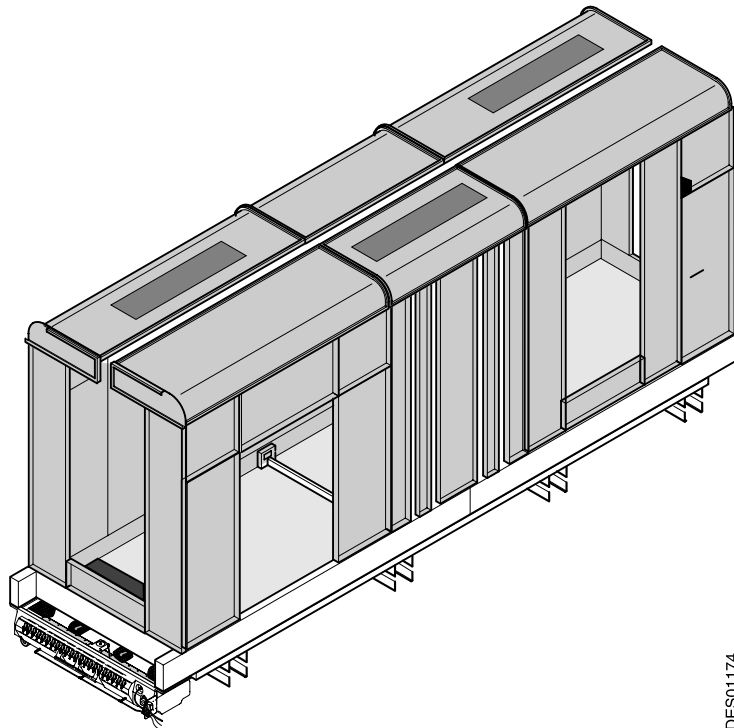




From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS



DES01174

Manual de empleo

Cabina de pintura en polvo con racleta MVH

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

Cualquier comunicación o reproducción de este documento, bajo cualquier forma, y toda explotación o comunicación de su contenido están prohibidas, salvo autorización escrita expresa de SAMES Technologies.

Las descripciones y características contenidas en este documento son susceptibles de ser modificadas sin previo aviso y no comprometen de ningún manera SAMES Technologies.

© SAMES Technologies 2004



**CUIDADO : Sames Technologies propone varios programas de formación.
Si se solicita, se puede entregar un catálogo.**

Servicio formación:

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

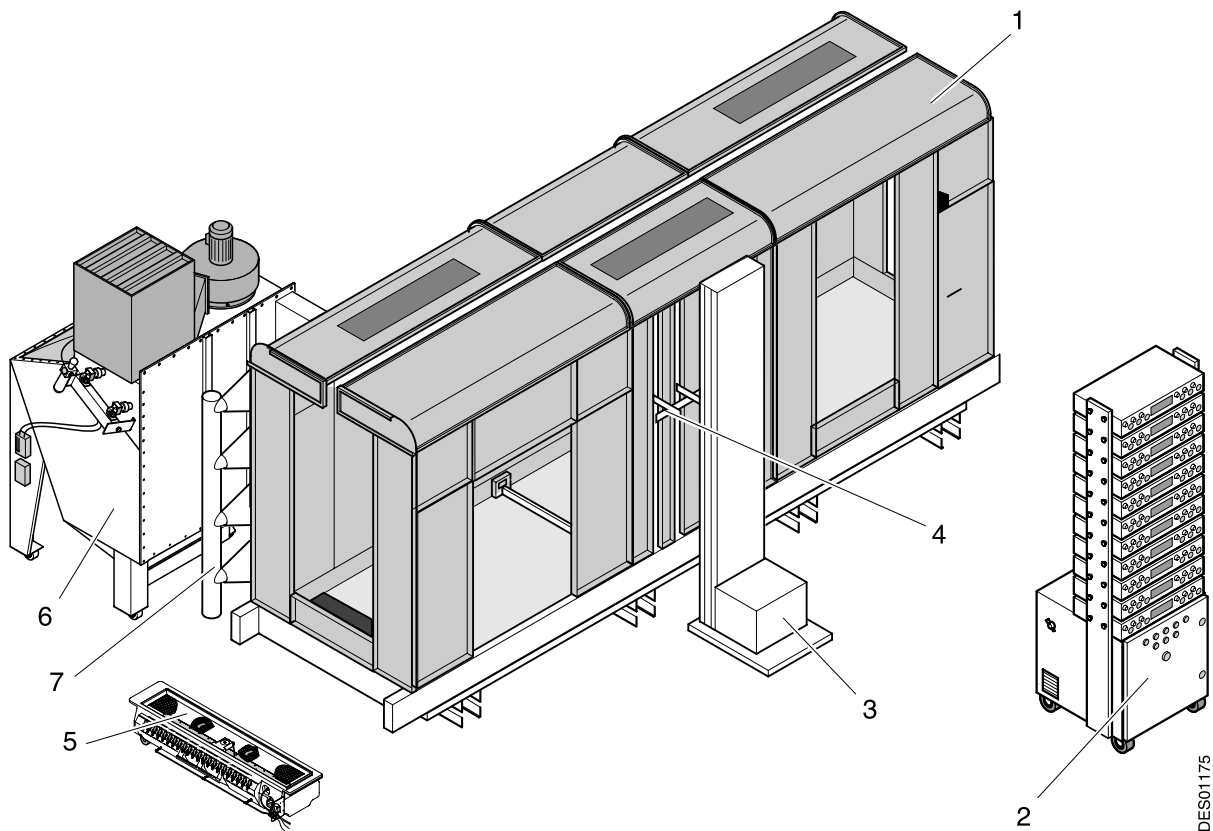
E-mail : formation-client@sames.com

Cabina de pintura en polvo con racleta MVH

1. Descripción	4
1.1. Descripción general de la instalación	4
1.2. Descripción de la cabina de pintura en polvo MVH	5
1.3. Características	6
1.3.1. Características generales	6
1.3.2. Dimensiones	6
1.3.3. Características neumáticas	6
1.3.4. Características eléctricas	6
1.4. Principio de funcionamiento	8
1.4.1. Principio de funcionamiento de la cabina	8
1.4.2. Principio de funcionamiento de la racleta	8
2. Instalación	9
2.1. Instalación del depósito CSV 800 bajo la cabina de pintura	9
2.2. Desmontaje del depósito CSV 800	10
3. Limpieza de la cabina	10
3.1. Ciclo de limpieza	10
3.2. Desconexión de los tubos de succión y limpieza	12
3.3. Conexión de tubos de succión limpios	13
3.4. Liberación de la cuba de polvo	13
3.5. Liberación del colector	14
3.6. Supresión de la racleta	14
3.7. Limpieza interior de la cabina	15
3.8. Colocación de los elementos	16
4. Mantenimiento preventivo	17
5. Mantenimiento correctivo	17
5.1. "Rearranque" de la cabina de pintura	17
5.2. Cambio de las cadenas de arrastre de la racleta	18
6. Documentos anexos	19
7. Piezas de recambio	20
7.1. Piñón fijo	20
7.2. Piñón tensor	21
7.3. Zapatas	22
7.4. Motorreductor	26
7.5. Detector de fin de recorrido	27
7.6. Cadenas	28
7.7. Platina frontal de mandos y gato	29
7.8. Conjunto racleta	31

1. Descripción

1.1. Descripción general de la instalación



La cabina de pintura en polvo con racleta **MVH** (1), objeto del presente manual, está destinada a equipar las instalaciones estándar de pintura de capacidad media y grande.

Esta cabina de pintura es un elemento que se integra en una instalación de revestimiento de superficie.

La cabina de pintura **MVH** solamente puede funcionar si está equipada con los siguientes aparatos:

- uno o dos armarios modulares compuesto(s) de CRN 456 (2) (según el número de puestos automáticos, proyectores, grupos filtrantes, etc...),
- en el caso de una cabina automática, uno o varios robots (3) soportando los proyectores de pintura (4) (según el número de puestos automáticos),
- un depósito **CSV 800** (5) para 1, 2 y 3 módulos; la cabina **MVH** 4 módulos está equipada con dos depósitos **CSV 800**. En opción, se pueden añadir otros depósitos para facilitar las operaciones de cambio de color,
- uno o varios cajones (6) de ventilación y de filtración del aire de la cabina,
- eventualmente, uno o varios mult ciclones (7).

Puede igualmente recibir, en opción, otros equipos; por ejemplo uno (o varios) soportes de pulverizadores fijos, sistemas de detección de piezas, etc...

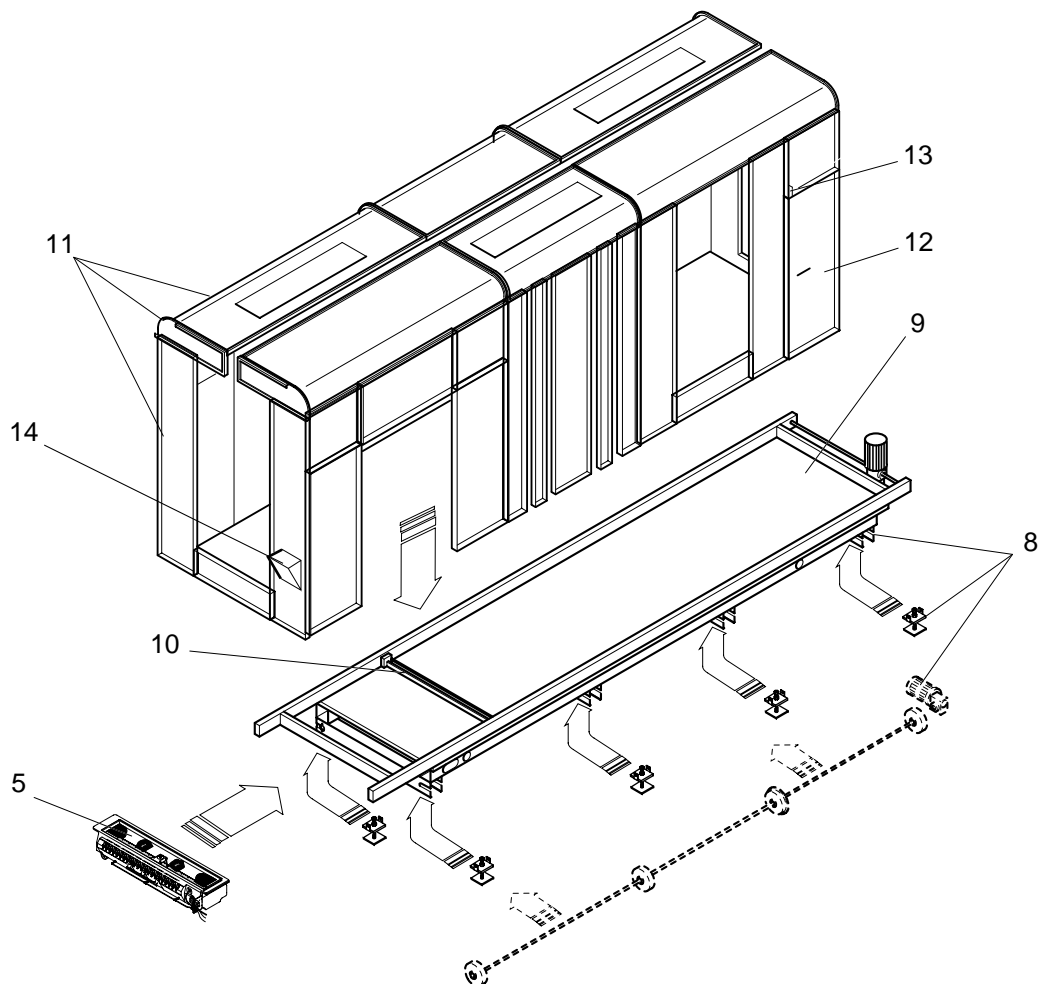
Consultar con **SAMES** para más información.

