

Sistema a microsfere pressurizzato completo per LineLazer 200HS/DC/MMA e LineLazer 250SPS/DC/MMA

3A5274T

IT

Esclusivamente per uso professionale.

Modelli:

25R268 1-Gun LL200HS/MMA

25R270 1-Gun LL250SPS/MMA

25R267 2-Gun LL200HS/DC/MMA

25R269 2-Gun LL250SPS/DC/MMA

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

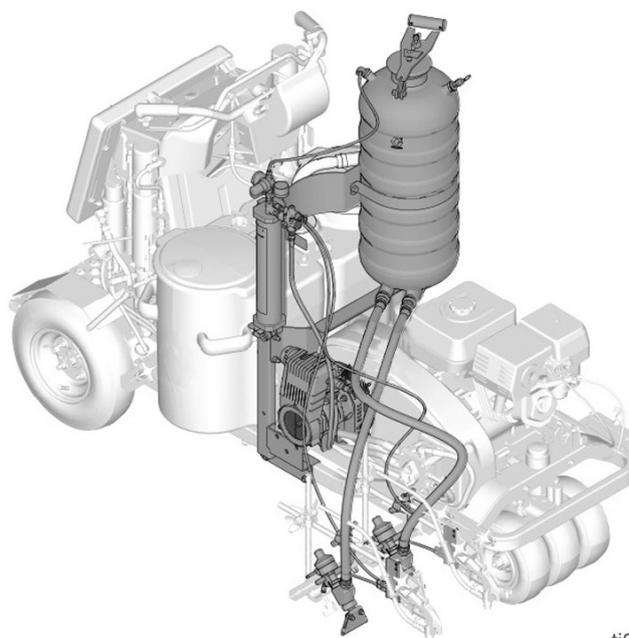
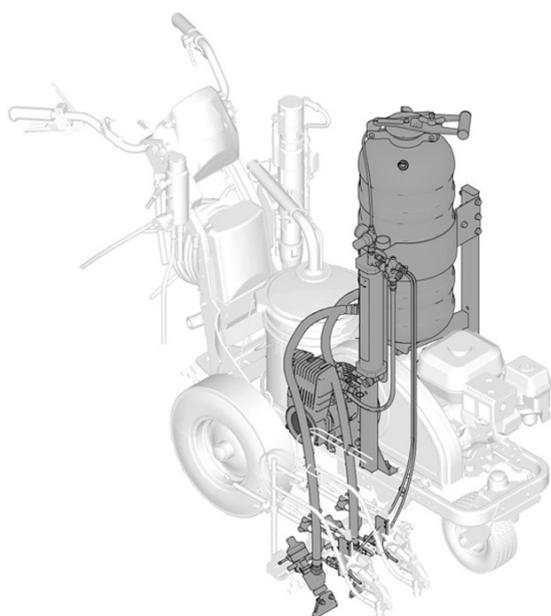
Manuali correlati

Kit perlinatore	332226
Riparazione LLIV 200HS	311021
Riparazione e parti LLV 200HS/DC	3A3390
Funzionamento, Riparazione, Parti LLV 200MMA	3A6466
Riparazione 250DC	334053



Importanti istruzioni sulla sicurezza

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



ti20576c

Avvertenze

Le avvertenze seguenti sono correlate all'impostazione, all'utilizzo, alla messa a terra, alla manutenzione e alla riparazione della presente apparecchiatura. Il simbolo con il punto esclamativo indica un'avvertenza generica, mentre i simboli di pericolo si riferiscono a rischi specifici della procedura. Fare riferimento a queste avvertenze quando questi simboli compaiono nel corso del presente manuale o sulle etichette di avvertenza. Simboli di pericolo specifici del prodotto e avvertenze non trattate in questa sezione potrebbero comparire all'interno del presente manuale laddove applicabili.

 <h2 style="margin: 0;">AVVERTENZA</h2>	
   	<p>PERICOLO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE</p> <p>I fumi infiammabili nell'area di lavoro, ad esempio i fumi di vernici e solventi, possono esplodere o prendere fuoco. Per prevenire qualsiasi pericolo di incendio e di esplosione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilizzare l'attrezzatura solo in aree ben ventilate. • Non riempire il serbatoio di carburante mentre il motore è in funzione o è caldo; spegnere il motore e lasciarlo raffreddare. Il carburante è infiammabile e può incendiarsi o esplodere a contatto con superfici calde. • Mantenere l'area di lavoro libera da detriti, inclusi solventi, stracci e benzina. • Collegare a terra tutte le apparecchiature nell'area di lavoro. Vedere le istruzioni di Messa a terra. • Utilizzare solo flessibili collegati a terra. • Tenere ferma la pistola su un lato di un secchio collegato alla messa a terra quando si preme il grilletto con la pistola puntata verso il secchio. Non utilizzare rivestimenti per secchi, a meno che non siano antistatici o conduttivi. • Arrestare immediatamente il funzionamento se si rilevano scintille statiche o si avverte una scossa elettrica. Non utilizzare l'apparecchiatura finché il problema non è stato identificato e corretto. • Tenere un estintore funzionante nell'area di lavoro.
 	<p>PERICOLO DA USO IMPROPRIO DELL'APPARECCHIATURA</p> <p>L'uso improprio può causare gravi lesioni o decesso.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non mettere in funzione l'unità quando si è affaticati o sotto l'effetto di droghe o alcol. • Non superare la pressione di esercizio o la temperatura massima del componente dell'impianto con il valore nominale minimo. Fare riferimento ai Dati tecnici riportati in tutti i manuali delle apparecchiature. • Utilizzare fluidi e solventi compatibili con le parti dell'apparecchiatura a contatto con il fluido. Fare riferimento ai Dati tecnici riportati in tutti i manuali delle apparecchiature. Leggere le avvertenze del produttore del fluido e del solvente. Per informazioni complete sul materiale richiedere le schede di sicurezza dei materiali MSDS al distributore o al rivenditore. • Non lasciare l'area di lavoro mentre l'apparecchiatura è alimentata o sotto pressione. • Spegnere tutta l'apparecchiatura e seguire la Procedura di scarico della pressione quando la stessa non è in uso. • Controllare quotidianamente l'apparecchiatura. Riparare o sostituire immediatamente le parti usurate o danneggiate utilizzando esclusivamente ricambi originali del produttore. • Non alterare né modificare l'apparecchiatura. Modifiche o alterazioni potrebbero annullare le certificazioni e creare pericoli per la sicurezza. • Accertarsi che tutte le apparecchiature siano classificate e approvate per l'ambiente di utilizzo. • Utilizzare l'apparecchiatura solo per gli scopi previsti. Per informazioni rivolgersi al distributore. • Disporre i tubi e i cavi lontano da aree trafficate, spigoli vivi, parti mobili e superfici calde. • Non attorcigliare né piegare eccessivamente i flessibili né utilizzarli per tirare l'apparecchiatura. • Tenere bambini e animali lontani dall'area di lavoro. • Seguire tutte le normative in vigore in materia di sicurezza. • Non trasportare passeggeri. • Ispezionare l'area di lavoro per rilevare la presenza di ostacoli che riducono lo spazio libero verticale (ad esempio, porte, rami, soffitti delle rampe di parcheggio) ed evitare il contatto con gli stessi.

AVVERTENZA

    	<p>PERICOLO DI INIEZIONE SOTTO PELLE</p> <p>Fluido ad alta pressione dalla pistola, perdite nei tubi flessibili o componenti rotti possono lesionare la pelle. Tali lesioni possono avere l'aspetto di semplici tagli ma, in realtà, si tratta di gravi lesioni che possono portare ad amputazioni. Richiedere intervento chirurgico immediato.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non spruzzare senza le protezioni dell'ugello e del grilletto installate. • Inserire la sicura del grilletto quando non si spruzza. • Non puntare mai la pistola verso altre persone o verso una parte del corpo. • Non appoggiare la mano sull'ugello di spruzzatura. • Non interrompere né deviare perdite con la mano, il corpo, i guanti o uno straccio. • Seguire la Procedura di scarico della pressione quando si arresta la spruzzatura e prima di pulire, verificare o riparare l'attrezzatura. • Serrare tutti i raccordi del fluido prima di utilizzare l'apparecchiatura. • Controllare ogni giorno i tubi flessibili e i raccordi. Sostituire immediatamente parti usurate o danneggiate.
 	<p>PERICOLO DI IMPIGLIAMENTO</p> <p>Le parti rotanti possono provocare lesioni gravi.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenersi lontani dalle parti in movimento. • Non azionare l'apparecchiatura senza protezioni o se sprovvista di coperchi. • Non indossare abiti ampi e gioielli né tenere i capelli lunghi sciolti durante il funzionamento dell'apparecchiatura. • L'apparecchiatura può avviarsi inavvertitamente. Prima di controllare, spostare o eseguire la manutenzione dell'apparecchiatura, seguire la Procedura di scarico della pressione e scollegare tutte le fonti di alimentazione.
 	<p>PERICOLO DA PARTI MOBILI</p> <p>Le parti mobili possono schiacciare, tagliare o amputare le dita e altre parti del corpo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenersi lontani dalle parti mobili. • Non azionare l'apparecchiatura senza protezioni o se sprovvista di coperchi. • L'apparecchiatura sotto pressione può avviarsi inavvertitamente. Prima di eseguire interventi di controllo, spostamento o manutenzione dell'apparecchiatura, attenersi alla Procedura di scarico della pressione e scollegare tutte le fonti di alimentazione.
	<p>PERICOLO DI USTIONI</p> <p>Le superfici dell'apparecchiatura e il fluido riscaldato possono diventare incandescenti durante il funzionamento. Per evitare ustioni gravi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non toccare l'apparecchiatura o il fluido quando sono caldi.
	<p>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</p> <p>Quando ci si trova nell'area di lavoro, indossare un'adeguata protezione per prevenire lesioni gravi, incluse lesioni agli occhi, perdita dell'udito, inalazione di fumi tossici e ustioni. Tali dispositivi di protezione includono, ma solo a titolo esemplificativo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Occhiali protettivi e protezioni acustiche. • Respiratori, indumenti protettivi e guanti secondo le raccomandazioni del produttore del fluido e del solvente.

AVVISO

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

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

Utensili necessari:

Lista di controllo di sicurezza CE

(Da completare durante l'installazione non in fabbrica)

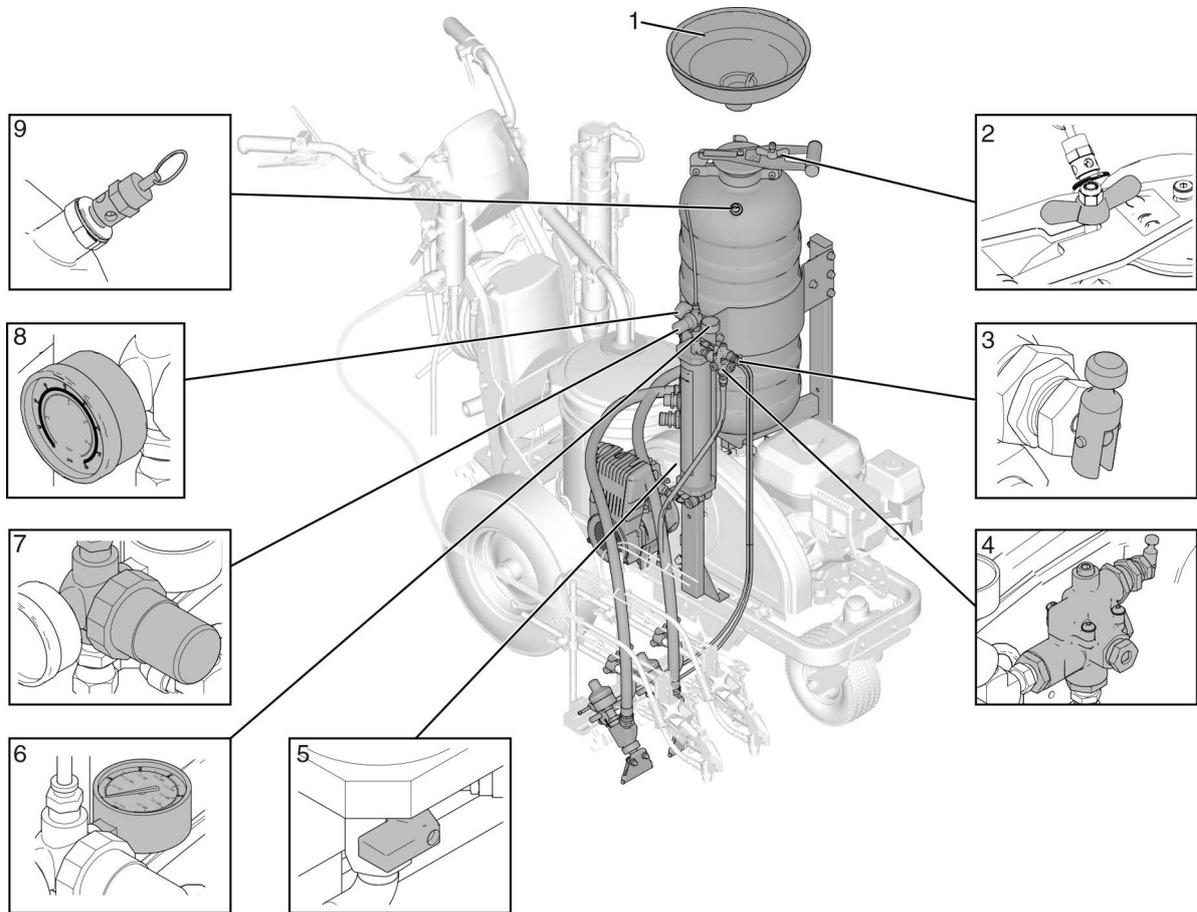
- Pannelli e coperture per le parti in movimento sono installati (vedere la sezione di installazione delle protezioni).
- Elementi di fissaggio, cinghie, coperchi, griglie e compressore sono montati e serrati saldamente.
- Leggere e comprendere tutte le avvertenze e le istruzioni contenute in questo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

Utensili necessari:

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

Funzionamento per LL200 e LL250

Identificazione dei componenti



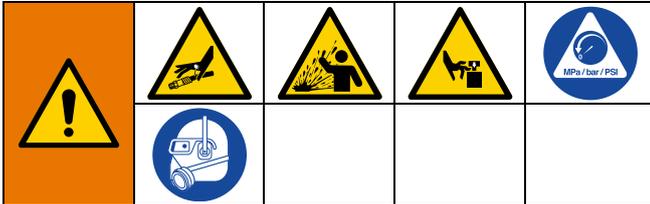
ti24477b

Rif.	Descrizione
1	Imbuto
2	Galletto
3	Interruttore di bypass del compressore
4	Scaricatore del regolatore
5	Valvola di scarico della pressione
6	Manometro del serbatoio per microsferi
7	Valvola del regolatore di pressione
8	Manometro del serbatoio dell'aria
9	Valvola di scarico di sicurezza

Procedura di scarico della pressione



Effettuare la procedura di scarico della pressione ogni volta che compare questo simbolo.

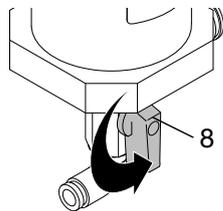


L'apparecchiatura rimane pressurizzata finché la pressione non viene rilasciata manualmente. Per evitare lesioni serie causate dal fluido pressurizzato, ad esempio iniezioni nella pelle, da schizzi di fluido e da parti in movimento, seguire la procedura di scarico della pressione quando si termina la spruzzatura e prima di pulire, controllare o sottoporre a manutenzione l'apparecchiatura.

