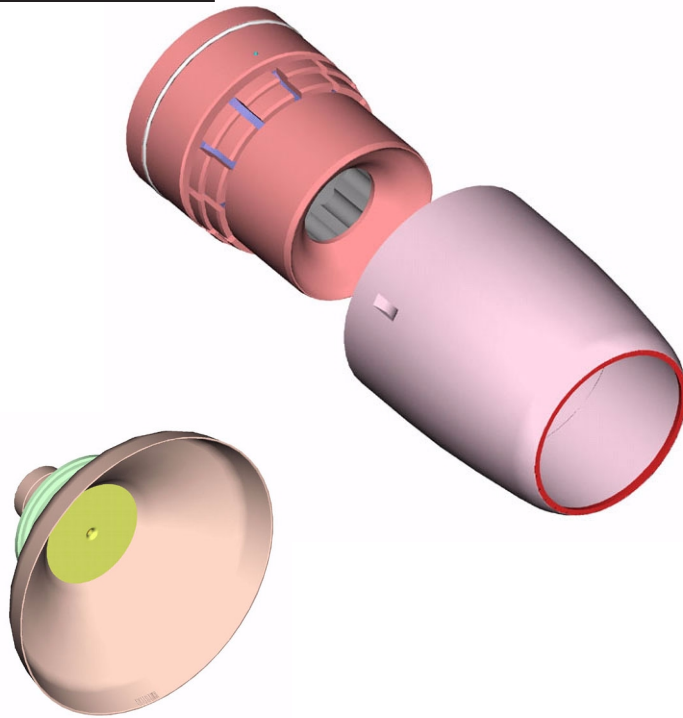




From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS



Manuel d'emploi

Bols magnétiques et Ensembles jupes d'air utilisés avec Turbine haute vitesse

FRANCE **SAMES Technologies.** 13 Chemin de Malacher 38243 Meylan Cedex
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60 - Fax. 33 (0)4 76 41 60 90 - www.sames.com
USA **Exel North America.** 45001 5 Mile Road, Plymouth, Michigan, 48 170
Tel. (734) 979-0100 - Fax. (734) 927-0064 - www.sames.com

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de SAMES Technologies.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable.

© SAMES Technologies 2005



IMPORTANT : SAS Sames Technologies est déclaré organisme de formation auprès du ministère du travail.

Notre société dispense, tout au long de l'année, des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements.

Un catalogue est disponible sur simple demande. Vous pourrez ainsi choisir, parmi l'éventail de programmes de formation, le type d'apprentissage ou de compétence qui correspond à vos besoins et objectifs de production.

Ces formations peuvent être dispensées dans les locaux de votre entreprise ou au centre de formation situé à notre siège de Meylan.

Service formation :

Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04

E-mail : formation-client@sames.com

SAS Sames Technologies établit son manuel d'emploi en français et le fait traduire en anglais, allemand, espagnol, italien et portugais.

Elle émet toutes réserves sur les traductions faites en d'autres langues et décline toutes responsabilités à ce titre.

Bols magnétiques et
Ensembles jupes d'air
utilisés avec
Turbine haute vitesse

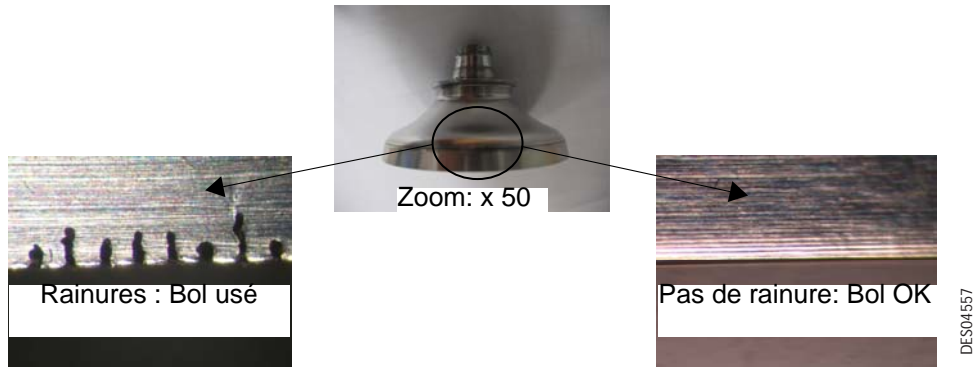
1. Recommandations	4
2. Description	4
3. Caractéristiques	5
4. Installation	5
5. Maintenance	6
5.1. Ensemble bol magnétique	6
5.1.1. Démontage	6
5.1.2. Remontage	7
5.2. Ensemble jupes d'air	8
5.2.1. Démontage	8
5.2.2. Remontage	8
6. Nettoyage	9
6.1. Nettoyage du bol	9
6.2. Nettoyage du distributeur	10
6.3. Nettoyage jupe extérieure	11
7. Pièces de rechange	12
7.1. Fréquence de remplacement des bols	12
7.2. Bol magnétique 35 EC	12
7.3. Bol magnétique 50 EC	13
7.4. Bols magnétiques 65 EC	14
7.4.1. Bol magnétique 65 EC aluminium	14
7.4.2. Bol magnétique 65 EC titane	14
7.5. Bol magnétique 80 EC	15
7.6. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 35 EC	16
7.7. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 50 EC	16
7.8. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 65 EC	17
7.8.1. Ensemble jupes d'air vortex 45°	17
7.8.2. Ensemble jupes d'air droites	17
7.9. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 80 EC	18
8. Outillage spécifique	19
8.1. Outillage commun	19
8.2. Pour montage et démontage bols	19

