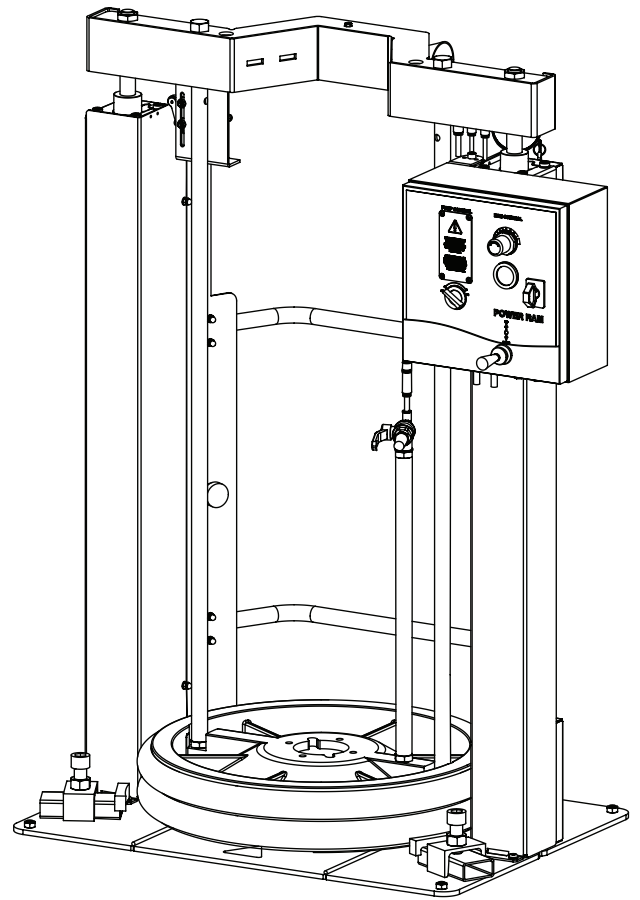
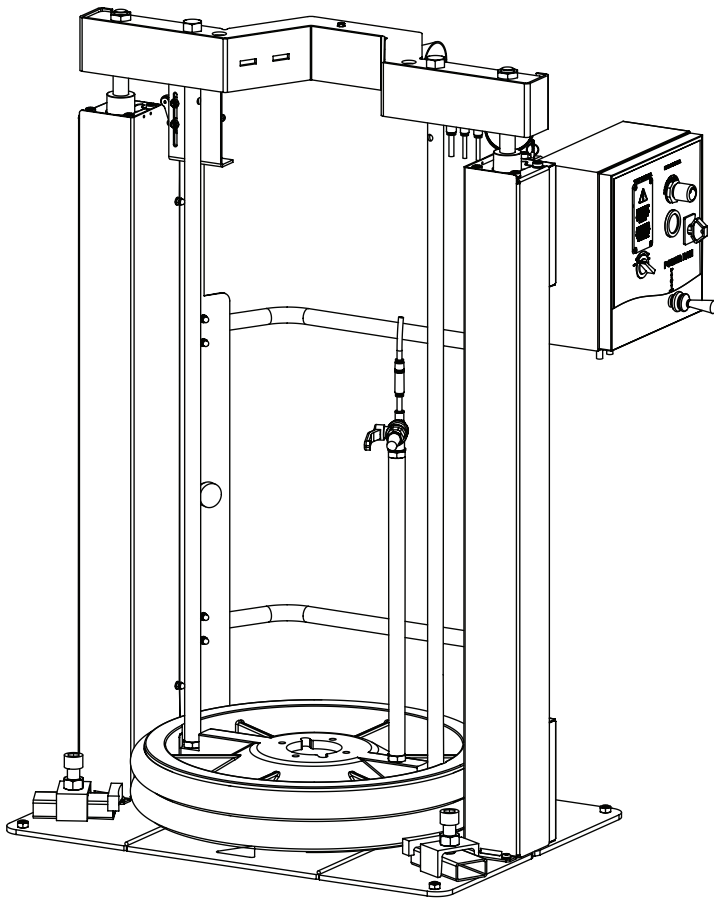


Parts and technical service guide

Guía de servicio técnico y recambio



2018_02_01-10:00

EN INDUCTOR PLATE HIGH FLOW FOR 185 KG. DRUMS (POWER RAM) 2

ES INDUCTOR DE DOBLE POSTE GRAN CAUDAL PARA BIDONES DE 185 KG. (POWER RAM) 8

DESCRIPTION

Fixed inductor for the supply of ink. Operated by compressed air. This unit uses two pneumatic cylinders connected with a metal structure and protected with metal fairing fixed to a reinforced base plate, resulting in a very robust piece of equipment that is very small for the type of drums with which it can work.

This unit, supplied with all the components necessary for its use, was designed to supply ink with the greater guarantee of priming of the pump, and maximum use of the ink drums, compatible with this model of inductor.

It incorporates a robust aluminium inductor plate, which has a sealing system made up of lip seals or O-rings. This system guarantees the walls

of the drum are clean and that it is perfectly sealed, which stops impurities getting in or simply protects from the weather. The model and material of the lip or seal used depends on its compatibility with the substance pumped. There are also different pump kits designed to optimise the work depending on the use required of this unit.

When the unit is correctly secured, the plate can be raised together with the pump to a given height to facilitate changing the used drum.

This unit has a control cabinet for the inductor and for the pump installed in the unit. This control cabinet has all the systems necessary to facilitate the inductor plate going into and out of the drum.

WARNING AND CAUTIONS



WARNING: This symbol aware of serious bodily injury or death if you ignore the warning described.



CAUTION: This symbol aware of personal injury or property damage if you ignore the caution described.

READ BEFORE USE



WARNING

Read all instruction manuals, tags, and labels before operating the equipment. This equipment is for professional use only.

Do not alter or modify this equipment. Use genuine components provided from SAMOA Industrial, S. A.

The non compatible fluids may cause damage in the pump and serious personal injury.

The pump generates high or very high pressures. Do not exceed the maximum air inlet pressure of 10 bar.

Do not exceed the drum's pressure limits. Be sure of the drum's pressure limitations and regulate the pressure within the safety limits when supplying air to the inductor plate. Do not try to use the unit until you have taken all possible precautions to guarantee that the unit has been installed correctly and that the base has been firmly secured to the concrete floor.

Avoid electrical discharges. Ensure there are no electrical cables, devices or accessories above the hoist. Examine the work area and take the

measures necessary to ensure that enough space is maintained for the installation of the hoist and for the pump to be lifted as much as possible and that they work correctly.

Maintain a minimum safety distance when raising and lowering the inductor. Do not get too close; operate it from a safe place, so you cannot get trapped between the unit and its mobile elements. Take care when inserting the inductor plate into the drum.

When not in use, be sure to shut off the air supply to avoid accidents.

Check that all the operators that work with this unit have been trained in safe working practices, that they understand their limitations and use safety equipment when required.

The unit speed has been regulated by manufacturer. To engure sage operation of this unit. Do not modify the speed.

If follower plate is jammed with the drum. Be careful in the extraction, the unit could move violently and unexpectedly.

INSTALLATION



If the unit is not installed correctly this can result in serious injury or material damage. Read the warnings. (See warnings and precautions).


This unit comes completely assembled, apart from the following details for proper installation and commissioning.

The unit is supplied with the control cabinet in the transport position. Only for lateral panel (To place the control panel in the working position, simply disconnect pipes A and B from the control panel (fig. 5) and remove the pin from the hole locking the control panel, see upper arrows). Lower the control panel into its new working position (see arrow for rotational direction). Once the control panel is in place, insert the pin making sure the holes of the new position coincide. This will lock it in the

working position. Then connect the pipes in the lower part of the control panel according to the diagram (see fig. 5).

