

MANUAL DEL OPERATOR'S

LM2260E-X

INCLUYE: JUEGOS DE SERVICIO, DESCRIPCIÓN GENERAL Y LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS.
También incluye los manuales: Hoja de información general S-633 (97999-625).

LIBERADO/DECHARGE: 11-1-96
REVISADO/REVISE: 1-29-99
(REV. F)

BOMBA DE EXTRUSIÓN DE GRASA



LEA CUIDADOSAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE INSTALAR
ESTE EQUIPO, OPERARLO O REALIZARLE SERVICIO.

El empleador es responsable de poner esta información en manos del operador.

ESPECIFICACIONES

Serie del modelo	LM2260E-XX
Tipo	BOMBA neumática de extrusión de grasa con acción sencilla
Razón	60:1
Diámetro del motor de aire	2" (5.08 cm)
Carrera	3" (7.62 mm)
Toma de aire	1/4 - 18 n.p.t.f. (f)
Salida del material	
LM2260E-X1	3/8 - 18 n.p.t. (f)
LM2260E-X2	Rc 3/8 (3/8" - 19 BSP manipulador) (f)
Construcción de la bomba	Acero al carbón
Datos dimensionales	Véase el cuadro
Peso	Véase el cuadro
Juego de servicio	637225

DATOS DE RENDIMIENTO

Margen de presión de la toma de aire	0 - 125 p.s.i. (0 - 8.6 bar)
Margen de presión del fluido	0 - 7500 p.s.i. (0 - 517 bar)
Ciclos máximos registrados por minuto	125
Desplazamiento por ciclo	0.15 in. ³
Volumen por ciclo	0.083 oz. (2.46 ml)
Ciclos por libra	120
Caudal máximo por minuto	2.5 lbs (1.13 kg)
Nivel de ruido @ 100 Psi	80 db(A)*
Accesorios disponibles:	61113 soporte montado a la pared 66073-1 juego del conector del conducto de aire

* Los niveles de presión acústica de la bomba aquí publicados se han actualizado a un Nivel de sonido continuo equivalente (L_{aeq}) para cumplir con la intención de ANSI S1-1971, CAGI-PNEUROP S5.1 usando cuatro lugares para micrófonos.

DESCRIPCIÓN GENERAL

La bomba de extrusión modelo LM2260E-X es para usarse principalmente en los sistemas distribuidores de grasa. Utiliza acero al carbón y otros materiales, los cuales la hacen compatible con muchos de los productos para lubricación hechos a base de petróleo. El caudal principal de la bomba de acción sencilla se genera en la carrera ascendente.

NOTA: Si esta bomba se compró por separado (no como parte del sistema) consulte con su representante de ventas para ver los accesorios de distribución compatibles que estén más indicados para la aplicación. Todos los accesorios tienen que poder soportar la presión máxima creada por la bomba.

DATOS DE LA BOMBA

MODELO LM2260E-XX

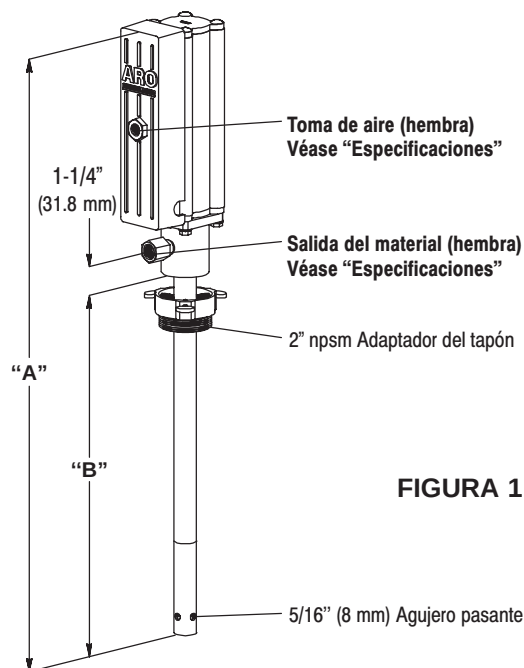


FIGURA 1

NOTA: Las dimensiones se muestran en pulgadas y milímetros (mm), suministradas solamente para referencia y están generalmente redondeadas al 1/16 de pulgada más cercano.

