



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

SAMES  **KREMLIN**



Manuel d'emploi

Bols Magnétiques 35, 50, 65, 80 EC et Ensembles jupes d'air pour turbine PAM

FRANCE

SAS 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, Plimouth, 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 2001



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 35, 50, 65, 80 EC

et

Ensembles jupes d'air pour turbine PAM

1. Recommandations	4
2. Description	4
3. Caractéristiques	5
4. Outils	6
4.1. Pour pulvérisateurs à charge interne	6
4.2. Pour pulvérisateurs à charge externe	7
5. Maintenance	8
5.1. Bols magnétiques	8
5.1.1. Démontage	8
5.1.2. Remontage	9
5.2. Distributeur du bol	10
5.2.1. Démontage	10
5.2.2. Remontage	11
5.3. Ensembles jupes	12
5.3.1. Pour pulvérisateurs charge interne	12
5.3.2. Pour pulvérisateurs charge externe	12
6. Pièces de rechange	13
6.1. Bol magnétique 35 EC	13
6.2. Bol magnétique 50 EC	14
6.3. Bols magnétiques 65 EC	14
6.4. Bol magnétique 80 EC	15
6.5. Configuration des ensembles jupes pour pulvérisateurs charge interne	16
6.5.1. Avec Bol 35 EC, ensemble jupes d'air monobloc, vortex	16
6.5.2. Avec Bol 50 EC, ensemble jupes d'air monobloc, vortex	17
6.5.3. Avec Bol 65 EC, ensemble jupes d'air monobloc	18
6.5.4. Avec Bol 80 EC, ensemble jupes d'air monobloc, vortex	19
6.6. Configuration des ensembles jupes pour pulvérisateurs charge externe	20
6.6.1. Avec bol 65 EC pour PPH 308 charge externe	20
6.6.2. Avec bol 65 EC pour PPH 607 charge externe	20

1. Recommandations

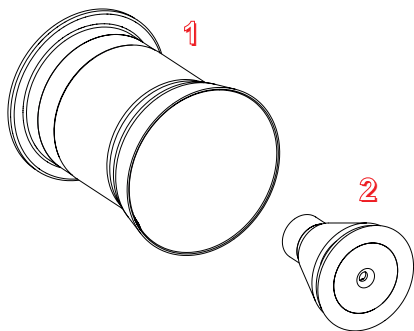
Pour un résultat irréprochable, le bol de pulvérisation doit être nettoyé régulièrement. Il est conseillé de nettoyer l'extérieur du bol toutes les 8 heures et de le nettoyer intégralement toutes les 120 heures. Le bol ne doit ni subir de choc sur l'arête de pulvérisation, ni subir de déformation.

2. Description

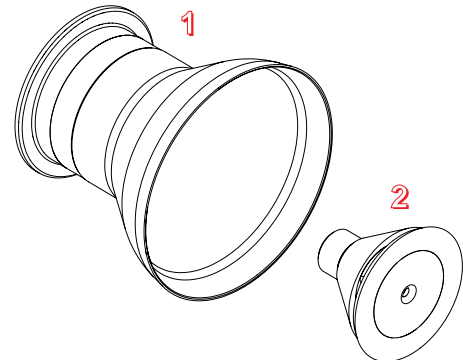
Le bol est un élément qui permet notamment la pulvérisation de peintures à fort extrait sec tant au niveau apprêts, bases ou vernis. Ils sont fixés à la turbine par un clip magnétique.

Les bols EC peuvent être installés sur différents pulvérisateurs (PPH 607, Accubell, PPH 308, Aquabell...) avec l'ensemble jupes d'air correspondant.

