

SPECYFIKACJE

AUTOMATYCZNY PISTOLET PNEUMATYCZNY NA PODSTAWIE Z INDEKSOWANIEM

A 35

Instrukcja : 0802 573.071.211

Data : 4/02/08

Anulowano :

Modyf. :

DOKUMENTACJA DODATKOWA

CZĘŚCI ZAMIENNE :

PISTOLET A 35

Dok. 573.366.050

KREMLIN REXSON – 150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX - FRANCJA

Tel. : 33 (0)1 49 40 25 25

Faks : 33 (0)1 48 26 07 16

SPECYFIKACJE
AUTOMATYCZNY PISTOLET PNEUMATYCZNY
A 35 HPA - A 35 HTi

1. PARAMETRY TECHNICZNE

Pistolet A35 jest przeznaczony do rozpylania farb, powłok wykańczających i klejów w urządzeniach automatycznych. Pistolet może być mocowany na nieruchomej obudowie, w maszynach automatycznych lub robotach.

Montaż pistoletu na podstawie umożliwi szybką zmianę sprzętu, skracając czas przestoju. Demontaż i ponowny montaż pistoletu nie wymagają demontażu przewodów.

Pistolet jest wyposażony w indeksowaną głowicę (pozycjonowanie o 1/4 obrotu) oraz w indeksowane łożysko iglicy (regulacja zapewniająca optymalizację małych wydatków materiału).

Pistolet A 35 z podstawą jest oferowany w dwóch wersjach :

A 35 HTi : pistolet o wysokim współczynniku przenoszenia (zalecany do materiałów wodorozpuszczalnych)

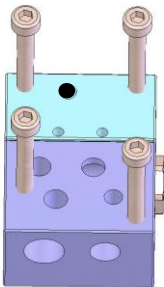
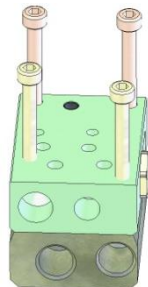
A 35 HPA : pistolet o wysokiej wydajności rozpylania (zalecany do materiałów o dużej zawartości suchej masy)

W zależności od rodzaju urządzenia wybrać podstawę z bocznym lub z tylnym podłączeniem materiału.

PARAMETRY	A 35 HTi + głowica E3 KHVLP	A 35 HTi + głowica EP 3	A 35 HPA + głowica EN 3L
Kolor (korpus)	szary	szary	niebieski
Ciśnienie powietrza zasilającego	maks. 6 barów		
Ciśnienie materiału	maks. 6 barów		
Ciśnienie powietrza sterującego	min. 3 bary		
Zalecane ciśnienie powietrza rozpylającego (bar)	2	2,5	3 do 5
Zakres roboczy (bar)	1,5 do 2,5	2 do 3	2,5 do 5,5
Zużycie powietrza (m ³ /h)	20 do 30	21 do 29	24 do 44
Wydatek materiału	W zależności od rodzaju dyszy		
Ciężar (pistolet bez wyposażenia)	497 g		
Maksymalna temperatura robocza	50°C		
Odcienie i lakiery wodorozpuszczalne lub rozpuszczalnikowe			
- mała lepkość	* * * *	* * *	* * *
- średnia lepkość	* * * *	* * * *	* * * *
- duża lepkość	* *	* * *	* * * *
Współczynnik przenoszenia (Norma EN 13966-1) (α)	74 % ± 2 %	72 % ± 2 %	63% ± 2 %
Materiały w kontakcie z materiałem malarskim	stal nierdzewna– stal nierdzewna ulepszona		
Obieg materiałowy	Obieg w podstawie		

(α) : Lepkość farby : 20 s CA n° 4 – 20°C / Odległość między głowicą pistoletu i malowanym przedmiotem : 20 cm

Uwaga : w przypadku pistoletów HTi wyposażonych w głowicę E 3 KHVLP, ciśnienie powietrza wynoszące 1,9 barów doprowadzone przed pistoletem jest równoważne wartości ciśnienia wynoszącej 0,68 barów w głowicy pistoletu.

