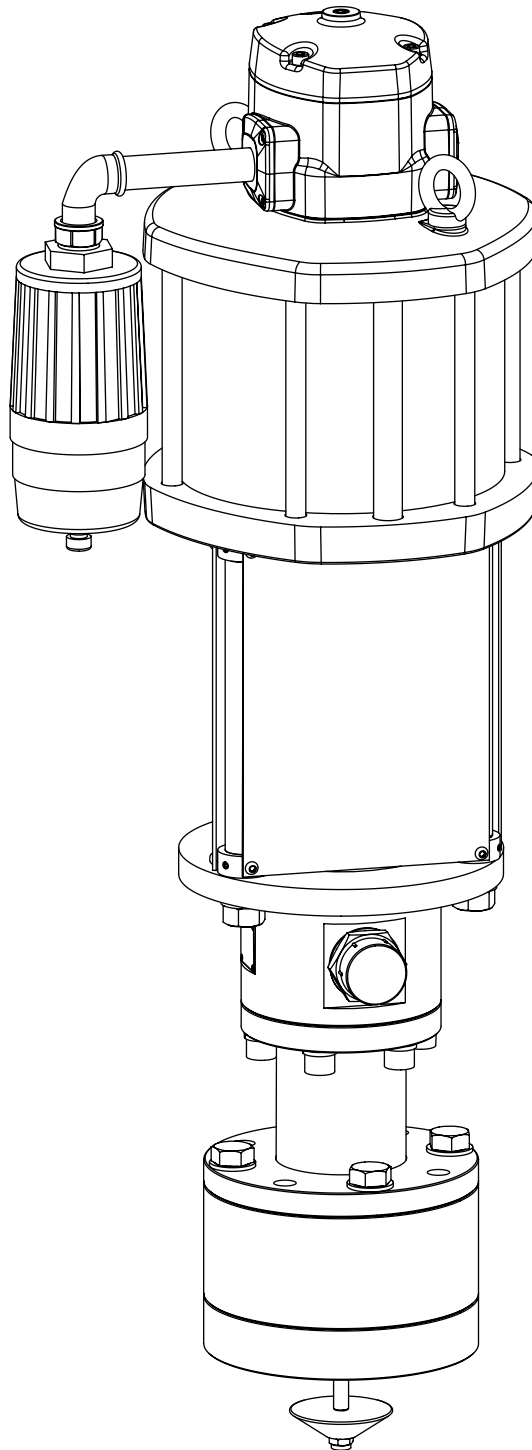


Parts and Technical Service Guide

Guía de Servicio Técnico y Recambio



EN 16:1 RATIO AIR OPERATED INK PUMP PM100

2

ES BOMBA NEUMÁTICA PARA TINTA PM100, RATIO 16:1

8

2024_11_07-14:59

Compressed air operated piston-type reciprocating pump. This high capacity demand pump for ink is suitable for large installations with long lengths of piping supplying several outlets simultaneously. This pump is mounted directly or double post ram or pump stand.

INSTALLATION-OPERATION

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

- The non compatible fluids may cause damage in the pump and serious personal injury. This equipment is not intended for use with fluids that fall within the Group 1 fluid as defined that are explosive, extremely flammable, highly flammable, flammable, very toxic, toxic, oxidizing or where the vapor pressure is greater than 0.5 bar above the pressure atmospheric at the maximum allowable temperature.
- The pump generates high or very high pressures. Do not exceed the maximum air inlet pressure of 7 bar.
- A direct hit against the human body may result in an injury.
- All air must be bleed from the pump and pipe work system before it is used, especially before the pump is allowed to stall under-pressure. If the container supplying the pump is changed, the bleed valve on the outlet of the pump should be opened to remove the air pocket caused by the change. Air trapped in the system will cause spitting of material as it leaves the system. In addition to the danger from flying material, the sudden released of the pressure can cause, hoses, valves, fixtures etc. to move violently and unexpectedly.
- This unit may have stored pressure, released all pressure and disconnect from any fluid systems before servicing. To ensure safe operation of this unit, all service work should be by qualified personnel only.
- When not in use, be sure to shut off the air supply to avoid accidents.
- Do not alter or modify this equipment. Use genuine components provided from Samoa Industrial, S. A. Any unauthorized tampering with this equipment, improper use, poor maintenance or removal of identifications labels may invalidate the guarantee.
- All fittings in the system connected to the outlet of the pump should be suitable for the maximum possible pressure generated by the pump/air motor. If the systems cannot be designed to take the maximum pressure produced by the pump, safety valves or diverter valves should be fitted.
- All pumps are tested with grease and may have large quantities of this grease remaining in the pump.

RECOMMENDED SEQUENCE OF OPERATION

TYPICAL INSTALLATION

Figure 2 is a typical installation shown with all the recommended accessories for the pump to operate correctly.

NOTE: The compressed air supply must be set between 3 and 7 bar (43 – 100 psi), being 6 bar (87 psi) the recommended pressure. An air closing valve must be installed, in order to be able to close the compressed air line at the end of the day (If the air inlet not is closed and there is a leakage in some point of the ink outlet circuit, the pump will start automatically, emptying the container or dry-running).

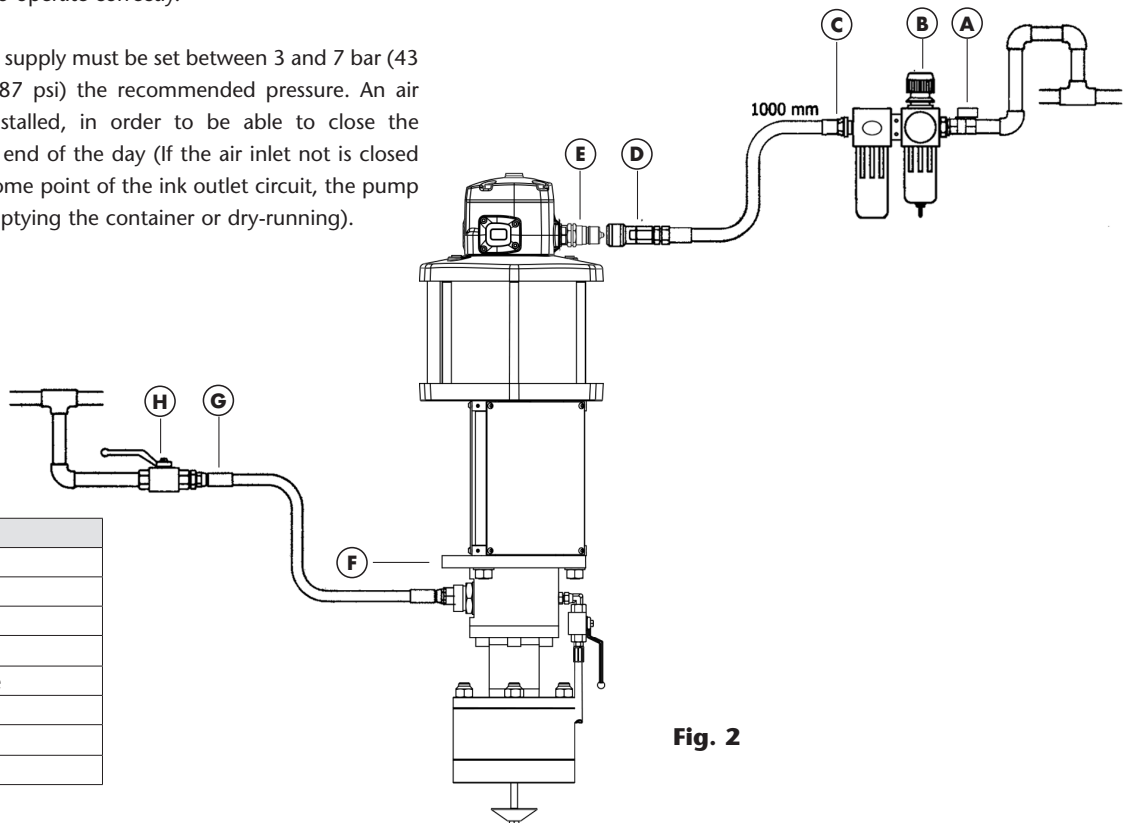


Fig. 2

Pos	Description
A	Air shut off valve
B	Filter regulator
C	Air hose
D	Quick coupling
E	Connection nipple
F	Pump
G	Ink hose
H	Ink shut off valve

OPERATION

1. Open the bleed air valve (84). The pump can now expel any air trapped in (fig. 2).
2. Start the pump opening the pumps valve (pos. A), and increasing the pressure with the regulating filter gradually (pos. B). The pump starts operating.
3. Close the pump air bleed valve (84) as soon as the material trapped air is pumped out of the valve.
4. The pump starts to pump when an outlet valve is opened (pos. H), for example a ink fountaing.