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

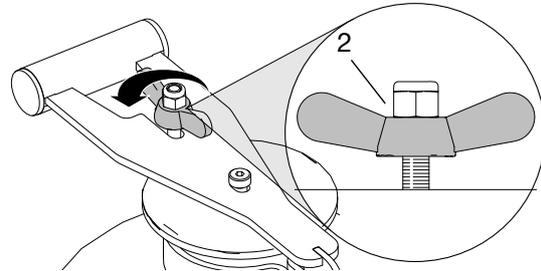


ti21075a



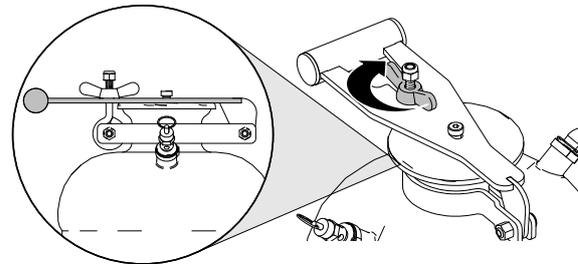
ti21081a

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



ti21077a

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



ti21080a

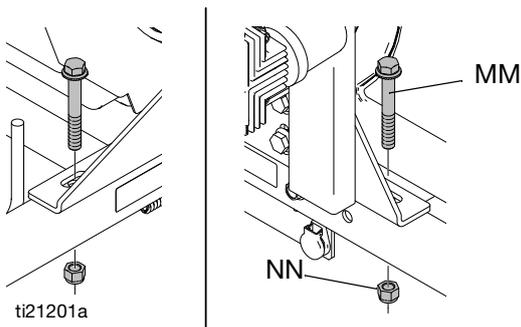
Kit del sistema a microsfere pressurizzato 200HC/DC/MMA 25R268

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

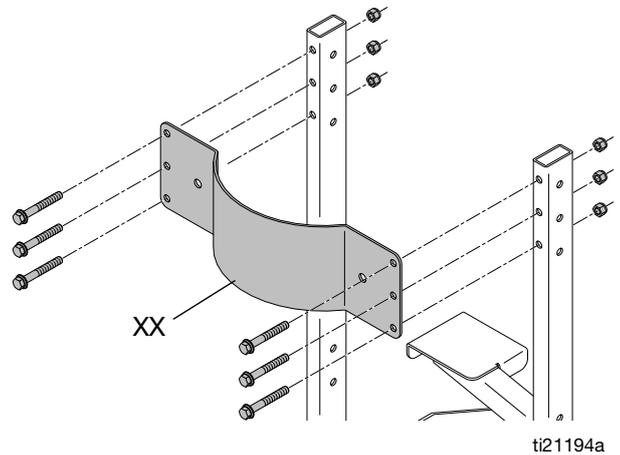


NOTA: Il sistema per erogazione di microsfere in vetro e le pistole per vernici possono essere montati su entrambi i lati dello spruzzatore.

1. Spegnere l'unità. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione** pagina 6.
2. Installare senza serrare le due viti (MM) e i due controdadi (NN) sul fondo del supporto del telaio. Rimuovere la staffa del braccio della pistola esistente per poter accedere al dado (NN).

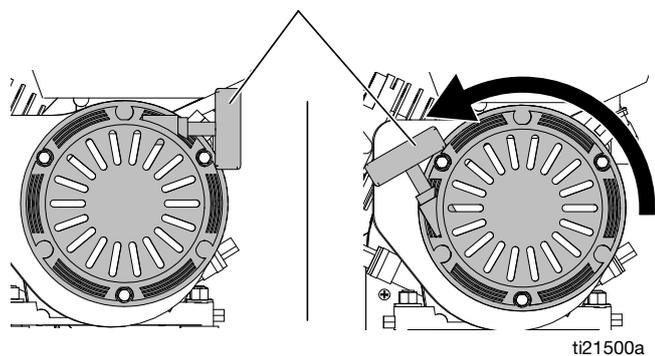


3. Assemblare la gabbia del serbatoio (XX) e la base con la viteria come illustrato sotto. Per installare le viti utilizzare una chiave da 9/16". Allentare tutte e sei le viti di 1/4 di giro.

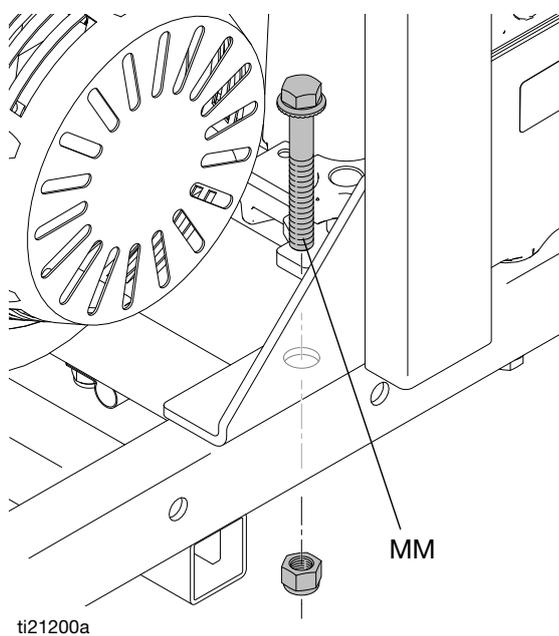


Gruppo telaio completo

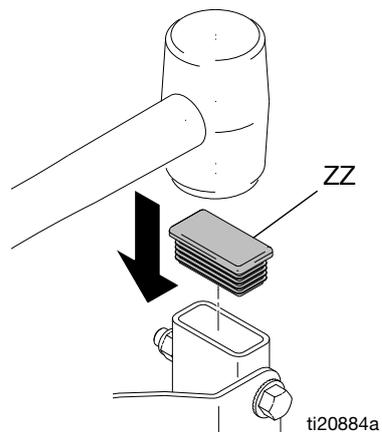
NOTA: Se lo si desidera, ruotare il gruppo di avviamento a strappo di 90° in senso antiorario.



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



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



Installazione del compressore LL200

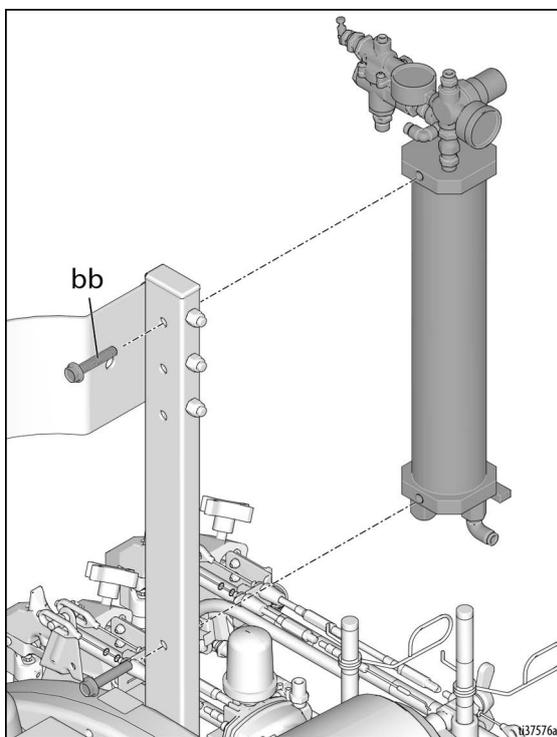
Utensili necessari:

- Chiave a brugola da 2,5 mm
- Chiave a brugola da 1/4 in.
- Chiave a brugola da 1/8 in.
- Chiave da 7/16 in.
- Chiave da 9/16 in.
- Chiave da 11/16 in.
- Mazzuolo in gomma

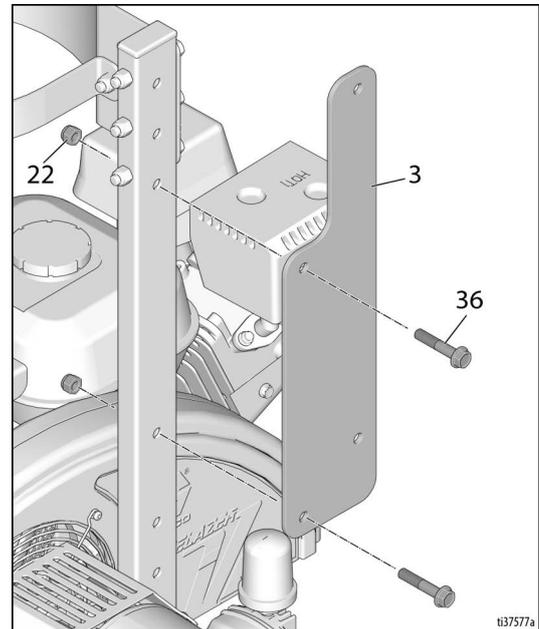


Per la sostituzione del compressore è necessario tirare il cavo di avviamento. Per evitare un impigliamento, schiacciamento e lesioni potenzialmente gravi dovute a un avvio imprevisto, scollegare la candela prima di sostituire il compressore.

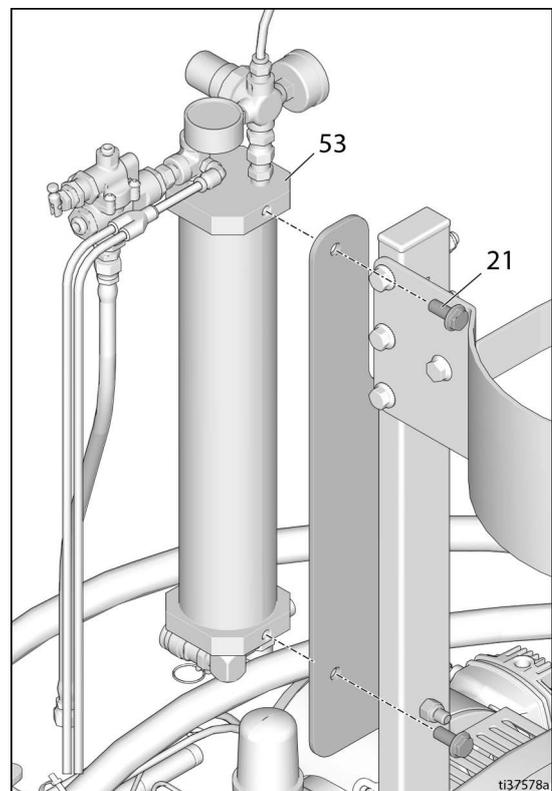
1. Spegner il motore. Lasciare raffreddare l'unità prima di effettuare qualsiasi intervento.
2. Scollegare la candela dal motore. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione**, pagina 6.
3. Scollegare la linea dell'aria in uscita.
4. Utilizzando una chiave da 9/16", rimuovere il serbatoio dell'aria dal telaio.



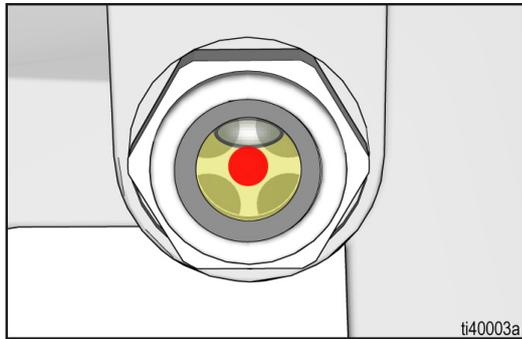
5. Usando gli stessi bulloni (bb) e i controdadi (22), installare la staffa del serbatoio dell'aria (3).



6. Con una chiave da 9/16", montare il serbatoio dell'aria sulla staffa con le viti. Se installato correttamente, il serbatoio dell'aria si trova più in avanti rispetto all'installazione precedente.



7. Rimuovere lo sfiatoio dell'olio dal compressore. Versare nel compressore 0,12 l (4 oz) di olio per compressore attraverso la porta di sfiato. Verificare che l'olio si trovi sopra il punto rosso nella finestra di ispezione.

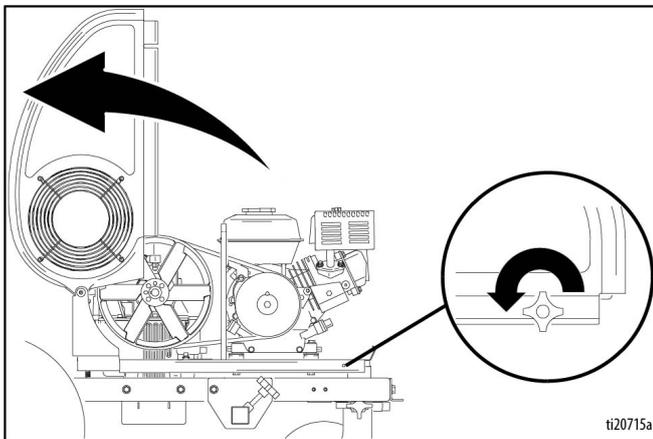


NOTA: Il livello dell'olio cambia a un ritmo più lento rispetto a quello versato man mano che scende nel carter. Versare piccole quantità per volta, controllando tra un versamento e l'altro.

AVVISO

Il mancato riempimento corretto del compressore con olio può causare guasti e/o danni gravi e irreparabili al compressore.

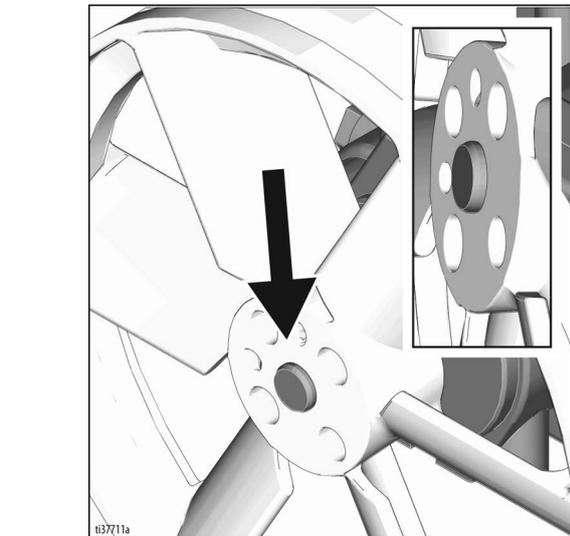
8. Rimuovere il serbatoio. Individuare la copertura protettiva della cinghia. Allentare la manopola e ruotare la copertura.



9. Utilizzando una chiave a brugola da 1/4", rimuovere i bulloni con collare e i dadi dentellati che fissano la piastra dell'accoppiatore esistente.