1. Recommandations

Pour un résultat irréprochable, le bol de pulvérisation doit être nettoyé régulièrement. Il est conseillé de nettoyer l'extérieur du bol toutes les 8 heures et de le nettoyer intégralement toutes les 120 heures. Le bol ne doit ni subir de choc sur l'arête de pulvérisation, ni subir de déformation car il est équilibré.

Vérifications nécessaires:

Il est impératif de contrôler l'usure des bols (diamètre 35,50, 65 et 80) au niveau de l'arête de pulvérisation toutes les 120 heures au moyen d'une loupe binoculaire grossissement 50x.



IMPORTANT : Dans le cas du non respect de ces préconisations, l'utilisateur s'expose au risque mécanique caractérisé par un déchirement de matière dû à l'usure excessive du bol. Pour les fréquences de remplacement des différents bols ([voir § 7.1 page 12](#)).

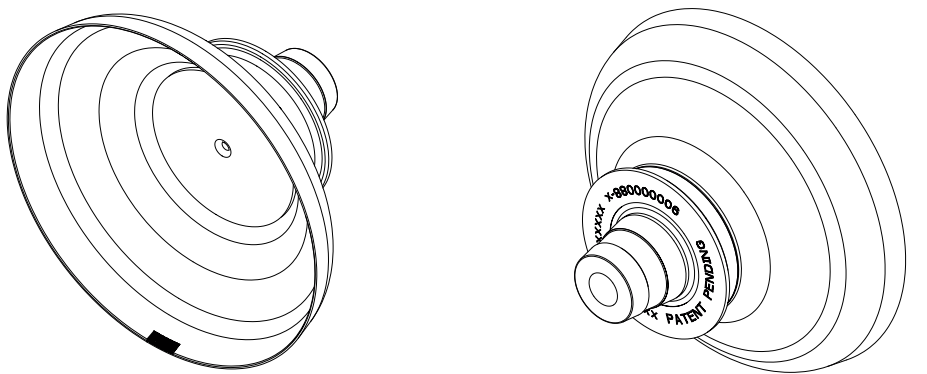
2. Description

Le bol est un élément qui permet notamment la pulvérisation de peintures à fort extrait sec tant au niveau apprêts, bases ou vernis. Il est sélectionné selon le type de produit utilisé.

Les bols sont fixés sur la turbine haute vitesse ST grâce à un principe magnétique.

A chaque diamètre de bol correspond un ou plusieurs ensembles jupes d'air.

Exemple: Bols magnétiques 65 EC et 80EC



3. Caractéristiques

	Bol Magnétique aluminium	Bol Magnétique aluminium	Bol Magnétique aluminium	Bol Magnétique titane	Bol Magnétique aluminium
Diamètre	35 mm	50 mm	65 mm	65 mm	80 mm
Longueur	45,5 mm	45,5 mm	45,5 mm	45,5 mm	45,5 mm
Masse	38 g	44 g	49 g	49,5 g	50 g

4. Installation

[voir § 5.1.2 page 7](#) et [voir § 5.2.2 page 8](#).

5. Maintenance



IMPORTANT : Avant toute opération, il est impératif de couper l'air de jupe ainsi que l'alimentation haute tension et attendre un arrêt complet de la turbine. Ne jamais couper l'air palier.

5.1. Ensemble bol magnétique



IMPORTANT : Toutes les opérations de maintenance, de manipulations effectuées sur les bols magnétiques doivent se faire avec une extrême précaution car il est équilibré.



