

Pompes volumétriques Check-Mate®

312705N

FR

**Avec piston d'amorçage et ensemble tige-cylindre Severe Duty® ou MaxLife®.
Pour un usage professionnel uniquement.**

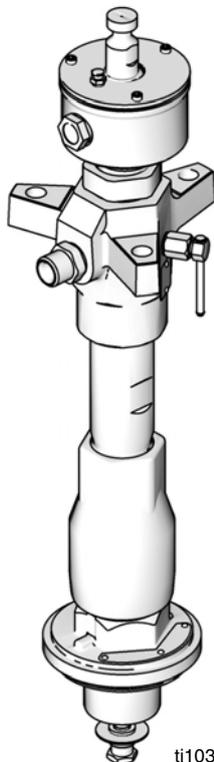


Instructions de sécurité importantes

Lire tous les avertissements et instructions de ce manuel. Conserver ces instructions.

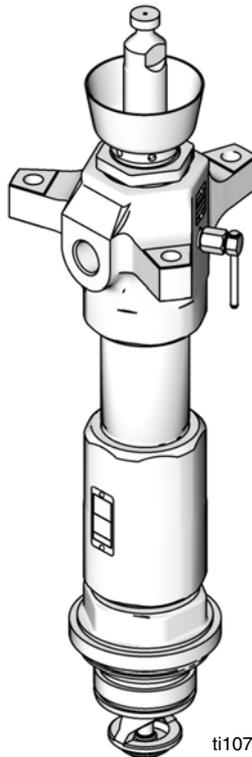
Se reporter à la page 3 pour des informations sur les différents modèles. Voir page 42 pour la pression de service maximale et les homologations.

Modèle L100CM



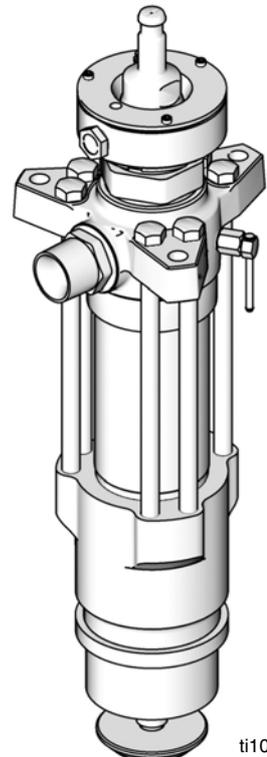
ti10392a

Modèle L200CS



ti10720a

Modèle L500CM



ti10396a

Table des matières

Manuels afférents	2
Modèles	3
Avertissements	4
Identification des composants	6
Réparation	7
Dépannage	7
Démontage et remontage des joints de presse-étoupe et de la cartouche	7
Démontage	8
Remontage	12
Pièces	18
Bas de pompe 60 cc	18
Bas de pompe 100 cc	19
Bas de pompe 200 cc et 250 cc	25
Bas de pompe 500 cc	35
Dimensions	40
Disposition des orifices de montage du boîtier de sortie	41
Données techniques	42
Garantie standard de Graco	44

Manuels afférents

Manuels sur les composants, en anglais américain :

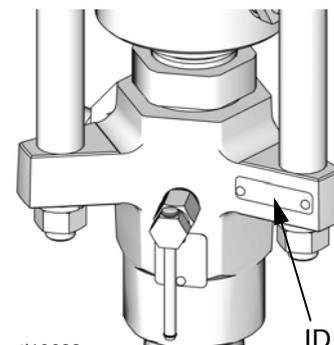
Manuel	Description
312376	Instructions-Pièces pour les ensembles de pompe Check-Mate®
313526	Fonctionnement des blocs d'alimentation
313527	Réparation-Pièces des blocs d'alimentation
313528	Fonctionnement des blocs d'alimentation en tandem
313529	Réparation-Pièces des blocs d'alimentation en tandem

Modèles

Consulter la plaque d'identification (ID) de sa pompe volumétrique pour connaître la référence à 6 caractères de cette pompe. Utiliser le tableau de sélection suivant pour définir la construction de sa pompe volumétrique en fonction de ces six caractères.

Un exemple : une pompe volumétrique avec la référence **L250CM** représente une pompe volumétrique (**L**), un volume de sortie en cc par cycle (**250**), une fabrication en acier au carbone (**C**) et des revêtements, des joints et une coupelle protégée en MaxLife® (**M**).

Pour commander des pièces de rechange, voir le chapitre **Pièces** à partir de la page 18. Les chiffres et lettres dans le tableau de sélection ne correspondent pas aux repères sur les vues éclatées et listes de pièces.



ti10622a

L	250	C		M	
Premier caractère	Second, troisième et quatrième caractères	Cinquième caractère		Sixième caractère	
	Volume du bas de pompe par cycle (cc)		Matériau		Revêtements, joints, coupelle protégée
L (pompe volumétrique)	60	C	Acier au carbone	S	Severe Duty
	100	S	Acier inoxydable	M	MaxLife
	200				
	250				
	500				

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général tandis que le symbole de danger fait référence aux risques associés à une procédure particulière. Se reporter à ces avertissements. D'autres avertissements spécifiques à des produits peuvent figurer dans le corps de ce manuel, le cas échéant.

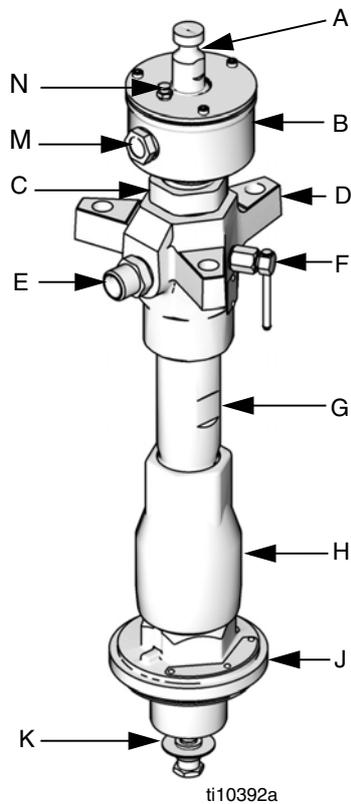
 AVERTISSEMENTS	
	<p>RISQUE D'INJECTION CUTANÉE</p> <p>Le liquide sous haute pression s'échappant du pistolet, par une fuite dans un tuyau ou par des pièces brisées peut transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne jamais diriger le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps. • Ne jamais placer votre main devant la buse de pulvérisation. • Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Ne pas pulvériser sans avoir d'abord mis en place le protège-buse et le protège-gâchette. • Verrouiller la détente à chaque arrêt de la pulvérisation. • Suivre la Procédure de dépressurisation de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien du matériel.
	<p>RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN MOUVEMENT</p> <p>Les pièces en mouvement peuvent pincer ou sectionner les doigts ou d'autres parties du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se tenir à l'écart des pièces en mouvement. • Ne pas faire fonctionner l'équipement si des écrans de protection ou des couvercles ont été enlevés. • Un équipement sous pression peut se mettre en marche sans prévenir. Avant de vérifier, de déplacer ou d'effectuer un entretien sur l'appareil, observer la procédure de décompression figurant dans ce manuel. Débrancher l'alimentation électrique ou pneumatique.
	<p>RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Les vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, dans la zone de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'éviter les risques d'incendie ou d'explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés. • Supprimer toutes les sources potentielles d'incendie, telles que les flammes pilotes, cigarettes, torches électriques portables et bâches en plastique (risque de décharge d'électricité statique). • Veiller à ce que la zone de travail soit toujours propre, exempte de déchets, solvants, chiffons et essence. • En présence de vapeurs inflammables, ne pas raccorder/débrancher des cordons d'alimentation électrique, ne pas allumer/éteindre des interrupteurs électriques ou des lampes. • Mettre à la terre tous les équipements présents dans la zone de travail. Voir les instructions du chapitre Mise à la terre. • Utiliser uniquement des tuyaux mis à la terre. • Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau. • Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, immédiatement arrêter le travail. Ne pas utiliser l'équipement tant que le problème n'a pas été identifié et résolu. • Un extincteur opérationnel doit être disponible dans la zone de travail.

AVERTISSEMENTS

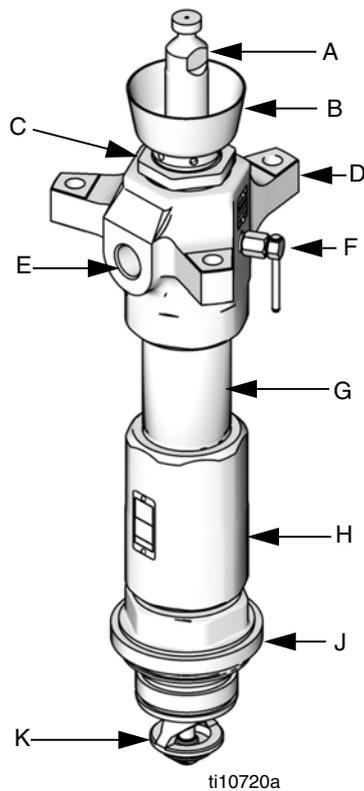
	<p>RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Une mauvaise utilisation peut causer de graves blessures, pouvant entraîner la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool. • Ne pas dépasser la pression de service maximale ni les valeurs limites de température spécifiées pour le composant le plus faible de l'équipement. Voir le chapitre Données techniques présent dans tous les manuels des équipements. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir le chapitre Données techniques présent dans tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de produits et solvants. Pour plus d'informations sur le produit de pulvérisation utilisé, demander sa fiche technique santé-sécurité (FTSS) à son distributeur ou revendeur. • Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparer ou remplacer immédiatement toute pièce usée ou endommagée, et ce, uniquement par des pièces d'origine du fabricant. • Ne pas altérer ou modifier l'équipement. • Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Pour plus d'informations, contacter son distributeur. • Éloigner les tuyaux et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas tordre ou trop plier les tuyaux, ne pas utiliser les tuyaux pour soulever ou tirer l'équipement. • Tenir les enfants et animaux à distance de la zone de travail. • Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.
	<p>RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE</p> <p>Une mauvaise mise à la terre, une mauvaise configuration ou une mauvaise utilisation du système peut provoquer une décharge électrique.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mettre hors tension et débrancher le câble d'alimentation avant de procéder à la maintenance du matériel. • N'utiliser que des prises électriques reliées à la terre. • N'utiliser que des rallonges à 3 conducteurs. • S'assurer que les griffes de masse du pulvérisateur et des extensions sont intactes. • Ne pas exposer à la pluie. Entreposer l'équipement à l'intérieur.
	<p>RISQUES LIÉS AUX PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire les fiches techniques de santé-sécurité (FTSS) pour prendre connaissance des risques liés aux produits de pulvérisation utilisés. • Entreposer les produits dangereux dans des récipients homologués et les jeter en observant les recommandations en la matière. • Toujours porter des gants imperméables lors de la pulvérisation et du nettoyage de l'équipement.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection adapté quand il travaille ou se trouve dans la zone de travail de l'équipement pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, l'inhalation de fumées toxiques, des brûlures et la perte de l'ouïe. Cet équipement comprend ce qui suit, mais sans s'y limiter cependant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lunettes de protection • Le port de vêtements de protection et d'un masque respiratoire est conseillé par le fabricant de produits de pulvérisation et de solvants. • Gants • Protection auditive

Identification des composants

Modèles L060CM et L100CM



Modèles L200CS et L250CS



Modèle L500CM

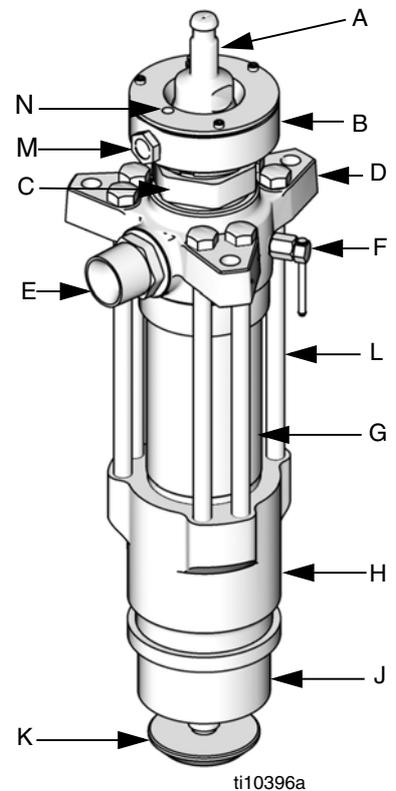


FIG. 1

Légende:

- A Tige de piston
- B Coupelle
- C Cartouche de joints de presse-étoupe
- D Corps de sortie
- E Sortie de produit
- F Vanne de purge de la pompe
- G Corps de pompe
- H Logement de vanne d'entrée
- J Cylindre d'admission
- K Ensemble de piston d'amorçage
- L Boulon à tête hexagonale (bas de pompe de 500 cc uniquement)
- M Fenêtre de la coupelle (modèles MaxLife uniquement)
- N Bouchon de remplissage de la coupelle (modèles MaxLife uniquement)

Réparation

Dépannage

Consultez le manuel 312376 des groupes de pompe Check-Mate.

Outils nécessaires

- Clé dynamométrique
- Étau d'établi avec mordaches tendres
- Maillet en caoutchouc
- Marteau
- Clé à molette de 400 mm (15,8 po.)
- Extracteur de joint torique
- Tournevis plat
- Tige en laiton de diam. 13 mm (1/2 po.)
- Jeu de clés à douilles
- Jeu de clés à molette
- Clé d'écrou du presse-étoupe (fournie avec le groupe de pompe)
- Clé à molette de 610 mm (24 po.)
- Clé hexagonale M4
- Lubrifiant pour filetages
- Produit d'étanchéité pour filetages
- Loctite® 2760™ ou équivalent

Démontage et remontage des joints de presse-étoupe et de la cartouche

Tous les nouveaux bas de pompe Check-Mate sont équipés d'une cartouche de joints de presse-étoupe (3) qui permet une dépose et un remplacement faciles des joints de presse-étoupe sans démontage complet du bas de pompe.

1. Déplacez le moteur pneumatique et le bas de pompe jusqu'en bas de la course.
2. Relâcher la pression. Consultez le manuel 312376 des groupes de pompe Check-Mate pour connaître les instructions.
3. Retirez l'ensemble d'accouplement du moteur pneumatique de la tige de piston. Consultez le manuel 312376 des groupes de pompe Check-Mate pour connaître les instructions.
4. Poussez la tige de piston du moteur pneumatique jusqu'en haut de la course.
5. Retirez le capot de la coupelle (présente uniquement sur les coupelles protégées).
6. Placez un tissu absorbant dans la coupelle (9) pour absorber le liquide d'étanchéité pour presse-étoupe (TSL).

7. Utilisez une clé à écrou du presse-étoupe (fournie) pour desserrer et retirer l'écrou du presse-étoupe/la coupelle protégée (9).

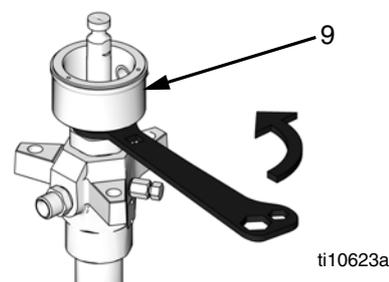


FIG. 2

8. Utilisez une clé à molette pour desserrer la cartouche (3) ; faites-la glisser avec les joints de presse-étoupe (P) vers le haut pour les retirer de la tige de piston (1).

