

Systèmes de découpe de pistolet RSTM

332640D

FR

Pour une utilisation avec les pistolets RS.

Pour un usage professionnel uniquement.

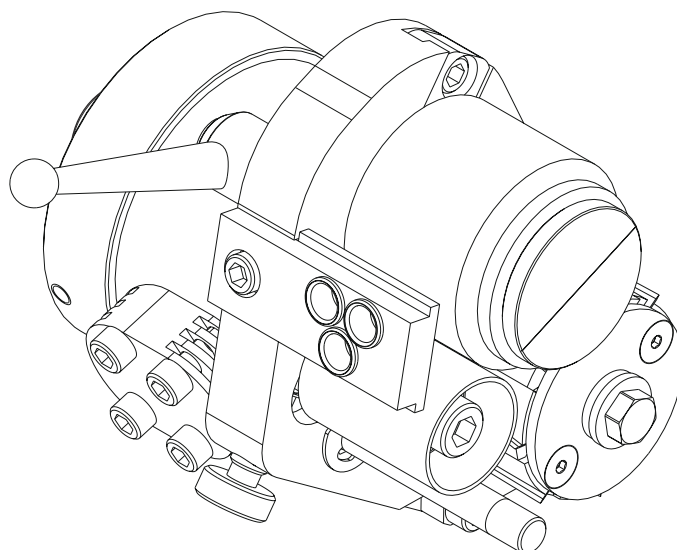


Consignes de sécurité importantes

Lire tous les avertissements et les instructions contenues dans ce manuel et le manuel de réparation-fonctionnement du pistolet et du système de découpe RS. Conservez ces instructions.

AFS

APPLICATION FAST SET



II 2 G c T6

Table des matières

Manuels connexes	3	Accessoires	24
Identification des composants	4	Arrêt d'air du système de découpe, 24F706 . . .	24
Système de découpe, 24E512, pistolet à mélange externe, série C et précédentes	4	Conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe	24
Système de découpe, 24P681, pistolet à mélange interne, série A	4	Conversion d'un pistolet à gel à mélange interne en pistolet avec système de découpe	24
Système de découpe, 24E512, pistolet à mélange externe, série D Système de découpe, 24P681, pistolet à mélange interne, série B	5	Huile pour moteur pneumatique	24
Installation	6	Glissières de système de découpe	24
Fonctionnement	7	Capot et glissières	25
Système de découpe	7	Cartouches à lames	25
Usure prématurée de la lame ou de l'enclume .	7	Garniture de glissière du système de découpe, 16P833	25
Remplacement de l'enclume et de la lame	7	Outils	25
Réglage de la vitesse de coupe	8	Siège en résine de carbure, 24M833	25
Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe	8	Deux barres d'alimentation à orifices, 24M569 .	25
Réglage de la tension enclume-roue	9	Kits de tête de système de découpe	26
Réglage du ventilateur	9	Caractéristiques techniques	27
Réglage de la pression d'air du système de découpe	9	Garantie standard de Graco	28
Maintenance	10	Informations concernant Graco	28
Graissage du moteur pneumatique	10		
Remplacement de l'enclume	11		
Remplacement des lames	12		
Remplacement de la garniture du déflecteur de coupeur	13		
Remplacement des filtres de silencieux (kit 24H280) 13			
Dépannage	14		
Réparation	15		
Retrait des composants du moteur pneumatique	15		
Installation des composants du moteur pneumatique	16		
Remplacement du moteur pneumatique	17		
Pièces	18		
Système de découpe, 24E512-mélange externe, 24P681-mélange interne avec têtes de système de découpe	18		
Système de découpe, 24E512-mélange externe, 24P681-mélange interne avec cartouches à lames	20		
Moteur pneumatique, 24E511	22		

Manuels connexes

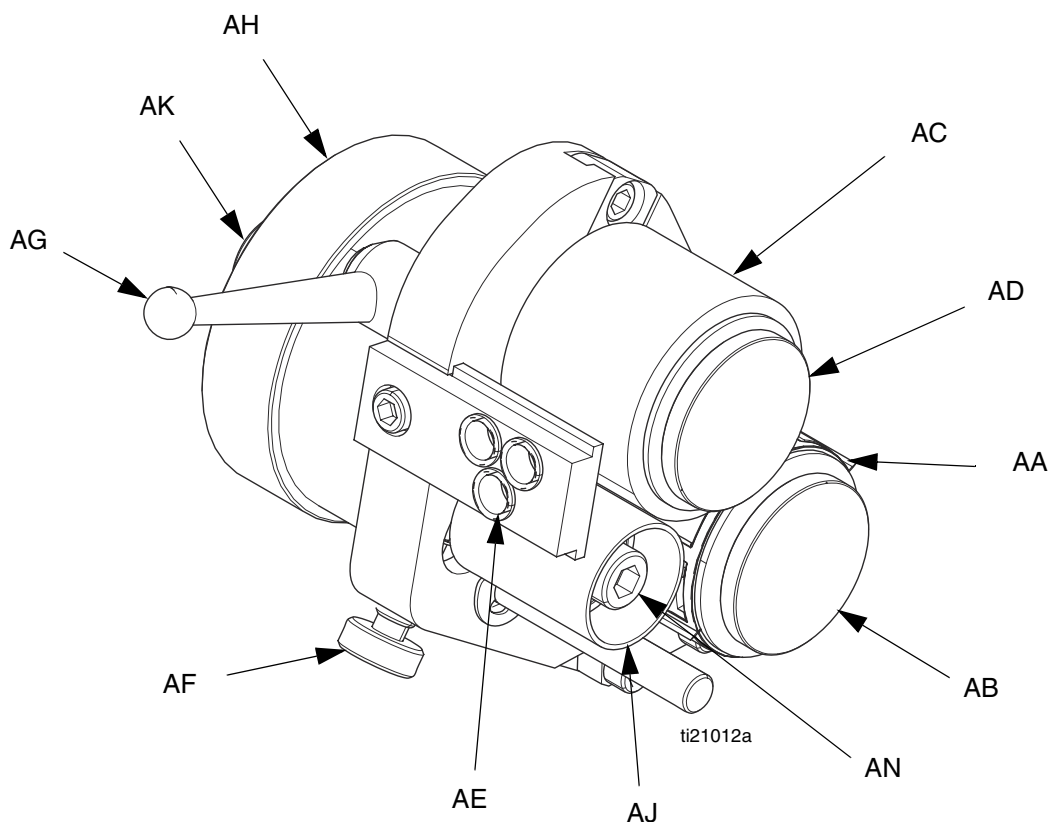
La liste suivante inclut des manuels de composants connexes rédigés en français. Ces manuels ainsi que les traductions disponibles peuvent être retrouvés sur le site www.graco.com.

Pièce	Description
3A0232	Pistolet et système de découpe RS, fonctionnement-réparation
3A1226	Instructions concernant le kit 257754 d'adaptateur universel
3A2054	Instructions concernant le kit 125797 d'adaptateur Indy ou Formula
3A2079	Instructions concernant le kit 125843 d'adaptateur LPA2

Identification des composants

Système de découpe, 24E512, pistolet à mélange externe, série C et précédentes

Système de découpe, 24P681, pistolet à mélange interne, série A



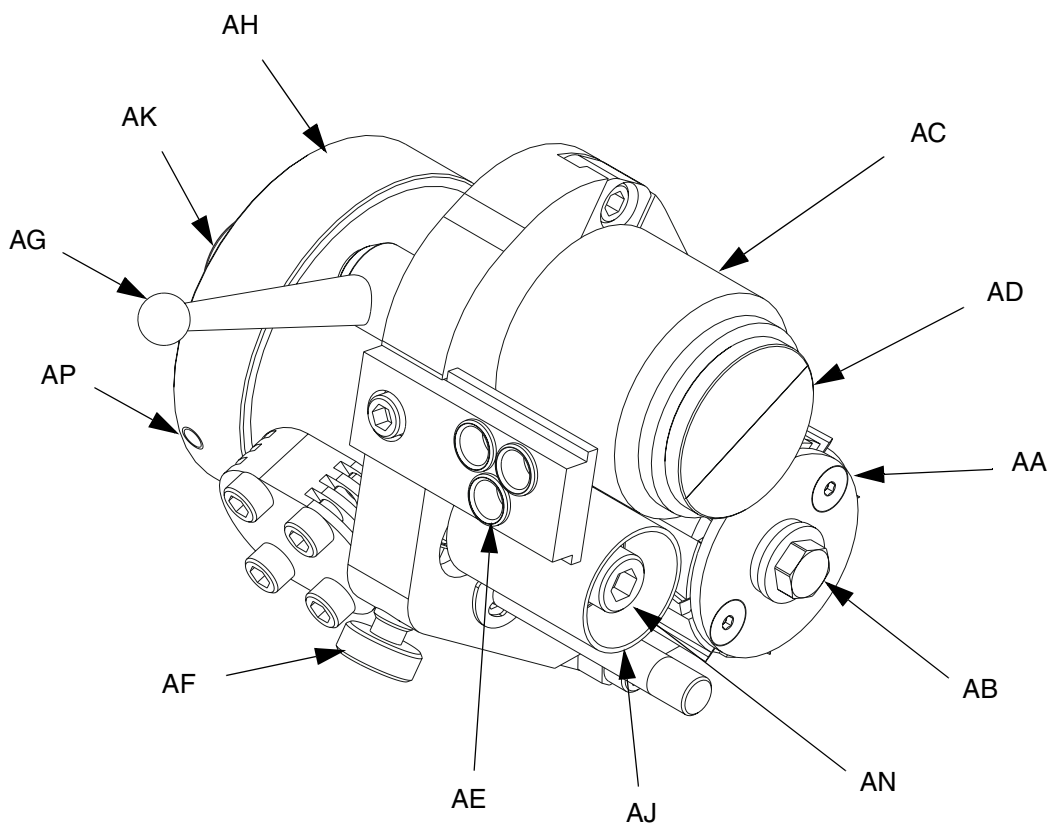
Légende :