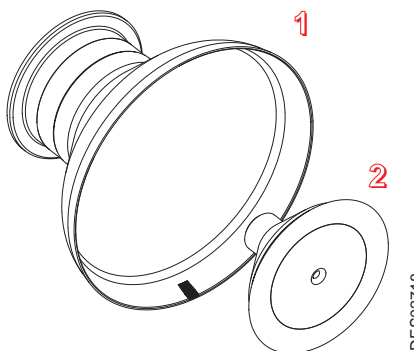
Bol magnétique 35 EC



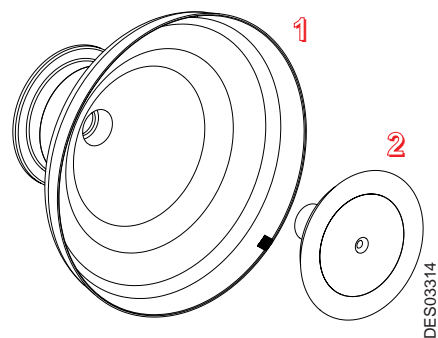
Bol magnétique 50 EC



Bol magnétique 65 EC



Bol magnétique 80 EC



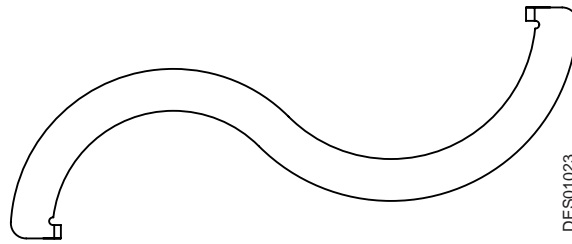
1	Bol magnétique
2	Distributeur

3. Caractéristiques

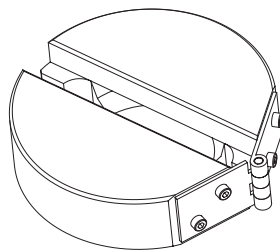
	Diamètre	Longueur	Masse (avec distributeur)
Bol magnétique 35 EC aluminium	35 mm	44 mm	43 g
Bol magnétique 50 EC aluminium	50 mm	44 mm	44,7g
Bol magnétique 65 EC aluminium	65 mm	44 mm	52 g
Bol magnétique 65 EC titane	65 mm	44 mm	67 g
Bol magnétique 80 EC aluminium	80 mm	44 mm	59,1 g

4. Outils

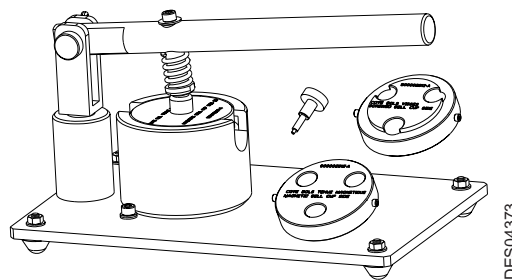
4.1. Pour pulvérisateurs à charge interne



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

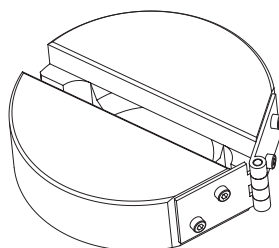


Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900000804	Outil de démontage du bol magnétique 35 EC	1	1
900000803	Outil de démontage du bol magnétique 50 EC	1	1
1204427	Outil de démontage du bol magnétique 65 EC	1	1
1204556	Outil de démontage du bol magnétique 80 EC	1	1



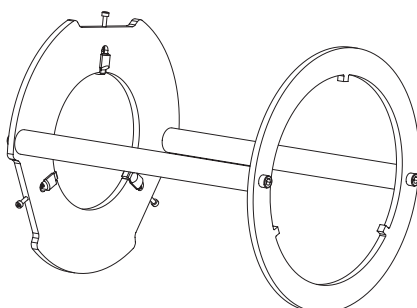
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
910002897	Outil de montage / démontage distributeur du bol	1	1

4.2. Pour pulvérisateurs à charge externe



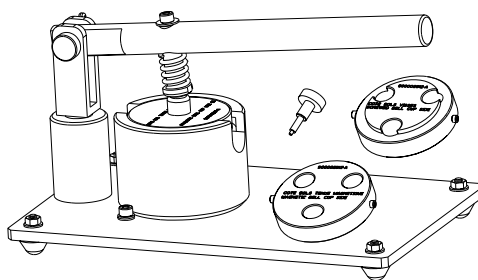
DES04059

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900003799	Outil de démontage de bol magnétique 65 EC	1	1



DES04003

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
910005556	Outil de démontage jupe extérieure pour PPH charge externe	1	1



DES04373

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
910002897	Outil de montage / démontage distributeur du bol	1	1

5. Maintenance

5.1. Bols magnétiques

5.1.1. Démontage

- **Etape 1:** Positionner l'outil approprié selon le diamètre du bol ([voir § 4 page 6](#)) sur la jupe extérieure.