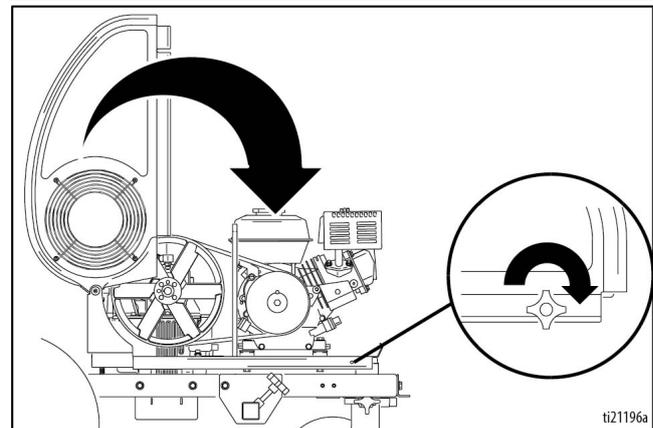
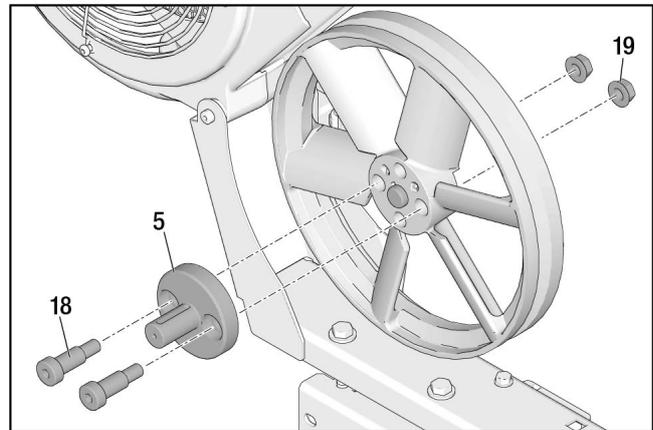
NOTA: Non utilizzare chiavi a brugola con estremità a sfera, in quanto potrebbero rompersi e bloccarsi nelle viti.

10. Assicurarsi che l'albero della pompa sporga di 3,175-5,73 mm (0,125-0,225 in.) dalla faccia della puleggia. L'albero della pompa è l'elemento pilota per l'adattatore dell'accoppiatore. Se necessario allentare le viti di fermo e far scorrere la puleggia lungo l'albero della pompa, serrare le viti di fermo alla coppia di 6,6-7 N•m (58-62 in-lb).

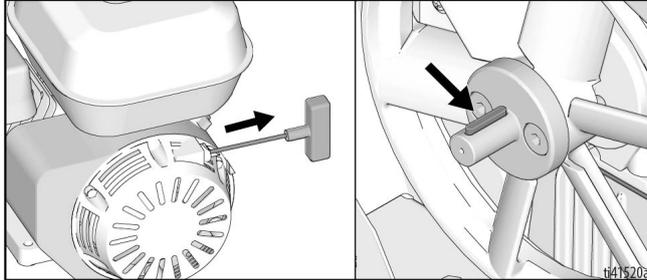


NOTA: Prima del punto 13, il fissaggio dei dadi sul retro della puleggia con un pezzo di nastro per tubature aiuterà nell'installazione.

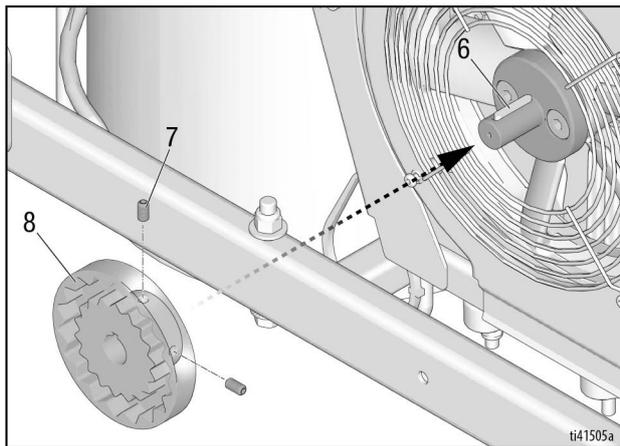
11. Installare l'accoppiatore dell'albero (5) sulla puleggia con due viti a codolo rettificato (18) e dadi dentati (19). Posizionare la fessura sul retro della puleggia in alto e muovere il dado dentato con le dita fino a inserire la filettatura della vite a codolo rettificato. Stringere a mano la vite a codolo rettificato fino a quando i denti sul dado dentato non toccano l'alluminio sulla ventola. Utilizzando una chiave a brugola da 1/4 in., serrare a una coppia di 21-24 N•m (16-18 ft-lb). Abbassare la copertura della cinghia.



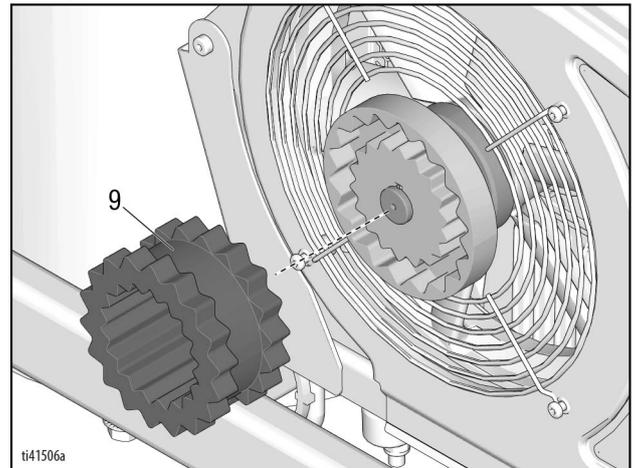
12. Tirare lentamente la corda dello starter per ruotare l'albero in modo che la scanalatura della chiavetta dell'albero (5) sia rivolta verso l'alto. Inserire la chiavetta (2) nella chiavetta dell'albero. Potrebbe essere necessario un colpo leggero con un mazzuolo in gomma per assicurare il completo inserimento della chiavetta.



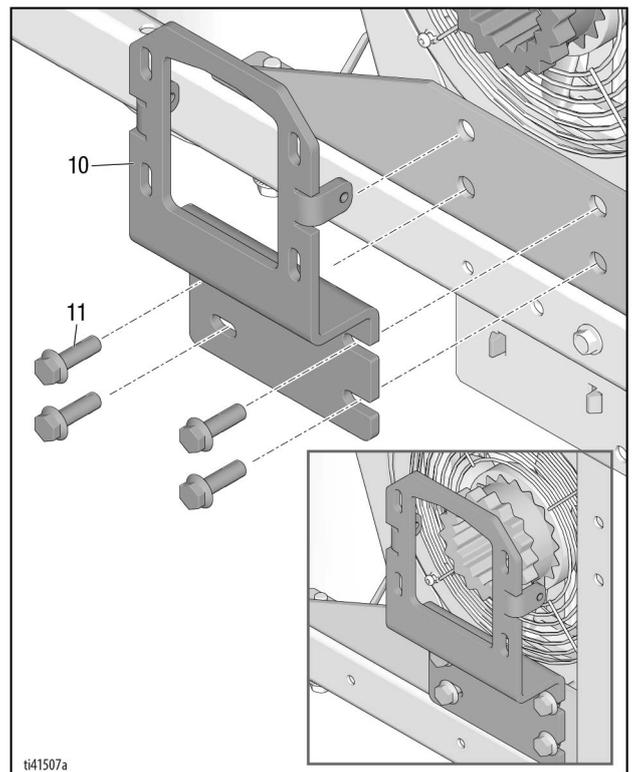
13. Inserire due viti di fermo (7) nell'accoppiatore (8). Far scorrere l'accoppiatore (8) sul relativo punto di montaggio (5), verificare che la chiavetta (6) sia ancora in posizione. Spingere l'accoppiatore (8) completamente contro la faccia del punto di montaggio (3). Serrare le viti di fermo con una chiave a brugola da 1/8 in. alla coppia di 16,9-18 N•m (150-160 in-lb).



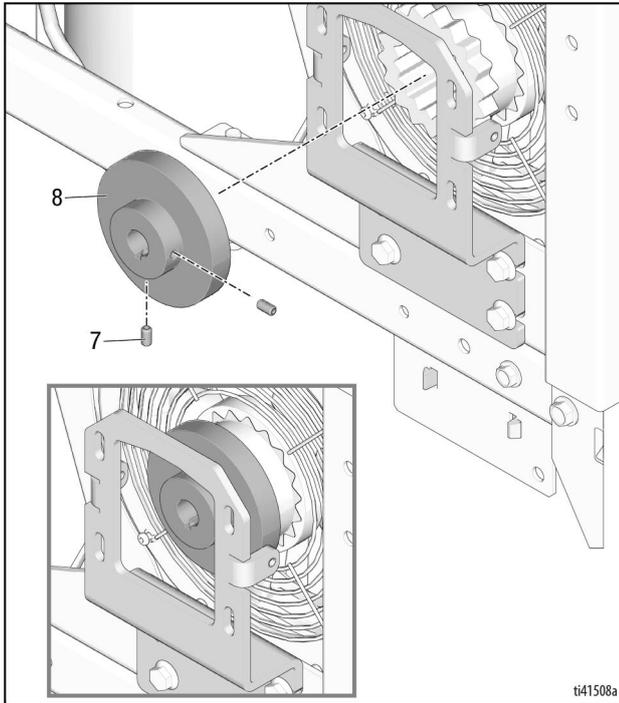
14. Allineare i denti e far scorrere l'inserto flessibile (9) completamente nell'accoppiatore (8).



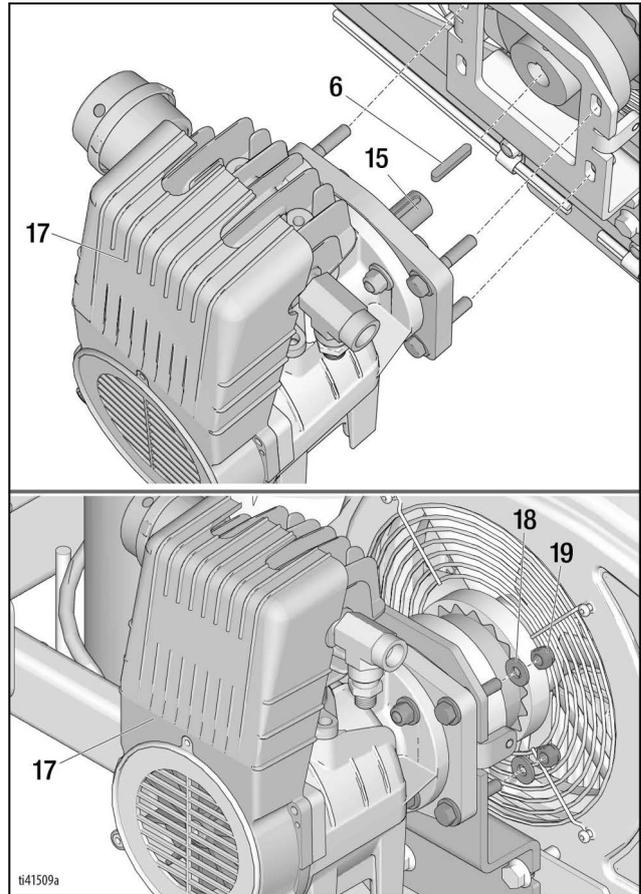
15. Fissare la staffa di montaggio (10) sul telaio con quattro bulloni flangiati (11). Lasciare i bulloni leggermente allentati per consentire la regolazione orizzontale nei passaggi successivi.



16. Inserire due viti di fermo (7) nel secondo accoppiatore (8). Far scorrere l'accoppiatore (8) sull'inserto flessibile (9). L'accoppiatore (8) deve restare in posizione, nel caso contrario può essere necessario trattenerlo fino al passaggio successivo.



17. Verificare che la scanalatura della chiavetta sull'albero dell'accoppiatore (15) sia rivolta in alto, ruotare secondo necessità. Posizionare la seconda chiavetta (6) nella scanalatura dell'albero dell'accoppiatore (15). Allineare la scanalatura nell'accoppiatore (8) per ricevere l'albero dell'accoppiatore (15) e chiavetta (6). Allineare tutti e quattro i perni (16) con le scanalature verticali associate, fare scorrere il gruppo compressore (17) nella staffa di montaggio in modo che l'albero dell'accoppiatore (15) si inserisca nell'accoppiatore (8), verificare che la chiavetta (6) rimanga in posizione. Installare quattro rondelle (18) e quattro dadi (19) sui quattro perni, serrare lasciandoli leggermente allentati per consentire la regolazione verticale.

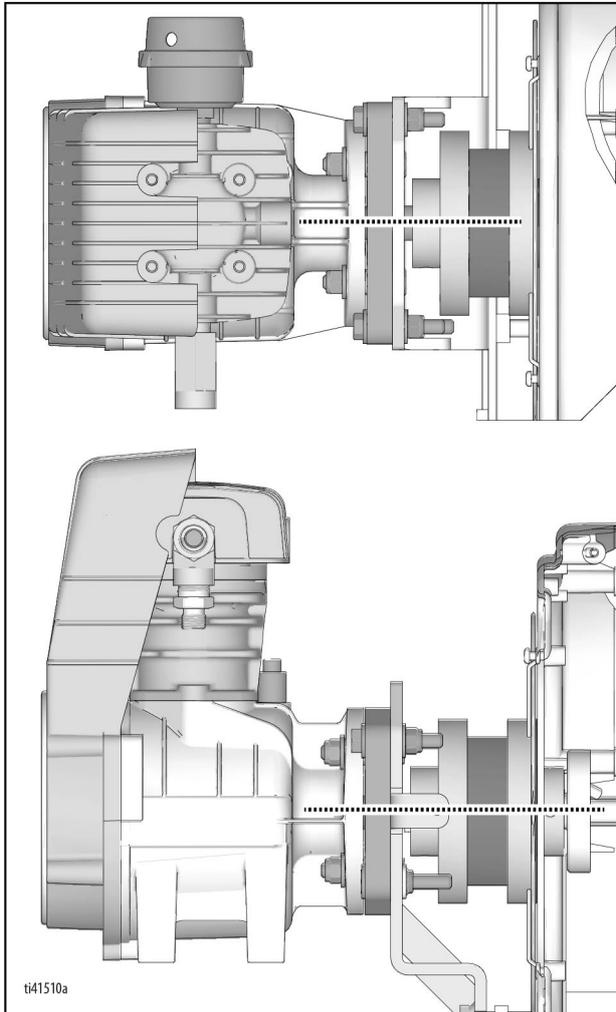


18. Allineamento orizzontale: tenere il gruppo compressore (17) in modo che visto da sopra entrambi gli accoppiatori (8) e l'inserto flessibile (9) risultino assialmente allineati. Una volta correttamente allineati, serrare i bulloni della staffa di montaggio (11) al telaio applicando una coppia di 31-37 N•m (23-27 ft-lb). L'allineamento orizzontale è ora completato.

AVVISO

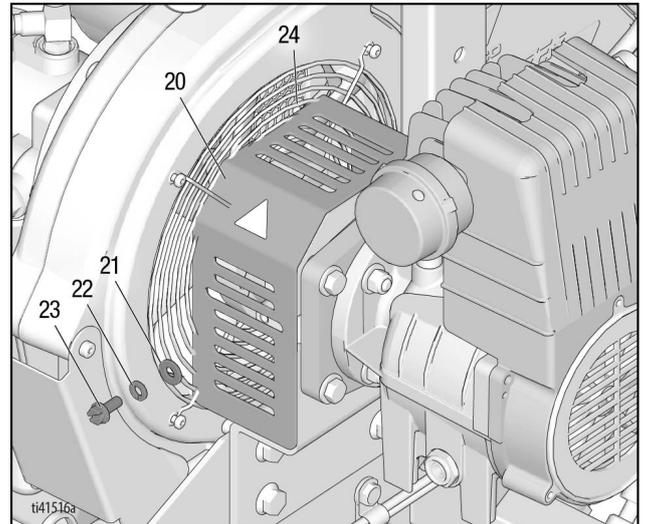
L'esecuzione errata del seguente passaggio può comportare un allineamento non corretto dei due accoppiatori rotanti. Tale condizione può causare un'usura prematura e richiedere la sostituzione dell'inserto flessibile (9).