AA Cartouche à lames
AB Chapeau de cartouche à lames
AC Enclume
AD Chapeau d'enclume
AE Alimentation en verre
AF Bouton de réglage de la tension lame-enclume

AG Verrouillage de la tension lame-enclume
AH Moteur pneumatique
AJ Roue de tension
AK Bouton de verrouillage du moteur
AL Capot (non visible)
AM Glissière (non visible)
AN Vis de verrouillage de la roue

FIG. 1

Système de découpe, 24E512, pistolet à mélange externe, série D **Système de découpe, 24P681, pistolet à mélange interne, série B**



Légende :

AA Tête de système de découpe	AH Moteur pneumatique
AB Vis de collier de tête du système de découpe	AJ Roue de tension
AC Enclume	AK Bouton de verrouillage du moteur
AD Chapeau d'enclume	AL Capot (non visible)
AE Alimentation en verre	AM Glissière (non visible)
AF Bouton de réglage de la tension lame-enclume	AN Vis de verrouillage de la roue
AG Verrouillage de la tension lame-enclume	AP Vis de verrouillage du moteur pneumatique

FIG. 2

Installation

1. Verrouillez la gâchette.
2. Installation du système de découpe :
 - a. Si cela est nécessaire, utilisez une clé à molette pour régler le pivot (541) de sorte qu'il soit parallèle à la partie avant du pistolet et que l'extrémité ouverte soit orientée vers l'avant du pistolet. Voir la FIG. 3.

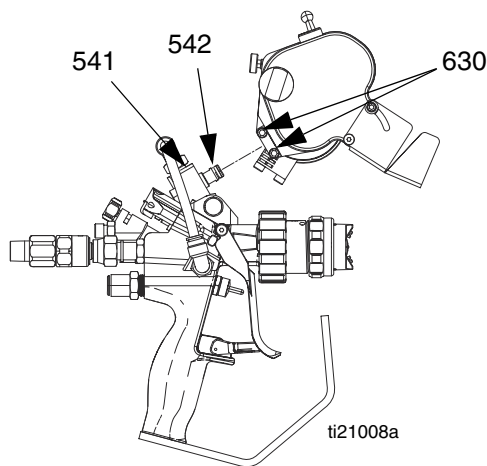


FIG. 3

3. Insérez les fils de base en verre dans l'alimentation.
4. Réglez la tension lame-enclume :
 - a. Relâchez le verrou (AG). Voir la FIG. 1 à la page 4.
 - b. Réglez le bouton de tension (AF) comme vous le souhaitez.
 - c. Serrez le verrou (AG).
 - d. Libérez la vis de verrouillage de la roue de tension (AN).
 - e. Réglez la roue de tension (AJ) jusqu'à ce qu'elle touche l'enclume (AC).
 - f. Serrez la vis de verrouillage de la roue de tension (AN).
 - g. Faites un essai de pulvérisation pour vérifier que la coupe des fils de base en verre s'effectue correctement.
 - h. Réglez la tension si cela est nécessaire.

- b. Retirez les vis (630). Voir la FIG. 3.
- c. Installez le système de découpe sur le pivot de sorte que les orifices d'alimentation en verre soient sur le dessus.

REMARQUE : assurez-vous que le joint torique (542) soit correctement engagé dans le système de découpe. Assurez-vous également qu'il n'y ait pas de fuite excessive d'air car cela réduirait grandement les performances du moteur pneumatique. Voir la FIG. 3.

- d. Serrez les vis (630) pour verrouiller le système de découpe en place.
- e. Réglez l'angle de distribution du système de découpe et l'angle de la glissière comme vous le souhaitez.

Fonctionnement

Système de découpe

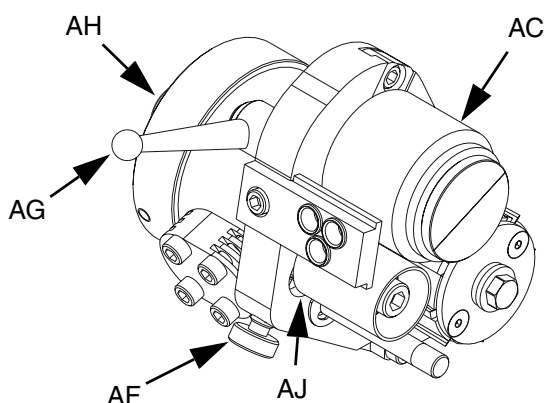


FIG. 4

Les pistolets RS avec système de découpe ont deux modes de fonctionnement. Lorsque la gâchette est actionnée à mi-chemin, le produit est pulvérisé mais le système de découpe n'est pas activé. Lorsque la gâchette est actionnée à fond, le moteur pneumatique dans le système de découpe est enclenché et le verre commence à être distribué.

Usure prématurée de la lame ou de l'enclume

AVIS

Une plus grande tension entre l'enclume et les lames entraîne une usure plus rapide de ces deux éléments. Pour éviter une usure prématurée et optimiser la longévité de l'enclume et des lames, appliquez la tension minimum requise pour couper le verre et augmentez-la du minimum requis si les fils de base ne sont pas correctement coupés. Consultez la section **Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe**, à la page 8.

Les principales causes d'usure prématurée de l'enclume ou des lames sont une tension excessive entre l'enclume et les lames, une vitesse de découpe excessive et une tension excessive entre l'enclume et la roue de tension. Consultez la page 8 pour connaître la procédure **Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe**.

Pour réduire la vitesse de découpe tout en maintenant la même sortie de verre, exécutez la procédure suivante :

1. Vérifiez le sac afin de définir un niveau de référence pour la sortie actuelle du système de découpe.
 - a. Pesez un sac.
 - b. Répartissez le verre dans le sac pendant 15 à 30 secondes en fonction de la sortie.
 - c. Pesez le sac pour déterminer la sortie de verre. Vous connaissez maintenant le niveau de référence de sortie de la fibre de verre.
2. Ajoutez un autre fil de base de mèche dans l'entrée du système de découpe.
3. Verrouillez la gâchette.



Pour éviter une injection dans la peau, verrouillez la gâchette avant le réglage du moteur du système de découpe.

4. Une fois le verrouillage de la gâchette enclenché, faites tourner le moteur du système de découpe (AH) dans le sens horaire pour diminuer la vitesse. Voir la FIG. 4. Si cela est nécessaire, faites-le tourner dans le sens antihoraire pour augmenter la vitesse.
5. Procédez à une autre vérification du sac afin de déterminer la nouvelle sortie du verre.
 - a. Pesez un sac.
 - a. Répartissez le verre dans le sac aussi longtemps que lors de l'étape 1b.
 - b. Pesez le sac pour déterminer la sortie de verre.
6. Si le poids ne correspond pas au poids du sac de référence, réglez la vitesse de coupe puis procédez à une autre vérification de sac. Répétez jusqu'à ce que le poids du nouveau sac corresponde au poids du sac de référence.

Remplacement de l'enclume et de la lame

Consultez les procédures **Remplacement de l'enclume** et **Remplacement des lames** aux pages 11 et 12.

Réglage de la vitesse de coupe

Lors de la distribution d'un mélange de produit et de verre, la vitesse à laquelle le système de découpe tourne peut être réglée afin de garantir la bonne proportion de verre dans le produit distribué.

REMARQUE : il est possible de prévenir l'usure prématurée de l'enclume et des lames en ralentissant la vitesse de coupe et en ajoutant un fil de base de mèche supplémentaire. Consultez la section **Usure prématurée de la lame ou de l'enclume**, à la page 7.

1. Déterminez s'il faut plus ou moins de verre.
 - a. Placez un sac sur la glissière du système de coupe.
 - b. Placez un sac sur la sortie de produit du pistolet. Essayez de garder le sac à distance de la sortie de distribution afin de ne pas le percer ; cela mènerait à des mesures de distribution inexactes.
 - c. Procédez à une répartition pendant 15 à 30 secondes.
 - d. Pesez les deux sacs et calculez le rapport.
 - e. Déterminez s'il faut plus ou moins de verre. Consultez les recommandations du fabricant du produit pour connaître le rapport exigé.
 - f. Si le rapport est correct, aucun réglage n'est nécessaire. Sinon, passez à la procédure de réglage.

2. Verrouillez la gâchette.

Pour éviter une injection dans la peau, verrouillez la gâchette avant le réglage du moteur du système de découpe.						

3. Une fois le verrouillage de la gâchette enclenché, faites tourner le moteur du système de découpe (AH) : dans le sens horaire pour diminuer la vitesse, dans le sens antihoraire pour l'augmenter. Voir la FIG. 4.
4. Allez à l'étape 1 pour vérifier le rapport et continuez le réglage si cela est nécessaire.
5. Serrez les vis de verrouillage du moteur pneumatique afin d'éviter les modifications de vitesse pendant le fonctionnement.

Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe

AVIS

Une plus grande tension entraîne une usure plus rapide de l'enclume et des lames. Pour éviter une usure prématurée et optimiser la longévité de l'enclume et des lames, appliquez la tension minimum requise pour couper le verre et augmentez-la du minimum requis si les fils de base ne sont pas correctement coupés.

Pour couper les fils de base en verre, les lames sont pressées contre l'enclume. Si les fils de base ne semblent pas être coupés correctement, un réglage peut être nécessaire.

Pour régler la tension :

1. Verrouillez la gâchette.
2. Libérez le verrou de tension (AG) en poussant vers l'avant du pistolet.
3. Tournez le bouton de tension (AF) du système de découpe : dans le sens antihoraire pour augmenter la tension, dans le sens horaire pour diminuer la tension. Voir la FIG. 4.
4. Engagez le verrou de tension.

