



Informacje -
Pomoc techniczna:



tel.kom. 0-500 515 930
www.kremlin.com.pl
info@kremlin.com.pl



INSTRUKCJA OBSŁUGI

PISTOLET AIRMIX[®] AUTOMATYCZNY

AVX

instrukcja : 0601 573.065.211

Data : 9/01/06

Zastępuje :

Modyf. :

DOKUMENTACJA UZUPEŁNIAJĄCA

CZĘŚCI WYMIENNE:	PISTOLET AVX	Dok. 573.349.050
-------------------------	---------------------	-------------------------

KREMLIN REXSON – 150, avenue de Stalingrad
93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE
Téléphone : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16



INSTRUKCJA OBSŁUGI

PISTOLET AUTOMATYCZNY AIRMIX® AVX

1. DANE TECHNICZNE

Pistolet AVX przeznaczony jest do rozpylania farb, lakierów, klejów w układach automatycznych. Można go montować na uchwytych stałych, maszynach automatycznych lub robotach.

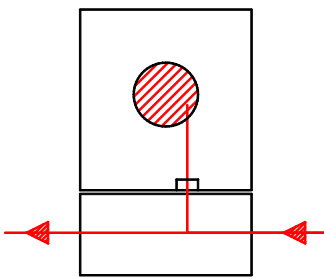
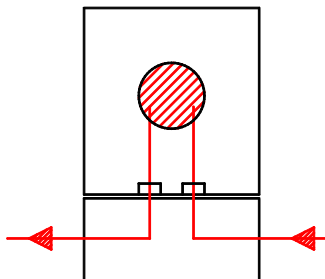
Montaż pistoletu na podstawie umożliwia jego szybką wymianę, skracając czas unieruchomienia instalacji. Demontaż i montaż pistoletu odbywają się bez demontażu przewodów.

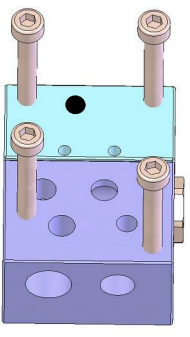
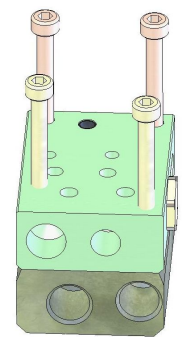
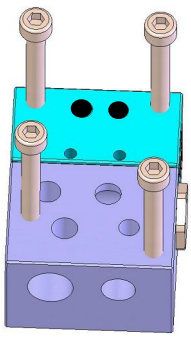
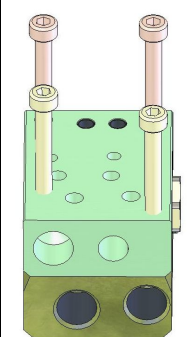
Istnieją 2 typy pistoletu AVX z podstawą :

AVX (⊥) : zespół (pistolet + podstawa) z obiegiem produktu w podstawie.

AVX (Ω) : zespół (pistolet + podstawa) z obiegiem produktu wewnątrz pistoletu.

W zależności od instalacji należy wybrać podstawę z przyłączem produktu bocznym lub przyłączem produktu tylnym.