	Podstawa (⊥) (wyjścia boczne)	Podstawa (⊥) (wyjścia tylne)
Typ		
Ciężar (podstawa bez wyposażenia)	240 g	480 g
Podstawa	dostarczana z pistoletem	
Materiał (podstawa)	Aluminium z wkładką ze stali nierdzewnej	
Ciężar (pistolet + podstawa + złączki)	856 g	1096 g

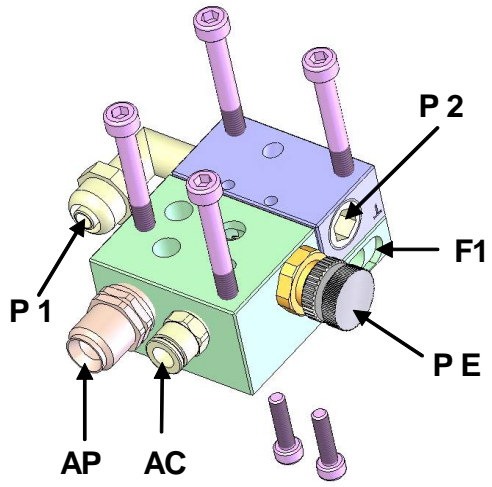
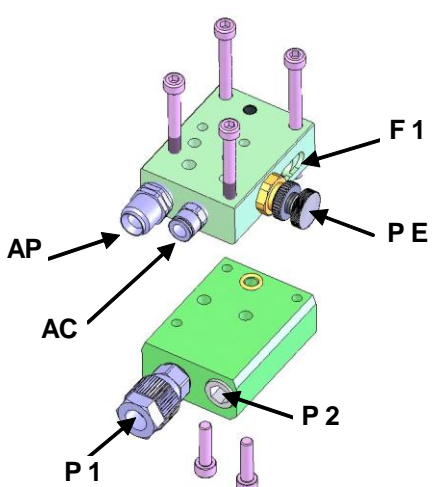
PRZYŁĄCZA MATERIAŁU I POWIETRZA

Zasilanie	Gwinty (podstawa)	Złączki (podstawa)	Przewody
Materiał malarski (P1-P2)	F 1/4 NPS	Szybkozłączka	Przewód \varnothing 6 x 8
Powietrze rozpylające (AP)	F 1/4 NPS	M 1/4 NPS	Do A 35 HPA : przewód powietrza \varnothing wewn. min. 7 mm (dla długości 7,5m). Do A 35 HTi : przewód powietrza \varnothing wewn. min. 8 mm (dla długości 7,5m).
Powietrze sterujące (AC)	F 1/8 NPS	Szybkozłączka	Przewód poliamidowy \varnothing 4 x 6