To facilitate its handling, the unit is supplied with a pallet system integrated in the design. This system is composed of two galvanised sheet metal profiles bolted to the base plate. Once you have selected where you will secure the unit, it is necessary to remove these profiles; to do this, loosen and remove the screws that secure them and then remove the profiles in the direction of the arrows. Take care when doing so to avoid possible accidents.

INSTALLATION

 Secure firmly the base to the concrete floor using anchor bolts (not included in the supply).

Once the definitive location of the unit has been defined, pay special attention to the work area that will be above the inductor; this work area shall be free of objects and any electrical devices. Once you have finished the above step, secure the unit definitively. The base plate itself can be used as a pattern to establish the correct fixing locations.

Connect pipes to the pneumatic control panel according to the details in the drawing. Only for miring mixing machine:
Connect H to air pump main line.
Connect I to on/off external signal pump.

The unit is tested and verified in the factory but it is a good idea to check it at its destination. Connect it to a compressed air inlet with a maximum pressure of 10 bar and check that all the accessories of the pneumatic system are in good condition after transport. The control cabinet enables you to regulate the pneumatic actuator for raising and lowering the cylinders. To regulate the pump pressure it is necessary use a pressure regulator not supplied.

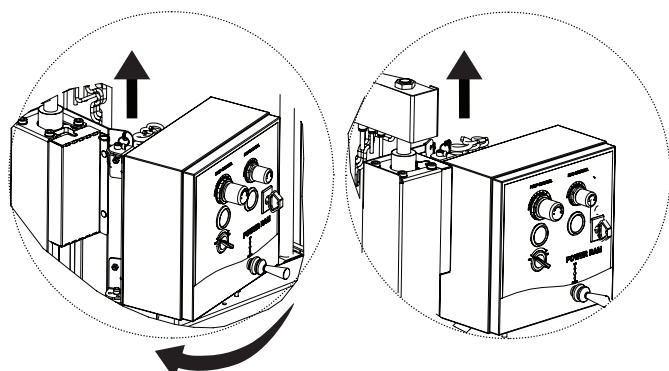
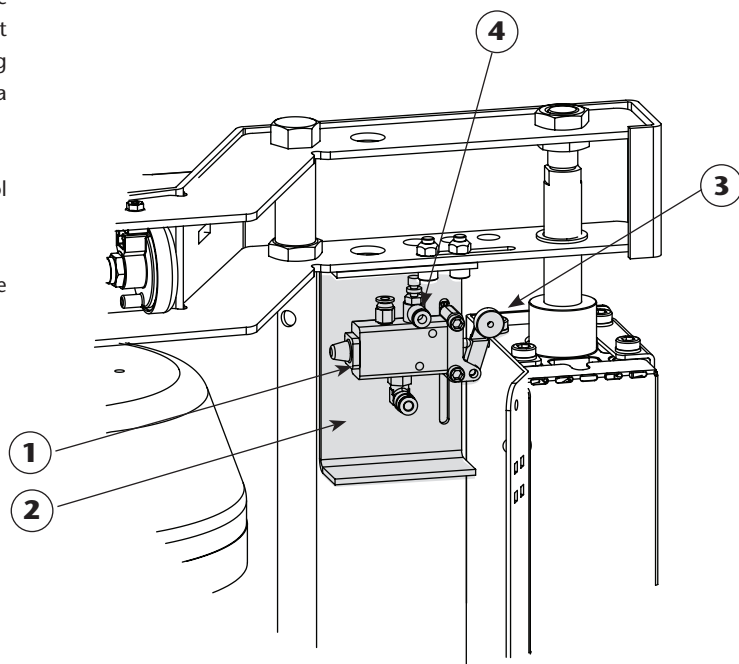
To extend the life of the unit and the pump, use a filter at the control panel input.

The control panels are regulated in the factory to an approximate pressure of 5 bar for the pneumatic actuator.

To finish the installation process, is necessary adjust the height of the drum empty shut off valve (1), which protect the pump from dry running and activate the drum empty alarm.

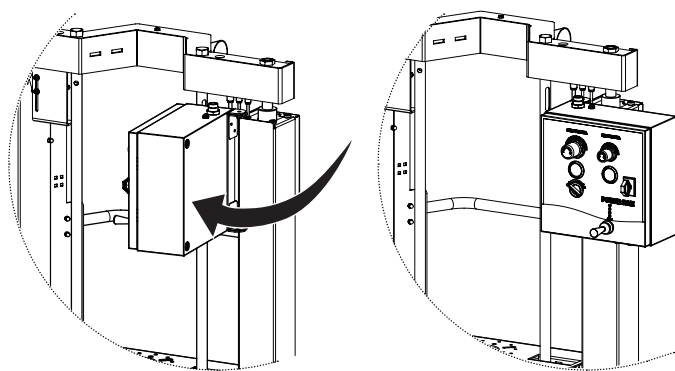
To adjust the valve (1), place one empty drum on unit or take the measure to bottom of the drum. Fix the valve (1) to support plate (2), just when the roller (3) is starting to be pressed and the follower plate is reaching the bottom drum.

Use the flow regulator (4) to adjust the sound level in the alarm, or annul it. Use protection to manipulate the alarm indoors.



**LATERAL PANEL POSITION:
TRANSPORT POSITION.**

WORKING POSITION.



**FRONT PANEL POSITION:
TRANSPORT POSITION.**

WORKING POSITION.

2018_02_01-10:00

Fig. 2

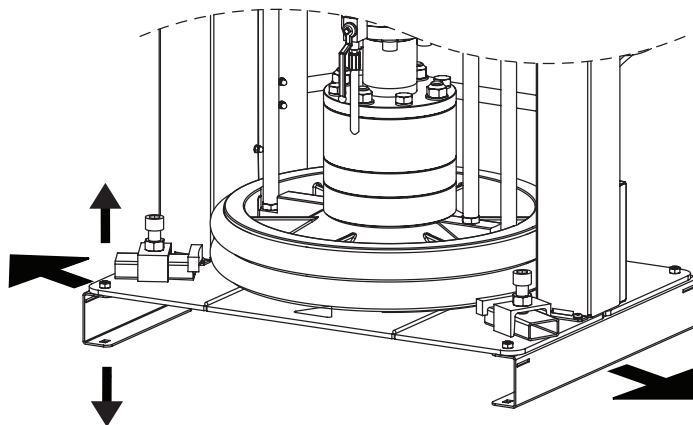
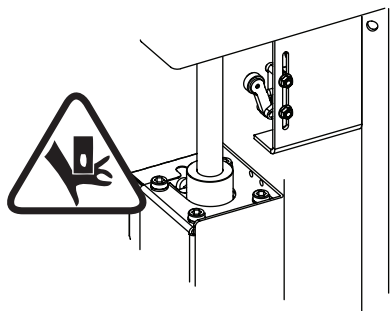