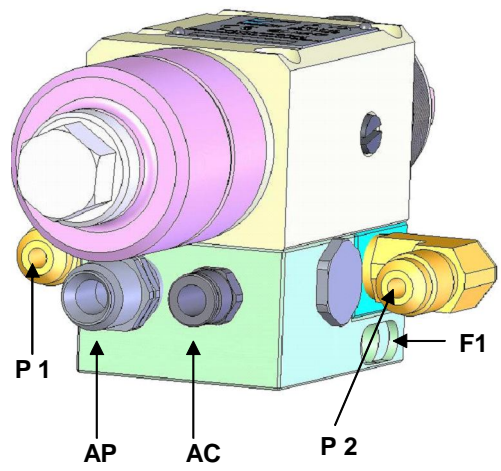
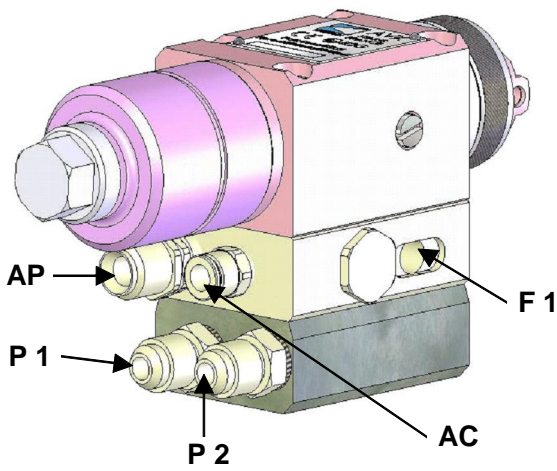
DANE TECHNICZNE	Pistolet AVX (⊥)	Pistolet AVX (Ω)
Obieg produktu	 <p style="text-align: center;">Obieg w podstawie</p>	 <p style="text-align: center;">Obieg wewnętrzny w pistolecie</p>
Ciśnienie powietrza zasilającego pistolet	6 bar max.	
Ciśnienie produktu zasilającego pistolet	200 bar max.	
Ciśnienie powietrza sterującego	3 bar mini	
Zalecane ciśnienie powietrza	1 do 3 bar	
Natężenie przepływu	W zależności od dyszy (patrz tabela dysz)	
Waga (samego pistoletu, bez głowicy)	452 g	
Waga (samego pistoletu, z głowicą)	508 g	
Maksymalna temperatura użytkowania	50°C	
Zużycie powietrza	3 do 7,5 m ³ /h	
Materiały konstrukcyjne pozostające w kontakcie z farbą	Stal nierdzewna – stal nierdzewna ulepszona	
Siedzisko (możliwość demontażu)	Stal nierdzewna	

	Podstawa (⊥)		Podstawa (Ω)	
Typ				
	Wyjścia boczne	Wyjścia tylne	Wyjścia boczne	Wyjścia tylne
Waga (samej podstawy)	240 g	480 g	240 g	480 g
Podstawa	Dostarczana z pistoletem			
Materiał (podstawa)	Aluminium z insertem ze stali nierdzewnej			
Waga (pistolet + podstawa + złączki)	847 g	1070 g	847 g	1070 g