Si l'usure de l'enclume ou de la cartouche à lames reste importante après cette procédure, consultez la section **Usure prématurée de la lame ou de l'enclume**, à la page 7.

Réglage de la tension enclume-roue

Afin de régler la tension entre l'enclume (AC) et la roue (AJ), la position de la roue de tension peut être réglée. Voir la FIG. 4, à la page 7.

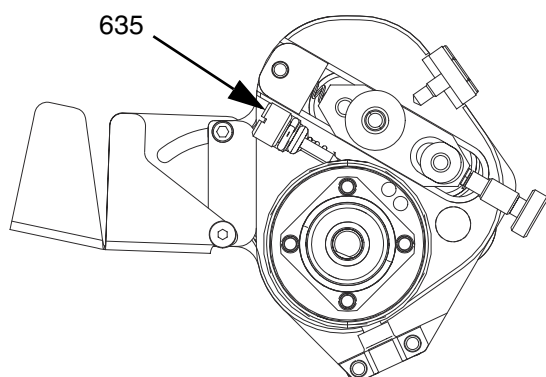
1. Suivez la **Procédure de décompression** contenue dans le manuel de fonctionnement-réparation du pistolet et système de découpe RS.
2. Verrouillez la gâchette.
3. Enlevez le couvercle (627). Consultez la page 20.
4. Desserrez la vis de verrouillage de la roue de tension (617) à l'aide d'une clé six pans de 5 mm (3/16 po.).
5. Faites glisser la roue de tension vers la position désirée.
6. Serrez la vis de verrouillage de la roue de tension afin de la verrouiller en place.

Réglage du ventilateur

REMARQUE : le réglage du ventilateur s'applique uniquement aux systèmes de découpe indiqués dans la FIG. 1, à la page 4.

Le système de découpe est ventilé pour aider à maintenir l'enclume froide et pour qu'aucun débris ne reste sous le capot. Le ventilateur a été réglé en usine afin d'optimiser les performances du système de découpe ; il peut cependant être réglé.

Utilisez une clé Allen de 2,4 mm (3/32 po.) pour tourner la vis de réglage (635) dans le sens antihoraire afin de permettre un plus grand débit d'air à l'intérieur du capot sur le système de découpe. Cela aura une incidence sur les performances du moteur pneumatique puisque moins d'air parviendra au moteur pneumatique ; ce qui réduira la vitesse de coupe.



Réglage de la pression d'air du système de découpe

Régalez la pression de l'air entrant en fonction du tableau ci-dessous.

Nombre de fils de base	US	Metric
Un fil de base	50-75 psi	3,4-5 bar, 0,3-0,5 MPa
Deux fils de base	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,6-0,9 MPa
Trois fils de base	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,6-0,9 MPa

Maintenance

Outillage nécessaire

Les outils suivants sont nécessaires pour effectuer la maintenance régulière du pistolet.

- Clé de 11 mm (7/16 po.)
- Clé de 12,7 mm (1/2 po.)
- Clé de 14,3 mm (9/16 po.)
- Clé de 15,8 mm (5/8 po.)
- Clé de 17,5 mm (11/16 po.)
- Clé de 19 mm (3/4 po.)
- Clé de 20,6 mm (13/16 po.)
- Clé Allen de 2 mm (5/64 po.)
- Clé Allen de 2,4 mm (3/32 po.) (fournie)
- Clé Allen de 3,6 mm (9/64 po.) (fournie)
- Clé Allen de 5 mm (3/16 po.) (fournie avec le système de découpe)
- Douille profonde de 12,7 mm (1/2 po.)
- Douille de 7,2 mm (9/32 po.)
- Douille profonde de 5,6 mm (7/32 po.)
- Tournevis à douille de 8 mm (5/16 po.) (fourni)

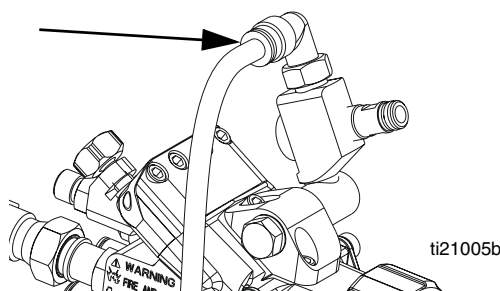
Tâche	Planning
Ajoutez de l'huile dans le moteur pneumatique, page 10	3 à 4 gouttes pour 8 heures d'utilisation
Remplacement de l'enclume, page 11	Lorsque la surface est profondément rayée ou que la découpe ne se fait pas
Remplacement de la tête du système de découpe, page 12	Lorsque la mèche de verre n'est plus correctement découpée (vérifiez d'abord si la tension est correcte)

Graissage du moteur pneumatique

1. Effectuez la **Procédure de décompression** contenue dans le manuel de fonctionnement-réparation du pistolet et système de découpe RS.
2. Verrouillez la gâchette.

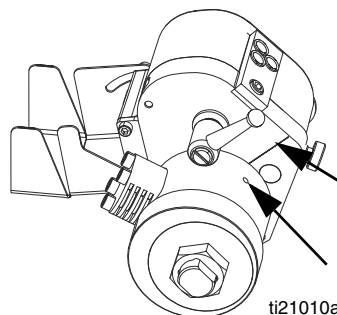
Systèmes de découpe avec raccord pneumatique :

3. Retirez la conduite d'air et ajoutez 3-4 gouttes d'huile pour moteur pneumatique, réf. Graco 202659, dans l'orifice du raccord pneumatique.

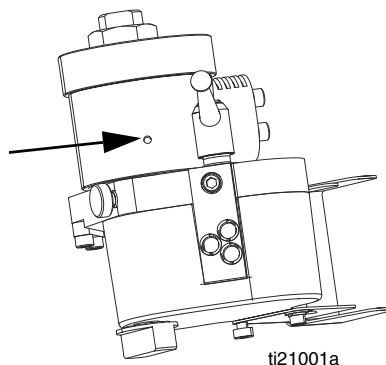


Systèmes de découpe sans raccord pneumatique :

3. Tournez le contrôleur de vitesse jusqu'à ce que la ligne de repère de l'huile soit alignée avec la ligne sur le plateau arrière du système de découpe.



4. Ajoutez 3 à 4 gouttes d'huile pour moteur pneumatique, référence Graco 202659, dans l'orifice à huile du moteur pneumatique.



Remplacement de l'enclume

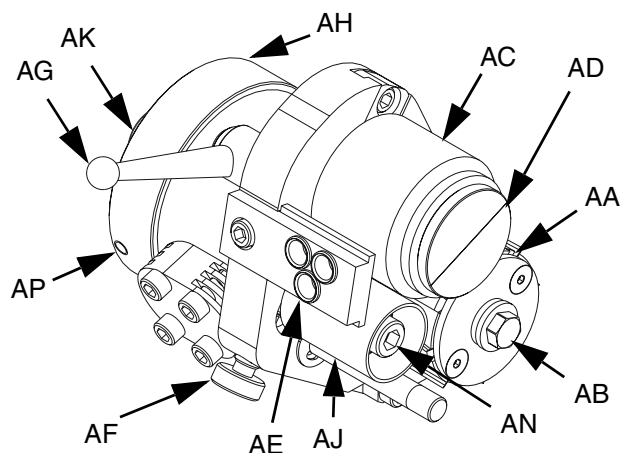


FIG. 5

Pour connaître les références des pièces, consultez la FIG. 5 de cette page ainsi que le schéma des pièces du système de découpe de la page 20.

1. Suivez la **Procédure de décompression** contenue dans le manuel de fonctionnement-réparation du pistolet et système de découpe RS.
2. Verrouillez la gâchette.
3. Desserrez le bouton (628) puis retirez le capot (627). Consultez la page 20.



Les lames sont coupantes. Portez toujours des gants de protection pour éviter les coupures lorsque le capot du système de découpe est retiré.

4. Utilisez la main pour éviter que l'enclume ne tourne, puis poussez et tournez le chapeau d'enclume (AD) de 90 degrés dans le sens antihoraire pour le retirer.
5. Desserrez le levier de verrouillage de la tension enclume-lames (AG).
6. Utilisez le bouton de réglage de la tension enclume-lames (AF) pour relâcher la tension entre l'enclume et les lames.

7. Retirez l'enclume (AC).
8. Installez une nouvelle enclume sur le manchon.
9. Installez le chapeau d'enclume.
10. Installez le capot et le bouton.

AVIS

Une plus grande tension entre l'enclume et les lames entraîne une usure plus rapide de ces deux éléments. Pour éviter une usure prématurée et optimiser la longévité de l'enclume et des lames, appliquez la tension minimum requise pour couper le verre et augmentez-la du minimum requis si les fils de base ne sont pas correctement coupés.

11. **Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe**, à la page 8.

Remplacement des lames



Si le verre n'est pas coupé correctement, vérifiez si la tension est correcte avant de remplacer les lames.

1. Suivez la **Procédure de décompression** contenue dans le manuel de fonctionnement-réparation du pistolet et système de découpe RS.
2. Verrouillez la gâchette.
3. Enlevez le couvercle (627). Consultez la page 20.



Les lames sont coupantes. Portez toujours des gants de protection pour éviter les coupures lorsque le capot du système de découpe est retiré.

4. Enfoncez et maintenez ainsi le bouton de verrouillage (AK) pour empêcher la tête du système de découpe (AA) de tourner.
 5. Desserrez les vis du collier du système de découpe et retirez le collier de la tête du système de découpe.
 6. Remplacez les lames.
- REMARQUE :** assurez-vous que les lames sont toutes assises sur la face en angle de la base de la tête du système de découpe.
7. Remplacez le collier de tête du système de découpe avec lames.
 8. Serrez la vis du collier du système de découpe.
 9. Installez le capot et le bouton.