La declaración de incorporación y la placa de conformidad deben ser facilitados para el conjunto de la cabina de pintura.



CUIDADO : Sería peligroso utilizar este aparato para otras aplicaciones diferentes a las arriba indicadas.

1.2. Descripción de la cabina de pintura en polvo MVH



DES01176

La cabina de pintura en polvo **MVH** existe en 1, 2, 3 ó 4 módulos y en dos alturas, 2.500 ó 3.000 mm.

Sus principales componentes son los siguientes:

- un conjunto de patas fijas(8) (en opción, un conjunto de patas móviles),
- una base de 1, 2, 3 ó 4 módulos (9) equipada con un fondo de limpieza automática mediante una raqueta (10) amovible de doble accionamiento magnético; el modelo de 4 módulos consta de 2 raquetas (ver las instrucciones de montaje **STMC008** y **STMU028**),
- de un depósito **CSV 800** (5) para las cabinas de pintura **MVH** de 1, 2 y 3 módulos (la cabina de 4 módulos está equipada con 2 depósitos; uno a cada extremo de ésta),
- una estructura (11) compuesta de paneles (ver las instrucciones de montaje de la estructura de la cabina con raqueta**STMC010**), una puerta (12) equipada con un detector "puerta abierta" (13), el cual prohíbe el funcionamiento de la cabina si la puerta está abierta y de una trampilla de relleno (14).



CUIDADO : Para garantizar un funcionamiento óptimo, a cada relleno, no poner más 10kg de polvo en la trampilla de relleno.

1.3. Características

1.3.1. Características generales

- Velocidad de desplazamiento de la cabina : 9 m/min.
- Velocidad de desplazamiento de la racleta : 8,16 m/min.
- Ruido generado por los aparatos que constituyen la cabina:consultar la ficha de medida de ruido.

1.3.2. Dimensiones

(ver figura DES01177)

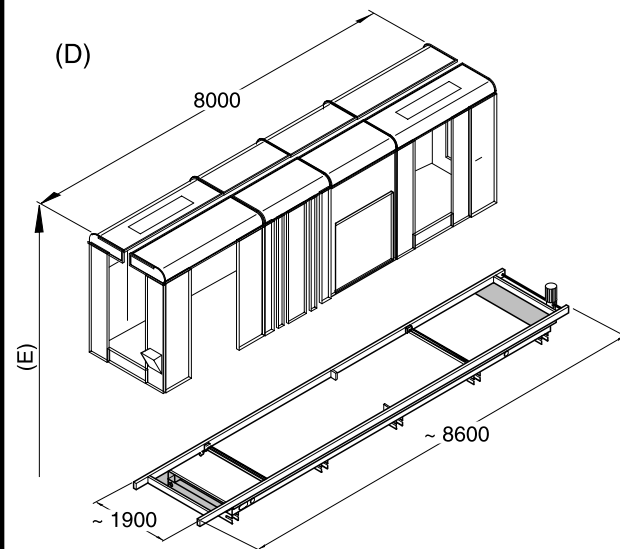
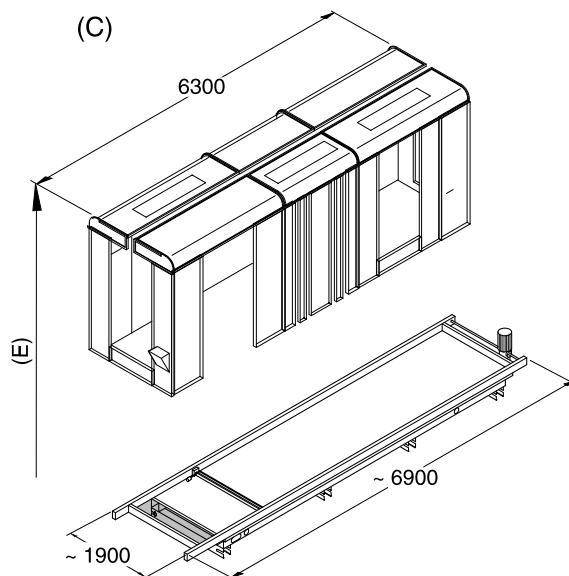
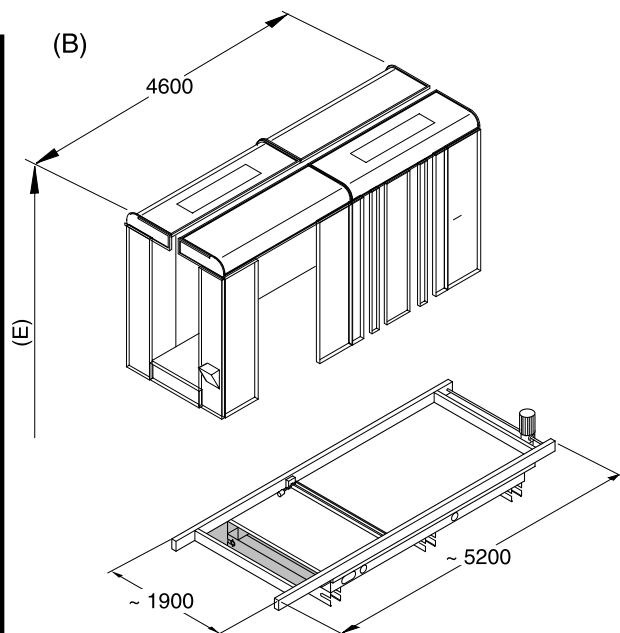
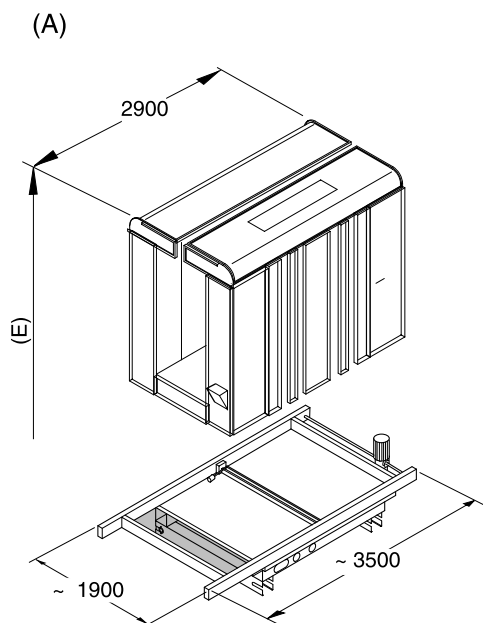
- Altura total: 2.600 mm o 3.100 mm, según modelo.
- Ancho total:aproximadamente 1.900 mm.
- Longitud (total):
 - cabina **MVH** de 1 módulo 3.500 mm,
 - cabina **MVH** de 2 módulos 5.200 mm,
 - cabina **MVH** de 3 módulos 6.900 mm,
 - cabina **MVH** de 4 módulos 8.600 mm.
- Características del depósito **CSV 800** consultar el manual del depósito **CSV 800** - ([ver RT n° 6141](#))

1.3.3. Características neumáticas

Consultar el manual del armario modular.

1.3.4. Características eléctricas

- Tensión de alimentación del motor de arrastre de la racleta 380 V trifásico.
- Tensión de alimentación del alumbrado 220 V monofásico.
- Para más información, consultar el manual del armario modular.



DES01177

Referencia	Denominación
A	Cabina MVH de 1 Módulo
B	Cabina MVH de 2 Módulos
C	Cabina MVH de 3 Módulos
D	Cabina MVH de 4 Módulos
E	2.600 ó 3.100 total desde el suelo

1.4. Principio de funcionamiento

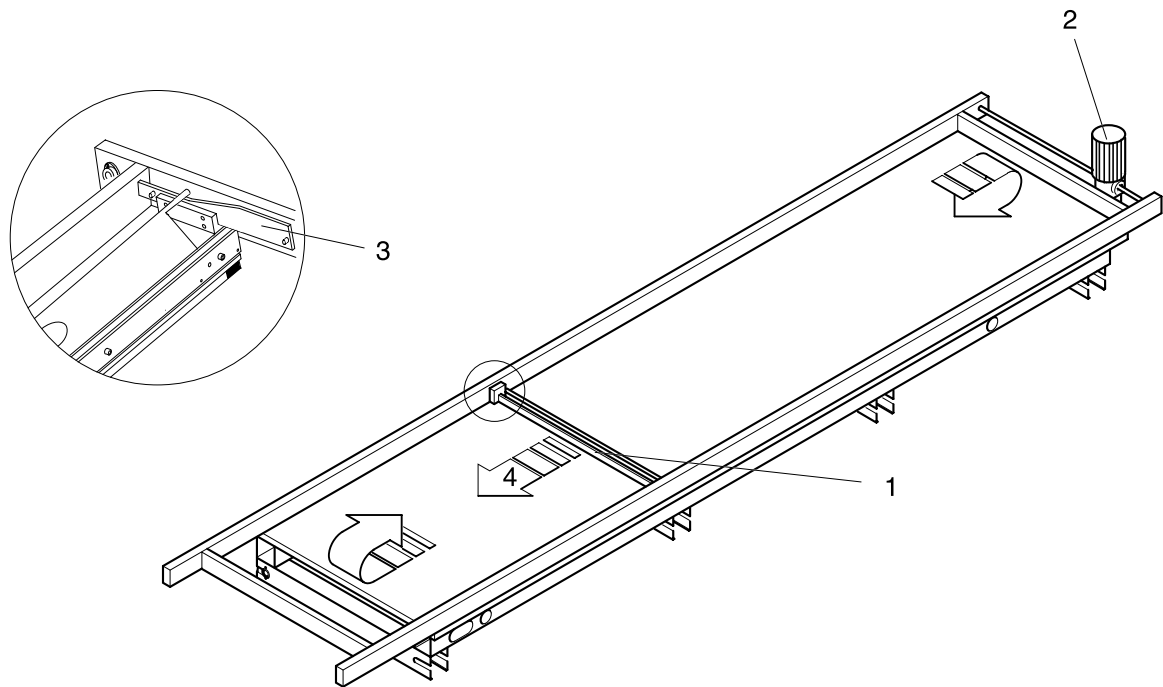
1.4.1. Principio de funcionamiento de la cabina

Las piezas a pintar son transportadas a la cabina por medio de un transportador.

A su paso por la cabina, las piezas son pintadas por los proyectores de polvo alimentados por el (o los) depósito(s) y movidas por el (o los) robot(s), en caso de una cabina automática.

La cabina está provista de un sistema de elevación del (o de los) depósito(s) de polvo ([ver § 2 página 9](#)).

1.4.2. Principio de funcionamiento de la racleta



(A) : Detalle de la racleta.

La racleta (1) se pone en movimiento por medio de un motor (2).

Dos levas (3) (una de cada lado de la racleta) sirven para:

- poner la racleta en posición baja para la fase de raspado del fondo de la cabina (4),
- elevar la racleta para el retorno.

La cabina está equipada con dos detectores de "fin de recorrido" inversores del rascador, así como de dos detectores "fuera de recorrido".