■ PRZYŁĄCZA PRODUKTU I POWIETRZA

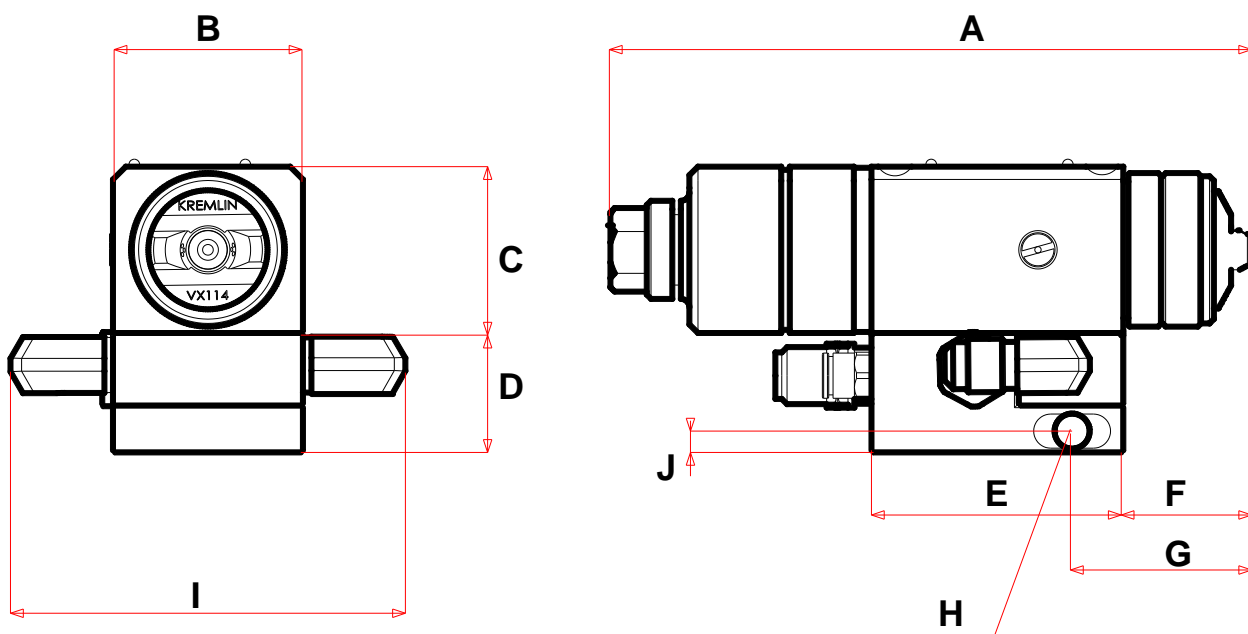
Zasilanie	Gwinty (podstawa)	Złączki (podstawa)	Przewody
Produktu (P1-P2)	F 1/4 NPS	M 1/2 JIC	Przewód AIRMIX® niebieski, przewodnik , Ø 4,8 mm (3/16 ") lub 6,35 mm (1/4 ")
Powietrza rozpylania (AP)	F 1/4 NPS	M 1/4 NPS	Przewód powietrza : Ø 7 mm wew. . minimum (przy długości 7,5m),
Powietrza sterującego (AC)	F 1/8 NPS	Złączka przelotowa	Przewód poliamidowy Ø 4 x 6

Na podstawie można zamontować- 2 złączki materiałowe (P1 – P2) → obieg materiału
- lub 1 złączkę materiałową i korek

	
Mocowanie pistoletu do podstawy: 4 śruby M 5 x 40.	Mocowanie pistoletu do podstawy : 2 śruby M 5 x 60 (z przodu) i 2 śruby M 5x 40 (z tyłu)

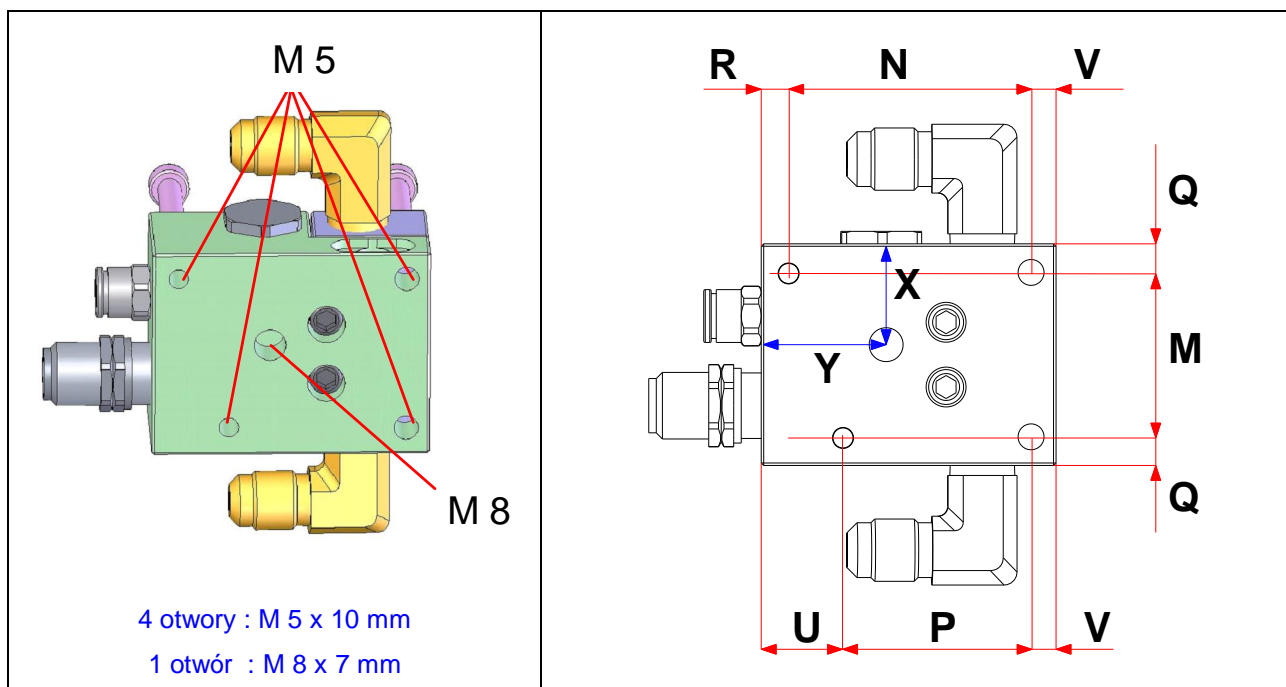
Mocowanie całości (pistolet-podstawa) na F1 : pręt Ø 16, długość 100 mm.