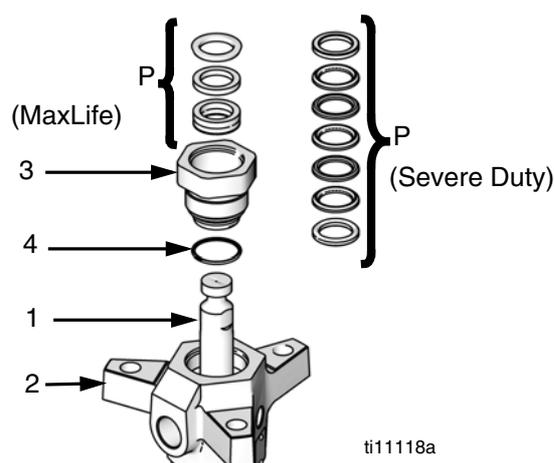


FIG. 3

9. Remplacez les joints de presse-étoupe (P) en fonction du kit de joints dans la cartouche (3). Voir les kits de garnitures dans **Pièces** à partir de la page 18.
10. Retirez et remplacez le joint torique (4).
11. Faites glisser la cartouche (3) et les joints de presse-étoupe (P) sur la tige de piston (1). Veillez à ne pas endommager les joints.

12. Serrez la cartouche (3) au couple indiqué dans le tableau suivant.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	122–173 N•m (90–130 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	176–258 N•m (130–190 pi.-lbs)
500 cc	203–355 N•m (149–261 pi.-lbs)

13. Faites glisser l'écrou du presse-étoupe/la coupelle (9) sur la tige de piston (1) et serrez au couple indiqué dans le tableau ci-dessous.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	38–59 N•m (28–44 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	128-155 N•m (95–115 pi.-lbs)
500 cc	128-155 N•m (95–115 pi.-lbs)

14. Remplissez la coupelle (9) au tiers de TSL ou de solvant compatible.

Démontage

Lors du démontage du bas de pompe, disposez toutes les pièces déposées dans l'ordre pour faciliter le remontage. Nettoyez toutes les pièces avec un solvant compatible puis recherchez d'éventuelles traces d'usure ou de dommages.



1. Relâcher la pression. Consultez le manuel 312376 des groupes de pompe Check-Mate pour connaître les instructions.
2. Déconnectez le bas de pompe du moteur pneumatique comme illustré dans votre manuel 312376 des groupes de pompe Check-Mate.
3. Placez le bas de pompe dans un étau, en positionnant les mâchoires sur le boîtier de sortie (2).

4. Utilisez une clé à écrou du presse-étoupe (fournie) pour desserrer et retirer l'écrou du presse-étoupe/la coupelle protégée (9).

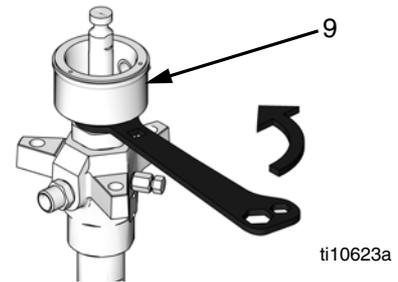


FIG. 4

5. Dans le cas de bas de pompe avec coupelles protégées (9), utilisez une clé à six pans M4 pour retirer les trois vis (14) du capot de la coupelle (10) puis retirez le capot. Vidangez et nettoyez la coupelle (9). Voir FIG. 5.
6. Dans le cas de bas de pompe avec coupelles protégées (9), utilisez une pointe pour joint torique pour retirer le joint torique (11), et un tournevis plat pour retirer l'anneau de retenue (61), le racleur (15) et le joint (16).

La bague à ressort (61) sert uniquement pour les pompes volumétriques de 60 cc et de 100 cc.

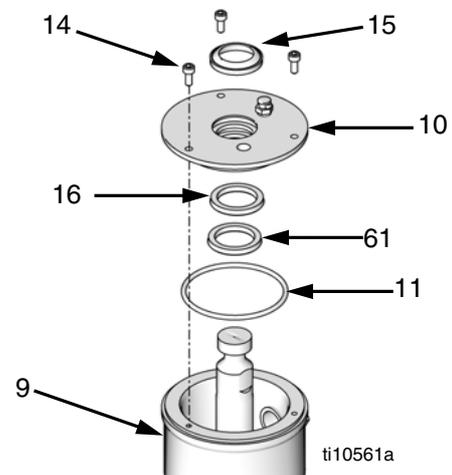


FIG. 5

7. Maintenez les méplats de la tige du piston d'amorçage (24) à l'aide d'une clé à molette et utiliser une deuxième clé pour dévisser le siège du piston d'amorçage (27) de la tige. Faites glisser le piston d'amorçage (26) hors de la tige. Recherchez d'éventuelles traces de rayures, d'usure ou d'autres dommages sur les surfaces du guide (25) et du piston (26).

 Le guide (25) est applicable uniquement aux bas de pompe de 100 cc et 500 cc.

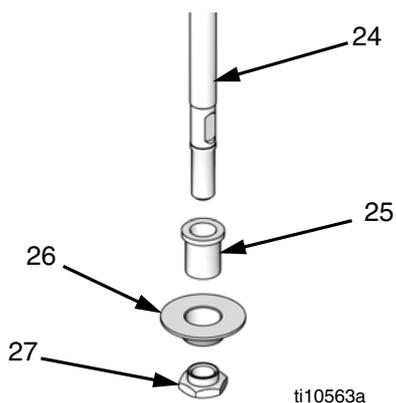


FIG. 6

 Les étapes 8-13 s'appliquent uniquement aux bas de pompe de 60 cc, 100 cc, 200 cc et 250 cc.

8. Utilisez une clé à molette sur l'hexagonal du cylindre d'admission (22) pour le dévisser du logement de vanne d'entrée (19).

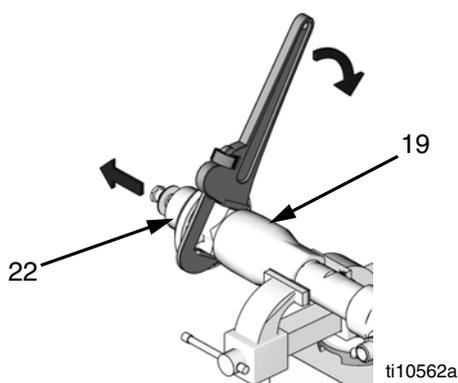


FIG. 7

9. Utilisez une clé à molette pour dévisser le logement de vanne d'entrée (19) du cylindre (17) et du boîtier de sortie (2). Retirez le logement de vanne d'entrée du cylindre. L'ensemble de clapet anti-retour d'admission (R) doit coulisser sur la tige du piston d'amorçage (24) lors de l'extraction du boîtier ; s'il ne coulisse pas facilement, tapez fortement sur le haut du boîtier (19) à l'aide d'un maillet en caoutchouc afin de le desserrer.

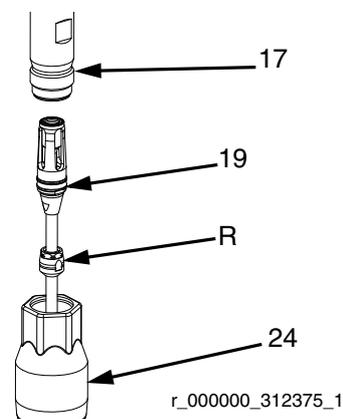


FIG. 8

10. Utilisez une clé à molette de 400 mm sur les méplats du cylindre du bas de pompe (17) et dévissez le cylindre du boîtier de sortie (2). Retirez les joints toriques (18). Recherchez d'éventuelles traces d'usure, de rayures ou d'autres dommages sur la surface interne du cylindre en le soulevant afin de l'éclairer sous un nouvel angle ou en passant un doigt sur la surface.

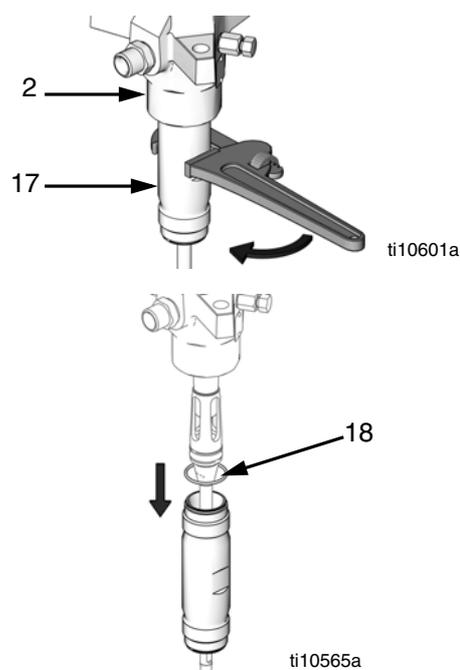


FIG. 9

11. Utilisez une pointe pour joint torique pour retirer le joint (21) du logement de vanne d'entrée (19). Mettez le joint au rebut ; utilisez un joint neuf lors du remontage. Voir FIG. 10.
12. Retirez le siège d'admission (20) du bas du logement de vanne d'entrée (19). Veillez à ne pas laisser tomber l'ensemble de vanne d'admission (R) une fois dégagé et mettez-le de côté pour un remontage ultérieur.

 Si le siège (20) est difficile à retirer, introduisez un marteau et une tige en laiton sur le dessus du boîtier (19) et sortez le siège.

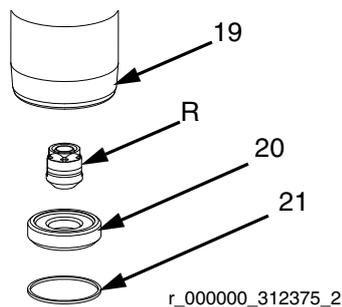


FIG. 10

13. Utilisez un maillet en caoutchouc pour sortir la tige de piston (1) et la tige du piston d'amorçage (24) du boîtier de sortie (2). Recherchez d'éventuelles traces de dommages sur les surfaces extérieures en passant un doigt sur la surface.

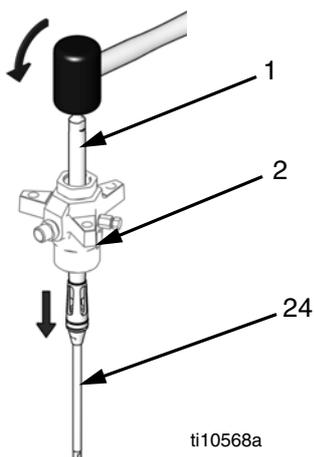


FIG. 11

 **Les étapes 14-19 s'appliquent uniquement aux bas de pompe de 500 cc.**

14. Seulement pour les pompes volumétriques de 500 cc : utilisez une clé à douille pour retirer les six vis à tête (45).

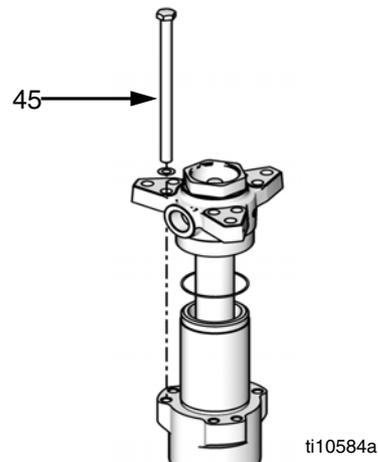


FIG. 12

15. Tapez en dessous du boîtier de sortie (2) avec un maillet en caoutchouc pour dégager le boîtier du cylindre (17). Retirez le boîtier de sortie du bas de pompe et mettez-le de côté. Veillez à ne pas rayer la tige de piston (1) pendant la dépose du boîtier. Retirez le joint (18) du haut du cylindre.
16. Soulevez et retirez le cylindre (17) du boîtier d'admission (22). La tige de piston (1), l'ensemble de piston, l'ensemble de vanne d'admission et la tige du piston d'amorçage (24) sortent avec le cylindre.
17. Placer le cylindre (17) sur le côté dans un étau avec mordaches. Placez un maillet en caoutchouc à l'extrémité de la tige du piston d'amorçage (24) et sortez la tige de piston (1) et l'ensemble de piston par le haut du cylindre. Continuez à tirer la tige hors du cylindre jusqu'à ce que la tige du piston d'amorçage (24) sorte librement.
18. Retirez le joint (18) du bas du cylindre (17). Inclinez le cylindre vers la lumière pour examiner la surface interne à la recherche d'éventuelles rayures et de dommages.

19. Sortez le joint (18) et le siège (20) par le haut du boîtier d'admission (22). Si le siège est difficile à sortir, retournez le boîtier et sortez le siège à l'aide d'un marteau et une tige en laiton.

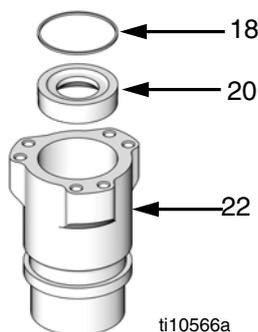


FIG. 13

20. Examinez les surfaces cintrées du siège (20) et du corps de la vanne d'admission (32) à la recherche d'éventuels dommages.
21. Pour accéder aux joints de presse-étoupe et aux garnitures, utilisez une clé à molette pour retirer la cartouche de presse-étoupe (3).
22. Retirez le joint torique de cartouche (4). Retirez ensuite les joints de presse-étoupe (P) de la cartouche de presse-étoupe (3). Certains modèles comportent un mamelon de sortie de fluide (43) et un joint torique (44). Ne retirez pas ces pièces du boîtier à moins qu'elles ne soient à changer.

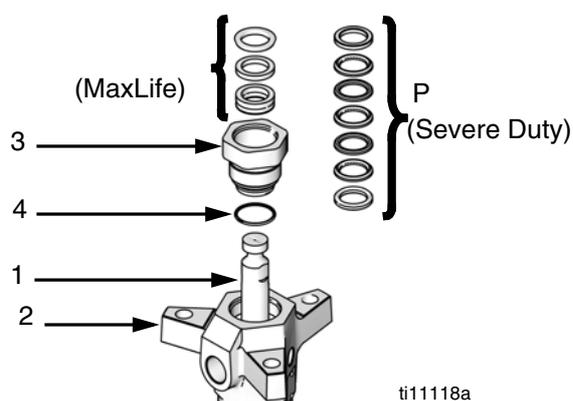


FIG. 14

23. Placez les méplats de la tige de piston (1) dans un étau. Dévissez le piston (23) de la tige de piston ; la tige de piston d'amorçage (24) viendra avec ce dernier. Faites glisser le guide de piston (28) et le siège (30) hors du piston (23).

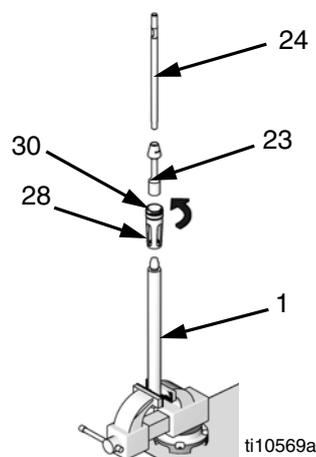


FIG. 15

24. Recherchez d'éventuelles traces d'usure, de rayures ou d'autres dommages sur les surfaces externes du bas de pompe (1) et de la tige de piston (24) en le soulevant afin de l'éclairer sous un nouvel angle ou en passant un doigt sur les surfaces.
25. Il n'est pas nécessaire de démonter la tige de piston d'amorçage (24) du piston (23) à moins que le contrôle ait révélé la présence de rayures, d'usure ou d'un autre dommage sur l'une ou l'autre pièce. Pour le démontage, placez les méplats du piston dans un étau et dévissez la tige.
26. Placez le siège du piston (30) et le guide (28) dans l'étau. Faites glisser une tige en laiton dans les ouvertures de guide de piston et dévissez-le du siège. Retirez le joint du piston (31) et le coussinet du guide (29).

 Le coussinet du guide (29) est emmanché dans le guide du piston (28) et peut nécessiter un découpage pour faciliter la dépose.

