

Pompes doseuses

312552G

Pompes doseuses et cylindres hydrauliques utilisés sur les doseurs hydrauliques.



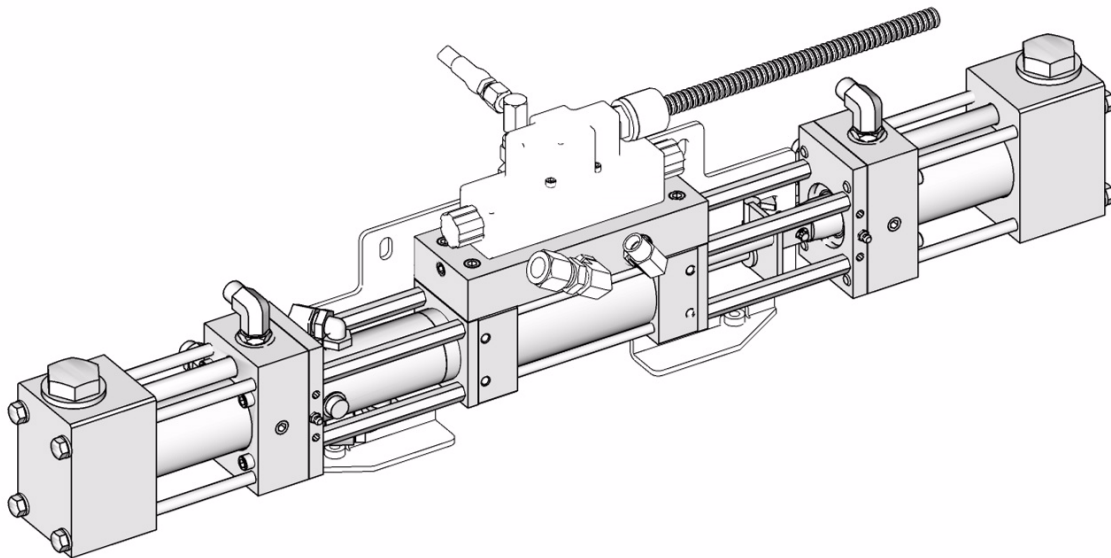
Consignes de sécurité

Lire tous les avertissements et les instructions contenus dans ce manuel et dans les manuels 312062 et 312063. Conserver ces deux jeux d'instructions.

Modèles 247576 : Pression de service maximum 2000 psi (13,8 MPa, 138 bar)

Tous les autres modèles : Pression de service maximum 3500 psi (24,0 MPa, 240 bars)

Consulter les informations sur le modèle à la page 2.



TI9778b

Table des matières




Modèles	2
Réparation	3
Rinçage	3
Procédure de décompression	3
Maintenance préventive	3
Démontage de la base de la pompe	4
Reconstitution de la base de la pompe	4
Joint du piston et du cylindre	5
Cylindre hydraulique	7
Pièces	13
Joint du piston et du cylindre	13
Cylindre hydraulique	15
Caractéristiques techniques	17
Garantie standard Graco	18
Information Graco	18

Modèles

Référence, Séries	Côté du cylindre
247371, A	#30
247372, A	#40
247373, A	#48
247374, A	#60
247375, A	#80
P7758-255773, A	#80
247577, A	#88
247376, A	#96
247377, A	#120
247576, A	#140





Réparation

Rinçage

						
Rincer l'équipement uniquement dans un local bien aéré. Ne pas pulvériser de produits inflammables. Ne pas mettre les réchauffeurs en marche lors d'un rinçage avec des solvants inflammables.						

- Vidanger l'ancien produit et le remplacer par un produit neuf ou expulser l'ancien produit à l'aide d'un solvant compatible avant le remplissage en produit neuf.
- Utiliser la pression la plus basse possible pour le rinçage.
- Pour rincer tout le système, faire circuler le solvant via le manifold produit du pistolet (le manifold étant débranché du pistolet).
- Toujours laisser un fluide quelconque dans les circuits. Ne pas utiliser de l'eau.

Procédure de décompression

						
La pression résiduelle de l'air dans la pompe peut provoquer un démarrage intempestif qui peut résulter en accidents dus aux projections ou aux pièces en mouvement.						

1. Sélectionner **Park** sur Commutateur de Commande de la Pompe si disponible, ou éteindre.
2. Arrêter les pompes alimentées.
3. Actionner le pistolet pour relâcher la pression.
4. Fermer les valves d'admission du pistolet.
5. Arrêter les valves d'admission d'alimentation du produit.
6. Entretien du pistolet de pulvérisation. Consulter le manuel de pulvérisation correspondant.

Maintenance préventive

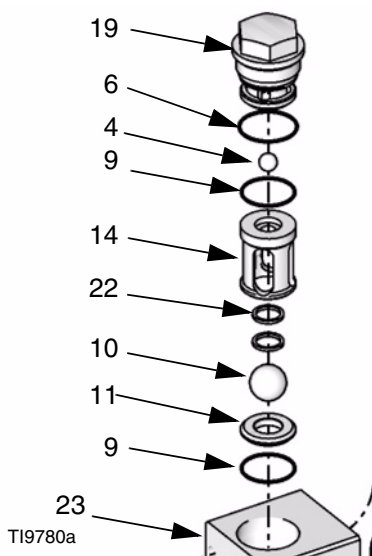
Lorsque les pompes fonctionnent correctement, il est fréquent qu'une quantité de trace de résin suente en passant par l'emballage de la pompe jusqu'à l'axe de la pompe. Inspecter régulièrement l'axe et nettoyer tout résidu lorsque le doseur est éteint. Démonter et nettoyer les pompes de dosage chaque année. Inspecter les pistons et le cylindre pour dépister les marques et les éraflures qui peuvent entraîner des fuites et endommager les emballages. Remplacer tous les emballages, joints toriques, et douilles chaque année.

Démontage de la base de la pompe



Démonter et nettoyer la base de la pompe chaque année.

1. Décompression, page 3.
2. Eteindre le sectionneur principal et arrêter l'alimentation à la source.
3. Enlever le couvercle de la pompe (19) de la base de la pompe (23), et enlever le joint torrique (6) :
 - a. Enlever le tournant sphérique (4) et le joint torrique (9).
 - b. Enlever la cage du tournant sphérique d'admission (14) le ressort (22) et le tournant sphérique d'admission (10).
 - c. Enlever le siège du tournant sphérique d'admission (11) et le joint torrique (9) du bas de la cavité.



- d. Nettoyer entièrement toutes les pièces métalliques dans un dissolvant compatible et inspecter pour détecter l'usure et l'endommagement. Inspecter chaque tournant sphérique et siège pour la reconstitution de la base de la pompe.
- e. Remplacer tous les joints torriques. Le Kit 261859 contient tous les joints torriques pour le montage de la base de la pompe.