MODELO	"A" (mm)	"B" (mm)	PESO (kg)
LM2260E-2X	27-1/8" (689)	16" (406.4)	11.3 (5.13)
LM2260E-3X	38-15/16" (989)	27-13/16" (706.4)	13 (5.90)
LM2260E-6X	30-1/8" (765)	19" (483)	11.7 (5.31)



INGERSOLL-RAND COMPANY
ONE ARO CENTER • BRYAN, OHIO 43506-0151
☎ (419) 636-4242 • FAX (419) 633-1674

©1999 • PRINTED IN U.S.A.

INGERSOLL-RAND
FLUID PRODUCTS

PRECAUCIONES DE OPERACIÓN SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA LA PRESIÓN EXCESIVA DEL MATERIAL puede causar un fallo en el equipo, dando como resultado lesiones personales serias o daños a la propiedad. No exceda la presión máxima de material de ningún componente del sistema.

AVISO: Puede ocurrir expansión térmica cuando el fluido en los conductos del material esté expuesto a temperaturas elevadas. Ejemplo: los conductos del material ubicados en un área del tejado sin aislamiento pueden calentarse debido a la

luz del sol. Instale una válvula de desahogo de presión en el sistema de bombeo.

Relación de la bomba X Presión de entrada al motor de la bomba = Presión máxima del fluido de la bomba

La relación de la bomba es una expresión de la relación entre el área del motor de la bomba y el área del extremo inferior de la bomba. EJEMPLO: Cuando se suministran 125 psi (8,6 bar) de presión de entrada al motor de una bomba de relación 60:1, creará una presión máxima de fluido de 7500 psi (517 bar) (sin flujo). Como el control de fluido está abierto, la velocidad de flujo aumentará a medida que la velocidad del ciclo del motor aumente para hacer frente a la demanda.

SERVICIO

DESMONTAJE

AVISO: Todas las roscas son a la derecha. Consulte la figura 2. Estos procedimientos son para la instalación de las piezas del juego de reparación. Desconecte el suministro de aire y libere toda la presión del sistema antes de hacer una revisión. Quite con cuidado las piezas, examínelas por si tuvieran daños, mellas o desgaste excesivo y determine si alguna de las piezas necesita cambiarse. Siga los tres pasos de desmontaje de las vistas en detalle a continuación y coloque la bomba en un banco limpio.

1. Con una llave de 7/8", desenrosque y quite el adaptador (11), que contiene las juntas tóricas (12 y 13), liberando la cubierta envolvente (14).
2. Con la llave de 7/16", quite las tuercas (29).
3. Quite los cuatro pernos (1), el tapón superior (2) y el empaque (3).
4. Quite el cilindro (10) que contiene las camisas (4) y las bobinas (7).
5. Con el perno (1), empuje las bobinas (7) y las camisas (4) hacia fuera del extremo de la "camisa" del cilindro (10).
6. Quite el anillo de retención (16), la arandela (17) y el pistón (19).
7. Quite la espiga (23) y libere el adaptador del pistón (21).
8. Quite el tapón inferior (20) y la junta tórica (24).
9. Con una llave de 1-1/2", desenrosque y quite el buje (26).
10. Empuje la varilla del pistón hacia abajo (38) dejando al descubierto el cebo (43). Quite el pasador de la chaveta (42); desenrosque y quite el cebo (43).
11. Coloque la base (28) horizontalmente en una prensa de tornillo, amordazando los lados planos de la misma. Con una llave para tubos sobre el tubo de grasa (33), desenrosque y quite el tubo de grasa (33) y el tubo de cebo (37).
12. Quite la empaquetadura (27) y la junta tórica (32) de la base (28).
13. Jale la varilla del pistón (38), el conector (40) y la varilla de cebo (41) del tubo de grasa (33). No desarme más, a menos que haya evidencias de daño. Para desarmar, quite las espigas (39).
14. Amordace el tubo de grasa (33) horizontalmente en una prensa de tornillo. Con una llave para tubos sobre el tubo de cebo (37), desenrósquelo y quítelo. Revise que el borde superior del tubo no tenga despostilladuras.
15. Quite la junta tórica (36) del tubo de cebo (37).
16. Quite el cuerpo del pie (35) y la empaquetadura (34) del tubo de grasa (33).

REENSAMBLAJE

Limpie y lubrique a fondo todos los sellos con Shell Darina "EP" 2. Cambie todas las piezas blandas por otras nuevas que se incluyen en el juego de reparación.