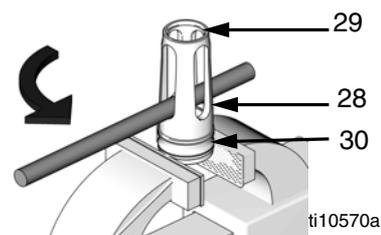


FIG. 16:

27. Pour démonter l'ensemble de clapet anti-retour d'aspiration, placez le corps de la vanne (32) dans un étau et dévissez l'écrou du presse-étoupe (33). Retirez le joint (38) de l'écrou et les joints de vanne d'admission (S) du corps de la vanne. Inspectez les surfaces cintrées du corps de la vanne d'admission (32) et du siège (20) à la recherche de dommage ou de traces d'usure.

 Le joint (38) est emmanché dans l'écrou (33) et peut nécessiter un découpage pour faciliter la dépose.

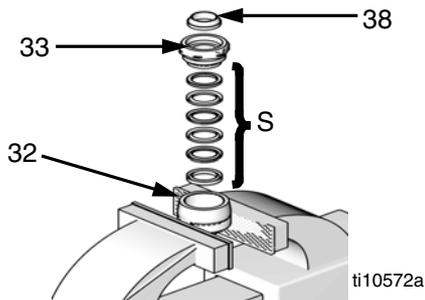


FIG. 17

28. Dévissez le bouchon de la vanne de purgeur (40) complètement du corps de la vanne (39). Nettoyez les filetages de la vanne et l'orifice de purge. Il n'est pas nécessaire de retirer le corps de la vanne du boîtier de sortie du bas de pompe (2).

29. Vérifier si aucune des pièces n'est endommagée. Nettoyez toutes les pièces et les filetages avec un solvant compatible. Remontez en suivant la procédure décrite dans la section **Remontage**.

Remontage

1. Lubrifiez les joints de vanne d'admission (S) et installez-les dans la vanne (32). Voir FIG. 18. Consultez les sections concernant les kits de joints pour connaître la configuration correcte du joint de la vanne d'admission.
2. En orientant la partie chanfreinée vers le haut, poussez le joint de la vanne d'admission (38) dans la gorge de l'écrou de presse-étoupe de la vanne d'admission (33) jusqu'à ce qu'il s'insère dans la bonne position. Le nez du joint doit être rincé en même temps que l'écrou du presse-étoupe ou en l'enfonçant légèrement. Voir FIG. 18.
3. Placez les méplats du corps de la vanne (32) dans un étau. Vissez manuellement l'écrou du presse-étoupe (33) dans le corps de la vanne. Mettez l'ensemble du boîtier d'admission de côté.

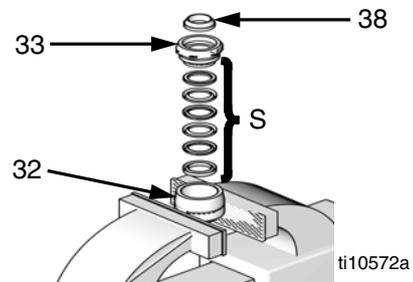


FIG. 18

4. Lubrifiez le joint du piston (31) et installez-le sur le siège du piston (30). Vissez le guide du piston (28) sur le siège (30). Placez le siège du piston dans un étau et utilisez une barre en laiton pour serrer le guide au couple ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Fixez le coussinet du guide (29) dans le guide du piston (28).

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	35-41 N•m (26-30 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	77-85 N•m (57-63 pi.-lbs)
500 cc	122-135 N•m (90-100 pi.-lbs)

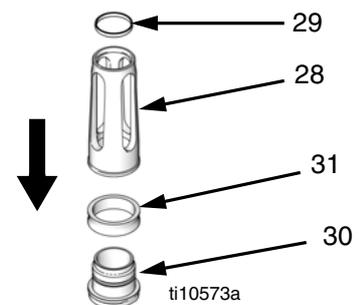


FIG. 19

5. S'il a été nécessaire de retirer la tige du piston d'amorçage (24) du piston (23), appliquez le produit d'étanchéité pour filetage sur les filetages de la tige. Placez les méplats du piston dans un étau. Maintenez les méplats de la tige à l'aide d'une clé à molette et vissez la tige dans le piston ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Veillez à ne pas faire de bavures sur les méplats de la tige.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	46-51 N•m (34-38 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	124-138 N•m (92-102 pi.-lbs)
500 cc	122-135 N•m (90-100 pi.-lbs)

6. Placez les méplats de la tige de piston (1) dans un étau. Installez l'ensemble siège/guide de piston sur le piston (23). Appliquez du produit d'étanchéité pour filetage sur les filetages de la tige et vissez l'ensemble de piston sur la tige ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	115-128 N•m (85-95 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	323-366 N•m (239-271 pi.-lbs)
500 cc	441-490 N•m (327-363 pi.-lbs)

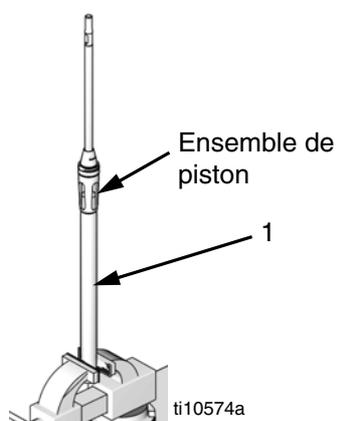


FIG. 20

 **Les étapes 7 - 13 s'appliquent uniquement aux bas de pompe 60 cc, 100 cc, 200 cc et 250 cc.**

7. Lubrifiez le joint (18) et placez-le sur le dessus du cylindre (17). Vissez le cylindre manuellement dans le boîtier de sortie (2). Le cylindre est symétrique ; chacune des extrémités de la tige peut être positionnée en haut.

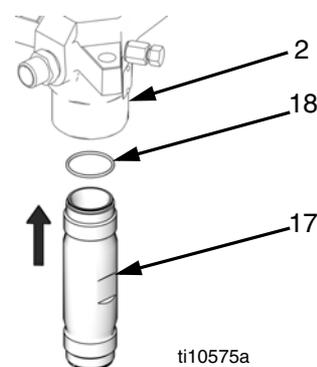


FIG. 21

8. Insérez soigneusement la tige de piston (1) dans le bas du cylindre (17). Poussez la tige vers le haut dans le cylindre et à travers le boîtier de sortie (2). Veillez à ne pas endommager le joint du piston (31) au cours de cette étape.

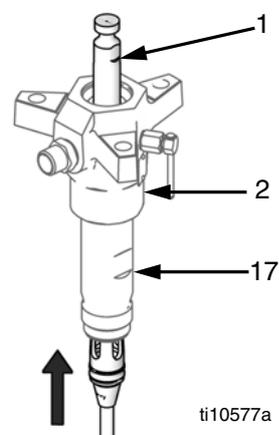


FIG. 22

9. Lubrifiez le joint (18) et installez-le dans le bas du cylindre (17). Faites glisser le logement de vanne d'entrée (19) sur la tige du piston d'amorçage (24). Assurez-vous que la surface lisse de la butée de vanne est orientée vers l'admission du bas de pompe. Vissez le boîtier sur le cylindre.

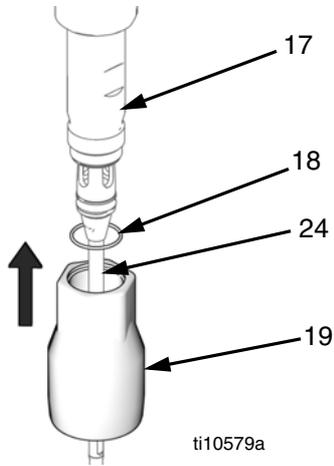


FIG. 23

10. Lubrifiez la tige du piston d'amorçage (24) puis glissez la vanne d'admission assemblée sur la tige. Assurez-vous que l'écrou du presse-étoupe (33) passe d'abord sur la tige. Poussez l'ensemble de vanne vers le haut de la tige en l'arrêtant avant qu'il n'atteigne le logement de vanne d'entrée (19). Voir FIG. 24.

11. Maintenez fermement le corps de la vanne (32) à l'aide d'une clé à molette afin de serrer l'écrou du presse-garniture (33) ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Utilisez un maillet en caoutchouc sur la tige du piston d'amorçage (24) pour faire monter l'ensemble de vanne jusqu'à la butée.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	58-63 N•m (43-47 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	96-107 N•m (71-79 pi.-lbs)

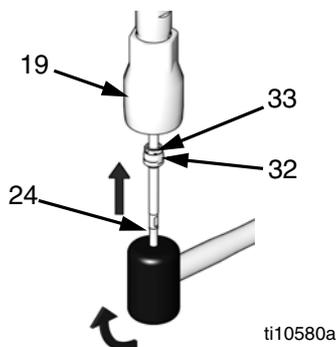


FIG. 24

12. Le siège de l'admission (20) est réversible sur les bas de pompe 200 cc et 250 cc. Examinez les deux côtés du siège puis mettez-le en place en orientant le meilleur côté vers le boîtier (19). Poussez-le dans le boîtier jusqu'à ce qu'il s'installe correctement. Lubrifiez le joint (21) et installez-le dans la partie chanfreinée autour du bas du siège.

 Pour les bas de pompe de 60 cc et 100 cc, installez le siège d'admission (20) de sorte que les grands biseautés latéraux s'orientent vers le bas de l'admission de la pompe.

13. Lubrifiez les filetages du cylindre d'admission (22). Utilisez une clé à molette pour visser le cylindre d'admission dans le logement de vanne d'entrée (19). Serrez le cylindre d'admission à l'aide d'une clé dynamométrique ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Cela permet également de serrer le logement de vanne d'entrée (19) au couple ainsi que le cylindre du bas de pompe (17) dans le boîtier de sortie (2).

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	288-387 N•m (213-287 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	466-587 N•m (345-435 pi.-lbs)

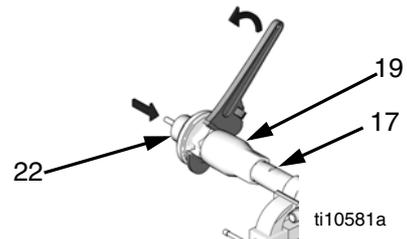


FIG. 25

 Les étapes 14-21 s'appliquent uniquement aux bas de pompe de 500 cc.

14. Faites glisser le guide de la tige (19) sur la tige de piston d'amorçage (24) en vous assurant que l'extrémité la plus proche de la butée de vanne aille d'abord sur la tige.
15. Faites glisser la vanne d'admission assemblée sur la tige du piston d'amorçage (24) en vous assurant que l'écrou de presse-garniture (33) va d'abord sur la tige. Poussez l'ensemble de vanne vers le haut de la tige en l'arrêtant avant qu'il n'atteigne le guide de tige (19).
16. Maintenez fermement le corps de la vanne (32) à l'aide d'une clé à molette afin de serrer l'écrou du presse-garniture (33). Serrer à un couple de 97-106 N•m (71-78 pi.-lbs). Utilisez un marteau et une tige en laiton pour guider soigneusement l'ensemble de vanne le long de la tige jusqu'à ce qu'elle atteigne la butée.

17. Placer le cylindre (17) sur le côté dans un étau avec mordaches.
18. Lubrifiez le joint (18) et placez-le dans le bas du cylindre (17). (Le cylindre est symétrique ; chacune des extrémités de la tige peut être positionnée en bas.)
19. Faites glisser la tige de piston (1), l'ensemble de piston (T), l'ensemble de vanne d'admission (R) et la tige de piston d'amorçage (24) dans le cylindre (17) du fond jusqu'à ce que les surfaces du guide de tige (19) et du cylindre (17) se touchent.

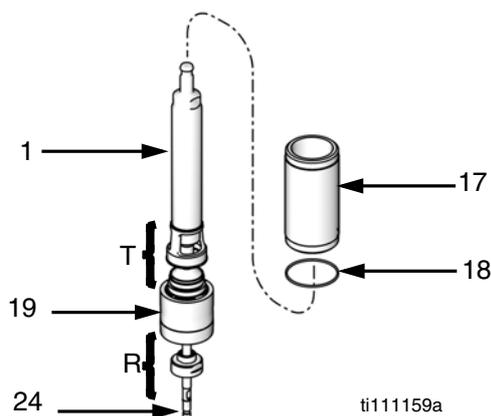


FIG. 26

20. Mettez le boîtier d'admission (22) droit dans un étau, en vous assurant qu'il est décentré de sorte qu'il ait un dégagement suffisant pour que la tige du piston d'amorçage (24) puisse être abaissée dans le boîtier. Insérez le siège d'admission (20) dans le boîtier d'admission (22) de sorte que le siège plat soit orienté vers le haut. Lubrifiez le joint (18) et placez-le sur le dessus du siège d'admission (20). Abaissez l'ensemble de tige et de cylindre dans le boîtier d'admission jusqu'à ce que le guide de tige (19) s'appuie sur le siège d'admission (20) et que la tige du piston d'amorçage (24) dépasse du bas du boîtier d'admission (22).

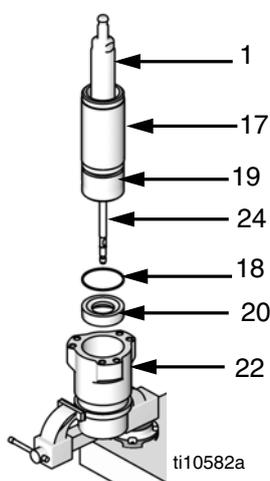


FIG. 27

21. Lubrifiez le joint (18) et placez-le dans le haut du cylindre (17). Insérez le boîtier de sortie (2) sur le cylindre. Installez six longues vis à tête (45) dans le boîtier de sortie (2) et dans le boîtier d'admission (22). Avec une clé à douille, serrez uniformément et en diagonale les vis à un couple de 244–264 N•m (180–195 pi.-lb).

 Pour les modèles L500SS et L500SM : mettez la rondelle (46) entre les vis à tête (45) et le corps de sortie (2).

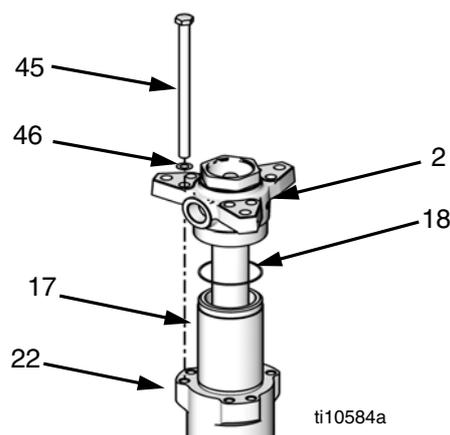


FIG. 28

22. Lubrifiez les joints de presse-étoupe (M) et installez-les dans la cartouche de presse-étoupe (3) un par un en orientant les lèvres des joints en V ou des joints en coupelle vers le bas. Consultez les sections Kit de joints pour connaître la taille de chaque bas de pompe afin d'avoir une configuration correcte des joints de presse-étoupe pour votre bas de pompe.