19. Allineamento verticale: tenere il gruppo compressore (17) in modo tale che visto lateralmente entrambi gli accoppiatori (17) e l'inserto flessibile (9) risultino assialmente allineati, serrare i quattro dadi (19) sui perni (16) alla staffa di montaggio (10) applicando una coppia di 16,9-18 N•m (150-160 in-lb). L'allineamento verticale è ora completato.

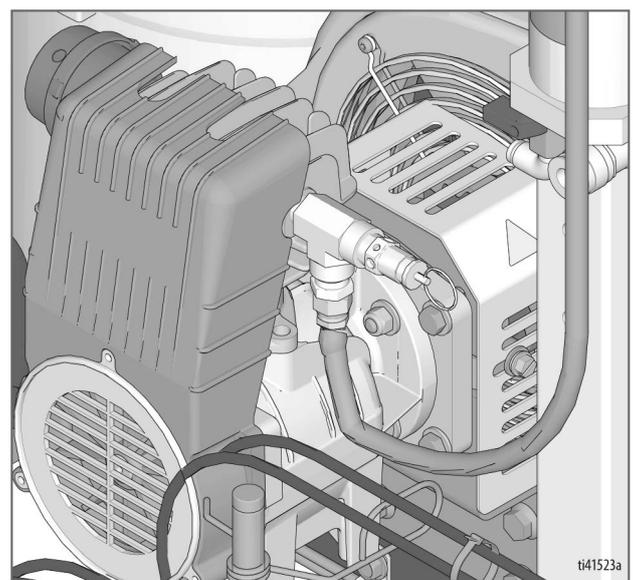


20. Con il secondo accoppiatore (8) ancora allentato sull'albero (15), far scorrere l'accoppiatore (8) contro l'inserto flessibile (9) finché quest'ultimo non è saldamente fissato tra gli accoppiatori. Tirare indietro l'accoppiatore (8) di circa 1,58 mm (1/16 in.), lasciando un leggero spazio tra l'accoppiatore (8) e l'inserto flessibile (9). Serrare le viti di fermo nell'accoppiatore allentato (8) con una chiave a brugola da 1/8 in. alla coppia di 16,9-18 N•m (150-160 in-lb). Verificare che l'inserto flessibile (9) possa muoversi leggermente tra gli accoppiatori. È necessario solo un leggero movimento.

21. Posizionare la protezione (20) sulla staffa di montaggio (11). Individuare la scanalatura più lunga sui lati verticali (3° dall'alto) e allineare con le linguette di montaggio. Installare due rondelle piane (21), due rondelle di arresto (22) e due viti (23). Lasciare leggermente allentate. Premere la protezione (20) contro la protezione della ventola (24). Assicurare uno spazio minimo (meno di 6,35 mm (1/4 in.)), o assenza di spazio, intorno al perimetro della staffa di montaggio (11). Serrare le due viti (23) alla coppia di 14,7-16,9 N•m (130-150 in-lb).



22. Verificare il funzionamento del compressore azionando l'unità. Controllare l'eventuale presenza di eccessiva vibrazione e/o oscillazione tra gli accoppiatori (8) e l'inserto flessibile (9). Se presente, ripetere i passaggi di allineamento orizzontale e verticale (passaggi 18 e 19).
23. Utilizzare una chiave da 11/16 in. e una chiave di supporto da 9/16 in. per collegare il flessibile intrecciato dal serbatoio dell'aria al raccordo a T.

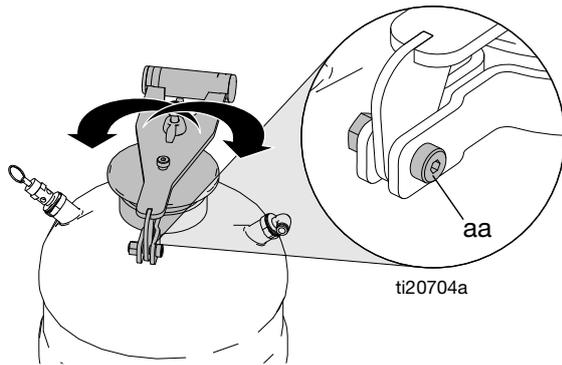


24. Ricollegare il cavo della candela.

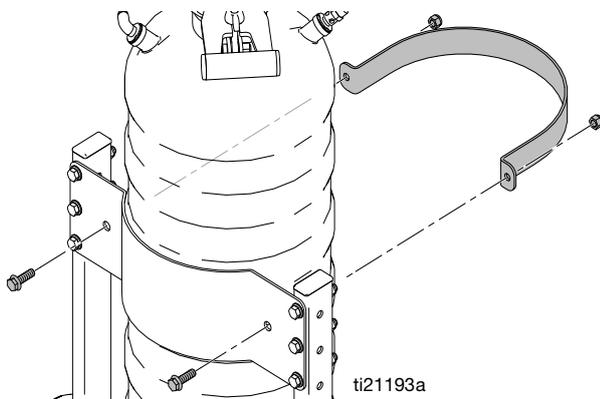
Montaggio del serbatoio per microsfere

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

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

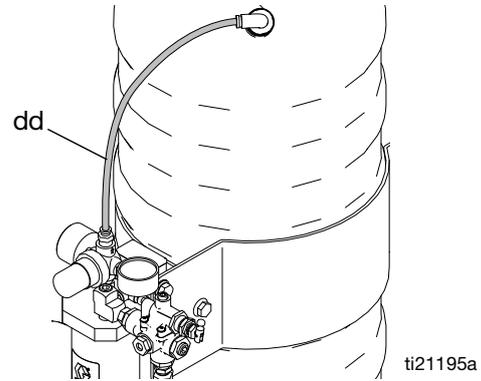


2. Collocare la fascia di serraggio intorno al serbatoio e fissare con la viteria illustrata sotto. Serrare fino a eliminare il movimento tra la fascia di serraggio e il serbatoio per microsfere.



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

3. Installare la linea dell'aria in nylon da 3/8" (dd) dalla parte superiore del regolatore al raccordo girevole sulla parte superiore del serbatoio per microsfere. Tagliare il tubo dell'aria alla lunghezza desiderata. Inserire il tubo dell'aria nel raccordo fino a toccare il fondo del raccordo.

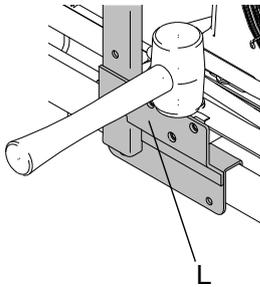


Kit del sistema a microsfere pressurizzato LL250 25R270

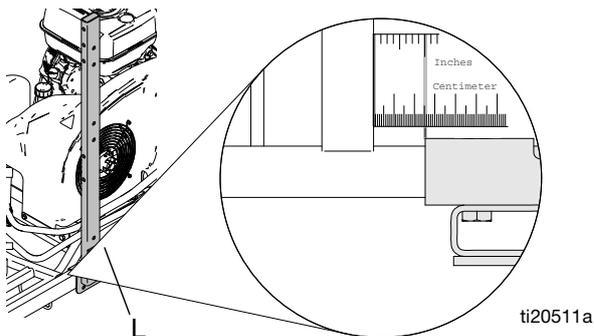
Assemblaggio degli elementi di montaggio del compressore e dei componenti della trasmissione



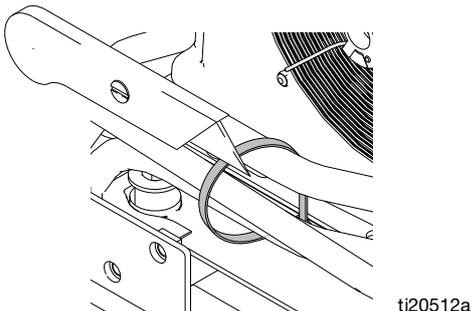
1. Utilizzare un mazzuolo in gomma o un blocco di legno per posizionare il supporto del telaio di destra (L) a filo sul telaio LL250.



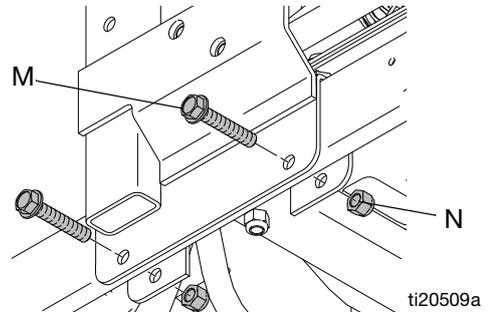
2. Collocare il supporto del telaio di destra (L) sul telaio LL250 nella posizione illustrata sotto (circa 25,4 mm dalla parte trasversale del telaio LL250). **NOTA:** Per assicurare il livellamento, rimuovere eventuali detriti dalla superficie del telaio.



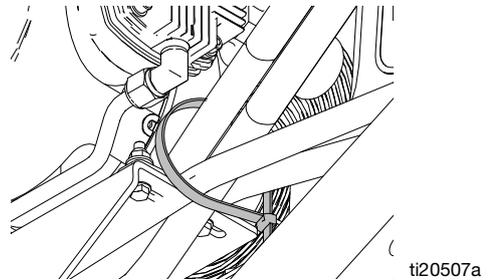
3. Tagliare eventuali fascette di collegamento che interferiscono (saranno sostituite in seguito con fascette nuove).



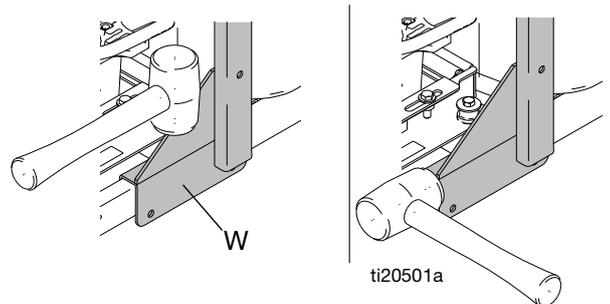
4. Installare senza serrare le due viti (M) e i due controdadi (N) sul fondo del supporto del telaio. Per serrare, utilizzare una chiave da 9/16".



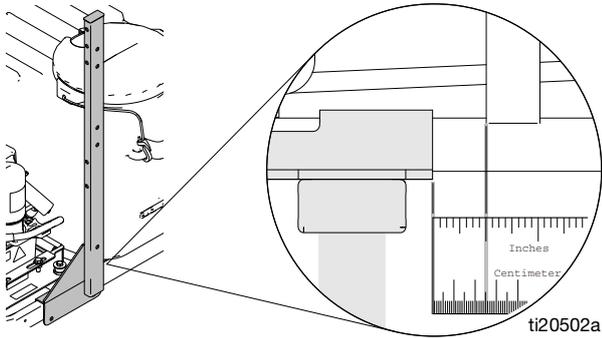
5. Fissare le linee idrauliche utilizzando delle fascette.



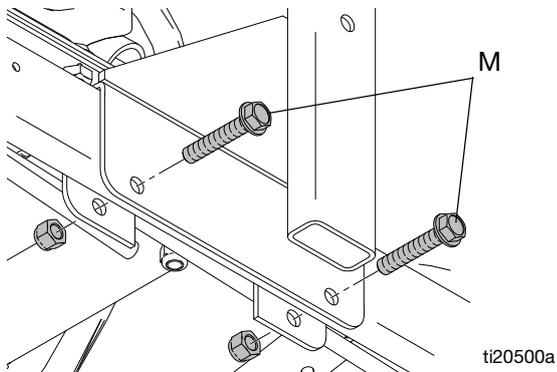
6. Posizionare il supporto del telaio di sinistra (W) sul telaio LL250. Rimuovere dal percorso le eventuali fascette. Se necessario inserire in posizione picchiettando con un mazzuolo in gomma.



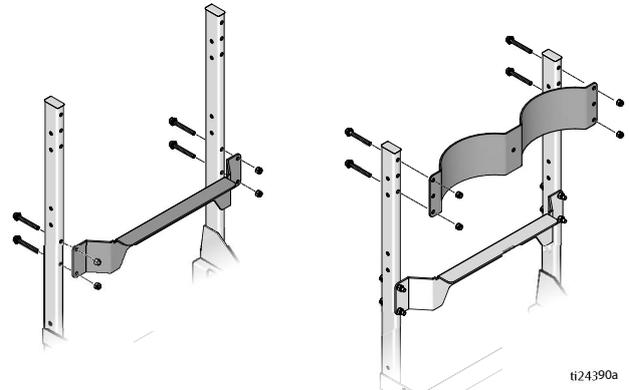
7. Verificare che i supporti di sinistra e destra del telaio siano allineati. La barra di sinistra deve essere speculare alla barra di destra rispetto all'elemento trasversale del telaio LL250.



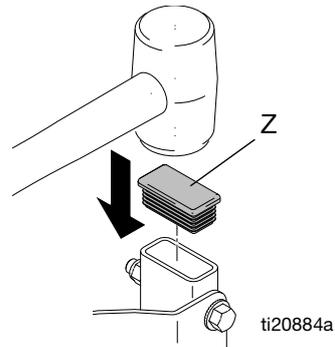
8. Utilizzare una chiave da 9/16 per serrare le viti inferiori (M) sulla ferramenta illustrata.



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



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



Installazione del compressore LL250

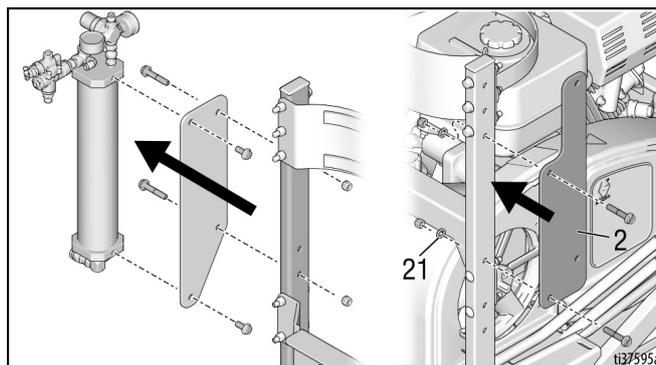
Utensili necessari:

- Chiave a brugola da 2,5 mm
- Chiave a brugola da 4,0 mm
- Chiave a brugola da 1/4 in.
- Chiave da 7/16 in.
- Chiave da 9/16 in.
- Chiave da 11/16 in.
- Punta a stella T-20
- Mazzuolo in gomma
- Cacciavite Phillips

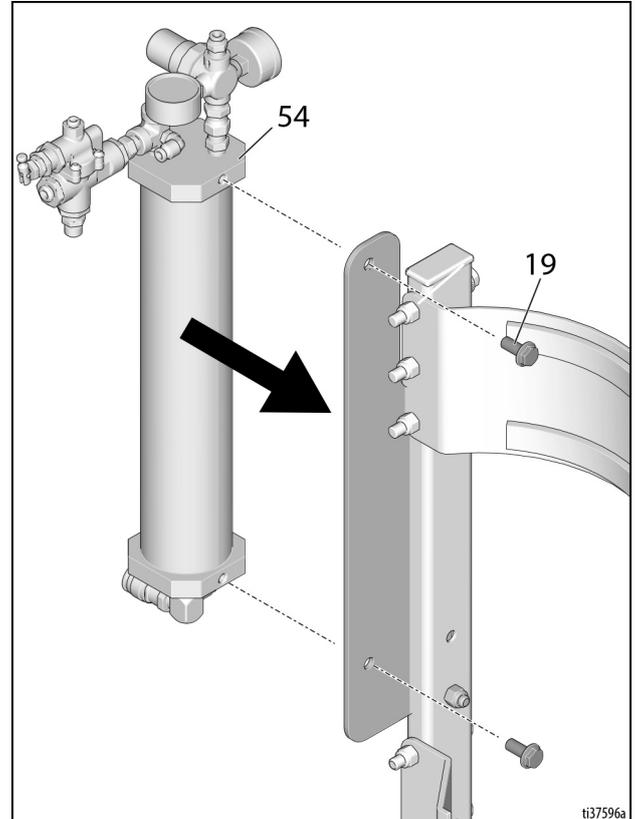


Per la sostituzione del compressore è necessario tirare il cavo di avviamento. Per evitare un impigliamento, schiacciamento e lesioni potenzialmente gravi causate da un avvio imprevisto, spegnere il motore, rimuovere la chiave e scollegare il cavo della batteria prima della sostituzione del compressore.