AVIS

Une plus grande tension entre l'enclume et les lames entraîne une usure plus rapide de ces deux éléments. Pour éviter une usure prématurée et optimiser la longévité de l'enclume et des lames, appliquez la tension minimum requise pour couper le verre et augmentez-la du minimum requis si les fils de base ne sont pas correctement coupés.

10. Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe, à la page 8.

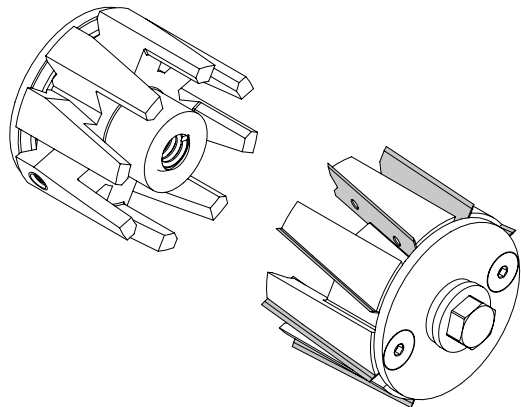
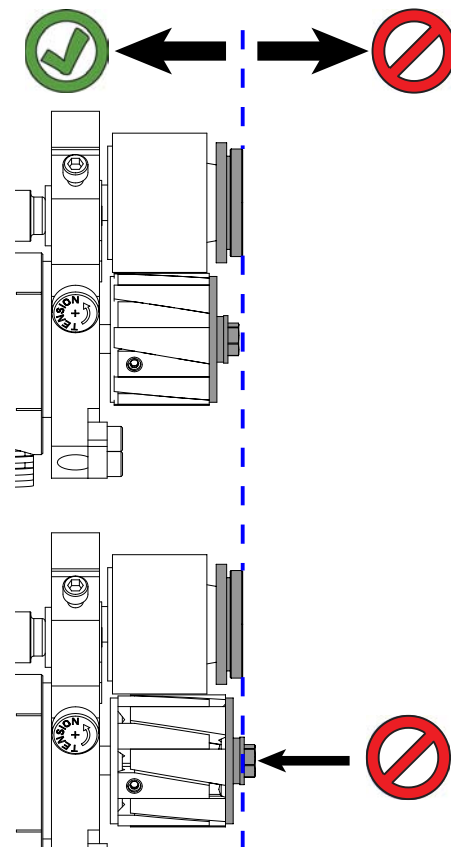


FIG. 6

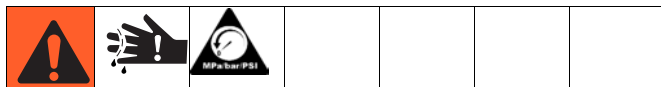


AVIS

Si la tête du système de découpe est plus élevée que la surface du verrou quart de tour de l'enclume en raison d'une mauvaise installation des lames, les lames risquent d'être endommagées. Effectuez un **Remplacement des lames** et vérifiez que tous les montages de lame sont corrects.

FIG. 7

Remplacement de la garniture du déflecteur de coupeur



1. Suivez la **Procédure de décompression** contenue dans le manuel de fonctionnement-réparation du pistolet et système de découpe RS.
2. Verrouillez la gâchette.
3. Enlevez le couvercle.
4. Retirez le plateau de capot du système de découpe.
5. Remplacez la garniture du déflecteur.
6. L'installation est effectuée dans l'ordre inverse du démontage.

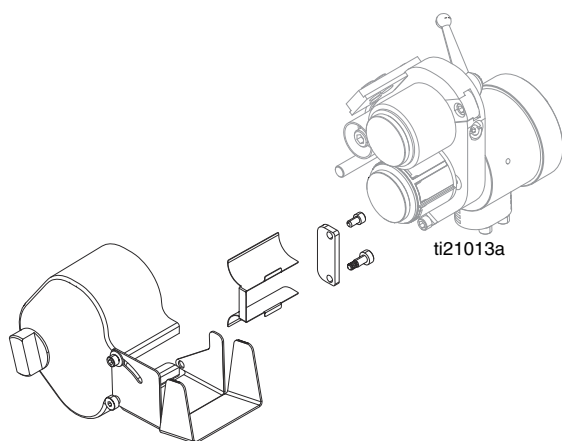


FIG. 8

Remplacement des filtres de silencieux (kit 24H280)

1. Effectuez la **Procédure de décompression** contenue dans le manuel de fonctionnement-réparation du pistolet et système de découpe RS.
2. Verrouillez la gâchette.
3. Retirez les quatre vis qui maintiennent le capot du silencieux sur le moteur pneumatique.
4. Jetez les anciens silencieux et remplacez-les.
5. Remettez le capot du silencieux et les quatre vis.

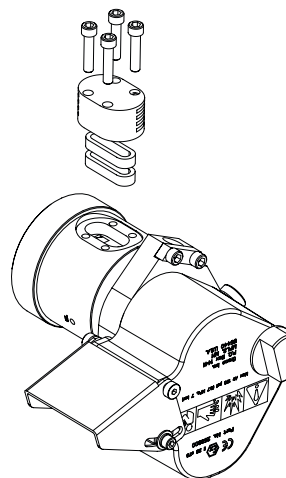


FIG. 9

Dépannage

Problème	Cause	Solution
Usure prématurée de l'enclume ou de la lame	Tension excessive entre l'enclume et la tête de lame	Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe , à la page 8
	Vitesse du système de découpe plus rapide que nécessaire	Usure prématurée de la lame ou de l'enclume , à la page 7
La mèche attache dans le système de coupe	Obstruction sur le chemin de la mèche	Assurez-vous que le chemin de la mèche est libre de toute obstruction
	De l'excédent de pulvérisation/de liant s'accumule sur les composants internes	Nettoyez les composants et réinstallez le capot
	De la résine sur la mèche	Nettoyez autant que nécessaire et gardez la mèche à distance de la résine et des excédents de pulvérisation
	Tension enclume-roue de tension incorrecte	Réglage de la tension enclume-roue , à la page 9
	Tension de l'ensemble enclume-lame de découpe incorrecte	Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe , à la page 8
	L'ensemble de lames de découpe est usé	Remplacez-le
	L'enclume est usée	Remplacez-le
Le système de découpe ne fonctionne pas lorsque le pistolet est activé	L'alimentation en air du pistolet est arrêtée	Ouvrez l'alimentation en air
	Contrôleur de vitesse en position off (éteint)	Réglage de la vitesse de coupe , à la page 8
	Piston de dégagement rapide coincé	Examinez, nettoyez et lubrifiez ; remplacez si cela est nécessaire
	Tension enclume-roue de tension incorrecte	Réglage de la tension enclume-roue , à la page 9
	Tension de l'ensemble enclume-lame de découpe incorrecte	Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe , à la page 8
	Vanne d'air du système de découpe coincée	Examinez et remplacez si nécessaire
	Le moteur pneumatique est « bloqué »	Ajoutez de l'huile dans le moteur pneumatique, page 10
		Recherchez une libre rotation, remplacez si cela est nécessaire
Le système de découpe débite des fils de base longs	Tension enclume-lame de découpe incorrecte	Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe , à la page 8
	Verrouillage trop lâche de la tension enclume-lame	Serrez le verrouillage de la tension enclume-lame
	L'enclume est usée	Remplacement de l'enclume , à la page 11
	L'ensemble de lames de découpe est usé	Remplacement des lames , à la page 12
Le moteur pneumatique tourne mais ne découpe pas du verre	Vis de la partie avant du système de découpe (606) desserrées	Appliquez du produit d'étanchéité pour filetage de force moyenne et serrez
	Tension enclume-lame de découpe incorrecte	Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe , à la page 8
Vitesse du moteur pneumatique incorrecte	Problèmes d'alimentation en air	Assurez-vous que l'alimentation en air du pistolet est correcte, consultez la section Caractéristiques techniques , à la page 27
	Trop petit volume d'alimentation en air	Assurez-vous que le volume d'air est adéquat, consultez la section Caractéristiques techniques , à la page 27
	Vitesse du moteur pneumatique mal réglée	Réglage de la vitesse de coupe , à la page 8
	Tension enclume-lame de découpe trop forte	Réglage de la tension enclume-tête du système de découpe , à la page 8
	De l'air s'échappe de l'orifice à huile	Le moteur pneumatique est mal installé, page 17
	L'ensemble de lames de découpe est usé	Remplacement des lames , à la page 12
	Filtre d'échappement du moteur pneumatique bouché	Nettoyez et remplacez si nécessaire, page ###

Réparation

Retrait des composants du moteur pneumatique

Reportez-vous à la FIG. 10 pour les étapes suivantes.

1. Desserrez les vis de réglage et tirez doucement pour retirer l'ensemble de tête de découpe.
2. Retirez les quatre vis qui fixent le moteur pneumatique sur le plateau.
3. Séparez le moteur pneumatique du plateau.

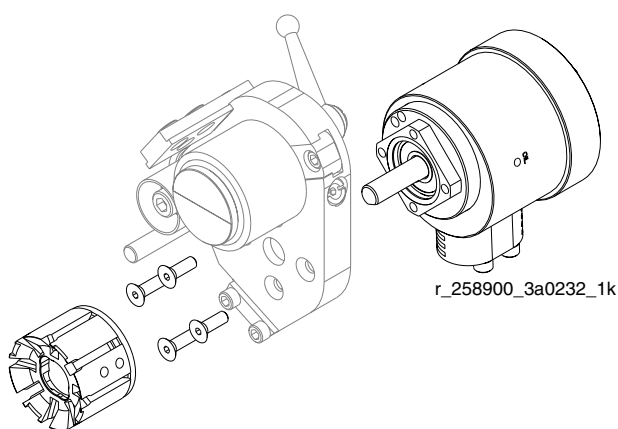


FIG. 10

Reportez-vous à la FIG. 11 pour les étapes suivantes.

