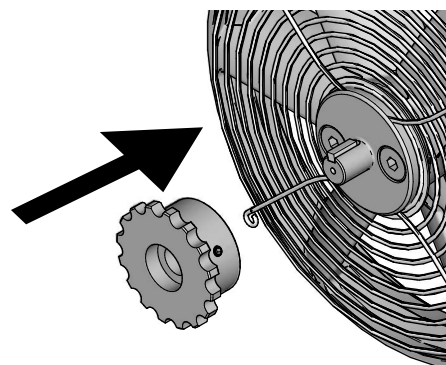
5. Installare la copertura della cinghia con la nuova griglia della ventola installata sull'unità.
NOTA: Potrebbe essere necessario adattare la copertura intorno all'albero esteso sulla puleggia della ventola.



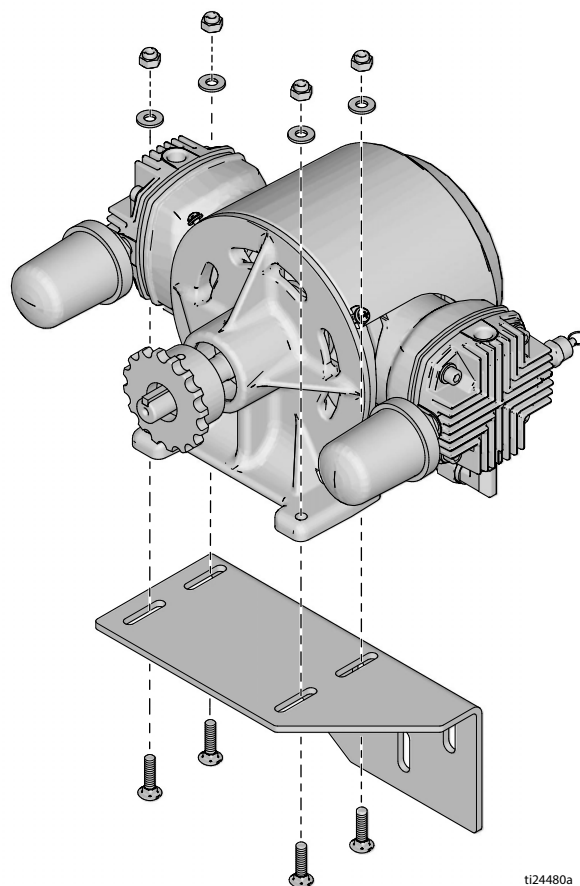
6. Collocare la chiavetta (G) nella scanalatura. Inserirli in posizione in modo che la faccia della chiavetta rientri leggermente rispetto alla faccia del mozzo.



7. Spingere l'accoppiatore della catena a contatto della spalla sull'accoppiatore della piastra di montaggio.

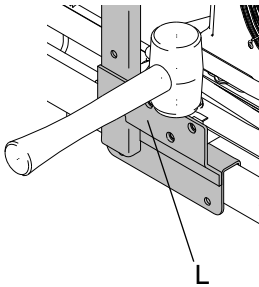


8. Utilizzare una chiave a brugola da 1/8" per fissare la vite di fermo dell'accoppiatore. Serrare a una coppia di 6,6-7,0 N•m (58-62 in-lb).
9. Utilizzare la viteria (mostrata sotto) per montare il compressore sull'apposita staffa. Verificare che il quadro sotto testa dei bulloni a testa tonda sia inserito nelle sedi della staffa del compressore.

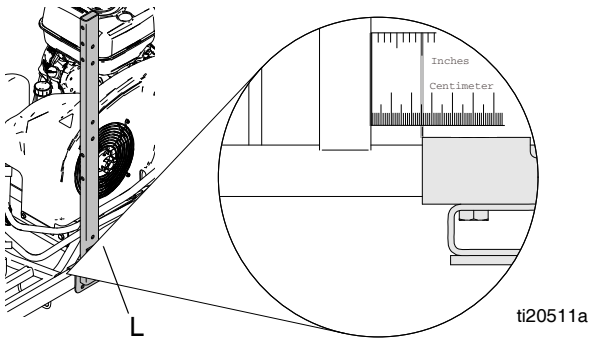


10. Avvitare completamente tutti e quattro i dadi quindi svitarli di 1/4 di giro. La staffa KK deve scorrere nelle scanalature con una certa resistenza.

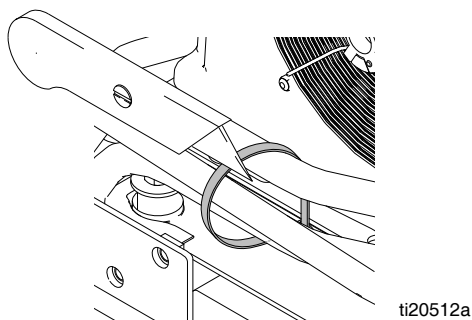
11. Utilizzare un mazzuolo in gomma o un blocco di legno per posizionare il supporto del telaio di destra (L) a livello del telaio LL250 (questa posizione sarà regolata per agevolare il centraggio del compressore con la puleggia di trasmissione).



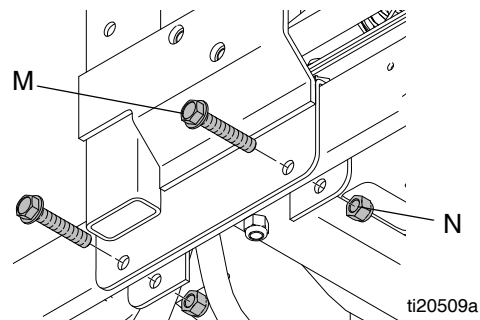
12. Collocare il supporto del telaio di destra (L) sul telaio LL250 nella posizione illustrata sotto (circa 25,4 mm dalla parte trasversale del telaio LL250).
NOTA: Per assicurare il livellamento, rimuovere eventuali detriti dalla superficie del telaio.



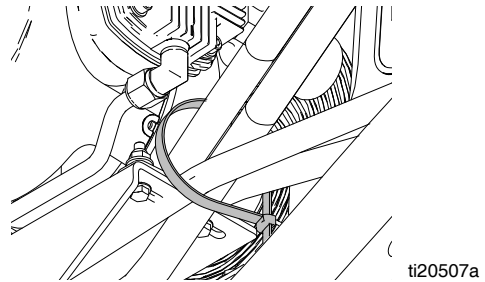
13. Tagliare eventuali fascette di collegamento che interferiscono (saranno sostituite in seguito con fascette nuove).



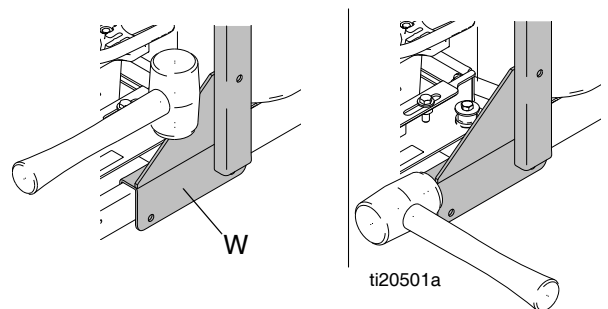
14. Installare senza serrare le due viti (M) e i due controdadi (N) sul fondo del supporto del telaio.
NOTA: Vedere la sezione di allineamento quindi serrare completamente utilizzando una chiave da 9/16".



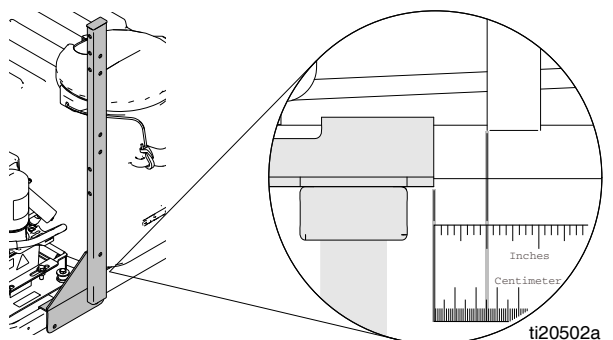
15. Fissare le linee idrauliche utilizzando delle fascette.



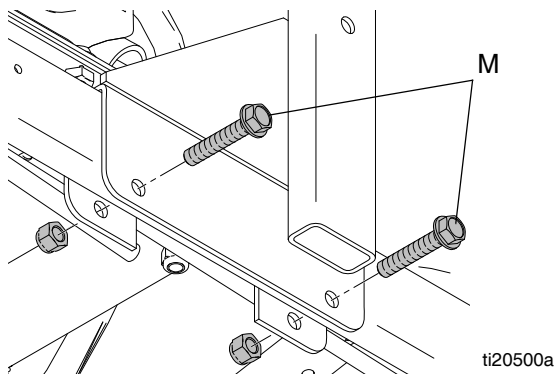
16. Posizionare il supporto del telaio di sinistra (W) sul telaio LL250. Rimuovere dal percorso le eventuali fascette. Se necessario inserire in posizione picchiando con un mazzuolo in gomma.



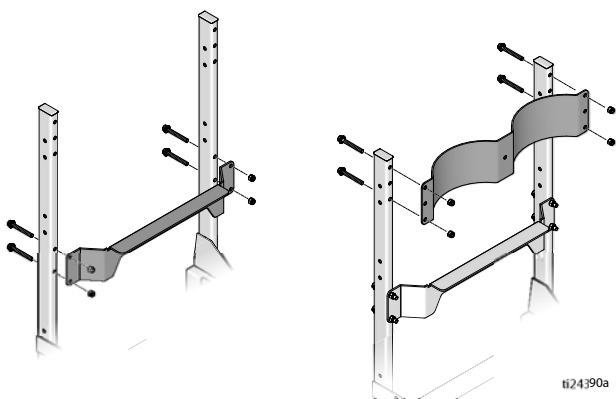
17. Verificare che i supporti di sinistra e destra del telaio siano allineati. La barra di sinistra deve essere speculare alla barra di destra rispetto all'elemento trasversale del telaio LL250.