CUIDADO : La puesta en acción de un detector "fuera de recorrido" indica un fallo del detector "fin de recorrido" que le precede. En este caso, es necesario "arrancar" de nuevo la cabina de pintura ([ver procedimiento, ver § 5 página 17](#))

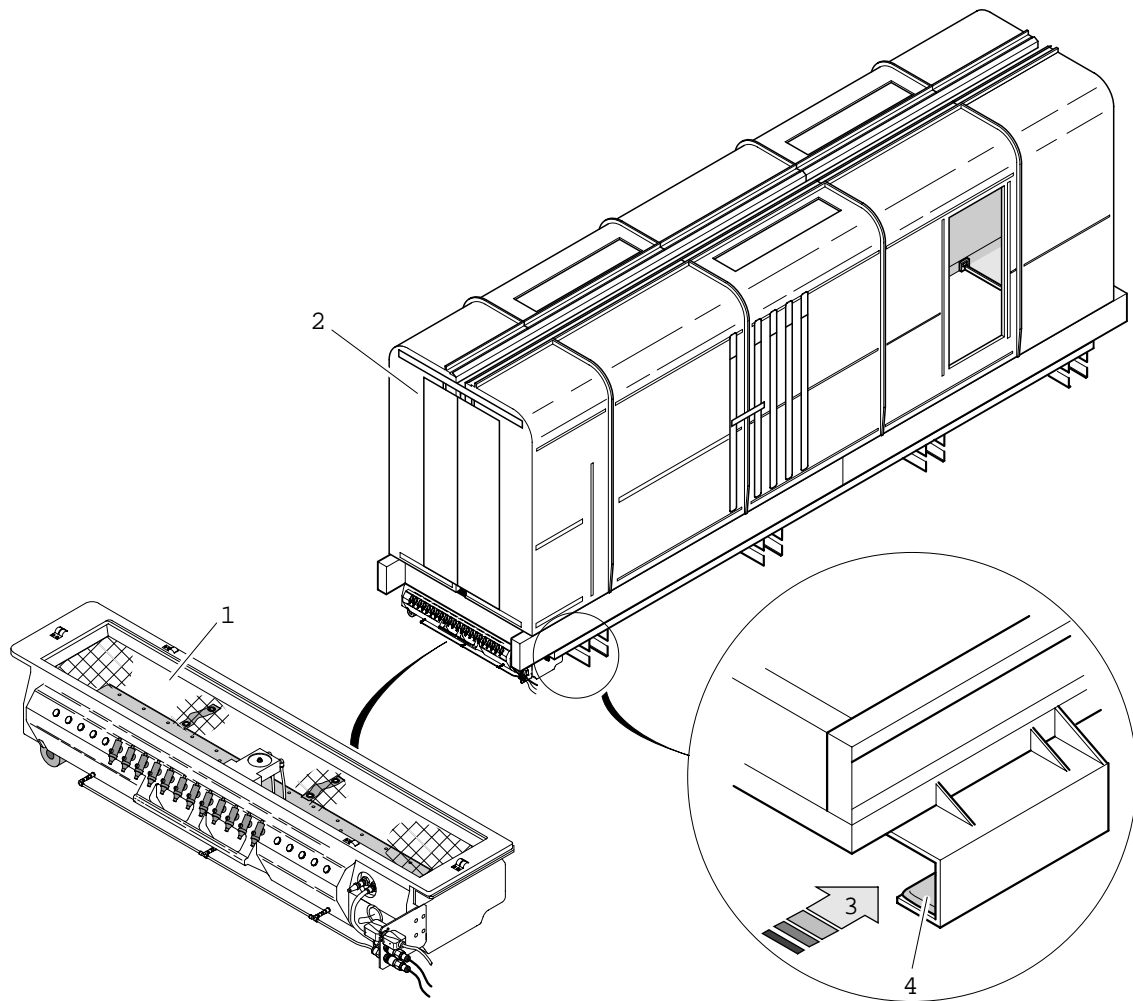
2. Instalación



CUIDADO : La instalación de la cabina debe ser realizada por un instalador profesional. Para cualquier modificación relativa a la cabina o a su instalación, es obligatorio seguir las recomendaciones de dicho instalador.

2.1. Instalación del depósito CSV 800 bajo la cabina de pintura

Consultar las instrucciones del armario modular para la puesta en servicio de la cabina de pintura.



DES01179

- Poner el depósito **CSV 800** (1) debajo de la cabina (2).

- Colocar el (o los, para la cabina **MVH** de 4 módulos) depósito(s) **CSV 800** de polvo debajo de la cabina de pintura en el sentido indicado por la flecha (3) y accionar los gatos(4) a partir de la platina frontal de mando, a fin de colocarle(s) en posición bajo la cabina.



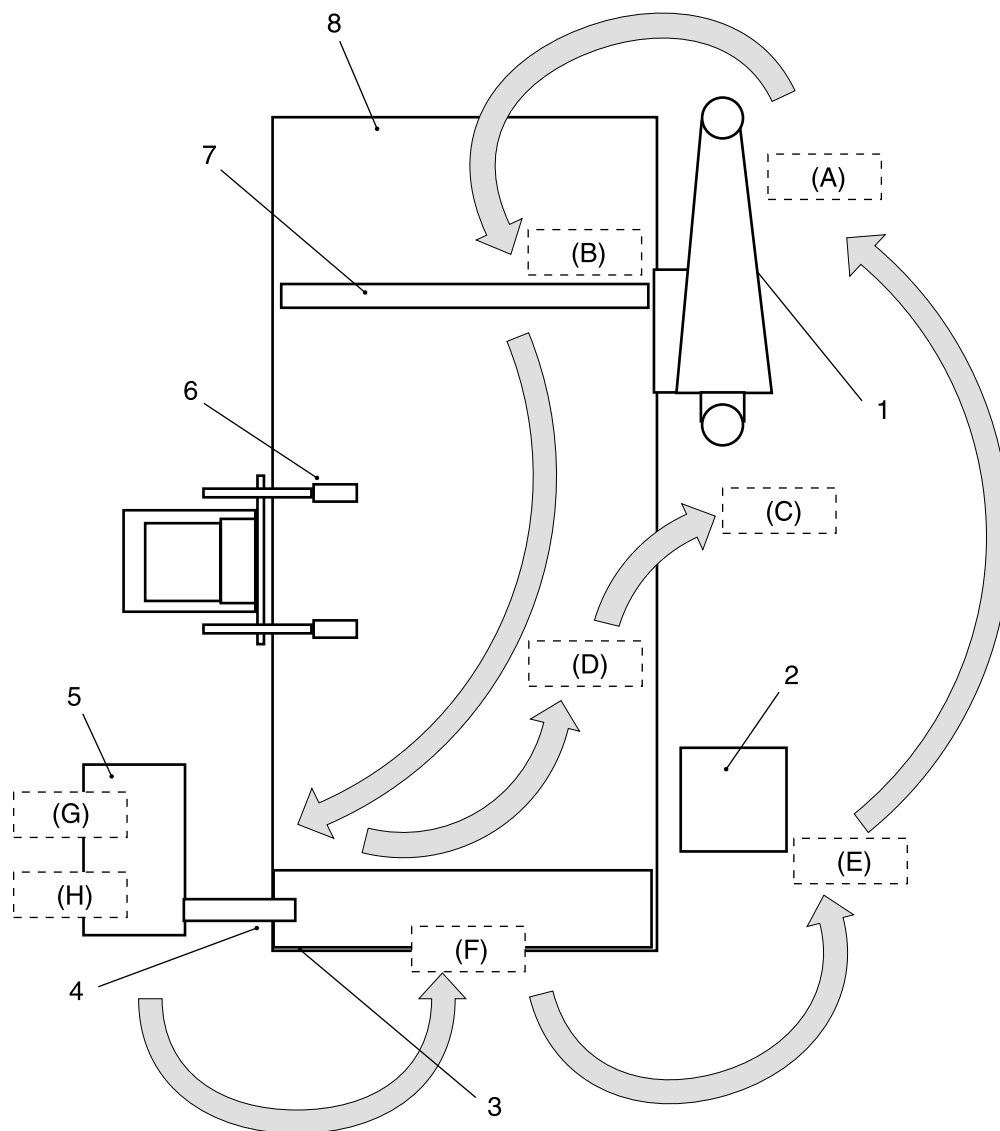
CUIDADO : La cabina de 4 módulos está equipada con dos platinas frontales de mando.

2.2. Desmontaje del depósito CSV 800

- Desolidarizar el depósito **CSV 800** de la cabina de pintura accionando los gatos (4).
- Sacar el depósito (1).

3. Limpieza de la cabina

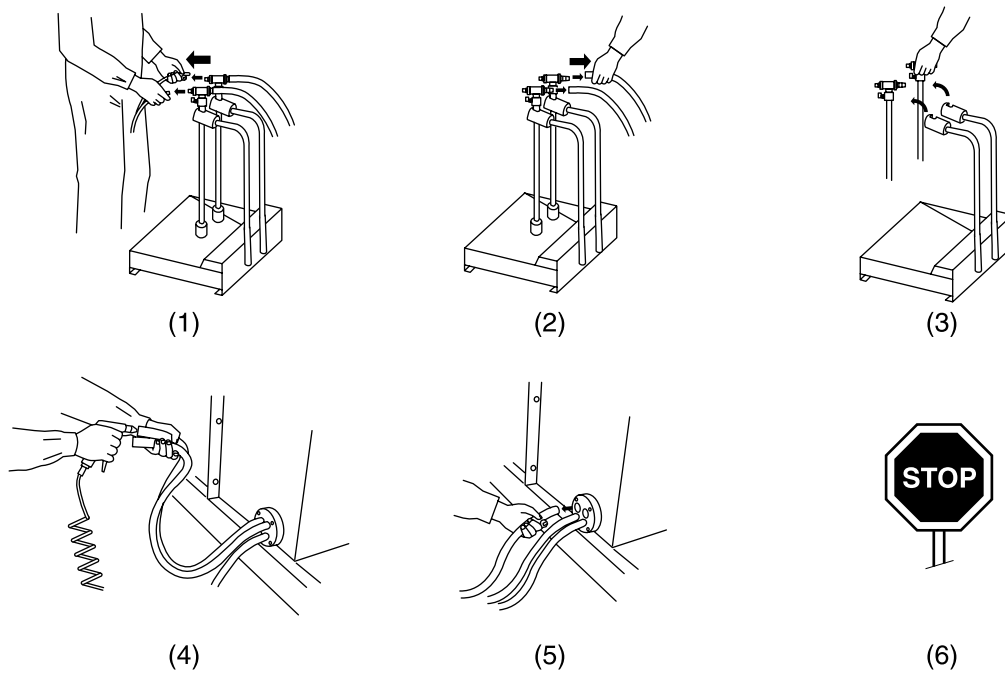
3.1. Ciclo de limpieza



DES01180

Referencia	Denominación
1	Ciclón
2	Mando
3	Depósito de polvo
4	Codo de admisión de polvo nuevo
5	Alimentación de polvo nuevo
6	Pistolas
7	Racleta
8	Cabina
A	ver § 3.5 page 14
B	ver § 3.6 page 14
C	ver § 3.8 page 16
D	ver § 3.7 page 15
E	ver § 3.5 page 14 - 17 -
F	ver § 3.4 page 13
G	ver § 3.2 page 12
H	ver § 3.3 page 13

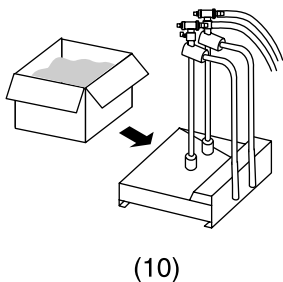
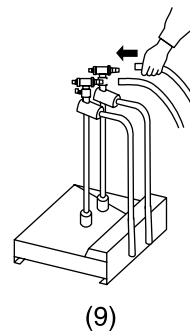
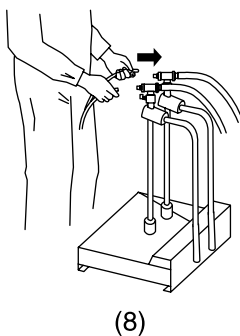
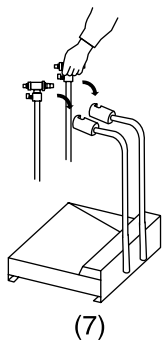
3.2. Desconexión de los tubos de succión y limpieza



DES01181

N°	Procedimiento
1	Desconectar los tubos "de inyección" de los tubos de succión "polvo nuevo".
2	Desconectar los tubos de alimentación de polvo nuevo.
3	Desmontar los tubos de succión sucios.
4	Soplar los tubos de admisión de "polvo nuevo".
5	Desconectar únicamente los tubos de admisión de "polvo nuevo" de cabina.
6	Detener el transportador.