4. Serrez le méplat du moteur pneumatique dans un étau.
5. Dévissez le chapeau de coussinet de l'écrou.

6. Tirez vers le haut pour enlever le boîtier de silencieux.

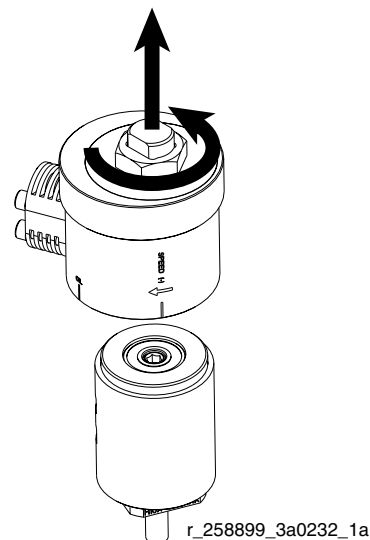
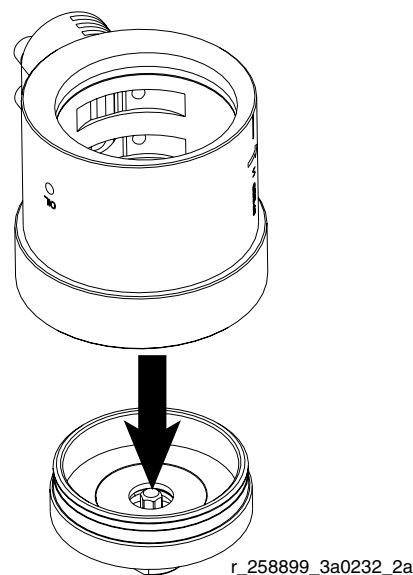


FIG. 11

7. Utilisez une presse à crémaillère pour retirer le chapeau de coussinet de l'écrou du boîtier de silencieux.



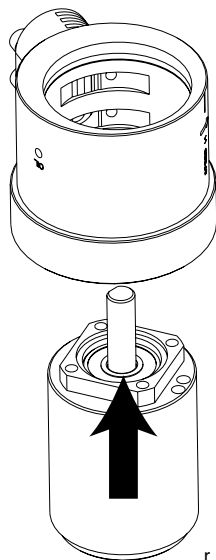
8. Remplacez les pièces endommagées si nécessaire.

Installation des composants du moteur pneumatique

1. Lubrifiez les joints toriques et montez le moteur pneumatique dans le boîtier de silencieux.

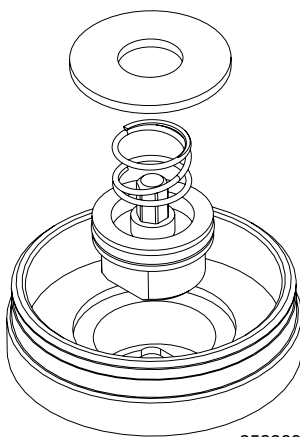
AVIS

Pour éviter d'endommager les joints toriques en raison du filetage du moteur pneumatique, insérez le moteur pneumatique comme indiqué ci-dessous.



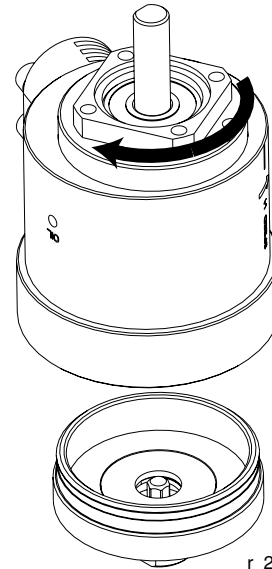
r_258899_3a0232_6k

2. Orientez le chapeau de coussinet de l'écrou vers l'autre sens et posez le piston avec joint torique, le ressort et la rondelle.



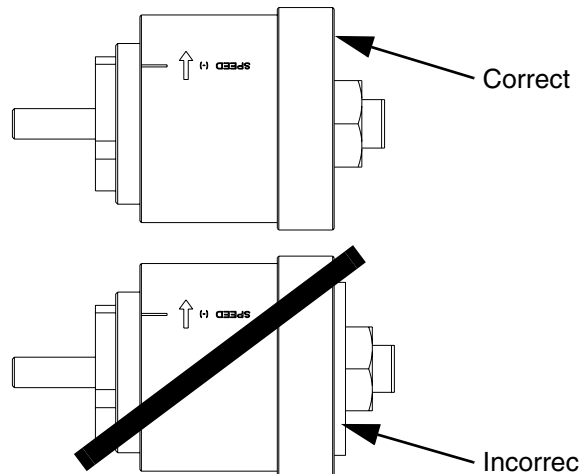
r_258899_3a0232_3a

3. Vissez l'ensemble de moteur pneumatique sur le chapeau de coussinet de l'écrou. Serrez à 14-16 N•m (120-140 po-lb).



r_258899_3a0232_5k

4. Utilisez une presse à crémaillère pour pousser le boîtier de silencieux jusqu'à ce qu'il soit de niveau avec le coussinet chapeau.



r_258899_3a0232_4a

5. Procédez au **Remplacement du moteur pneumatique**, à la page 17, pour terminer l'installation.

Remplacement du moteur pneumatique

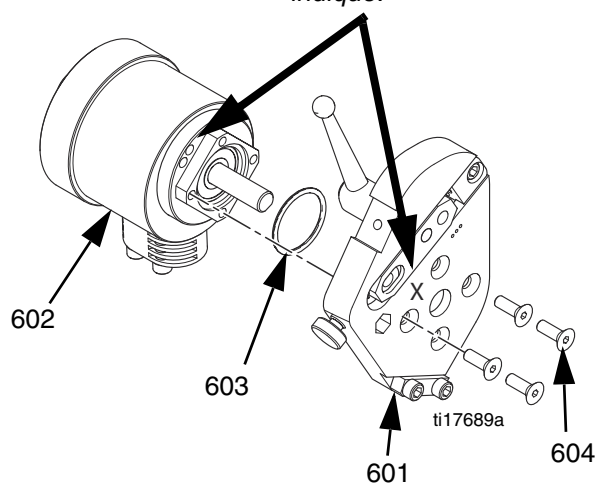
1. Vérifiez si le joint torique (603) est posé entre le plateau arrière (601) et le moteur pneumatique (602).

AVIS

Le moteur pneumatique ne fonctionnera pas correctement s'il n'est pas bien installé. Pendant les étapes suivantes, assurez-vous que le moteur pneumatique est installé comme décrit.

2. Tout en orientant le moteur pneumatique et le plateau arrière comme indiqué ci-dessous, utilisez les quatre vis (604) pour les fixer ensemble.

Deux prises d'air avec « X » comme indiqué.