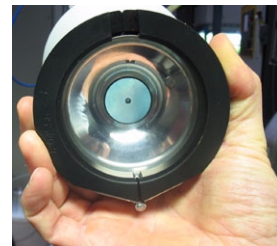
IMPORTANT : Toute utilisation d'un bol non équilibré entraîne une destruction inévitable de la turbine. Des dépôts de peinture, des dommages et des résidus de peinture sèche sur le bol ou sur le cône de fixation sont des causes possibles d'un défaut d'équilibrage.

5.1.1. Démontage



IMPORTANT : Le démontage du bol magnétique se fait uniquement ensemble jupes monté.

- **Etape 1:** Positionner l'outil ([voir § 8 page 19](#)) face petit diamètre en appui sur la jupe extérieure.
- **Etape 2:** Fermer l'outil sur le bol et tirer le bol dans l'axe.
- **Etape 3:** Maintenir serré l'outil contenant le bol afin de ne pas le faire tomber. Déposer délicatement le bol sur une surface plane et parfaitement propre.



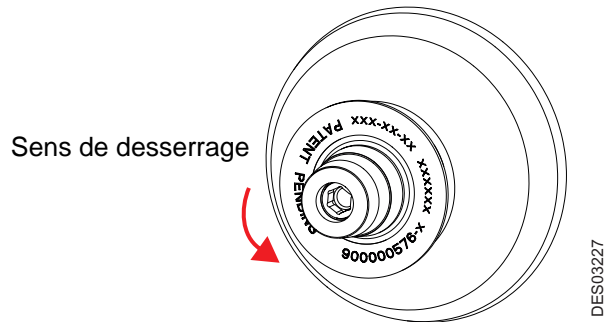
5.1.1.1. Démontage du distributeur



IMPORTANT : Le démontage du distributeur est une opération à effectuer dans le cadre d'un nettoyage uniquement, le distributeur est propre au bol et ne peut pas être remplacé seul.

De plus, il faudra s'assurer de posséder un banc de contrôle d'équilibrage des bols avant d'effectuer cette opération car un contrôle de l'équilibrage sera obligatoire après le remontage du distributeur. Pour de plus amples renseignements sur le banc : contacter Sames Technologies.

- A l'aide d'une clé allen appropriée, desserrer par l'arrière du bol, le distributeur. Attention pas à gauche.
- Sortir le distributeur du bol.



5.1.2. Remontage

Remontage du distributeur:

- Positionner avec précaution le distributeur dans le bol. Bien s'assurer que le filetage, l'intérieur du cône du bol ainsi que le distributeur soient parfaitement propres.
- Retourner l'ensemble, puis à l'aide d'une clé allen appropriée, serrer le distributeur dans le bol au couple de serrage de 3 N.m.

Remontage du bol:

- S'assurer que le bol est parfaitement propre, vérifier l'absence de corps étrangers (résidus de peinture sèche, limaille...) sur l'intégralité du cône de fixation du bol et sur la face de l'aimant.
- Mettre en place le bol magnétique sur la turbine, un "clac" doit être entendu.

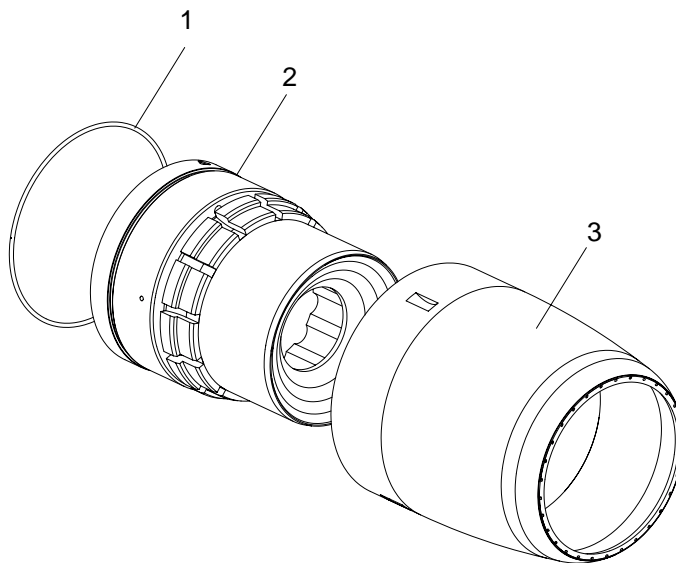


IMPORTANT : Après le remontage, faire tourner le bol manuellement, effectuer un contrôle visuel afin de contrôler qu'il tourne parfaitement (de manière concentrique) et librement.

5.2. Ensemble jupes d'air

Cette procédure est identique quel que soit le diamètre du bol et quel que soit le type de jupe.