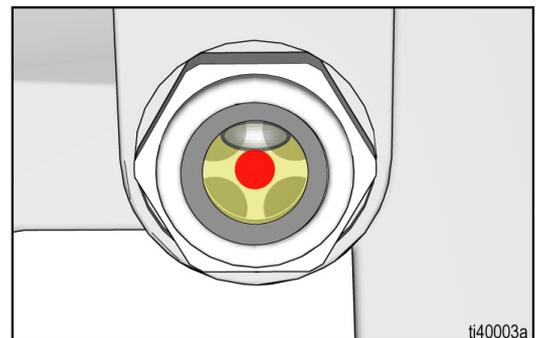
1. Spegner l'unità e rimuovere la chiave. Lasciare raffreddare l'unità prima di effettuare qualsiasi intervento.
2. Scollegare il cavo della batteria. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione** pagina 6.
3. Scollegare la linea dell'aria in uscita.
4. Utilizzando una chiave da 9/16", rimuovere il serbatoio dell'aria e la staffa esistente del serbatoio dell'aria. Usando gli stessi bulloni, più i controdadi (22), installare la staffa per il serbatoio dell'aria (3).



5. Utilizzando una chiave da 9/16 in. e le viti, montare il serbatoio dell'aria sulla nuova staffa del serbatoio dell'aria.



6. Rimuovere lo sfiatoio dell'olio dal compressore. Versare nel compressore 0,12 l (4 oz) di olio per compressore attraverso la porta di sfiato. Verificare che l'olio si trovi sopra il punto rosso nella finestra di ispezione.

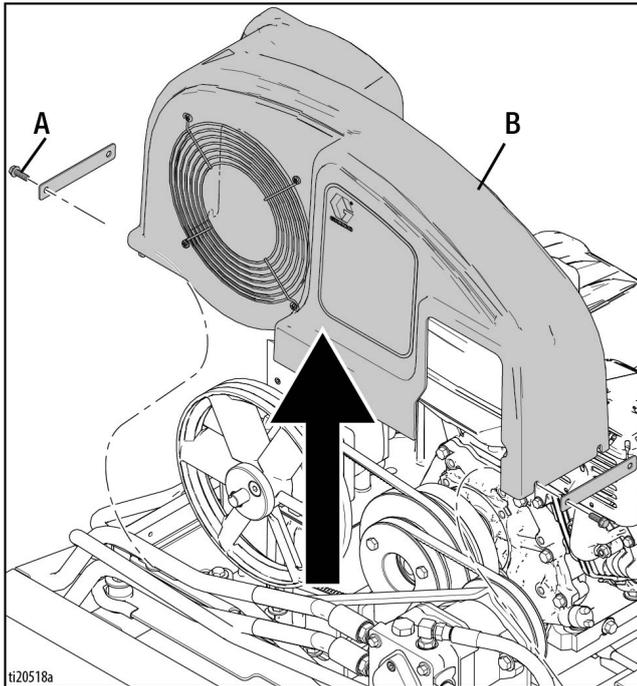


NOTA: Il livello dell'olio cambia a un ritmo più lento rispetto a quello versato man mano che scende nel carter. Versare piccole quantità per volta, controllando tra un versamento e l'altro.

AVVISO

Il mancato riempimento corretto del compressore con olio può causare guasti e/o danni gravi o irreparabili al compressore.

7. Rimuovere il serbatoio. Individuare la copertura protettiva della cinghia. Allentare la vite (A) e sollevare la copertura della cinghia (B).



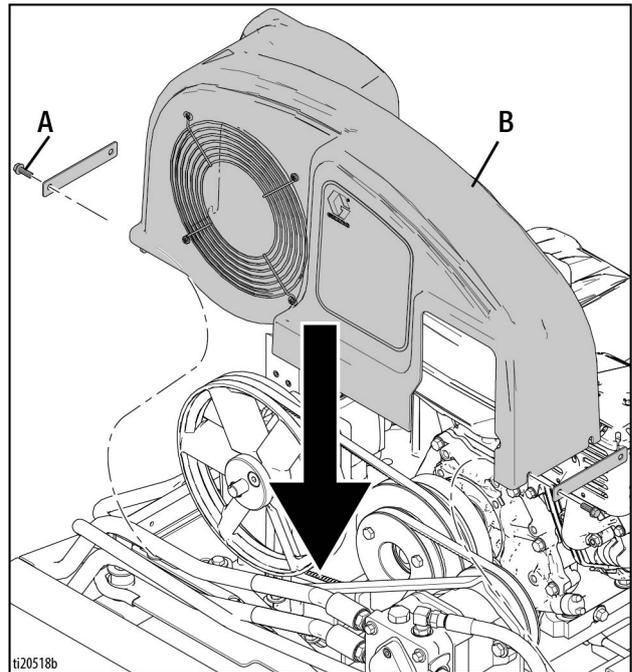
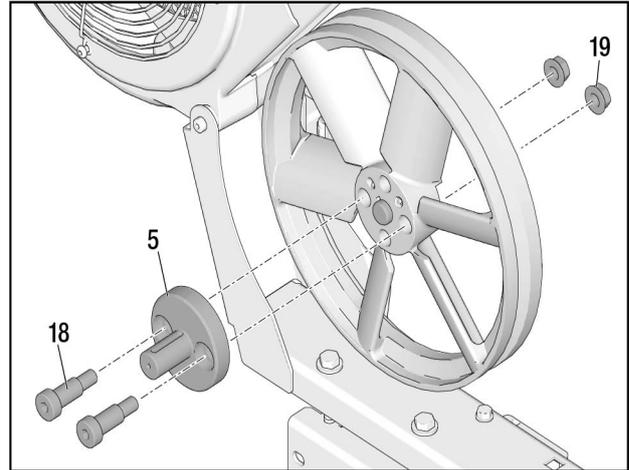
8. Utilizzando una chiave a brugola da 1/4", rimuovere i bulloni con collare e i dadi dentellati che fissano la piastra dell'accoppiatore esistente.

NOTA: *Non* utilizzare chiavi a brugola con estremità a sfera, in quanto potrebbero rompersi e bloccarsi nelle viti di fermo.

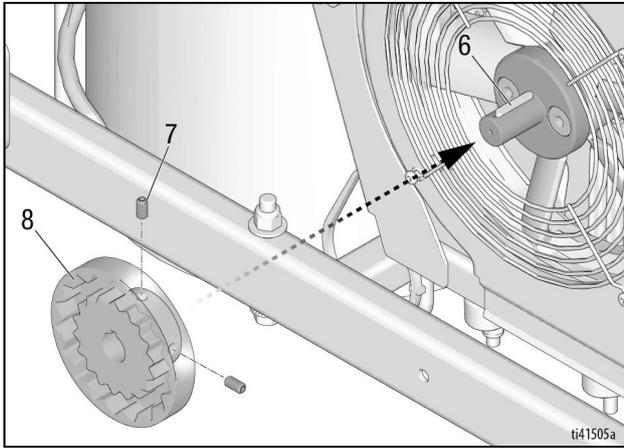
9. Assicurarsi che l'albero della pompa sporga di 3,175-5,73 mm (0,125-0,225 in.) dalla faccia della puleggia. L'albero della pompa è l'elemento pilota per l'adattatore dell'accoppiatore. Se necessario allentare le viti di fermo e far scorrere la puleggia lungo l'albero della pompa, serrare le viti di fermo alla coppia di 6,6-7 N•m (58-62 in-lb).

NOTA: Prima di effettuare il passaggio 14, il fissaggio dei dadi sul retro della puleggia con un pezzo di nastro per tubature aiuterà nell'installazione.

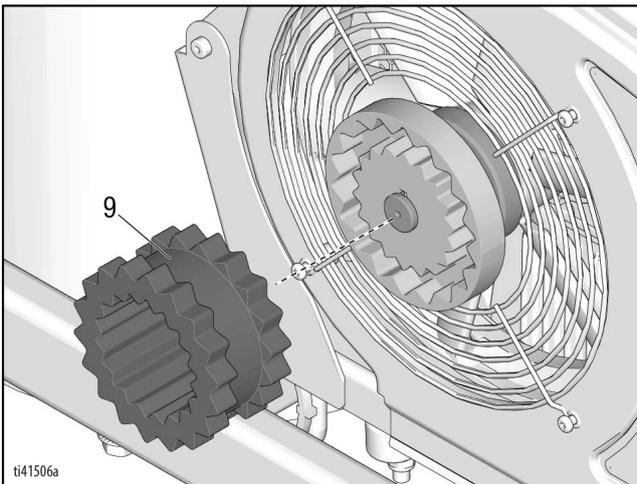
10. Installare la piastra di montaggio (5) dell'accoppiatore sulla puleggia con due viti a codolo rettificato (18) e dadi dentati (19). Posizionare la fessura sul retro della puleggia in alto e muovere il dado dentato con le dita fino a inserire la filettatura della vite a codolo rettificato. Stringere a mano la vite a codolo rettificato fino a quando i denti sul dado dentato non toccano l'alluminio sulla ventola. Utilizzando una chiave a brugola da 1/4 in., serrare a una coppia di 21-24 N•m (16-18 ft-lb). Abbassare la copertura della cinghia.



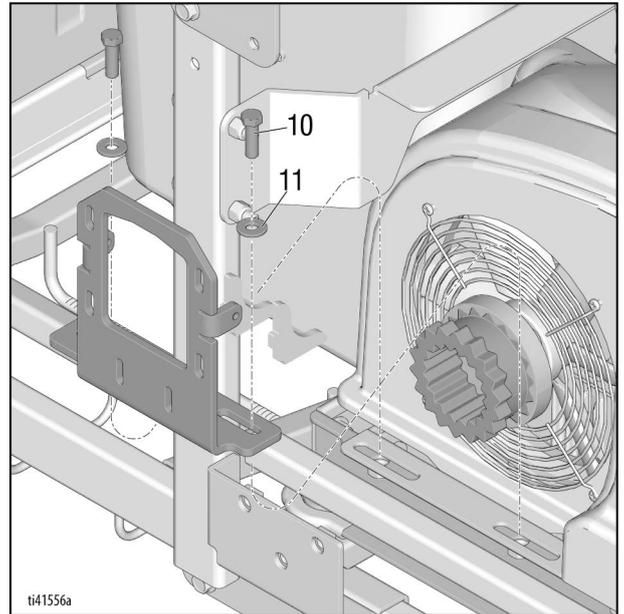
11. Inserire due viti di fermo (7) nell'accoppiatore (8). Far scorrere l'accoppiatore (8) sul relativo punto di montaggio (3), verificare che la chiavetta (6) sia ancora in posizione. Spingere l'accoppiatore (8) completamente contro la faccia del punto di montaggio (3). Serrare le viti di fermo con una chiave a brugola da 1/8 in. alla coppia di 16,9-18 N•m (150-160 in-lb).



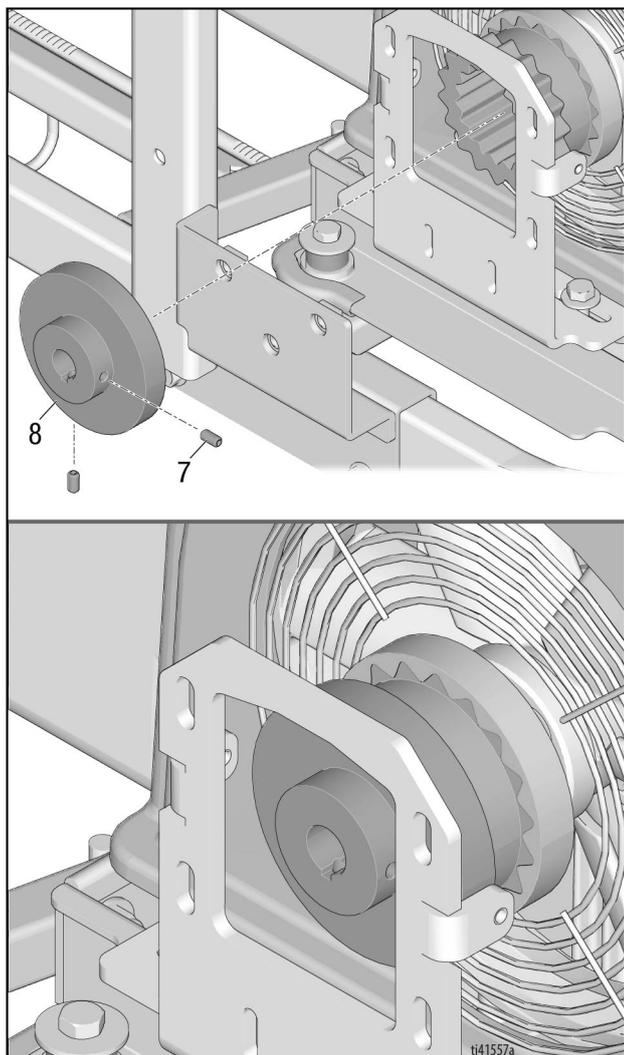
12. Allineare i denti e far scorrere l'inserto flessibile (9) completamente nell'accoppiatore (8).



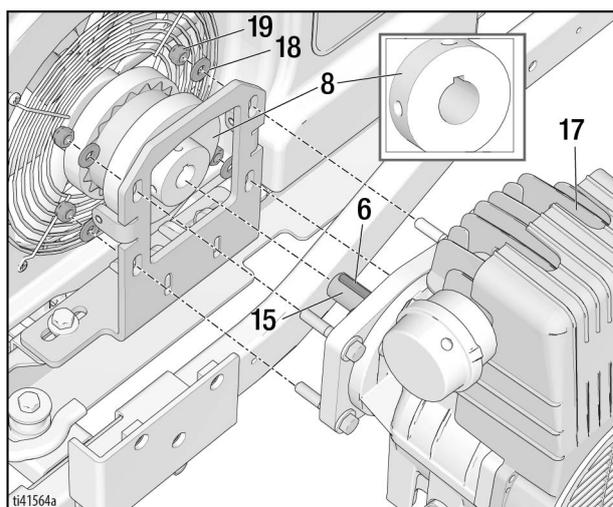
13. Rimuovere i bulloni (12) e le rondelle (13) esistenti dal telaio. Utilizzando gli stessi bulloni e le stesse rondelle, fissare la staffa di montaggio (10) al telaio. Lasciare i bulloni leggermente allentati per consentire la regolazione orizzontale nei passaggi successivi.



14. Inserire due viti di fermo (7) nel secondo accoppiatore (8). Far scorrere l'accoppiatore (8) sull'inserto flessibile (9). L'accoppiatore (8) deve restare in posizione, nel caso contrario può essere necessario trattenerlo fino al passaggio successivo.