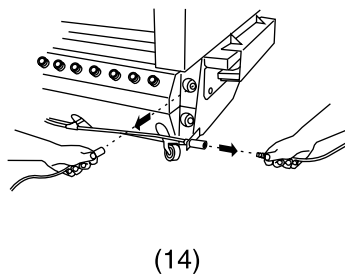
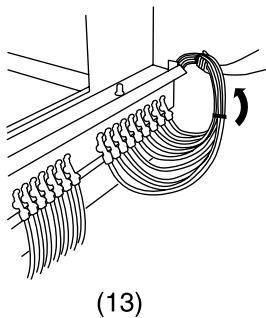
3.3. Conexión de tubos de succión limpios



N°	Procedimiento
7	Subir los tubos de succión limpios.
8	Conectar los tubos de aire "de inyección".
9	Conectar los tubos de polvo nuevo.
10	Colocar la caja de nuevo color.

DES01182

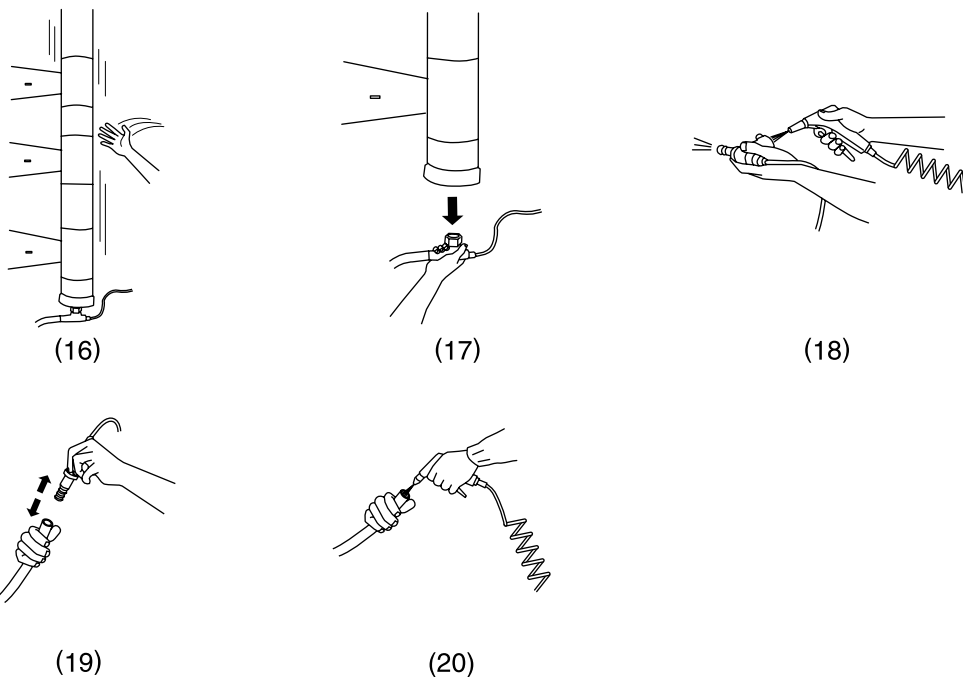
3.4. Liberación de la cuba de polvo



N°	Procedimiento
11	Desconectar los tubos de polvo de los proyectores.
12	Limpiar los tubos de succión de los proyectores con ayuda de un soplador.
13	Conectar los tubos en el lado de la cabina.
14	Desconectar la fluidificación del depósito CSV 800 , el detector de nivel y el vibrador.
15	Limpiar el exterior de los proyectores.

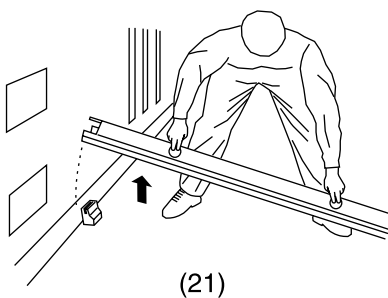
DES01183

3.5. Liberación del colector



Nº	Procedimiento
16	Golpetear el colector de ciclones.
17	Desconectar los tubos de retorno de polvo reciclado.
18	Soplar los pulverizadores.
19	Desconectar los pulverizadores de los tubos de reciclado.
20	Soplar los tubos de reciclado.

3.6. Supresión de la racleta

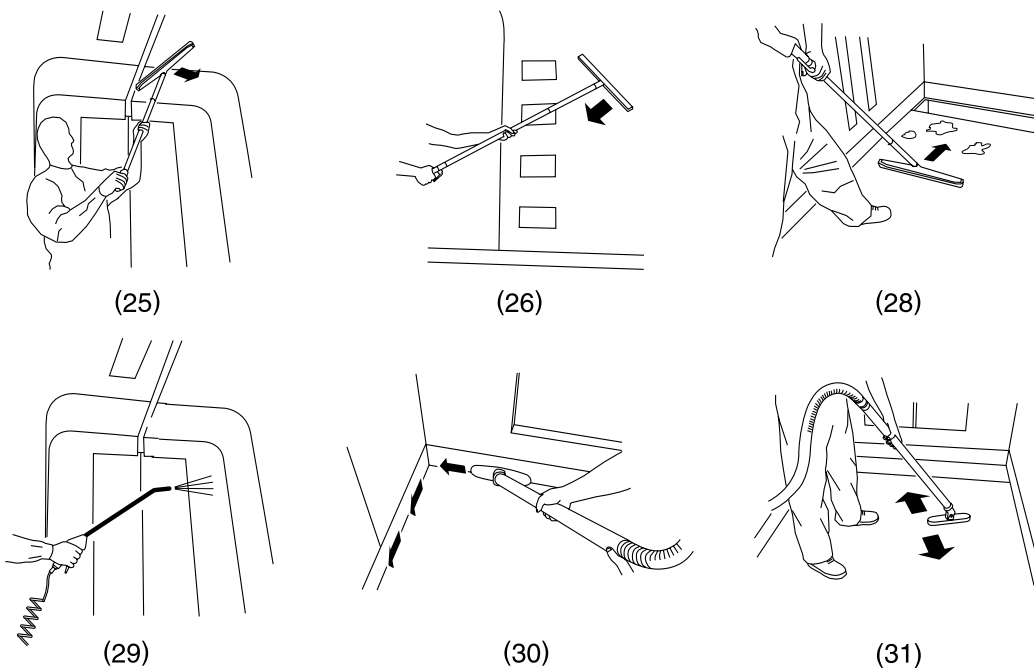


Nº	Procedimiento
21	Quitar la racleta.

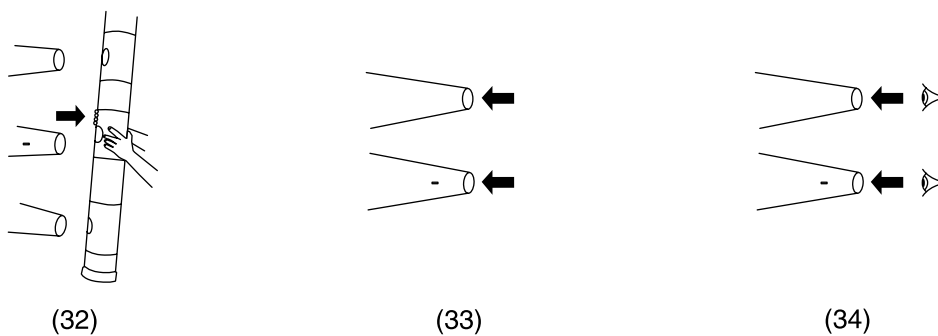
DES01184

DES01185

3.7. Limpieza interior de la cabina



N°	Procedimiento
25/26	Rascar las paredes (de arriba a abajo, en dirección a los ciclones).
27	Rascar el fondo de la cabina hacia la cuba.
28	Quitar la cuba de polvo y colocar la cuba "basura".
29	Soplar las paredes.
30/31	Aspirar el fondo en inox (juntas + fondo).

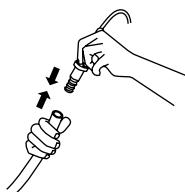


N°	Procedimiento
32	Desconectar el colector de ciclones.
33	Soplar los ciclones.
34	Verificar la limpieza interior de los ciclones.

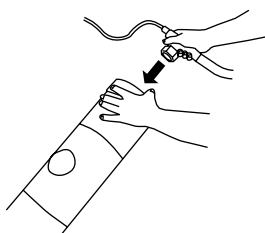
DES01187

DES01188

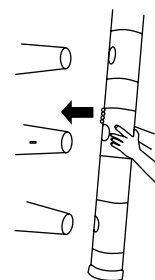
3.8. Colocación de los elementos



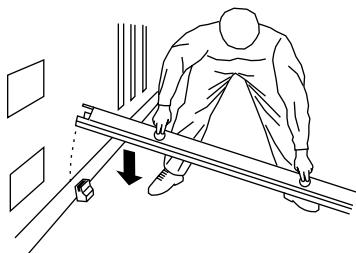
(35)



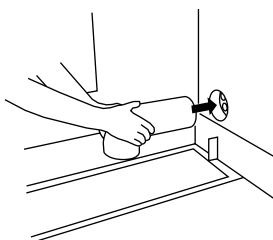
(36)



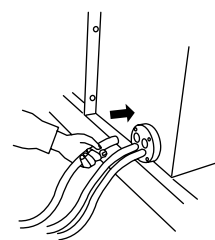
(37)



(38)

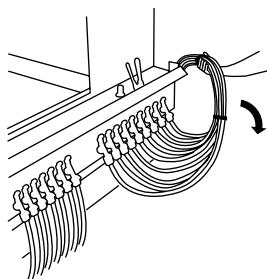


(39)

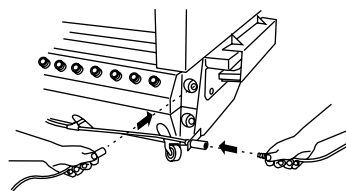


(40)

Nº	Procedimiento
35	Conectar los tubos de retorno de polvo (color claro u oscuro) a los pulverizadores.
36	Conectar los pulverizadores al colector limpio.
37	Colocar de nuevo el colector y sus fijaciones.
38	Colocar de nuevo la racleta.
39	Colocar de nuevo el codo de admisión de polvo (en opción).
40	Colocar a la cabina los tubos de admisión de polvo nuevo y de reciclaje.