Reconstitution de la base de la pompe

1. Installer la valve d'admission à la base de la pompe en insérant le joint torrique (9), le siège du tournant sphérique d'admission (11), le tournant sphérique (10), le ressort (22), et la cage du tournant sphérique d'admission (14) dans la cavité de la base de la pompe. Voir **Pièces** à la page 13.
2. Installer la valve de sortie à la base de la pompe :
 - a. Installer le joint torrique (9) et le tournant sphérique (4) dans la cavité.
 - b. Installer le joint torrique (6) sur le couvercle de la pompe (19). Installer et serrer le couvercle sur la base de la pompe. Serre à 75 ft-lb (101,3 N•m).

Joint de piston et du cylindre



Les trousse de dépannage du joint du piston et du joint du cylindre sont disponibles. Voir Tableau 1 à la page 14 pour commander les trousse appropriées pour votre pompe. Voir également le manuel de trouce 312071.

Démontage

1. Décompression, page 3.
2. Eteindre le sectionneur principal et ARRÊTER l'alimentation à la source.
3. Déconnecter les lignes d'entrée et de sortie de la pompe ; voir le manuel de dépannage de votre doseur. Enlever les quatre vis (30) qui relie le boudin de sortie de la pompe (26) au cylindre hydraulique. Déconnecter la pompe de l'entraînement et emener l'assemblage de la pompe à un établi.
4. Enlever les quatre boulons (8) et rondelles (5). Voir **Pièces** à la page 13.
5. Enlever le support du boudin (27), le joint d'étanchéité (17), le machon (13) et le joint de gorge (29).
6. Utiliser un maillet en métal mou pour séparer la base de la pompe (23) et le boudin de nsortie b (26) du cylindre (12). Enlever le tube transversal (24)
7. Enlever le piston de l'alésage. Enlever le boulon du couvercle du piston (25), puis glisser la douille (18) et la coupelle d'étanchéité en U (15) de la tige.
8. Nettoyer entièrement toutes les pièces dans un dissolvant compatible et inspecter pour détecter l'usure et l'endommagement. Les remplacer si nécessaire.

Remontage

ATTENTION

Pour empêcher toute contamination mutuelle des pièces de l'appareil en contact avec le produit, ne **jamais** intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

1. Installer le joint de la tige du piston (15) en s'assurant que la coupelle en U est face à la tige du piston (28) comme illustré dans FIG. 1.

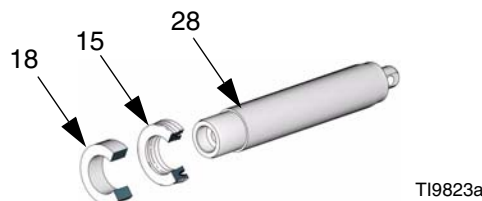


FIG. 1 : Orinetation coupelle en U

2. Monter le boulon du piston (25) à la tige du piston (28). Appliquer le fil d'étanchéité fourni au boulon du piston et serrer. Voir le tableau de Spécification ducouplage pour serre selon la taille de la pompe.

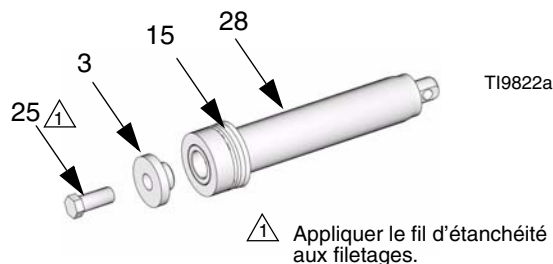
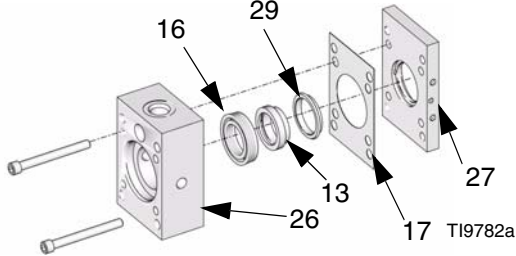


FIG. 2 : Tête et tige du piston

Spécification du couplage

Dimensionnement pompe	Couple
30	130 in-lb (14,7 N•m)
40, 48, 60	22 ft-lb (29,7 N•m)
80, 88, 96, 120, 140	45 ft-lb (60,8 N•m)

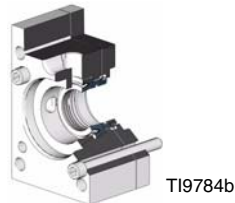
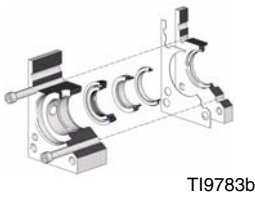
3. Avec les boulons fournis dans les trousse de joint du cylindre, appuyer le joint (16) dans boudin d'admission (26). S'assure que le joint est face au cylindre. Monter la douille (13) le joint de gorge (29) et le joint d'étanchéité (17) dans le support du boudin (27) et serrer au boudin de sortie.



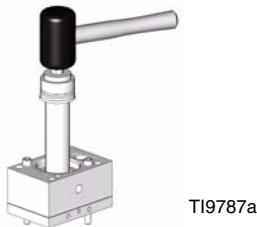
4. S'assure que la plaque est parallèle au bloc. Serrer avec précaution les vis jusqu'à ce que la plaque soit alignée avec le bloc. S'assure d'appuyer le joint directement dans le l'alésage.

Alignement du joint

Joint embouti



5. Insérer la tige du piston (28) à travers le joint de gorge (29) devant le bloc. Utiliser la graisse pour faciliter l'insertion si nécessaire.



6. Placer l'assemblage dans un étau, et taper la tige du piston (28) à travers le joint de gorge (29) et le support.

ATTENTION

Garder la tige droit pour éviter d'endommager le joint de gorge.



7. Lubrifier et monter les joints torriques (1) au cylindre (12).
8. Tapper le cylindre (12) sur la tige du piston (28) comme illustré dans la figure suivante. Eviter d'entailler le joint du piston. Continuer à taper le cylindre jusqu'à ce qu'il s'ajuste dans l'alésage du boudin de sortie (26).

Utiliser la graisse pour faciliter l'insertion du cylindre dans la tige piston.

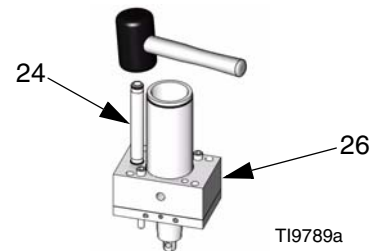


Assemblage du cylindre

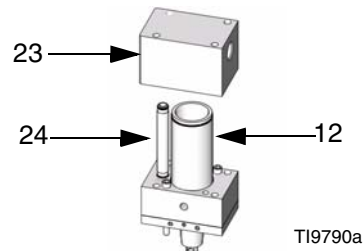


Placer le cylindre dans l'alésage

9. Lubrifier et monter les joints torriques (2) au tube transversal (24). Insérere le tube transversal dans le boudin de sortie (26). Tapper légèrement le tube transversal dans l'alésage jusqu'à l'ajustage.