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



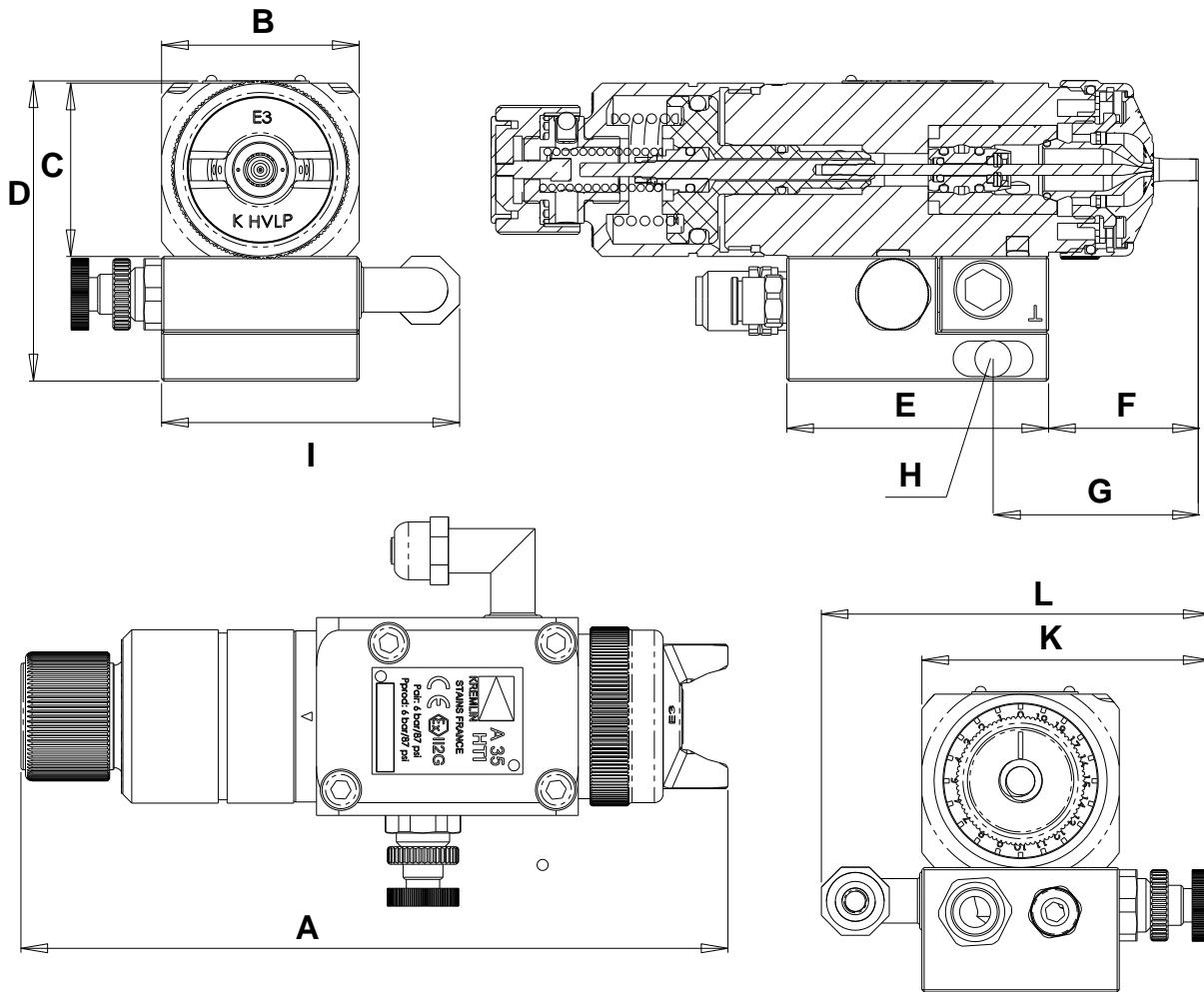
Posmarować klejem gwint złączek materiałowych lub korka przed montażem (klej typu Loctite 577).

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

Iglica odpowietrzników (PE) → regulacja szerokości strumienia

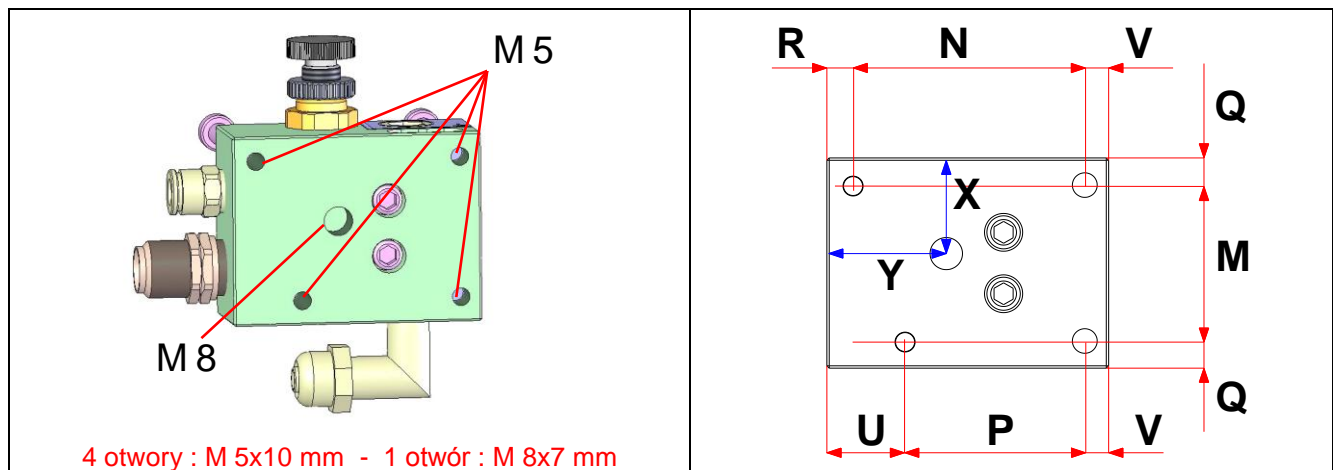
Mocowanie zestawu pistoletu i podstawy w F1 : trzpień Ø 16, długość 100 mm.