(42)



(44)

Nº	Procedimiento
41	Sacar la cuba "basura" y colocar la cuba del nuevo color.
42	Desconectar los tubos del lado de la cabina.
43	Conectar de nuevo los tubos a los pulverizadores del depósito.
44	Conectar de nuevo la fluidificación del depósito, el detector de nivel y el vibrador.

DES01189

DES01190

4. Mantenimiento preventivo



CUIDADO : Todas las operaciones de limpieza deberán realizarse únicamente con aire comprimido, un trapo, un cepillo o, eventualmente, una racleta de caucho sin silicona.

No utilizar nunca agua para limpiar el equipo.

La suciedad y el desgaste del equipo resultantes del paso de la pintura en polvo, dependen de las características de esta última.

Así, la periodicidad del mantenimiento reflejada en la siguiente tabla es indicativa.

El usuario deberá, a medida de la utilización del material **SAMES**, elaborar su propio programa de mantenimiento.

A título orientativo, aconsejamos el siguiente programa de mantenimiento:

Frecuencia del mantenimiento	Acción
- Diariamente	- Comprobar el estado general de la cabina de pintura.
- Semanalmente	- Proceder a la limpieza del conjunto de la cabina de pintura (ver § 3 página 10). - Engrasar las cadenas con ayuda de una bomba de grasa "micro-bolas" réf. : MOLYKOTE METALFORM .
- Cada 100 horas de trabajo.	- Comprobar el estado de las placas de fricción de las zapatas interiores de la cabina. Cambiarlas si es necesario.
- Cada 400 horas de trabajo	- Comprobar el estado de las placas de fricción de las zapatas exteriores de la cabina y la tensión de la cadena (ver STMU028 § 5.6).
- Cada 3.000 horas de trabajo	- Engrasar los árboles de accionamiento y controlar su juego axial. Si el valor de dicho juego es superior a 30 °, será necesario cambiar los ejes y los pasadores (no olvidar colocar de nuevo las arandelas en el extremo). - Controlar el buen estado de las cadenas; cambiarlas (ver STMU028 § 5.6) si su alargamiento es superior al 2 %, (ver capítulo siguiente "mantenimiento correctivo"). Cambiar igualmente los piñones y los pasadores correspondientes.

5. Mantenimiento correctivo

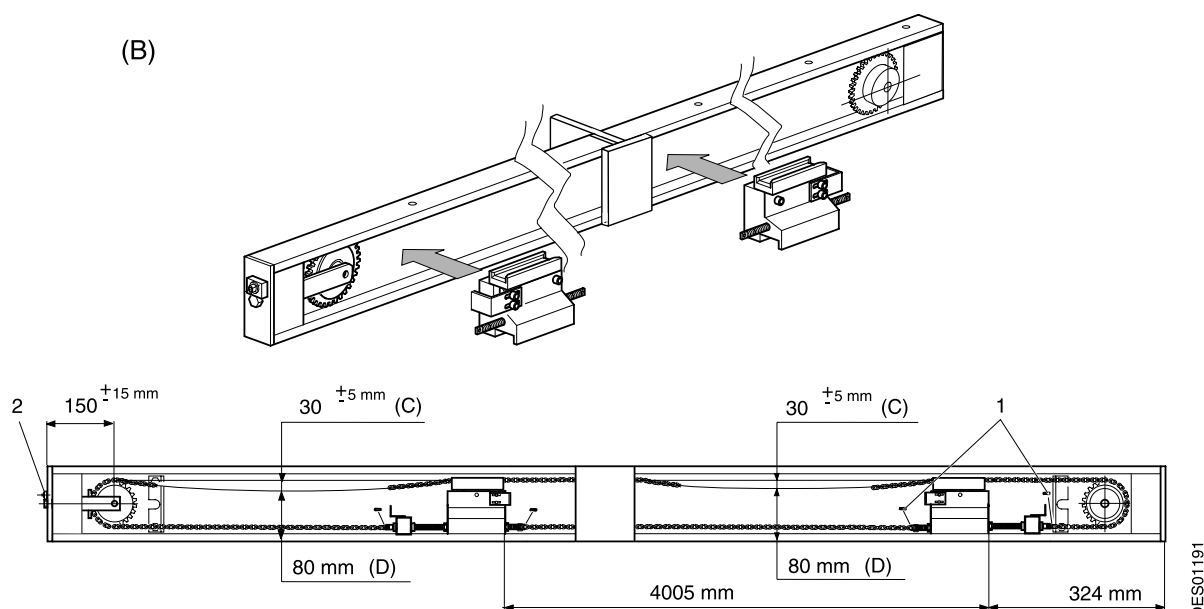
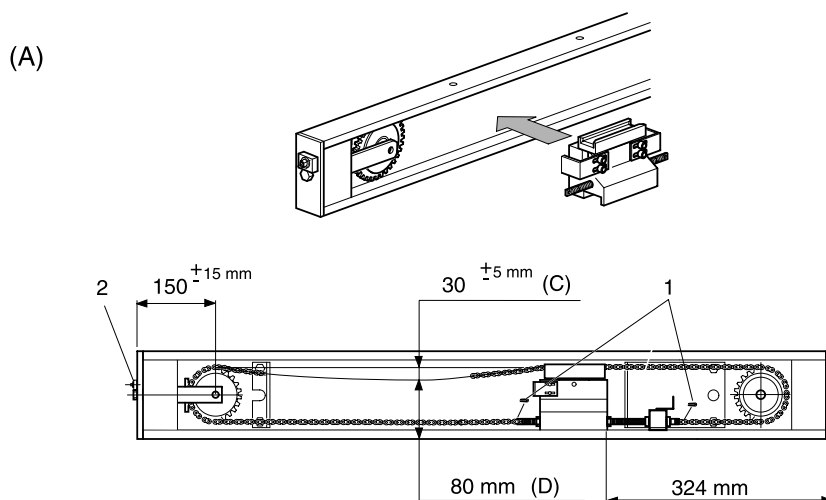
5.1. "Rearranque" de la cabina de pintura



CUIDADO : Después de un paro de la instalación a consecuencia de un desplazamiento de la racleta más allá del detector de seguridad "fin de recorrido", es obligatorio efectuar las siguientes operaciones:

- Cortar la alimentación eléctrica general de la instalación.
- Extraer la tapa amarilla del limitador de par.
- Aflojar la tuerca de espiga hasta que las arandelas no estén en contacto entre sí.
- Hacer regresar la racleta girando el árbol a mano.
- Proceder al reglaje del limitador de par (consultar las instrucciones de montaje del suelo de la cabina con racleta STMC008).
- Colocar de nuevo el tapón del limitador de par.
- Comprobar el correcto funcionamiento de los detectores de fin de recorrido; cambiarlos si es necesario.
- Restablecer la alimentación eléctrica general de la cabina.

5.2. Cambio de las cadenas de arrastre de la racleta



Referencia	Denominación
A	Cabina MVH de 1, 2 ó 3 módulos
B	Cabina MVH de 4 Módulos
C	Flecha
D	Fondo larguero



CUIDADO : Cambiar sistemáticamente todas las arandelas autobloqueantes durante el remontaje. Las dos (o las cuatro, para una cabina de 4 módulos) cadenas (una (o dos) de cada lado) deben cambiarse simultáneamente.

- Desmontar los capós de los largueros superiores.

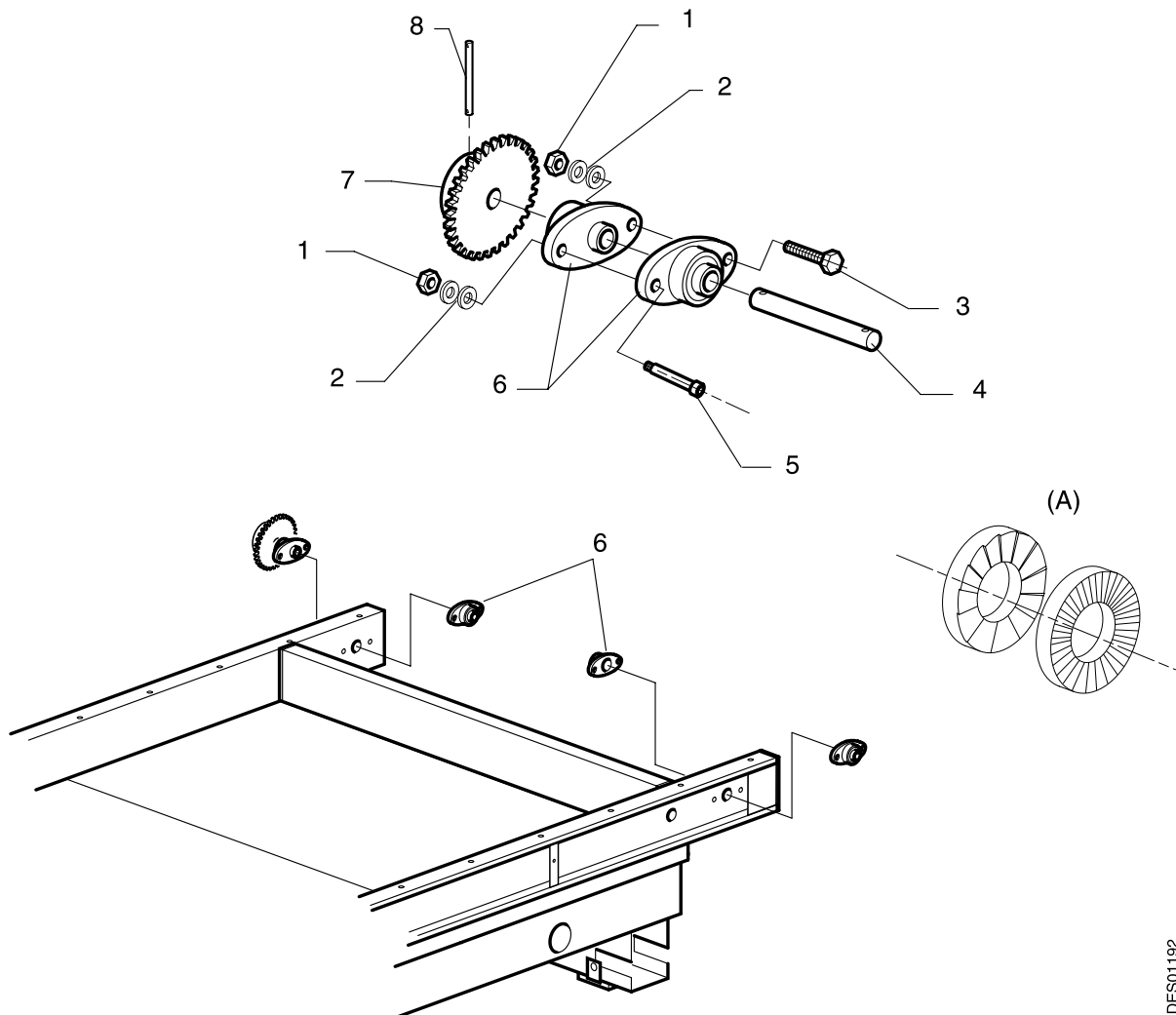
- Detener la racleta de tal manera que se puedan acceder a los patines exteriores.
- Cortar la alimentación eléctrica general de la instalación.
- Quitar las placas de paro (2).
- Destensar la cadena para poder quitar los eslabones "grapa rápida" (1) ubicados a cada lado de la zapata externa.
- Desmontar las cadenas.
- Proceder a cambiar los piñones de los motores, así como sus ejes y pasadores ([ver § 7.1 página 20](#))
- Comprobar el estado de los piñones tensores; cambiarlos si es necesario ([ver § 7.2 página 21](#)).
- Colocar las zapatas respetando los lados indicados en la figura DES01191 siguiente.
- Colocar las cadena nuevas y tensarlas.
- Colocar los capós de los largueros superiores.
- Restablecer la alimentación eléctrica general de la cabina de pintura.