TROUBLESHOOTING

SYMPTOMS	POSSIBLE REASONS	SOLUTIONS
The pump is not working or there is no ink 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.
	There is an air pocket in the ink inlet area.	Bleed the air in follower plate.
	Air in pump.	Bleed the air in pump (84).
The pump begins to operate very fast.	Pump dry-runing. The drum is empty.	Replace the drum.
The pump keeps on operating although the ink outlet is closed.	There is a ink leakage at some point in the circuit.	Verify and tighten or repair.
	Contamination in the piston valve (90).	Disassemble and clean. Replace if damaged (90).
	Contamination in the foot valve (107).	Disassemble and clean. Replace if damaged (107).
Air leabrage through the air outlet muffler (25).	Damage or worm piston U-ring (40).	Replace U-ring (40).
	The air seal of the inventor assembly is damaged and worm (8).	Replace the air seal (8).
	Damage or worm spool seals.	Replace the spool valve.
Ink flow out put too low or diminishes over time.	Contamination in the foot valve (107).	Remove and clean (107). Replace if damaged.
	Contamination in the piston valve (90).	Remove and clean. Replace if damaged (90).

REPAIR AND CLEANING PROCEDURE

SEPARATE THE AIR MOTOR FROM THE PUMP

Operate the pump controlling it with the ball valve on the air motor supply (pos. A).

1. With the pump bleed valve open (84), it should be possible to stop the pump in the middle of the stroke. Close the bleed valve (84).
2. Disconnect the air motor supply (pos. D).
3. Remove the guards (62).
4. Remove the bolt (63).
5. Unscrew nut (64).
6. Remove nut (77) and lift the pump air motor to separate from pump.

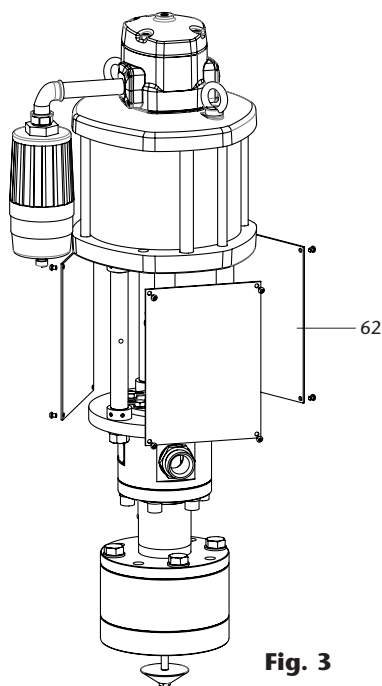


Fig. 3

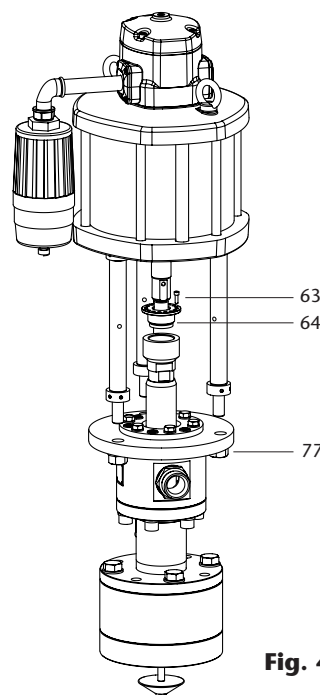


Fig. 4

2024_11_07-14:59

LIFTING THE PUMP

ATTENTION: This pump is extremely heavy. A lifter is necessary in repair or installation procedures.

1. Fit the eye bolts (33) included and review all fitting before lift the pump.

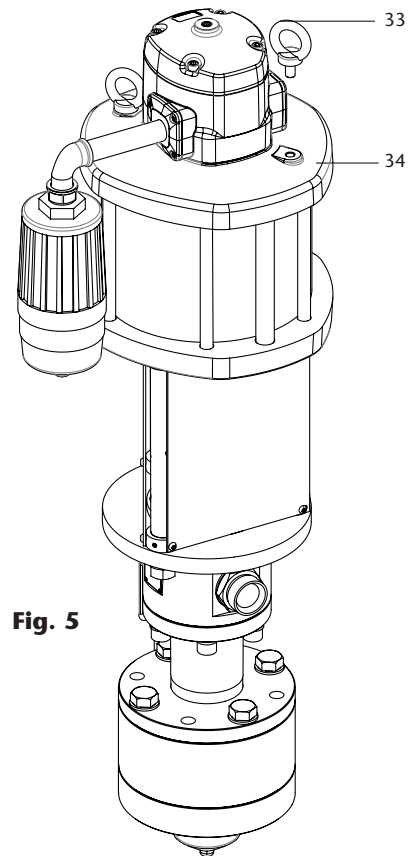


Fig. 5

CLEAN THE MUFFLER

1. The muffler has a transparent cup in the bottom. Just detach it by releasing its clipped strips and empty the content and clean it.
2. Should the performance of the pump seem to be poor after cleaning, it's also possible to replace the muffler (27) by a new one. Just unscrew to remove and screw to install. Part number (951435).

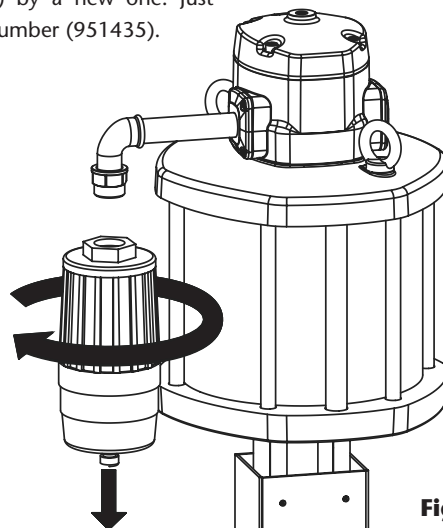


Fig. 6

AIR DISTRIBUTOR

1. Unscrew the bolts (23) and remove the cap (22).
2. Unscrew the bolts (23) and take away the cap (22). Take away the o-ring (16).
3. Strike gently with a plastic tool through exhaust seat to remove the spool valve (18).
4. Replace the seals (17) and (19) with new ones or replace the whole spool (18) with its seals factory installed (kit 539006). This is strongly recommended in order to ensure the correct assembly of the seals.

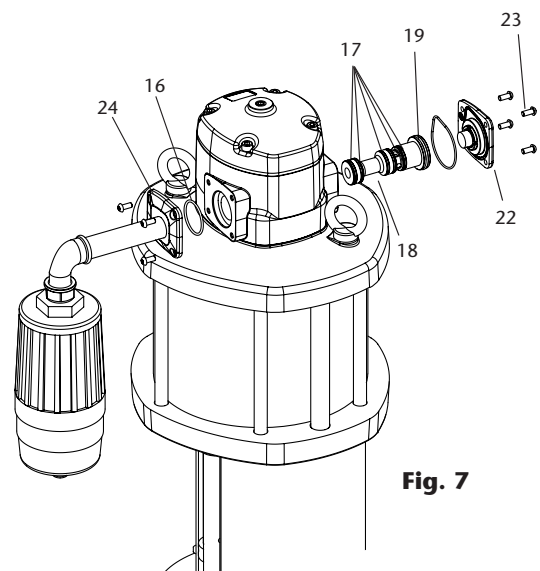


Fig. 7

REPAIR AND CLEANING PROCEDURE

AIR MOTOR SEALS

1. Unscrew the bolts (1) and remove the cap (3).
2. Unscrew the sensor sleeve (4).
3. With a manual clamp on the nut (5), pull the rod (37) outwards until its central recess appears (fig. 8a). Then, with another manual clamp, grab the rod (37) on said recess to prevent sealing surface to be damaged, and unscrew the nut (5) (fig. 8b).
4. Remove o-ring (6) and ring (7), and replace them with new ones later.
5. Unscrew the bolts (56). Pull the motor body (13) outwards to free it along with bridle (34).
6. Take away the gasket (9) and replace its seals (8) and (10).
7. Unscrew the bolts (35) and split the motor (13) from the flange (34). Take away the washer (29) and replace the seal (8).
8. Take away the cylinder (48) while carefully holding the air piston (41).
9. Remove the pin (65) from male coupling (66). Unscrew bolt (63), connection nut (64) and male coupling (66). Remove piston assembly (41).
10. Open circlip (57) and remove piston rod learning (52).
11. Replace the U-ring (51). (Lip facing up).
12. Replace up piston U-seal (40). (Lip facing up).
Remove down piston U-seal (40). Pull in the piston starting with gap through cilinder until you see seal the gap again and fit. U-seal (40) (lip facing down).
13. Reassemble in reverse order, applying thread locker (Loctite 243) in screws (35), (56), nut (5) and sensor sleeve (4).

NOTE: all these seals are included in the available kit (754956).