IMPORTANT : Attention positionner correctement l'outil sur le bol, l'encoche doit impérativement se trouver du côté de l'arête du bol.

- **Etape 2:** Fermer l'outil sur le bol.

- **Etape 3:** Serrer l'outil jusqu'en butée et tirer le bol dans l'axe.

- **Etape 4:** Maintenir serré l'outil contenant le bol afin de ne pas le faire tomber.

- **Etape 5:** Déposer le bol sur une surface plane et parfaitement propre.



Etape 1

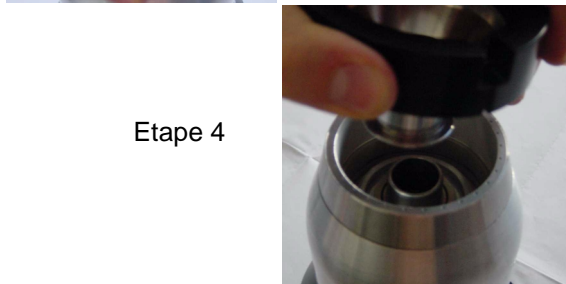


Etape 2

Encoche



Etape 3



Etape 4



IMPORTANT : Toutes les opérations de maintenance, de manipulation effectuées sur les bols magnétiques doivent se faire avec une extrême précaution car ils sont équilibrés.

5.1.2. Remontage



IMPORTANT : Monter impérativement la jupe intérieure avant de monter le bol.



IMPORTANT : Le bol magnétique ne peut se monter que sur une turbine type "BTM".



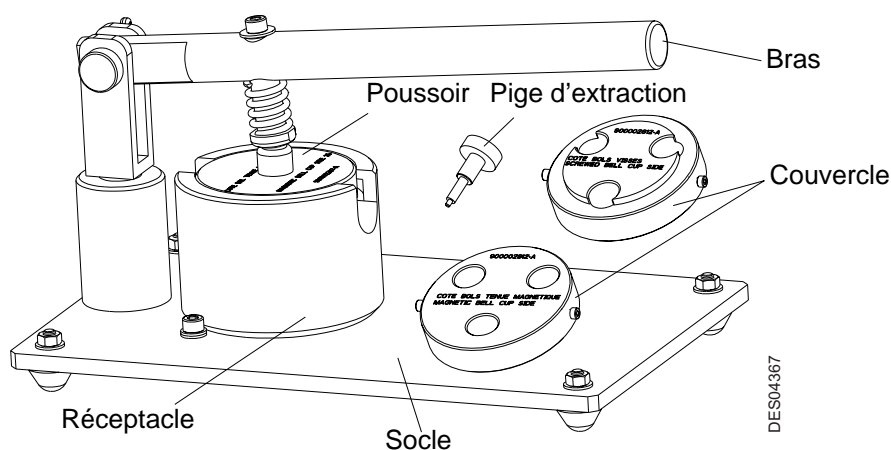
IMPORTANT : Vérifier l'absence de corps étrangers (résidus de peinture sèche, limaille...) sur l'intégralité de la face d'appui du bol et du rotor (cylindre, collerette et aimant).



- Mettre en place le bol magnétique sur le rotor, un "clac" doit être entendu.