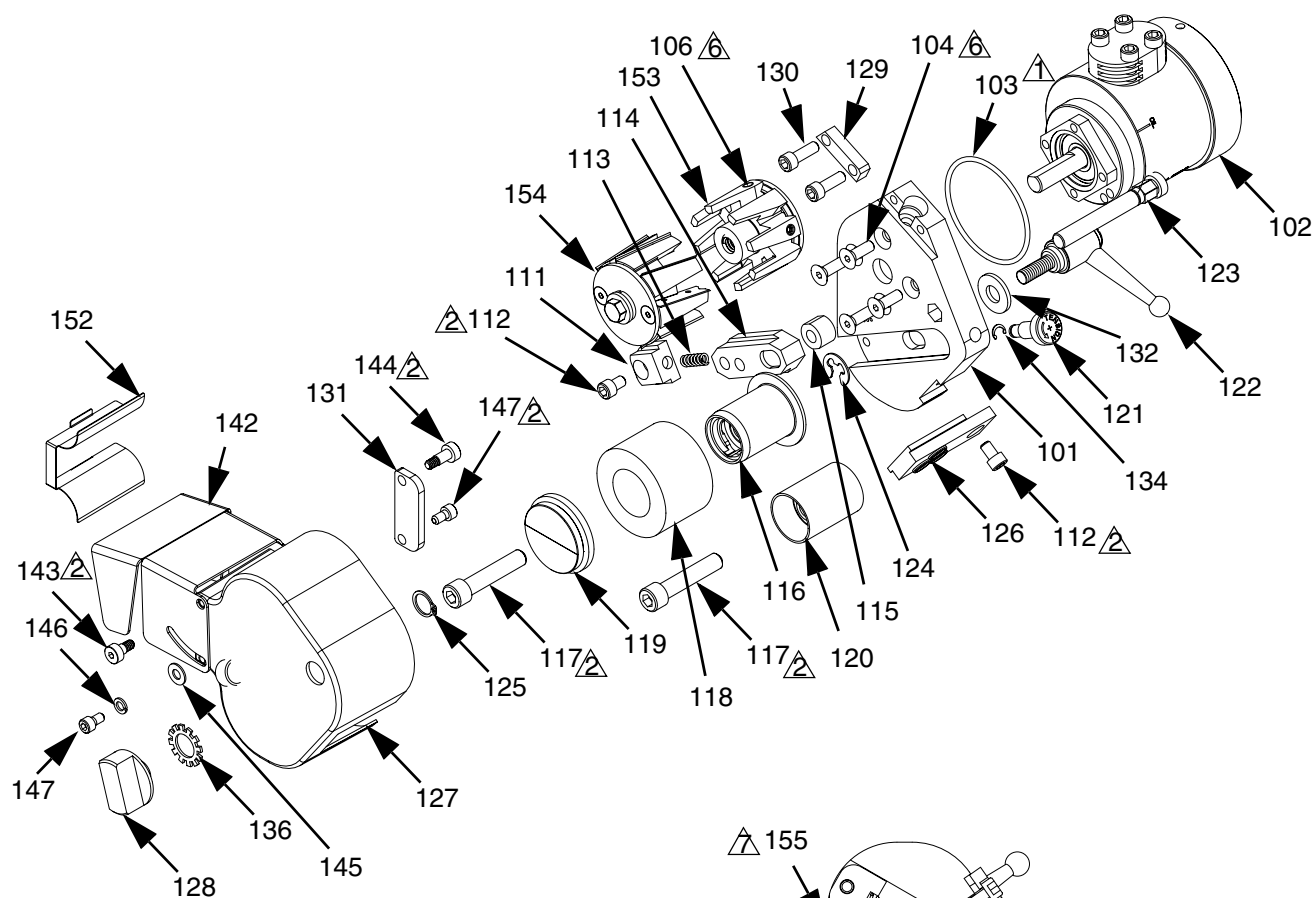


Pièces

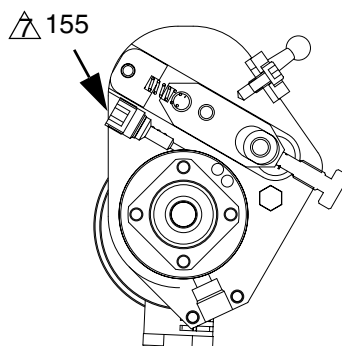
Système de découpe, 24E512-mélange externe, 24P681-mélange interne avec têtes de système de découpe

AVIS

Pour éviter un mauvais fonctionnement, ne démontez aucune partie du moteur pneumatique (602) sauf son silencieux, comme indiqué ci-dessous.



-  Appliquez une petite quantité de lubrifiant sur les joints toriques.
-  Enduisez le filetage de colle pour filetage de force moyenne.
-  Enduisez le filetage de colle pour filetage de force minimale.
-  Enduisez le filetage de produit d'étanchéité pour filetage.



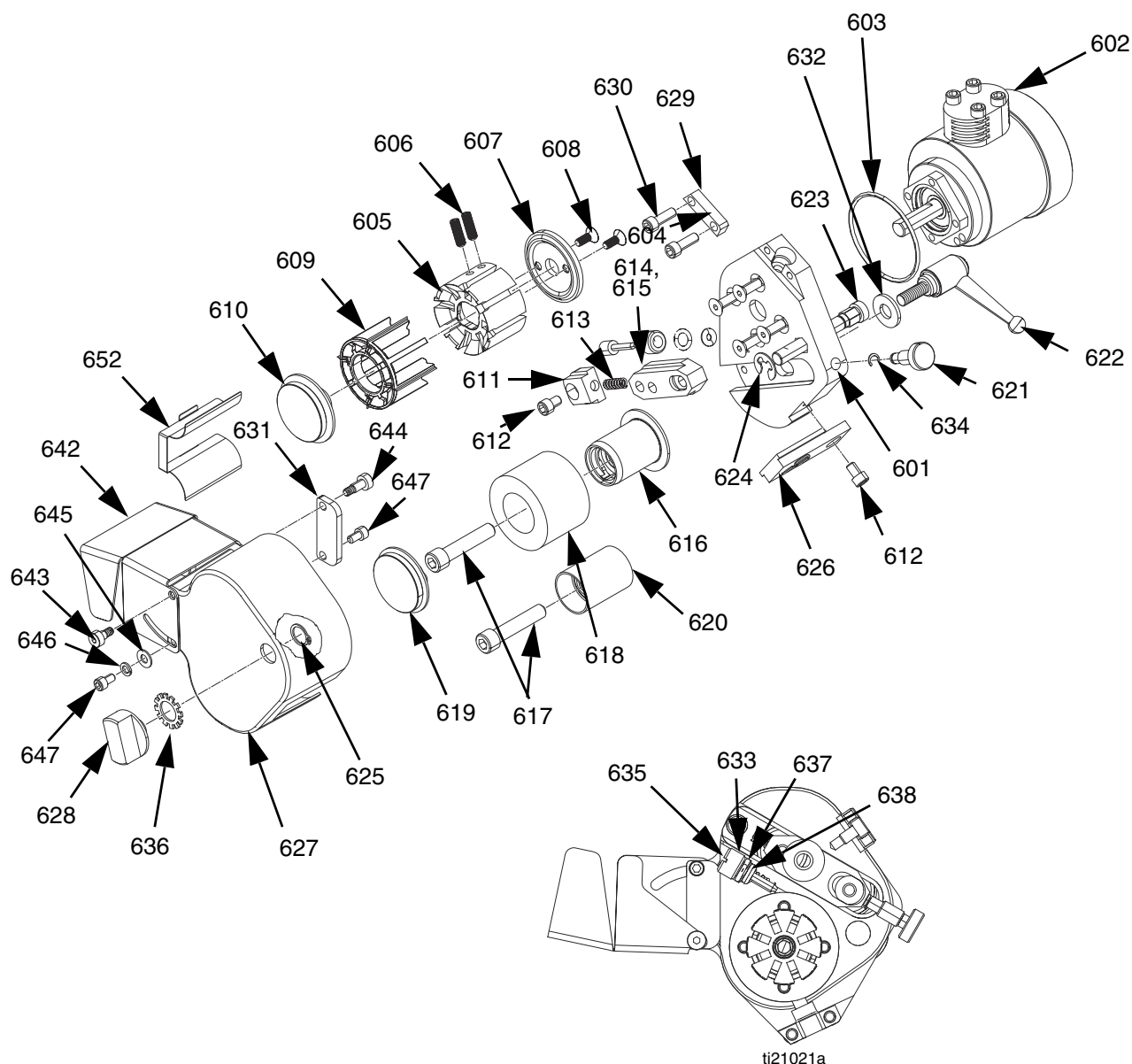
Réf.	Pièce	Description	Qté	Réf.	Pièce	Description	Qté
100	199359	DOCUMENT, déclaration	1	142	16K759◆	DÉFLECTEUR, glissière, ouverture, RS, mélange externe	1
101	16C677	PLATEAU, arrière du système de découpe	1		16K762‡	DÉFLECTEUR, glissière, ouverture, RS, mélange interne	1
102	24E511	MOTEUR, pneumatique	1	143◆‡	124345	VIS, à collerette 6-32x0,125 de long	1
103	117519	JOINT TORIQUE	1	144◆‡	124346	VIS, à collerette 6-32x0,25 de long	1
104	111945	VIS, chapeau, tête plate	4	145◆‡	154570	RONDELLE, plate	1
106	124612	VIS, jeu, n° 8-32x1/2 de longueur, acier inox	2	146◆‡	100068	RONDELLE, verrouillage, ressort	1
111	16C686	PLATEAU, arrêtoir du ressort	1	147◆‡	124781	VIS, capot, tête creuse, 6-32x0,25 de long, acier inox	2
112	123909	Vis, chapeau, tête creuse, 8-32x0,250 de longueur, acier inox	2	152◆‡	16P833	GARNITURE, système de découpe du pistolet RS	1
113	123882	RESSORT, glissoire, enclume	1	153❖	24R480	TÊTE, base, système de découpe	1
114	16C678	PLATEAU, montage coulisseau	1	154❖	24R481	TÊTE, collier, système de découpe	1
115	16C679	ÉCROU, montage de la roue de tension	1	155	110208	BOUCHON, tuyau, sans tête	1
116*	258902	MANCHON, enclume, ensemble	1	* Pièces comprises dans le kit 24S001 de manchon d'enclume.			
117**	124588	VIS, chapeau, tête creuse, 1/4-20x1,25 de long, acier inox	2	★ Pièces comprises dans le kit 24H273 d'ensemble de roue.			
118	126995	ROUE, enclume, système de découpe	1	◆ Pièces comprises dans le kit 24H282 de capot du système de découpe.			
119*	24R341	CHAPEAU, manchon d'enclume	1	‡ Pièces comprises dans le kit 24P683 de capot du système de découpe.			
120★	258901	COUSSINET, ensemble de roue de tension	1	❖ Pièces comprises dans le kit 24R482 de tête du système de découpe.			
121	16C687	VIS, tension du ressort	1				
122	124048	POIGNÉE, collier, système de découpe	1				
123	16C691	TUYAU, ventilateur	1				
124	123883	BAGUE, retenue, bague en E	1				
125◆‡	124316	BAGUE, clips	1				
126	24F038	BARRE, alimentation, système de découpe	1				
	24M569	EN OPTION - BARRE, alimentation, système de découpe, 2 orifices	1				
127◆‡	24N712	CAPOT, système de découpe, usiné	1				
128◆‡	16C697	BOUTON, desserrage du capot	1				
129	16C676	COLLIER, pivot à air	1				
130	124057	VIS, chapeau, tête creuse, 8-32x0,5 de long, acier inox	2				
131◆‡	16D534	PLATEAU, capot du système de découpe	1				
132	110755	RONDELLE, plate	1				
134	24E432	BAGUE, retenue, bague en E (lot de 6)	1				
136◆‡	100639	RONDELLE, frein	1				

Système de découpe, 24E512-mélange externe, 24P681-mélange interne avec cartouches à lames

REMARQUE : les systèmes de découpe de la série A ne sont plus disponibles à la vente et ne sont illustrés qu'à titre de référence et pour la commande de pièces détachées.

AVIS

Pour éviter un mauvais fonctionnement, ne démontez aucune partie du moteur pneumatique (602) sauf son silencieux, comme indiqué ci-dessous.