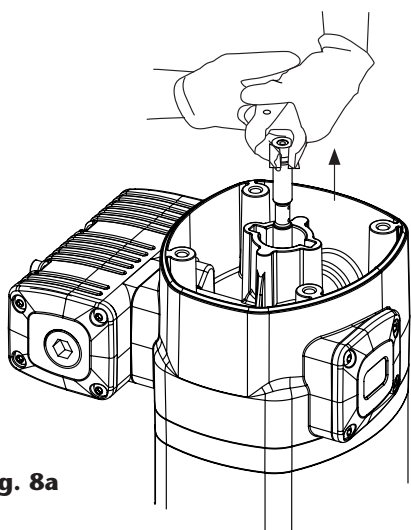


Fig. 8a

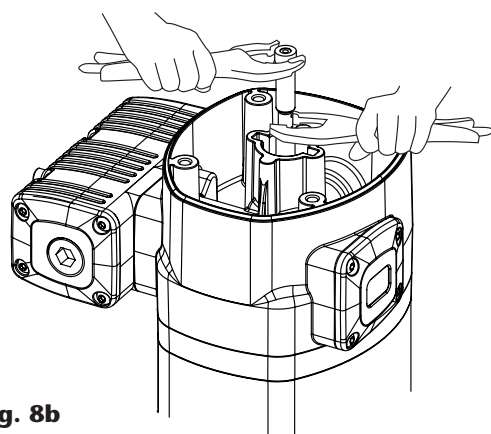


Fig. 8b

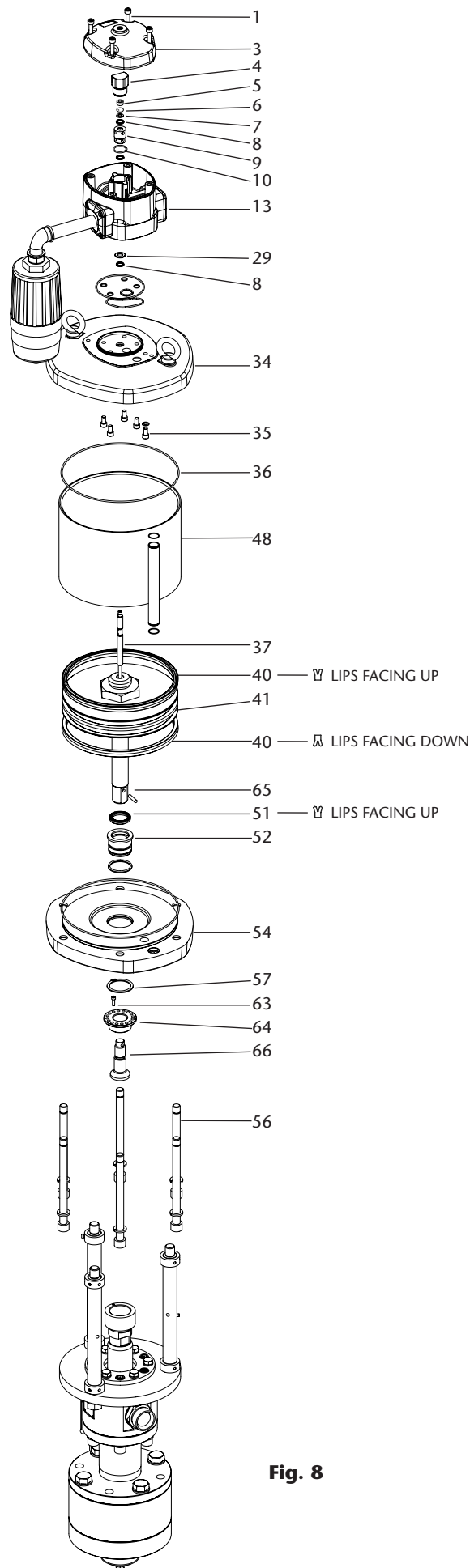


Fig. 8

2024_11_07-14:59

CLEAN OR REPLACE THE FOOT VALVE

ATTENTION: on this procedure is necessary lift the pump.

1. Fasten the priming rod in lower part (112) and unscrew the nyloc nut (114). Remove the priming valve (113).
2. Unscrew the bolts (100) and remove the pump from inlet body (102).
3. Remove the inlet body (102) and valve guide (104).
4. Remove the disc valve (107). Examine the valve (107), the U-seat in foot valve (111) and priming rod (112) for any damage. Replace if it's necessary.
5. Replace the O-rings (105), back-up rings (106). Fit a new O-ring (98, 103) and compressible spacer (81).
6. Assembly the foot valve following this section, reversing each step. Apply thread the locker Loctite 243 on (100).
It is also available a whole foot valve kit (754960) with all components in disk valve assembled.

CLEAN OR REPLACE THE PACKING NUT

1. Using the air motor, stop the pump in the lower down stroke. Release the pump pressure.
2. Remove the bolt (63) and unscrew the nut (64).
3. Using air motor, raise gently the air motor rod (47) until upper upstroke. Close the air.
4. Remove the bolts (67) and gland top plate (69).
5. Fit two M5 bolts in the bearing (71) and pull out. The U-seal (72) should be stayed with the packing nut, if it stayed in the pump, slide it up the packing rod (89) gently until is free.
6. Examine the packing nut (71) and the rod (89) for wear and or damage as if they are defective any new packing rod seal will fail. If the nut is faulty this will be replaced now, but if the rod is faulty the pump will have to be completely dismantled (please, follow the section clean and replace piston valve) page 7.
7. Fit a new o-seal (70). Replace U-seal stop (73) and the packing rod seal (72) to the packing nut (71), lightly greasing the seals to aid assembly.
8. Push the nut (71) and seal over the packing rod (89) until the U-seal stop (73). Assemble the pump following this section, reversing each step. Apply thread locker Loctite 243 on (67).

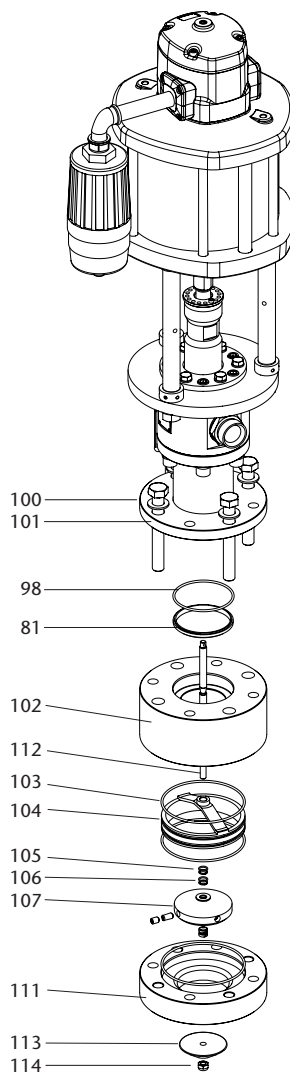


Fig. 9

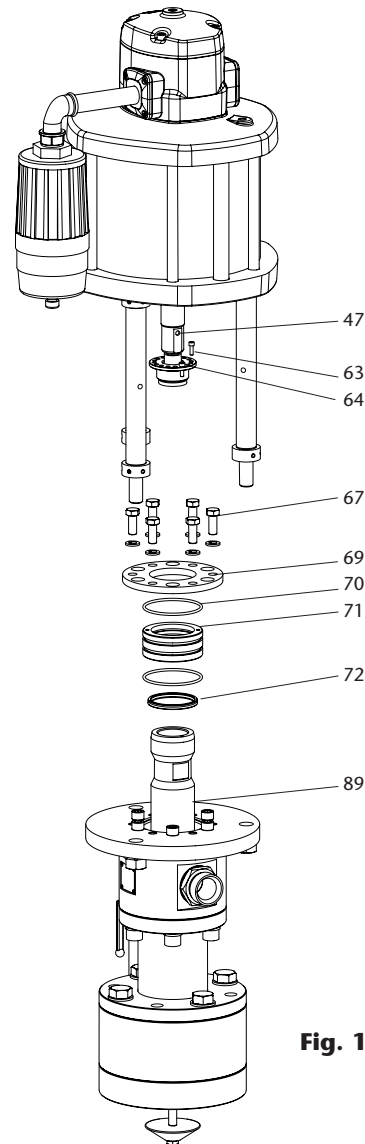


Fig. 10

REPAIR AND CLEANING PROCEDURE

CLEAN OR REPLACE THE PISTON VALVE

ATTENTION: to clean or replace the piston valve (90) it is necessary lift the pump.

1. Fasten the priming rod in lower part (112) and unscrew the nyloc nut (114). Remove the priming valve (113).
2. Unscrew the bolts (100) and remove the pump from inlet body (102).
3. Unscrew the bolts (88) and remove cylinder assembly (99).
4. Unscrew two grub screw (95) and remove the piston (96).
5. Remove the circlip (92), the ring (93) and the U-ring (94). Replace U-seal (94).

It is recommend that after though cleaning and examination of the components, any that show signs of wear or damage are replaced prior to re-assembly.

In addition to any damaged the seals (98) and compressible spacer (81) should be replaced.

6. Assemble the pump following all steps, reversing each. Apply thread locker Loctite 243 on (88, 100).

It is also available whole piston kit (754959) with all components assembled.