10. Aligner avec précaution le cylindre (12) et le tube transversal (24) aux alésages à la base de la pompe(23). Tapper la base de la pompe jusqu'à ce que le cylindre soit parfaitement ajusté dans l'alésage.



11. Installer les quatre boulons (8) et rondelles(5). Coupler à 45 ft-lb (60,8 N•m).

Cylindre hydraulique



 Pour l'entretien, commander le Kit 296875 de dépannage du cylindre hydraulique.

Démontage

Outillage nécessaire

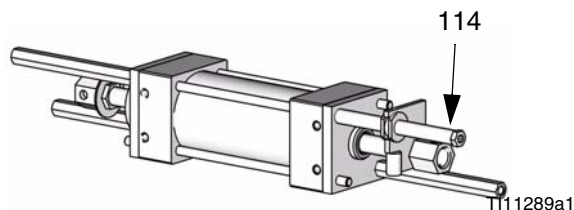
- Deux - 1 po. clé à fourche
- Deux - 1/2 po. clé à fourche
- Tige d'extraction de joint torique


1. Décompression, page 3.
2. Eteindre le sectionneur principal et ARRÊTER l'alimentation à la source.

ATTENTION

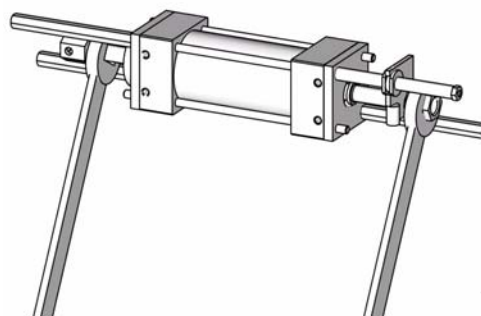
Dans l'étape suivante, fixez les serre-câbles aux blocs d'orifice de l'assemblage. La fixation des serre-câbles sur toute autre pièce de l'assemblage peut entraîner des dommages considérables lorsque le contre-écrou défecteur et la chape d'attelage sont desserrés.

3. Fixez le cylindre hydraulique sur une surface plate en utilisant des serre-joints en C ou un autre dispositif de serrage solide, en vous assurant que l'entretoise cylindrique (114) est vers la droite.
4. A l'aide de clés à fourche d'1/2 pouce, desserrez et enlevez quatre entretoises hexagonales (113) pour créer de la place afin de faire pivoter les chapes d'attelage.



 Les chapes d'attelage et le contre-écrou défecteur avaient été installés avec un mastic pour raccords filetés de haute résistance. Les étapes suivantes exigeront une force considérable pour desserrer le contre-écrou défecteur et les chapes d'attelage.

5. A l'aide d'une clé à fourche et d'une clé à chocs d'1 pouce, desserrez le contre-écrou défecteur à partir de la chape d'attelage droite jusqu'à ce que l'un d'eux lâchent.



TI11285a1

Si la chape d'attelage gauche et le contre-écrou défecteur se desserrent de l'axe de piston hydraulique :

6. Enlevez la chape d'attelage et le contre-écrou défecteur.
7. Enlevez l'adaptateur lubrificateur (120).
8. Desserrez et enlevez les entretoises hexagonales (113) et l'entretoise lisse restantes (114), et maintenez les tiges d'ancrage en place.
9. Enlevez la plaque de matrice gauche (101).
10. Enlevez les tiges d'ancrage (115).
11. Enlevez le bloc d'orifice gauche et l'assemblage de la douille de la tige.
12. Faites coulisser le piston et tout ce qui y est fixé du côté droit du cylindre en tenant l'assemblage par le cylindre et en poussant l'extrémité gauche de la tige du piston contre une surface plate.
13. A l'aide d'un serre-joint en C, fixez le bloc d'orifice (116) de l'assemblage restant.
14. Lorsque vous empêchez le pivot de l'axe de piston en utilisant une clé à fourche sur les pièces de l'axe de piston et une clé à chocs d'1 pouce sur la chape d'attelage droite, desserrez et enlevez le chape d'attelage droite.
15. Enlevez la plaque de l'activateur (119) et modifiez la douille (118).
16. Enlevez la plaque de matrice (101).

17. Enlevez le bloc d'orifice gauche et l'assemblage de la douille de la tige.
18. Enlevez les douilles de la tige (103) des blocs d'orifice (116).
19. A l'aide de la tige d'extraction de joint torique, enlevez tous les bagues et anneaux d'étanchéité.

Si la chape d'attelage droite se desserre de l'axe de piston hydraulique :

6. Enlevez la chape d'attelage droite.
7. Enlevez la plaque de l'activateur (119) et modifiez la douille (118).
8. Enlever la plaque de matrice droite (101).
9. Enlevez les tiges d'ancrage (115).
10. Enlever la douille droite de la tige et l'assemblage du bloc d'orifice.
11. Faites coulisser le piston et tout ce qui y est fixé du côté gauche du cylindre en tenant l'assemblage par le cylindre et en poussant l'extrémité droite de l'axe du piston contre une surface plate.
12. A l'aide d'un serre-joint en C, fixez le bloc d'orifice (116) de l'assemblage restant.
13. Desserrez le contre-écrou déflecteur (122) de l'axe de piston hydraulique.
14. Lorsque vous empêchez le pivot de l'axe de piston en utilisant une clé à fourche sur les pièces de l'axe de piston et une clé à chocs d'1 pouce sur la chape d'attelage gauche, desserrez et enlevez le chape d'attelage gauche.
15. Enlevez la plaque de matrice gauche (101).
16. Enlevez le bloc d'orifice gauche et l'assemblage de la douille de la tige.
17. Enlevez les douilles de tige (103) du bloc d'orifice (116).
18. A l'aide de la tige d'extraction de joint torique, enlevez tous les bagues et anneaux d'étanchéité.