23. Vissez partiellement la coupelle (9) dans la cartouche (3) afin de maintenir les joints en place pendant l'installation. Installez le nouveau joint torique (4) sur la cartouche (3). Appliquez du lubrifiant pour filetage sur la cartouche (3) et faites-la doucement glisser sur la tige de piston et dans le boîtier de sortie (2). Serrez la cartouche au couple suivant. Veillez à ne pas endommager les joints de presse-étoupe sur le bord principal de la tige.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	122-176 N•m (90-130 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	176-257 N•m (130-190 pi.-lbs)
500 cc	203-355 N•m (150-261 pi.-lbs)

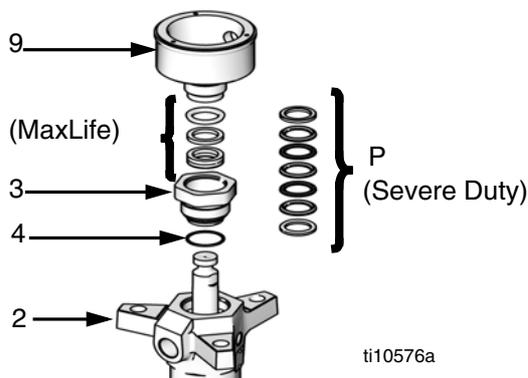


FIG. 29

24. Utilisez une clé pour écrou du presse-étoupe (fourni) pour serrer la coupelle (9) au couple spécifié ; consultez le tableau suivant.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	38-59 N•m (28-44 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	128-155 N•m (95-115 pi.-lbs)
500 cc	128-155 N•m (95-115 pi.-lbs)

25. Lubrifiez les filetages du bouchon de vanne de purgeur (40). Le bouchon possède deux filetages. Assurez-vous de visser complètement le bouchon dans le corps de la vanne (39). Serrez le bouchon à un couple de 12-15 N•m (9-11 pi.-lb).

Certains modèles comportent un mamelon de sortie (43) et un joint torique (44). Normalement, il n'est pas nécessaire de retirer ces pièces. Cependant, si elles ont été changées car elles étaient endommagées, lubrifiez le joint torique et mettez-le sur le mamelon. Vissez le mamelon dans le boîtier de sortie (2). Serrer à un couple de 60-84 N•m (44-62 pi.-lbs).

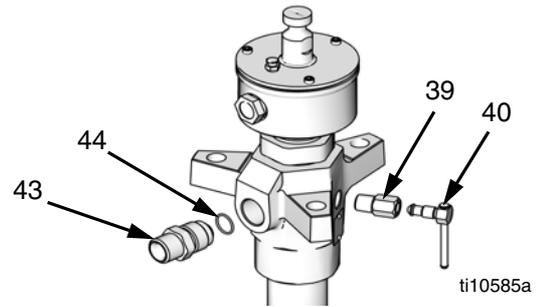


FIG. 30

Les étapes 26-27 s'appliquent uniquement aux bas de pompe avec coupelles protégées.

26. Installez un nouveau joint torique (11), un racleur de coupelle (15), un joint (16) et un anneau de retenue (61) dans le capot de la coupelle (10). Voir FIG. 31.

La bague à ressort (61) sert uniquement pour les pompes volumétriques de 60 cc et de 100 cc.

27. Faites doucement glisser le capot de la coupelle (10) sur la tige de piston. Alignez les orifices du capot et de la coupelle. Insérez les vis (14). Utilisez un tournevis hexagonal pour serrer les vis. Voir FIG. 31.

Faites attention lorsque vous faites glisser le capot de la coupelle (10) sur la tige de piston (1) pour éviter d'endommager les joints (15, 16).

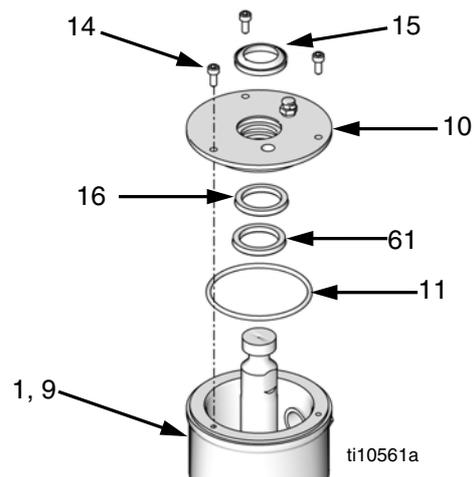


FIG. 31

28. Vérifiez que les méplats de la tige du piston d'amorçage (24) sont accessibles sous le cylindre d'admission (22). Dans le cas contraire, tapez légèrement sur la partie supérieure de la tige de piston (1) à l'aide d'un maillet en caoutchouc jusqu'à ce que les méplats soient visibles.

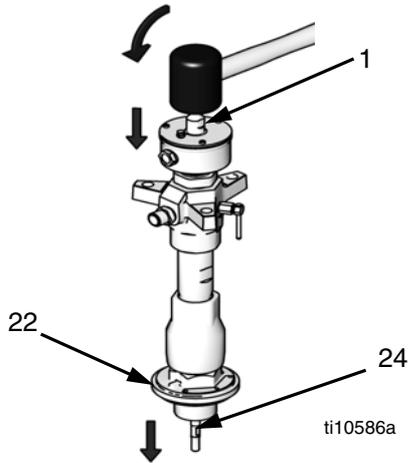


FIG. 32

29. Faites glisser le piston d'amorçage (26) et son guide (25) sur la tige (24) jusqu'à ce qu'il s'arrête. Tenez fermement la tige (24) à l'aide d'une clé à molette placée sur les méplats et vissez le siège (27) sur la tige à l'aide d'une autre clé. Serrez au couple indiqué ; consultez le tableau suivant.

Pompe à piston	Couple de serrage
60 cc et 100 cc	46-51 N•m (34-38 pi.-lbs)
200 cc et 250 cc	77-85 N•m (57-63 pi.-lbs)
500 cc	96-107 N•m (71-79 pi.-lbs)

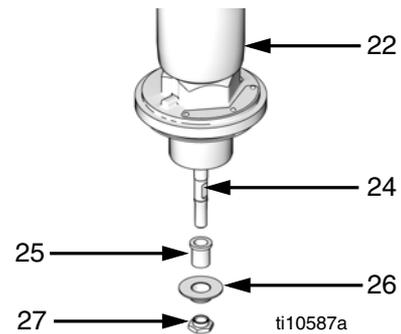


FIG. 33

30. Reconnectez le bas de pompe au moteur pneumatique comme expliqué dans le manuel 312376 des groupes de pompe Check-Mate.
31. Attendez 2 heures que le produit d'étanchéité pour filetage sèche avant de remettre la pompe en service.

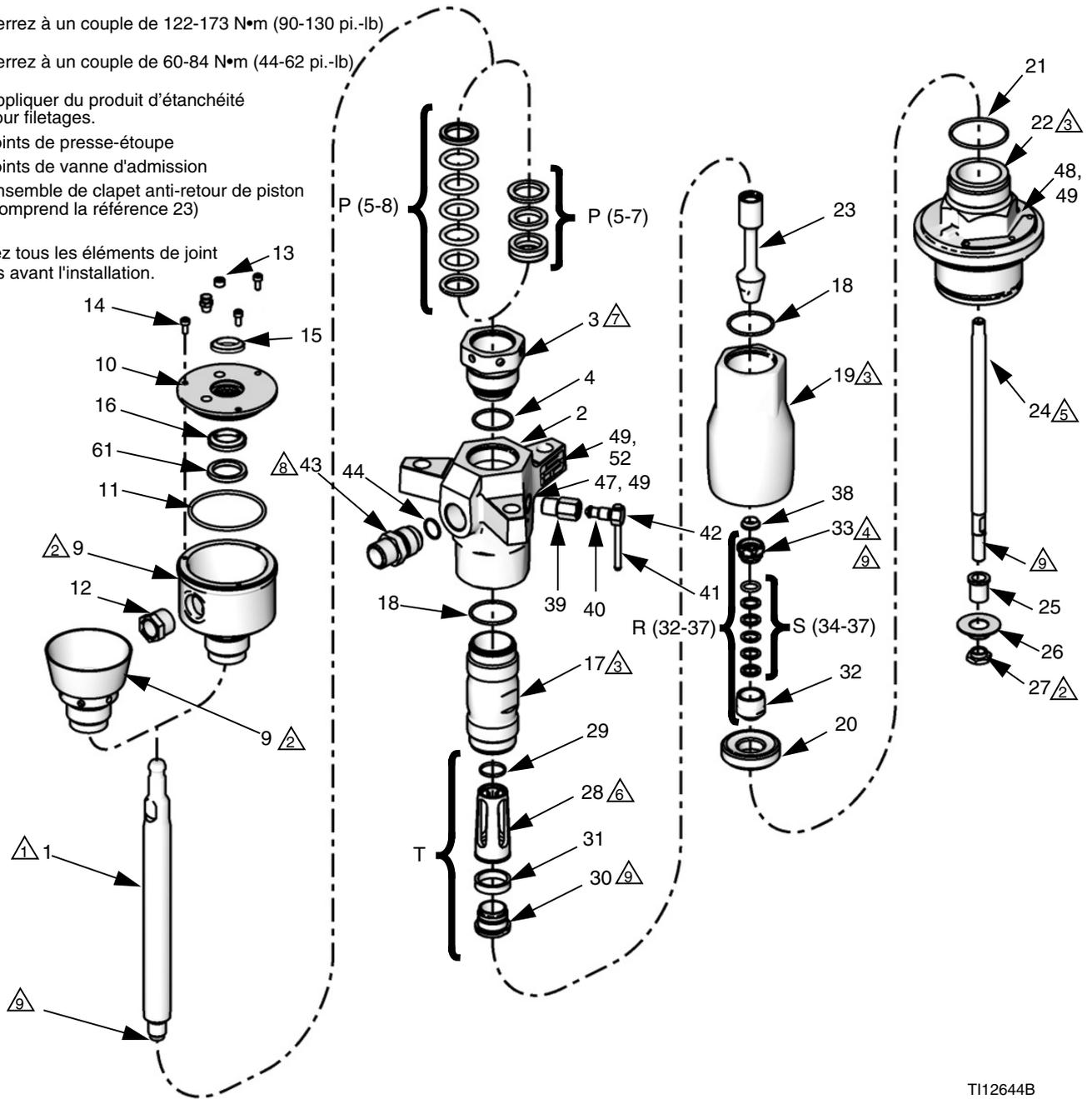
Pièces

Bas de pompe 60 cc

LÉGENDE :

- △1 Serrez à un couple de 115-128 N•m (85-95 pi.-lb)
 - △2 Serrez à un couple de 38-59 N•m (28-44 pi.-lb)
 - △3 Serrez à un couple de 288-387 N•m (213-287 pi.-lb)
 - △4 Serrez à un couple de 58-63 N•m (43-47 pi.-lb)
 - △5 Serrez à un couple de 45-51 N•m (34-38 pi.-lb)
 - △6 Serrer à un couple de 35-41 N•m (26-30 pi.-lb)
 - △7 Serrez à un couple de 122-173 N•m (90-130 pi.-lb)
 - △8 Serrez à un couple de 60-84 N•m (44-62 pi.-lb)
 - △9 Appliquer du produit d'étanchéité pour filetages.
- P : Joints de presse-étoupe
 S : Joints de vanne d'admission
 T : Ensemble de clapet anti-retour de piston (comprend la référence 23)

Lubrifiez tous les éléments de joint souples avant l'installation.



TI12644B

Pompes volumétriques de 60 cc et 100 cc

Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
				12‡	✖✖26A458	FENÊTRE DE NIVEAU	1
				13‡	✖✖102228	COUVERCLE, orifice d'huile	1
1	★✖257530	KIT, tige, de piston ; chrome (comprend 18, 21) ; seulement pour L060	1	14‡	✖✖117026	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3
	★✖184041	TIGE seulement, de piston ; chrome ; L060	1	15‡	✖✖121129	RACLEUR, couvercle de coupelle	1
	✖✖257531	KIT, tige, de piston ; MaxLife (comprend 18, 21) ; seulement pour L060	1	16‡	✖✖121125	JOINT, couvercle de coupelle	1
	✖✖26A476	TIGE seulement, de piston ; MaxLife ; L060	1	17‡	★✖26A470	CYLINDRE, pompe ; acier inoxydable, 100 cc	1
	★✖255569	KIT, tige, de piston ; chrome (comprend 18, 21) ; seulement pour L100	1		★✖15V122	CYLINDRE, pompe ; acier inoxydable 60 cc	1
	★✖26A464	TIGE, de piston ; chrome ; L100	1		✖✖26A462	CYLINDRE, pompe ; MaxLife, 100 cc	1
	✖✖255570	KIT, tige, de piston ; MaxLife (comprend 18, 21) ; seulement pour L100	1		✖✖26A472	CYLINDRE, pompe ; MaxLife , 60 cc	1
	✖✖26A461	TIGE seulement, de piston ; MaxLife ; L100	1	18‡	109205	JOINT TORIQUE	2
2	★✖255604	KIT, boîtier, sortie, (150 mm) (comprend 18, 21, 44, 47, 49, 52)	1	19	★✖184044	CORPS, vanne	1
	★✖25C877	BOÎTIER seulement	1		✖✖15U586	CORPS, vanne ; acier inoxydable	1
	✖✖257561	KIT, boîtier, sortie, (150 mm) ; inox (comprend les références 18, 21, 44, 47, 49, 52)	1	20‡	✖✖15U604	SIÈGE, admission ; acier inoxydable	1
	✖✖25C878	BOÎTIER seulement	1		★✖184617	SIÈGE, admission ; acier au carbone	1
3	★✖15K751	CARTOUCHE	1	21‡	187860	JOINT	1
	✖✖15U603	CARTOUCHE ; acier inoxydable	1	22	★✖255610	KIT, boîtier d'admission, cylindre (comprend 21, 48, 49)	1
4‡	104361	JOINT TORIQUE, cartouche	1		✖✖257560	KIT, boîtier d'admission, cylindre : inox (comprend les références 21, 48, 49)	1
5‡	★✖	PRESSE-ÉTOUPE, joint femelle ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	1	23‡	✖✖15U590	SIÈGE, piston ; acier inoxydable	1
	✖✖	PRESSE-ÉTOUPE, joint, coupelle ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	1		★✖184042	SIÈGE, piston ; acier au carbone	1
6‡	★✖	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	3	24‡	★✖187858	TIGE, piston	1
	✖✖	ENTRETOISE, joint en coupelle ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	1	‡	✖✖26A463	TIGE, piston ; MaxLife	1
7‡	★✖	JOINT EN V ; PTFE ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	2	25	★✖184122	GUIDE, piston ; acier au carbone	1
	✖✖	ENTRETOISE, joint en coupelle ; acétal ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	1		✖✖15U598	GUIDE, piston ; acier inoxydable	1
8‡	★✖	PRESSE-ÉTOUPE, joint mâle ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	1	26	★✖184051	PISTON ; acier au carbone	1
9‡	✖✖256557	ÉCROU, presse-étoupe, coupelle ouverte SS	1		✖✖15U597	PISTON ; acier inox	1
	★236577	ÉCROU, presse-étoupe, coupelle ouverte CS	1	27	★✖184121	ÉCROU, spatule	1
	✖✖15U974	COUPELLE, protégée, sm	1		✖✖15U596	ÉCROU, spatule ; inox	1
	✖✖25C969	COUPELLE, protégée, cm	1	28	★✖15M518	GUIDE, piston ; acier au carbone	1
10‡	✖✖15U975	COUVERCLE, coupelle ; sm	1		✖✖257667	GUIDE, piston ; acier inoxydable	1
	✖✖25C970	COUVERCLE, coupelle ; protégée ; cm	1	29‡	26A467	COUSSINET, guide	1
11‡	✖✖161446	JOINT TORIQUE	1	30	★✖184052	SIÈGE, piston ; acier au carbone	1
					✖✖15U591	SIÈGE, piston ; acier inoxydable	1
				31‡	184053	JOINT, piston	1
				32	★✖15M485	VANNE, admission ; acier au carbone	1
					✖✖26A475	VANNE, admission ; acier inoxydable	1
				33	★✖15M484	ÉCROU, presse-étoupe ; acier au carbone	1
					★✖15U599	ÉCROU, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
				34‡	★✖	PRESSE-ÉTOUPE, mâle, piston ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	1
				35‡		JOINT, UHMWPE ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	2
				36‡	✖✖	JOINT ; cuir ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	2
					★✖	JOINT, PTFE ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	2