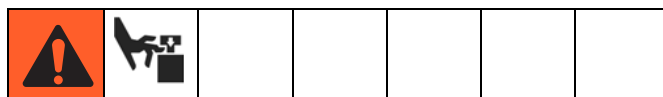
18. Utilizzare una chiave da 9/16 per serrare le viti inferiori (M) sulla ferramenta illustrata.



19. Assemblare staffa del serbatoio (X) e base (Y) con la viteria fornita. Installare i bulloni a testa tonda con quadro sottotesta, con le teste rivolte verso il serbatoio della vernice. Per serrare i bulloni utilizzare una chiave da 9/16". Allentare tutti gli otto dadi di 1/4 di giro.

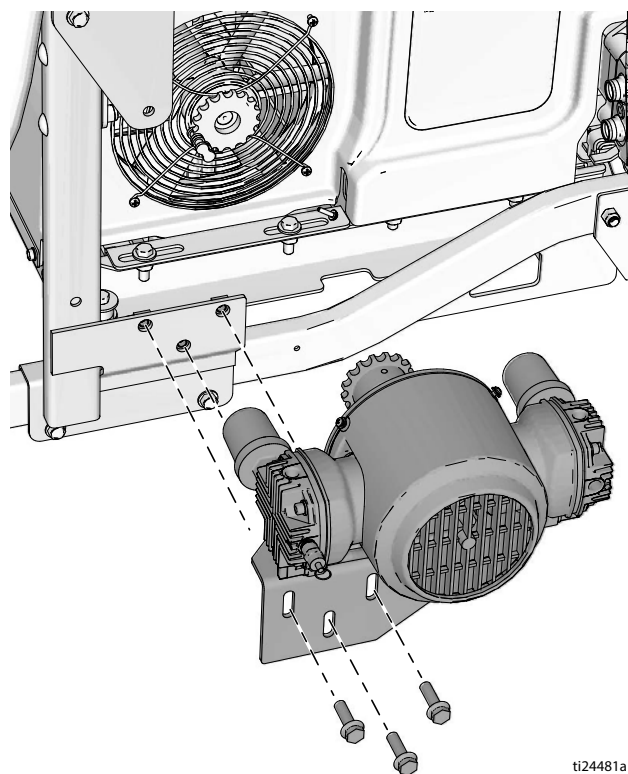


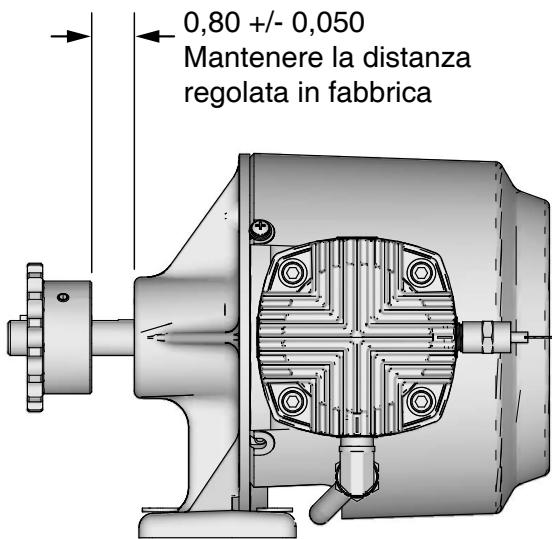
Allineamento del compressore (LL250)



Installazione del gruppo del compressore

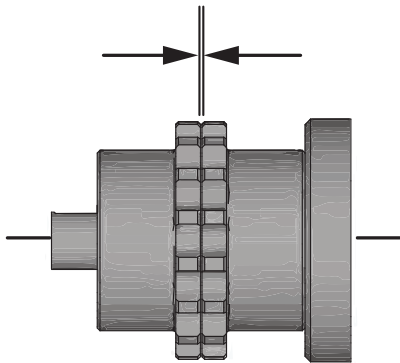
1. Posizionare il gruppo costituito da compressore e staffa sul telaio. Allineare il pignone dell'accoppiatore del compressore con l'accoppiatore della catena installato sull'accoppiatore della piastra di montaggio. Installare tre viti, avvitarle completamente quindi svitarle di 1/4 di giro.





ti24339a

2. Spostare il compressore e la staffa di montaggio fino all'accoppiatore della catena sulla piastra di montaggio in modo che i due pignoni si tocchino.

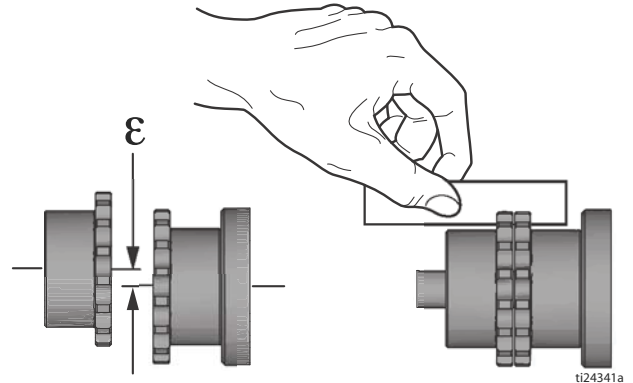


ti24386a

3. Spostare il gruppo del compressore in alto o in basso (verticalmente) e a sinistra o destra (orizzontalmente) fino ad allinearli con la pompa idraulica.

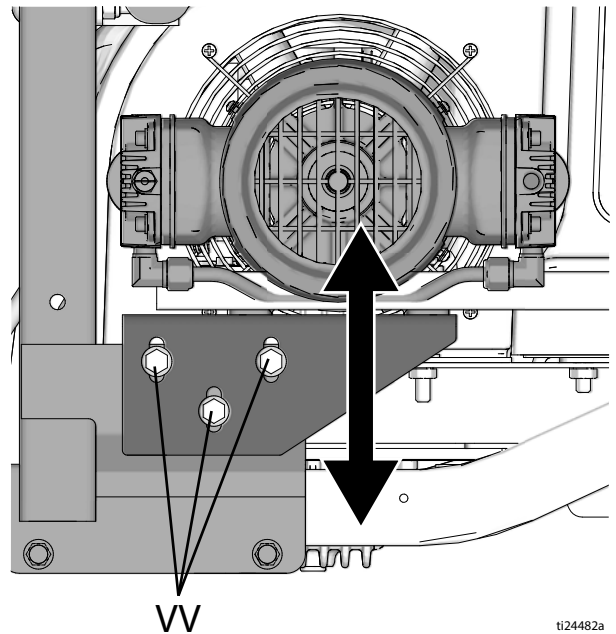
Regolazione verticale

1. Collocare un regolo sul fondo dei denti corrispondenti dei due pignoni e sollevare o abbassare il compressore per regolarlo fino a ridurre al minimo il disallineamento (utilizzare un regolo per ottenere un allineamento di precisione). Ripetere l'operazione per le parti superiore e inferiore dei pignoni. Il disallineamento consentito è da 0,005 a 0,010.



ti24341a

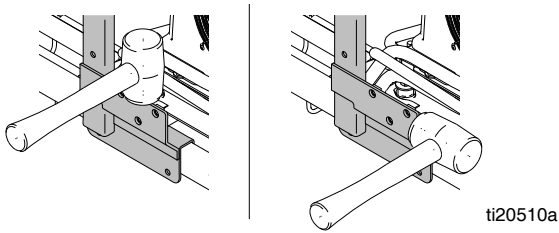
2. Per serrare le viti della staffa (VV) del compressore, utilizzare una chiave da 9/16".



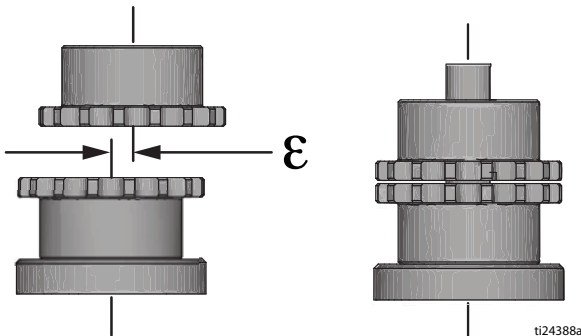
ti24482a

Regolazione orizzontale

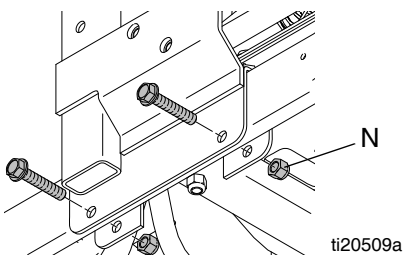
1. Picchiare il supporto verticale del telaio con un mazzuolo in gomma a sinistra o a destra.



2. Regolare il disallineamento orizzontale fino a quando i lati dei due mozzi non sono alla stessa altezza e i denti dei pignoni non sono allineati.

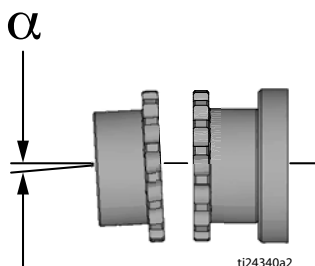


3. Con una chiave da 9/16" serrare i due dadi (N) per fissare completamente il supporto verticale sul telaio dell'unità LL250.