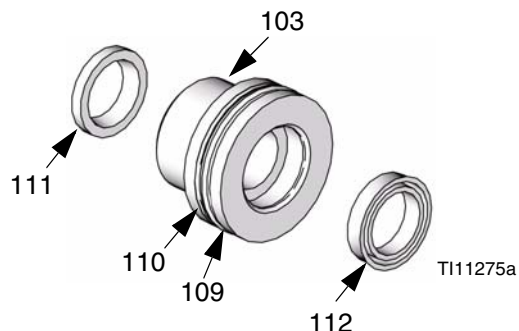
Remontage

Outillage nécessaire

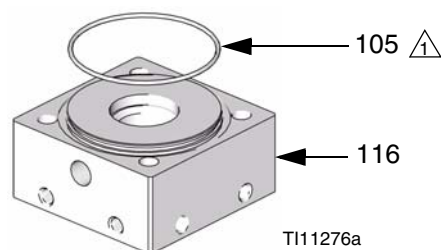
- Clé dynamométrique réglée à 15 pied-livres (20 N•m) avec un attachement à extrémité libre d'1pouce et d' un attachement de douille d'1/2 pouce
- Clé à fourches d'1 pouce
- clé à fourches d'1/2 pouce
- Un outil à tige 15T066 est inclus dans la trousse de réparation 298785

Assemblez la douille de tige au bloc d'orifice

1. Insérez le joint torique (109) dans la rainure externe de la douille de tige (103).
2. Avec l'extrémité large de la douille de tige en face arrière, insérez la bague d'appui blanche (110) au-dessus du joint torique (109) dans la même rainure.
3. Avec la lèvre en avant , poussez un segment racleur de la tige (111) dans la petite extrémité et une boîte d'étanchéité (112) dans la tête de bielle de la douille de tige.



4. Placez le bloc d'orifice (116) sur une surface plate avec la grande ouverture au-dessus.
5. A l'aide de vos mains, poussez la large extrémité de la douille de tige dans le bloc d'orifice (116).
6. Sur le côté opposé de la douille de tige, placez le joint torique (105) autour du cercle d'extrusion.

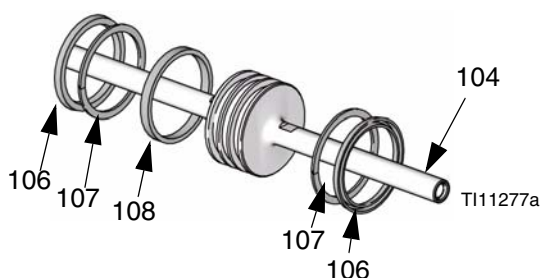


Appliquez la graisse dans chaque extrémité du cylindre.

7. Répétez les étapes ci-dessus pour assembler la deuxième douille de tige ou pour l'assemblage du bloc d'orifice.

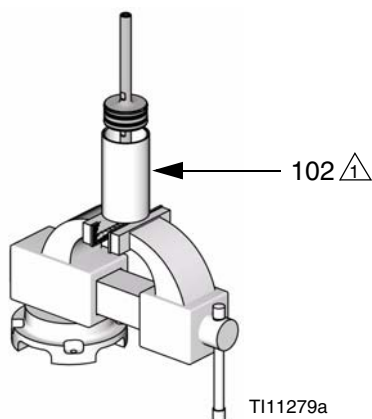
Assemblez le piston hydraulique et l'insérez dans le cylindre

8. Placez la bague d'usure (108) dans le canal central du piston hydraulique (104).
9. Avec la lèvre éloignée du canal central, placez une coupelle d'étanchéité (106) dans chacun des deux canaux restants du piston hydraulique.
10. Placez une bague d'appui (107) dans le même canal que chacune des coupelles d'étanchéité sur le côté en direction du canal central.



Insérez le piston dans le cylindre

11. Faites glisser le piston hydraulique dans le cylindre (102). Au besoin, reposez le cylindre sur un étau ou une surface semblable tout en y poussant le piston.



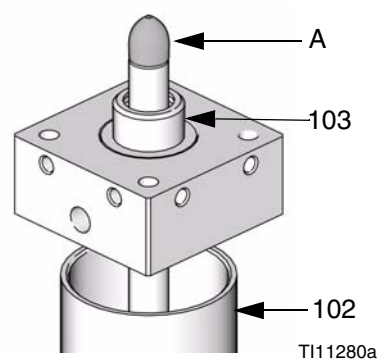
 Appliquez la graisse à l'intérieur de chaque extrémité du cylindre.

Assemblage des éléments sur l'axe de piston

ATTENTION

Dans l'étape suivante, l'outil de tige doit être utilisé pour éviter de rayer la boîte d'étanchéité.

12. Placez l'outil de tige (A) dans une extrémité de l'axe de piston hydraulique (104).
13. Avec la douille de tige (103) éloignée du cylindre (102), faites glisser le bloc d'orifice et l'assemblage de la douille de tige au-dessus de l'outil de tige et sur l'axe.

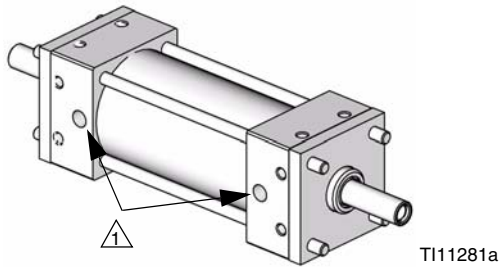


14. Enlevez l'outil de tige dans l'axe.
15. Répétez avec l'autre bloc d'orifice sur l'extrémité opposée de l'axe hydraulique de piston.

Fixation des plaques de matrice et des quatre premières entretoises

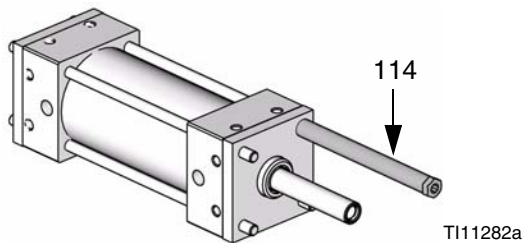
16. Placez l'assemblage sur une surface plate avec le hublot sur les deux blocs d'orifice ayant la même direction.
17. Faites glisser une plaque d'orifice sur l'extrémité de chaque bloc d'orifice.
18. Insérez la tige d'ancrage dans chacune des quatre orifices dans les blocs d'orifice et des plaques de matrice. Gardez une quantité égale de fils montrant par la plaque d'ancrage de chaque côté.

19. Faites pivoter l'assemblage de sorte que les orifices soient tournés vers vous et placez l'assemblage sur une surface plate.




⚠ Assurez-vous que les orifices sont tournés vers vous.

20. A l'aide de la tige d'ancrage supérieure éloignée, fixez l'entretoise cylindrique (114) sur le côté droit de l'assemblage.



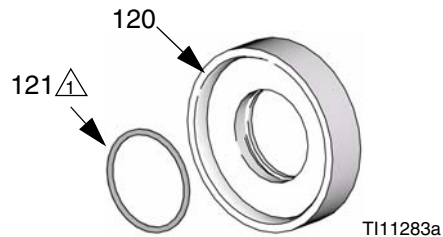
21. Fixez une entretoise hexagonale (113) sur l'autre extrémité de la tige d'ancrage. Ne pas serrer.
22. Fixez une entretoise hexagonale sur chaque extrémité du fond, près de la tige d'ancrage. Ne pas serrer.