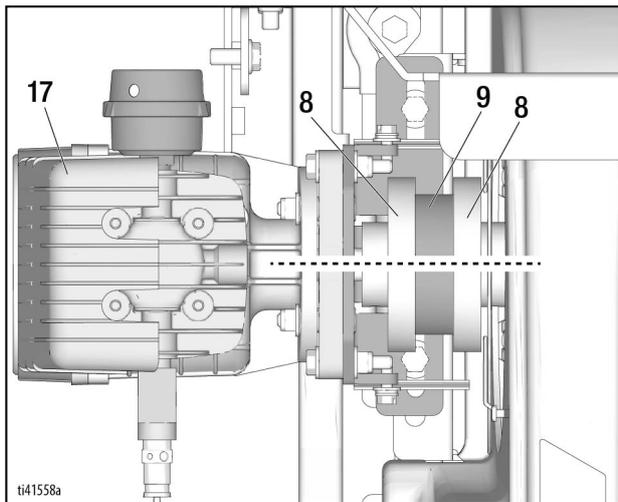
15. Verificare che la scanalatura della chiavetta sull'albero dell'accoppiatore (15) sia rivolta in alto, ruotare secondo necessità. Posizionare la seconda chiavetta (6) nella scanalatura dell'albero dell'accoppiatore (15). Allineare la scanalatura nell'accoppiatore (8) per ricevere albero dell'accoppiatore (15) e chiavetta (6). Allineare tutti e quattro i perni (16) con le scanalature verticali associate, fare scorrere il gruppo compressore (17) nella staffa di montaggio in modo che l'albero dell'accoppiatore (15) si inserisca nell'accoppiatore (8), verificare che la chiavetta (6) rimanga in posizione. Installare quattro rondelle (18) e quattro dadi (19) sui quattro perni, serrare lasciandoli leggermente allentati per consentire la regolazione verticale.



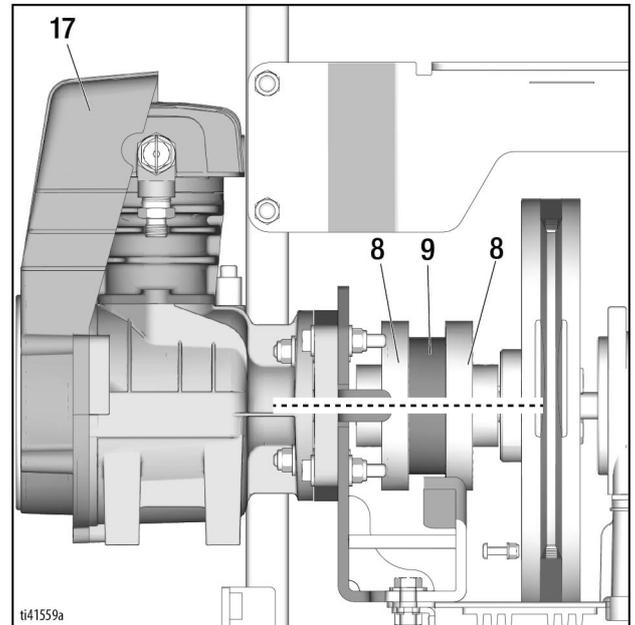
AVVISO

L'esecuzione errata del seguente passaggio può comportare un allineamento non corretto dei due accoppiatori rotanti. Tale condizione può causare un'usura prematura e richiedere la sostituzione dell'inserto flessibile (9).

16. Allineamento orizzontale: tenere il gruppo compressore (17) in modo tale che visto da sopra entrambi gli accoppiatori (8) e l'inserto flessibile (9) risultino assialmente allineati. Una volta correttamente allineati, serrare i bulloni della staffa di montaggio (12) al telaio applicando una coppia di 31-37 N•m (23-27 ft-lb). L'allineamento orizzontale è ora completato.

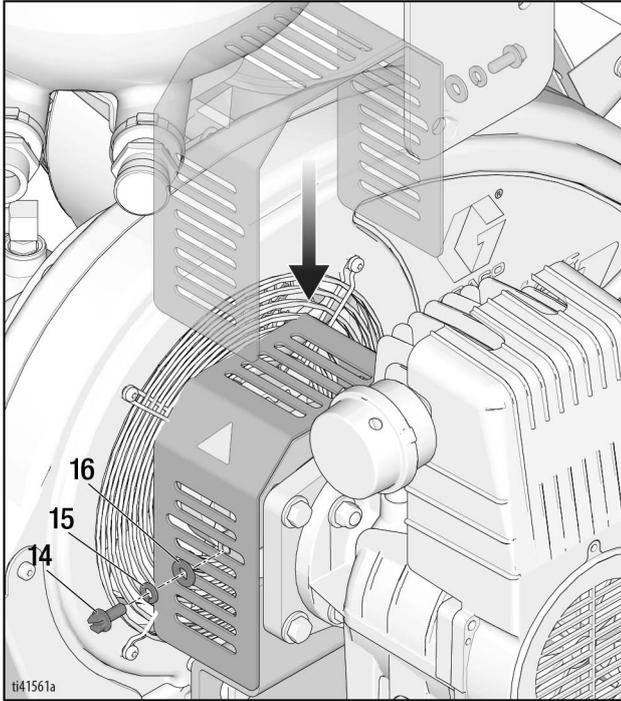


17. Allineamento verticale: tenere il gruppo compressore (17) in modo tale che visto lateralmente entrambi gli accoppiatori (8) e l'inserto flessibile (9) risultino assialmente allineati. Una volta correttamente allineati, serrare i quattro dadi (19) sui perni (16) alla staffa di montaggio (10) applicando una coppia di 16,9-18 N•m (150-160 in-lb). L'allineamento verticale è ora completato.



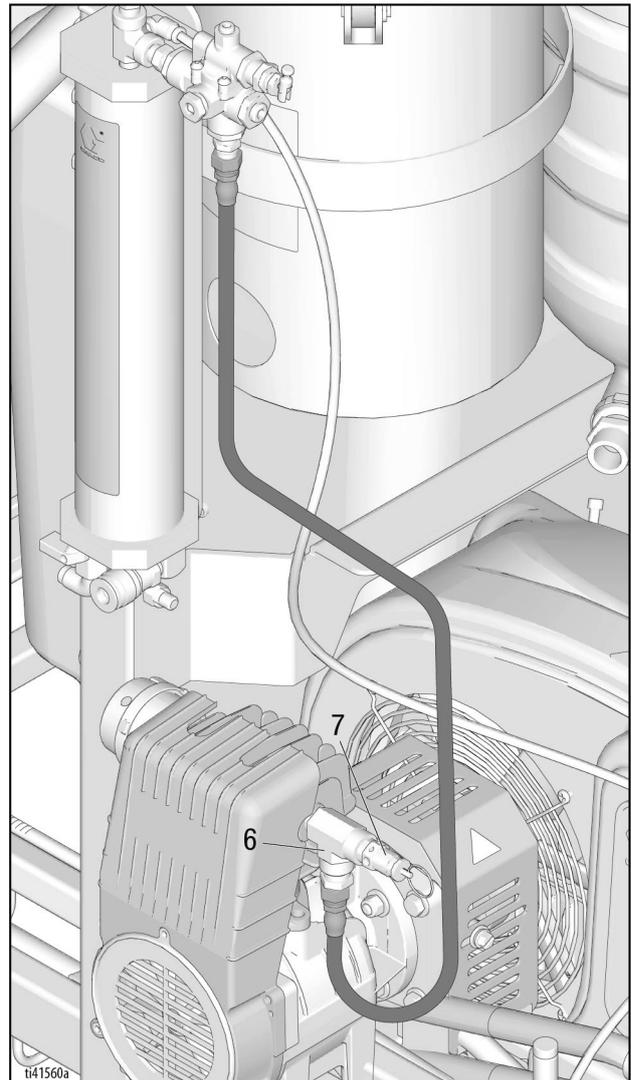
18. Con il secondo accoppiatore (8) ancora allentato sull'albero (15), far scorrere l'accoppiatore (8) contro l'inserto flessibile (9) finché quest'ultimo non è saldamente fissato tra gli accoppiatori. Tirare indietro l'accoppiatore (8) di circa 1,58 mm (1/16 in.), lasciando un leggero spazio tra l'accoppiatore (8) e l'inserto flessibile (9). Serrare le viti di fermo nell'accoppiatore allentato (8) con una chiave a brugola da 1/8 in. alla coppia di 16,9-18 N•m (150-160 in-lb). Verificare che l'inserto flessibile (9) possa muoversi leggermente tra gli accoppiatori. È necessario solo un leggero movimento.

19. Posizionare la protezione (20) sulla staffa di montaggio (11). Individuare la scanalatura più lunga sui lati verticali (3° dall'alto) e allineare con le linguette di montaggio. Installare due rondelle piane (21), due rondelle di arresto (22) e due viti (23). Lasciare leggermente allentate. Premere la protezione (20) contro la protezione della ventola (24). Assicurare uno spazio minimo (meno di 6,35 mm (1/4 in.)), o assenza di spazio, intorno al perimetro della staffa di montaggio (11). Serrare le due viti (23) alla coppia di 14,7-16,9 N•m (130-150 in-lb).



20. Verificare il funzionamento del compressore azionando l'unità. Controllare l'eventuale presenza di eccessiva vibrazione e/o oscillazione tra gli accoppiatori (8) e l'insero flessibile (9). Se presente, ripetere i passaggi di allineamento orizzontale e verticale (passaggi 16 e 17).

21. Utilizzare una chiave da 11/16 in. e una chiave di supporto da 9/16 in. per collegare il flessibile intrecciato dal serbatoio dell'aria al raccordo a T.



22. Ricollegare la batteria.

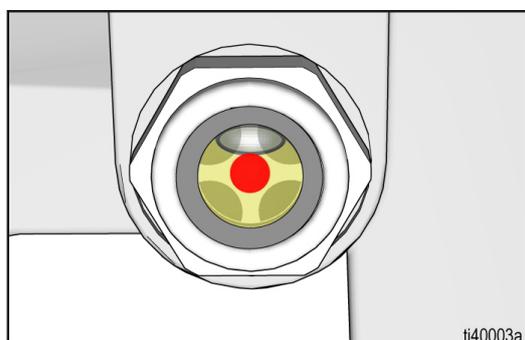
Manutenzione



La manutenzione di routine è importante per garantire il corretto funzionamento del compressore. La manutenzione comprende l'esecuzione di attività di routine che mantengono il compressore in funzione e impediscono problemi in futuro.

Attività	Intervallo
Sostituire il filtro dell'aria	Ogni 200 ore, o secondo necessità
Cambiare l'olio*	Dopo le prime 50 ore, poi ogni 200 ore o tre mesi

* Drenare l'olio mediante sifone dall'apertura di riempimento. Utilizzare circa 0,12 l (4 fl. oz) di olio per compressore d'aria SAE 30W. Il livello corretto dell'olio è raggiunto quando l'olio si trova sopra il punto rosso.



Riciclaggio e smaltimento al termine della vita utile

Al termine della vita utile del prodotto, smontare e riciclare il prodotto in modo responsabile.

Preparazione:

- Eseguire la **Procedura di scarico della pressione**, pagina 6.
- Drenare e smaltire i fluidi secondo le norme applicabili. Consultare la scheda di sicurezza del materiale (SDS) fornita dal produttore.

Smaltimento e riciclaggio:

- Rimuovere i motori, le schede elettroniche, i display e gli altri componenti elettronici. Riciclare secondo la norma applicabile.
 - Non smaltire i componenti elettronici con rifiuti urbani o commerciali.
- 
- Consegnare il prodotto restante a un'azienda autorizzata allo smaltimento.

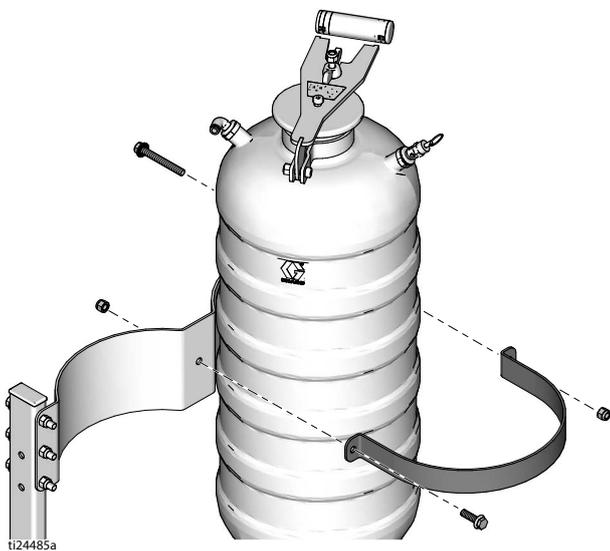
Proposizione California 65

RESIDENTI IN CALIFORNIA

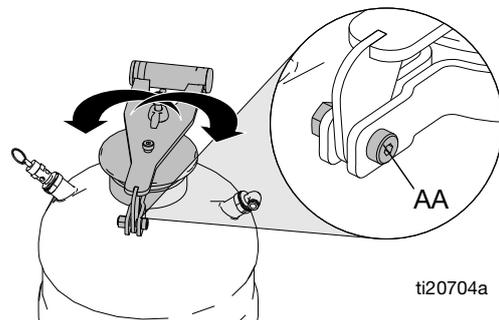
 **AVVERTENZA:** Rischio di cancro e problemi riproduttivi – www.P65warnings.ca.gov.

Montaggio del serbatoio per microsfere

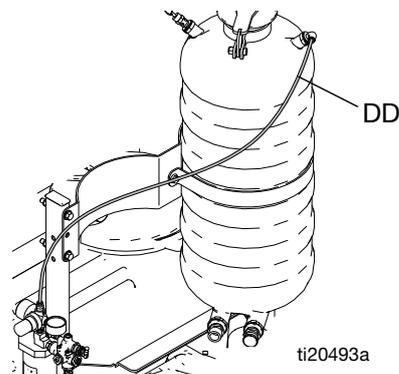
1. Quando deve essere installato un solo serbatoio per microsfere, questo deve essere collocato sul lato del telaio più lontano dal compressore per distribuire meglio il peso.
2. Collocare il serbatoio per microsfere sulla base di supporto con i raccordi di uscita rivolti verso il compressore.
3. Collocare la fascia di serraggio intorno al serbatoio e fissare con la viteria illustrata sotto. Serrare fino a eliminare il movimento tra la fascia di serraggio e il serbatoio per microsfere. **NOTA:** Le sezioni piatte sulla fascia di serraggio non sono destinate a toccare la staffa del serbatoio una volta serrata.



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



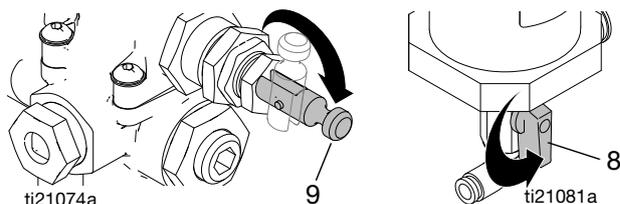
4. Installare la linea dell'aria in nylon da 36" (DD) alla parte superiore del regolatore al raccordo girevole sulla parte superiore del serbatoio per microsfere. Tagliare il flessibile dell'aria alla lunghezza desiderata. Inserire il tubo dell'aria nel raccordo fino a toccare il fondo del raccordo.