Rep.	Réf.	Description	Qté
37‡	★*	PRESSE-ÉTOUPE, femelle, piston ; voir Kits de joints pour 60 cc et 100 cc page 24	1
38‡	184469	JOINT, vanne	1
39	190126	CORPS, vanne ; acier au carbone	1
	184392	CORPS, vanne ; acier inoxydable	1
40	190128	BOUCHON, vanne ; acier au carbone	1
	190293	BOUCHON, vanne ; acier inoxydable	1
41‡	121133	POIGNÉE, sortie de purge	1
42‡	121134	ATTACHE, sortie de purge	1
43	★‡184037	RACCORD, sortie ; acier au carbone	1
	*✖15U592	RACCORD, sortie ; acier inoxydable	1
44‡	110135	JOINT TORIQUE	1
47▲	184090	ÉTIQUETTE, avertissement	1
48▲	184151	ÉTIQUETTE, avertissement	1
49	100508	FAUSSE VIS	7
50▲	172479	ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
51‡	‡✖110208	BOUCHON, tuyau : acier inoxydable	1
52‡	197561	PLAQUE, identification	1
61‡	‡✖26A471	BAGUE, retenue	1

★ *Seulement pour les modèles CS.*

* *Seulement pour les modèles SS.*

‡ *Seulement pour les modèles CM.*

✖ *Seulement pour les modèles SM.*

‡ *Voir le tableau **Kits 60 cc et 100 cc** page 22.*

▲ *Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires
d'avertissement et de danger peuvent être obtenues
gratuitement.*

Descriptions de kit

Kit	Description
255507	Kit complet de joints ; Severe Duty, CS
256866	Kit complet de joints ; Severe Duty, SS
255508	Kit complet de joints ; MaxLife, CM
256867	Kit complet de joints ; MaxLife, SM
255523	Kit de joints de presse-étoupe ; Severe Duty
255524	Kit de joints de presse-étoupe ; MaxLife, CM
257558	Kit de joints de presse-étoupe ; MaxLife, SM
255533	Kit de joint de piston
255539	Kit d'admission, Severe Duty, CS
256865	Kit d'admission, Severe Duty, SS
255540	Kit d'admission, MaxLife, CM
256868	Kit d'admission, MaxLife, SM
255551	Kit de joints de piston métalliques et souples CS et CM
257557	Kit de joints de piston métalliques et souples SS et SM
255557	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, CS
256869	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, SS
255558	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, CM
256870	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, SM
255577	Kit de tige de piston d'amorçage ; Severe Duty, CS
256871	Kit de tige de piston d'amorçage ; Severe Duty, SS
255578	Kit de tige de piston d'amorçage ; MaxLife ; CM
256872	Kit de tige de piston d'amorçage ; MaxLife ; SM
255604	Kit de sortie, CS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257561	Kit de sortie, SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
255610	Kit de cylindre d'admission, CS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257560	Kit de cylindre d'admission, SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
255615	Kit de vanne de purge ; CS
255616	Kit de vanne de purge ; SS

Kit	Description
255618	Kit de joints de coupelle protégée ; MaxLife
255696	Kit de coupelle protégée ; MaxLife, CS
257559	Kit de coupelle protégée ; MaxLife, SS
16F205	Kit de joints complets ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans Kits de joints pour 60 cc et 100 cc , page 24
Bas de pompe 60 cc	
257530	Kit de tige de piston ; Severe Duty, L060CS et L060SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257531	Kit de tige de piston ; MaxLife, L060CM et L060SM ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257532	Kit de cylindre ; Severe Duty, L060CS et L060SS
257533	Kit de cylindre ; MaxLife, L060CM et L060SM
Bas de pompe 100 cc	
255569	Kit de tige de piston ; Severe Duty, L100CS et L100SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
255570	Kit de tige de piston ; MaxLife, CM et SM ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
255591	Kit de cylindre ; Severe Duty, L100CS et L100SS
255592	Kit de cylindre ; MaxLife, L100CM et L100SM

Kits de joints pour 60 cc et 100 cc

Joint de presse-étoupe

Severe Duty

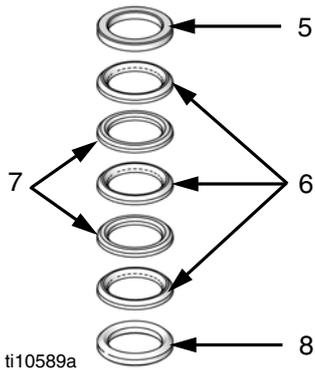
Rep.	Réf.	Description	Qté
5	★☒ 184172	PRESSE-ÉTOUPE, joint femelle ; acier inoxydable	1
	☒☒ 184172	GARNITURE, joint femelle ; inox	1
6	109252	JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	109302	JOINT EN V ; PTFE	2
8	★☒ 184222	GARNITURE, joint mâle ; inox	1
	☒☒ 184222	GARNITURE, joint mâle ; inox	1

MaxLife

Rep.	Réf.	Description	Qté
5	121100	JOINT, en coupelle	1
6	★☒ 15V120	ENTRETOISE, acier carbone	1
	☒☒ 15M488	ENTRETOISE, inox	1
7	26A469	ENTRETOISE, acétal	1

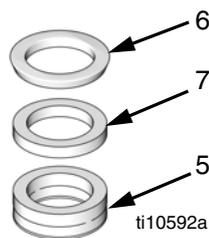
Severe Duty

* Lèvres orientées vers le bas



MaxLife

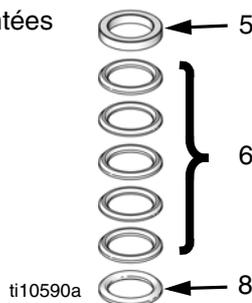
* Lèvres orientées vers le bas



Alternatif en PTFE

Rep.	Réf.	Description	Qté
5	184172	GARNITURE, joint femelle ; inox	1
6	109302	JOINT EN V, PTFE	5
8	184222	GARNITURE, joint, mâle ; inox	1

* Lèvres orientées vers le bas



Joint de vanne d'admission

Severe Duty et MaxLife

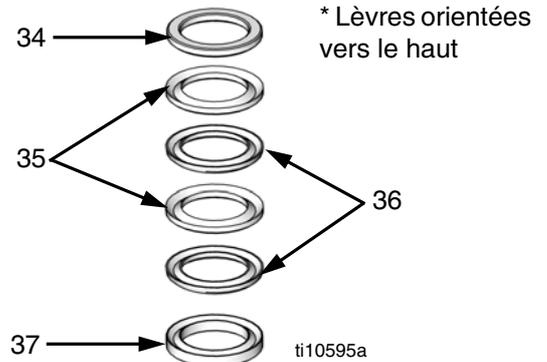
Rep.	Réf.	Description	Qté
34	★☒ 26A465	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; acier carbone	1
	☒☒ 26A474	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; inox	1
35	☒☒ 26A460	JOINT ; UHMWPE	2
36	★☒ 26A468	JOINT ; PTFE	2
	☒☒ 26A459	JOINT ; cuir	2
37	★☒ 26A466	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; acier carbone	1
	☒☒ 26A473	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; inox	1

★ Seulement pour les modèles CS.

☒ Seulement pour les modèles SS.

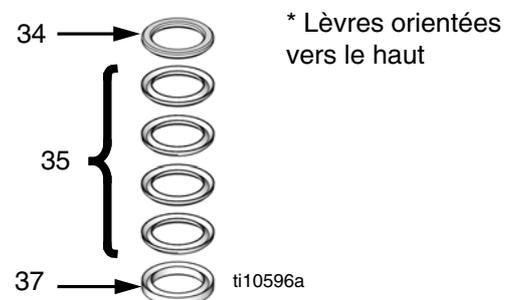
☒☒ Seulement pour les modèles CM.

☒☒☒ Seulement pour les modèles SM.



Alternatif en PTFE

Rep.	Réf.	Description	Qté
34	26A474	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; inox	1
35	26A468	JOINT, PTFE	4
37	26A473	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; inox	1



Joint de piston

Alternatif en PTFE

Rep.	Réf.	Description	Qté
31	184053	JOINT, piston	1

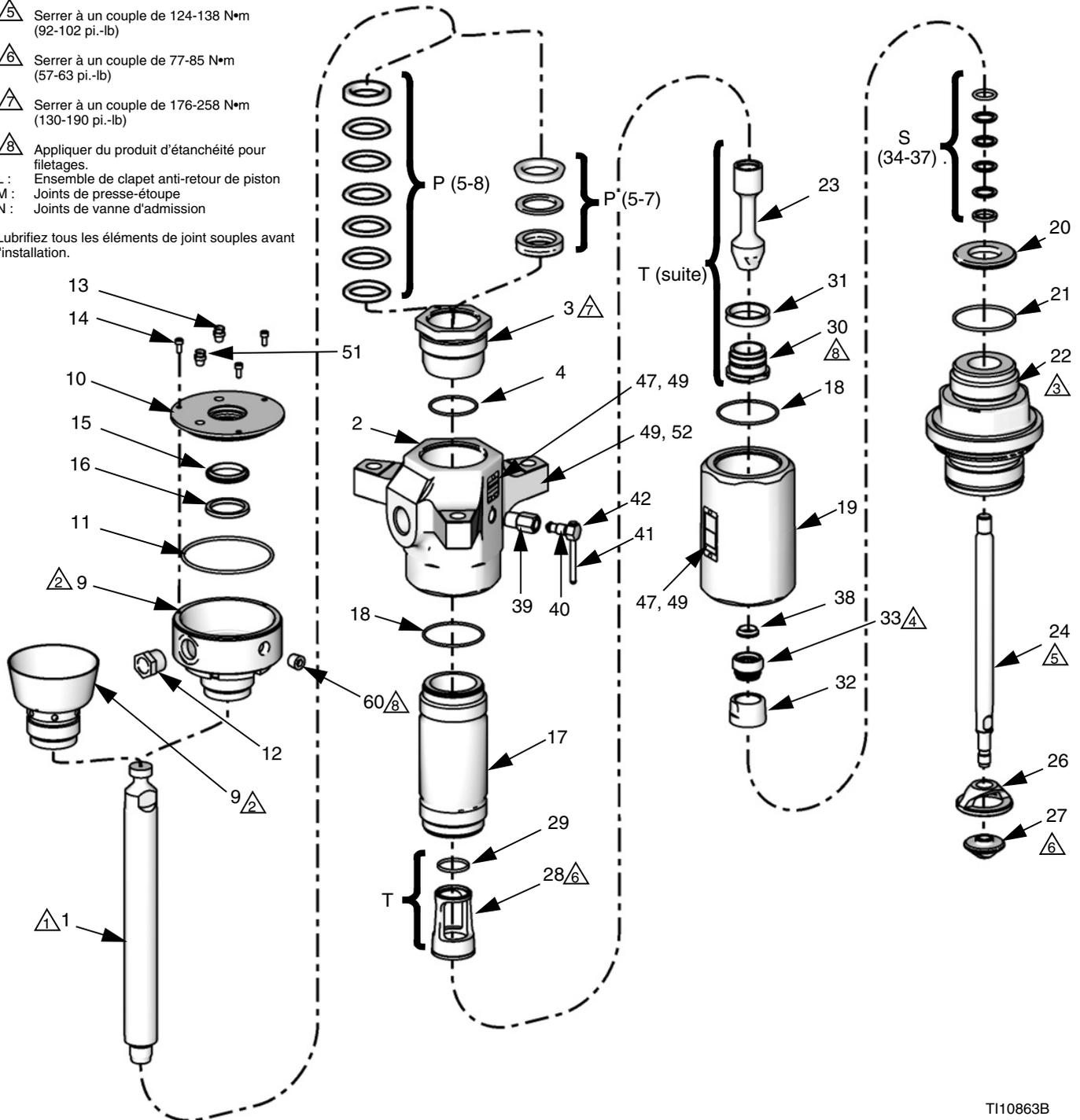
Bas de pompe 200 cc et 250 cc

LÉGENDE :

- ① Serrer à un couple de 323-366 N•m
(239-271 pi.-lb)
 - ② Serrer à un couple de 128-155 N•m
(95-115 pi.-lb)
 - ③ Serrer à un couple de 466-587 N•m
(345-435 pi.-lb)
 - ④ Serrer à un couple de 96-107 N•m
(71-79 pi.-lb)
 - ⑤ Serrer à un couple de 124-138 N•m
(92-102 pi.-lb)
 - ⑥ Serrer à un couple de 77-85 N•m
(57-63 pi.-lb)
 - ⑦ Serrer à un couple de 176-258 N•m
(130-190 pi.-lb)
 - ⑧ Appliquer du produit d'étanchéité pour filetages.
- L : Ensemble de clapet anti-retour de piston
M : Joints de presse-étoupe
N : Joints de vanne d'admission

Lubrifiez tous les éléments de joint souples avant l'installation.

Bas de pompe 200 cc illustré



T110863B

Pompes volumétriques de 200 cc

Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
				29‡		COUSSINET, guide	1
				30‡		SIÈGE, piston	1
1	★*255571	KIT, tige, piston ; chrome (comprend 18, 21)	1	31‡		JOINT, piston ; voir Kits de joints pour L200cc	1
	*255572	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend les références 18, 21)	1	32‡		VANNE, admission	1
2	★*255605	KIT, sortie, boîtier (comprend les références 18, 21, 47, 49, 52)	1	33‡	★*	ÉCROU, presse-étoupe	1
	*255606	KIT, sortie, boîtier ; inox (comprend les références 18, 21, 47, 49, 52)	1	34‡	*✕	ÉCROU, joint ; inox	1
3	★*189641	CARTOUCHE	1		★*	PRESSE-ÉTOUPE, mâle, piston ; voir Kits de joints pour L200cc	1
	*189645	CARTOUCHE ; acier inoxydable	1		*✕	PRESSE-ÉTOUPE, mâle, piston ; acier inoxydable ; voir Kits de joints pour L200cc	1
4‡	166073	JOINT TORIQUE	1	35‡		JOINT EN V ; voir Kits de joints pour L200cc	2
5‡	★*	PRESSE-ÉTOUPE, joint femelle ; voir Kits de joints pour L200cc	1	36‡	★*	JOINT EN V ; voir Kits de joints pour L200cc	2
	*✕	PRESSE-ÉTOUPE, joint, en coupelle ; voir Kits de joints pour L200cc	1		*✕	JOINT EN V ; voir Kits de joints pour L200cc	2
6‡	★*	JOINT EN V ; PTFE ; voir Kits de joints pour L200cc	2	37‡	★*	PRESSE-ÉTOUPE, femelle ; voir Kits de joints pour L200cc	1
	*✕	ENTRETOISE, joint en coupelle ; voir Kits de joints pour L200cc	1		*✕	PRESSE-ÉTOUPE, femelle, piston ; acier inoxydable ; voir Kits de joints pour L200cc	1
7‡	★*	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir Kits de joints pour L200cc	3	38‡		JOINT, vanne	1
	✕	ENTRETOISE, joint en coupelle, roulement (à billes) ; voir Kits de joints pour L200cc	1	39‡	★	CORPS, vanne	1
8‡	★*	PRESSE-ÉTOUPE, joint mâle ; voir Kits de joints pour L200cc	1	40‡	*✕	BOÎTIER, vanne ; inox	1
9‡	★222995	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	41‡	★*	BOUCHON, vanne	1
	*236582	ÉCROU, joint, ouvert ; inox	1	42‡	*✕	BOUCHON, vanne ; inox	1
	*✕	COUELLE, protégée	1	47▲	★*184090	ÉTIQUETTE, avertissement	2
	*✕	COUELLE, protégée, inox	1		*✕184462		
10‡	*✕	COUVERCLE, coupelle	1	49	★*100508	FAUSSE VIS	6
11‡	*✕104095	JOINT TORIQUE	1		*✕109202		
12‡	*✕	FENÊTRE DE NIVEAU	1	50▲	172479	ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
13‡	*✕	COUVERCLE, orifice d'huile	1	51	*✕	BOUCHON, tuyau	1
14‡	*✕	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3	52	197561	PLAQUE, identification	1
15‡	*✕	RACLEUR, couvercle de coupelle	1	60	*✕	BOUCHON, tuyau	1
16‡	*✕	JOINT, couvercle de coupelle	1				
17‡	★*	CYLINDRE, pompe, Severe Duty	1				
	*✕	CYLINDRE, pompe ; MaxLife	1				
18‡	109499	JOINT TORIQUE	2				
19	★*189442	CORPS, vanne	1				
	*255611	BOÎTIER, vanne ; inox	1				
20‡		SIÈGE, vanne	1				
21	189492	JOINT	1				
22	★*255611	KIT, boîtier d'admission (comprend 21, 47)	1				
	*255612	KIT, boîtier d'admission ; acier inoxydable (comprend 21, 47)	1				
23‡		SIÈGE, piston	1				
24‡	★*	TIGE, piston ; Severe Duty	1				
	*✕	TIGE, piston ; MaxLife	1				
26	276378	PISTON	1				
27	190241	SIÈGE, piston	1				
28‡	★*15M520	GUIDE, piston	1				
	*255612	GUIDE, piston ; inox	1				

★ *Seulement pour le modèle L200CS.** *Seulement pour le modèle L200CM.** *Seulement pour le modèle L200SS.** *Seulement pour le modèle L200SM.*‡ *Voir le tableau **Kits pour L200cc**, page 27.*▲ *Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.*

Kits pour L200cc

Les tableaux suivants indiquent les pièces incluses dans chaque kit (selon leur numéro de référence).