Nota: Consulte la ilustración (figura 2) para ver la dirección del sello del reborde de la copa en "U".

1. Amordace el tubo de grasa (33) horizontalmente en una prensa de tornillo.
2. Coloque el ensamble de la varilla (38, 40 y 41) dentro del tubo de grasa (33).
3. Vuelva a colocar la empaquetadura (34) dentro del cuerpo del pie

(35). NOTA: La empaquetadura (34) "embona" en el lugar.

4. Ensamble el cuerpo del pie (35) sobre la varilla de cebo (41) y dentro del tubo de grasa (33).
5. Instale la junta tórica (36) sobre el tubo de cebo (37). Enrosque el tubo de cebo (37) dentro del tubo de grasa (33) y apriete a 65 - 70 pies lbs. (88.1 - 94.9 Nm).
6. Enrosque el cebo (43) sobre la varilla de cebo (41) (primero contratáldolo en el cebo sobre la varilla) y asegure con un perno de chaveta (42).
7. Instale la junta tórica (32) dentro de la base (28).
8. Amordace la base (28) en una prensa de tornillo, sujetándola por los lados planos. Enrosque el tubo de grasa (33) y los componentes dentro de la base (28) y apriete a 65 - 70 pies lbs. (88.1 - 94.9 Nm).
9. Con cuidado, vuelva a colocar la empaquetadura (27) sobre el extremo de la varilla del pistón (38) y dentro de la base (28).
10. Vuelva a colocar el retén (25) dentro del buje (26) y enrosque este último dentro de la base (28) y forzando la empaquetadura (27) en su lugar.
11. Vuelva a colocar la junta tórica (24) sobre el buje (26).
12. Vuelva a colocar el empaque (3) sobre el tapón inferior (20) y monte este último sobre la base (28) con la orientación deseada.
13. Vuelva a colocar la junta tórica (22) sobre el adaptador del pistón (21).
14. Monte el adaptador del pistón (21) sobre la varilla del pistón (38) y fije con una espiga (23).
15. Vuelva a colocar los retenes (18) sobre el pistón (19) y monte este último (19 sobre el adaptador de pistón (21), asegurándolo con una arandela (17) y un anillo de retención (16)).
16. Vuelva a colocar las juntas tóricas (5) sobre las camisas (4) y monte estas últimas dentro del cilindro (10). NOTA: Monte cada camisa dentro del extremo del cilindro más cercano al orificio de escape.
17. Vuelva a colocar las juntas tóricas (6 y 9) y los retenes (8) sobre las bobinas (7). Monte las bobinas dentro del cilindro (10) desde el extremo opuesto por donde se introdujo la camisa (4).
18. Monte el cilindro (10) sobre la bomba: Tenga cuidado al deslizarlo sobre los bordes de los retenes (18).
19. Vuelva a colocar el empaque (3) sobre el tapón superior (2) y monte este último (2) al cilindro (10).
20. Monte los pernos en la bomba (1), asegurándolos con tuercas (29). NOTA: Ajuste el par torsión de las tuercas (29) a 80 pulg. lbs. (9 Nm).
21. Vuelva a colocar las juntas tóricas (12 y 13) en el adaptador (11).
22. Monte la cubierta envolvente (14) al cilindro (10), asegurándolo con el adaptador (11). NOTA: Ajuste el par torsión del adaptador (11) a 30 pies lbs. (40.7 Nm).

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Si la bomba no hace el ciclo ni suministrará material.

- Asegúrese de comprobar si hay problemas no relacionados con la bomba, incluyendo una manguera de entrada / salida o un dispositivo de distribución que esté taponado, restrictivo o doblado. Elimine la presión del sistema de la bomba y limpie cualquier obstrucción en los conductos de material de entrada o salida.
- Compruebe todas las juntas, incluyendo las empaquetaduras.
- Compruebe la dirección de los rebordes de la copa en "U".

POMPE À GRAISSE CHOP-CHECK



LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'INSTALLER,
D'UTILISER OU DE REPARER CET APPAREIL.

L'employeur est chargé de mettre ces informations à la disposition de l'opérateur.