6. Documentos anexos

- Instrucciones de montaje de la base de la cabina con racleta..... STMC008
- Instrucciones de montaje de la estructura de la cabina con racleta STMC010
- Instrucciones de montaje de la motorización de la racleta STMU028
- Modo de empleo del depósito CSV 800 [ver RT n° 6141](#)
- Modo de empleo de los módulos de filtración
 - C4500 asociado MCH RT 6078
 - C6000 asociado ciclón FU RT 6050
 - C6000 asociado MCH RT 6047
 - C6000 sin preciclado..... RT 6077
 - C6000 ventilador de suelo RT 6051
 - C6000 universal asociado MCC6000.. RT 6097
 - C8000 sin preciclado..... RT 6032
 - C9000 asociado MCH RT 6074
 - C12000 sin preciclado RT 6032
 - C12000 asociado MCH RT 6073
 - FV6000 universal RT 6098
 - FV8000 universal RT 6099
 - V6000-R RT 6048
 - V8000-R RT 6049

7. Piezas de recambio

7.1. Piñón fijo

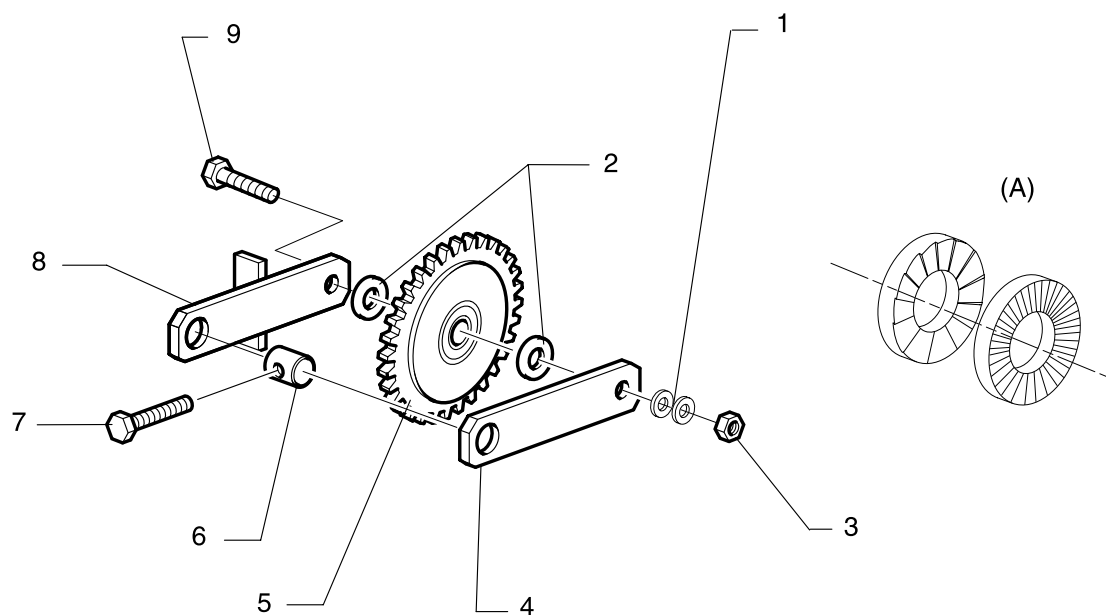


DES01192

Ref	Código artículo	Denominación	Cantidad
1	X2BEHU010	Tuerca H M 10	4
2	X3CDSP782	Arandela autobloqueante diámetro 10 mm	4
3	X2BVHA331	Tornillo H M 10 x 30	2
4	1402184	Eje piñón	2
5	X3AVAE374	Tornillo resaltado	2
6	641047	Cojinete	4
7	547869	Polea	2
8	X3CGSP015	Pasador	2

Nota: Las cantidades se indican para los dos lados.

7.2. Piñón tensor



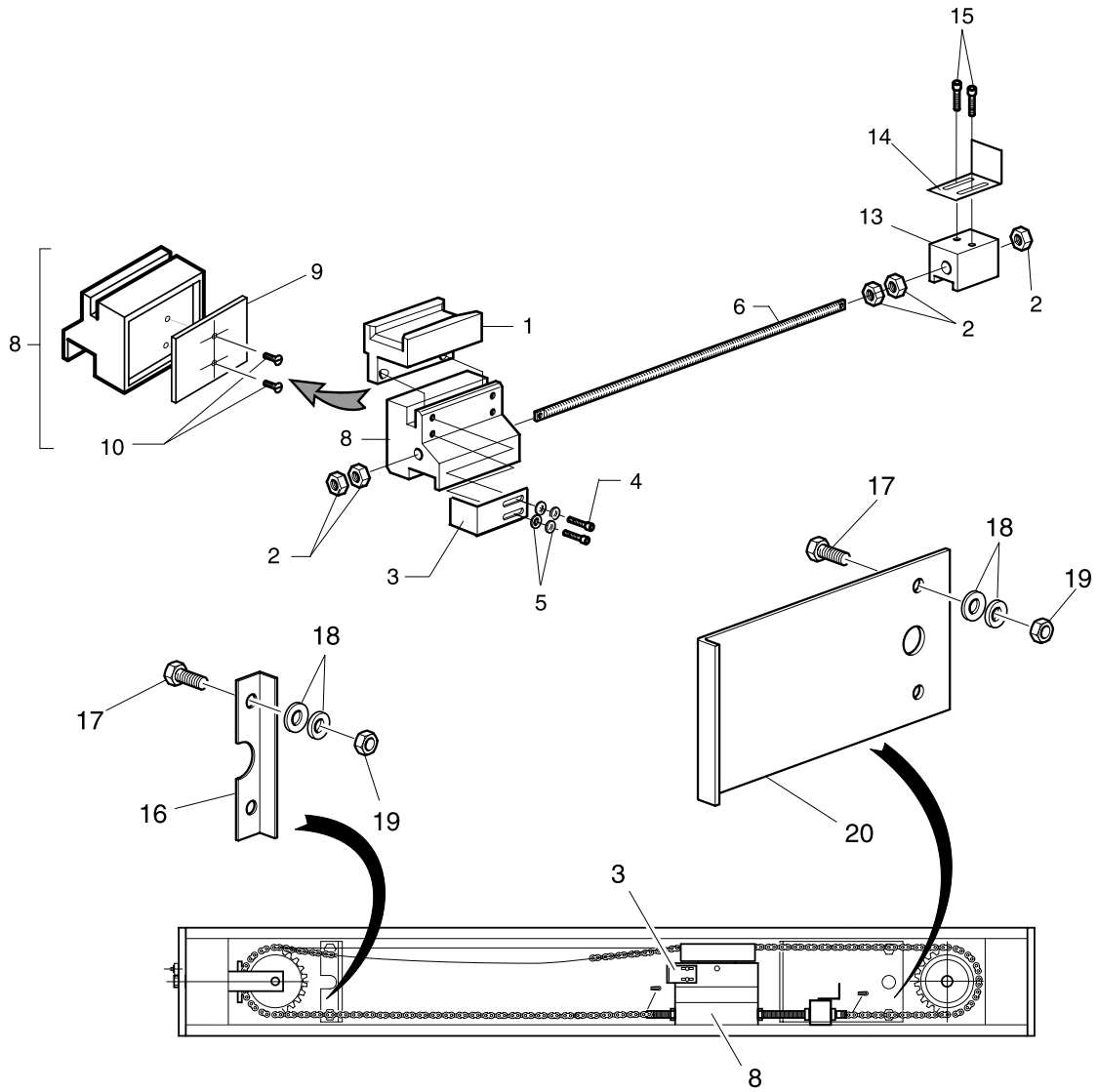
(A) : Montaje de las arandelas autobloqueantes

DES01193

Ref.	Código artículo	Denominación	Cantidad
1	X3CDSP786	Arandela autobloqueante diámetro 12 mm	2
2	549573	Arandela	4
3	X2BEHU012	Tuerca H M 12	2
4	738794	Plato exterior tensor	2
5	549574	Piñón	2
6	549571	Eje roscado	2
7	X2BVHA706	Tornillo CHc M 10 x 70	2
8	738795	Plato interior tensor	2
9	X2BVHA378	Tornillo CHc M 12 x 40	2

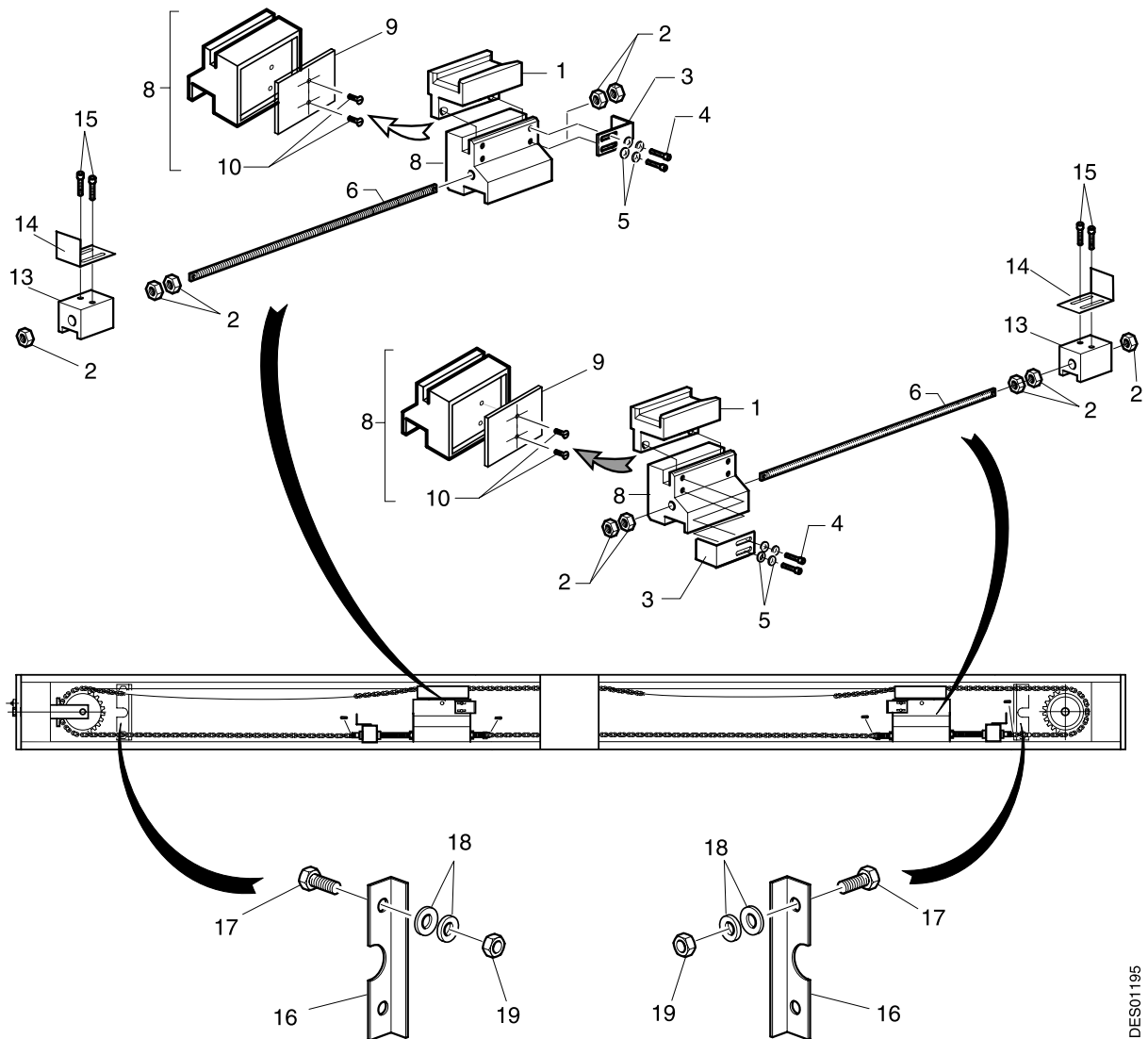
7.3. Zapatas

- Montaje de zapatas exteriores para cabinas de 1, 2 ó 3 Módulos: 2 zapatas exteriores (1 de cada lado)