■ WYMIARY : PISTOLET AVX Z PODSTAWĄ Z PRZYŁĄCZEM BOCZNYM



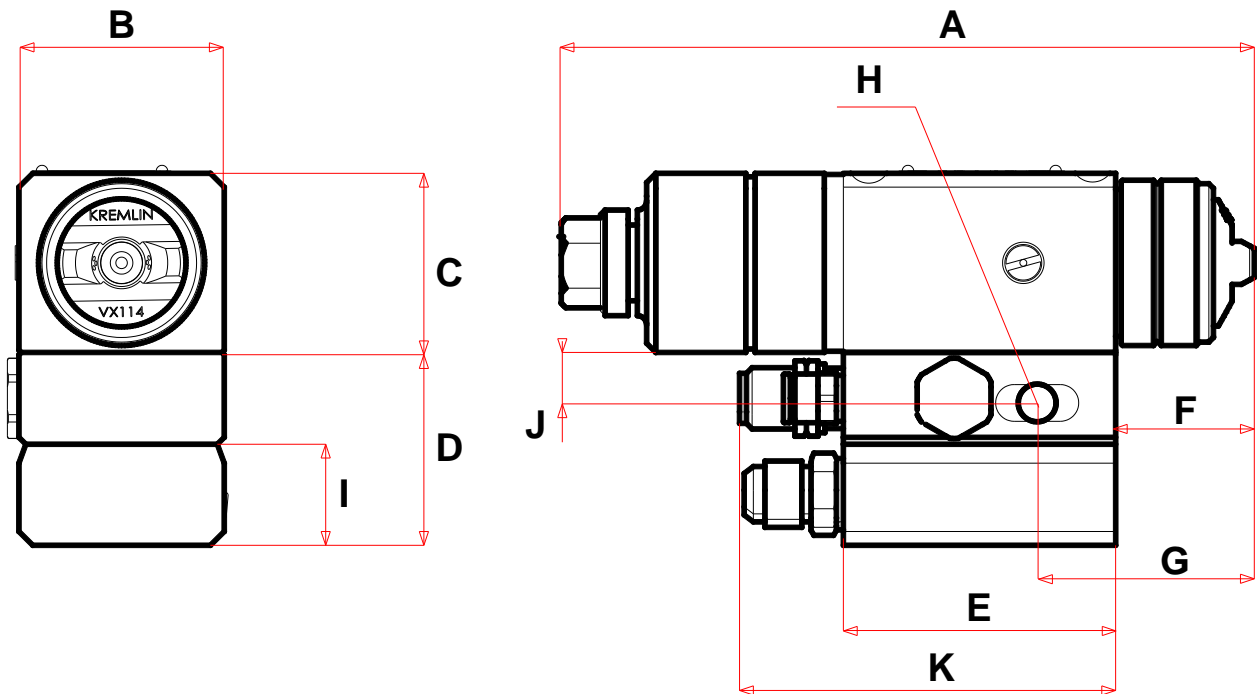
ozn.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
mm	150	44,5	39	28	59	30	42	Ø 8,2	93	5