 Dans l'étape suivante, les orifices doivent être tournés vers le bas, avec l'entretoise cylindrique (114) tournée vers la droite.

23. Fixez l'assemblage sur une surface plate en utilisant deux serre-joints en C, ou d'autres dispositifs de serrage solides, pour empêcher l'assemblage de se tordre. L'assemblage demeurera fixé à la surface plate au cours des étapes restantes du procédé d'assemblage.
24. Après la fixation de l'assemblage, serrez les entretoises les unes contre les autres à 15 pied-livres (20 N•m).

Installation de l'adaptateur de lubrifiant

25. Poussez le joint torique (121) dans la rainure intérieure de l'adaptateur de lubrifiant du cylindre (120).



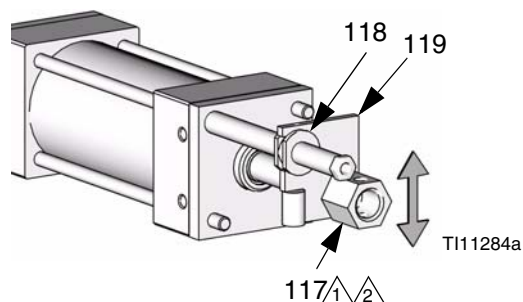
⚠ Appliquez la graisse de lithium au joint torique.

26. Avec la lèvre de l'adaptateur tournée vers la gauche, faites glisser l'adaptateur sur l'extrémité gauche de l'axe de piston hydraulique.

Installation des chapes d'attelage hexagonales et le contre-écrou déflecteur

27. Avec le côté hexagonale du contre-écrou déflecteur éloigné de la tête hexagonale de la chape d'attelage, faites tourner le contre-écrou déflecteur (122) sur la chape d'attelage hexagonale (117). Laissez un à deux fils entre la tête de la chape et l'écrou.
28. Appliquez le fil d'étanchéité de haute résistance (124) aux filetages des deux chapes d'attelage hexagonale (117).
29. Appliquez la couche d'apprêt (123) aux filetages avec le fil d'étanchéité.
30. Fixez la douille modifiée (118) sur la plaque de l'activateur (119).
31. Insérez la chape d'attelage (117) sans le contre-écrou déflecteur (122) dans le trou du coin de la plaque de l'activateur (119).
32. Faites glisser la douille modifiée au-dessus de l'entretoise cylindrique (114) et vissez la chape d'attelage (117) dans l'extrémité droite de l'axe de piston hydraulique (104).
33. Tournez la chape d'attelage (117) et le contre-écrou (122) sur l'extrémité gauche de l'axe de piston hydraulique serré manuellement, en assurant un espace d'un à deux fils entre le contre-écrou déflecteur et la tête de la chape d'attelage gauche.

34. Faites pivoter la chape d'attelage droite jusqu'à ce que les orifices transversaux forment une ligne verticale.

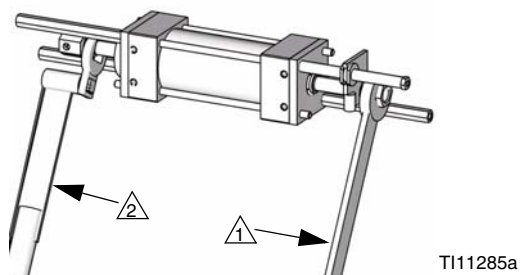


- 1 Appliquez le fil d'étanchéité de haute résistance aux filetages des deux chapes d'attelage hexagonales.
2 Appliquez la couche d'apprêt aux filetages avec le fil d'étanchéité pour accélérer la prise.

ATTENTION

Dans l'étape suivante, ne serrez pas trop.

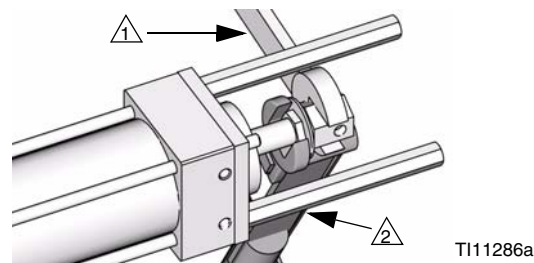
35. Maintenez la chape d'attelage droite en place avec une clé à fourches d'1 pouce et, en tournant le contre-écrou déflecteur avec une clé dynamométrique d'1 pouce, serrez la chape d'attelage droite à 15 pied-livres (20 N•m) contre la plaque de l'activateur.



- 1 Maintenir en place.
2 Faites pivoter pour serrer la chape d'attelage droite.

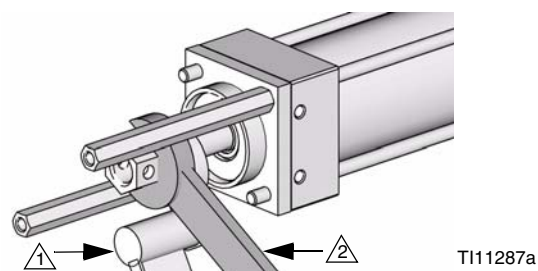
- 1 Dans l'étape suivante, ne vissez pas la chape d'attelage droite plus qu'il n'en faut.

36. Maintenez la chape d'attelage en place avec une clé à fourches d'1 pouce et desserrez le contre-écrou déflecteur de l'axe de piston hydraulique.



- 1 Maintenir en place.
2 Faites pivoter le contre-écrou déflecteur pour le desserrer de l'axe de piston.

37. Maintenez le contre-écrou déflecteur en place et faites pivoter la chape d'attelage gauche de sorte que les orifices transversaux forment une ligne horizontale, en gardant un à deux fils entre la tête de la chape d'attelage et l'écrou.

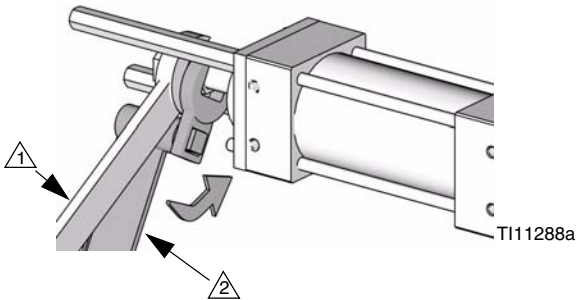


- 1 Maintenez le contre-écrou déflecteur en place.
2 Faites pivoter les orifices transversaux pour les positionner en une ligne horizontale.