Fig. 3

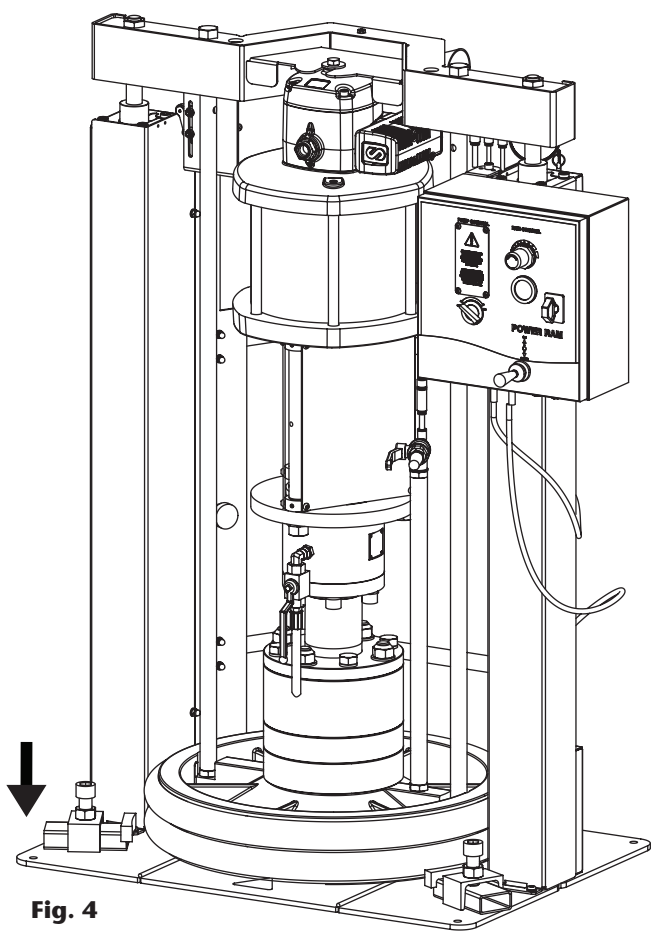


Fig. 4

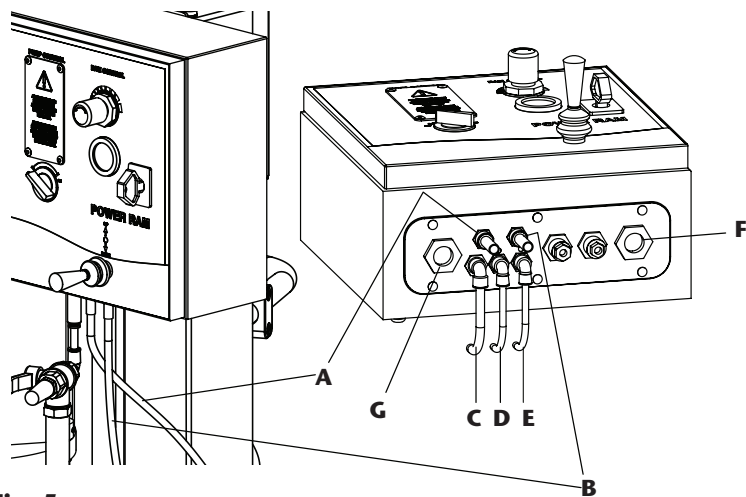
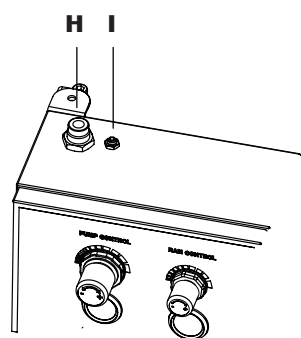
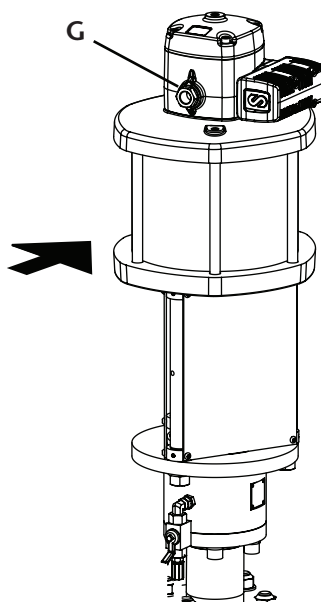


Fig. 5

2018_02_01-10:00

OPERATION

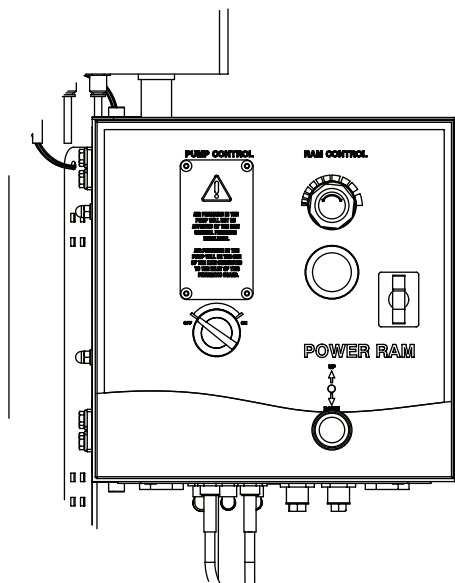


Fig. 6

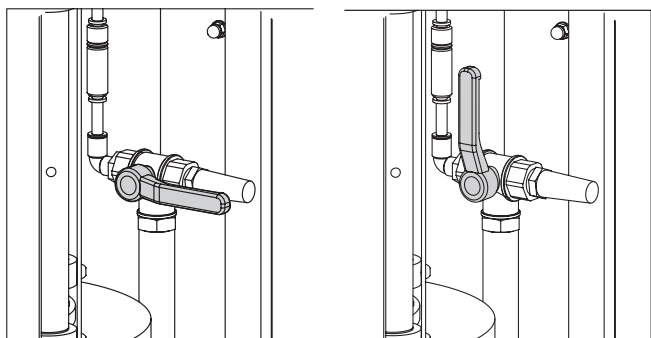


Fig. 7

Fig. 8

INK DRUM INSTALLATION

1. Check that the control cabinet lever is in the "NEUTRAL" position (centre) (fig. 6).
2. Slide the 200 kg drum along the base of the inductor. It will stop up against the inductor limiters. Always use drums that are compatible with this unit. Do not use damaged drums as they can cause the inductor plate to get stuck in the drum.
3. Turn bleed valve to "DOWN" position (fig. 8).
4. Move the control cabinet lever to the "DOWN" position.
5. Let the inductor plate descend through the drum. When the follower stops move the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre) (fig. 6).
6. Turn the bleed valve to "UP" position (fig. 7). Place drum fixing.
7. The unit is now ready to work with. The pump should already be operative.

CAUTION

To raise the inductor for the first time:

1. Ensure there is nothing above the hoist. In addition, read the WARNINGS AND PRECAUTIONS on page 2.
2. Move the control cabinet lever to the "UP" position. Do not touch any part of the unit while it is moving!
3. Lift the inductor plate higher than the top of the drum. Stop the hoist ascending further by moving the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre).

To raise the inductor, (normal operation):

1. Before raising the inductor, the pump control valve must be in the "OFF" position.
2. With new gaskets the pressure indicated on the "Ram Control" dial must be 6-7 bar (with softer used gaskets the pressure may be lower, to reduce slight fluid leakage). To adjust the inductor air pressure, partially remove the "Ram Control" regulator control so it can be turned, clockwise to increase the pressure and anti-clockwise to reduce it. To set the pressure, push the regulator towards the control box and lock it again.
3. Move the control cabinet lever to the "UP" position (fig. 6).
4. Turn bleed valve to "UP" position (fig. 7).
5. Lift the inductor plate higher than the top of the drum. Stop the hoist ascending further by moving the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre).

INK SUPPLY

1. Check that bleed valve is in "UP" position (fig. 7).
2. Select the "DOWN" position in the hoist control cabinet, the inductor plate will compress the ink, priming the pump.
3. Start the pump by placing the "Pump Control" valve in the "ON" position.
4. The pump/inductor can now supply ink through the output hose until the drum is empty, the speed of emptying can be monitored by opening and closing the end of the output hose. When the inductor plate touches the bottom of the drum the inductor plate sensor is activated the alarm sound rings and stops the pump.
5. Before raising the inductor to replace the drum, the pump control valve must be in the "OFF" position.
6. Move the control cabinet lever to the "UP" position. In this position the cylinders go up in the unit and a current of air enters the drum to push the inductor plate.
7. Lift the inductor plate higher than the top of the drum. Stop the hoist ascending further by moving the control cabinet lever to the "NEUTRAL" position (centre).



WARNING: While the equipment is connected to the air line, be aware of the danger of being trapped by the mobile elements of this equipment.