SPECIFICATIONS

Série des modèles	LM2260E-XX
Type	Pompe à graisse pneumatique, à action unique
Rapport	60:1
Diamètre du moteur pneumatique	2" (5.08 cm)
Course	3" (7.62 mm)
Admission d'air	1/4 - 18 n.p.t.f. (f)
Sortie matériau	
LM2260E-X1	3/8 - 18 n.p.t. (f)
LM2260E-X2	Rc 3/8 (3/8 - 19 BSP effiler) (f)
Construction de la pompe	Acier au carbone
Données dimensionnelles	Voir tableau
Poids	Voir tableau
Kit d'entretien	637225

DONNEES DE PERFORMANCE

Gamme de pression d'admission d'air	0 - 125 p.s.i. (0 - 8.6 bar)
Gamme de pression du fluide	0 - 7500 p.s.i. (0 - 517 bar)
Nombre maximal de cycles enregistrés par minute	125
Déplacement par cycle	0.15 in. ³
Volume par cycle	0.083 oz. (2.46 ml)
Cycles par livre	120
Distribution maximale par minute	2.5 lbs (1.13 kg)
Niveau de bruit @ 100 Psi	80 db(A)*
Accessoires disponibles:	61113 support mural
	66073-1 kit de raccordement des conduites d'air

* Les niveaux de pression acoustique de la pompe publiés dans cet ouvrage ont été mis à jour pour refléter un niveau acoustique continu équivalent (L_{aeq}) satisfaisant aux normes ANSI S1-1971, CAGI-PNEUROP S5.1, en utilisant quatre microphones.

DESCRIPTION GENERALE

La pompe Chop-Check LM2260-E est conçue principalement pour les circuits de graissage. Elle est faite d'acier au carbone et d'autres matériaux compatibles avec la majorité des produits de graissage à base de pétrole. Cette pompe à action unique débite la graisse lors de la remontée.

REMARQUE: Si cette pompe est achetée séparément (sans le système), demander au représentant commercial les accessoires de distribution les mieux adaptés à l'application envisagée. Tous les accessoires doivent pouvoir supporter la pression maximum développée par la pompe.

DONNEES SUR LA POMPE

MODELES LM2260E-XX

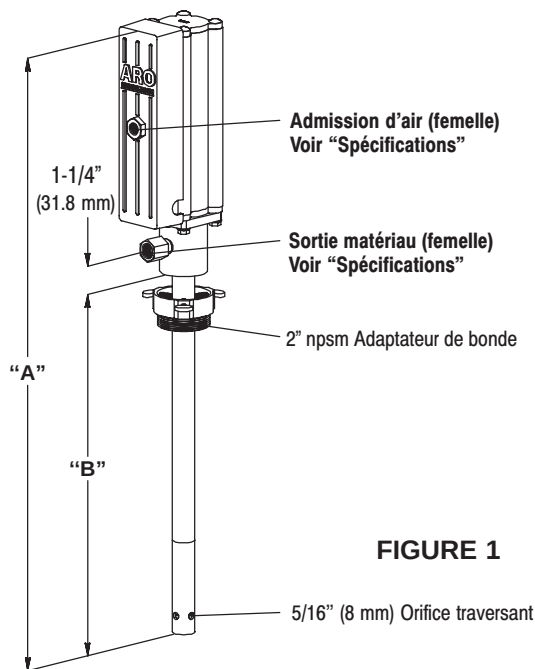


FIGURE 1

REMARQUE: Les dimensions, exprimées en pouces et en millimètres (mm), ne sont fournies qu'à titre de référence et sont en général arrondies au 1/16 de pouce la plus proche.

MODELE	"A" (mm)	"B" (mm)	POIDS (kg)
LM2260E-2X	27-1/8" (689)	16" (406.4)	11.3 (5.13)
LM2260E-3X	38-15/16" (989)	27-13/16" (706.4)	13 (5.90)
LM2260E-6X	30-1/8" (765)	19" (483)	11.7 (5.31)