ATTENTION

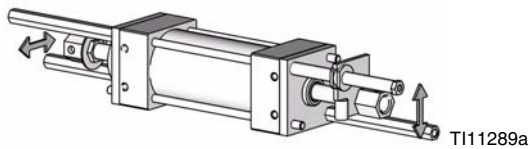
Dans l'étape suivante, ne serrez pas trop.

38. Maintenez la chape d'attelage en place avec une clé à fourches d'1 pouce pour maintenir les orifices transversaux horizontalement et serrez le contre-écrou déflecteur contre l'axe de piston hydraulique à 15 pied-livres (20 N•m) à l'aide d'une clé dynamométrique.



- ① Maintenir en place.
 ② Faites pivoter le contre-écrou déflecteur à 15 pied-livres (20 N•m) contre l'axe de piston hydraulique qui serre la chape d'attelage gauche.

39. Vérifiez une deuxième fois que les orifices transversaux de la chape d'attelage gauche sont horizontaux et les orifices transversaux de la chape d'attelage droite sont verticaux.

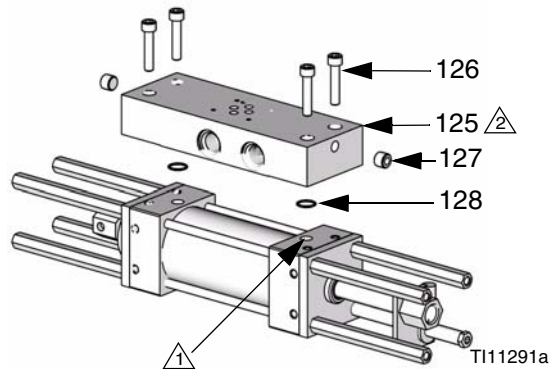


Installation des quatre derniers entretoises

40. En empêchant la tige d'ancrage (115) de tourner avec une main, tournez une entretoise (113) sur une extrémité jusqu'à ce qu'elle aboute la plaque de matrice (101). Répétition pour l'extrémité inverse de la tige d'ancrage.
 41. Maintenez une entretoise avec la clé à fourches d'1/2 pouce et l'autre avec la clé dynamométrique d'1/2 pouce et serrez à 15 pied-livres (20 N•m).
 42. Répétition avec les deux derniers entretoises.

Assemblage de la rampe

43. Insérez les bouchons de canalisation (127) dans la rampe (125).
 44. Insérez les tiges d'extraction de joint torique (128) dans les orifices de fond de la rampe.
 45. Avec les orifices en direction de la rampe, fixez la rampe aux blocs d'orifice en utilisant les quatre vis (126).

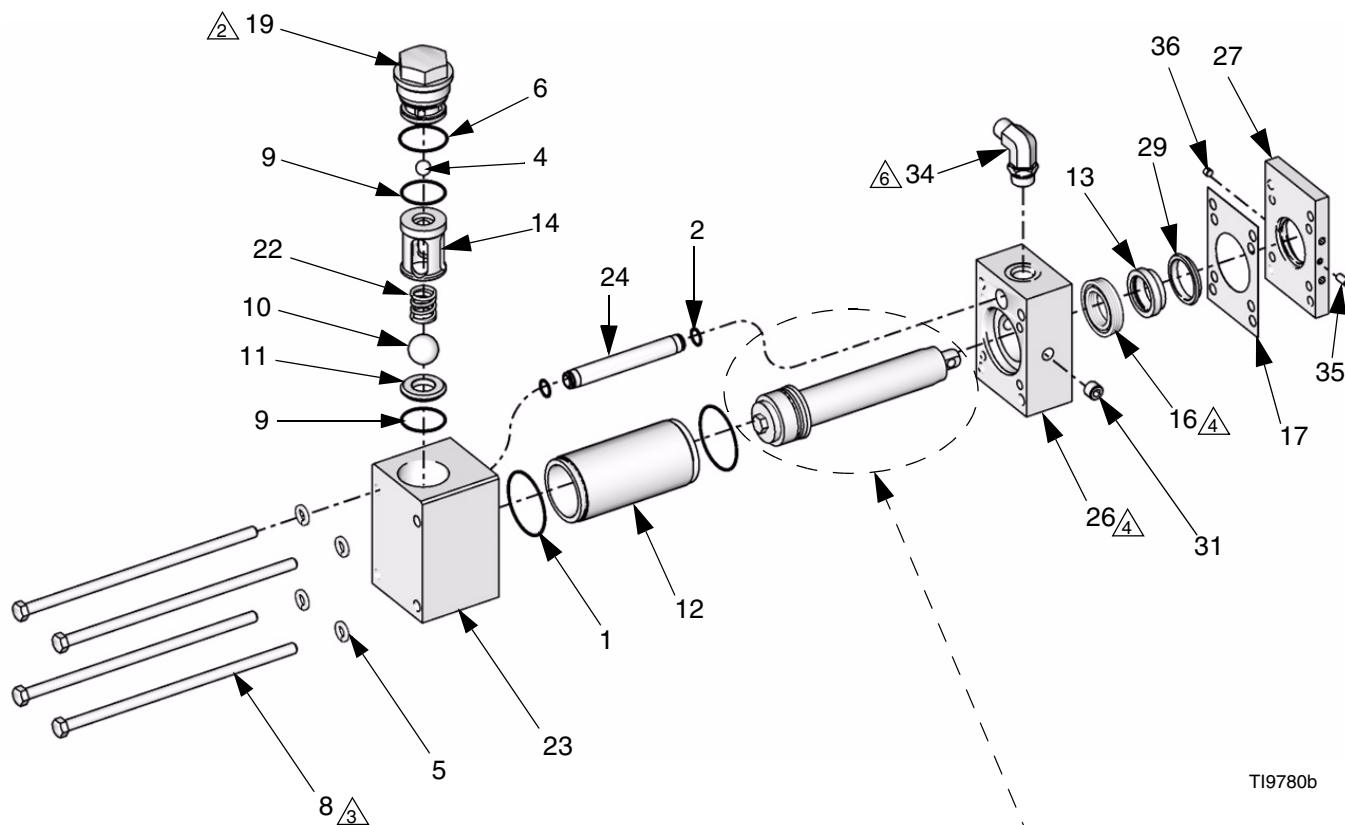


- ① Maintenez les orifices en direction de la rampe.
 ② Sur le modèle P7758-255773, faites pivoter la rampe à 180 degrés autour de l'axe vertical.

Pièces

Joint de piston et du cylindre

Un côté affiché



T19780b

Le côté B de la pompe correspond au côté A à moins que les éléments 31, 34, 35, et 36 soient renversés.