Rep.	Désignation
1	Joint torique
2	Jupe intérieure
3	Jupe extérieure



5.2.1. Démontage

- **Etape 1:** Avec les doigts, plaquer la jupe intérieure contre le pulvérisateur et desserrer la jupe extérieure à l'aide de la clé (Ref.: 1308689) en la positionnant dans les encoches de la jupe, continuer manuellement pour l'enlever.
- **Etape 2:** Enlever la jupe intérieure.

5.2.2. Remontage



IMPORTANT : Nettoyer tous les composants, s'assurer de leur bon état et les remplacer si nécessaire [voir § 7 page 12](#).

- **Etape 1:** Vérifier la présence du joint torique sur la jupe intérieure, l'installer sur le pulvérisateur en faisant correspondre les différents index (voir illustration) et la mettre en butée.
- **Etape 2:** Placer la jupe extérieure sur l'ensemble puis serrer manuellement et continuer à serrer à l'aide de l'outil 1308689.



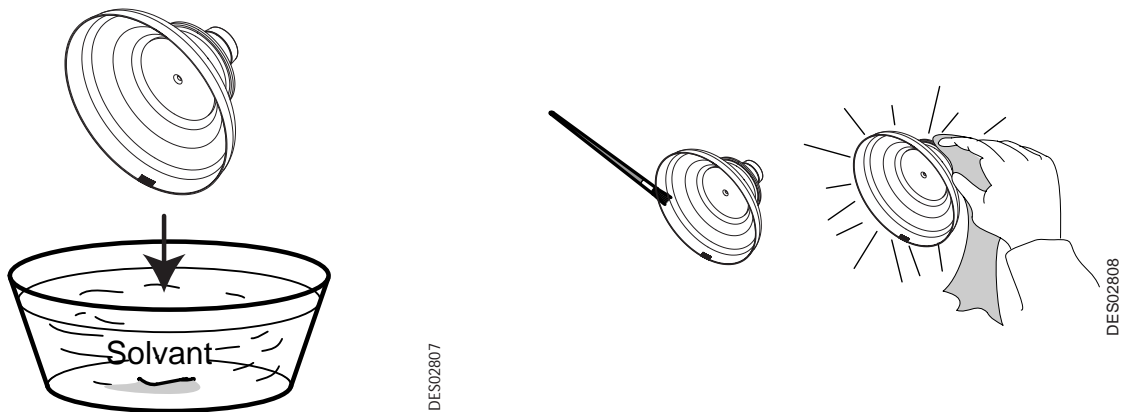
6. Nettoyage

6.1. Nettoyage du bol

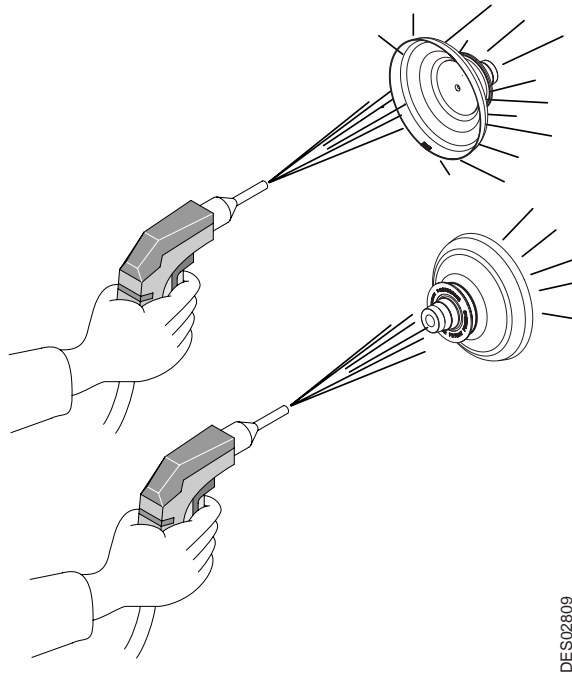


IMPORTANT : Toutes les opérations de maintenance, de manipulations effectuées sur le bol doivent se faire avec une extrême précaution car ce dernier est équilibré.

- **Etape 1:** Déposer le bol ([voir § 5.1.1 page 6](#)).
- **Etape 2:** Laisser tremper pendant une heure dans du solvant puis nettoyer à l'aide d'un chiffon propre et d'une brosse douce.



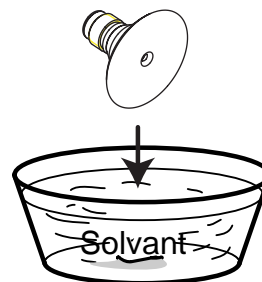
- **Etape 3:** Sécher soigneusement les deux faces du bol ainsi que le cône de fixation à l'air comprimé.