For your own security and to prolong your pumps lifetime unplug the air inlet coupler after using this equipment.

2018_02_01-10:00

TECHNICAL DATA

INDUCTOR TECHNICAL DATA	
Diameter of the pneumatic cylinder	80 mm
Stroke of the pneumatic cylinder	1000 mm
Minimum height of equipment	1320 mm
Maximum height of equipment	2230 mm
Dimensions of the base	830 mm x 600 mm
Air inlet thread	1/2" H BSP
Maximum air pressure	10 bar (140 psi)

TROUBLESHOOTING

SYMPTOMS	POSSIBLE REASONS	SOLUTIONS
The pump is not working or there is no fluid delivery.	No suitable air supply pressure.	Increase the air supply pressure.
	Some outlet circuit element is clogged or closed.	Clean or open the outlet circuit.
	Air between the follower plate and the ink.	Bleed the air.
The pump begins to operate very fast.	The drum is empty or the ink level is beneath the suction tube inlet.	Replace the drum.
The pump keeps on operating although the ink outlet is closed.	There is a ink leakage in some point of the circuit.	Verify and tighten or repair.
Air leakage through the air outlet muffler.	The O-rings of the distributor axle or the bushing worn or damaged.	Replace the axle assembly and/ or the bushing assembly.
	The inverter O-rings are worn or damaged.	Replace the inverter O-rings.
Decrease of the ink delivery.	Dirt in upper valve or foot valve.	Dismount and clean, replace if damaged.
	Dirt in muffler.	Clean or replace the muffler.
The pump doesn't lift even without the pail.	The actuator is not working with proper pressure.	Regulate the pressure in the actuator with its control with a pressure higher than 2 bar.
Leakage between the follower plate adaptor and the pump's tube or between the follower plate and the adaptor.	The seals are damaged.	Replace the seals from the follower plate assembly.

SPARE PARTS / DIMENSIONS

Pages: 12, 13 and 14.

DESCRIPCIÓN

Inductor fijo para el suministro de tinta. Accionado por aire comprimido. Este equipo utiliza dos cilindros neumáticos conectados por una estructura metálica y protegidos por carenas, también metálicas, que se fijan a una placa base reforzada, dando como resultado una unidad de trabajo muy robusta y de dimensiones muy reducidas para el modelo de bidones con los que se puede trabajar.

Este equipo, suministrado con todos los componentes necesarios para su utilización, ha sido concebido para suministrar tinta con la mayor garantía del cebado de la bomba, así como del máximo aprovechamiento de los bidones tinta, compatibles con este modelo de inductor.

Incorpora un robusto plato seguidor de aluminio, el cual cuenta con un sistema de sellado formado por juntas de labios o juntas «O-ring». Con este sistema garantizamos la limpieza de las paredes del bidón así como

un perfecto sellado que impide la entrada de impurezas o simplemente protegerlo de la intemperie. El modelo de labio o junta utilizado así como el material, va en función de la compatibilidad con la sustancia que se bombea. También existen diferentes kits de bombas diseñados para optimizar los trabajos en función del uso que se requiera de este equipo.

Cuando el equipo está asegurado correctamente, puede elevar el plato junto con la bomba a una altura determinada facilitando el cambio del bidón usado.

Este equipo cuenta con un armario de control del inductor así como de la bomba instalada en el equipo. Este armario de control de mandos incorpora todos los sistemas necesarios para facilitar la entrada y salida del plato seguidor del interior del bidón.

ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES



ADVERTENCIA: Este símbolo alerta de que si no se siguen las instrucciones indicadas se puede producir una situación de lesión grave o muerte.



ATENCIÓN: Este símbolo alerta de daños o destrucción del equipamiento si no se siguen las instrucciones.

LEER ANTES DE OPERAR



ADVERTENCIA

Lea atentamente el manual de instrucciones y sus advertencias antes de empezar a operar con el equipo.

Este equipo es únicamente para uso profesional.

No altere la integridad del equipo. Use componentes originales de SAMOA Industrial, S. A.

Los fluidos no adecuados para la bomba pueden causar daños a la unidad de la bomba e implicar riesgos de graves daños personales.

La bomba puede producir presiones elevadas o muy elevadas. No exceder la presión máxima permitida de alimentación de aire de 10 bar. No exceda los límites de la presión del bidón. Cerciórese de las limitaciones de presión del bidón y regule la presión dentro de límites seguros al proveer el aire al plato seguidor.

No trate de usar el equipo hasta que se hayan tomado todas las precauciones posibles para garantizar que el equipo ha sido instalado correctamente y que la base ha sido fijada firmemente al suelo de hormigón. Evite las descargas eléctricas. Cerciórese de que no haya accesorios, dispositivos ni cables eléctricos encima del elevador. Examine el área de

trabajo y tome las medidas necesarias para asegurar que se mantenga el espacio adecuado para que el montaje del elevador y de la bomba se eleve al máximo límite posible y funcionen correctamente.

Mantenga una distancia de seguridad, cuando eleve o baje el inductor. No se acerque demasiado y opere desde una posición segura, de esta manera evitaremos poder quedar atrapados entre el equipo y los elementos móviles de este. Extreme sus precauciones cuando introduzca el plato seguidor en el bidón.

Mantenga siempre desconectado el sistema de la entrada de aire comprimido en el caso de que vaya a realizar cualquier operación de mantenimiento.

Compruebe que todos los operarios que trabajen con este equipo hayan sido entrenados en las prácticas de trabajo seguro, que entiendan sus limitaciones y que lleven el equipo de seguridad cuando sea requerido.

La velocidad de funcionamiento está regulada en fábrica. No alterar dicho parámetro para garantizar un funcionamiento seguro.

Si en la operación de extracción del plano se produce un atasco, extremar la precaución ante movimientos bruscos del equipo.

INSTALACIÓN



ADVERTENCIA: Si el equipo no es instalado correctamente puede tener como resultado lesiones graves o daños materiales. Lea las advertencias. (Ver advertencias y precauciones).

El equipo se suministra con los elementos necesarios para su instalación y este viene completamente ensamblado a falta de los siguientes detalles para su correcta instalación y posterior puesta en funcionamiento.

El equipo se suministra con el armario de control en la posición de transporte. Solo panel lateral: (Para colocar el armario en la posición de trabajo es necesario desconectar los tubos «A» y «B» del armario (fig. 5)

y sacar el pasador del agujero donde se bloquea al armario (ver flechas superiores). Abatir el armario hacia su nueva posición de trabajo (ver flecha sentido giro). Una vez colocado el armario, introducir el pasador haciendo coincidir los agujeros de la nueva posición. De esta manera quedara bloqueado en la posición de trabajo. Después se procede a la conexión de los tubos en la parte inferior del armario según esquema (fig. 5).

INSTALACIÓN

⚠️ ADVERTENCIA: Es necesario fijar firmemente la base al suelo mediante pernos de anclaje (no están incluidos en la dotación).

Para facilitar su manipulación el equipo se suministra con un sistema de pallet integrado en el diseño. Este sistema está compuesto de dos perfiles de chapa galvanizada atornillados a la placa base. Una vez que se seleccione el lugar donde se va a fijar el equipo, es necesario retirar estos perfiles; para ello es necesario aflojar y retirar los tornillos que la fijan y posteriormente quitar los perfiles según el sentido de las flechas y teniendo mucha precaución en esta maniobra para evitar posibles accidentes.

Una vez definida la ubicación definitiva del equipo, preste especial atención al área de trabajo que quedara por encima del inductor; esta área de trabajo debe de estar libre de objetos y libre de cualquier dispositivo eléctrico. Una vez finalizado este paso anterior procederemos a la fijación definitiva del equipo. Para ello es necesario fijar firmemente la base al suelo de hormigón mediante pernos de anclaje (no están incluidos en la dotación). La placa base en si misma puede ser utilizada como plantilla para establecer las ubicaciones de anclaje correctas.