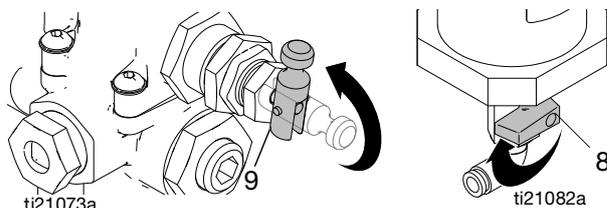
Funzionamento

Caricamento del serbatoio dell'aria

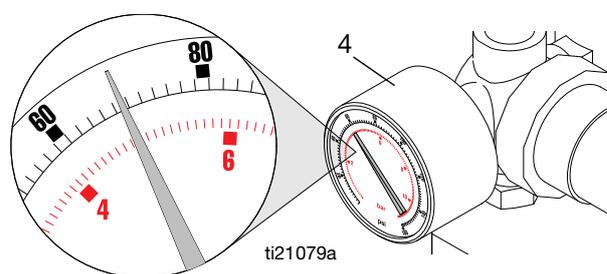
1. Avviare il motore e inserire la frizione. Il compressore è ora innestato.
2. Se per un lavoro non è necessario utilizzare il compressore, portare l'interruttore di bypass del compressore (9) in posizione orizzontale ON. Il compressore a questo punto scarica l'aria nell'atmosfera.



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



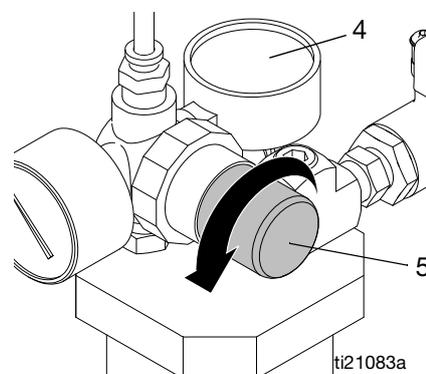
4. Leggere sul manometro del serbatoio per microsferi (4) la pressione dell'aria. La pressione del serbatoio dell'aria consente di aprire le valvole delle microsferi sulla pistola a spruzzo.



Impostazione della pressione del serbatoio per le microsferi

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

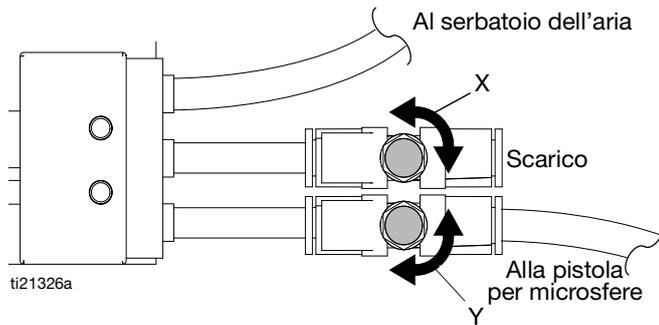
1. Prima di caricare il serbatoio per microsferi, verificare che il coperchio del serbatoio sia perfettamente chiuso e che le microsferi siano state caricate al suo interno.
2. Per aumentare la pressione, estrarre la manopola della valvola del regolatore di pressione (5) e ruotarla in senso antiorario.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



3. Controllare il diagramma del flusso di microsferi per trovare le impostazioni corrette per l'applicazione.
4. Possono essere utilizzati vari ugelli nella pistola a spruzzo per ottenere portate differenti in combinazione con la pressione del serbatoio per microsferi. Vedere **Determinazione della pressione di applicazione delle microsferi** pagina 27.

Temporizzazione delle microsfere con la pistola

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



3. La rotazione della valvola in senso orario ritarda il tempo di apertura/chiusura della pistola. La rotazione della valvola in senso antiorario accelera il tempo di apertura/chiusura della pistola.

AVVISO

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

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

Determinazione della pressione di applicazione delle microsfere

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

- Per le linee più grandi utilizzare multipli di 10 cm (4 in.) per determinare l'erogazione delle microsfere.
- Le microsfere di dimensioni maggiori riducono le portate, quindi potrebbero essere necessari un ugello più grande e una pressione più elevata.
- Verificare sempre le portate con un cronometro e una scala per pesi.

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

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

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

†ESEMPIO:

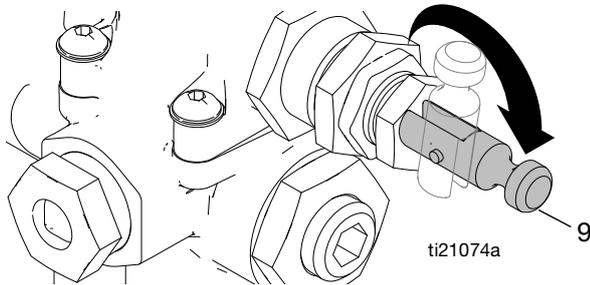
- a. A 4 mph e 6 lb/gal con ugello da 0,234 impostare la pressione del serbatoio su 15 psi.
- b. A 4 mph e 6 lb/gal con ugello da 0,281 impostare la pressione del serbatoio su 10 psi.
- c. Per una larghezza di 8", moltiplicare il valore peso/min. (7,1) x 2; per una larghezza di 12" moltiplicarlo x 3.

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

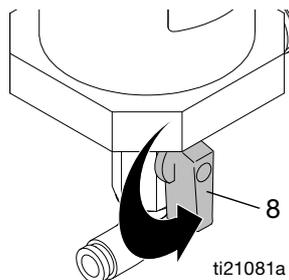
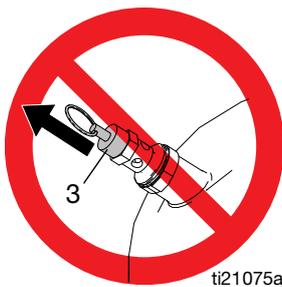
Fase 1	Fase 2		Fase 3		Fase 4
Speed (Velocità)	Requisiti per l'erogazione di microsfere (10 cm)		Dimensione ugello		Pressione necessaria
	720 g/litro	960 g/litro	0,234	0,281	
mph	lb/min	lb/min	lb/min	lb/min	psi
2	3,6	4,7	4	5	5
3	5,3	7,1	6	† 7	10
4	† 7,1	9,5	† 7	9	15
5	8,9	11,9	9	11	20
6	10,7	14,2	11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

Riempimento del serbatoio per microsfere

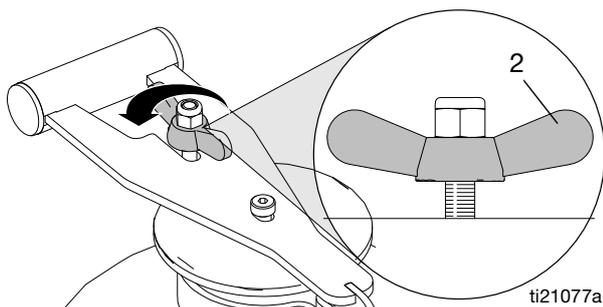
1. Portare l'interruttore di bypass del compressore (9) in posizione orizzontale per disinnestare il compressore o spegnere il motore.



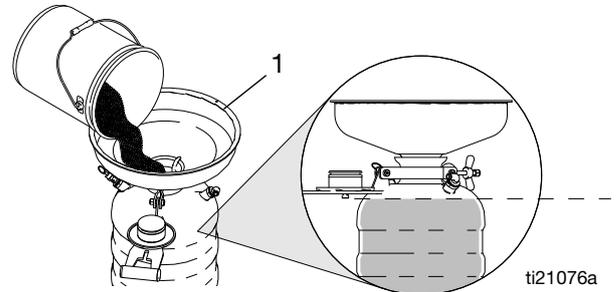
2. Scaricare la pressione nel serbatoio per microsfere portandola a 0 MPa (0 bar; 0 psi). Portare la valvola di scarico della pressione (8) in posizione verticale e controllare il manometro della pressione sul serbatoio per microsfere (3) fino a quando non raggiunge il valore di 0 MPa (0 bar; 0 psi).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



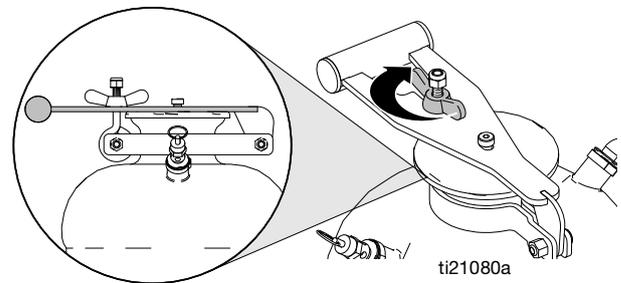
3. Allentare il galletto (2) al massimo. Se nel serbatoio per microsfere è presente pressione residua, verrà rilasciata attraverso la tenuta mentre il galletto fissa il coperchio sul serbatoio. Verificare che la pressione sia a 0 MPa (0 bar; 0 psi) e aprire il coperchio.



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

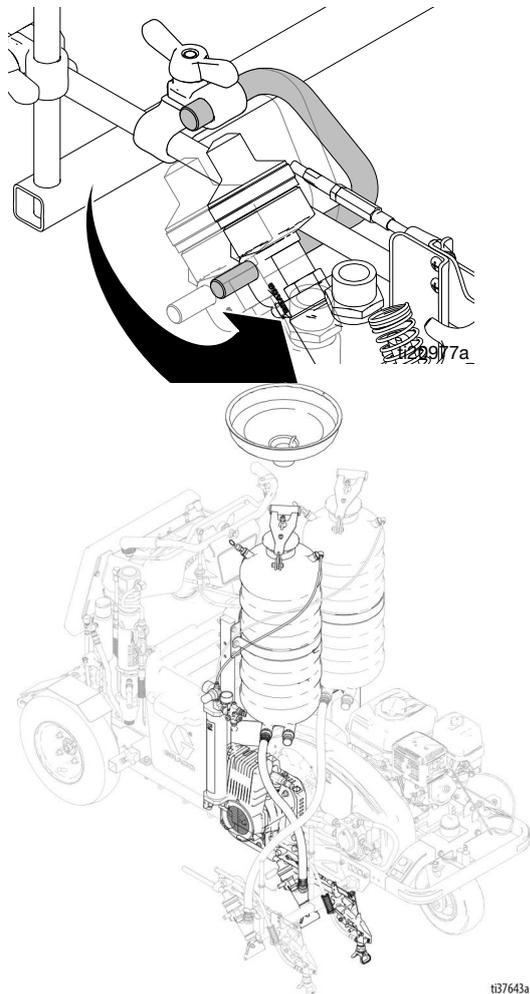


5. Fissare il coperchio sull'apertura e serrare il galletto fino a portare il coperchio a livello del serbatoio.

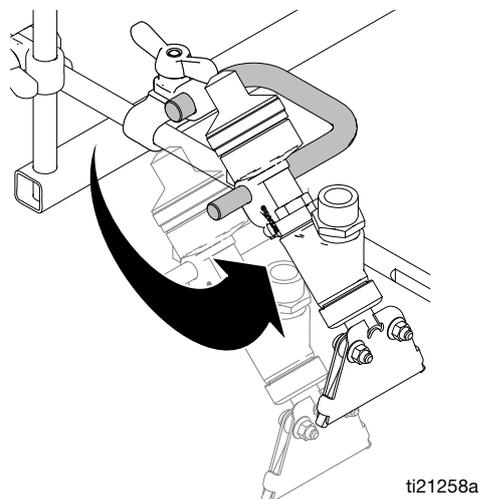


Configurazione con linea da 0 a 20,32 cm (0-8")

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

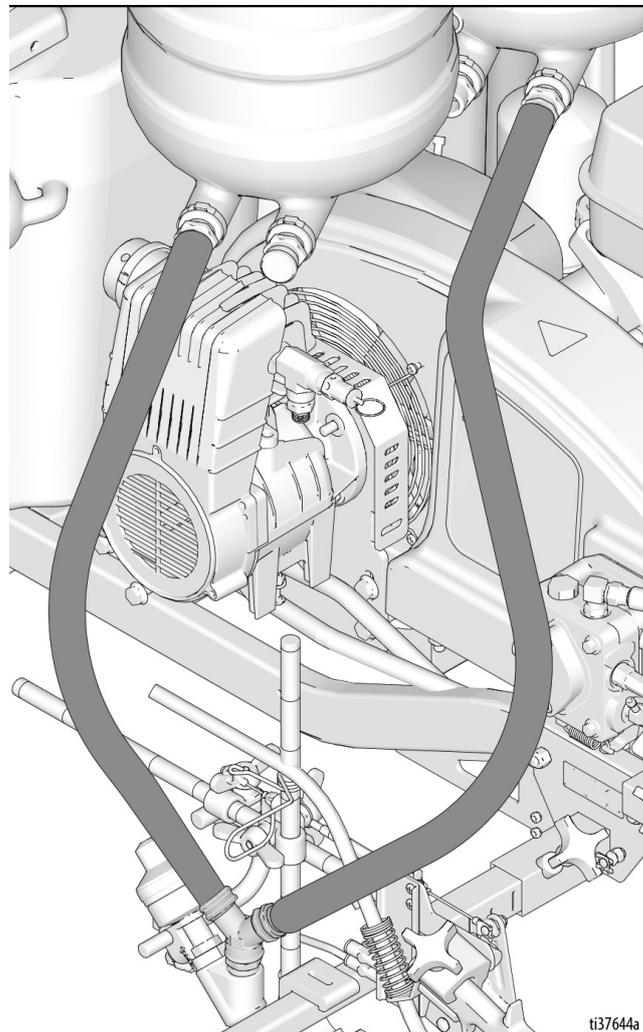


Configurazione con linea da 20,32 a 30,48 cm (8 - 12")