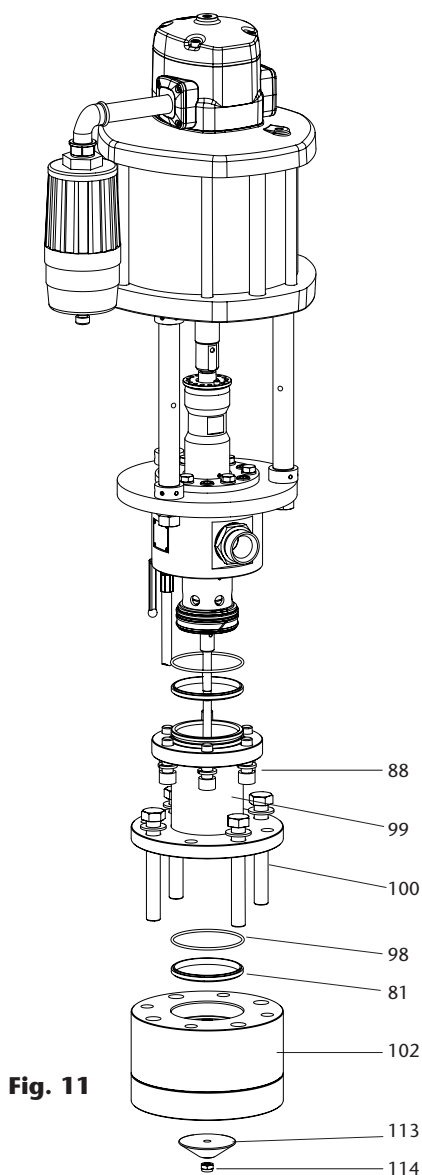


Fig. 11

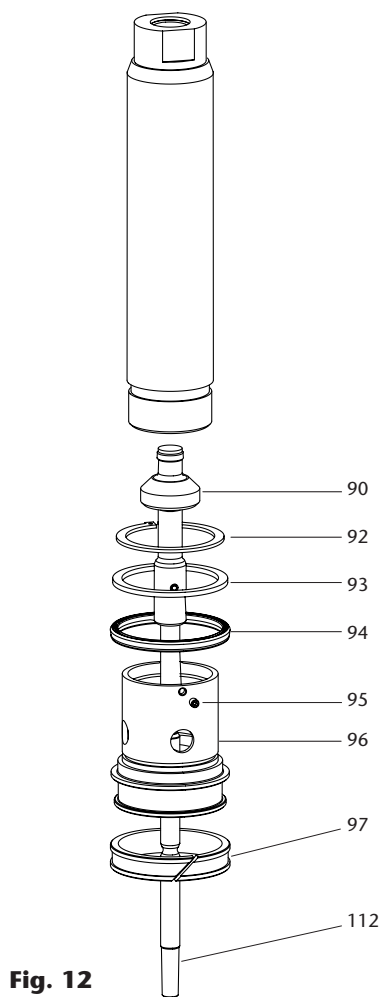


Fig. 12

2024_11_07-14:59

Bomba de pistón alternativo accionada por aire comprimido. Permite bombear grandes caudales de tinta. Aplicable en instalaciones con conducciones de gran longitud para dar servicio simultáneamente a varias tinteros. La bomba se puede montar directamente sobre el inductor doble-poste o pie de bomba.

ADVERTENCIA Y PRECAUDIONES

! **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.

- Los fluidos no adecuados para la bomba pueden causar daños a la unidad de la bomba e implicar riesgos de graves daños personales. Este equipo no está destinado para el uso de fluidos que se encuentran en el apartado 1 de la Directiva de Equipos a Presión. Estos son fluidos explosivos, extremadamente inflamables, altamente inflamables, inflamables, muy tóxicos, tóxicos, u oxidantes. O aquellos fluidos cuya presión de vapor sea superior a 0.5 bar sobre la presión atmosférica a la máxima temperatura permitida.
- La bomba puede producir presiones elevadas o muy elevadas. No exceder la presión máxima permitida de alimentación de aire de 7 bar.
- Las altas presiones pueden ocasionar lesiones muy graves en el cuerpo humano.
- Extraiga todo el aire de la bomba y del sistema de tuberías antes de poner en funcionamiento el sistema, especialmente antes de permitir que la bomba se pare bajo presión. Si el contenedor de suministro de la bomba es sustituido, abra la válvula de purgado en la salida de fluido para eliminar el aire que se haya introducido en el recambio de esta. El aire atrapado en el sistema provoca que el material sea lanzado cuando deja el sistema. Además del peligro que genera este material lanzado, los cambios bruscos de presión pueden provocar que las mangueras, válvulas y otros accesorios se muevan violenta e inesperadamente.
- Este equipo puede contener presión almacenada, elimine la presión y desconecte la bomba del sistema de entrada y salida de fluidos en caso de realizar cualquier mantenimiento. Para asegurar el correcto funcionamiento de esta unidad, cualquier operación de mantenimiento solo será llevada a cabo por personal cualificado.
- Para prevenir accidentes, cuando el equipo no esté en uso asegúrese la desconexión de este a la línea de alimentación de aire.
- No altere la integridad del equipo. Use componentes originales de Samoa Industrial, S. A. Cualquier modificación no autorizada del equipo, uso indebido, mantenimiento incorrecto o la retirada de las etiquetas identificativas puede ser causa de anulación de la garantía.
- Todos los accesorios que se encuentren en la línea de salida de fluido deben de ser aptos para la máxima presión generada por la bomba. Si el sistema no está diseñado para soportar la máxima presión ejercida por la bomba, instale válvulas de seguridad o válvulas de derivación.
- Todas las bombas se prueban con grasa y pueden contener restos en su interior.

SECUENCIA RECOMENDADA PARA OPERAR

CONEXIÓN TIPO DE LA BOMBA

A título informativo, se muestra en la figura 2 una instalación típica con todos los elementos recomendados para su correcto funcionamiento.

NOTA: La presión de alimentación de aire debe estar comprendida entre 3 y 7 bar (43 – 100 psi) siendo 6 bar (87 psi) la presión recomendada. Es aconsejable instalar, asimismo, una válvula de cierre para poder cerrar la alimentación de aire al final de la jornada. (En caso de roturas o fugas en la salida de tinta, si la alimentación de aire no está cerrada, la bomba se pondría en marcha automáticamente, pudiendo vaciarse completamente el depósito o funcionar en seco).

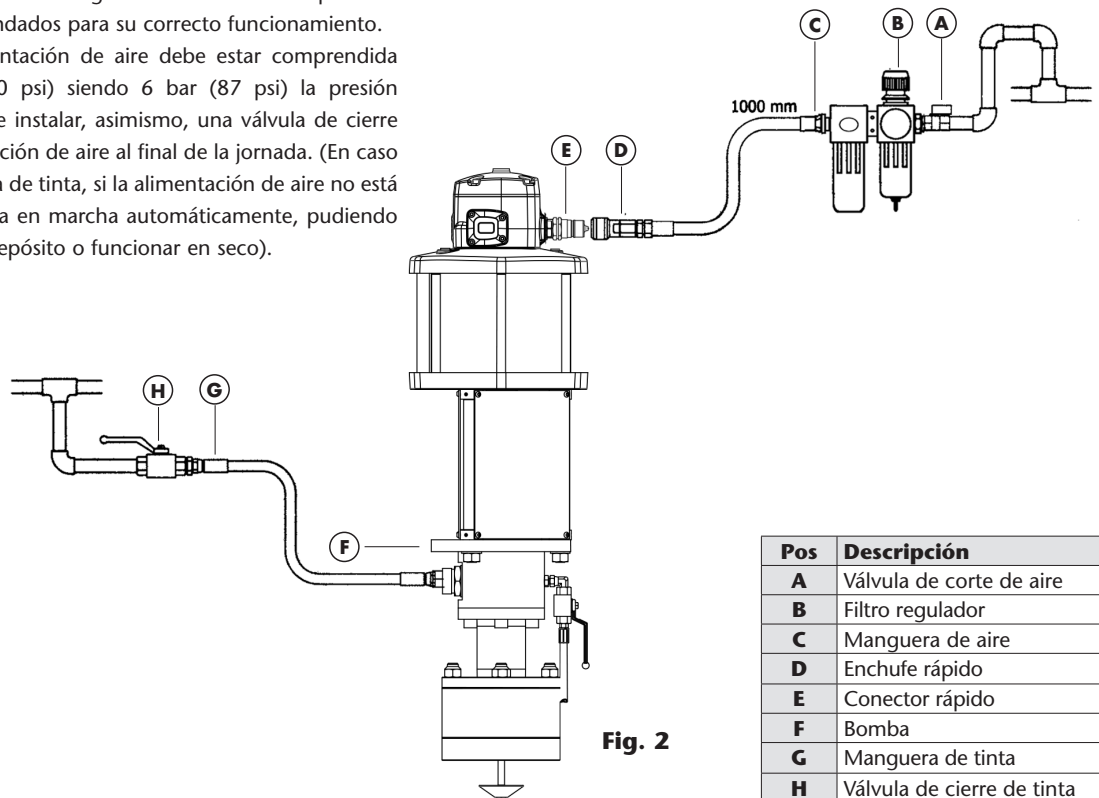


Fig. 2

Pos	Descripción
A	Válvula de corte de aire
B	Filtro regulador
C	Manguera de aire
D	Enchufe rápido
E	Conector rápido
F	Bomba
G	Manguera de tinta
H	Válvula de cierre de tinta

MODO DE EMPLEO

1. Abra la válvula de purgado de la bomba (84), para eliminar el aire que se encuentre dentro de ella (fig. 2).
2. Arranque la bomba con la válvula de suministro de aire (pos. A), incremente progresivamente la velocidad de la bomba con el filtro regulador (pos. B).
3. Cierre la válvula de purga (84), en el momento que no salga aire atrapado con fluido a través de esta.
4. La bomba ya está lista para operar. La bomba empieza a bombear cuando se abre una válvula de salida (pos. H), por ejemplo un tintero.