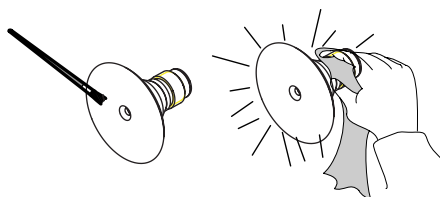
6.2. Nettoyage du distributeur

- **Etape 1:** Démonter le distributeur, ([voir § 5.1.2 page 7](#)).

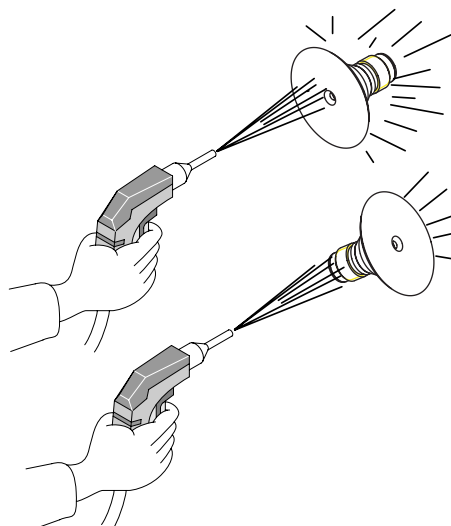
- **Etape 2:** Le laisser tremper pendant une heure dans du solvant.



- **Etape 3:** Puis nettoyer à l'aide d'un chiffon propre et d'une brosse douce.



- **Etape 4:** Sécher soigneusement le distributeur à l'air comprimé.

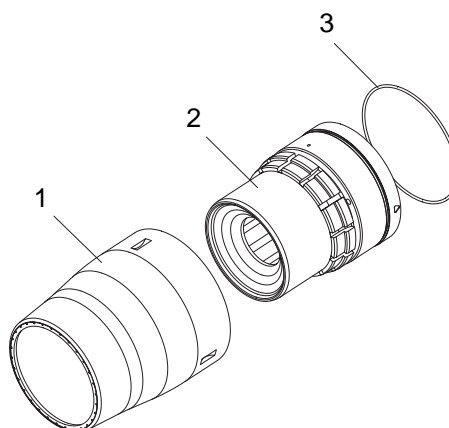


DES02825

6.3. Nettoyage jupe extérieure

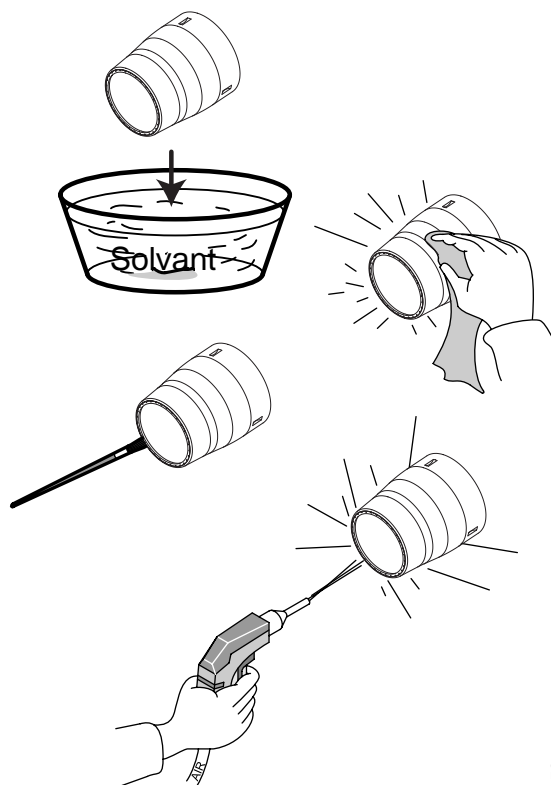
- **Etape 1:** Déposer la jupe extérieure, [voir § 5.2.1 page 8.](#)

1	Jupe extérieure
2	Jupe intérieure
3	Joint torique



DES02817

- **Etape 2:** Laisser tremper la jupe extérieure pendant une heure dans du solvant puis nettoyer les surfaces externes et internes à l'aide d'un chiffon trempé dans du solvant.
- **Etape 3:** A l'aide d'un pinceau en nylon, nettoyer tous les trous situés sur la face avant de la jupe extérieure.
- **Etape 4:** Sécher soigneusement à l'air comprimé en insistant sur les trous afin d'éliminer les résidus de peinture puis essuyer avec un chiffon propre et sec.
- **Etape 5:** Vérifier l'état de la jupe intérieure, nettoyer si nécessaire à l'aide d'un chiffon trempé dans du solvant.



DES02818

7. Pièces de rechange

Note: Ces bols ne peuvent être montés que sur une turbine haute vitesse ST.