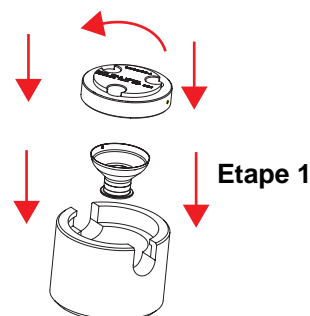


5.2. Distributeur du bol



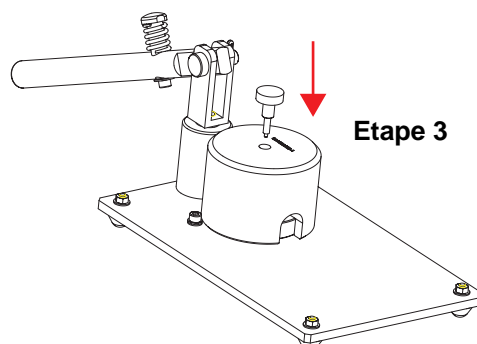
5.2.1. Démontage

- **Etape 1:** Placer le bol complet dans le réceptacle. Sélectionner le couvercle en fonction du type de bol (vissé ou à tenue magnétique). **Remarque:** le sens du couvercle est donné par la gravure qui doit alors être côté bol.

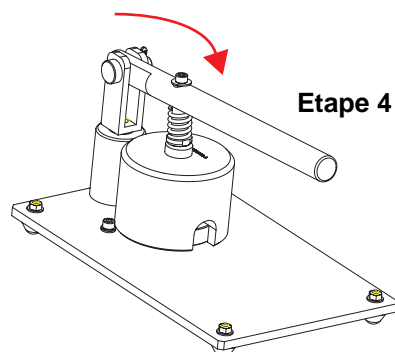


- **Etape 2:** Placer le couvercle sur le réceptacle et le faire tourner pour bloquer le bol.

- **Etape 3:** Placer le réceptacle sur le socle de l'outil en butée contre les vis, (couvercle côté socle). Mettre en place la pige d'extraction.



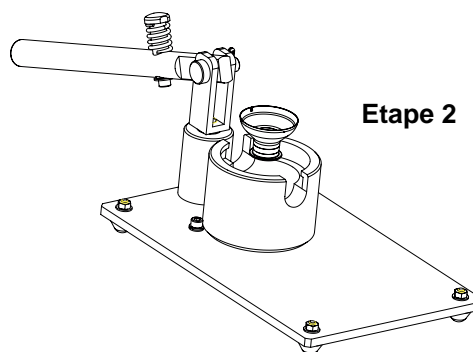
- **Etape 4:** Amener le bras sur la pige d'extraction et appuyer jusqu'en butée. Un "Clac" doit être entendu, le distributeur est alors désolidarisé du bol.



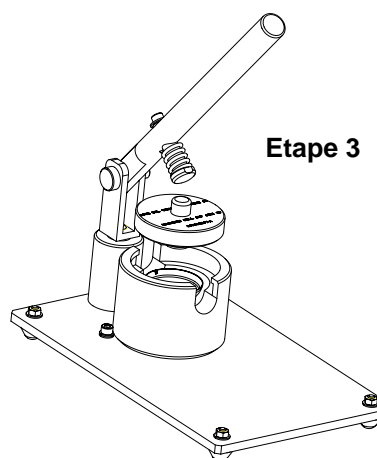
5.2.2. Remontage

- **Etape 1:** Pré-positionner manuellement le distributeur dans le bol.

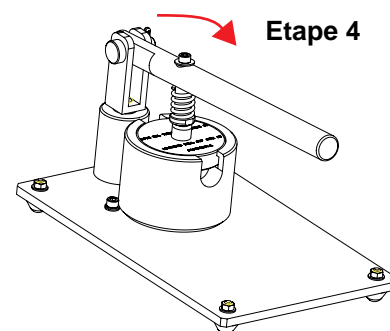
- **Etape 2:** Placer le bol dans le réceptacle.



- **Etape 3:** Sélectionner en fonction du diamètre du bol utilisé, le côté du poussoir approprié. Placer le poussoir sur le réceptacle.
Remarque: le sens du couvercle est donné par la gravure qui doit alors être côté bol.



- **Etape 4:** Amener le bras sur le téton du poussoir et appuyer jusqu'à écrasement complet du ressort. Le distributeur est alors monté.