LISTA DE PIEZAS / LISTE DES PIECES

ELEMENTO ARTICLE	DESCRIPCIÓN (tamano en pulgadas) DESCRIPTION (taille en pouces)	CANT. QUAN	NÚMERO NUMERO
1	Carriage Bolt (1/4" - 20 x 9" long)	(4)	94333
2	Upper Cap	(1)	94307
✓3	Gasket	(2)	94311
4	Sleeve	(2)	94316
✓5	"O" Ring (1/16" x 11/16" o.d.)	(4)	Y325-15
✓6	"O" Ring (1/8" x 3/4" o.d.)	(4)	Y325-206
7	Spool	(2)	94310
✓8	"U" Cup (1/8" x 3/4" o.d.)	(2)	Y240-7
✓9	"O" Ring (.106" x .587" o.d.)	(2)	15066-PM
10	Cylinder	(1)	94249
11	Adapter	(1)	94447
✓12	"O" Ring (1/16" x 3/4" o.d.)	(1)	Y325-16
✓13	"O" Ring (1/16" x 7/16" o.d.)	(1)	Y325-11
14	Muffler Housing	(1)	94443
15	Foam Liner	(2)	94402
16	Retaining Ring	(1)	94406
17	Washer	(1)	94515
✓18	"U" Cup (3/16" x 2" o.d.)	(2)	Y240-23
19	Piston	(1)	94780
20	Lower Cap	(1)	94308
21	Piston Adapter	(1)	94376
✓22	"O" Ring (3/32" x 1" o.d.)	(1)	Y325-117
✓23	Dowel Pin (1/4" o.d. x 7/8" long)	(1)	Y148-37
✓24	"O" Ring (1/8" x 1-3/8" o.d.)	(1)	Y325-216
✓25	"U" Cup (1/8" x 11/16" o.d.)	(1)	Y186-46
26	Bushing	(1)	94521
✓27	Packing	(1)	94426

ELEMENTO ARTICLE	DESCRIPCIÓN (tamano en pulgadas) DESCRIPTION (taille en pouces)	CANT. QUAN	NÚMERO NUMERO
28	Base	(1)	94375
29	Nut (1/4" - 20)	(4)	93828
30	Ground Screw (#10 - 32 x 1/4")	(1)	93005
31	Valve Assembly - LM2260E-()1	(1)	67083
	- LM2260E-()2	(1)	67083-1
✓32	"O" Ring (1/16" x 15/16" o.d.)	(1)	Y325-19
33	Grease Tube - LM2260E-2()	(1)	94519-1
	- LM2260E-3()	(1)	94519-2
	- LM2260E-6()	(1)	94519-6
✓34	Packing	(1)	94442
35	Foot Body	(1)	94382
✓36	"O" Ring (1/16" x 13/16" o.d.)	(1)	Y325-17
37	Primer Tube	(1)	94383
38	Piston Rod	(1)	94377
✓39	Dowel Pin (1/16" o.d. x 7/16" long)	(2)	Y178-214
40	Connector - LM2260E-2()	(1)	94379-1
	- LM2260E-3()	(1)	94379-2
	- LM2260E-6()	(1)	94379-6
41	Primer Rod	(1)	94380
✓42	Cotter Pin (1/16" x 1/2" long)	(1)	Y15-21
43	Primer	(1)	94381
44	Bung Assembly	(1)	67145-1
	(Incluye elementos 45) (Comprends les articles 45)		
45	Thumb Screw (1/4" - 20 x 1" long)	(3)	Y66-59-C
✓	Darina "EP" 2 Grease Packet	(1)	94833
✓	Parts in Repair Kit		637225