① Appliquez le matériau d'étanchéité aux filetages

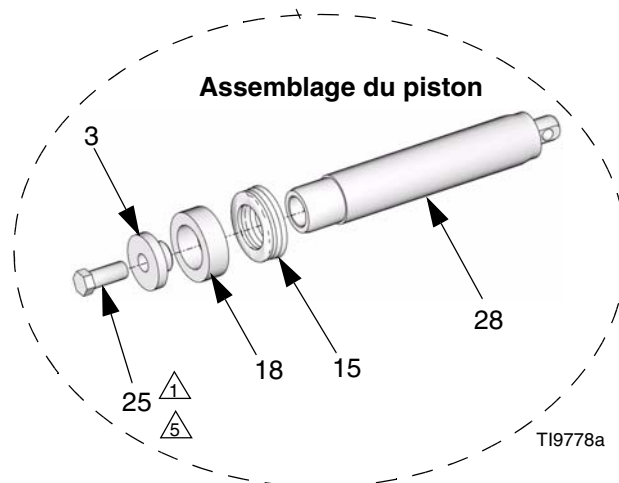
② Serrez à 75 pied-livres (101,3 N•m)

③ Serrez à 45 pied-livres (60,8 N•m)

④ L'anneau d'étanchéité doit être directement pressé dans la cage

⑤ Voir le tableau de Spécifications du couplage pour le couplage selon la taille de la pompe

⑥ Nomenclature inutilisée que le modèle P7758-255773



T19778a

Spécifications du couplage de l'élément 25

Dimensionnement pompe	Couple
30	130 in-lb (14,7 N•m)
40, 48, 60	22 ft-lb (29,7 N•m)
80, 88, 96, 120, 140	45 ft-lb (60,8 N•m)

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
1*		JOINT TORIQUE, PTFE	2	16*		SIEGE, gorge, coupelle d'étanchéité en U	1
2*		JOINT TORIQUE, TPE	2	17*		JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	1
3♦		COUVERCLE, piston	1	18*		DOUILLE, piston, acétal	1
4	105445	Tournant sphérique, vanne, sortie, SST ; diamètre d'1/2 pouce (13 mm)	1	19	261867	COUVERTURE, guide du tournant sphérique	1
5	261866	RONDELLES, plat, support de paquetage (4 paquets)	1	22	261897	RESSORT, vanne	1
6*		JOINT TORIQUE, PTFE	1	23	261903	POMPE, base	1
8	261865	VIS, chapeau hexagonale ; 3/8-24 x 9,0 pouces (228 mm) (4 paquets.)	1	24	261898	TUBE, transversal	1
9*		JOINT TORIQUE, PTFE	2	25*		VIS, chapeau hexagonale	1
10	107167	Tournant sphérique, vanne, admission, SST ; diamètre d'1 pouce (25 mm)	1	26♦		BOUDIN, sortie	1
11	193395	SIEGE, tournant sphérique ; admission, carbure	1	27	261875	MATRICE, boudin	1
12♦		CYLINDRE	1	28♦		TIGE, piston; couvercle inclus (réf.3)	1
13*		DOUILLE, gorge, acétal	1	29♦		ADAPTATEUR, gorge	1
14	261899	GUIDE, tournant sphérique d'admission, avec le siège de rotule de sortie	1	31	295225	BOUCHON, canalisation, vidange	1
15*		SIEGE, piston, coupelle d'étanchéité en U	1	34	120401	COUDE, 3/4-16 unf x 1/2 pouces (13 mm) DIAMRTRE EXTERIEUR tube (inutilisé sur le modèle P7758-255773)	1
				35	295229	FERRURE, graisse ; 1/4-28	1
				36	M70430	VIS, jeu ; 1/4-28 x 3/16 pouces	1

♦ Consultez le tableau 1 pour le numéro de la pièces.

* Consultez le tableau 2 pour le numéro de la pièces.

* Consultez le tableau 3 pour le numéro de la pièces.

♦ Pièces comprises dans le kit 261859 (à acheter séparément).

Tableau 1. Proportionalité de la matrice des pièces de la pompe

Référence de la pièces	Tailles de la pompe et numéros de la pièces								
	#30	#40	#48	#60	#80	#88	#96	#120	#140
	247371	247372	247373	247374	247375	247577	247376	247377	247576
3	261889	261886	261886	261886	261883	261883	261883	261883	261883
12	261896	261895	261894	261893	261892	247582	261891	261890	247583
26	261902	261902	261902	261902	261901	261901	261901	261901	261901
28	261882	261881	261880	261879	261878	247584	261877	261876	247585
29	261874	261873	261872	261871	261870	247586	261869	261868	247587

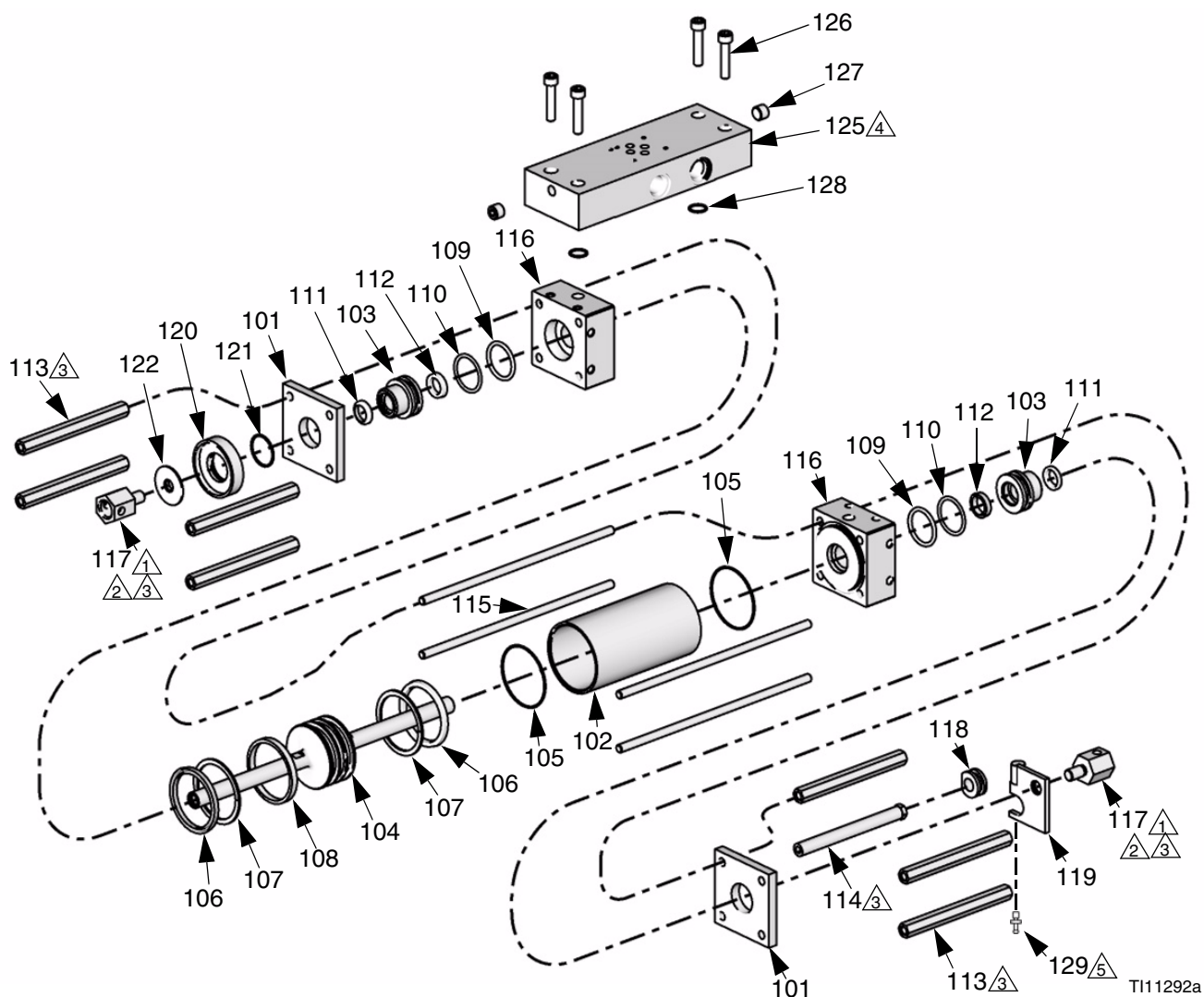
Tableau 2. Kits de l'anneau d'étanchéité du cylindre ; Y compris les pièces 13, 16, 17