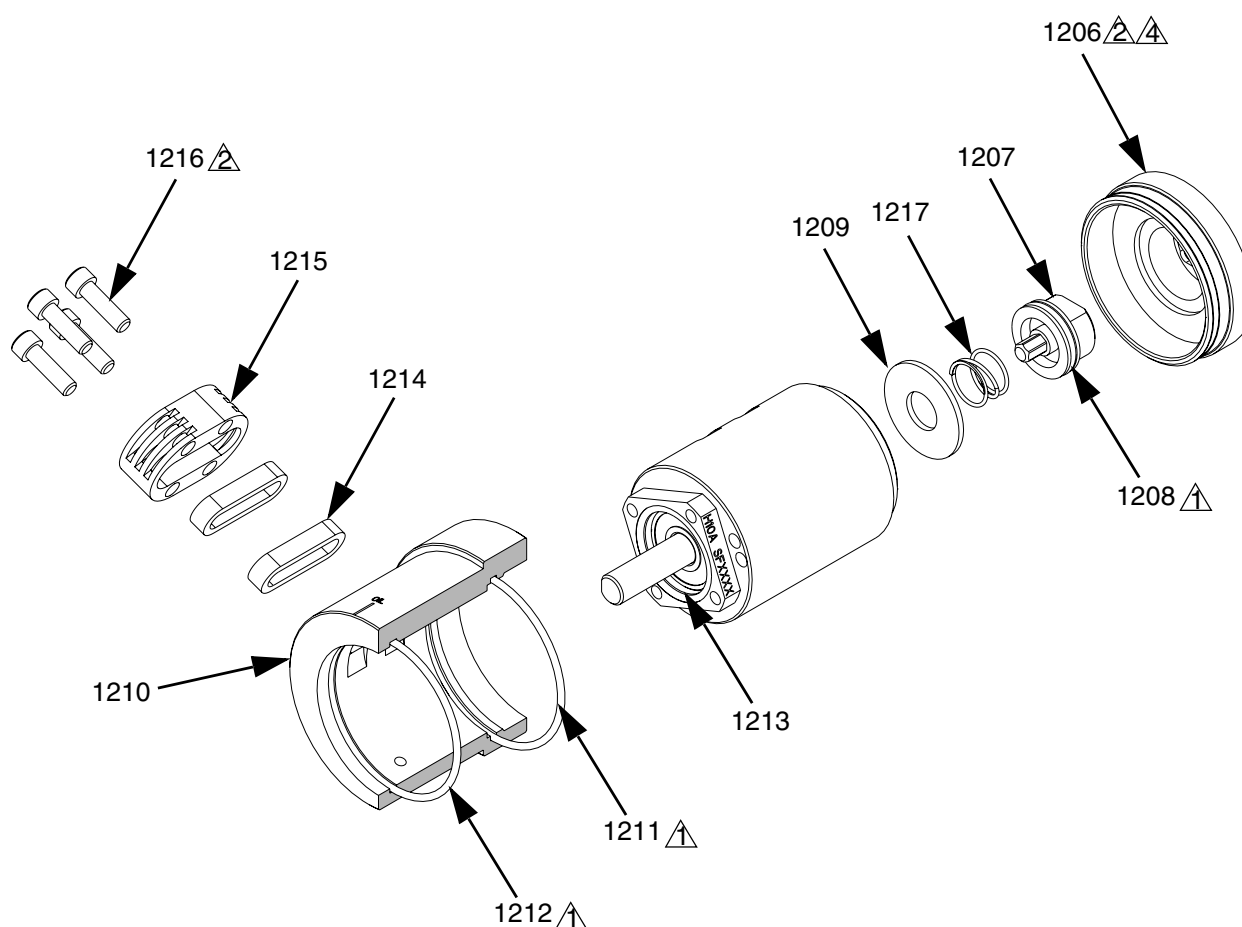
REMARQUE : la référence 635 est une vis de réglage de ventilateur.

Réf.	Pièce	Description	Qté	Réf.	Pièce	Description	Qté
600	199359	DOCUMENT, déclaration	1	635	16E010	VIS, réglage du ventilateur	1
601	16C677	PLATEAU, arrière du système de découpe	1	636◆‡	100639	RONDELLE, frein	1
602	24E511	MOTEUR, pneumatique	1	637	104893	GARNITURE, joint torique	1
603	117519	JOINT TORIQUE	1	638	15G117	JOINT TORIQUE	1
604	111945	VIS, chapeau, tête plate	4	642	16K759◆	DÉFLECTEUR, glissière, ouverture, RS, mélange externe	1
605✿	16C995	TÊTE, système de découpe	1		16K762‡	DÉFLECTEUR, glissière, ouverture, RS, mélange interne	1
606✿	124612	VIS, jeu	2	643◆‡	124345	VIS, à collerette	1
607✿	16C996	CHAPEAU, avant, système de découpe	1	644◆‡	124346	VIS, à collerette	1
608✿	123910	VIS	2	645◆‡	154570	RONDELLE, plate	1
609	24E448	CARTOUCHE, 4 lames (lot de 5)	1	646◆‡	100068	RONDELLE, verrouillage, ressort	1
	24F602	CARTOUCHE, 6 lames (lot de 5)	1	647◆‡	124781	VIS, chapeau	2
	24E449	CARTOUCHE, 8 lames (lot de 5)	1	652◆‡	16P833	GARNITURE, système de découpe du pistolet RS	1
610✿	258905	CHAPEAU, ensemble de tête de découpe	1	✿ Pièces comprises dans le kit 24H271 de tête du système de découpe.			
611	16C686	PLATEAU, arrêtoir du ressort	1	✱ Pièces comprises dans le kit 24L037 de manchon d'enclume.			
612	123909	VIS, chapeau	2	★ Pièces comprises dans le kit 24H273 d'ensemble de roue.			
613	123882	RESSORT, glissoire, enclume	1	◆ Pièces comprises dans le kit 24H282 de capot du système de découpe.			
614	16C678	PLATEAU, montage coulisseau	1	‡ Pièces comprises dans le kit 24P683 de capot du système de découpe.			
615	16C679	ÉCROU, montage de la roue de tension	1				
616✱	258902	MANCHON, enclume, ensemble	1				
617✱★	124588	VIS, chapeau	2				
618	123672	ROUE, enclume, système de découpe	1				
619✱	262711	CHAPEAU, manchon d'enclume	1				
620★	258901	COUSSINET, ensemble de roue de tension	1				
621	16C687	VIS, tension du ressort	1				
622	124048	POIGNÉE, collier, système de découpe	1				
623	16C691	TUYAU, ventilateur	1				
624	123883	BAGUE, retenue, bague en E	1				
625◆‡	124316	BAGUE, clips	1				
626	24F038	BARRE, alimentation, système de découpe, 3 orifices	1				
	24M569	EN OPTION - BARRE, alimentation, système de découpe, 2 orifices	1				
627◆‡	24N712	CAPOT, système de découpe	1				
628◆‡	16C697	BOUTON, desserrage du capot	1				
629	16C676	COLLIER, pivot à air	1				
630	124057	VIS, chapeau	2				
631◆‡	16D534	PLATEAU, capot du système de découpe	1				
632	110755	RONDELLE, plate	1				
633	16E024	ÉCROU, bloc	1				
634	24E432	BAGUE, retenue, bague en E (lot de 6)	1				

Moteur pneumatique, 24E511

AVIS

Pour éviter un mauvais fonctionnement, ne démontez aucune partie du moteur pneumatique qui n'est pas vendue séparément. Voir le tableau des pièces concernées.



- ① Appliquez une petite quantité de lubrifiant 118665 pour joints toriques.
- ② Appliquez de la colle pour filetage sur les filetages.
- ④ Serrez à 14-16 N•m (120-140 po-lb)

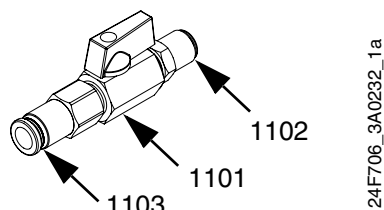
Réf.	Pièce	Description	Qté
1206	16C443	ÉCROU, retenue du coussinet	1
1207	16C438	PISTON, démontage rapide	1
1208	116768	GARNITURE, joint torique	1
1209	16C436	ENTRETOISE, ressort	1
1210	16C434	BOÎTIER, contrôle de vitesse	1
1211	113082	GARNITURE, joint torique	1
1212	117519	JOINT TORIQUE	1
1213*	111603	GARNITURE, joint torique, ptfe	1
1214*	124420	SILENCIEUX, moteur pneumatique	3
1215	16D323	CHAPEAU, silencieux, moteur pneumatique	1
1216	127263	VIS, chapeau, à tête creuse, 8-32	4
1217	123742	RESSORT, compression	1

* Pièces comprises dans le kit 24H280 en feutre de silencieux.

* Pièces comprises dans le kit 24E459 de six lots.

Accessoires

Arrêt d'air du système de découpe, 24F706



Réf.	Pièce	Description	Qté
1101	15B565	CLAPET, bille	1
1102	123737	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1
1103	16F710	RACCORD, tuyau 3/8	1

Conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe

Pour convertir votre pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe, achetez et installez les kits suivants :

- Kit d'adaptateur du système de découpe pour mélange externe, 24E422
- Kit de vanne d'air de gâchette, 24E425
- Système de découpe, 24E512

Pour achever la conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe, retirez le limiteur de catalyseur (153) du pistolet.

Conversion d'un pistolet à gel à mélange interne en pistolet avec système de découpe

Pour convertir votre pistolet à gel à mélange interne en pistolet avec système de découpe, achetez et installez les kits suivants :

- Kit d'adaptateur de couteau pour mélange interne, 24G832
- Kit de vanne d'air de gâchette, 24E425
- Système de découpe, 24E512
- Ensemble de boîtier vide, 24M045

Pour achever la conversion d'un pistolet à gel à mélange interne en pistolet avec système de découpe, retirez le boîtier (216) du pistolet.