Podstawa (widok od dołu)



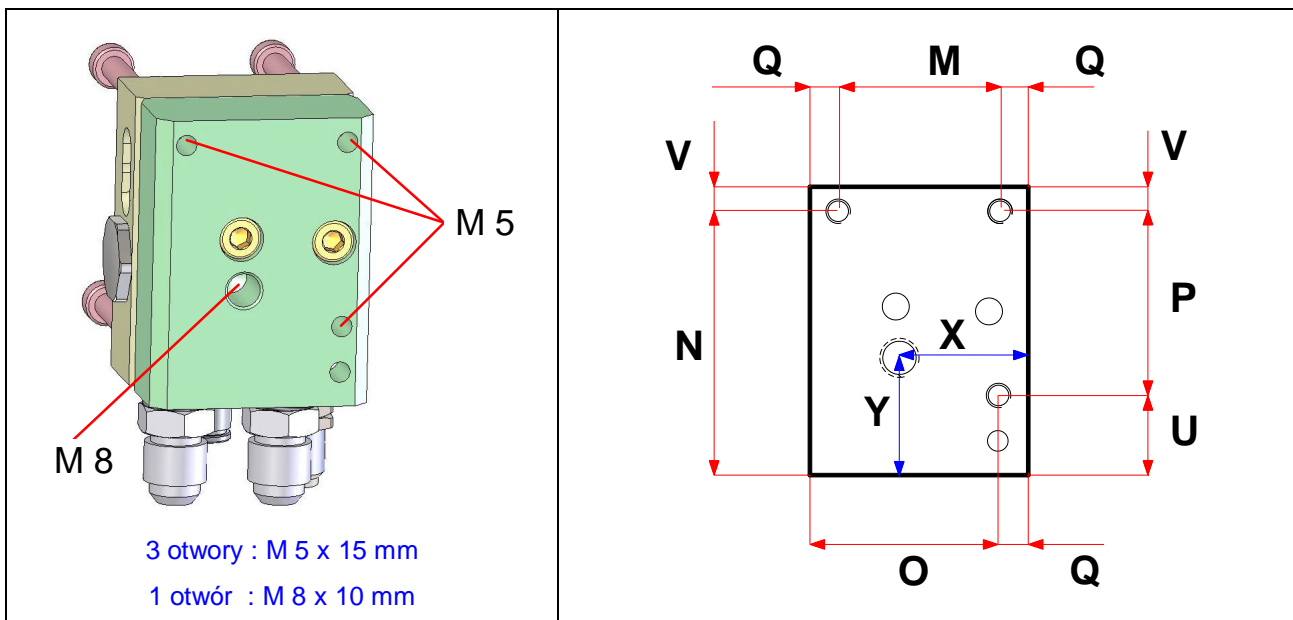
ozn.	M	N	P	Q	R	U	V	X	Y
mm	33	48,5	37,7	5,75	5,5	16,3	5	20,25	25

■ WYMIARY : PISTOLET AVX Z PODSTAWĄ Z PRZYŁĄCZEM TYLNYM



Ozn.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
mm	150	44,5	39	42	59	30	47	Ø 8	22	11	81,50

Podstawa (widok od dołu)



Rep.	M	N	O	P	Q	U	V	X	Y
mm	33	54	38,75	37,7	5,75	16,3	5	26,25	24

2. DEMONTAŻ

■ WYMIANA PISOTLETU

Odciąć w pistolecie zasilanie powietrzem i produktem. Usunąć sprężone powietrze z przewodów. Odłączyć pistolet od podstawy odkręcając 4 śruby.

Zamontować nowy pistolet na podstawie wymieniając uszczelki (9 i 10) i ponownie przykręcając 4 śruby.

■ OPRAWA GNIAZDA (1)

Zdjąć głowicę, następnie odkręcić oprawę gniazda (1) za pomocą klucza (35) dostarczanego wraz z pistoletem.