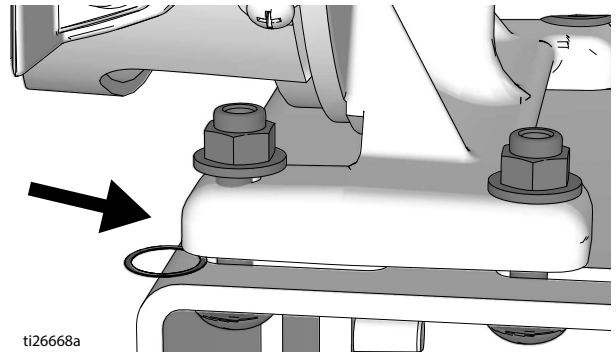


Regolazione angolare

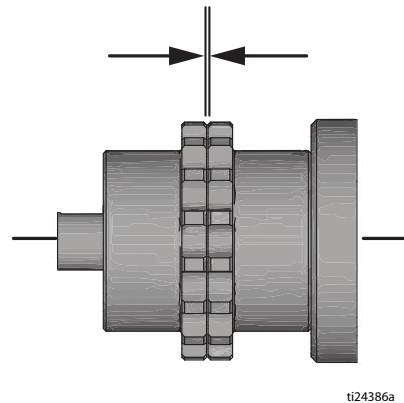
Se le superfici dei due pignoni sono completamente a contatto, la regolazione angolare è buona. Passare a "Distanza dell'accoppiatore" a pagina 19. Se le superfici dei due pignoni NON sono completamente a contatto, è necessario effettuare una regolazione angolare.



1. Allentare i quattro bulloni di montaggio del compressore a sufficienza per inserire gli spessori in dotazione tra il compressore e la staffa di montaggio.



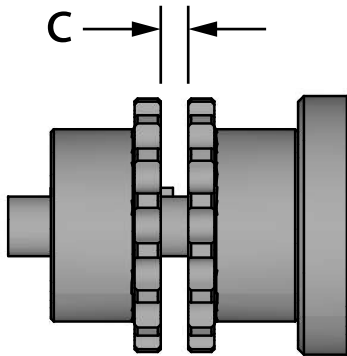
2. Continuare a installare spessori fino a quando le superfici dei due pignoni non sono completamente a contatto.



3. Annotare la posizione e il numero di spessori inseriti sotto il compressore.
4. Rimuovere il gruppo compressore e staffa. Separare il compressore dalla staffa di montaggio.
5. Assemblare il compressore sulla staffa di montaggio. Installare gli spessori sui bulloni a testa tonda tra il compressore e la staffa di montaggio nella posizione annotata al passaggio 3.
6. Ripetere l'operazione "Allineamento del compressore (LL250)" a pagina 16. Controllare la regolazione angolare e ripetere la procedura secondo necessità, fino a raggiungere il corretto allineamento.
7. Quando le superfici dei pignoni sono completamente a contatto, utilizzare chiavi da 9/16" per serrare tutte e sette le viti.

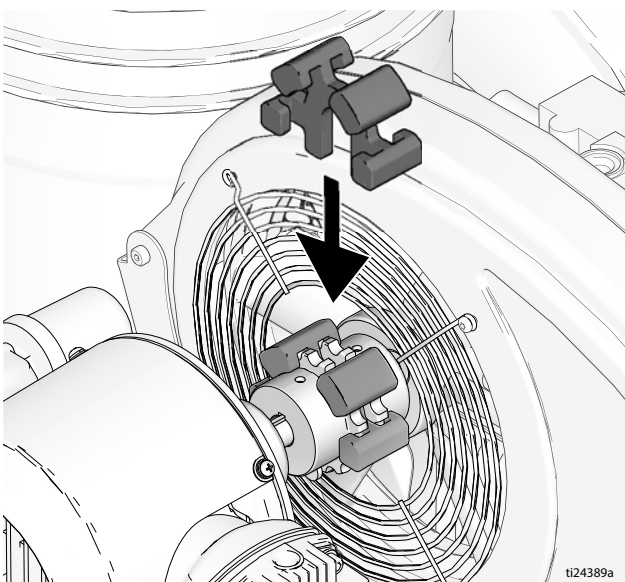
Distanza dell'accoppiatore

1. Allontanare il gruppo del compressore dall'accoppiatore della piastra di montaggio lasciando uno spazio (C) di 6,35 mm (9/32") tra i pignoni.



ti24342a

2. Utilizzare lo strumento di allineamento dei distanziatori (17C504) per regolare lo spazio tra i pignoni. Introdurre lo strumento tra i pignoni. I denti di entrambi i pignoni devono trovarsi a livello nelle cavità interne dello strumento.



ti24389a

3. Con lo strumento che tiene i pignoni allineati, serrare i quattro dadi di fissaggio del compressore alla staffa di montaggio.
4. Dopo aver serrato i dadi di fissaggio del compressore sulla staffa di montaggio, verificare che non sia cambiato lo spazio di 6,35 mm (9/32") tra i due pignoni. Lo strumento di allineamento (17C504) deve scorrere verso l'interno e l'esterno nello spazio tra i pignoni con una leggera resistenza.
5. Se lo spazio è cambiato, ripetere la procedura **Allineamento del compressore (LL250)**.
6. Serrare correttamente tutte le viti e tutti i dadi.
7. Avvolgere la catena intorno a entrambi i pignoni. Installare perno di collegamento e fermo della molla.

AVVISO

Un allineamento non corretto può comportare la rottura dell'albero della pompa idraulica o dell'albero del compressore. Verificare sempre l'allineamento del compressore ogni volta che viene installato un compressore oppure viene serrata o sostituita la cinghia.

8. Installare la protezione dell'accoppiatore con tre viti a testa flangiata con rondelle piane e rondelle di sicurezza.

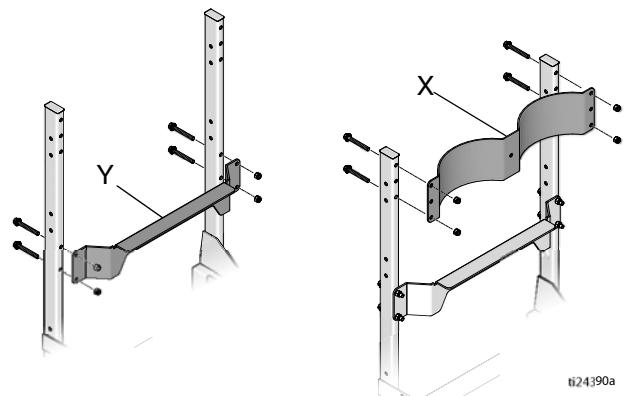
Manutenzione dell'accoppiatore della catena

Per garantire il corretto funzionamento della macchina traccialinee è necessaria una lubrificazione periodica dell'accoppiatore della catena da eseguire regolarmente una volta al mese.

1. Rimuovere le tre viti a testa flangiata con le rondelle piane e le rondelle di sicurezza dalla protezione dell'accoppiatore della catena.
2. Rimuovere la protezione dell'accoppiatore.
3. Lubrificare l'accoppiatore della catena con lubrificante per catene per prestazioni gravose Justice Brothers o equivalente (grasso NLGI grado 1 o 2)
4. Installare la protezione dell'accoppiatore con tre viti a testa flangiata con rondelle piane e rondelle di sicurezza.

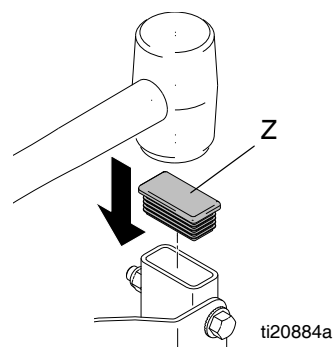
Gruppo telaio completo

1. Utilizzare una chiave da 9/16" per serrare i dadi della staffa del serbatoio (X) e della base (Y).



ti24390a

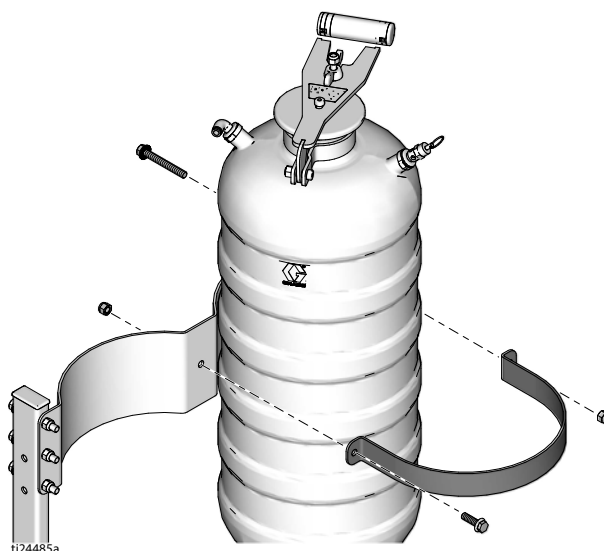
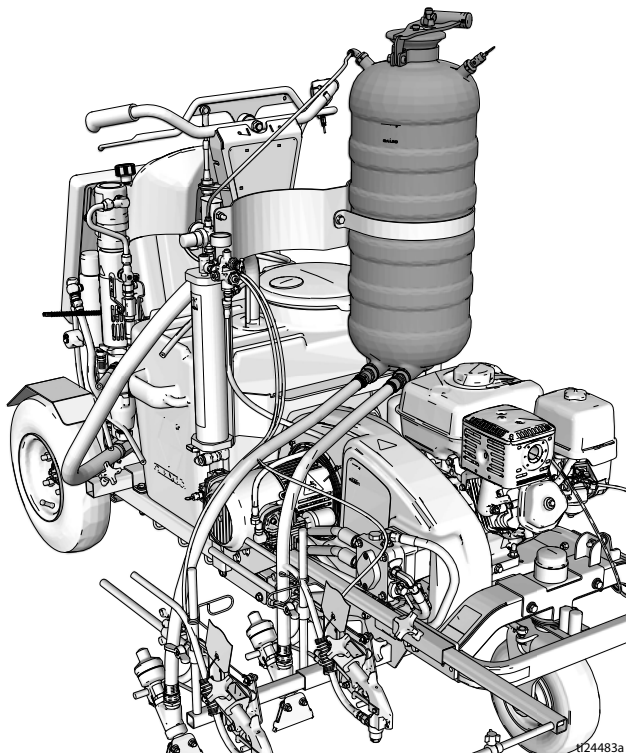
2. Installare tappi terminali di plastica (Z) sul telaio. Utilizzare un mazzuolo in gomma per spingere i tappi in posizione.