▪ **WYMIARY : PISTOLET A35 NA PODSTAWIE Z PODŁĄCZENIEM BOCZNYM**



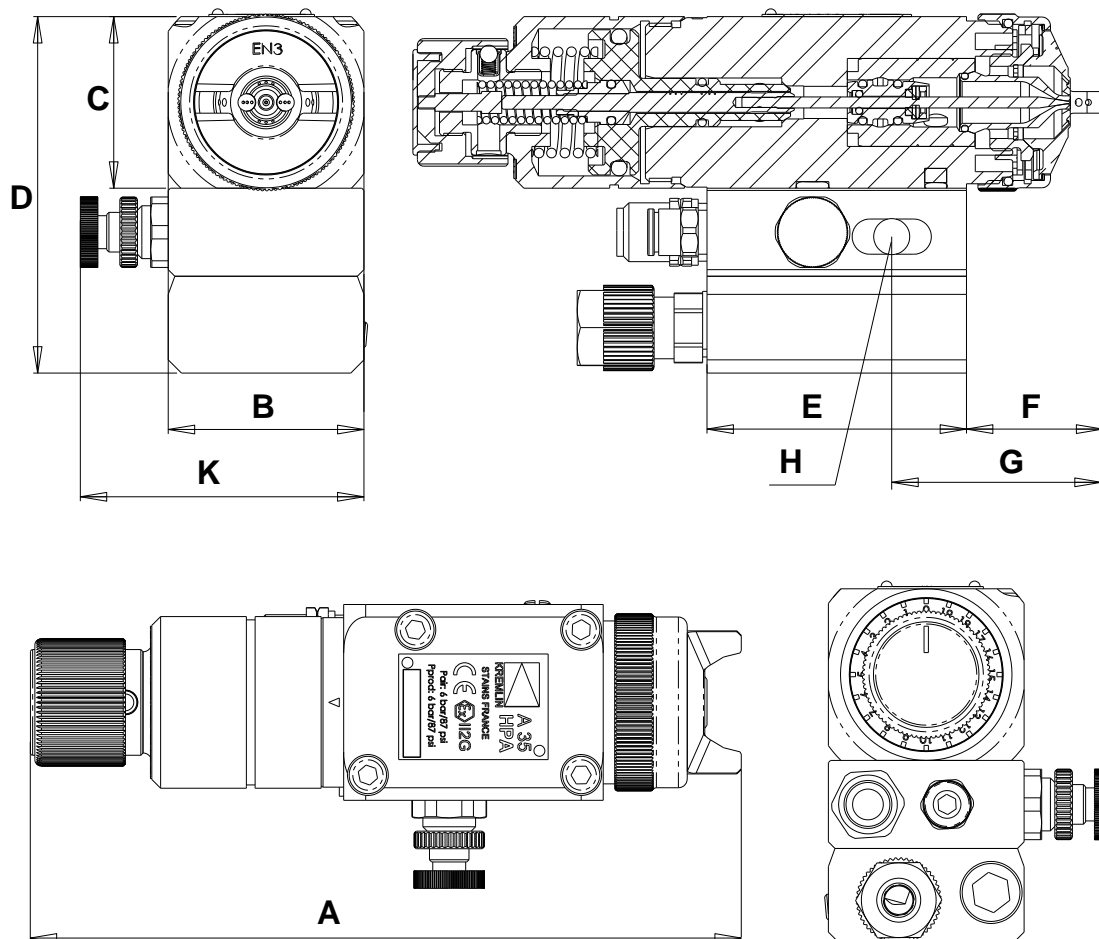
Ozn.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L
mm	162	44,5	39	67.5	59	33	45	Ø 8	67	65	88

Podstawa (rzut z dołu)