LISTA DE PIEZAS / LISTE DES PIÈCES

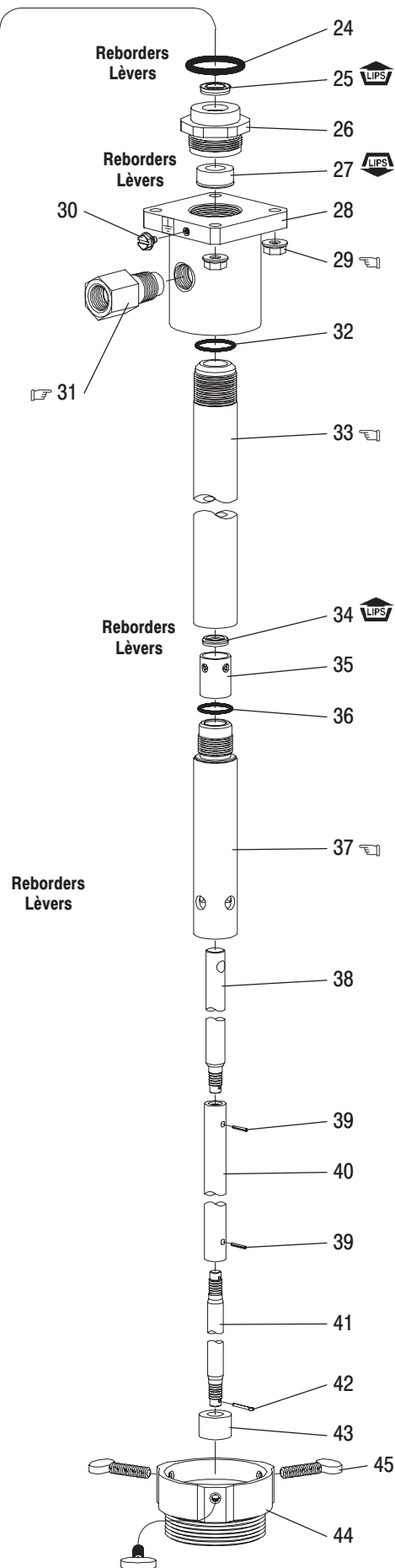
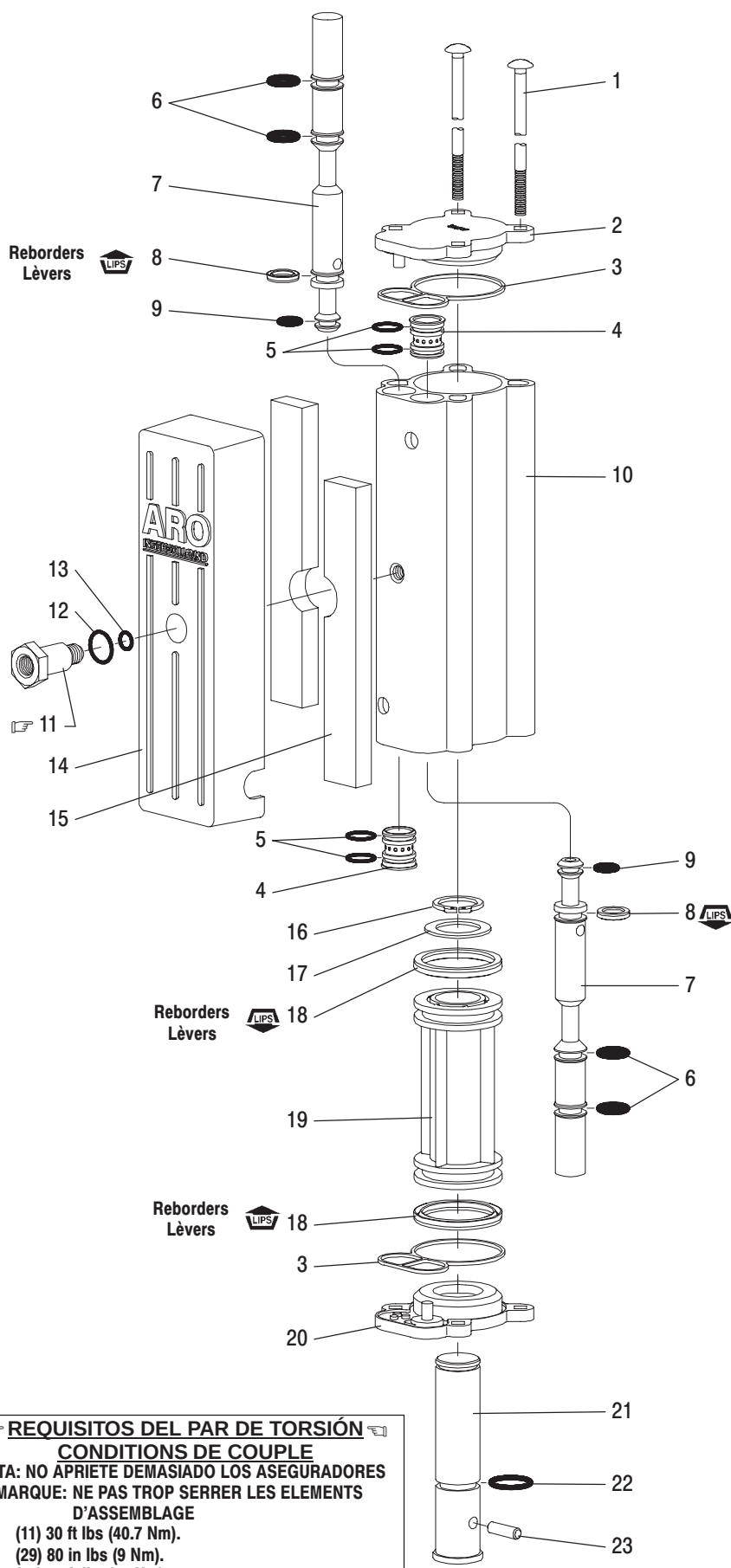