IMPORTANT : Le démontage du distributeur est une opération à effectuer dans le cadre d'un nettoyage uniquement, le distributeur est propre au bol et ne peut pas être remplacé seul.

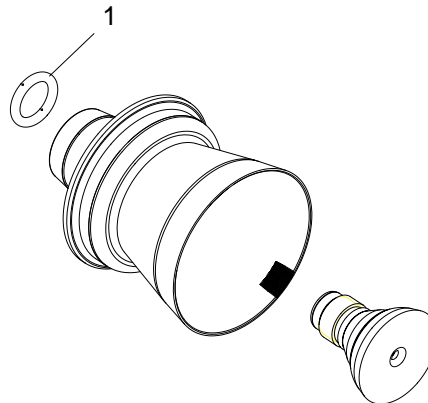
7.1. Fréquence de remplacement des bols

Types de bols	Fréquence de remplacement
Bol 35 EC	5000 heures
Bol 50 EC	5000 heures
Bol 65 EC	5000 heures
Bol 80 EC	2500 heures



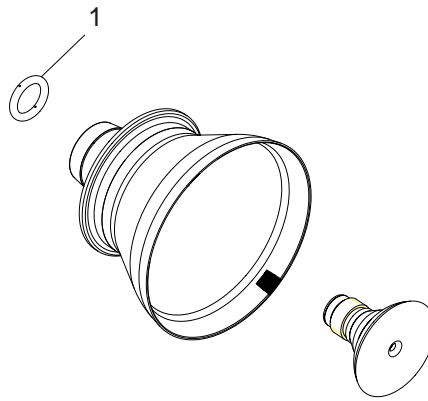
IMPORTANT : Sames Technologies demande d'intégrer ces périodicités dans les plans de maintenance préventive et de l'appliquer systématiquement, afin d'éviter que l'équipement de pulvérisation soit affecté par l'usure excessive du bol.

7.2. Bol magnétique 35 EC



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	91000636	Bol magnétique 35 EC aluminium	1	1	X	
1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1		X

7.3. Bol magnétique 50 EC

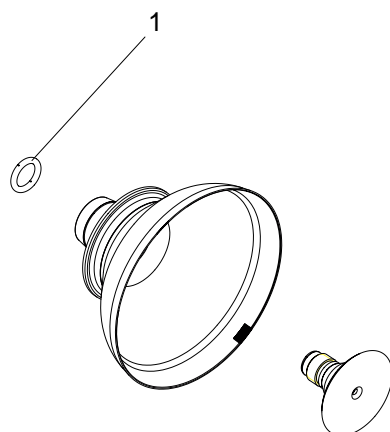


DES03692

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910003159	Bol magnétique 50 EC aluminium	1	1	X	
1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1		X

7.4. Bols magnétiques 65 EC

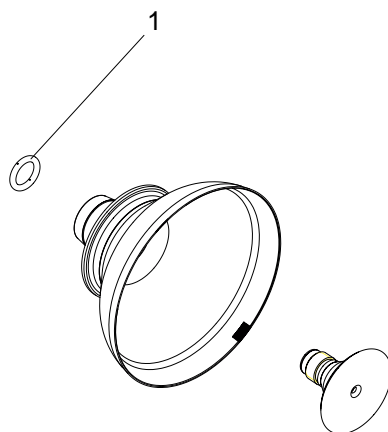
7.4.1. Bol magnétique 65 EC aluminium



DES02804

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910000635	Bol magnétique 65 EC aluminium	1	1	X	
1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1		X

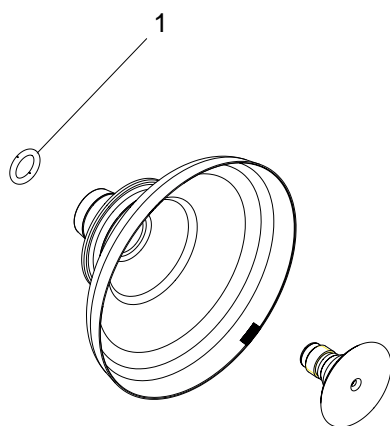
7.4.2. Bol magnétique 65 EC titane



DES02804

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910000672	Bol magnétique 65 EC titane	1	1	X	
1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1		X