Conexione los tubos al armario neumático según detalle del dibujo.
Solo panel para cocina colores.
Conecte la toma H a la línea de alimentación de aire de la bomba.
Conecte la toma I a la señal de control de la bomba externa.

El equipo se prueba y se verifica en fabrica pero es adecuado hacer una verificación en destino, conectándolo a una entrada de aire comprimido de 10 bar como máximo y verificando que todos los accesorios del sistema neumático estén en correctas condiciones de uso después del transporte. El armario de control permite regular el actuador neumático de subida y bajada de los cilindros. Para regular la presión de la bomba es necesario emplear un regulador de presión externo.

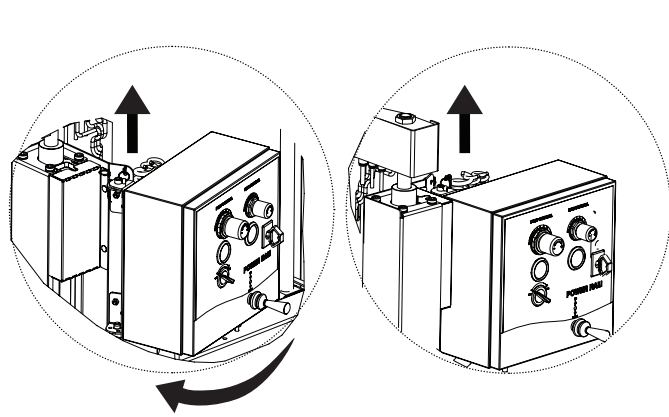
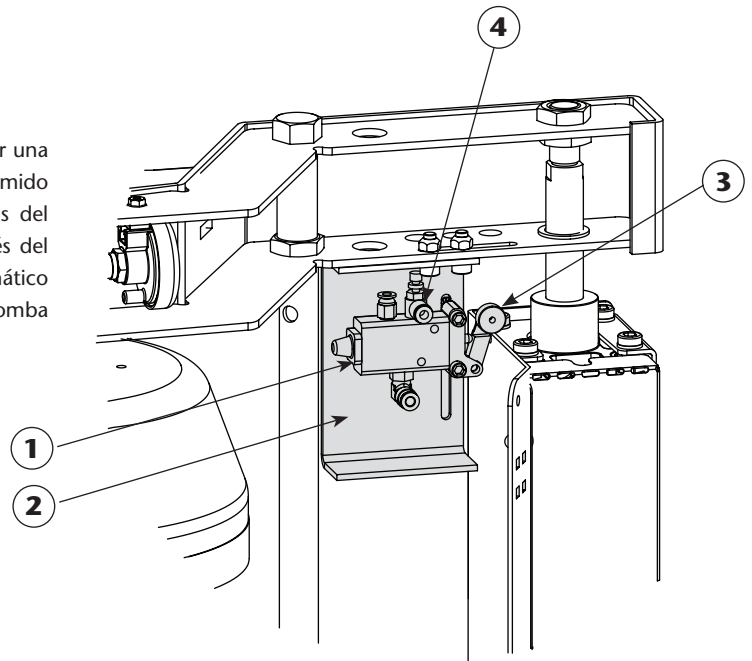
Para prolongar la vida del equipo y de la bomba es recomendable el uso de un filtro a la entrada del armario.

Los armarios van regulados de fábrica a una presión aprox. de 5 bar para el actuador neumático.

Para finalizar el proceso de instalación es necesario fijar la altura de la válvula parada de bomba (1), esta válvula evita que el equipo funcione en seco cuando el bidón se encuentre vacío. Al mismo tiempo activará la alarma sonora que indica la reposición del contenedor.

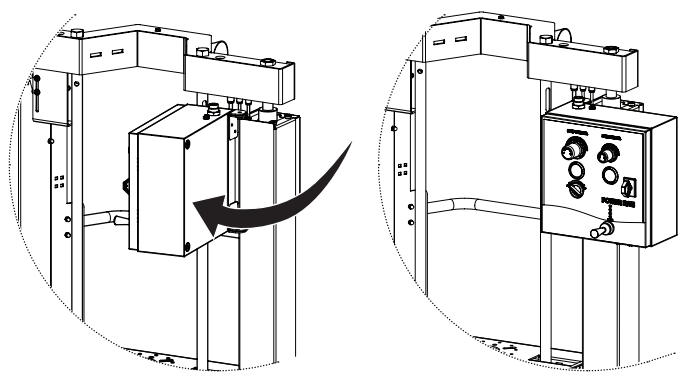
Para calibrar la válvula (1), sitúe un bidón vacío en el inductor o mida la altura al fondo del bidón y regule la posición de la válvula (1) sobre la chapa soporte (2), de manera que, al llegar el plato seguidor al fondo del bidón el rodillo (3) se accione.

Puede variar la intensidad o anular la alarma sonora regulando el caudal de entrada de aire a la bocina (4). Protegerse adecuadamente los oídos antes de manipular la alarma sonora en espacios cerrados.



**POSICIÓN PANEL LATERAL:
POSICIÓN TRANSPORTE.**

POSICIÓN TRABAJO.



**POSICIÓN PANEL FRONTAL:
POSICIÓN TRANSPORTE.**

POSICIÓN TRABAJO.