Figura 2 / Figure 2

REQUISITOS DEL PAR DE TORSIÓN

CONDITIONS DE COUPLE

NOTA: NO APRIETE DEMASIADO LOS ASEGURADORES
REMARQUE: NE PAS TROP SERRER LES ÉLÉMENTS
D'ASSEMBLAGE

(11) 30 ft lbs (40.7 Nm).

(29) 80 in lbs (9 Nm).

(31) 45 ft lbs (61 Nm)

(33, 37) 65 - 70 ft lbs (88.1 - 94.9 Nm).

PRÉCAUTIONS D'UTILISATION ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

⚠ MISE EN GARDE UNE PRESSION DE FLUIDE EXCESSIVE peut entraîner une panne d'équipement provoquant des blessures graves et des dégâts matériels. Ne pas dépasser la pression maximum d'aucun élément du système.
RINÇAGE: L'expansion thermique se produit quand le produit dans les canalisations est exposé à des températures élevées.
Exemple: Quand les canalisations sous un toit non isolé chauffent sous l'effet des rayons du soleil. Installer un clapet de surpression dans le système de pompage.

Rapport de pompe X Pression d'arrivée au moteur de pompe	=	Pression de fluide maximum de la pompe
Le rapport de la pompe exprime la relation entre la partie moteur de la pompe et la partie inférieure de la pompe. EXEMPLE: Quand une pression d'arrivée de 125 psi (8,6 bar) est fournie au moteur d'une pompe de rapport 60:1, la pompe développe une pression de fluide maximum de 7500 psi (517 bar) (à flux zéro); à l'ouverture de la commande du fluide, le débit augmente au fur et à mesure que le régime du moteur augmente pour satisfaire la demande.		

ENTRETIEN

DÉMONTAGE

AVIS: Tous les pas de filet sont à droite. Se reporter à la figure 2. Ces marches à suivre sont destinées au montage des pièces du kit de réparation. Déconnecter l'arrivée d'air et purger toute la pression du système avant l'entretien. Retirer avec soin les pièces, rechercher les entailles, les signes d'endommagement ou d'usure excessive et déterminer si certaines pièces doivent être remplacées. Suivre les trois étapes de démontage dans les vues ci-dessous et placer la pompe sur un établi propre.

1. À l'aide d'une clé de 7/8 po, desserrer et retirer (11) l'adaptateur et les joints toriques (12 et 13) qui retiennent le boîtier du silencieux (14).
2. À l'aide d'une clé de 7/16 po, enlever les écrous (29).
3. Retirer les quatre boulons (1), le couvercle supérieur (2) et le joint d'étanchéité (3).
4. Retirer le cylindre (10) contenant les manchons (4) et les bobines (7).
5. À l'aide du boulon (1), pousser les bobines (7) et les manchons (4) vers l'extrémité manchon du cylindre (10).
6. Retirer l'anneau de retenue (16), la rondelle (17) et le piston (19).
7. Retirer la tige de guidage (23), libérant ainsi l'adaptateur du piston (21).
8. Retirer le couvercle inférieur (20) et le joint torique (24).
9. À l'aide d'une clé de 1 1/4 po, desserrer et retirer le coussinet (26).
10. Abaisser la tige du piston (38) pour exposer l'amorceur (43). Retirer la goupille fendue (42), desserrer et retirer l'amorceur (43).
11. Pincer la base (28) horizontalement dans un étau, par ses pans. À l'aide d'une clé à tube, desserrer le tube de graissage (33) et le tube d'amorçage (37).
12. Retirer la garniture (27) et le joint torique (32) de la base (28).
13. Retirer la tige du piston (38), le connecteur (40) et la tige d'amorçage (41) du tube de graissage (33). Ne pas démonter davantage (38, 40 et 41) à moins d'un dommage apparent. Retirer les tiges de guidage (39) pour le démontage.
14. Pincer le tube de graissage (33) horizontalement dans l'étau. À l'aide d'une clé à tuyau, desserrer et retirer le tube d'amorçage (37). Vérifier la présence d'encoches sur le collet du tube d'amorçage.
15. Retirer le joint torique (36) du tube d'amorçage (37).
16. Retirer le piédestal (35) et la garniture (34) du tube de graissage (33).