DES04370

5.3. Ensembles jupes

5.3.1. Pour pulvérisateurs charge interne

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

Démontage:

- Couper les alimentations en haute tension et air palier.
- Dévisser la jupe extérieure à l'aide de la clé (Ref.: 1308689) en la positionnant dans les encoches de la jupe, finir de dévisser manuellement. Déposer la jupe.
- Retirer la jupe intérieure du pulvérisateur.

Remontage:

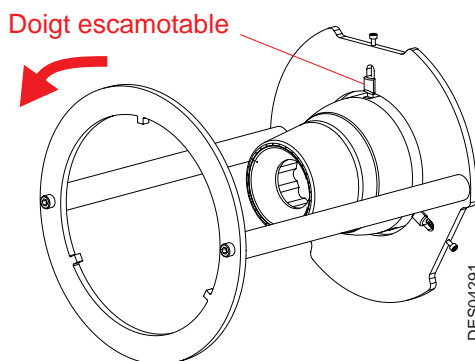
- Procéder en sens inverse.

5.3.2. Pour pulvérisateurs charge externe

Démontage:

- Couper les alimentations en haute tension et air palier.

- Enfiler l'outil (Ref.: 910005556) sur le pulvérisateur (le petit diamètre de l'outil doit se trouver côté jupe extérieure). Placer les doigts escamotables de l'outil dans les encoches de la jupe extérieure, débloquer la jupe extérieure.



- Dévisser à la main puis déposer la jupe extérieure.
- Retirer manuellement la jupe intérieure.

Remontage:

- Positionner la jupe intérieure sur le pulvérisateur, mettre en place la jupe extérieure et la visser manuellement.
- Bloquer la jupe avec l'outil (Ref.: 910005556).

6. Pièces de rechange



IMPORTANT : Les bols magnétiques sont obligatoirement montés sur une turbine type "BTM".



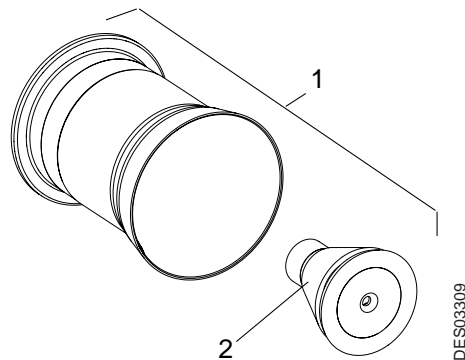
IMPORTANT : Durée de vie moyenne d'un bol et d'un distributeur

	Vernis	Bases
Bol	5000 heures	5000 heures
Distributeur	3000 heures	1500 heures



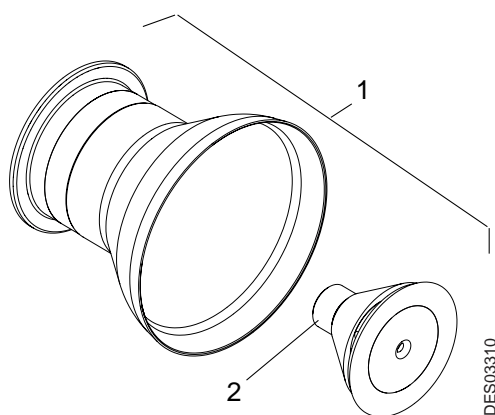
IMPORTANT : Ces valeurs sont des valeurs moyennes qui dépendent du type de peinture, du débit de peinture et de la vitesse de rotation du bol.