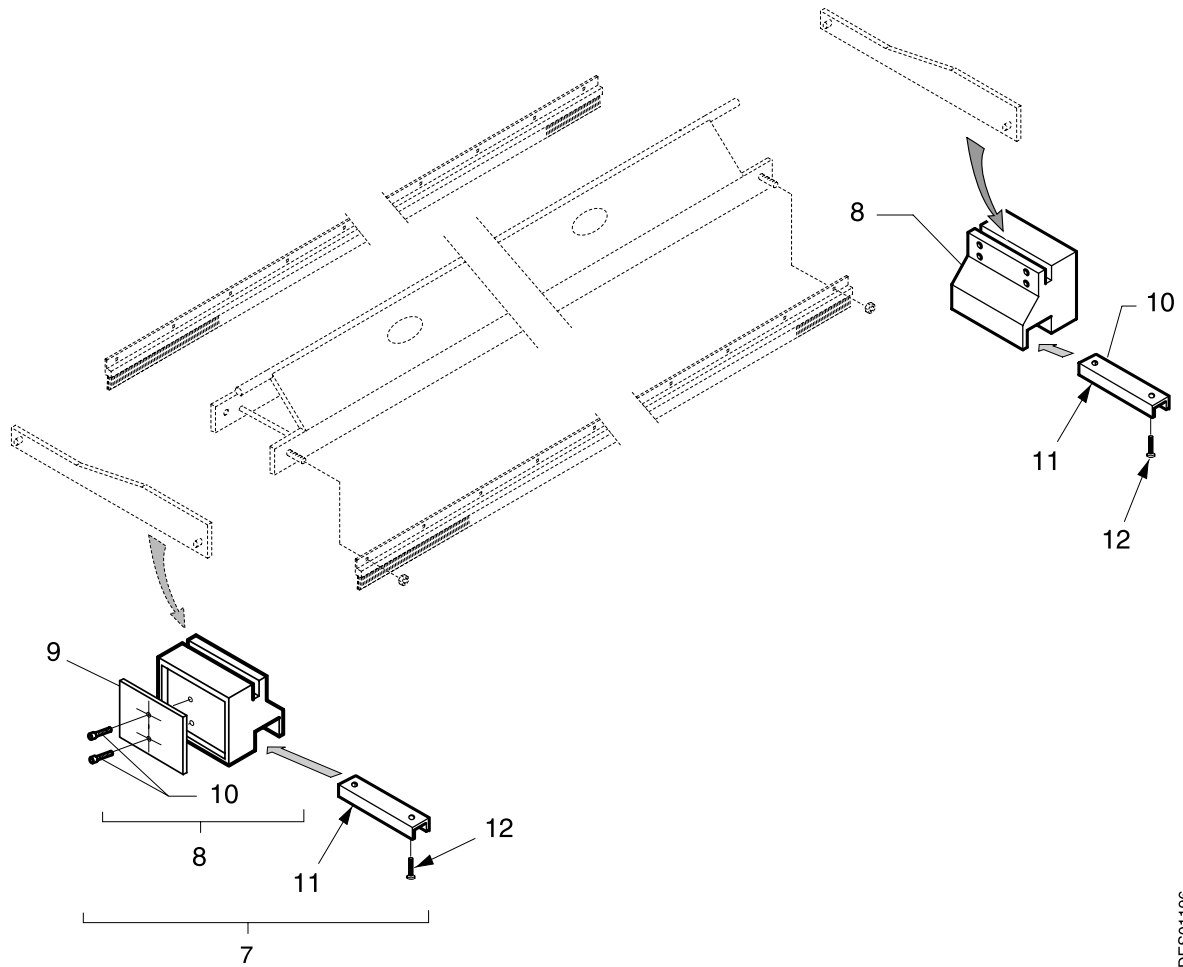
DES01194

- Montaje de zapatas exteriores para cabina de 4 Módulos: 4 zapatas exteriores (2 de cada lado)



DES01195

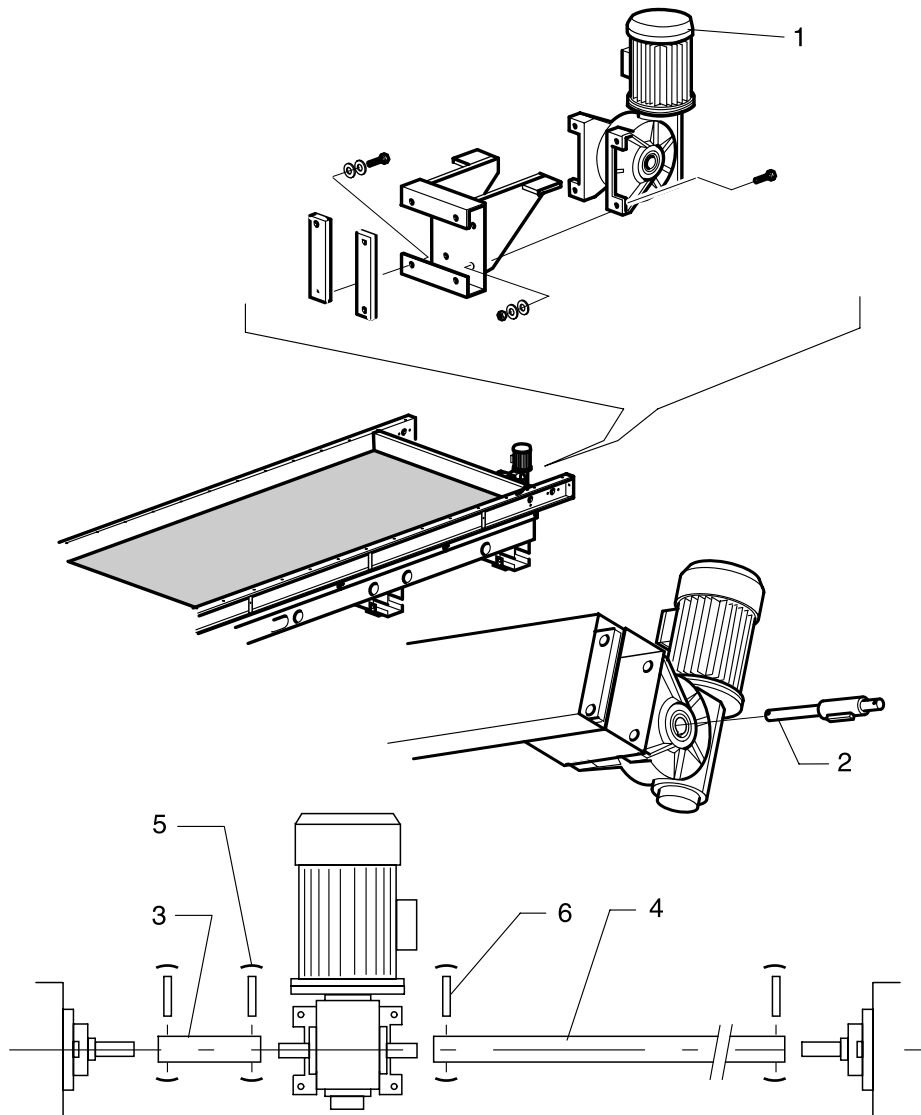
- Montaje de zapatas interiores para cabinas de 1, 2 ó 3 Módulos: 2 zapatas interiores por racleta (1 de cada lado); es decir, 2 zapatas interiores para una cabina
- Montaje de zapatas interiores para una cabina de 4 Módulos: 2 zapatas interiores por racleta (1 de cada lado); es decir, 4 zapatas interiores para una cabina



DES01196

Ref.	Código artículo	Denominación	Cantidad 1, 2 y 3 módulos	Cantidad 4 módulos
1	. 739143	Soporte cadena	2	4
2	. X2BEHU010	Tuerca H M 10	10	20
3	. 930225	Placa de detección	2	4
4	. X3AVSY186	Tornillo CHC M 5 x 20	4	8
5	. X3CDSP784	Arandela freno diámetro 5 mm	8	16
6	. 1303680	Eje de enlace cadena	2	4
7	. 930115	Conjunto de zapata interior (completo)	2	4
8	.. 739140	Conjunto de zapata montado (con placa de fricción y tornillo)	4	8
9	... 641189	Placa de fricción	1 por conjunto de zapata	1 por conjunto de zapata
10	... X9NVFP118	Tornillo F/90 M 4 x 10 nylon	2 por conjunto de zapata	2 por conjunto de zapata
11	.. 641190	Patín de deslizamiento	2	4
12	.. X2BVCB183	Tornillo C M 5 x 16 acero, con ranura	4	8
13	.. 1303681	Taco de guiado	2	4
14	.. 1403486	Escuadra de detección	2	4
15	.. X3AVSY119	Tornillo CHc M 4 x 12	4	8
16	.. 1403488	Tope de zapata	2	4
17	.. X2BVHA285	Tornillo H M 8 x 30	4	8
18	.. X3CDSP781	Arandela autobloqueante	16	32
19	.. X2BEHU008	Tuerca H M 8	16	16
20	.. 1 303684	Tope de zapata	2	-

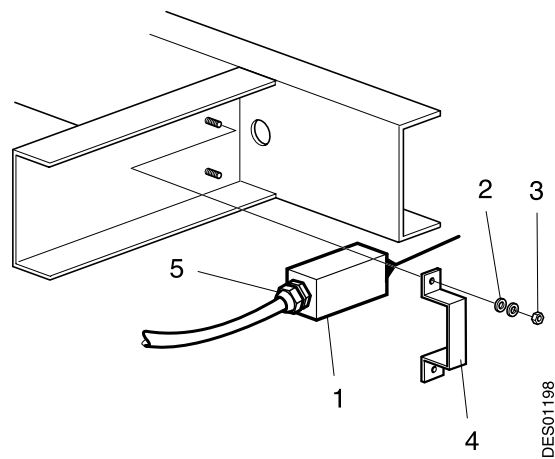
7.4. Motorreductor



DES01197

Ref.	Código artículo	Denominación	Cantidad
1	1402724	Motorreductor	1
2	1402183	Eje del motor	1
3	738950	Cardán corto	1
4	738951	Cardán largo	1
5	X3DXER223	Arandela quicklock	8
6	X3CGSP014	Pasador de cardán	4