7.5. Bol magnétique 80 EC



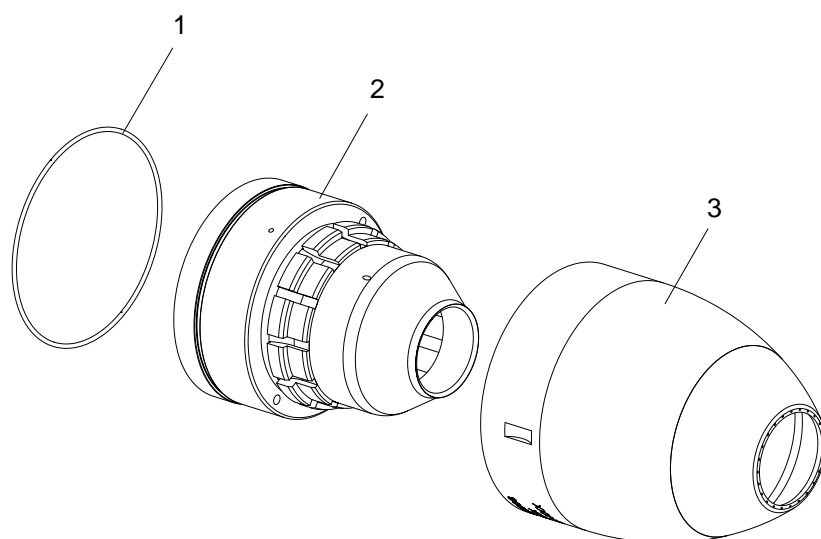
DES02803

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910000600	Bol magnétique 80 EC aluminium	1	1	X	
1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1		X

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910006759	Bol magnétique 80 EC aluminium traité	1	1	X	
1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1		X

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910003730	Bol magnétique 80 EC aluminium	1	1	X	
1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1		X

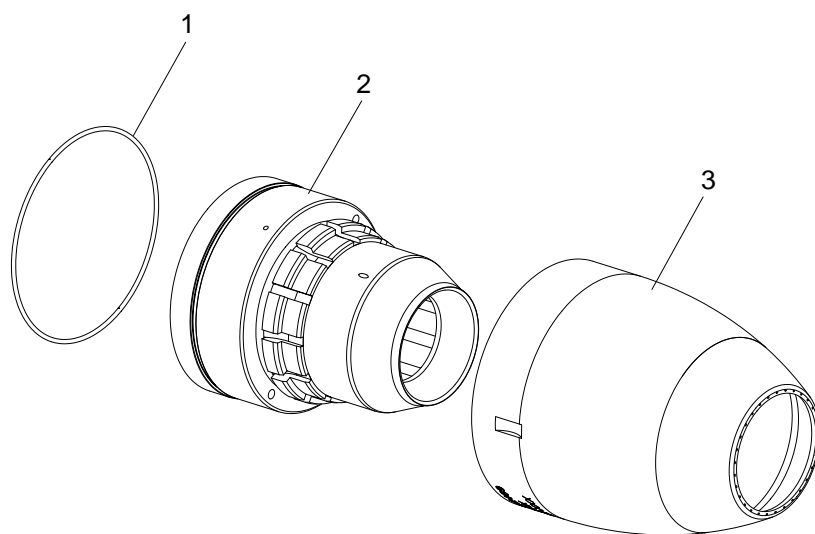
7.6. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 35 EC



DES03593

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910003193	Jupes vortex 45° bol 35 EC, THV	1	1	X	
1	J2FENV622	Joint torique	1	1		X
2	900001005	Jupe intérieure	1	1		X
3	900001006	Jupe extérieure vortex	1	1	X	

7.7. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 50 EC

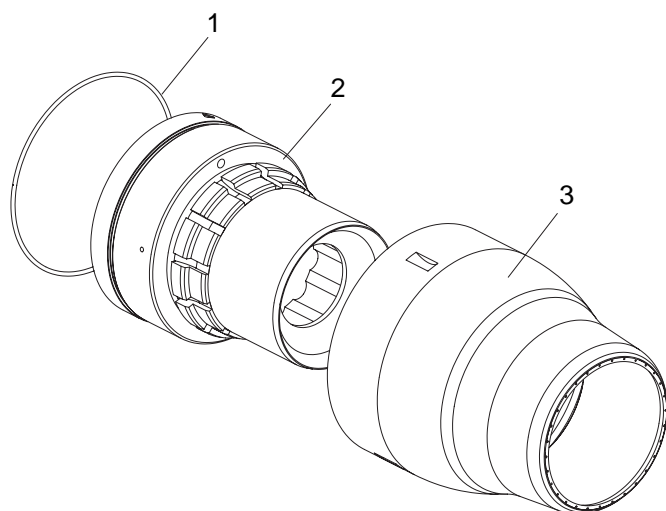


DES03694

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910003192	Jupes vortex 45° bol 50 EC, THV	1	1	X	
1	J2FENV622	Joint torique	1	1		X
2	900002470	Jupe intérieure	1	1		X
3	900002469	Jupe extérieure vortex	1	1	X	