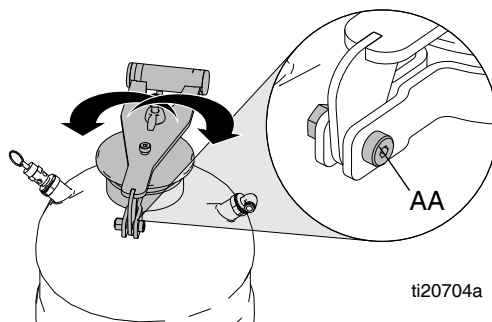
ti20884a

Montaggio del serbatoio per microsfere

1. Quando deve essere installato un solo serbatoio per microsfere, questo deve essere collocato sul lato del telaio più lontano dal compressore per distribuire meglio il peso.



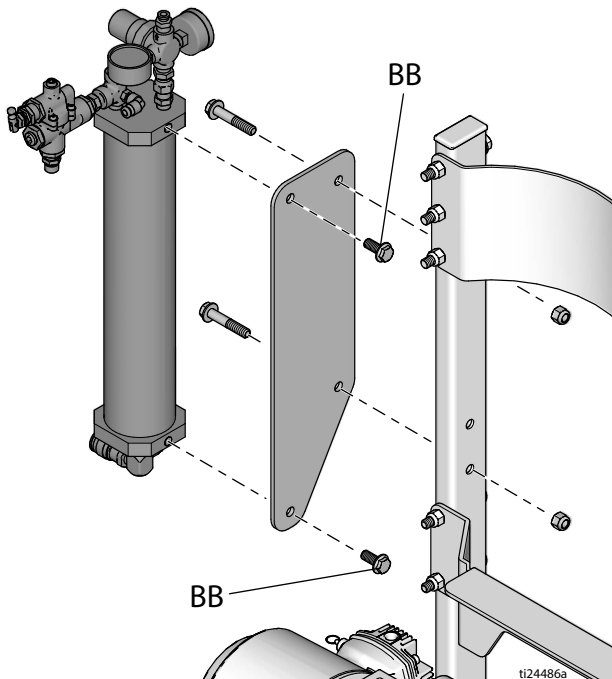
NOTA: Posizionare la maniglia in modo da agevolare le operazioni di riempimento. Allentare il bullone (AA) per favorire il movimento del raccordo girevole, quindi serrare nuovamente.



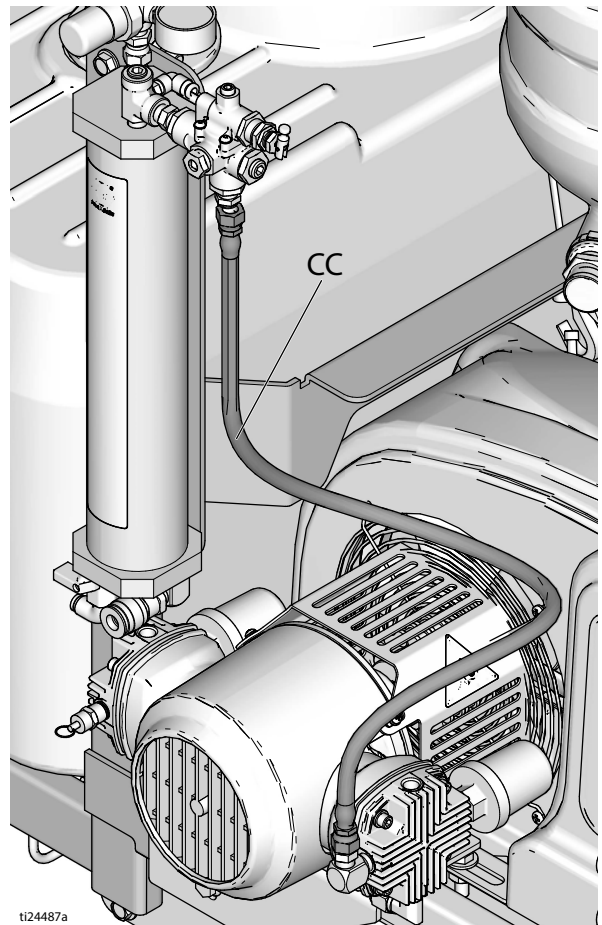
2. Collocare il serbatoio per microsfere sulla base di supporto con i raccordi di uscita rivolti verso il compressore.
3. Collocare la fascia di serraggio intorno al serbatoio e fissare con la viteria illustrata sotto. Serrare fino a eliminare il movimento tra la fascia di serraggio e il serbatoio per microsfere. **NOTA:** Le sezioni piatte sulla fascia di serraggio non sono destinate a toccare la staffa del serbatoio una volta serrata.

Montaggio del serbatoio dell'aria

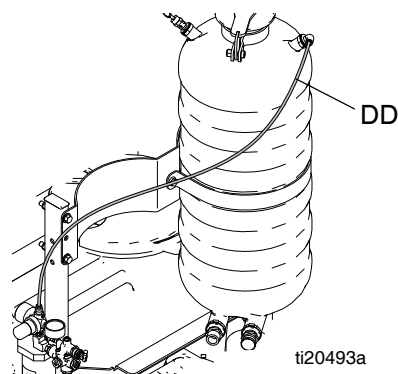
1. Installare il serbatoio dell'aria sul telaio come illustrato sotto e utilizzare una chiave da 9/16" per stringere le due viti (BB).



2. Utilizzare una chiave da 11/16" per collegare il flessibile intrecciato (CC) dal serbatoio dell'aria al compressore.



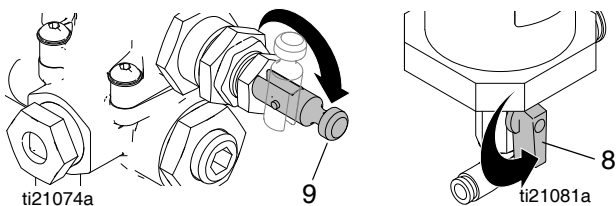
3. Installare un tubo dell'aria in nylon da 36" (DD) dalla parte superiore del regolatore al raccordo girevole sulla parte superiore del serbatoio per microsfere. Tagliare il flessibile dell'aria alla lunghezza desiderata. Inserire il tubo dell'aria nel raccordo fino a toccare il fondo del raccordo.



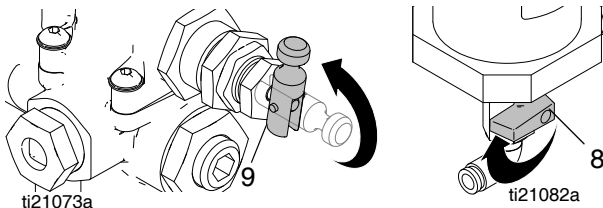
Funzionamento

Caricamento del serbatoio dell'aria

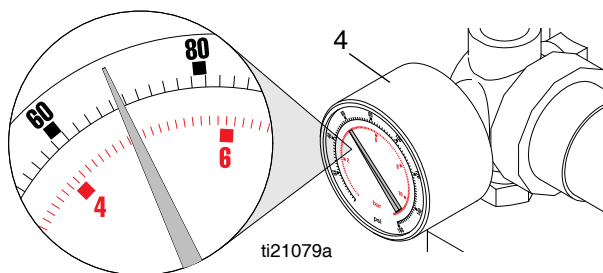
1. Avviare il motore e inserire la frizione. Il compressore è ora innestato.
2. Se per un lavoro non è necessario utilizzare il compressore, portare l'interruttore di bypass del compressore (9) in posizione orizzontale ON. Il compressore a questo punto scarica l'aria nell'atmosfera.



3. Portare l'interruttore di bypass del compressore (9) in posizione verticale OFF per caricare il serbatoio pressurizzato. Il serbatoio dell'aria continuerà a caricare fino a 55 MPa (5,5 bar; 80 psi) quindi ripeterà il ciclo tra 41-55 MPa (4,1-5,5 bar; 60-80 psi).



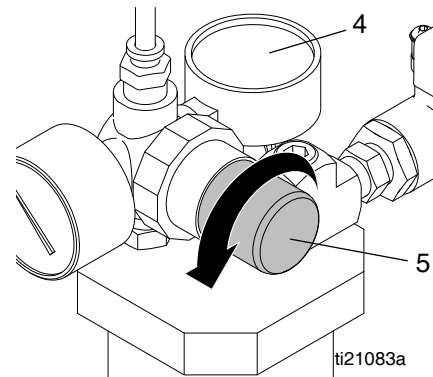
4. Leggere sul manometro del serbatoio per microsfere (4) la pressione dell'aria. La pressione del serbatoio dell'aria consente di aprire le valvole delle microsfere sulla pistola a spruzzo.