ANOMALÍAS Y SUS SOLUCIONES

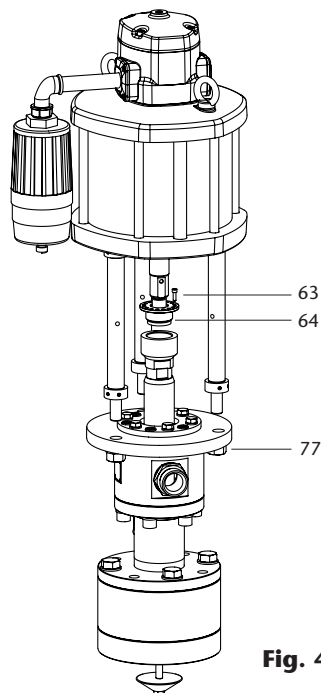
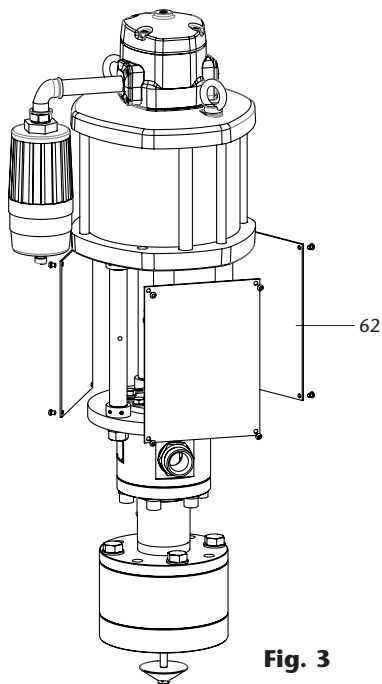
SÍNTOMAS	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIONES
La bomba no funciona o no hay entrega de tinta.	Presión de suministro de aire no adecuada.	Incremente la presión del aire de suministro.
	Algún elemento del circuito de salida está obstruido o cerrado.	Limpie o abra el circuito de salida.
	Se han creado bolsas de aire alrededor de la zona de succión de la bomba.	Purgue el plato seguidor.
	Se ha formado una cavidad de aire en la bomba.	Purgue la bomba (84).
La bomba empieza a funcionar mucho más aprisa.	La bomba está funcionando en seco, depósito vacío.	Llene el depósito.
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.
	Válvula de impulsión (90) no cierra por impurezas.	Desmonte y limpie (90).
	Válvula de entrada (107) no cierra por impurezas o por deterioro.	Desmonte y limpie. Sustituya en caso de deterioro (107).
Pérdida de aire por el escape de aire.	Junta del émbolo de aire desgastada (40).	Sustituya la junta (40).
	Junta del pistón sensor desgastada (8).	Sustituya la junta (8).
	Juntas de la corredera inversora desgastadas.	Sustituya la corredera.
Disminución del caudal entregado.	Válvula inferior con impurezas (107).	Desmonte y limpie. Sustituya en caso de deterioro (107).
	Pistón con impurezas (90).	Desmonte y limpie. Sustituya en caso de deterioro (90).
	El silenciador está colmatado por impurezas o lubricante del aire comprimido.	Limpie o reemplace el silenciador (28).

PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN Y LIMPIEZA

CÓMO SEPARAR EL MOTOR DE AIRE DE LA BOMBA

Maneje el control de la bomba con la válvula de bola de suministro de aire al motor (pos. A).

1. Con la válvula de purga abierta (84) situar la bomba en la posición media de la carrera. Cierre la válvula de purga (84).
2. Desconecte el motor de la línea de suministro de aire (pos. D).
3. Retire las pantallas protectoras (62).
4. Extraiga el tornillo (63).
5. Desenrosque la tuerca (64).
6. Retire las tuercas (77) y eleve el motor hasta separarlo de la bomba.



IZADO DE LA BOMBA

ATENCIÓN: este equipo es extremadamente pesado. Es necesario algún elemento de izado para realizar operaciones de instalación o mantenimiento.

1. Rosque los cancamos (33) que se incluyen en la dotación y revise todos los elementos antes de realizar ninguna maniobra de izado.

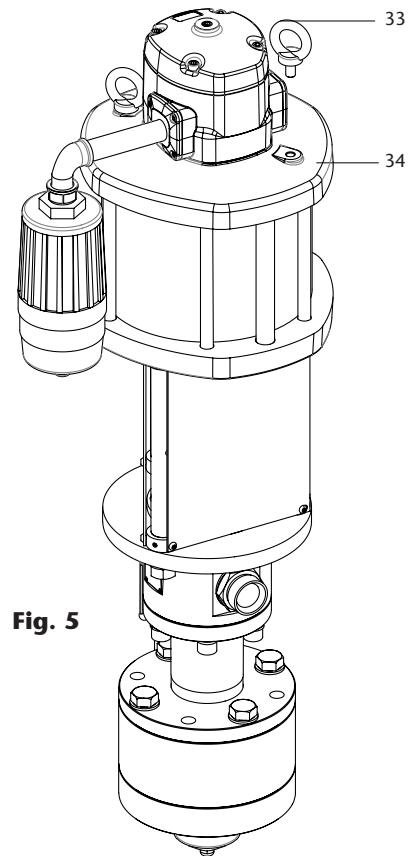


Fig. 5

LIMPIEZA DEL SILENCIADOR

1. El silenciador tiene una copa de plástico transparente en la parte inferior. Basta con desmontarla (tiene patillas de clipaje) para vaciarla y limpiarla.
2. Si el rendimiento de la bomba sigue siendo bajo tras la limpieza, puede sustituir el silenciador (27) por uno nuevo. Desenrosque el usado y rosque el nuevo (951435).

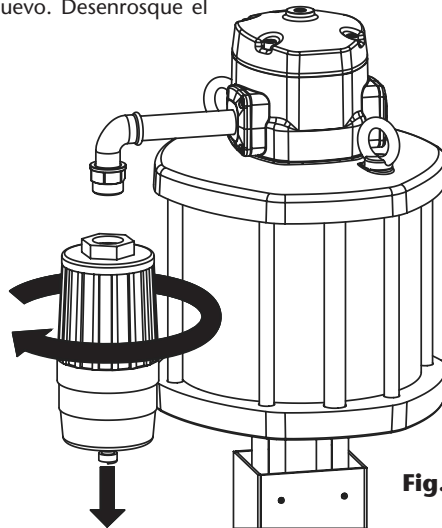


Fig. 6

DISTRIBUIDOR DE AIRE

1. Desenrosque los tornillos (23) y retire la tapa del tope de corredera (22).
2. Desenrosque los tornillos (23) y separe la tapa (24). Extraiga la tórica (16).
3. Con ayuda de un útil de plástico, golpeando suavemente por el lado del silenciador, extraiga la corredera del distribuidor (18).
4. Sustituya las juntas de corredera (17) y (19), o bien sustituya la corredera (18) completa con sus juntas ya instaladas de fábrica (kit 539006). Ésta es la opción recomendada para asegurar que las juntas están correctamente instaladas.