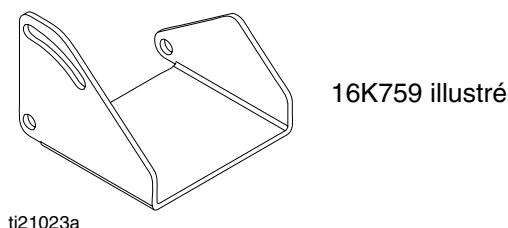
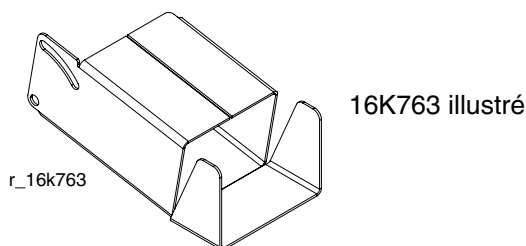
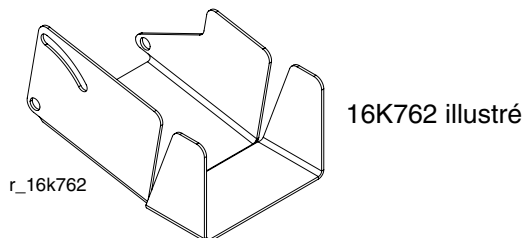
Huile pour moteur pneumatique

202659, 454 gr (16 oz.)

Fiches de données de sécurité disponibles sur www.graco.com.

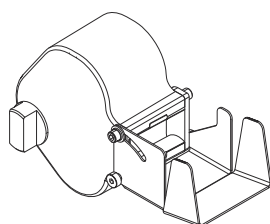
Glissières de système de découpe

Glissières de système de découpe supplémentaires pour s'adapter à différents besoins de répartition de la fibre de verre.



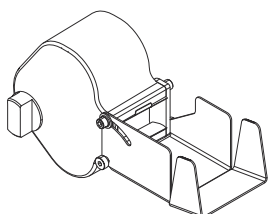
Pièce	Description	Qté
16K759	GLISSIÈRE, ouverte, mélange externe, réglable, 45 x 61 mm (1,77 x 2,4 po.)	1
16K760	GLISSIÈRE, fermée, mélange externe, réglable, 45 x 61 mm (1,77 x 2,4 po.)	1
16K762	GLISSIÈRE, ouverte, mélange interne, réglable, 45 x 76 mm (1,77 x 3 po.)	1
16K763	GLISSIÈRE, fermée, mélange interne, réglable, 45 x 76 mm (1,77 x 3 po.)	1
125883	GLISSIÈRE, fermée, mélange interne, 25,4 mm (1 po.) sortie carrée	1
125884	GLISSIÈRE, fermée, mélange interne, 44 x 19 mm (1,75 x 0,75 po.) sortie rectangulaire	1

Capot et glissières



24H282 illustré

ti21024a



24P683 illustré

ti21025a

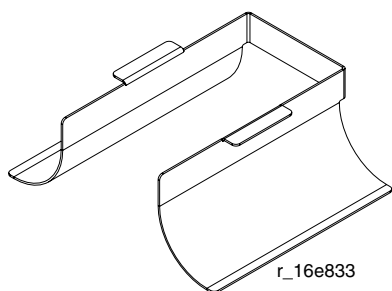
Pièce	Description	Qté
24H282	KIT, capot du système de découpe, mélange externe	1
24P683	KIT, capot du système de découpe, mélange interne	1

Cartouches à lames

Lot de 5 cartouches

- Cartouche à 4 lames - 24E448
- Cartouche à 6 lames - 24F602
- Cartouche à 8 lames - 24E449

Garniture de glissière du système de découpe, 16P833



r_16e833

Outils

Clés six pans pour pistolets, 24F007

Comprend :

- Une clé six pans de 2,4 mm (3/32 po.)
- Une clé six pans de 3,6 mm (9/64 po.)

Clés pour système de découpe, 24F008

Comprend :

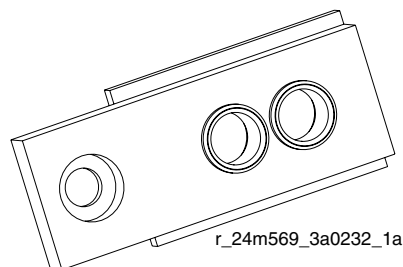
- Une clé six pans de 2,4 mm (3/32 po.)
- Une clé six pans de 3,6 mm (9/64 po.)
- Une clé six pans de 5 mm (3/16 po.)

Siège en résine de carbure, 24M833

Idéal pour l'utilisation avec des produits fortement renforcés. Il consiste à remplacer le siège en résine standard 16C104.

Deux barres d'alimentation à orifices, 24M569

Idéal pour l'utilisation avec seulement deux fils de base de mèche. Il consiste à remplacer la barre d'alimentation standard 24F038.



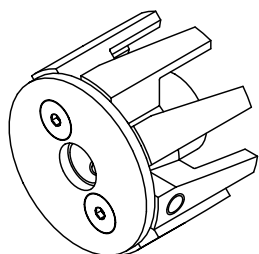
r_24m569_3a0232_1a

Kits de tête de système de découpe

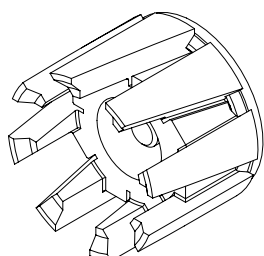
Lames, 24R606

Lot de 100 lames.

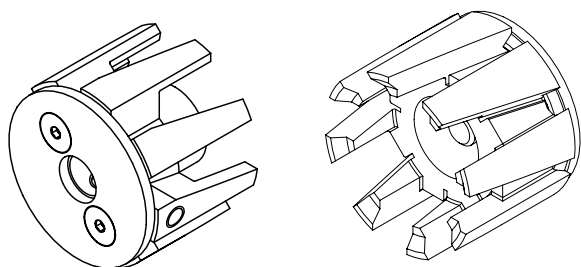
Ensemble de base du système de découpe, 24R480



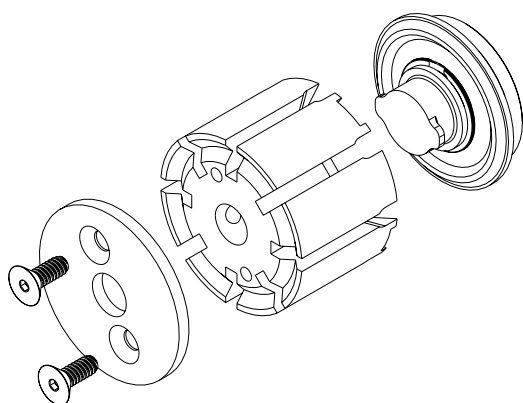
Système de découpe de collier, 24R481



Ensemble de tête de lame, 24R482



Ensemble tête de système de découpe, 24H271



Caractéristiques techniques

Ensembles du système de découpe RS		
	US	Métrique
Pression de service d'entrée d'air		
24E512	5,5-8,6 bar	0,55-0,86 MPa, 80-125 psi
24P681		
Débit d'air maximum (à 7 bar (0,7 MPa, 100 psi})		
24E512	16,5 scfm	0,47 m³ par minute
24P681		
Sortie maximum de verre du système de découpe		
À une pression statique de 7 bar (0,7 MPa, 100 psi) à la machine et le faisceau de flexibles de 75 pieds		
Un fil de base	3,1 lb/mn	1,4 kg/min
Deux fils de base	5,9 lb/mn	2,7 kg/min
Trois fils de base	7 lb/min	3,2 kg/min
Sortie maximum de verre du système de découpe		
À une pression statique de 7 bar (0,7 MPa, 100 psi) à la machine et le faisceau de flexibles de 25 pieds		
Un fil de base	3,8 lb/mn	1,7 kg/min
Deux fils de base	7,2 lb/mn	3,3 kg/min
Trois fils de base	9,3 lb/mn	4,2 kg/mn
Poids		
24E512	2 lb	0,91 kg
24P681		
Puissance sonore		
mesurée selon la norme ISO-3746		
24E512	111,5 dB(A) à 100 psig et régime maximum	
24P681		
Pression sonore		
mesurée à une distance de 1 m (3 pieds) de l'équipement.		
24E512	93,7 dB(A) à 100 psig et régime maximum	
24P681		
Pression d'air du système de découpe		
Un fil de base	3,4-5 bar	0,3-0,5 MPa, 50-75 psi
Deux fils de base	5,5-8,6 bar	0,6-0,9 MPa, 80-125 psi
Trois fils de base	5,5-8,6 nar	0,6-0,9 MPa, 80-125 psi
Pression d'air maximum	9 bar	0,9 MPa, 125 psi
Pièces humidifiées	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joints toriques résistants aux produits chimiques	
Matériaux de fabrication	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joints toriques résistants aux produits chimiques	

Garantie standard de Graco

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

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue 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 de Graco agréé pour la 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'inspection du matériel ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE 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 la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. 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.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les plus récents produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

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

Téléphone : +1 612-623-6921 **ou n° vert** : 1-800-328-0211 **Fax** : 612-378-3505

APPLICATION FAST SET

483 Avenue Lazare Ponticelli
77220 Gretz-Armainvilliers

Tel : 01 64 16 41 63 - Fax : 01 64 16 48 67

contact@afs-bicomposant.fr

www.afs-bicomposant.fr

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Pour avoir toutes les informations concernant les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 332574

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

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

Copyright 2013, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com

Révisé en August 2014