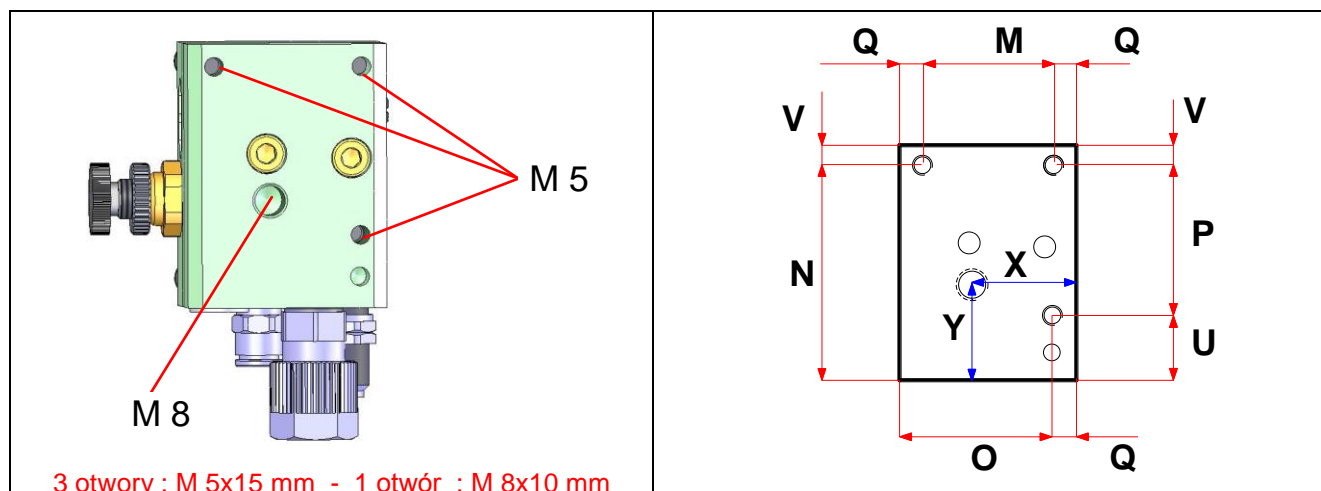
Ozn.	M	N	P	Q	R	U	V	X	Y
mm	33	48,5	37,7	5,75	5,5	16,3	5	20,25	25

■ WYMIARY : PISTOLET A35 NA PODSTAWIE Z PODŁĄCZENIEM TYLNYM



Ozn.	A	B	C	D	E	F	G	H	K
mm	162	44,5	39	81	59	33	45	Ø 8	65

Podstawa (rzut z dołu)



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

▪ WYDATEK I SZEROKOŚĆ STRUMIENIA

Typ dyszy	Wydatek farby (g/mn)	Szerokość strumienia min.-maks. (cm)		
		A 35 HTi + głowica E3 KHVLP	A 35 HTi + głowica EP 3	A 35 HPA + głowica EN 3L
06	150	10 do 25 cm	10 do 24 cm	10 do 30 cm
07	200	10 do 29 cm	10 do 25 cm	10 do 31 cm
09	250	10 do 35 cm	10 do 31 cm	10 do 34 cm
12	300	10 do 38 cm	10 do 32 cm	10 do 38 cm
15	350	10 do 41 cm	10 do 34 cm	10 do 39 cm
18	400	10 do 43 cm	10 do 38 cm	10 do 41 cm

Warunki badawcze pomiaru szerokości strumienia :

Lepkość farby : 20 s CA n° 4 – 20°C , odległość między głowicą pistoletu i malowanym przedmiotem : 20 cm

Ciśnienie powietrza = 2 bary dla A 35 HTi + głowica E3 KHVLP

Ciśnienie powietrza = 2,5 bara dla A 35 HTi + głowica EP 3

Ciśnienie powietrza = 3 bary dla A 35 HPA + głowica EN 3L

▪ REGULACJA INDEKSOWANIA IGLICY

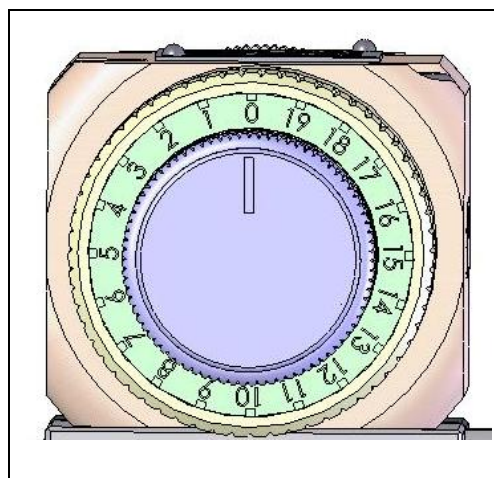
Regulacja umożliwia zwiększenie precyzji małych wydatków.