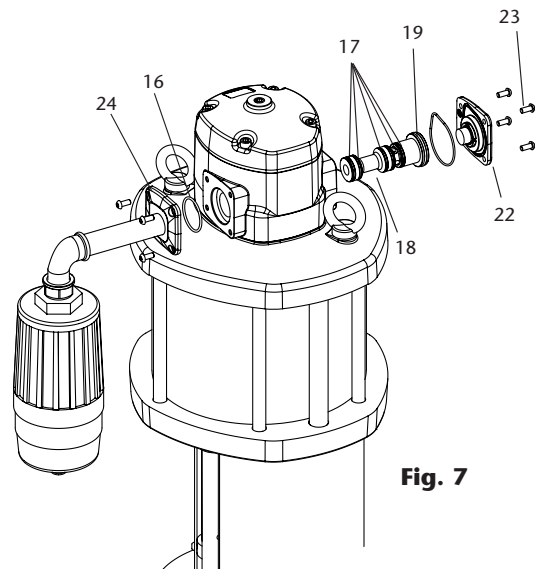


Fig. 7

PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN Y LIMPIEZA

JUNTAS DEL MOTOR DE AIRE

1. Desenrosque los cuatro tornillos (1) y quite la tapa (3).
2. Desenrosque el tapón inversor (4).
3. Con ayuda de una mordaza manual sobre el casquillo (5), tire hacia fuera del vástago (37) hasta que aparezca su rebaje central (fig. 8a). Después, con otra mordaza manual agarre el vástago (37) en dicha zona rebajada central para no dañar la superficie destinada al sellado y desenrosque el casquillo (5) (fig. 8b).
4. Deseche la tórica (6) y el aro (7), y use otros nuevos posteriormente al volver a montar.
5. Desenrosque los seis tornillos (56). Tire hacia arriba del cabezal motor (13) hasta liberarlo junto con la brida (34).
6. Quite el casquillo inversor (9). Sustituya las juntas (8) y (10) de este casquillo.
7. Desenrosque los cinco tornillos (35) y separe el cuerpo motor (13) de la brida (34). Extraiga la arandela (29) y sustituya la junta (8).
8. Retire el cilindro (48) sujetando con cuidado el émbolo (41).
9. Extraiga el pasador (65) del eje de conexión (66). Desenrosque el tornillo (63), la tuerca de conexión (64) y del eje de conexión (66). Extraiga el conjunto émbolo (41).
10. Retire el anillo de retención (57) y extraiga el casquillo (52).
11. Sustituya el collarín (51) (U hacia arriba).
12. Extraiga la junta inferior (40) del émbolo (41) (U hacia abajo) y sustituya la superior (40) (U hacia arriba). Introduzca el cilindro por la parte inferior hasta la ver la cajera inferior del émbolo. Coloque la junta (40) inferior del émbolo.
13. Vuelva a montar el conjunto en sentido inverso, aplicando fijador de rosca (Loctite 243) en los tornillos (35), (56), casquillo (5) y tapón inversor (4).

NOTA: las juntas nuevas necesarias están incluidas en el kit (754956).

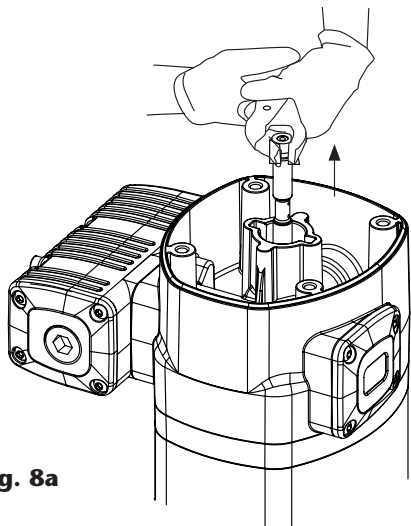


Fig. 8a

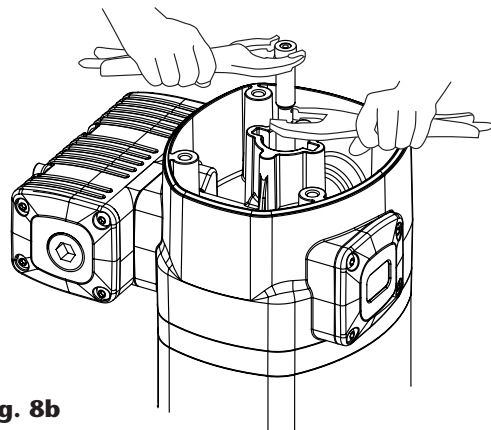


Fig. 8b

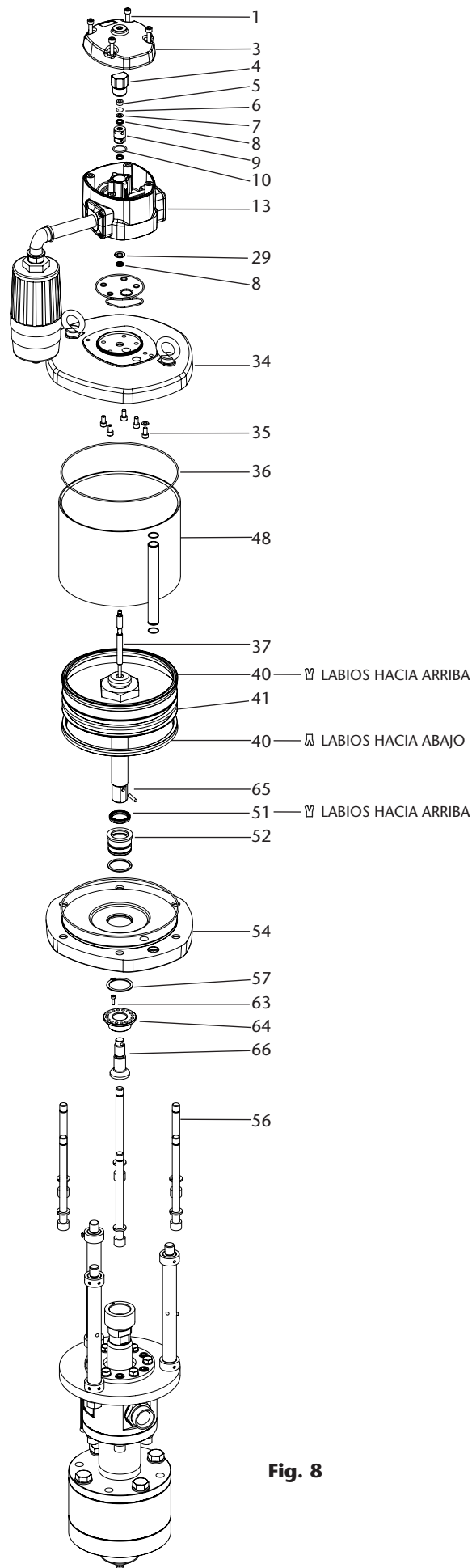


Fig. 8

2024_11_07-14:59

LIMPIAR O SUSTITUIR LA VÁLVULA DE ENTRADA

ATENCIÓN: Para este procedimiento es necesario izar la bomba.

1. Sujete por la parte inferior la varilla del cebador (112) y desatornille la tuerca (114). Retire el cebador (113).
2. Desatornillar los tornillos (100) y separar la bomba del cuerpo de la entrada de fluido (102).
3. Retire el cuerpo entrada fluido (102) y la guía de válvula (104).
4. Extraiga la válvula (107). Examine la válvula (107), el asiento del cuerpo (111) y la varilla del cebador (112) en busca de daños.
5. Sustituya las juntas tóricas (105), los aros de apoyo (106). Reemplace las juntas tóricas (98, 103) y el anillo (81).
6. Ensamble la válvula siguiendo los pasos anteriores, en orden contrario.
Existe un kit de válvula de entrada disponible, con todos los componentes de la válvula (107) ya instalados (754960).
Aplique fijador roscas Loctite 243 en (100).

LIMPIAR O SUSTITUIR EL COJINETE

1. Ayudándose del motor de aire detenga la bomba en la posición inferior de la carrera. Libera la presión que pudiera tener la bomba.
2. Retire el tornillo (63) y desenrosque la tuerca (64).
3. Con ayuda del motor de aire suba suavemente el vástago (47) hasta la posición superior de carrera. Cierre el aire.
4. Retire, los tornillos (67) y la tapa superior (69).
5. Fije los tornillos M5 al cojinete (71) y tire de él hasta liberarlo.
El collarín (72) debería estar dentro del cojinete. De no ser así, deslice suavemente la junta a través del vástago (89) hasta liberarla.
6. Examine el cojinete (71) y el vástago (89) en busca de desgaste y daños, si estos son defectuosos cualquier junta nueva fallará. De existir daños en la superficie cromada del vástago es necesario que desmonte los bajos completamente (véase sección limpieza y sustitución del pistón) página 13.
7. Sustituya las juntas tóricas (70). Reemplace el collarín (72) del cojinete (71) y el soporte (73), engrase ligeramente las juntas para el ensamble.
8. Empuje suavemente el casquillo (71) con la nueva junta a través del vástago (89) hasta el soporte del collarín (73) con el cojinete. Vuelva a montar la bomba siguiendo los pasos anteriores, en orden contrario. Aplique fijador Loctite 243 en las roscas (67).