Fig. 2

2018_02_01-10:00

INSTALACIÓN

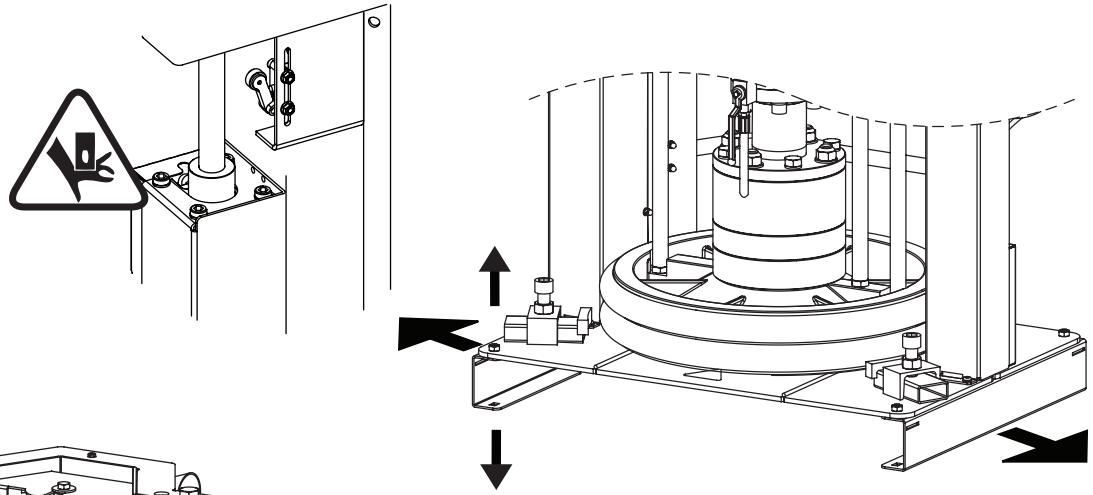


Fig. 3

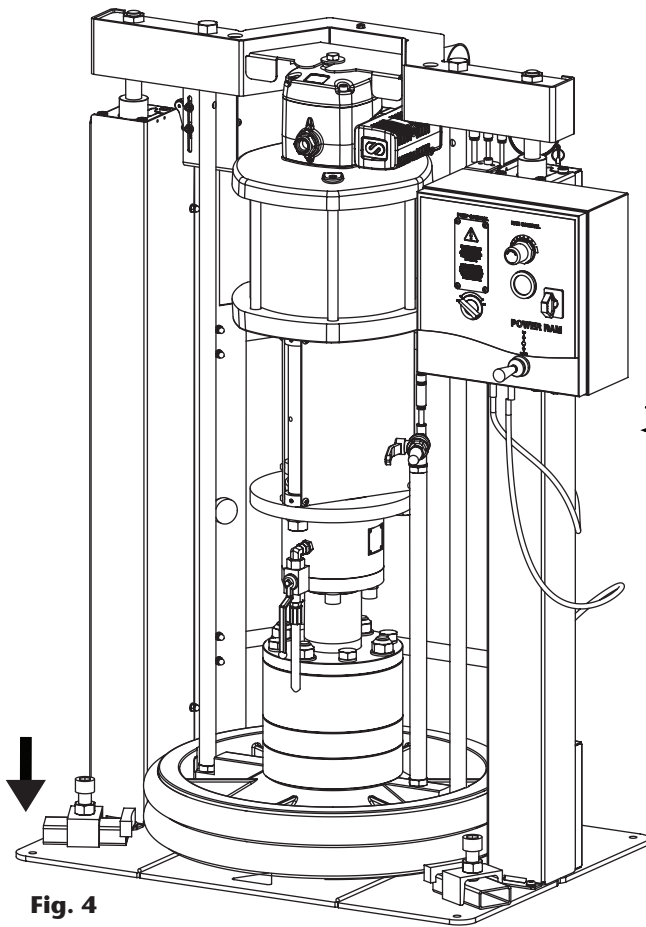


Fig. 4

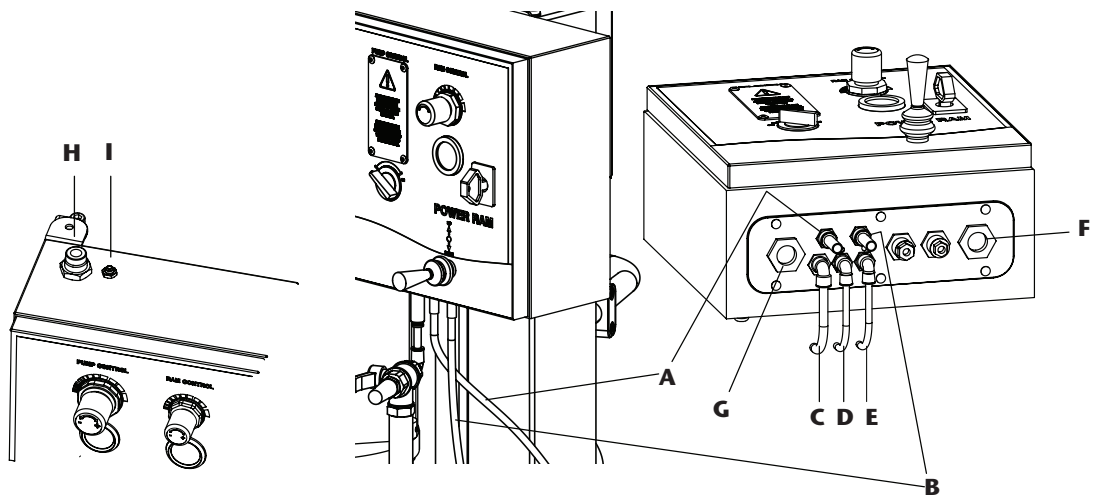
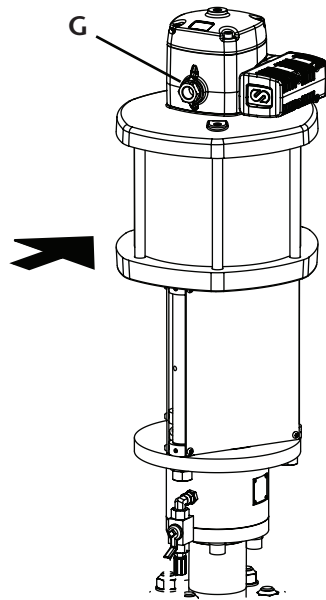


Fig. 5

2018_02_01-10:00

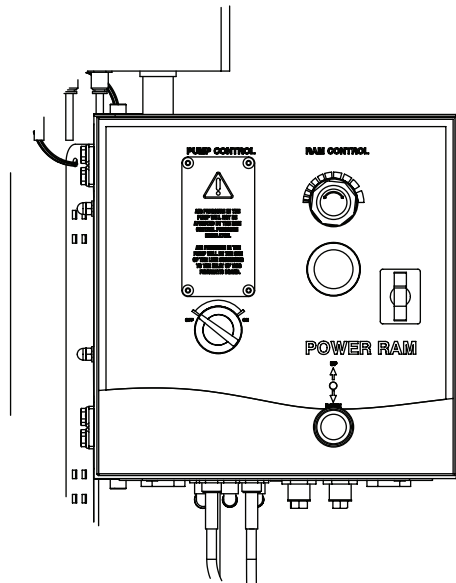


Fig. 6

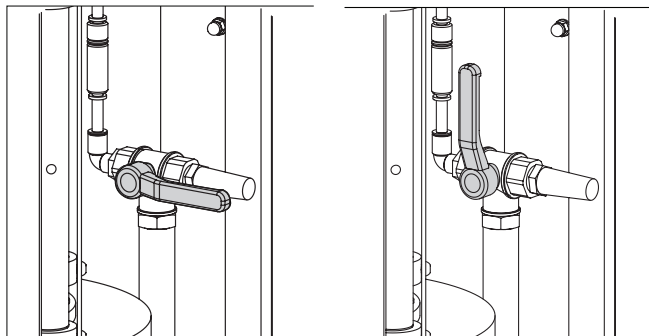


Fig. 7

Fig. 8

INSTALACIÓN BIDÓN DE TINTA

1. Compruebe que la palanca del armario de control se encuentra en la posición "NEUTRAL" (centro) (fig. 6).
2. Deslice el bidón de 200 Kg. por la base del inductor, hará tope con los topes del inductor.
Use siempre depósitos compatibles con este equipo. No use depósitos dañados ya que esto puede causar que el plato seguidor se atasque en el depósito.
3. Gire la válvula a la posición "DOWN" (fig. 8).
4. Mueva la palanca del armario de control a la posición "DOWN" (abajo) (fig. 6).
5. Deje que el plato seguidor descienda por el depósito. Cuando el plato se detenga y no salga aire, pare el inductor pasando la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro) (fig. 6).
6. Gire la válvula de purga a la posición "UP" (fig. 7).
7. El equipo está ya preparado para operar con él. La bomba ya debería de estar operativa.

⚠ ATENCIÓN

Para elevar el inductor por primera vez:

1. Asegúrese de que no haya ningún objeto encima del elevador. Además, remítase a las ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES de la página 11.
2. Mueva la palanca del armario de control a la posición "UP" (arriba). ¡No tocar ninguna parte del equipo mientras esté en movimiento!
3. Eleve el plato seguidor lo suficiente como para superar la altura del bidón. Detenga la trayectoria ascendente del elevador moviendo la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro).

Para elevar el inductor, (operación normal):

1. Antes de elevar el inductor, la válvula de control de la bomba debe de estar en la posición "OFF".
2. Con juntas nuevas la presión indicada en el reloj "Ram Control" debe de ser de 6-7 bar (con juntas usadas más blandas la presión puede ser menor, para reducir ligeras fugas de fluido). Para ajustar la presión de aire del inductor debe de extraer parcialmente el mando del regulador "Ram Control" de modo que pueda ser girado, en el sentido de las agujas del reloj para incrementar presión y sentido contrario para disminuirla. Para fijar la presión el regulador debe empujarse hacia la caja de control y quedará bloqueado nuevamente.
3. Mueva la palanca del armario de control a la posición "UP" (arriba) (fig. 6).
4. Gire la válvula de purga a la posición "UP" (fig. 7).
5. Eleve el plato seguidor lo suficiente como para superar la altura del bidón. Detenga la trayectoria ascendente del elevador moviendo la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro).