Impostazione della pressione del serbatoio per le microsfere

La valvola del regolatore di pressione (5) controlla la pressione inviata dal serbatoio dell'aria al serbatoio per microsfere. La pressione del regolatore è impostata in fabbrica su 0.

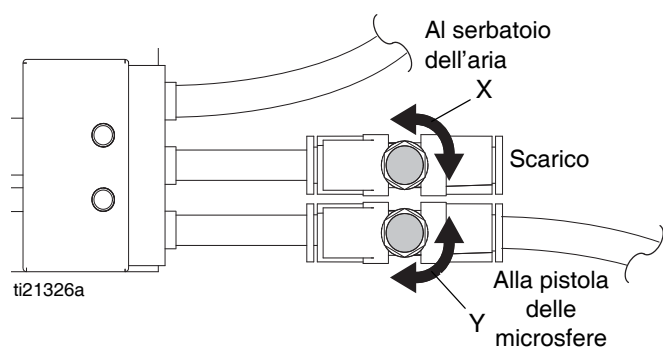
1. Prima di caricare il serbatoio per microsfere, verificare che il coperchio del serbatoio sia perfettamente chiuso e che le microsfere siano state caricate al suo interno.
2. Per aumentare la pressione, estrarre la manopola della valvola del regolatore di pressione (5) e ruotarla in senso antiorario. Controllare il manometro del serbatoio per microsfere (4) e continuare a ruotare la valvola fino a raggiungere la pressione desiderata.



3. Controllare il diagramma del flusso di microsfere per trovare le impostazioni corrette per l'applicazione.
4. Possono essere utilizzati vari ugelli nella pistola a spruzzo per ottenere portate differenti in combinazione con la pressione del serbatoio per microsfere. Vedere **Tabella di determinazione della pressione per le applicazioni di microsfere**, pagina 24.

Temporizzazione delle microsfere con la pistola

1. Utilizzare le valvole limitatrici del flusso dell'aria per fare in modo che il tempo di apertura e chiusura della pistola delle microsfere corrisponda con maggiore precisione all'avvio e all'arresto delle linee della vernice.
2. La valvola (X) scarica l'aria e controlla il tempo di fine applicazione delle microsfere. La valvola (Y) invia l'aria alla pistola e controlla il tempo di inizio applicazione delle microsfere.
3. La rotazione della valvola in senso orario ritarda il tempo di apertura/chiusura della pistola. La rotazione della valvola in senso antiorario accelera il tempo di apertura/chiusura della pistola.



AVVISO

Non conservare mai le microsfere in vetro nel serbatoio negli intervalli tra i lavori. Iniziare la giornata con microsfere asciutte prive di umidità. L'umidità causa nel tempo flusso difficoltoso e la solidificazione delle microsfere in vetro.

Se all'interno del serbatoio è presente umidità o condensa, lasciare il coperchio aperto fino a quando non è asciutto. Durante il funzionamento senza sistema a microsfere, lasciare sempre aperta la valvola di drenaggio dell'umidità.

Determinare la pressione per l'applicazione uniforme

La seguente tabella elenca le portate di erogazione delle microsfere per linee di 10 cm (4") con microsfere di dimensione standard.

- Per le linee più grandi utilizzare multipli di 10 cm per determinare l'erogazione delle microsfere.
- Le microsfere di dimensioni maggiori riducono le portate, quindi potrebbero essere necessari un ugello più grande e una pressione più elevata.
- Verificare sempre le portate con un cronometro e una scala per pesi.

Per determinare la pressione di applicazione, seguire i passaggi 1 - 4 riportati sotto:

1. Determinare la velocità di movimento della macchina con l'applicazione della linea.
2. Individuare la portata di erogazione delle microsfere necessaria nelle specifiche del lavoro.

3. Sotto la dimensione dell'ugello della pistola delle microsfere, trovare il valore più vicino rispetto al passaggio 2.
4. Far corrispondere la pressione necessaria al passaggio 3. Impostare il regolatore dell'aria su questa pressione.

† ESEMPIO:

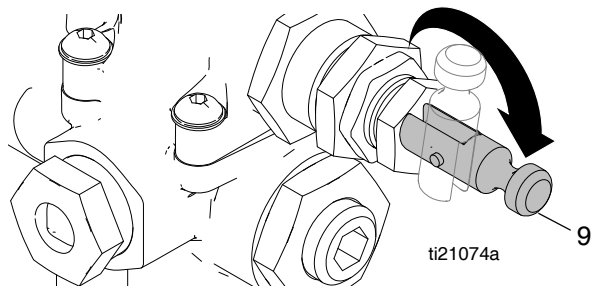
- a. A 4 mph e 6 lb/gal con ugello da 0,234 impostare la pressione del serbatoio su 15 psi.
- b. A 4 mph e 6 lb/gal con ugello da 0,281 impostare la pressione del serbatoio su psi.
- c. Per una larghezza di 8", moltiplicare il valore peso/min. (7,1) x 2; per una larghezza di 12" moltiplicarlo x 3.

Fase 1	Fase 2		Fase 3		Fase 4
Velocità	Requisiti per l'erogazione di microsfere (4")		Dimensione dell'ugello		Pressione necessaria
	6 lb/gal	8 lb/gal	0,234	0,281	
mph	lb/min	lb/min	lb/min	lb/min	psi
2	3,6	4,7	4	5	5
3	5,3	7,1	6	† 7	10
4	† 7,1	9,5	† 7	9	15
5	8,9	11,9	9	11	20
6	10,7	14,2	11	14	25
7	12,4	16,6	13	16	30
8	14,2	19	16	19	35

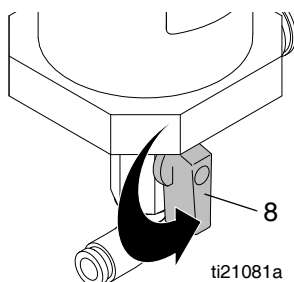
Fase 1	Fase 2		Fase 3		Fase 4
Velocità	Requisiti per l'erogazione di microsfere (10 cm)		Dimensione dell'ugello		Pressione necessaria
	720 g/litro	960 g/litro	0,234	0,281	
mph	lb/min	lb/min	lb/min	lb/min	psi
2	3,6	4,7	4	5	5
3	5,3	7,1	6	† 7	10
4	† 7,1	9,5	† 7	9	15
5	8,9	11,9	9	11	20
6	10,7	14,2	11	14	25
7	12,4	16,6	13	16	30
8	14,2	19	16	19	35

Riempimento del serbatoio per microsfere

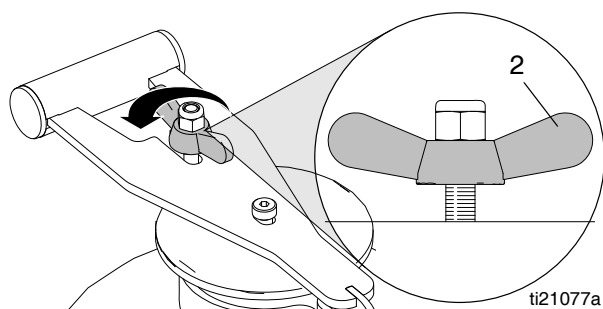
1. Portare l'interruttore di bypass del compressore (9) in posizione orizzontale per disinnestare il compressore o spegnere il motore.



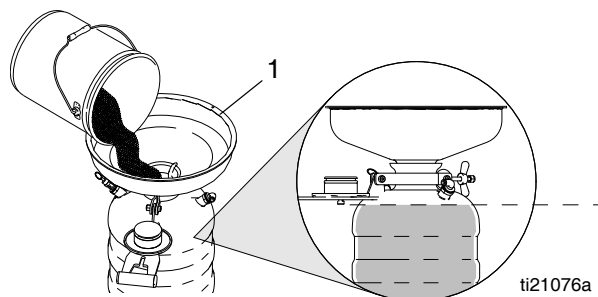
2. Scaricare la pressione nel serbatoio per microsfere portandola a 0 MPa (0 bar; 0 psi). Portare la valvola di scarico della pressione (8) in posizione verticale e controllare il manometro della pressione sul serbatoio per microsfere (3) fino a quando non raggiunge il valore di 0 MPa (0 bar; 0 psi). Non utilizzare la valvola di sicurezza (3) per rilasciare la pressione dal serbatoio per microsfere.



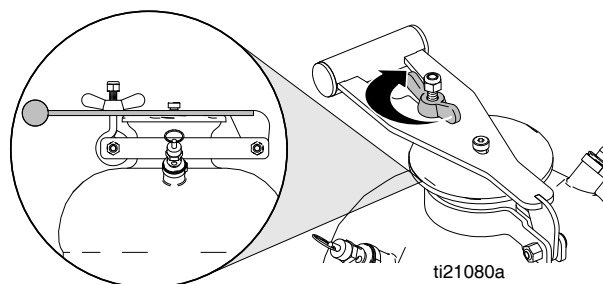
3. Allentare il galletto (2) al massimo. Se nel serbatoio per microsfere è presente pressione residua, verrà rilasciata attraverso la tenuta mentre il galletto fissa il coperchio sul serbatoio. Verificare che la pressione sia a 0 MPa (0 bar; 0 psi) e aprire il coperchio.



4. Collocare l'imbuto (1) nell'apertura. Versare le microsfere nel serbatoio. Le microsfere non devono superare l'altezza riportata nella figura sotto. Il livello delle microsfere è visibile attraverso la parete del serbatoio in presenza di luce.