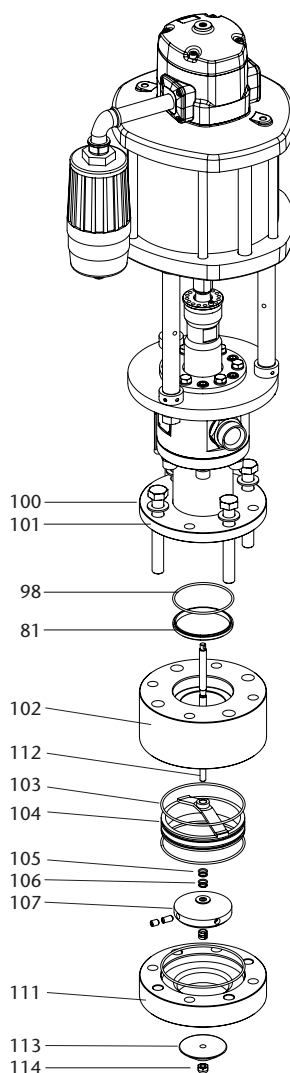


Fig. 9

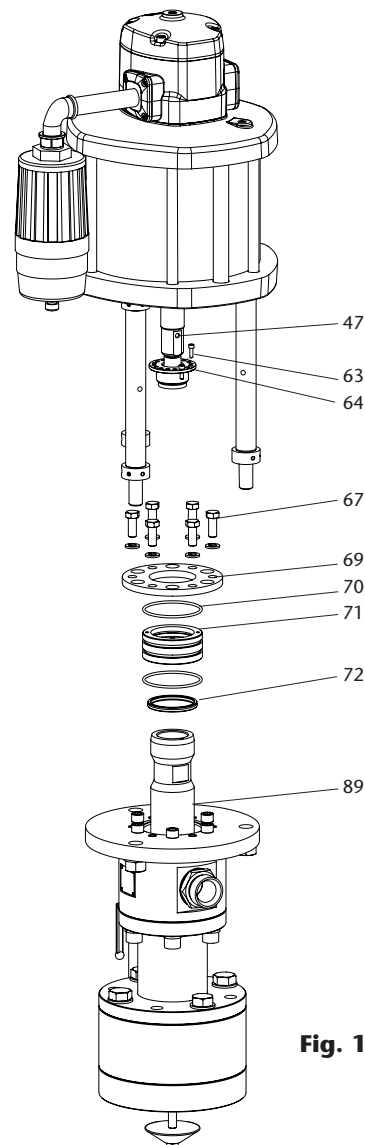


Fig. 10

PROCEDIMIENTOS DE REPARACIÓN Y LIMPIEZA

LIMPIAR O SUSTITUIR EL PISTÓN

ATENCIÓN: Para limpiar o cambiar la válvula del pistón (90), es necesario izar la bomba.

1. Sujete la parte inferior de la varilla del cebador (112) y desatornille la tuerca (114). Retire el cebador (113).
2. Desatornille el tornillo (100) y separe la bomba del cuerpo de la entrada de fluido (102).
3. Retire los tornillos (88) y extraiga el conjunto del cilindro (99).
4. Desatornille los tornillos prisioneros (95) y extraiga el pistón (96).
5. Retire el anillo de retención (92) y extraiga el anillo (93) y el collarín (94). Sustituya el collarín (94).

Tras una minuciosa limpieza y revisión de los componentes, se recomienda sustituir todos aquellos que presenten daños o desgaste antes del montaje. Además de las piezas dañadas las juntas (98) y el anillo de compresión (81) deben ser sustituidas.

6. Monte la bomba revertiendo los pasos anteriormente seguidos. Aplique fijador Loctite 243 en (88, 100). Existe un kit de pistón con todos los componentes de la válvula ya instalados (754959).