Pompe	Proportionalité de la taille de la pompe	Kit
247371	30	261858
247372	40	261857
247373	48	261856
247374	60	261855
247375	80	261854
247577	88	247580
247376	96	261853
247377	120	261852
247576	140	247581

Tableau 3. Le kit du joint du piston incluent les pièces 15, 18, 25

Pompe	Proportionalité de la taille de la pompe	Kit
247371	30	261851
247372	40	261850
247373	48	261849
247374	60	261848
247375	80	261847
247577	88	247578
247376	96	261846
247377	120	261845
247576	140	247579

Cylindre hydraulique



- △ Appliquer un produit d'étanchéité haute résistance sur les filetages.
- △ Appliquez la couche d'apprêt pour accélérer la prise.
- △ Coupler à 15 ft-lb (20 N•m). Voir la section d'assemblage pour une procédure cirrecte.
- △ Sur le modèle P7758-255773, faites pivoter la rampe à 180 degrés autour de l'axe vertical.
- △ Pièce utilisée uniquement sur le modèle P7758-255773.

Réf.	Pièce	Désignation	Qté.	Réf.	Pièce	Désignation	Qté.
101	295029	PLAQUE, support	2	119	261507	PLAQUE, activateur (utilisée sur le Modèle 295027)	1
102	295030	CYLINDRE	1		42430-4	PLAQUE, activateur (utilisée sur le P7758-255773)	1
103◆	295031	TIGE DE LA DOUILLE	2	120	298111	ADAPTATEUR, graisse, liquide	1
104	295028	PISTON, hydraulique	1	121	177156	JOINT TORIQUE	1
105◆	295640	JOINT TORIQUE	2	122	295852	CONTRE-ÉCROU déflecteur et la chape d'attelage	1
106◆	295641	JOINT EN U	2	123	070299	LIQUIDE CALALYSEUR DE DISSOLVANT	1
107◆	295642	JOINT DE RECHANGE	2	124	070289	MASTIC, anaérobie	1
108◆	295643	JOINT USÉ	1	125	298040	COLLECTEUR, hydrolique	1
109◆	158776	JOINT torique	2	126	113467	VIS, à six pans creux	4
110◆	295644	JOINT DE RECHANGE	2	127	295225	BOUCHON, canalisation, vidange	2
111◆	295645	RACLEUR, tige	2	128	112793	JOINT TORIQUE	2
112◆	295646	TIGE, du joint	2	129	OP307-2-1000	GUPILLE DE LIAISON (utilisée uniquement sur le Modèle P7758-255773)	1
113	295032	ENTRETOISE, pompe du doseur	7				
114	295033	ENTRETOISE, inverser commutateur de la pompe	1				
115	295034	TIRANT	4				
116	295035	BLOCK, d'orifice	2				
117	261503	CHAPE D'ATTELAGE, hex, doseur	2				
118	261501	DOUILLE, modifiée	1				
	1501-7-2	DOUILLE (utilisée sur le Modèle P7758-255773)	1				

◆ Les pièces qui peuvent être achetées séparément sont incluses dans le Kit 296785 de dépannage du cylindre hydraulique. La clé 15T066 de la tige est aussi incluse dans le kit.

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression maximum de service	<i>Modèles 247576</i> : 2000 psi (13,8 MPa, 138 bars) <i>Tous les autres modèles</i> : 3500 psi (24,0 MPa, 240 bars)
Température maximum produit	88 °C (190 °F)
Plage de viscosités	250 à 1500 Centipoises
Pression maximale d'entrée du produit	400 psi (2,7 MPa, 27 bars)
Pièces en contact avec le fluide	Acier au carbone, acier inoxydable, chrome, PTFE, acétal, UHMWPE

Garantie standard Graco

Graco garantit que tout le matériel cité dans ce document et fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matière 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 vente, toute pièce du matériel 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 en cela la responsabilité de Graco ne saurait être engagée, l'usure normale ou tout dysfonctionnement, dommage ou usure dus à une mauvaise installation, une mauvaise application, une abrasion, une corrosion, un entretien inadéquat ou mauvais, unenégligence, un accident, une altération ou une substitution de pièces par des pièces d'une origine autre que Graco. Graco ne saurait être tenu pour responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que le matériel objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut de matière 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 QUI 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 tout défaut relevant de la garantie sont tels que déjà définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs que manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action au titre de la garantie doit intervenir 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. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, 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.

Graco ne sera en aucun cas tenu pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco du matériel identifié dans la présente notice ou bien de la fourniture, du fonctionnement ou de l'utilisation de tout autre matériel ou marchandise vendus en l'occurrence, quelle que soit la cause : non-respect du contrat, défaut relevant de la garantie, négligence de la part 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.

Information Graco

POUR COMMANDRE, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.
Téléphone: 612-623-6921 Ou appeler gratuitement au: 1-800-328-0211 Fax: 612-378-3505

Toutes les données écrites et visuelles contenues dans ce document reflètent les dernières informations sur le produit disponibles au moment de la publication. Graco se réserve le droit d'apporter des modifications en tout temps sans avis.

This manual contains French. MM 312068

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

www.graco.com

4/2007 Rev. 8/2008