- Wybrać dyszę najlepiej dobraną do rodzaju malowania
- Odkręcić całkowicie łożysko iglicy
- Dokręcić łożysko iglicy aż do uzyskaniażądanego wydatku. (Ta czynność zmniejsza skok iglicy)
- Zapisać wartość na podziałce pierścienia, aby powtórzyć to samo ustawienie.

Uwaga : 1 obrót łożyska odpowiada 1 mm skoku iglicy (maks. 4 obroty)

1 uskok odpowiada 5/100 mm skoku iglicy

➤ **Uwaga : nie zmniejszać wydatku, jeżeli jest to zbędne i pozostawić maksymalne otwarcie iglicy.**



2. DEMONTAŻ



UWAGA :

Przed podjęciem jakichkolwiek czynności w pistolecie odciąć zasilanie sprężonego powietrza i zredukować ciśnienie w obwodach, naciskając na spust.

■ WYMIANA PISTOLETU

Odciąć doprowadzenie powietrza i materiału malarskiego do pistoletu. Zredukować ciśnienie w obwodach.

Zdjąć pistolet z podstawy, odkręcając 4 śruby.

Umieścić nowy pistolet na podstawie, wymieniając uszczelki (25 i 26) i ponownie zakręcić 4 śruby.

■ WKŁAD I IGLICA

Odkręcić cylinder (ozn. 35) - (zwrócić uwagę na sprężyny 33 i 34).

Chwycić iglicę i tłok (ozn. 11 i 29) i pociągnąć do tyłu.

Zdjąć głowicę (ozn. 1) i dyszę (ozn. 7).

Odkręcić śrubę (ozn. 27) o 2 obroty (detektor nieszczelności).

Wsunąć jedną ze śrub (ozn. 52 lub 59) od tyłu w miejsce iglicy i wcisnąć lub uderzyć, aby wkład (ozn. 20) wysunął się od przodu.

Oczyścić starannie rozpuszczalnikiem i przedmuchać.

Wymienić wszystkie uszczelki. Zamontować nowe uszczelki.

Wsunąć nowy wkład od przodu.

- ➔ **UWAGA : dosunąć wkład za pomocą główki śruby (ozn. 52 lub 59). Lekko uderzyć w razie potrzeby.**

Dokręcić detektor nieszczelności (ozn. 27).

Ponownie zamontować iglicę z tłokiem (ozn. 11 i 29).

Zamontować sprężyny (ozn. 33 i 34).

Dokręcić cylinder (ozn. 35).

Ponownie zamontować dyszę (ozn. 7) i głowicę (ozn. 1), po uprzednim odkręceniu łożyska iglicy (ozn. 36).



Przy ponownym montażu pistoletu dokręcić indeksowane łożysko i sprawdzić ustawienie w jednej linii 3 następujących elementów : znaku nasienionego na korpusie, zera na indeksowanym pierścieniu i kreski na łożysku.

W przypadku, gdy te elementy nie są w jednej linii, zdjąć zaślepkę na indeksowanym łożysku i ustawić ją w nowej pozycji, wyrównując kreskę z zerem.

Przed ponownym montażem poszczególnych elementów obowiązują następujące zalecenia :

- **oczyścić wszystkie części odpowiednio dobranym rozpuszczalnikiem, za pomocą pędzelka i wycioru.**
- **W razie potrzeby, zamontować nowe uszczelki po nasmarowaniu smarem PTFE.**
- **W razie potrzeby, zamontować nowe części.**

3. INSTRUKCJE MONTAŻU

Oznaczenie	Instrukcje	Nazwa	Nr katalogowy
A1	Smar PTFE	Tubka smaru "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C1	Klej beztlenowy w szczelnej tubce z PTFE	Loctite 577	
C2	Klej beztlenowy do uszczelniania złączy gwintowych sprawdzonej jakości	Butelka kleju (50 ml)	554.180.010
S1	Moment dokręcania : 18 Nm		