MONTAGE

Nettoyer à fond et lubrifier tous les joints étanches avec du Shell Darina « EP » 2. Remplacer toutes les pièces souples par les nouvelles pièces du kit de réparation.

Remarque: Se reporter à l'illustration (figure 2) pour les directives liées au joint à lèvres en coupelle.

1. Pincer le tube de graissage (33) horizontalement dans l'étau.
2. Placer la tige du piston (38), le connecteur (40) et la tige d'amorçage (41) dans le tube de graissage (33).
3. Remettre la garniture (34) dans le piédestal (35). Remarque: La garniture (34) s'enclenche en place.
4. Poser le piédestal (35) sur la tige d'amorçage (41) et dans le tube de graissage (33).

5. Poser le joint torique (36) sur le tube d'amorçage (37). Visser le tube d'amorçage (37) dans le tube de graissage (33) et serrer jusqu'à un couple de 65 à 70 pi-lb (88,1 - 94,9 N·m).
6. Visser l'amorceur (43) sur la tige d'amorçage (41) (le contre-alésage de l'amorceur en premier sur la tige) et fixer en place à l'aide d'une goupille fendue (42).
7. Installer le joint torique (32) sur la base (28).
8. Pincer la base (28) dans l'étau, par ses pans. Visser le tube de graissage (33) et les composantes sur la base (28) et serrer jusqu'à un couple de 65 à 70 pi-lb (88,1 - 94,9 N·m).
9. Replacer soigneusement la garniture (27) sur l'extrémité de la tige du piston (38) et dans la base (28).
10. Replacer la coupelle en U (25) dans le coussinet (26) et visser ce dernier dans la base (28), en poussant la garniture (27) en place.
11. Replacer le joint torique (24) sur le coussinet (26).
12. Replacer le joint d'étanchéité (3) sur le couvercle inférieur (20) et poser ce dernier sur la base (28) en prenant soin de l'orienter correctement.
13. Replacer le joint torique (22) sur l'adaptateur du piston (21).
14. Remettre l'adaptateur du piston (21) sur la tige du piston (38) et le fixer en place à l'aide de la tige de guidage (23).
15. Replacer les coupelles en U (18) sur le piston (19), remettre ce dernier sur l'adaptateur du piston (21) et le fixer en place à l'aide de la rondelle (17) et de l'anneau de retenue (16).
16. Remettre les joints toriques (5) sur les manchons (4) et remettre ces derniers dans le cylindre (10). REMARQUE: Assembler chaque manchon à l'extrémité du cylindre, le plus près de l'orifice de refoulement.
17. Replacer les joints toriques (6 et 9) et les coupelles en U (8) sur les bobines (7) et poser ces dernières dans le cylindre (10) à l'extrémité opposée des manchons (4).
18. Poser le cylindre (10) sur la pompe, en prenant soin de ne pas endommager les collets des coupelles en U (18).
19. Replacer le joint d'étanchéité (3) sur le couvercle supérieur (2) et assembler ce dernier au cylindre (10).
20. Poser les boulons (1) sur la pompe à l'aide des écrous (29). REMARQUE: Serrer jusqu'à un couple de 80 po-lb (9 N·m).
21. Reposer les joints toriques (12 et 13) sur l'adaptateur (11).
22. Remettre le boîtier du silencieux (14) sur le cylindre (10) à l'aide de l'adaptateur (11). REMARQUE: Serrer l'adaptateur (11) jusqu'à un couple de 30 pi-lb (40,7 N·m).

DEPANNAGE

Si la pompe ne tourne pas ou n'achemine pas le produit.

- Rechercher les problèmes étrangers à la pompe, en vérifiant notamment si les tuyaux de sortie / admission ou le dispositif de distribution sont bouchés, restreints ou pliés. Dépressuriser le système de la pompe et éliminer toute obstruction dans les canalisations de sortie / admission du produit.
- Vérifier tous les joints, notamment les rondelles d'alignement.
- Vérifier l'orientation des lèvres du joint en coupelle.