Wyczyścić wnętrze pistoletu. Jeśli to konieczne wymienić podzespół na nowy (patrz części zamienne, rep. 1).

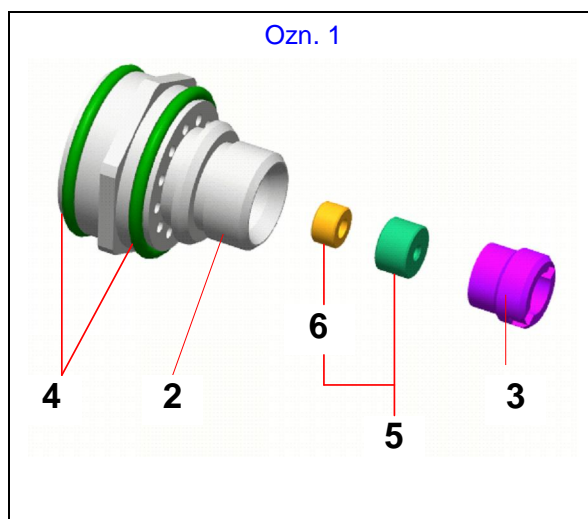
Okręcić śrubę (3) za pomocą śrubokrętu, wyjąć gniazdo (5) i założyć nowe

Gniazdo należy założyć zgodnie z rysunkiem obok (stożkiem uszczelniającym w kierunku iglicy) nie zapominając o uszczelce gniazda (6)

Montaż wykonać w kolejności odwrotnej do wyżej opisanej.

Wymienić 2 uszczelki (4).

Nie dokręcać zbyt dużym momentem



■ WKŁAD I IGLICA (14)

Odkręcić cylinder (29) - (uwaga na sprężyny 27 i 28).

Uchwycić prowadnik (18) i wyciągnąć go maksymalnie do tyłu.

Przy pomocy szczypiec przytrzymać widoczną część iglicy a kluczem odkręcić i zdjąć nakrętkę (20).

Wyjąć prowadnik (18).

Zdjąć głowicę (70), dyszę (78) i oprawę gniazda (1).

Odkręcić wskaźnik nieszczelności (11) o 2 obroty.

Wypchnąć do przodu iglicę i lekko uderzyć w oś, aby wysunąć zespół wkład-iglica (14).

Założyć nowy kompletny zespół wkład-iglica, wkładając go od przodu.

⇒ UWAGA : rurką wpychać wkład aż do wyczuwalnego oporu

Dokręcić wskaźnik nieszczelności (11).

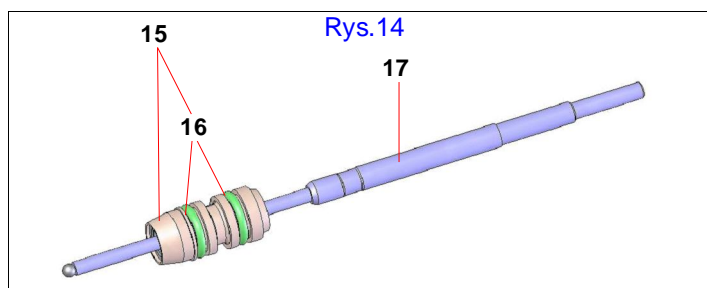
Założyć tłok (22) i prowadnik (18) w tylnej części iglicy

Dokręcić i zabezpieczyć nakrętkę (20). Zamontować części w tylnej części pistoletu

Zamontować oprawę gniazda (1), dokręcić ją zalecanym momentem.

Zamontować dyszę (78) i głowicę (70).