SUMINISTRO DE TINTA

1. Verifique que la válvula de purga está en posición "UP".
2. Seleccione la posición "DOWN" en el armario de control del elevador, el plato seguidor comprimirá la tinta ayudando a cebar la bomba.
3. Arranque la bomba colocando la válvula de control "Pump Control" en la posición "ON".
4. La bomba/inductor ahora ya podrá suministrar tinta por la manguera de salida hasta que el bidón esté vacío, la velocidad de vaciado puede ser controlada abriendo y cerrando el final de la manguera de salida. Cuando el plato seguidor toque el fondo del bidón el sensor del plato final carrera se accionará, se desactivará la bomba y sonará la alarma.
5. Antes de elevar el inductor para reponer un nuevo depósito, la válvula de control de la bomba debe de estar en la posición "OFF".
6. Mueva la palanca del armario de control a la posición "UP" (arriba). En esta posición los cilindros suben el equipo y una corriente de aire entra en el bidón para empujar al plato seguidor.
7. Eleve el plato seguidor lo suficiente como para superar la altura del bidón. Detenga la trayectoria ascendente del elevador moviendo la palanca del armario de control a la posición "NEUTRAL" (centro).



ADVERTENCIA: Mientras esté el equipo conectado a la línea de aire comprimido tenga en cuenta que pueden causarse lesiones graves como consecuencia de ser atrapado por las partes móviles del mismo. Por su seguridad y para prolongar la vida de su equipo, siempre que finalice el uso de éste, desconéctelo de la línea de aire comprimido.

DATOS TÉCNICOS

DATOS TÉCNICOS INDUCTOR	
Diámetro del cilindro neumático	80 mm
Carrera del cilindro neumático	1000 mm
Altura mínima del equipo	1320 mm
Altura máxima del equipo	2230 mm
Dimensiones de la base	830 mm x 600 mm
Rosca entrada aire	1/2" H BSP
Presión de aire máxima	10 bar (140 psi)

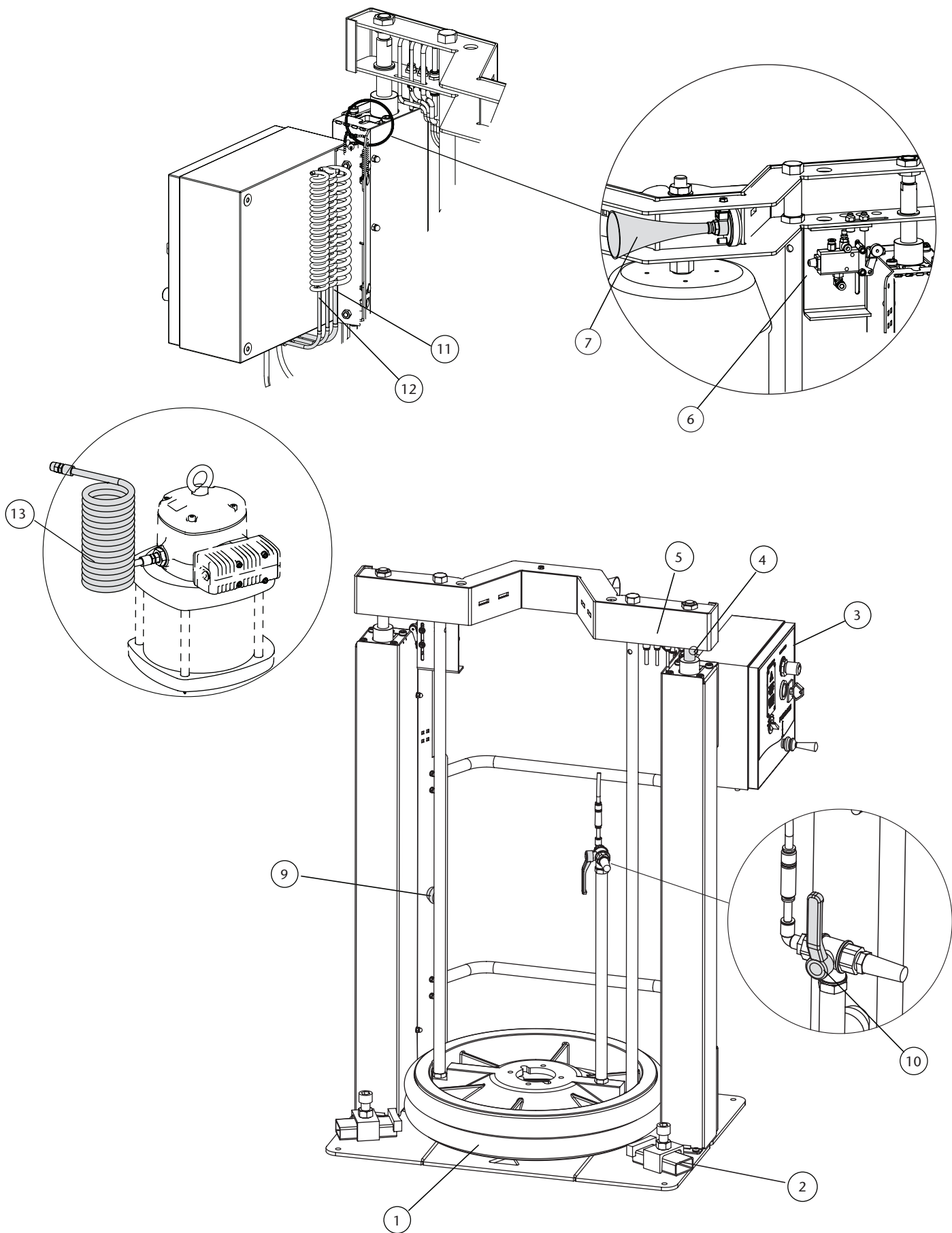
POSIBLES ANOMALÍAS CON SUS SOLUCIONES

SÍNTOMAS	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIONES
La bomba no funciona o no hay entrega de tinta.	Presión de suministro de aire no adecuada.	Incremente la presión del aire de suministro.
	Algún elemento del circuito de salida está obstruido o cerrado.	Limpie o abra el circuito de salida.
	Posible cavidad de aire entre plato y tinta.	Purgue el aire del plato limpiador.
La bomba empieza a bombear mucho más de prisa.	El bidón esta vacío o el nivel de tinta esta por debajo de la entrada de tinta de la bomba.	Sustituya el bidón.
La bomba sigue funcionando aunque se cierre la salida de tinta.	Existe fuga de tinta en algún punto del circuito.	Verifique y apriete o repare.
Pérdida de aire por el silenciador de escape de aire.	Juntas tóricas del eje o la camisa del distribuidor gastadas o dañadas.	Sustituya el conjunto eje o/y el conjunto camisa del distribuidor.
	Las juntas de la varilla de inversión gastadas o dañadas.	Sustituya las juntas de la varilla de inversión.
Disminución del caudal de impulsión.	Válvula de pie o válvula superior con impurezas.	Desmunte y limpie. Sustituya en caso de deterioro.
	Silenciador con impurezas.	Limpie o sustituya el silenciador.
La bomba no se eleva aún sin bidón.	El actuador no está alimentado a la presión adecuada.	Regule la presión del actuador incrementando la presión por encima de los 5 bar.
Fuga entre el adaptador y el tubo, o entre el plato seguidor y el adaptador.	La(s) junta(s) está(n) deteriorada(s).	Cambie las juntas del plato y el adaptador para conseguir la estanqueidad.