Kit	Numéros de référence																																							
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	21	23	24	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	51	60					
255509	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓											
255510	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓		✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓											
255511	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓											
255512	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓		✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓											
255525	✓	✓	✓	✓	✓																																			
255526	✓	✓	✓	✓	✓																																			
255527	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓																											
255534															✓		✓			✓		✓																		
255541																	✓									✓	✓	✓	✓	✓										
255542																	✓									✓	✓	✓	✓	✓										
255552															✓		✓	✓		✓	✓	✓																		
255559																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255560																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255579															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255580															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255581															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255582															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255593															✓	✓		✓		✓		✓																		
255594															✓	✓		✓		✓		✓																		
255615																																				✓	✓	✓	✓	
255616																																					✓	✓	✓	✓
255619										✓			✓	✓																										
255622																	✓									✓	✓	✓	✓	✓										
255623																	✓									✓	✓	✓	✓	✓										
255625																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255626																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255693	✓	✓	✓		✓										✓		✓						✓			✓	✓		✓	✓										
255697	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																									✓	✓	
255700	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																										✓	✓

Descriptions du kit de L200cc

Kit	Description
255509	Kit complet de joints, L200CS
255510	Kit complet de joints, L200CM
255511	Kit complet de joints, L200SS
255512	Kit complet de joints, L200SM
255525	Kit de joints pour presse-étoupe, L200CS
255526	Kit de joints pour presse-étoupe, L200SS
255527	Kit de joints pour presse-étoupe, L200CM et L200SM
255534	Kit de piston
255541	Kit de joints souple d'admission, L200CS
255622	Kit de joints souple d'admission, L200CM
255542	Kit de joints souple d'admission, L200SS
255623	Kit de joints souple d'admission, L200SM
255552	Kit de joints de piston métalliques et souples
255559	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L200CS
255625	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, L200CM
255560	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L200SS
255626	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, L200SM
255571	Kit de tige de piston, L200CS et L200SS ; voir 26 pour les pièces comprises dans le kit
255572	Kit de tige de piston, L200CM et L200SM ; voir 26 pour les pièces comprises dans le kit
255579	Kit de tige de piston d'amorçage ; L200CS
255580	Kit de tige de piston d'amorçage ; L200CM
255581	Kit de tige de piston d'amorçage ; L200SS
255582	Kit de tige de piston d'amorçage ; L200SM
255593	Kit de cylindre ; L200CS, L200SS
255594	Kit de cylindre ; L200CM, L200CS
255605	Kit de sortie ; modèles en acier au carbone ; voir 26 pour les pièces comprises dans le kit
255606	Kit de sortie ; modèles en acier inoxydable ; voir 26 pour les pièces comprises dans le kit

Kit	Description
255611	Kit de boîtier d'admission ; modèles en acier au carbone ; voir 26 pour les pièces comprises dans le kit
255612	Kit de boîtier d'admission ; modèles en acier inoxydable ; voir 26 pour les pièces comprises dans le kit
255615	Kit de la vanne de purge, tous les modèles en acier au carbone
255616	Kit de vanne de purge ; tous les modèles en acier inoxydable
255619	Kit de joint de coupelle protégée ; MaxLife, L200CM et L200SM
255693	Kit de joints complets ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans Kits de joints pour L200cc , page 29
255697	Kit de coupelle protégée ; L200CM
255700	Kit de coupelle protégée ; L200SM

Kits de joints pour L200cc

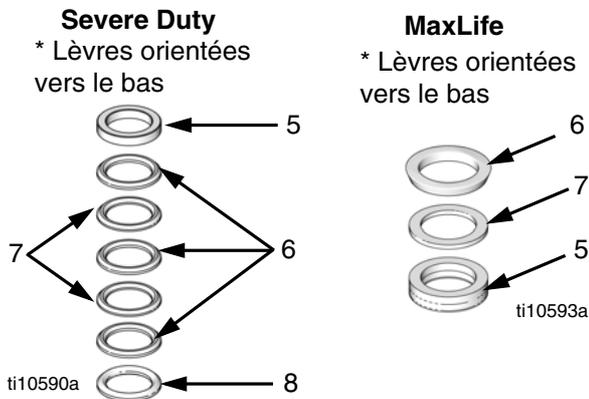
Joints de presse-étoupe

Severe Duty

Rep.	Description	Qté
5	★ PRESSE-ÉTOUPE, joint femelle	1
	* GARNITURE, inox	1
6	JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	JOINT EN V ; PTFE	2
8	★ GARNITURE, joint, mâle	1
	* GARNITURE, joint, mâle ; inox	1

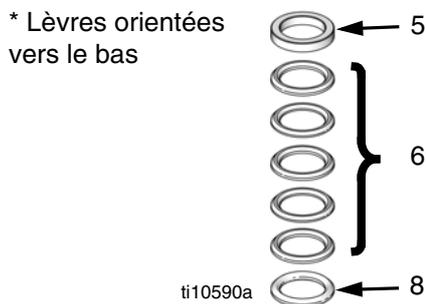
MaxLife

Rep.	Description	Qté
5	JOINT, en coupelle	1
6	ENTRETOISE, métallique	1
7	ENTRETOISE, acétal	1



Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
5	GARNITURE, joint, femelle	1
6	JOINT EN V, PTFE	5
8	GARNITURE, joint, mâle	1



Joints de vanne d'admission

Severe Duty et MaxLife

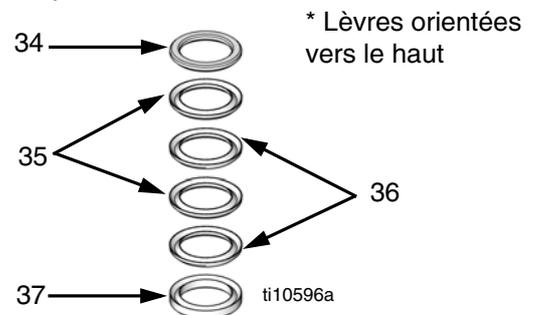
Rep.	Description	Qté
34	★✘ GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
	*✘ GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; inox	1
35	JOINT ; UHMWPE	2
36	★* JOINT ; PTFE (Severe Duty)	2
	✘* JOINT ; cuir ; (MaxLife)	2
37	★✘ GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1
	*✘ GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; inox	1

★ Seulement pour le modèle L200CS.

✘ Seulement pour le modèle L200CM.

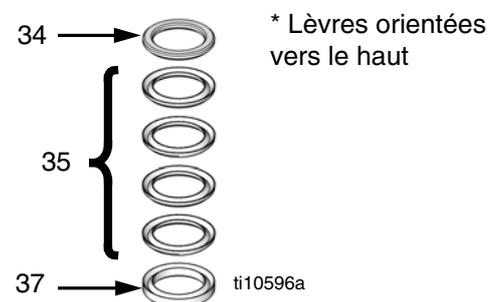
* Seulement pour le modèle L200SS.

✘* Seulement pour le modèle L200SM.



Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	JOINT, PTFE	4
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1



Joints de piston

Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
31	JOINT, piston	1

Bas de pompe 250 cc

Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
1	★*255573	KIT, tige, piston ; chrome (comprend 18, 21)	1	23‡		SIÈGE, piston	1
	‡*255574	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend 18, 21)	1	24‡	★* ‡*	TIGE, piston	1
2	★‡255605	KIT, sortie, boîtier (comprend les références 18, 21, 47, 49, 52)	1	26	276378	PISTON	1
	*‡255606	KIT, sortie, boîtier ; inox (comprend les références 18, 21, 47, 49, 52)	1	27	190241	SIÈGE, piston	1
3	★‡189641	CARTOUCHE	1	28‡	★‡15M655	GUIDE, piston	1
	*‡189645	CARTOUCHE ; acier inoxydable	1		*‡15M523	GUIDE, piston ; inox	1
4‡	166073	JOINT TORIQUE	1	29‡		COUSSINET, guide	1
5‡	★*	PRESSE-ÉTOUPE, joint femelle ; voir Kits de joints pour L250cc	1	30‡		SIÈGE, piston	1
	‡*	PRESSE-ÉTOUPE, joint, en coupelle ; voir Kits de joints pour L250cc	1	31‡		JOINT, piston	1
6‡	★*	JOINT EN V ; PTFE ; voir Kits de joints pour L250cc	2	32‡		VANNE, admission	1
	‡*	ENTRETOISE, joint en coupelle ; voir Kits de joints pour L250cc	1	33‡	★‡ *‡	ÉCROU, presse-étoupe	1
7‡	★*	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir Kits de joints pour L250cc	3		*‡	ÉCROU, joint ; inox	1
	‡*	ENTRETOISE, acétal ; voir Kits de joints pour L250cc	1	34‡		PRESSE-ÉTOUPE, mâle, piston ; acier inoxydable ; voir Kits de joints pour L250cc	1
8‡	★*	PRESSE-ÉTOUPE, joint mâle ; voir Kits de joints pour L250cc	1	35‡		JOINT EN V ; voir Kits de joints pour L250cc	2
9‡	★222995	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	36‡	★*	JOINT EN V ; PTFE ; voir Kits de joints pour L250cc	2
	236582	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1		‡	JOINT EN V ; cuir ; voir Kits de joints pour L250cc	2
	‡	COUELLE, protégée	1	37‡		PRESSE-ÉTOUPE, femelle, piston ; voir Kits de joints pour L250cc	1
10‡	*‡	COUELLE ; inox	1	38‡		JOINT, vanne	1
11‡	‡*104095	COUVERCLE, coupelle	1	39‡	★‡ *‡	CORPS, vanne	1
12‡	‡*	FENÊTRE DE NIVEAU	1	40‡	★‡ *‡	BOÎTIER, vanne ; inox	1
13‡	‡*	COUVERCLE, orifice d'huile	1	41‡		BOUCHON, vanne	1
14‡	‡*	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3	42‡		BOUCHON, vanne ; inox	1
15‡	‡*	RACLEUR, couvercle de coupelle	1	47▲	★‡184090 *‡184462	POIGNÉE, sortie de purge	1
16‡	‡*	JOINT, couvercle de coupelle	1	49	★‡100508	ATTACHE, sortie de purge	1
17‡	★*	CYLINDRE, pompe	1	50▲	*‡109202	ÉTIQUETTE, avertissement	2
	*‡	CYLINDRE, pompe ; MaxLife	1		172479	ÉTIQUETTE, avertissement	2
18‡	109499	JOINT TORIQUE	2	51	‡*	FAUSSE VIS	6
19	★‡190389	CORPS, vanne	1	52	197561	FAUSSE VIS	6
	‡190390	BOÎTIER, vanne ; inox	1	60	‡	ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
20‡		SIÈGE, vanne	1			BOUCHON, tuyau	1
21‡	189492	JOINT	1			PLAQUE, identification	1
22	★‡255611	KIT, boîtier d'admission (comprend 21, 47)	1			BOUCHON, tuyau	1
	*‡255612	KIT, boîtier d'admission ; acier inoxydable (comprend 21, 47)	1				

★ *Seulement pour le modèle L250CS.*‡ *Seulement pour le modèle L250CM.** *Seulement pour le modèle L250SS.** *Seulement pour le modèle L250SM.*‡ *Voir le tableau **Kits pour L250cc**, page 31.*▲ *Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.*

Kits pour L250cc

Les tableaux suivants indiquent les pièces incluses dans chaque kit (selon leur numéro de référence).

Kit	Numéros de référence																																					
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	21	23	24	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	51	60			
255513	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓				✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓								
255514	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓	✓		✓				✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓								
255515	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓				✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓								
255516	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓	✓		✓				✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓								
255528	✓	✓	✓	✓	✓																																	
255529	✓	✓	✓	✓	✓																																	
255530	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓																								
255536															✓		✓				✓		✓															
255543																	✓									✓	✓	✓	✓	✓								
255544																	✓									✓	✓	✓	✓	✓								
255545																	✓									✓	✓	✓	✓	✓								
255546																	✓									✓	✓	✓	✓	✓								
255554															✓		✓	✓			✓	✓	✓															
255561																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
255562																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
255563																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
255564																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
255583															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓								
255584															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓								
255585															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓								
255586															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓								
255597															✓	✓							✓		✓													
255598															✓	✓							✓		✓													
255615																																✓	✓	✓	✓			
255616																																✓	✓	✓	✓			
255620															✓		✓																					
255694	✓	✓	✓		✓										✓		✓						✓			✓		✓	✓	✓								
255698	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																							✓	✓
255701	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																							✓	✓

Descriptions du kit de L250cc

Kit	Description
255513	Kit complet de joints, L250CS
255514	Kit complet de joints, L250CM
255515	Kit complet de joints, L250SS
255516	Kit complet de joints, L250SM
255528	Kit de joints pour presse-étoupe, L250CS
255529	Kit de joints pour presse-étoupe, L250SS
255530	Kit de joints pour presse-étoupe, L250CM et L250SM
255536	Kit de piston
255543	Kit de joints souple d'admission, L250CS
255544	Kit de joints souple d'admission, L250CM
255545	Kit de joints souple d'admission, L250SS
255546	Kit de joints souple d'admission, L250SM
255554	Kit de joints de piston métalliques et souples
255561	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250CS
255562	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250CM
255563	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250SS
255564	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250SM
255573	Kit de tige de piston, L250CS et L250SS
255574	Kit de tige de piston, L250CM et L250SM
255583	Kit de tige de piston d'amorçage ; L250CS
255584	Kit de tige de piston d'amorçage ; L250CM
255585	Kit de tige de piston d'amorçage ; L250SS
255586	Kit de tige de piston d'amorçage ; L250SM
255597	Kit de cylindre, L250CS et L250SS
255598	Kit de cylindre, L250CM et L250SM
255605	Kit de sortie ; modèles en acier au carbone
255606	Kit de sortie ; modèles en inox
255611	Kit de boîtier d'admission ; modèles en acier au carbone
255612	Kit de boîtier d'admission ; modèles en acier inoxydable
255615	Kit de la vanne de purge, tous les modèles en acier au carbone