5. Fissare il coperchio sull'apertura e serrare il galletto fino a portare il coperchio a livello del serbatoio.

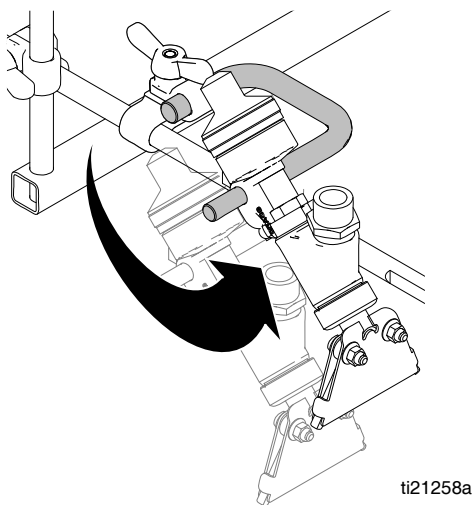


Configurazione con linea da 0 a 20,32 cm (0-8")

Per linee più grandi potrebbe essere necessario montare la pistola delle microfere come illustrato sotto.

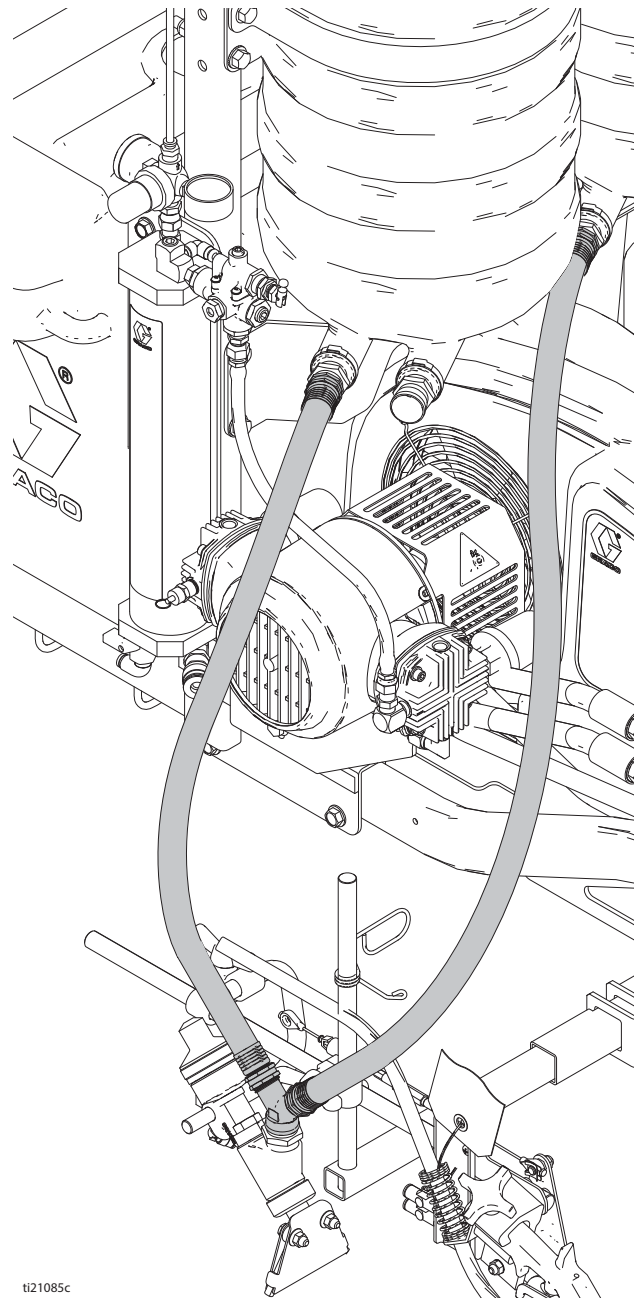


Configurazione con linea da 20,32 cm a 30,48 cm (8-12")



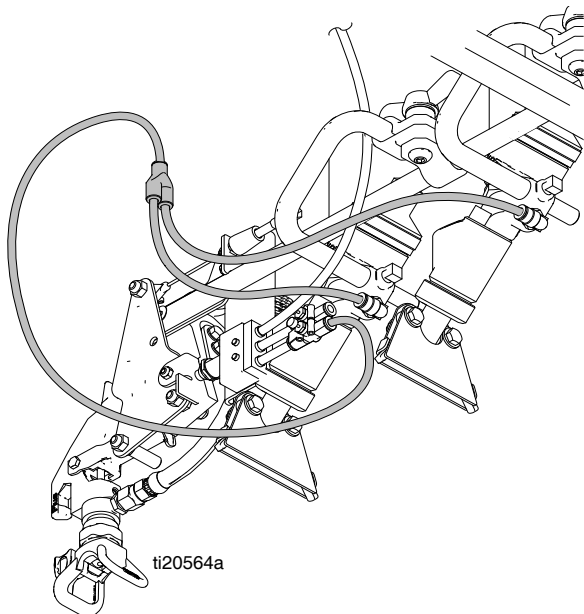
Configurazione con 2 serbatoi 1 pistola

Collegare il raccordo a "Y" come illustrato sotto per consentire ai due serbatoi di erogare in una sola pistola.

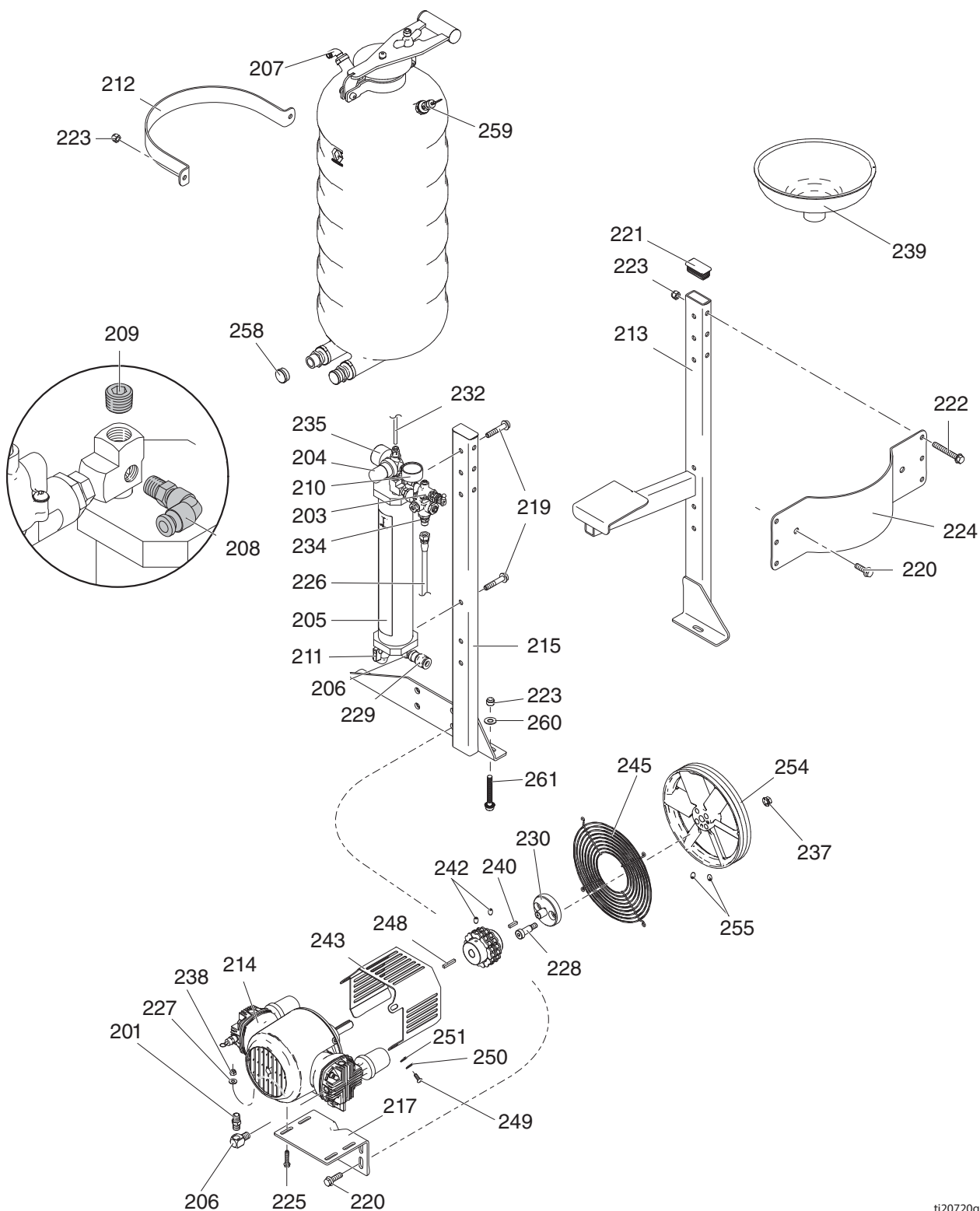


Configurazione a doppia erogazione

Utilizzare il raccordo a "Y" per creare una configurazione a doppia erogazione di microsfere per pistole. Collegare il flessibile di uscita sul fondo del commutatore dell'aria ed eseguire una diramazione in entrambe le pistole.