RECAMBIOS / DIMENSIONES

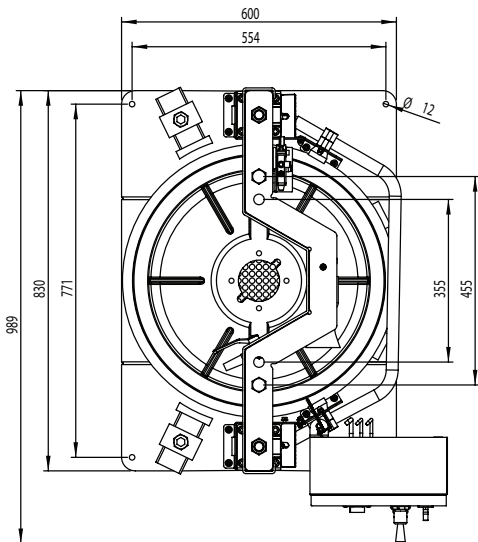
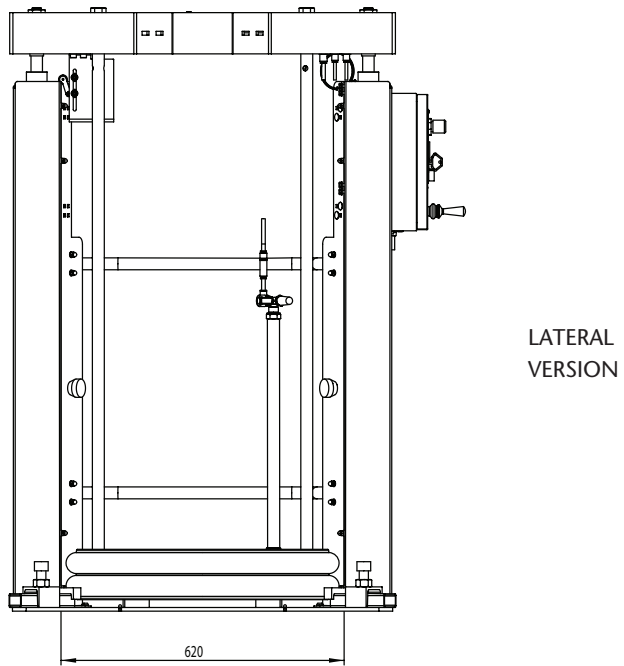
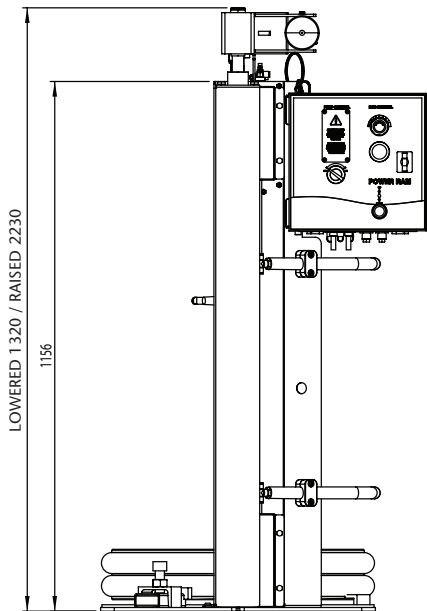
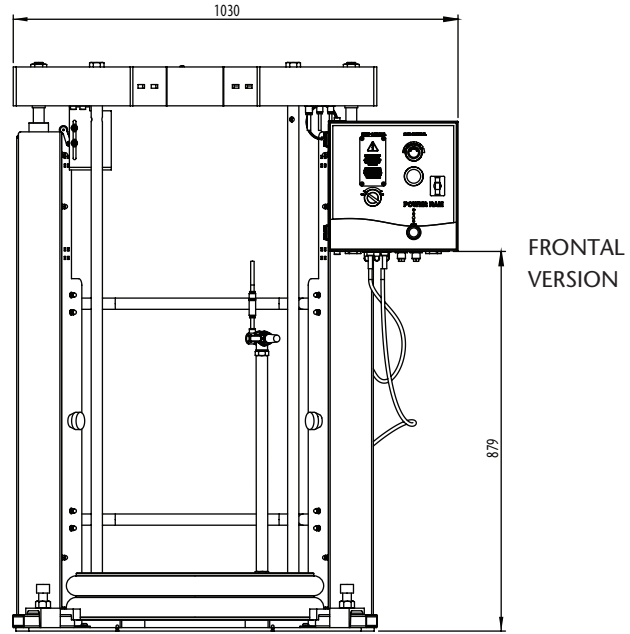
Páginas: 12, 13 y 14.

Pos.	Part. No / Cód.	Description	Descripción	Ctd.
1	80-002-024	Follower seal	Labio	2
2	839443	Fixing tank	Fijación de bidón	1
	940339	Bolt	Tornillo	1
3	42-004-09-223	Pneumatic control panel	Armario neumático	1
4	839200.270-2	Pneumatic cylinder	Cilindro neumático.	1
5	839200.270-9	Straight bulkhead connector for pipe of 6 mm	Racor recto pasa-tabiques p/tubo de 6 mm	2
	839200.270-10	Straight bulkhead connector for pipe of 8 mm	Racor recto pasa-tabiques p/tubo de 8 mm	1
6	951420	'Pump Off' Pilot valve	Bocina	1
	951490	90° Swivel elbow adaptor	Adaptador neumático	1
7	839200.270-03	Muffler	Válvula final carrera	1
	839200.270-04	Banjo flow control	Codo neumático	1
	839200.270-05	Straight connector	Silenciador	1
	839200.270-08	Horn	Regulador caudal	1
	839200.270-12	Straight union (unequal)	Conexión recta a tubo	1
8	739217	Air receiver	Calderín aire	1
	839200-6	Compact elbow 1/2" for pipe of 8 mm	Codo compacto 1/2" p/tubo de 8 mm	1
	839200-7	Connector << T >> R1/2" for pipe of 8 mm	Racor << T >> R1/2" p/tubo de 8 mm	1
	940384	Cylindrical bolt M6x45 DIN-912	Tornillo cilíndrico M6x45 DIN-912	4
	941306	Cap nut M6 DIN-917	Tuerca sombrerete M6 DIN-917	4
	960306	Stauff clamp G3/4"	Abrazadera Stauff G3/4"	2
9	843505	Drum stop	Tope bidón.	1
	940840	Flat-headed bolt M10x20 DIN-603	Tornillo aplastado M10x20 DIN-603	1
10	950315	Bleed valve	Válvula de purga	1
	951459	Non-return valve	Válvula antiretorno	1
11	931250	Extendible hose ES 5,5x8x5 A	Manguera extensible ES 4x6x2 A (Azul)	1
	931250.001	Extendible hose ES 4x6x2 B (Blue)	Manguera extensible ES 4x6x2 AM (Amarillo)	1
12	931251	Extendible hose ES 4x6x2 Y (Yellow)	Manguera extensible ES 5,5x8x5 A	1
13	42-004-09-222	Hose G. LENGTH = 3 m 19x13-M 1/2"	Manguera G. Long. = 19x13-M 1/2"	1



2018_02_01-10:00

DIMENSIONS / DIMENSIONES



2018_02_01-10:00

**EC CONFORMITY DECLARATION / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD /
DECLARATION DE CONFORMITÉ**

EN

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Pol. Ind. Porceyo, I-14 · Camino del Fontán, 831 · 33392 - Gijón - Spain, declares that this product conforms with the EU Directive:

2006/42/EC

ES

SAMOA INDUSTRIAL, S.A., Pol. Ind. Porceyo, I-14 · Camino del Fontán, 831 · 33392 - Gijón - España, declara que este producto cumple con la Directiva de la Unión Europea:

2006/42/CE

**For SAMOA INDUSTRIAL, S.A.
Por SAMOA INDUSTRIAL, S.A.**



Pedro E. Prallong Álvarez

Production Director
Director de Producción