Kit	Description
255616	Kit de vanne de purge ; tous les modèles en acier inoxydable
255620	Kit de joint de coupelle protégée ; MaxLife, L250CM et L250SM
255694	Kit de joints complets ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans Kits de joints pour L250cc , page 33
255698	Kit de coupelle protégée ; L250CM
255701	Kit de coupelle protégée ; L250SM

Kits de joints pour L250cc

Joints de presse-étoupe

Severe Duty

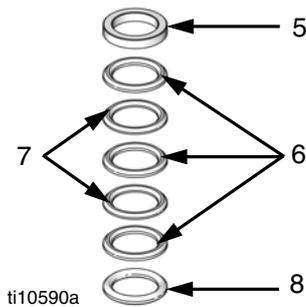
Rep.	Description	Qté
5	★ GARNITURE, joint, femelle	1
	* GARNITURE, joint femelle ; inox	1
6	JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	JOINT EN V ; PTFE	2
8	★ GARNITURE, joint, mâle	1
	* GARNITURE, joint, mâle ; inox	1

MaxLife

Rep.	Description	Qté
5	JOINT, en coupelle	1
6	ENTRETOISE, métallique	1
7	ENTRETOISE, acétal	1

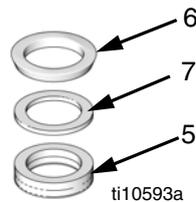
Severe Duty

* Lèvres orientées vers le bas



MaxLife

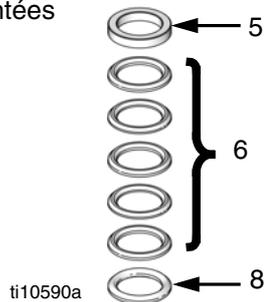
* Lèvres orientées vers le bas



Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
5	GARNITURE, joint, femelle	1
6	JOINT EN V, PTFE	5
8	GARNITURE, joint, mâle	1

* Lèvres orientées vers le bas



Joints de vanne d'admission

Severe Duty et MaxLife

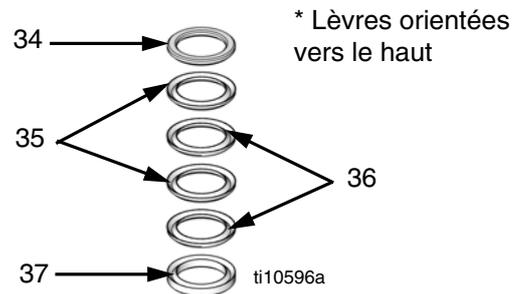
Rep.	Description	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; inox	1
35	JOINT ; UHMWPE	2
36	★* JOINT ; PTFE (Severe Duty)	2
	*✱ JOINT ; cuir ; (MaxLife)	2
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1

★ Seulement pour le modèle L250CS.

* ✱ Seulement pour le modèle L250CM.

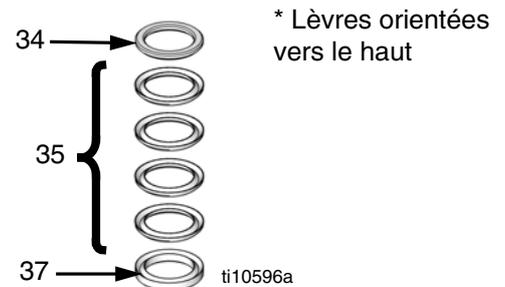
* ✱ Seulement pour le modèle L250SS.

* ✱ Seulement pour le modèle L250SM.



Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	JOINT, PTFE	4
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1



Joints de piston

Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
31	JOINT, piston	1

Bas de pompe 500 cc

LÉGENDE :

△1 Serrer à un couple de 441-490 N•m
(327-363 pi.-lb)

△2 Serrer à un couple de 128-155 N•m
(95-115 pi.-lb)

△3 Serrer à un couple de 122-135 N•m
(90-100 pi.-lb)

△4 Serrer à un couple de 96-106 N•m
(71-78 pi.-lb)

△6 Serrer à un couple de 203-355 N•m
(149-261 pi.-lb)

△7 Serrer à un couple de 217-299 N•m
(160-220 pi.-lb)

△8 Serrer à un couple de 141-185 N•m
(104-136 pi.-lb)

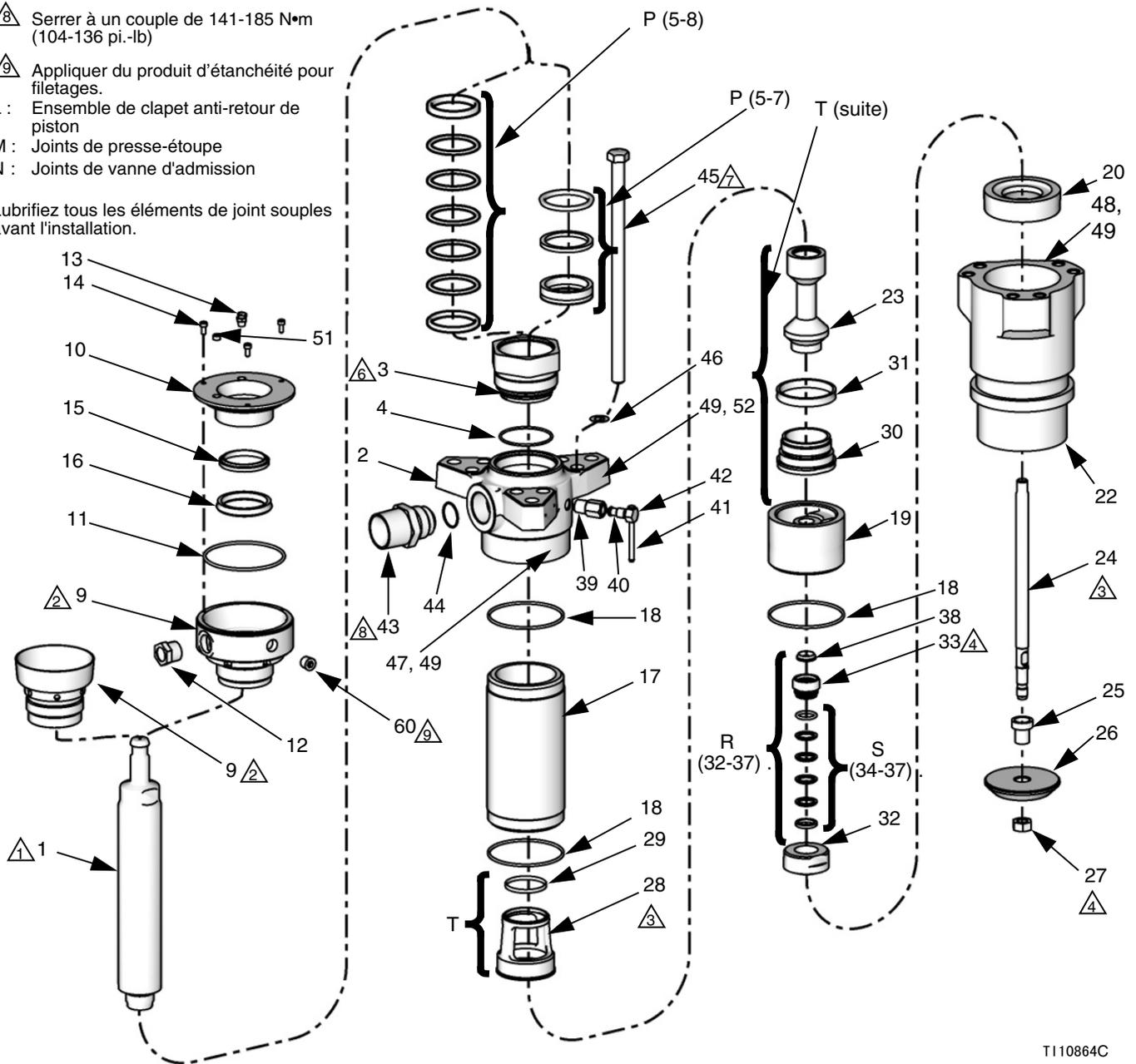
△9 Appliquer du produit d'étanchéité pour filetages.

L : Ensemble de clapet anti-retour de piston

M : Joints de presse-étoupe

N : Joints de vanne d'admission

Lubrifiez tous les éléments de joint souples avant l'installation.



T110864C

Modèles L500cc

Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
				29‡		COUSSINET, guide	1
				30‡		SIÈGE, piston	1
1	★※255575	KIT, tige, piston ; chrome (comprend la référence 18)	1	31‡		JOINT, piston ; voir Kits de joints pour L500cc	1
	※※255576	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend la référence 18)	1	32‡	★※	VANNE, admission	1
2	★※255607	KIT, sortie, boîtier (comprend les références 18, 44, 47, 49, 52)	1	33‡	※※	VANNE, admission ; inox	1
	※※255609	KIT, sortie, boîtier (comprend les références 18, 44, 47, 49, 52)	1	34‡	★※	ÉCROU, presse-étoupe	1
3	★※15K752	CARTOUCHE	1		※※	ÉCROU, joint ; inox	1
	※※15M634	CARTOUCHE ; acier inoxydable	1	35‡		PRESSE-ÉTOUPE, mâle, piston ; acier inoxydable ; voir Kits de joints pour L500cc	1
4‡	102857	JOINT TORIQUE	1			JOINT EN V ; voir Kits de joints pour L500cc	2
5‡	★※	PRESSE-ÉTOUPE, joint femelle ; voir Kits de joints pour L500cc	1	36‡	★※	JOINT EN V ; voir Kits de joints pour L500cc	2
	※※	PRESSE-ÉTOUPE, joint, en coupelle ; voir Kits de joints pour L500cc	1		※※	JOINT EN V ; voir Kits de joints pour L500cc	2
6‡	★※	JOINT EN V ; PTFE ; voir Kits de joints pour L500cc	2	37‡		PRESSE-ÉTOUPE, femelle, piston ; acier inoxydable ; voir Kits de joints pour L500cc	1
	※※	ENTRETOISE, joint en coupelle ; voir Kits de joints pour L500cc	1	38‡		JOINT, vanne	1
7‡	★※	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir Kits de joints pour L500cc	3	39‡	★※	CORPS, vanne	1
	※※	ENTRETOISE, acétal ; voir Kits de joints pour L500cc	1	40‡	※※	BOÎTIER, vanne ; inox	1
8‡	★※	PRESSE-ÉTOUPE, joint mâle ; voir Kits de joints pour L500cc	1	41‡	★※	BOUCHON, vanne	1
				42‡	※※	BOUCHON, vanne ; inox	1
9‡	★ 24U016	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	43	★※184279	POIGNÉE, sortie de purge	1
	※ 24U018	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	44‡	※※184387	ATTACHE, sortie de purge	1
	※※	COUPELLE, protégée	1	45	109213	RACCORD, sortie	1
10‡	※※	COUVERCLE, coupelle	1	46	★※109203	RACCORD, sortie ; inox	1
11‡	※※104095	JOINT TORIQUE	1	47	★※109470	JOINT, sortie	1
12‡	※※	FENÊTRE DE NIVEAU	1	48	★※184618	BOULON, hex	6
13‡	※※	COUVERCLE, orifice d'huile	1	49	※※184293	BOULON, tête hex. ; inox	6
14‡	※※	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3	50	★※184462	BOULON, séparateur	6
15‡	※※	RACLEUR, couvercle de coupelle	1	51	★※100508	ÉTIQUETTE, avertissement	1
16‡	※※	JOINT, couvercle de coupelle	1	52	※※109202	ÉTIQUETTE, avertissement	1
17‡	★※	CYLINDRE, pompe	1	60	172479	FAUSSE VIS	6
	※※	CYLINDRE, pompe ; MaxLife	1			VIS, entraînement ; inox	6
18‡	184072	JOINT TORIQUE	3			ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
19	184415	CORPS, vanne	1	51	※※	BOUCHON, tuyau	1
20‡	★※	SIÈGE, vanne	1	52	197561	PLAQUE, identification	1
	※※	SIÈGE, vanne ; acier inoxydable	1	60	※※	BOUCHON, tuyau	1
22	★※255613	KIT, boîtier d'admission (comprend la référence 48)	1				
	※※255614	KIT, boîtier d'admission ; inox (comprend la référence 48)	1				
23‡		SIÈGE, piston	1				
24‡	★※	TIGE, piston	1				
	※※	TIGE, piston ; MaxLife	1				
25	189988	GUIDE, piston, inox	1				
26	★※190276	PISTON	1				
	※※190277	PISTON ; inox	1				
27	★※112733	SIÈGE, piston	1				
	※※112734	SIÈGE, piston ; inox	1				
28‡	15M525	GUIDE, piston	1				

★ *Seulement pour le modèle L500CS.*※ *Seulement pour le modèle L500CM.*※ *Seulement pour le modèle L500SS.*※ *Seulement pour le modèle L500SM.*‡ *Voir le tableau **Kits pour L500cc**, page 37.*▲ *Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.*

Kits pour L500cc

Les tableaux suivants indiquent les pièces incluses dans chaque kit (selon leur numéro de référence).

Kit	Numéros de référence																																						
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	23	24	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	44	51	60				
255517	✓	✓	✓	✓	✓										✓				✓	✓				✓	✓	✓	✓	✓							✓				
255518	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓		✓				✓	✓				✓	✓	✓	✓	✓								✓			
255519	✓	✓	✓	✓	✓										✓				✓	✓				✓	✓	✓	✓	✓								✓			
255520	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓		✓				✓	✓				✓	✓	✓	✓	✓								✓			
255531	✓	✓	✓	✓	✓																																		
255532	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓																										
255538															✓				✓		✓																		
255547															✓										✓	✓	✓	✓	✓										
255548															✓										✓	✓	✓	✓	✓										
255549															✓										✓	✓	✓	✓	✓										
255550															✓										✓	✓	✓	✓	✓										
255556															✓		✓		✓	✓	✓																		
255565															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255566															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255567															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255568															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓										
255587															✓			✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255588															✓			✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255589															✓			✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255590															✓			✓							✓	✓	✓	✓	✓										
255601														✓	✓					✓	✓																		
255602														✓	✓					✓	✓																		
255615																																			✓	✓	✓	✓	
255616																																				✓	✓	✓	✓
255621											✓			✓	✓																								
255695	✓	✓	✓		✓										✓								✓		✓		✓	✓	✓										
255699	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																							✓	✓	
255702	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																							✓	✓	

Descriptions du kit de L500cc

Kit	Description
255517	Kit complet de joints, L500CS
255518	Kit complet de joints, L500CM
255519	Kit complet de joints, L500SS
255520	Kit complet de joints, L500SM
255531	Kit de joints pour presse-étoupe, L500CS et L500SS
255532	Kit de joints pour presse-étoupe, L500CM et L500SM
255538	Kit de joints souples de piston
255547	Kit de joints souples d'admission, L500CS
255548	Kit de joints souples d'admission, L500CM
255549	Kit de joints souples d'admission, L500SS
255550	Kit de joints souples d'admission, L500SM
255556	Kit de joints de piston métalliques et souples
255565	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L500CS
255566	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, L500CM
255567	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L500SS
255568	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, L500SM
255575	Kit de tige de piston, L500CS et L500SS
255576	Kit de tige de piston, L500CM et L500SM
255587	Kit de tige de piston d'amorçage ; L500CS
255588	Kit de tige de piston d'amorçage ; L500CM
255589	Kit de tige de piston d'amorçage ; L500SS
255590	Kit de tige de piston d'amorçage ; L500SM
255601	Kit de cylindre ; Severe Duty, L500CS et L500SS
255602	Kit de cylindre ; MaxLife, L500CM et L500SM
255607	Kit de sortie ; carbone , L500CS et L500CM
255609	Kit de sortie ; inox, L500SM et L500SS
255613	Kit de boîtier d'admission ; modèles en acier au carbone
255614	Kit de boîtier d'admission ; modèles en acier inoxydable