Parti - Modello 16R955

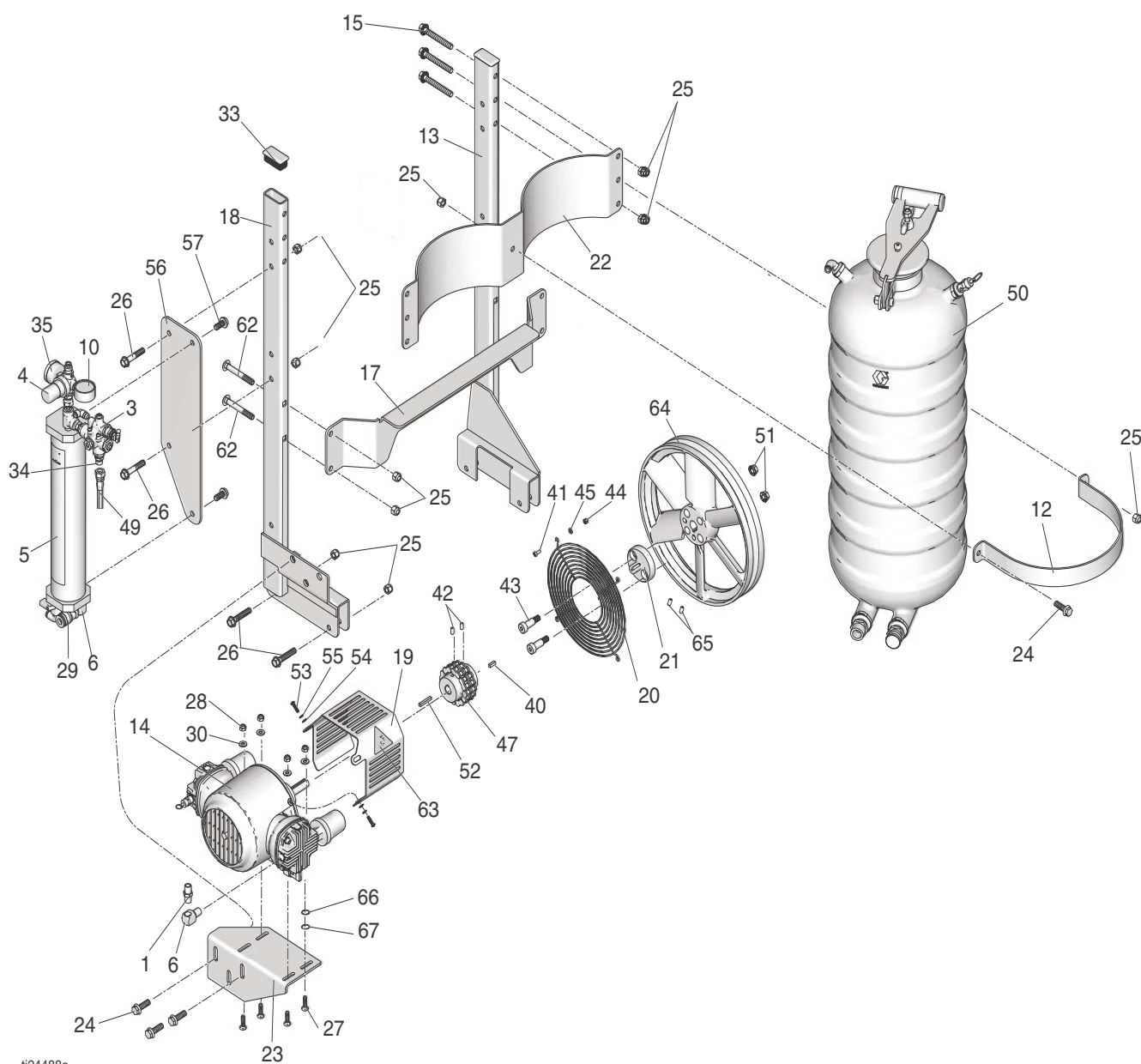


ti20720g

Elenco dei ricambi: 16R955

Rif.	Parte	Descrizione	Qtà	Rif.	Parte	Descrizione	Qtà
201	156971	RACCORDO, nipplo, corto	3	227	110755	RONDELLA, piatta	4
202	15K299	RACCORDO, a T, terminale, modifica	1	228	126833	VITE, spalla, esagono incassato	2
203	126804	REGOLATORE, scaricatore	1	229	116720	GIUNTO, rapido	1
204	16U375	REGOLATORE	1	230		ACCOPIATORE, piastra di montaggio	1
205	16U174	SERBATOIO, pressione	1	232	16U273	FLESSIBILE, pneumatico	1
206	187357	GOMITO, raccordo	2	234	162453	RACCORDO, (1/4 npsm x 1/4 npt)	1
207	113321	RACCORDO, gomito, tubo	1	235	124762	MANOMETRO, pressione, aria, bsp	1
208	118486	RACCORDO, gomito, spinta	1	237	112958	DADO, esagonale, flangiato	2
209	101970	TAPPO, tubo, senza testa	1	238	102040	DADO, blocco, esagonale	4
210	104655	MANOMETRO, pressione aria	1	239	16T437	IMBUTO, serbatoio per microsferi	1
211	15B565	VALVOLA, sfera	1	240	120376	CHIAVETTA, quadrata, 0,188	1
212	16T580	FASCIA, serraggio, serbatoio microsferi	1	241	16R963	KIT, accessorio, pistola microsferi (vedere manuale 332226) (non mostrato)	1
213	16T763	TELAIO, serbatoio microsferi, sinistra	1	242	120087	VITE, di regolazione, 0,63 x 1,27 cm (1/4 x 1/2")	4
214	126789	COMPRESSORE, aria pistone, 1,7 hp (6 cfm)	1	243	16X197	PROTEZIONE, accoppiatore, gruppo	1
215	16T762	TELAIO, serbatoio microsferi, destra	1	245	16U327	GRIGLIA, protezione ventola, tappo tagliato	1
216	101690	ATTREZZO, chiave a brugola	1	247	16X252	RACCORDO, scanalatura mozzo, flessibile, tipo a L	1
217	16T579	STAFFA, compressore, 130 e 200	1	248	117632	CHIAVE, quadrata; 0,188 x 1,25	1
218	24V582	SERBATOIO, microsferi	1	249	867489	VITE, testa troncoconica	3
219	111194	VITE, brugola, testa a flangia	2	250	116876	RONDELLA, piana	3
220	111193	VITE, brugola, testa a flangia	6	251	100020	CONTRORONDELLA	3
221	115087	TAPPO, tubatura	2	254	17H256	KIT, puleggia, include 230, 255	1
222	121488	VITE, testa esagonale, flangiata	6	255	101962	VITE, di fermo	2
223	101566	DADO, blocco	11	256	128558	Spessore, 0,010"	6
224	16T593	STAFFA, tramoggia	1	257	128559	Spessore, 0,020"	6
225	120757	VITE, carrello	4	258	16U377	TAPPO, flessibile	1
226	16T939	FLESSIBILE, accoppiato	1	259	16T908	VALVOLA, sicurezza	1
				260	100023	RONDELLA, piatto	3
				261	125626	VITE, testa esagonale, flangiata	3