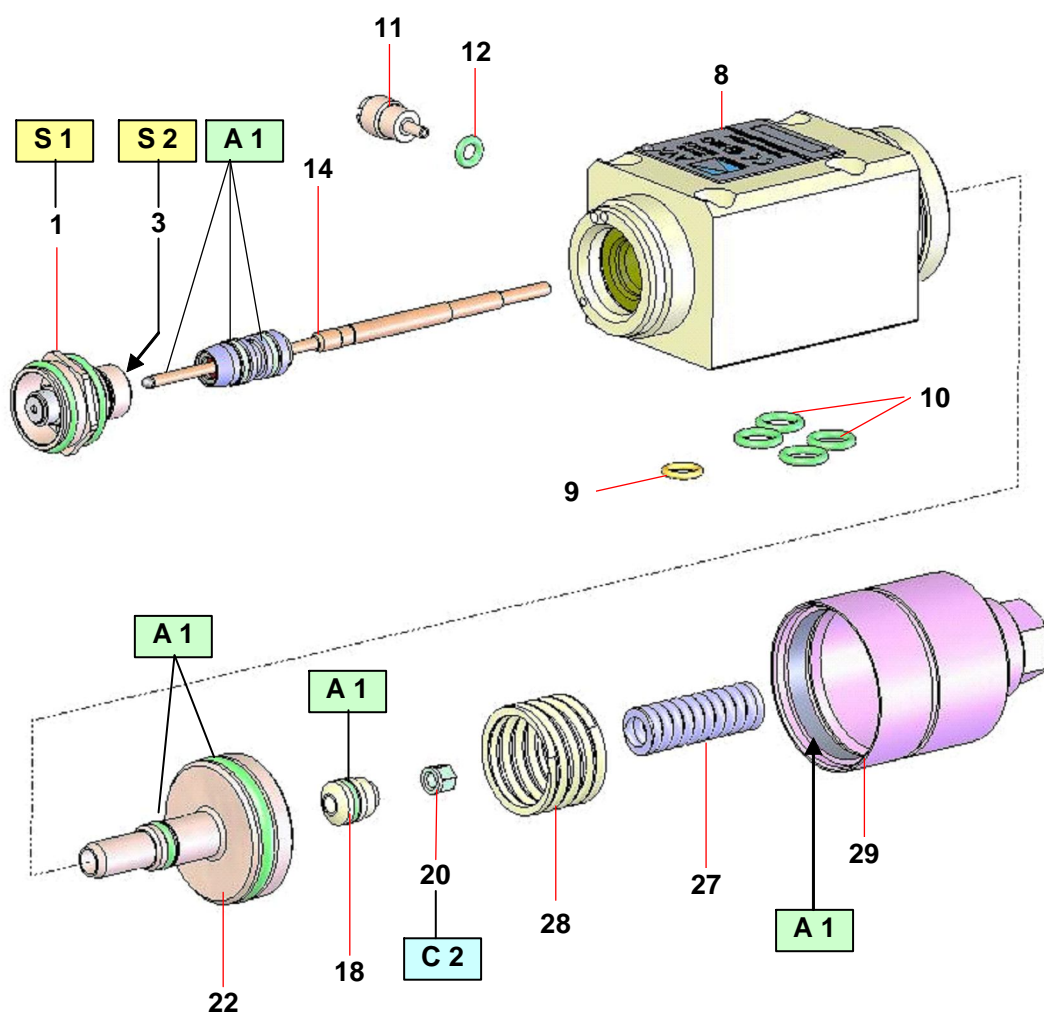
Nota : Dopuszczalna jest wymiana samego wkładu (15) bez iglicy (17), jeśli nie nosi ona śladów zużycia ale zalecana jest wymiana zespołu 2 części (14) gdyż gwarantuje to idealną szczelność.



Przed montażem poszczególnych elementów zawsze należy przestrzegać następujących zaleceń :

- Wszystkie części czyścić odpowiednim rozpuszczalnikiem za pomocą pędzelka lub szczotki.
- Jeśli to konieczne-montować nowe części po uprzednim natłuszczeniu ich smarem PTFE.
- W razie konieczności wymieniać części na nowe.

3. MONTAŻ



oznaczenie	Instrukcje	Nazwa	Nr kat
A 1	Smar PTFE	Tuba smaru "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C 2	Klej Anaérobic frein filet faible	Butelka kleju (50 ml)	554.180.010
S 1	Moment dokręcania : 24 Nm		
S 2	Moment dokręcania: 2 Nm		