6.1. Bol magnétique 35 EC



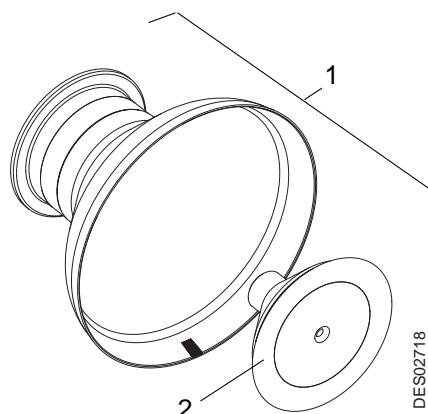
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	910000877	Ensemble bol magnétique 35 EC aluminium	1	1
2	1312181	Distributeur (inclus dans le rep.1)	1	1

6.2. Bol magnétique 50 EC



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	910000876	Ensemble bol magnétique 50 EC aluminium	1	1
2	1312135	Distributeur (inclus dans le rep.1)	1	1

6.3. Bols magnétiques 65 EC

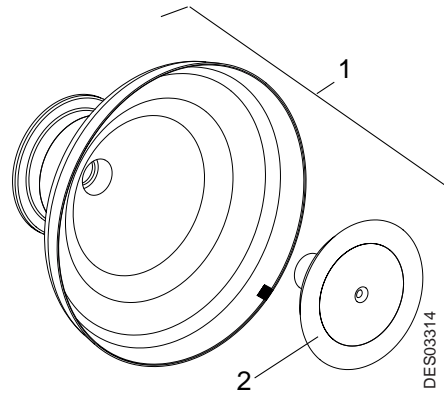


Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	1527176	Ensemble bol magnétique 65 EC aluminium	1	1
2	1315845	Distributeur (inclus dans le rep.1)	1	1
1	910001849	Ensemble bol magnétique 65 EC aluminium - OAC	1	1
2	900001326	Distributeur (inclus dans le rep.1)	1	1
1	1527175	Ensemble bol magnétique 65 EC titane	1	1
2	1314206	Distributeur (inclus dans le rep.1)	1	1



IMPORTANT : En cas d'application de produits solvantés, le bol titane magnétique peut, en cas de collision, générer par frottements des étincelles.

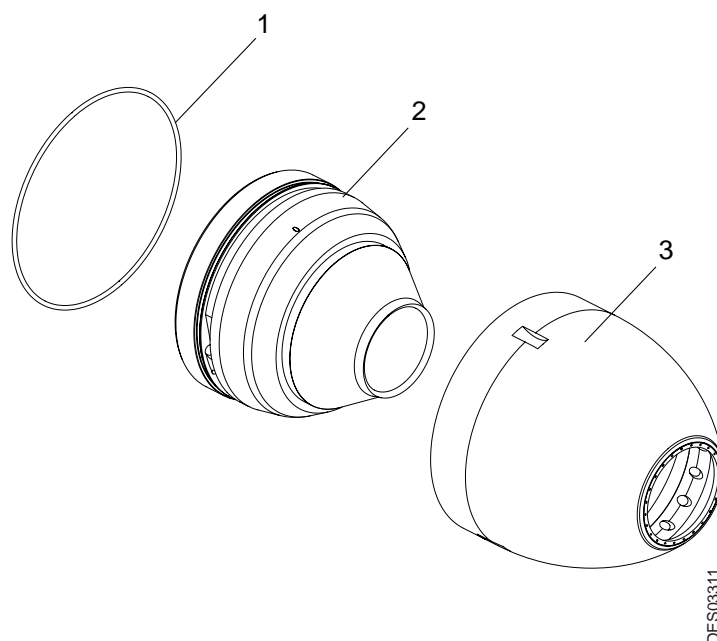
6.4. Bol magnétique 80 EC



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	910000202	Ensemble magnétique bol 80 EC aluminium	1	1
2	1315845	Distributeur (inclus dans le rep.1)	1	1