Parti - Modello 16R962



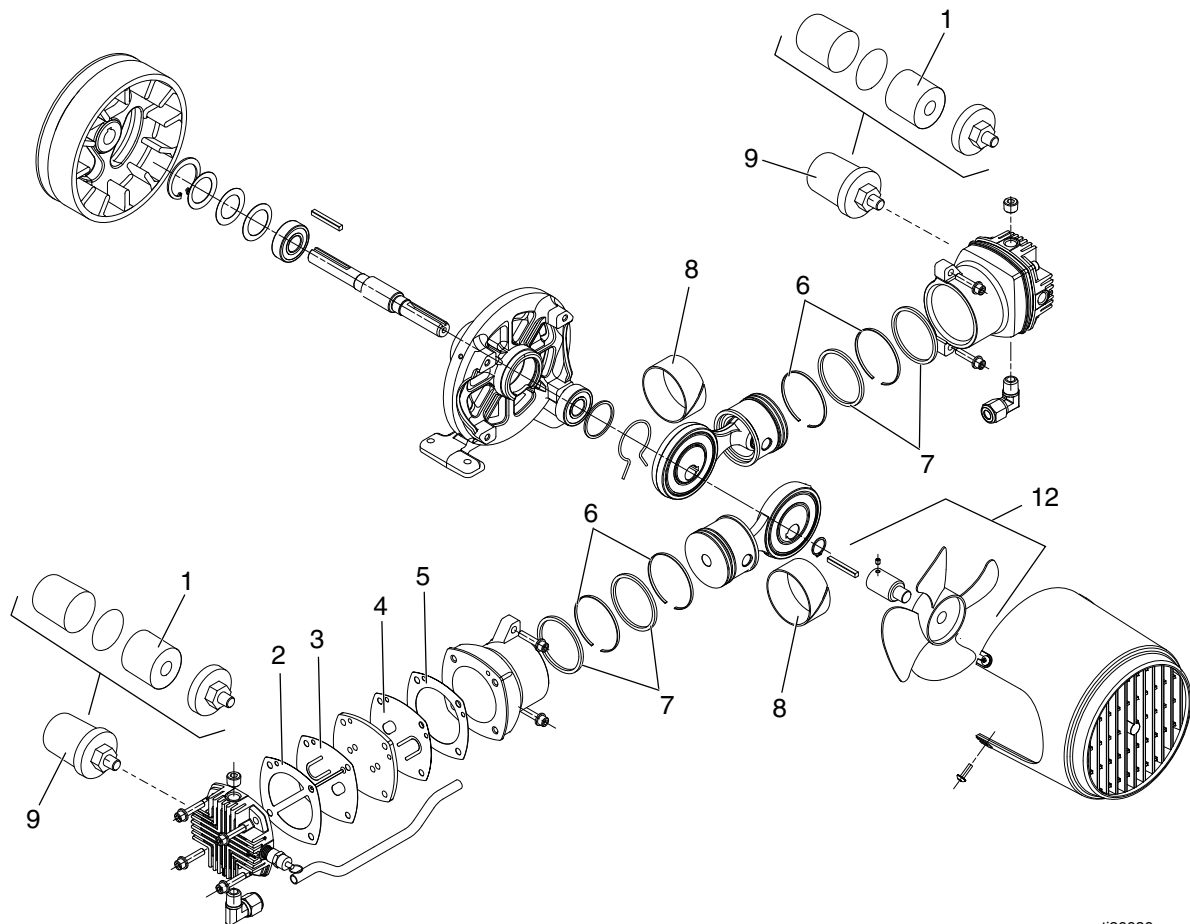
ti24488a

Elenco dei ricambi - Modello 16R962

Rif.	Parte	Descrizione	Qtà	Rif.	Parte	Descrizione	Qtà
1	156971	RACCORDO, nipplo, corto	3	32	16U273	FLESSIBILE, pneumatico	1
2	15K299	RACCORDO, a T, terminale, modifica	1	33	115087	TAPPO, tubatura	2
3	126804	REGOLATORE, scaricatore	1	34	162453	RACCORDO, (1/4 npsm x 1/4 npt)	1
4	16U375	REGOLATORE	1	35	124762	MANOMETRO, pressione, aria, bsp	1
5	16U174	SERBATOIO, pressione	1	37	101690	ATTREZZO, chiave a brugola	1
6	187357	GOMITO, raccordo	2	39	16R963	KIT, accessorio, pistola microsfere (vedere manuale 332226) (non mostrato)	1
7	113321	RACCORDO, gomito, tubo	1	40	120376	CHIAVETTA, quadrata, 0,188	2
8	118486	RACCORDO, gomito, spinta	1	41	260387	VITE, testa svasata, x recesso	4
9	101970	TAPPO, tubo, senza testa	1	42	120087	VITE, di regolazione, 0,63 x 1,27 cm (1/4 x 1/2")	4
10	104655	MANOMETRO, pressione aria	1	43	126833	VITE, spalla, esagono incassato	2
11	15B565	VALVOLA, sfera	1	44	116969	DADO, blocco	4
12	16T580	FASCIA, serraggio, serbatoio microsfere	1	45	116876	RONDELLA, piana	4
13	16T698	TELAIO, serbatoio microsfere, sinistra, LL250	1	47	16X252	RACCORDO, scanalatura mozzo, flessibile, tipo a L	1
14	126789	COMPRESSORE, aria pistone, 1,7 hp (6 cfm)	1	49	16T939	FLESSIBILE, con raccordo, 061120, 3 m (1,5 ft)	1
15	125626	VITE, testa esagonale, flangiata	10	50	24V582	SERBATOIO, microsfere	1
16	16T437	IMBUTO, serbatoio per microsfere	1	51	112958	DADO, esagonale, flangiato	2
17	16T596	BASE, telaio serbatoio LL250	1	52	117632	CHIAVE, quadrata; 3/16 x 1,25	1
18	16T697	TELAIO, serbatoio microsfere, destra, LL250	1	53	867489	VITE, testa troncoconica	3
19	16X197	PROTEZIONE, accoppiatore, gruppo	1	54	116876	RONDELLA, piana	3
20	16U327	GRIGLIA, protezione ventola, tappo tagliato	1	55	100020	CONTRORONDELLA	3
21		ACCOPPIATORE, piastra di montaggio	1	56	17A647	STAFFA, serbatoio aria, LL250	1
22	16T594	STAFFA, serbatoio microsfere, LL250	1	57	111192	VITE, testa flangiata con cappuccio	2
23	16T591	STAFFA, compressore, LL250	1	62	124258	BULLONE, cartuccia	4
24	111193	VITE, brugola, testa a flangia	4	63▲	16C394	ETICHETTA, punto pericoloso ISO	1
25	101566	DADO, blocco	15	64	17H256	KIT, puleggia, include 21, 65	1
26	111194	VITE, brugola, testa a flangia	6	65	101962	VITE, di fermo	2
27	120757	VITE, testa esagonale, flangiata	4	66	128558	Spessore, 0,010"	6
28	102040	DADO, blocco, esagonale	4	67	128559	Spessore, 0,020"	6
29	116720	GIUNTO, rapido	1				
30	110755	RONDELLA, piatta	4				

▲ Le etichette di avvertenza di ricambio possono essere ordinate gratuitamente.

Ricambi - Compressore 126789



ti26636a

Elenco dei ricambi - Compressore 126789

Rif.	Parte	Descrizione	Qtà	Rif.	Parte	Descrizione	Qtà
1	17H030	KIT, filtro, elemento (due)	1	9	17H084	KIT, gruppo filtro	1
2	*	GUARNIZIONE, testa	2	10	17H029	KIT, manutenzione	1
3	*	VALVOLA, uscita	2			include 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8	
4	*	VALVOLA, ingresso	2	12	24V932	VENTOLA, compressore include adattatore, viti di fermo e fermo	1
5	*	GUARNIZIONE, cilindro	2				
6	*	ANELLO, pistone	4				
7	*	TENUTA, pistone	4				
8	*	ANELLO, pista	2				

* - Le parti Gast non sono disponibili presso Graco

Garanzia standard Graco

Graco garantisce che tutta l'apparecchiatura descritta nel presente documento, fabbricata da Graco e marchiata con il suo nome, è esente da difetti nei materiali e nella fabbricazione alla data di vendita all'acquirente originale che la usa. Fatta eccezione per le eventuali garanzie a carattere speciale, esteso o limitato applicate da Graco, l'azienda provvederà a riparare o sostituire qualsiasi parte delle sue apparecchiature di cui abbia accertato la condizione difettosa per un periodo di dodici mesi a decorrere dalla data di vendita. Questa garanzia si applica solo alle apparecchiature che vengono installate, utilizzate e di cui viene eseguita la manutenzione seguendo le raccomandazioni scritte di Graco.

La presente garanzia non copre i casi di usura comuni, né alcun malfunzionamento, danno o usura causati da installazione scorretta, applicazione impropria, abrasione, corrosione, manutenzione inadeguata o impropria, negligenza, incidenti, manomissione o sostituzione di componenti con prodotti non originali Graco, e pertanto Graco declina ogni responsabilità rispetto alle citate cause di danno. Graco non potrà essere ritenuta responsabile neppure per eventuali malfunzionamenti, danni o usura causati dall'incompatibilità delle apparecchiature Graco con strutture, accessori, apparecchiature o materiali non forniti da Graco o con progettazioni, produzioni, installazioni, funzionamenti o manutenzioni errate di strutture, accessori, apparecchiature o materiali non forniti da Graco.

La presente garanzia è condizionata alla resa prepagata dell'apparecchiatura che si dichiara essere difettosa a un distributore autorizzato Graco affinché ne verifichi il difetto dichiarato. Se il difetto in questione dovesse essere confermato, Graco riparerà o sostituirà la parte difettosa senza alcun costo aggiuntivo. L'apparecchiatura sarà restituita all'acquirente originale con trasporto prepagato. Se l'ispezione non rileva difetti nei materiali o nella lavorazione, le riparazioni saranno effettuate a un costo ragionevole che include il costo delle parti, la manodopera e il trasporto.

LA PRESENTE GARANZIA È ESCLUSIVA E SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, ESPLICITE O IMPLICITE INCLUSE, MA SOLO A TITOLO ESEMPLIFICATIVO E NON ESAUSTIVO, EVENTUALI GARANZIE DI COMMERCIALITÀ O IDONEITÀ PER FINI PARTICOLARI.

L'unico obbligo di Graco e il solo rimedio a disposizione dell'acquirente per eventuali violazioni della garanzia sono quelli indicati in precedenza. L'acquirente accetta che nessun altro rimedio (inclusi fra l'altro danni accidentali o consequenziali per lucro cessante, mancate vendite, lesioni alle persone o danni alle proprietà o qualsiasi altra perdita accidentale o consequenziale) sia messo a sua disposizione. Qualsiasi azione legale per violazione della garanzia dovrà essere intrapresa entro due (2) anni dalla data di vendita.

GRACO NON RILASCI ALCUNA GARANZIA E NON RICONOSCE ALCUNA GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALITÀ E IDONEITÀ PER FINI PARTICOLARI RELATIVAMENTE AD ACCESSORI, APPARECCHIATURE, MATERIALI O COMPONENTI VENDUTI MA NON PRODOTTI DA GRACO. Questi articoli venduti, ma non prodotti, da Graco (come i motori elettrici, gli interruttori, i flessibili ecc.) sono coperti dalla garanzia, se esiste, dei relativi fabbricanti. Graco fornirà all'acquirente un'assistenza ragionevole in caso di reclami per violazione di queste garanzie.

In nessun caso Graco sarà responsabile di danni indiretti, accidentali, speciali o consequenziali derivanti dalla fornitura da parte di Graco dell'apparecchiatura di seguito riportata o per la fornitura, il funzionamento o l'utilizzo di qualsiasi altro prodotto o altro articolo venduto, a causa di violazione del contratto, della garanzia, per negligenza di Graco o altro.

Informazioni su Graco

Per le informazioni aggiornate sui prodotti Graco, visitare il sito www.graco.com.

Per informazioni sui brevetti vedere www.graco.com/patents.

PER INVIARE UN ORDINE, contattare il distributore GRACO o chiamare il numero 1-800-690-2894 per individuare il distributore più vicino.

Tutte le informazioni e le illustrazioni contenute nel presente documento sono basate sui dati più aggiornati disponibili al momento della pubblicazione. Graco si riserva il diritto di apportare modifiche in qualunque momento senza preavviso.

This manual contains Italian. MM 332230

Sede generale Graco: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2013, Graco Inc. Tutti gli stabilimenti di produzione Graco hanno ottenuto la certificazione ISO 9001.

www.graco.com

Revisione J giugno 2017