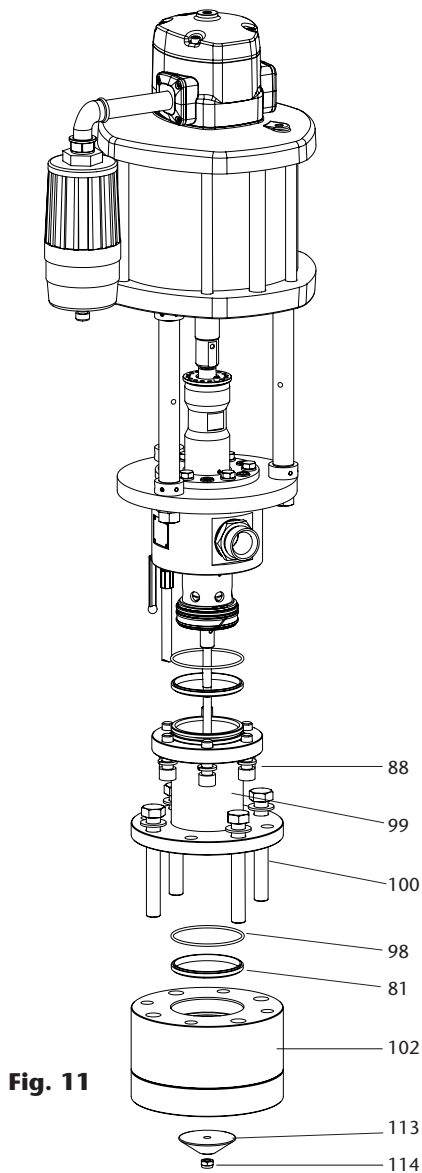


Fig. 11

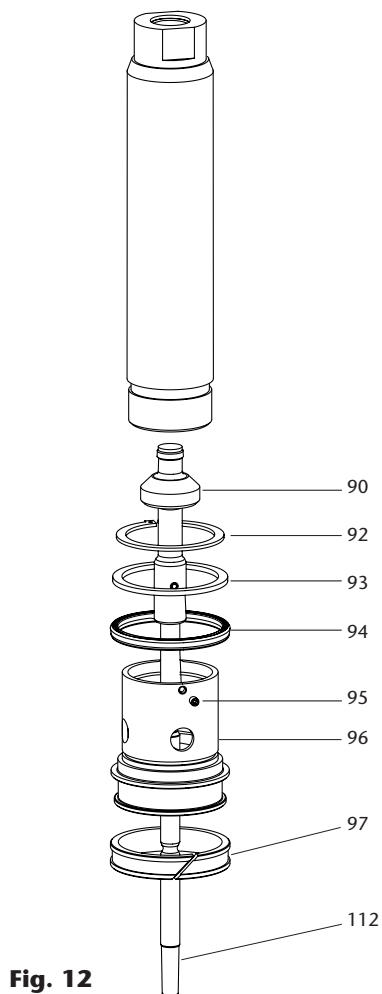


Fig. 12

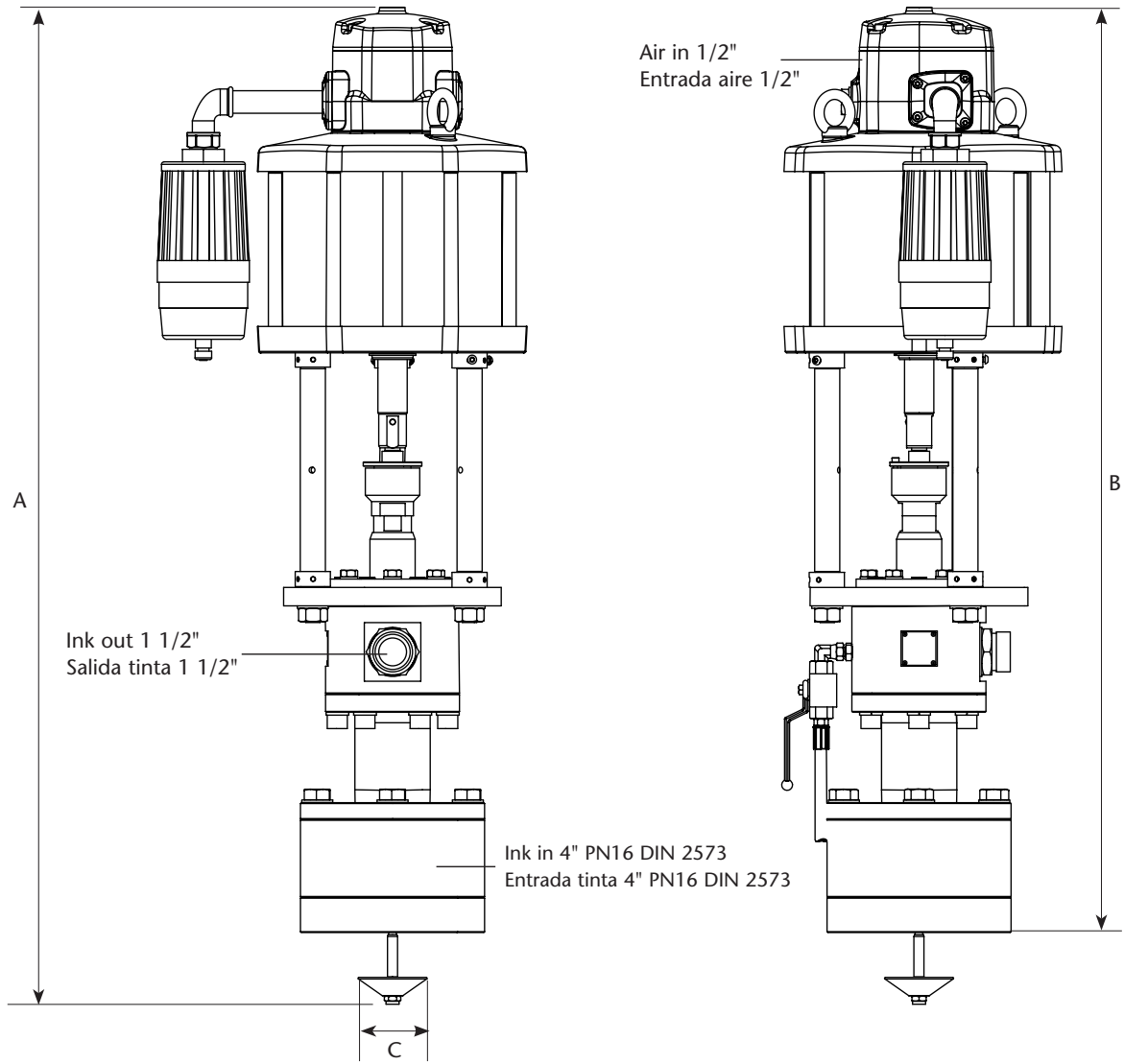
2024_11_07-14:59

TECHNICAL DATA / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

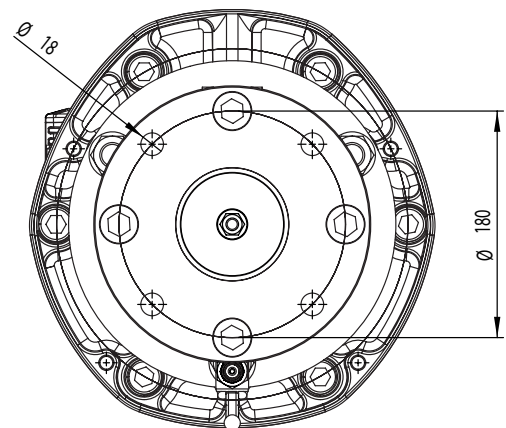
Maximum air pressure	Presión de aire máxima	7 bar (100 psi)
Minimum air pressure	Presión de aire mínima	3 bar (42 psi)
Air inlet thread	Rosca entrada aire	1/2" BSP (F) (M)
Ink outlet thread	Rosca salida tinta	1 1/2" BSP (M) (M)
Ink inlet	Entrada fluido	4" DIN - 2573 PN-16
Air piston diameter	Diámetro pistón de aire	250 (10")
Air piston stroke	Recorrido del pistón de aire	100 mm (4")
Weight	Peso	110 kg
Ratio	Ratio	16:1

2024_11_07-14:59

DIMENSIONS / DIMENSIONES



Model	A (mm)	B (mm)	C (mm)
545 011	1146 (min) 1258 (max)	1104	83

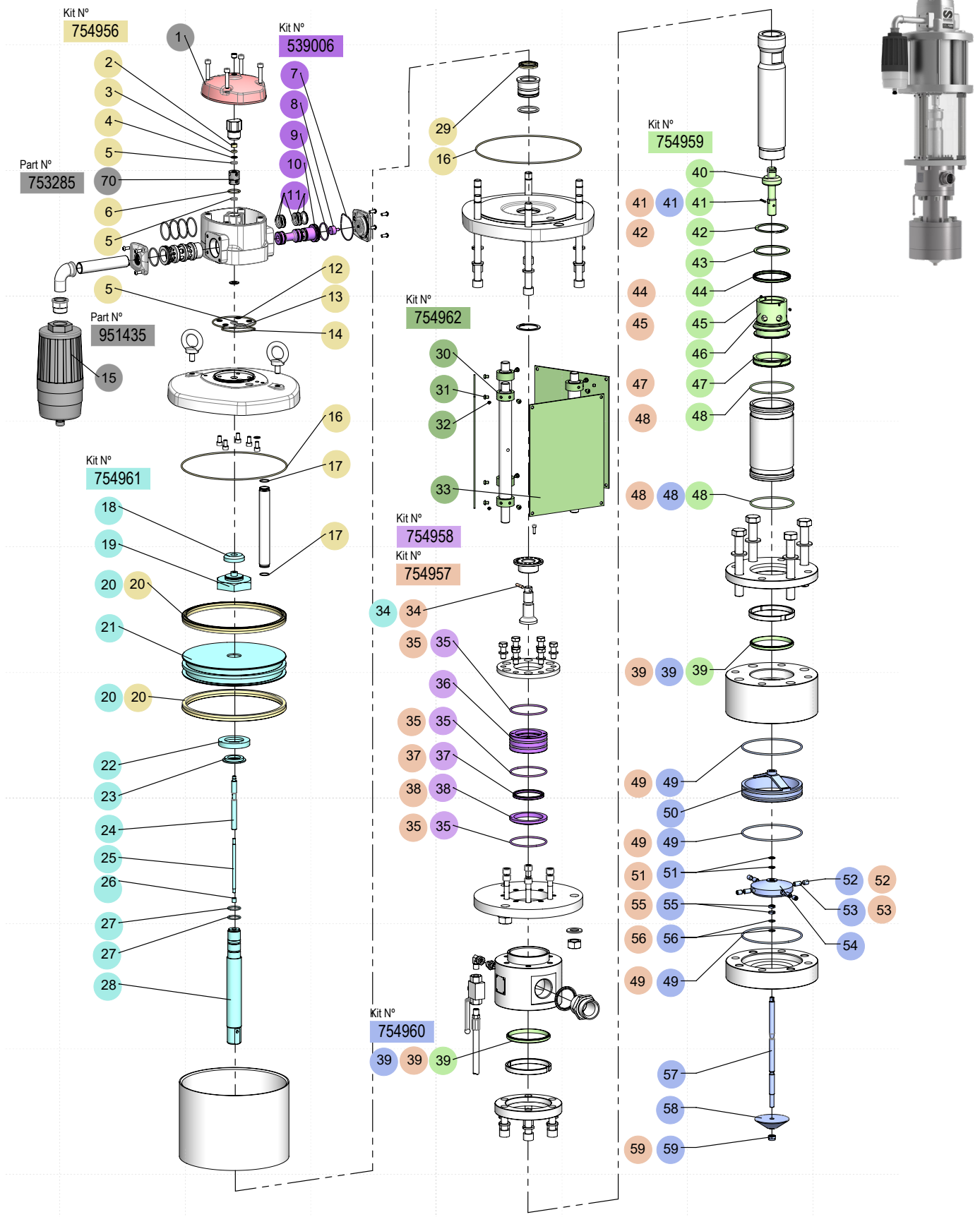


Holes / agujeros
 4" DIN 2573-PN16 Ø180 Ø18 hole pattern /
 patrón de agujeros

2024_11_07-14:59

16:1 RATIO AIR OPERATED INK PUMP PM100
 BOMBA NEUMÁTICA DE TINTA PM100, RATIO 16:1
 POMPE PNEUMATIQUE À ENCRE PM100, RAPPORT 16:1
 DRUCKLUFTBETRIEBENE TINTENPUMPE PM100, VERHÄLTNIS 16:1

545011
545011.000



KITS

Part #	Pos.	Description	Descripción	Description	Beschreibung	Info
539006	7, 8, 9, 10, 5x(11)	Spool + Seals Kit	Kit Corredera + Juntas	Kit Coulissant + Joints	Spul-Dichtungen Kit	-
754956	2, 3, 4, 3x(5), 6, 4x(12), 13, 14, 2x(16), 2x(17), 2x(22), 29	Air Motor Seals Kit	Kit Juntas Motor Aire	Kit de Joints Moteur Pneumatique	Dichtungssatz Luftmotor	-
754957	34, 3x(35), 37, 38, 2x(39), 41, 42, 44, 45, 47, 2x(48), 2x(49), 2x(50), 2x(51), 2x(52), 4x(53), 4x(54), 57	Pump Seals Kit	Kit Juntas Bomba	Kit Joints Pompe	Pumpen-Dichtungen Kit	-
754958	2x(35), 36, 37, 38	Packing Nut Kit	Kit Casquillo Empaquetadura	Kit d'Écrou de Garniture	Packungmutter-Kit	-
754959	2x(39), 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 2x(48)	Protective Guard Kit	Kit Pantalla Protección	Kit d'Écrans de Protection	Schutzschirme-Kit	-
754960	2x(39), 41, 48, 3x(49), 50, 2x(51), 4x(52), 4x(53), 54, 2x(55), 2x(56), 57, 58, 59	Upper Valve Kit	Kit Válvula Superior	Kit Valve Supérieure	Oberes Ventil Kit	-
754961	18, 19, 20, 21, 2x(22), 23, 24, 25, 26, 2x(27), 28, 34	Air Piston Kit	Kit Émbolo de Aire	Kit de Piston Pneumatique	Luftkolben-Bausatz	-
754962	6x(30), 12x(31), 6x(32), 3x(33)	Protective Guard Kit	Kit Pantalla Protección	Kit d'Écrans de Protection	Schutzschirme-Kit	-

PARTS

Part #	Pos.	Description	Descripción	Description	Beschreibung	Info
753104.001	1	Top Cover	Tapa Superior	Couvercle Supérieur	Obere Abdeckung	RAL 9006
753285	70	Inverter Bushing	Casquillo Inversión	Douille d'inverseur	Buchse für Wechselrichter	-
951435	15	Exhaust Muffler	Silenciador	Silencieux Externe	Schalldämpfer	-

2024_11_07-14:59

EC CONFORMITY DECLARATION / DECLARATION CE DE CONFORMIDAD

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

2024_11_07-14:59



www.samoaindustrial.com