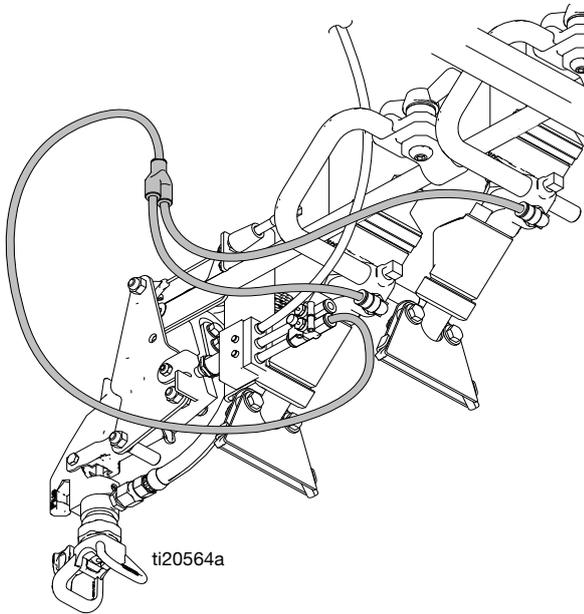
Configurazione con 2 serbatoi 1 pistola

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

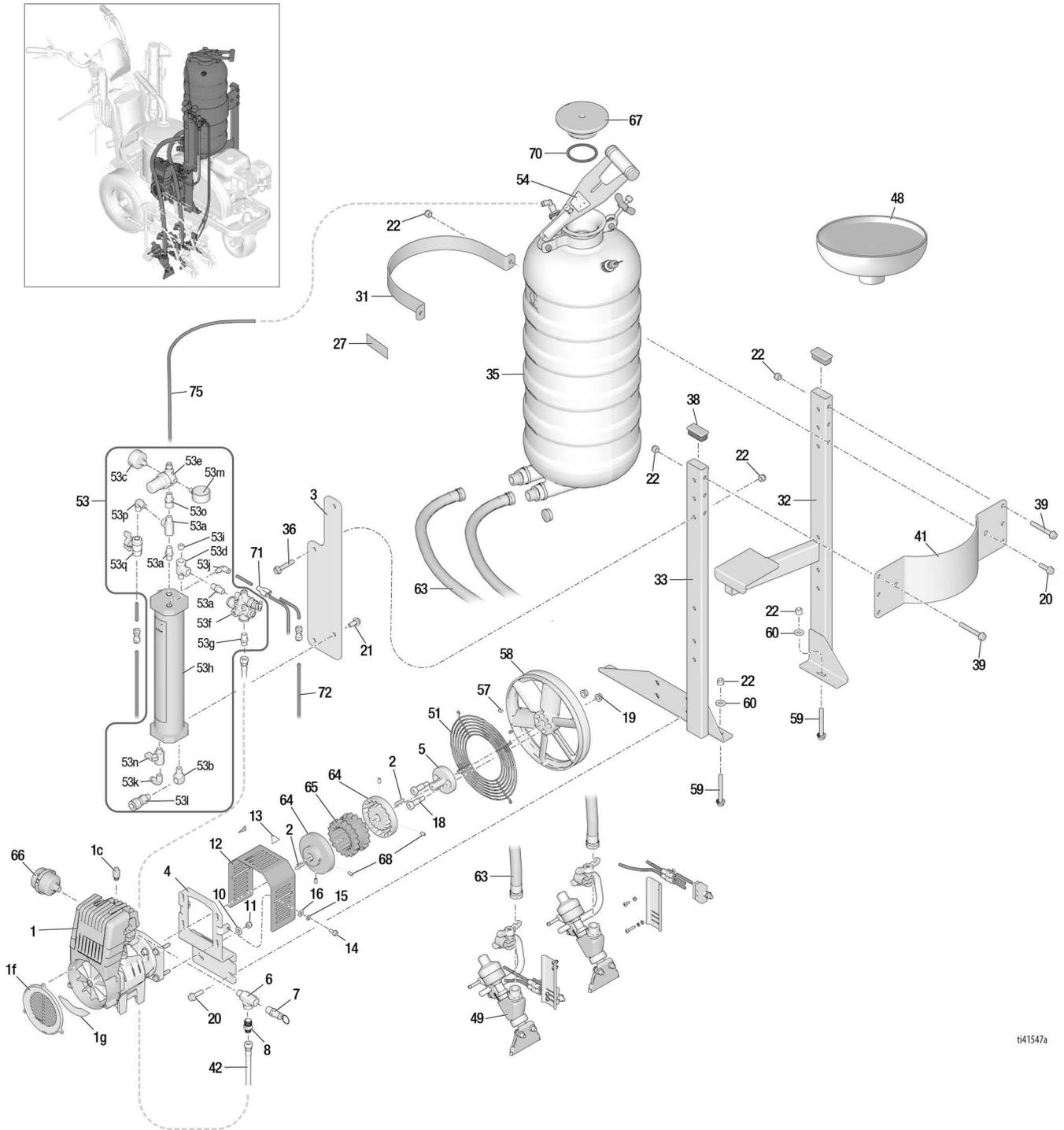


Configurazione a doppia erogazione

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



Parti - Modello 25R268



t41547a

Elenco delle parti - 25R268

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà	Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
1	25U927	KIT, compressore	1	53	16U025	KIT, serbatoio, pressione, <i>include 53a-53o</i>	1
	25R271	KIT, sostituzione compressore obsoleto**	1	53a	156971	RACCORDO, nipplo, corto	2
1c†	25R114	SFIATATOIO, olio	1	53b	187357	GOMITO, maschio/femmina	1
1f†	26D804	COPERCHIO, ventola	1	53c	16W088	MANOMETRO, pressione dell'aria	1
1g†	25R330	GUARNIZIONE, adesivo, compressione	1	53d	17C463	RACCORDO, a T, M/F, modifica	1
2	25U876	CHIAVE, quadrata; 3/16 x 1,125	2	53e	16U375	REGOLATORE	1
3	25P599	STAFFA, serbatoio aria	1	53f	126804	REGOLATORE, scaricatore	1
4	25U879	STAFFA, compressore	1	53g	162453	RACCORDO, 1/4 NPT	1
5	25U884	ACCOPIATORE, piastra di montaggio	1	53h	16U174	SERBATOIO, pressione	1
6†	124490	RACCORDO, a T, terminale	1	53i	101970	TAPPO, tubatura	1
7†	113769	VALVOLA, sicurezza	1	53j	118486	RACCORDO, gomito, spinta	1
8†	164672	ADATTATORE	1	53k	113321	RACCORDO, gomito, tubo	1
10	100527	RONDELLA, piana	4	53l	116720	GIUNTO, rapido	1
11	111040	CONTRODADO, blocco, inserto, nylock, 5/16	4	53m	104655	MANOMETRO, pressione aria	1
12	25U885	PROTEZIONE, compressore	1	53n	15B565	VALVOLA, sfera	1
13▲	15H108	ETICHETTA, sicurezza, avvertenza, schiacciamento	2	53o	156823	RACCORDO, giunto, girevole	1
14	108296	VITE, macchina, testa rondella esagonale	3	54▲	16U788	ETICHETTA, pressione	1
15	100016	RONDELLA, di blocco	3	55	189919	IN BIANCO, etichetta, kit	1
16	110755	RONDELLA ,piana, 1/4"	3	57	101962	VITE, fermo, esagono incassato, 1/4-20	2
18	126833	VITE, spalla, testa esagonale incassata	2	58	16U205	PULEGGIA, ventola con fori di fissaggio	1
19	112958	DADO, esag. flangiato; 3/8-16	2	59	125626	VITE, a testa esagonale, flangiata	3
20	111193	VITE, testa tonda flangiata	6	60	100023	RONDELLA, piana	3
21	111192	VITE, testa tonda flangiata	2	61	125809	LUBRIFICANTE, olio, sintetico	1
22	101566	DADO, blocco	1	62	119400	SIGILLANTE, tubo, acciaio inossidabile	1
23	113500	ADESIVO, anaerobico	1	63*	16T829	FLESSIBILE, microsferi, 3/4", pulito	2
27▲	194668	ETICHETTA, avviso, microsferi in vetro	1	64	25U930	MOZZO, accoppiamento albero flessibile	2
31	16T580	FASCIA, serraggio, serbatoio microsferi	1	65	25U874	INSERTO, accoppiamento albero flessibile	1
32	16T763	TELAIO, serbatoio, LL200, dipinto, sinistra	1	66†	25R115	FILTRO, aria, compressore	1
33	16T762	TELAIO, serbatoio microsferi, LL2200, verniciato, destra	1	67	16T601	COPERCHIO, serbatoio per microsferi	1
35	16T629	SERBATOIO, microsferi, <i>include 67 e 70</i>	1	68★	120087	VITE, fermo, 1/4 x 1/2	4
36	111194	VITE, testa tonda flangiata	2	70	113755	ANELLO DI TENUTA	1
38	115087	TAPPO, tubatura	2	71*	115287	RACCORDO, tubo a Y	1
39	121488	VITE, testa esagonale, flangiata	6	72*	16U274	FLESSIBILE, pneumatico	1
41	16T593	STAFFA, serbatoio microsferi, LL200, verniciato	1	75	16U273	FLESSIBILE, pneumatico	1
42	16T939	FLESSIBILE, accoppiato	1	* <i>Incluso nel set 16R963</i>			
45	16U273	FLESSIBILE, pneumatico	1	† <i>Incluso nel set 25U927</i>			
48	16T437	IMBUTO, serbatoio per microsferi	1	★ <i>Incluso in 25U930</i>			
49	16R963	KIT, accessorio, pistola microsferi	1	** Per la sostituzione di un compressore a doppio cilindro obsoleto con un compressore sigillato in bagno d'olio a singolo cilindro			
50	404989	FASCETTA, tirante	2	▲ <i>Le etichette, le targhette e le schede di sicurezza sono sostituibili gratuitamente.</i>			
51	16U273	GRIGLIA, protezione ventilatore	1				
52▲	16C394	ETICHETTA, sicurezza, pericolo, aggravamento	1				

Elenco delle parti - Modello 25R270

Rif.	Parte	Descrizione	Qtà	Rif.	Parte	Descrizione	Qtà
1	25U927	KIT, compressore	1	53a	156971	RACCORDO, nipplo, corto	2
	25R272	KIT, sostituzione compressore obsoleto**	1	53b	187357	GOMITO, maschio/femmina	1
1c†	25R114	SFIATATOIO, olio	1	53c	16W088	MANOMETRO, pressione dell'aria	1
1f†	26D804	COPERCHIO, ventola	1	53d	17C463	RACCORDO, a T, M/F, modifica	1
1g†	25R330	GUARNIZIONE, adesivo, compressione	1	53e	16U375	REGOLATORE	1
2	25U876	CHIAVE, quadrata; 3/16 x 1,125	2	53f	126804	REGOLATORE, scaricatore	1
3	25P603	STAFFA, serbatoio aria, LL250	1	53g	162453	RACCORDO, 1/4 NPT	1
4	25U882	STAFFA, compressore 250	1	53h	16U174	SERBATOIO, pressione	1
5	25U884	ACCOPIATORE, piastra di montaggio	1	53i	101970	TAPPO, tubatura	1
6†	124490	RACCORDO, a T, terminale	1	53j	118486	RACCORDO, gomito, spinta	1
7†	113769	VALVOLA, sicurezza	1	53k	113321	RACCORDO, gomito, tubo	1
8†	164672	RACCORDO, adattatore	1	53l	116720	GIUNTO, rapido	1
10	100527	RONDELLA, piana	4	53m	104655	MANOMETRO, pressione aria	1
11	111040	CONTRODADO, inserto, nylock, 5/16	4	53n	15B565	VALVOLA, sfera	1
12	25U931	PROTEZIONE, compressore	1	53o	156823	RACCORDO, giunto, girevole	1
13▲	15H108	ETICHETTA, sicurezza, avvertenza, schiacciamento	2	54▲	16U788	ETICHETTA, pressione	1
				56	189919	IN BIANCO, etichetta, kit	1
14	108296	VITE, a testa cilindrica, esagonale	3	57	101962	VITE, fermo, esagono incassato, 1/4-20	2
15	100016	RONDELLA, di blocco	3	58	16U205	PULEGGIA, ventola con fori di fissaggio	1
16	110755	RONDELLA, piana, 1/4"	3	61	125809	LUBRIFICANTE, olio, sintetico	1
18	126833	VITE, spalla, testa esagonale incassata	2	62	119400	SIGILLANTE, tubo, acciaio inossidabile	1
19	112958	DADO, esag. flangiato; 3/8-16	2	63*	16T829	FLESSIBILE, microsferi, 3/4", pulito	2
20	111193	VITE, a brugola, testa flangiata	1	64	25U930	MOZZO, accoppiamento albero flessibile	2
21	113500	ADESIVO, anaerobico	1	65	25U874	INSERTO, accoppiamento albero flessibile	1
22	101566	DADO, blocco	17	66†	25R115	FILTRO, aria, compressore	1
27▲	194668	ETICHETTA, avviso, microsferi in vetro	1	67	16T601	COPERCHIO, serbatoio per microsferi	1
31	16T580	FASCIA, serraggio, serbatoio microsferi	1	68★	120087	VITE, fermo, 1/4x1/2	4
32	16T698	TELAIO, serbatoio microsferi, verniciato, LL250, sinistra	1	70	113755	ANELLO DI TENUTA	1
33	16T697	TELAIO, serbatoio microsferi, verniciato, LL250, destro	1	71*	115287	RACCORDO, tubo a Y	1
34	16T596	BASE, telaio del serbatoio per microsferi, LL250	1	72*	16U274	FLESSIBILE, pneumatico	1
35	16T629	SERBATOIO, microsferi, include 67 e 70	1	73	124258	BULLONE, carrello	4
36	111194	VITE, testa tonda flangiata	6	74	100023	RONDELLA, piatta	4
38	115087	TAPPO, tubatura	2	75	16U273	FLESSIBILE, pneumatico	1
39	125626	VITE, a testa esagonale, flangiata	6	76*	25U875	FINITURA, protezione dei bordi	2
41	16T594	STAFFA, serbatoio microsferi, LL250, verniciata	1				
42	16T939	FLESSIBILE, accoppiato	1				
45	404989	FASCETTA, tirante	2				
48	16T437	IMBUTO, serbatoio per microsferi	1				
49	16R963	KIT, accessorio, pistola microsferi	1				
51	16U327	GRIGLIA, protezione ventilatore	1				
53	16U025	KIT, serbatoio, pressione, include 53a-53o	1				

* Incluso nel set 16R963

† Incluso nel set 25U927

★ Incluso in 25U930

* Incluso in 25U931

** Per la sostituzione di un compressore a doppio cilindro obsoleto con un compressore sigillato in bagno d'olio a singolo cilindro

▲ Le etichette, le targhette e le schede di sicurezza sono sostituibili gratuitamente.

Garanzia standard Graco

Graco garantisce che tutte le apparecchiature cui si fa riferimento nel presente documento, prodotte da Graco e recanti il suo marchio, sono esenti da difetti nei materiali e nella manodopera alla data di vendita all'acquirente originale. Fatta eccezione per le eventuali garanzie a carattere speciale, esteso o limitato applicate da Graco, Graco provvederà a riparare o sostituire qualsiasi parte delle sue apparecchiature di cui abbia accertato la condizione difettosa per un periodo di dodici mesi a decorrere dalla data di vendita. La presente garanzia si applica solo alle apparecchiature che sono installate, utilizzate e di cui si esegue la manutenzione secondo le raccomandazioni scritte di Graco.

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

La presente garanzia è condizionata alla resa prepagata dell'apparecchiatura che si dichiara essere difettosa a un distributore Graco autorizzato affinché ne verifichi il difetto dichiarato. Se il difetto dichiarato viene verificato, Graco riparerà o sostituirà senza alcun addebito tutti i componenti difettosi. L'apparecchiatura sarà restituita all'acquirente originale con trasporto prepagato. Se l'ispezione non rileva difetti nei materiali o nella lavorazione, le riparazioni saranno effettuate a un prezzo ragionevole comprensivo dei costi per le parti di ricambio, la manodopera e il trasporto.

QUESTA GARANZIA È ESCLUSIVA E SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, ESPLICITE O IMPLICITE INCLUSE, MA SOLO A TITOLO ESEMPLIFICATIVO, EVENTUALI GARANZIE DI COMMERCIALITÀ O IDONEITÀ PER SCOPI PARTICOLARI.

L'unico obbligo di Graco e il solo rimedio a disposizione dell'acquirente per eventuali violazioni della garanzia sono quelli indicati in precedenza. L'acquirente accetta che nessun altro rimedio (ivi compresi, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, danni accidentali o consequenziali derivanti dalla perdita di profitto, mancate vendite, lesioni alle persone o danni alle proprietà o qualsiasi altra perdita accidentale o consequenziale) sia messa a sua disposizione. Qualsiasi azione legale per violazione della garanzia dovrà essere intrapresa entro due (2) anni dalla data di vendita.

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

Graco non è in alcun caso responsabile di danni indiretti, accidentali, speciali o consequenziali alla fornitura da parte di Graco dell'apparecchiatura di seguito riportata o per la fornitura, il funzionamento o l'utilizzo di qualsiasi altro prodotto o altro articolo venduto, a causa di violazione del contratto, violazione della garanzia, per negligenza di Graco o altro.

Informazioni Graco

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

Per informazioni sui brevetti, visitare www.graco.com/patents.

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

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

Traduzione delle istruzioni originali. This manual contains Italian. MM 332230

Sede generale Graco: Minneapolis

Uffici internazionali: Belgio, Cina, Giappone, Corea

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

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

www.graco.com

Revisione T, maggio 2022