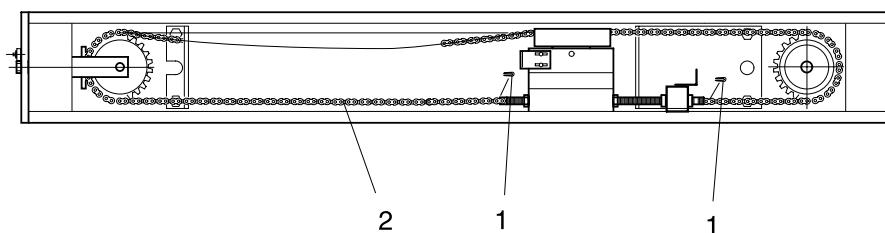
7.5. Detector de fin de recorrido



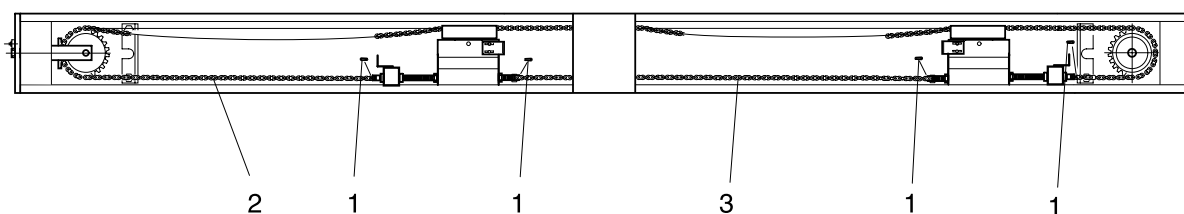
Ref.	Código artículo	Denominación	Cantidad
1	930227	Detector "fin de recorrido" y "fuera de recorrido"	4
2	X3CDSP783	Arandela freno diámetro 6	8
3	X2BEHU006	Tuerca M 6	8
4	739731	Brida detector	4
5	E3RPLN011	Prensaestopa	4

7.6. Cadenas

(A)



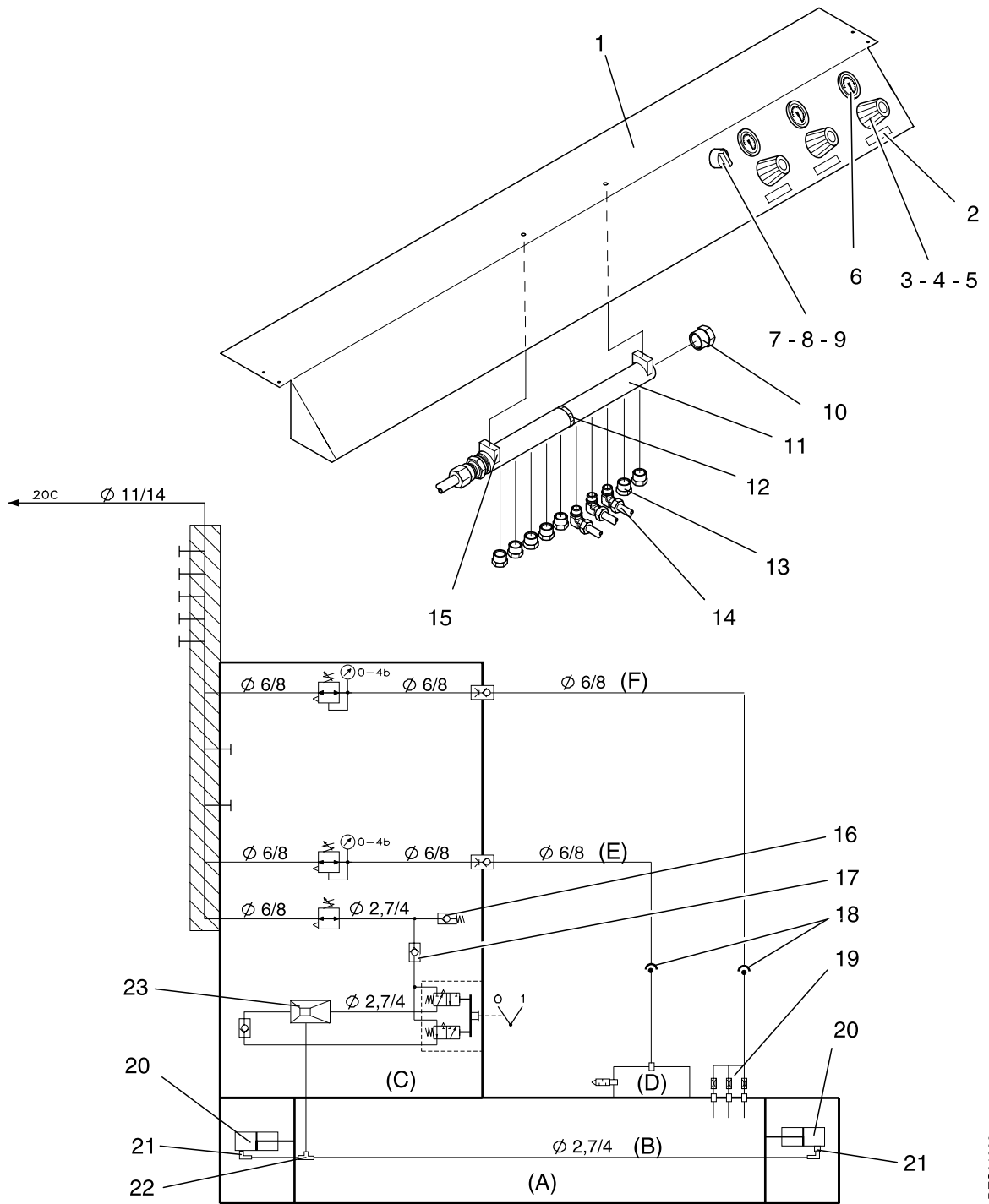
(B)



DES01199

Ref.	Código artículo	Denominación	Cantidad
A		Cabina de 1 Módulo	
1	K4CATR771	Eslabón grapa rápida	4
2	K4CSRP796	Cadena para cabina de 1 módulo longitud. 7,175 m	2
A		Cabina de 2 Módulos	
1	K4CATR771	Eslabón grapa rápida	4
2	K4CSRP790	Cadena para cabina de 2 módulos longitud 10,439 m	2
A		Cabina de 3 Módulos	
1	K4CATR771	Eslabón grapa rápida	4
2	K4CSRP793	Cadena para cabina de 3 módulos longitud 13,843 m	2
B		Cabina de 4 Módulos	
1	K4CATR771	Eslabón grapa rápida	8
1	K4CSRP797	Cadena para cabina de 4 módulos longitud 12,509 m	2
5	K4CSRP798	Cadena para cabina de 4 módulos longitud 3,911 m	2

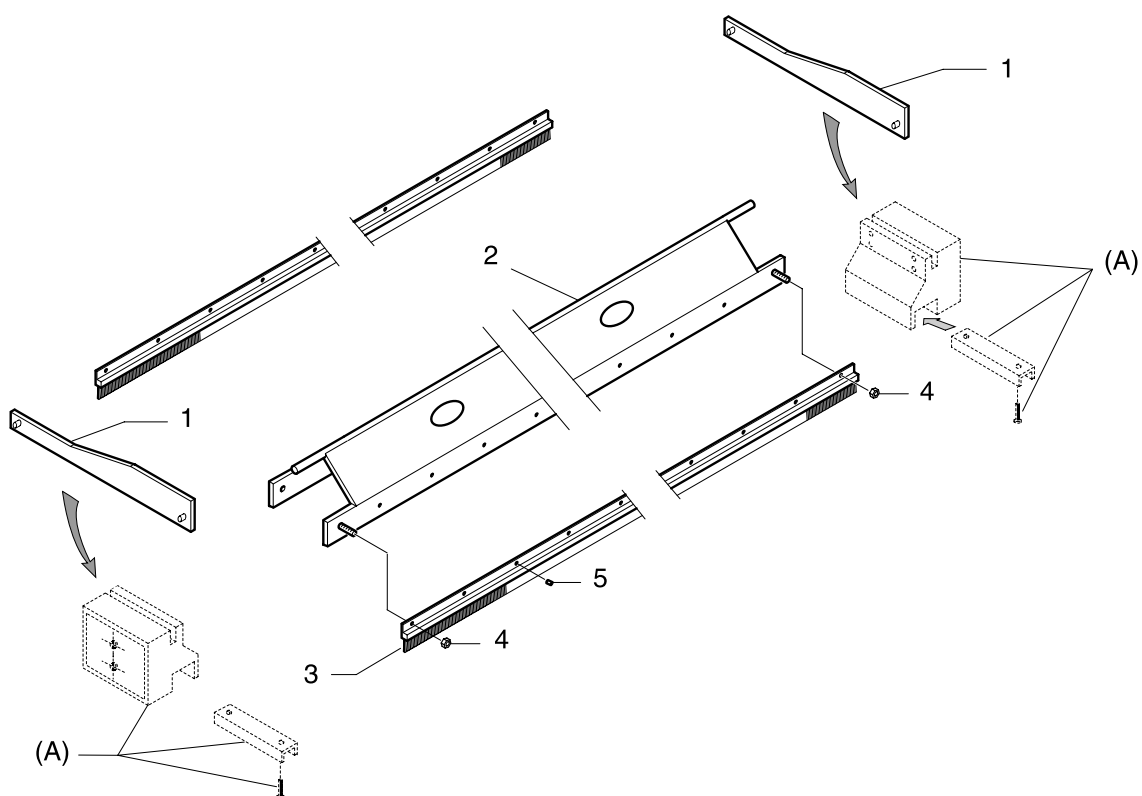
7.7. Platina frontal de mandos y gato



Ref.	Código artículo	Denominación	Cantidad
1	1201301	Frontal cabina	1
2	641437	Etiqueta del frontal de mandos	1
3	F6RLUS271	Unión simple hembra diámetro 4 1/8"	3
4	R4DREG029	Regulador 3,5 Bares	3
5	F6RLCS393	Escuadra de picado diámetro 8 1/4"	6
6	R7MCAD061	Manómetro diámetro 40 4B+PSI	3
7	E5FBME039	Botón giratorio	1
8	E5FETQ058	Etiqueta Marcha/Paro	1
9	F1VEET056	Válvula EC soporte	1
10	F6RLSZ412	Tapón de terminación 3/4"	1
11	F6RLSZ411	Colector	2
12	F6RLSZ399	Tetón 3/4"	1
13	F6RLBH233	Tapón 3/8"	9
14	F6RLCS466	Escuadra de picado diámetro 8 3/8"	3
15	F6RLSZ413	Soporte para colector	2
16	F1SSRL027	Válvula de seguridad	1
17	F6RRAF045	Racor antirretroceso	2
18		Conexión - Ver depósito CSV800 (ver RT n° 6141)	4
19		Restrictor –Ver depósito CSV800 (ver RT n° 6141)	4
20	1304012	Gato	2
21	F6RLUS484	Unión doble desigual diámetro 2,7/4 - 4/6 con trinquete.	2
22	F6RLTS453	T igual diámetro 2,7/4	1
23	F3PPRE069	Generador de vacío	1

Referencia	Denominación
A	Depósito CSV800
B	Salida gatos conexión depósito-cabina
C	Frontal
D	Vibrador
E	Aire vibrador
F	Aire fluidificación

7.8. Conjunto racleta



DES01201

(A) : ver § 8.3

Ref.	Código artículo	Denominación	Cantidad 1, 2 y 3 módulos	Cantidad 4 módulos
1	738833	Leva de elevación	2	4
2	930517	Soporte de cepillo	1	2
3	738832	Cepillo	2	4
4	X2BEHU003	Tuerca H M 3	4	8
5	X6BRSP134	Remache POP ciego diám. 4 mm	20	40