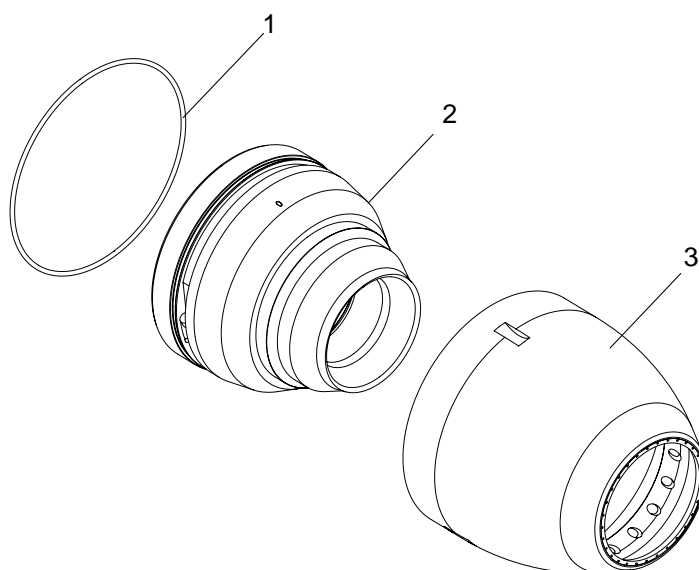
6.5. Configuration des ensembles jupes pour pulvérisateurs charge interne

6.5.1. Avec Bol 35 EC, ensemble jupes d'air monobloc, vortex



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	910001297	Ensemble jupes d'air monobloc, vortex	1	1
1	J2FENV622	Joint torique - FEP	1	1
2	900000786	Jupe intérieure vortex - Ø 35 mm	1	1
3	900000787	Jupe extérieure vortex - Ø 35 mm	1	1

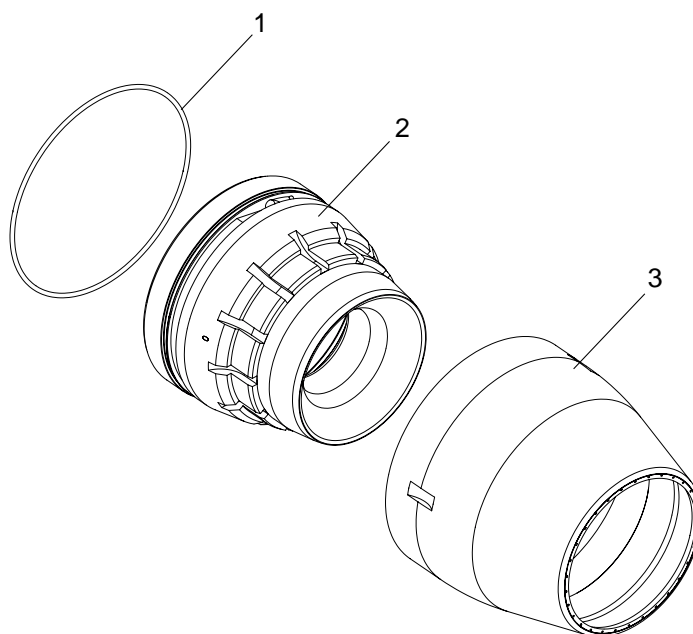
6.5.2. Avec Bol 50 EC, ensemble jupes d'air monobloc, vortex



DES03312

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	910001298	Ensemble jupes d'air monobloc, vortex	1	1
1	J2FENV622	Joint torique - FEP	1	1
2	900000774	Jupe intérieure vortex - Ø 50 mm	1	1
3	900000775	Jupe extérieure vortex - Ø 50 mm	1	1

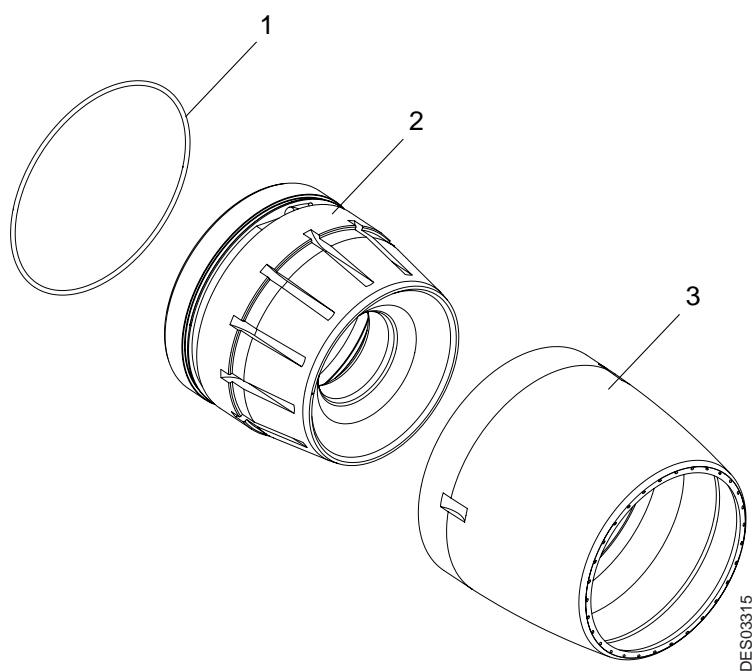
6.5.3. Avec Bol 65 EC, ensemble jupes d'air monobloc