7.8. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 65 EC

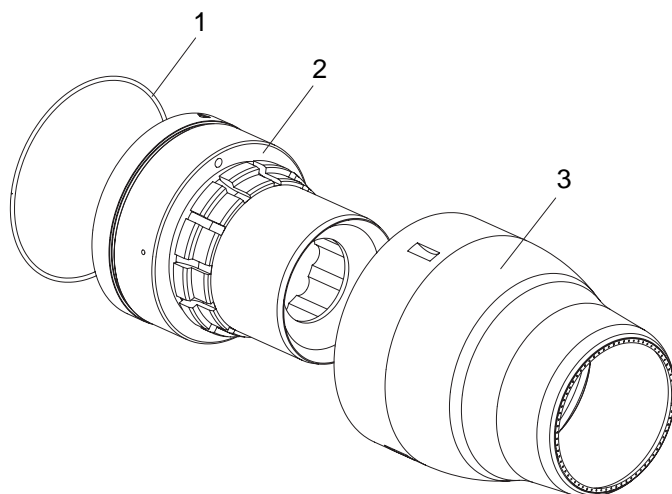
7.8.1. Ensemble jupes d'air vortex 45°



DES02806

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910000674	Jupes vortex 45° bol 65 EC, THV	1	1	X	
1	J2FENV622	Joint torique	1	1		X
2	900000569	Jupe intérieure	1	1		X
3	900000570	Jupe extérieure 45° vortex	1	1	X	

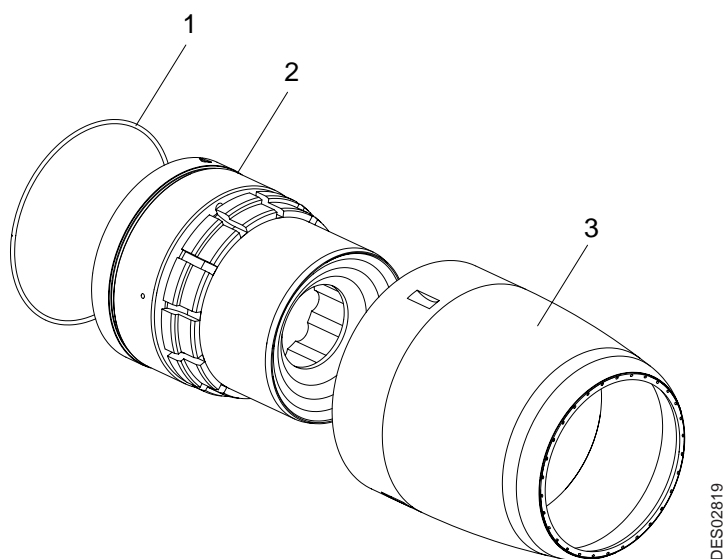
7.8.2. Ensemble jupes d'air droites



DES02805

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910000856	Jupes droites, bol 65 EC, THV	1	1	X	
1	J2FENV622	Joint torique	1	1		X
2	900000569	Jupe intérieure	1	1		X
3	900000577	Jupe extérieure droite	1	1	X	

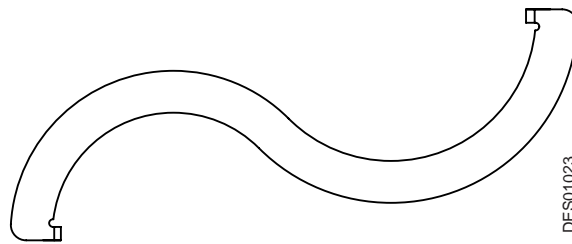
7.9. Ensemble jupes d'air associé au bol magnétique 80 EC



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	1ère Urgence	Usure
	910000673	Jupes vortex 55° bol 80EC, THV	1	1	X	
1	J2FENV622	Joint torique	1	1		X
2	900000106	Jupe intérieure	1	1		X
3	900000108	Jupe extérieure vortex	1	1	X	

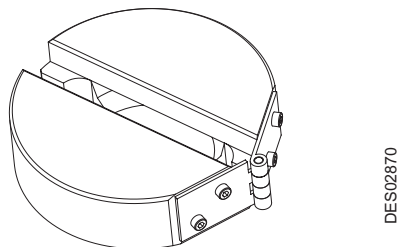
8. Outillage spécifique

8.1. Outillage commun



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1308689	Outil de montage / démontage jupe extérieure	1	1

8.2. Pour montage et démontage bols



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900000804	Outil de montage / démontage bol magnétique 35 EC	1	1
900000803	Outil de montage / démontage bol magnétique 50 EC	1	1
1204427	Outil de montage / démontage bol magnétique 65 EC	1	1
1204556	Outil de montage / démontage bol magnétique 80 EC	1	1