Kit	Description
255615	Kit de la vanne de purge, tous les modèles en acier au carbone
255616	Kit de vanne de purge ; tous les modèles en acier inoxydable
255621	Kit de joint de coupelle protégée ; MaxLife, L500CM et L500SM
255695	Kit de joints complets ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans Kits de joints pour L500cc , page 39
255699	Kit de coupelle protégée ; L500CM
255702	Kit de coupelle protégée ; L500SM

Kits de joints pour L500cc

Joints de presse-étoupe

Severe Duty

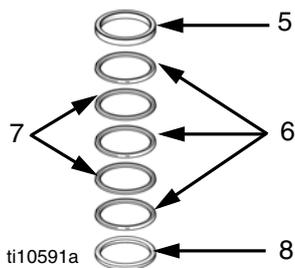
Rep.	Description	Qté
5	PRESSE-ÉTOUPE, joint femelle	1
6	JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	JOINT EN V ; PTFE	2
8	GARNITURE, joint, mâle	1

MaxLife

Rep.	Description	Qté
5	JOINT, en coupelle	1
6	ENTRETOISE, métallique	1
7	ENTRETOISE, acétal	1

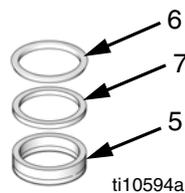
Severe Duty

* Lèvres orientées vers le bas



MaxLife

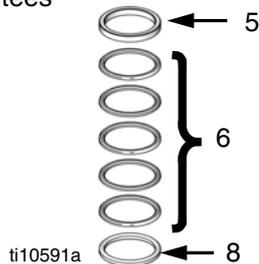
* Lèvres orientées vers le bas



Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
5	GARNITURE, joint, femelle	1
6	JOINT EN V, PTFE	5
8	GARNITURE, joint, mâle	1

* Lèvres orientées vers le bas



Joints de vanne d'admission

Severe Duty et MaxLife

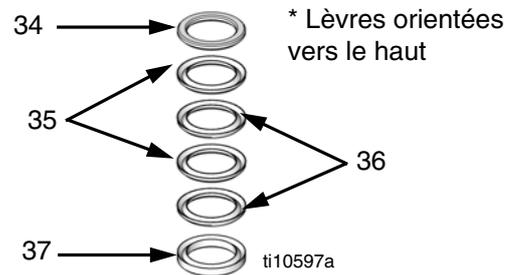
Rep.	Description	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	JOINT ; UHMWPE	2
36	★* JOINT ; PTFE (Severe Duty) ✱✱ JOINT ; cuir ; (MaxLife)	2
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1

★ Seulement pour le modèle L500CS.

✱ Seulement pour le modèle L500CM.

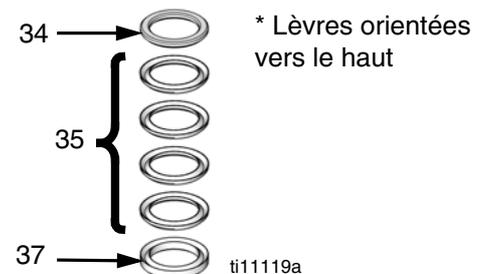
* Seulement pour le modèle L500SS.

✱✱ Seulement pour le modèle L500SM.



Alternatif en PTFE

Rep.	Description	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	JOINT, PTFE	4
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1



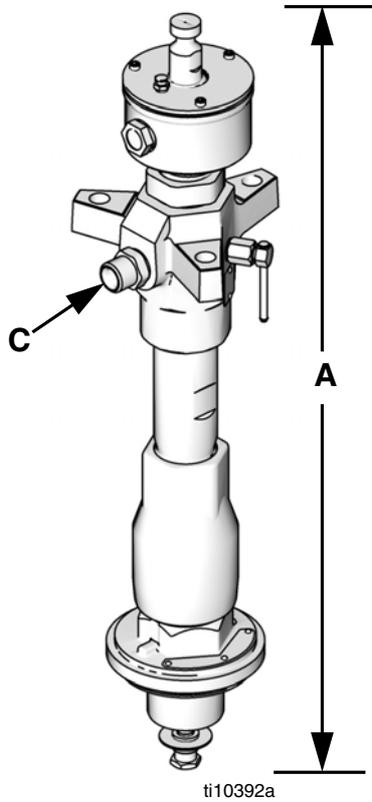
Joints de piston

Alternatif en PTFE

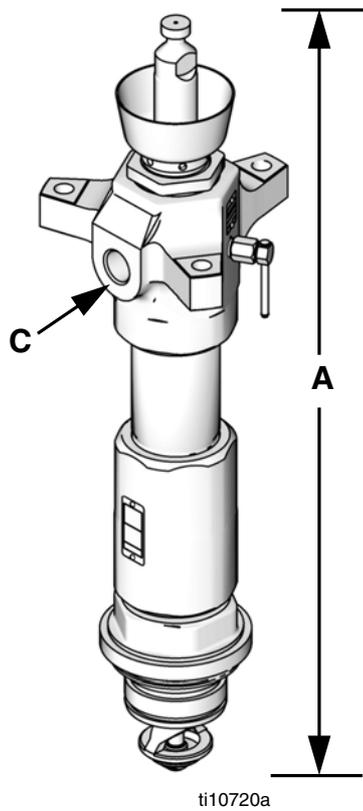
Rep.	Description	Qté
31	JOINT, piston	1

Dimensions

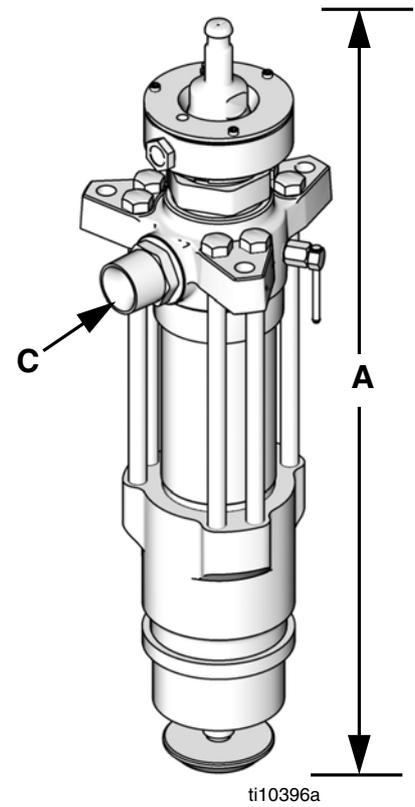
Modèles L060CM et L100CM



Modèles L200SM et L250SM



Modèle L500CM

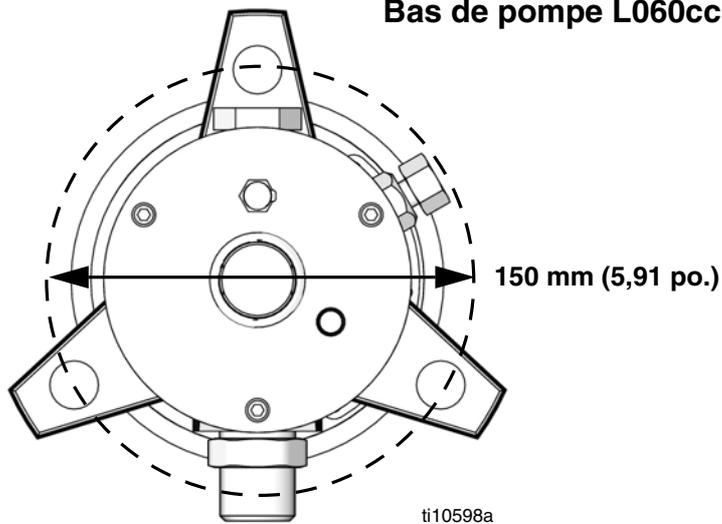


Dimensions de la pompe volumétrique

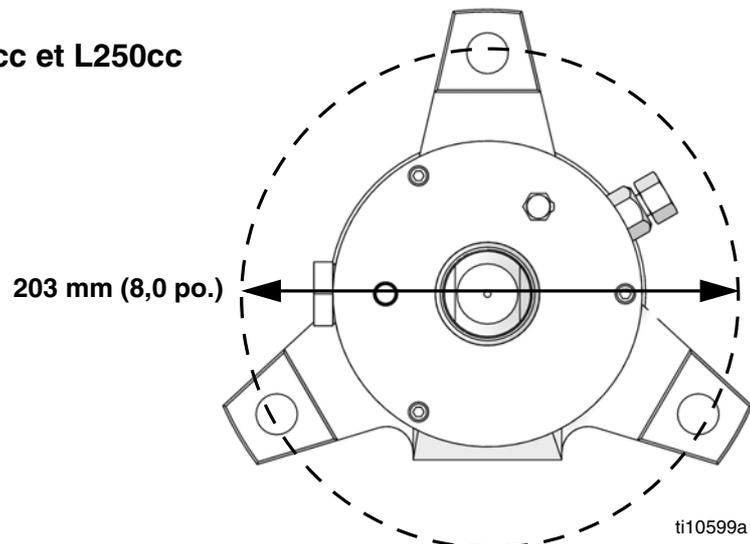
Pompe à piston	A (Hauteur) po. (mm)	C (Taille de la sortie) po. npt	Poids lbs (kg)
60 cc	27,2 (691,0)	3/4 npt(m)	34 (15,5)
100 cc	28,62 (727,0)	3/4 npt(m)	35 (16)
200cc	29,75 (755,7)	1 npt(f)	64 (29)
250cc	29,68 (754,0)	1 npt(f)	64 (29)
500 cc	29,88 (759,0)	1-1/2 npt(m)	86 (39)

Disposition des orifices de montage du boîtier de sortie

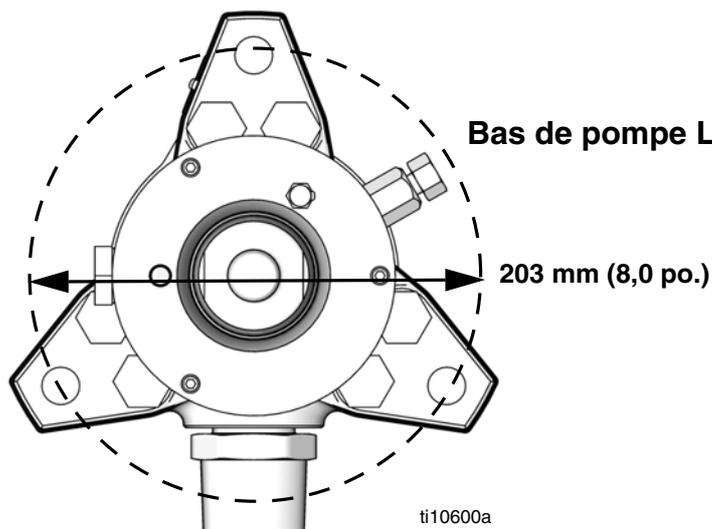
Bas de pompe L060cc et L100cc



Bas de pompe L200cc et L250cc



Bas de pompe L500cc



Données techniques

Tous les modèles de bas de pompe ont la même température maximum de fonctionnement.

Pompe à piston	Pression de service maximale du produit	Déplacement par cycle
60 cc	42 MPa (421 bars, 6100 psi)	60 cc
100 cc	44,1 MPa (441 bars, 6300 psi)	100 cc
200cc	43,4 MPa (434 bars, 6200 psi)	200cc
250cc	43,4 MPa (434 bars, 6200 psi)	250cc
500 cc	27,3 MPa (273 bars, 3900 psi)	500 cc

Température de service maximale 80°C (180°F)

Course Moteurs pneumatiques NXT NXT2200, NXT3400 et NXT6500 : 120 mm (4,75 po.)
Moteurs pneumatiques NXT200, NXT400, NXT700, NXT1200 et NXT1800 : 63 mm (2,5 po.)

Pièces en contact avec le produit :

L060/100CS. Acier allié ETD 150, 41L40 et 4140 ; acier inoxydable 304 et 17-4PH ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; acier au carbone ; fonte ductile ; nickel autocatalytique ; galvanisé et chromé ; polyéthylène de masse moléculaire élevée

L060/100CM Acier allié ETD 150, 41L40 et 4140 ; acier inoxydable 304, 316 et 17-4PH ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; cuir ; fonte ductile ; acier au carbone ; nickel autocatalytique ; galvanisé et chromé ; polyéthylène de masse moléculaire élevée ; caoutchouc nitrile ; polyuréthane ; acier au carbone, nickelé et galvanisé

L060/100SS. Acier inoxydable 304, 316 et 17-4PH ; acétal ; chrome ; nickelé et chromé ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; PTFE ; FKM ; acier au carbone, revêtu de nickel autocatalytique

L060/100SM Acier inoxydable 304, 316 et 17-4 PH ; acétal ; PTFE ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; revêtements/plaquage en nickel autocatalytique, chrome et MaxLife ; caoutchouc nitrile ; cuir ; polyuréthane ; plaquage en acier au carbone, zinc et nickel autocatalytique

L200/250CS	Acier allié ETD 150, 41L40 et 4140 ; acier inoxydable 304, 316, 17-4PH et 440C ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; acier au carbone ; fonte ductile ; nickel autocatalytique ; galvanisé et chromé ; PTFE ; UHMWPE
L200/250CM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 440C ; acier au carbone ; fonte ductile, revêtement en nickel autocatalytique ; plaquage au zinc, chrome et nickel autocatalytique ; cuir ; UHMWPE ; caoutchouc nitrile ; PTFE ; polyuréthane ; PTFE rempli au carbone ; revêtement MaxLife ; acétal
L200/250SS	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH, 440C et CF16F ; UHMWPE ; PTFE ; PTFE rempli au carbone ; plaquage au chrome et nickel autocatalytique
L200/250SM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH, 440C et CF16F ; coupelle de presse-étoupe en acier au carbone/galvanisé ; caoutchouc nitrile ; cuir ; UHMWPE ; PTFE ; PTFE rempli au carbone ; polyuréthane ; acétal ; plaquage en fonte ductile, nickel autocatalytique ; revêtement MaxLife ; chromé ; coupelle de presse-étoupe en fonte ductile, revêtement PTFE
L500CM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 440C ; acier au carbone ; plaquage au nickel autocatalytique et zinc fonte ductile ; plaquage au nickel autocatalytique ; caoutchouc nitrile ; PTFE ; UHMWPE ; polyuréthane ; PTFE rempli au carbone ; acétal ; cuir ; acier allié E52100 et ETD 150 ; chromé et nickelé ; revêtement MaxLife
L500CS	Acier inoxydable 303, 304, 316 et 17-4PH ; fonte ductile et acier au carbone , nickelé ; plaquage à l'acier au carbone, au zinc et au nickel autocatalytique ; acier allié E52100 et ETD 150 ; PTFE ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; acétal
L500SS	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 13-8 ; chromé ; PTFE ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; acétal
L500SM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 13-8 ; acier au carbone, galvanisé ; plaquage à l'acier au carbone, au nickel autocatalytique ; revêtement en fonte ductile, nickel autocatalytique et PTFE ; cuir ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; UHMWPE ; polyuréthane ; caoutchouc nitrile ; chromé ; revêtement en MaxLife

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom, est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu pour responsable en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure dû à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dû à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera renvoyé à l'acheteur original en port payé. Si l'examen de l'équipement n'indique aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que décrits ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, mais sans s'y limiter, des dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Les articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyaux, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenu pour responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations concernant Graco

Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consultez le site Internet www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 1-800-328-0211 Fax : 612-378-3505

Tous les textes et toutes les figures dans le présent document reflètent les dernières informations disponibles sur le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de faire des changements à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 312375

Siège social de Graco : Minneapolis
Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2007, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision N , avril 2018