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	910001196	Ensemble jupes d'air monobloc, vortex	1	1
1	J2FENV622	Joint torique - FEP	1	1
2	1105862	Jupe intérieure - Ø 65 mm	1	1
3	1105861	Jupe extérieure vortex- Ø 65 mm	1	1

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	910001695	Ensemble jupes d'air monobloc droites	1	1
1	J2FENV622	Joint torique - FEP	1	1
2	1105862	Jupe intérieure - Ø 65 mm	1	1
3	900001955	Jupe extérieure droite - Ø 65 mm	1	1

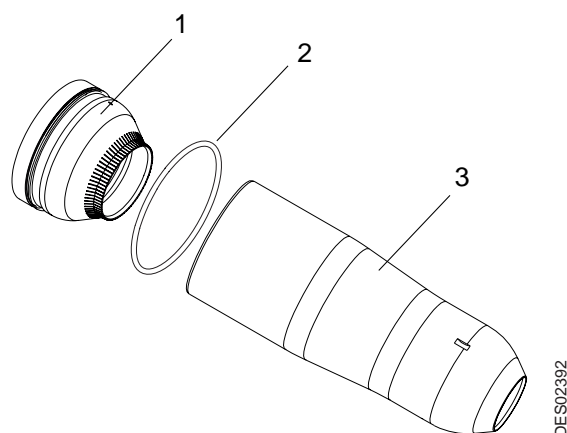
6.5.4. Avec Bol 80 EC, ensemble jupes d'air monobloc, vortex



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	910001300	Ensemble jupes d'air monobloc, vortex	1	1
1	J2FENV622	Joint torique - FEP	1	1
2	900000973	Jupe intérieure vortex - Ø 80 mm	1	1
3	900004555	Jupe extérieure vortex - Ø 80 mm	1	1

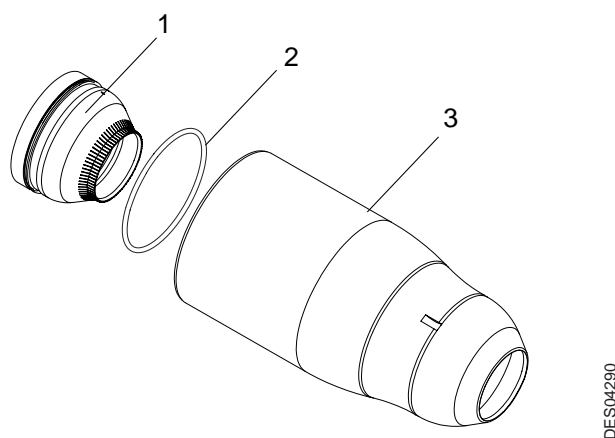
6.6. Configuration des ensembles jupes pour pulvérisateurs charge externe

6.6.1. Avec bol 65 EC pour PPH 308 charge externe



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	1521092	Ensemble jupes d'air 65 EC	1	1
1	1104843	Jupe intérieure	1	1
2	J2FENV622	Joint torique	1	1
3	1104907	Jupe extérieure	1	1

6.6.2. Avec bol 65 EC pour PPH 607 charge externe



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	1520425	Ensemble jupes d'air 65 EC	1	1
1	1104843	Jupe intérieure	1	1
2	J2FENV622	Joint torique	1	1
3	1104844	Jupe extérieure	1	1