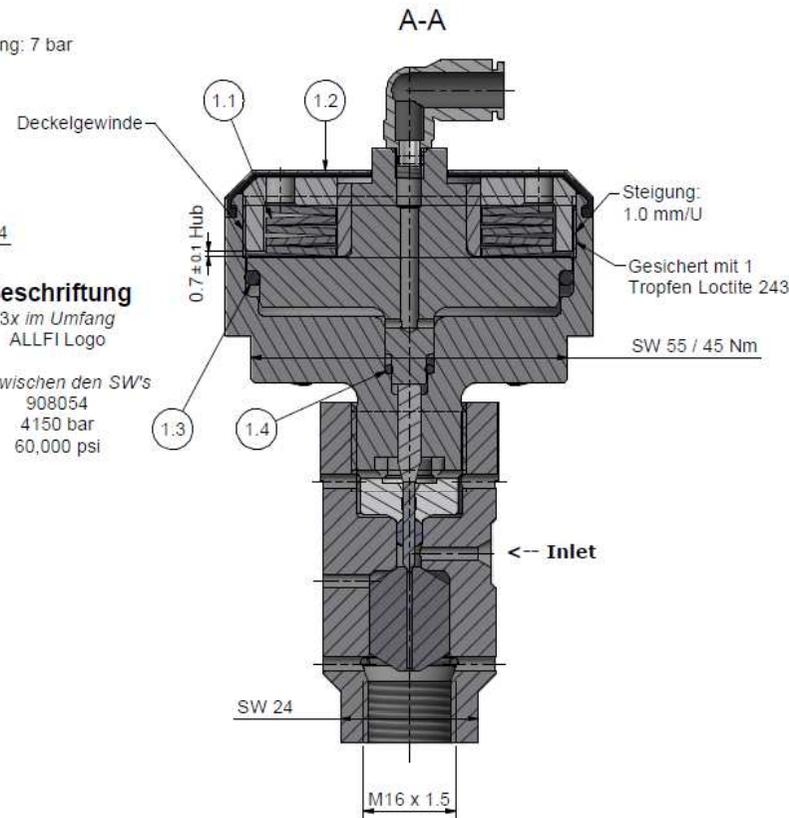
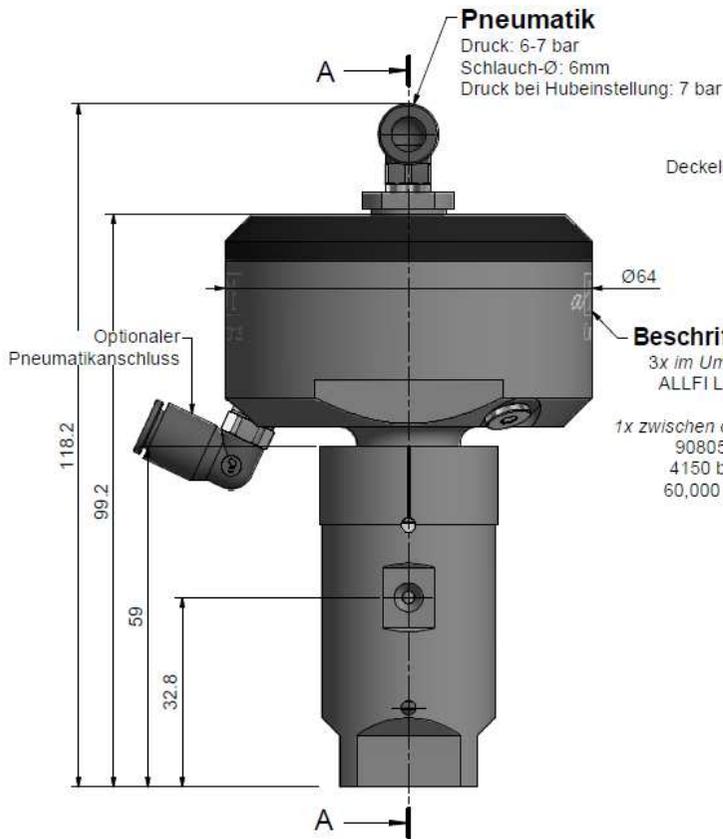
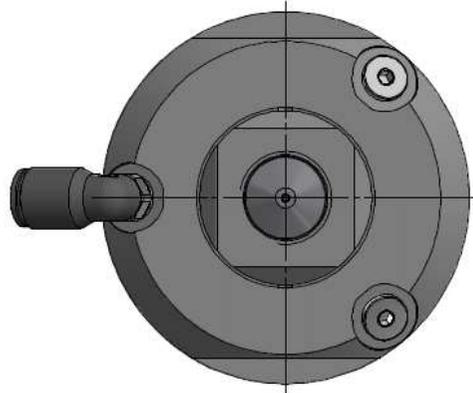


## Wartung / Montage

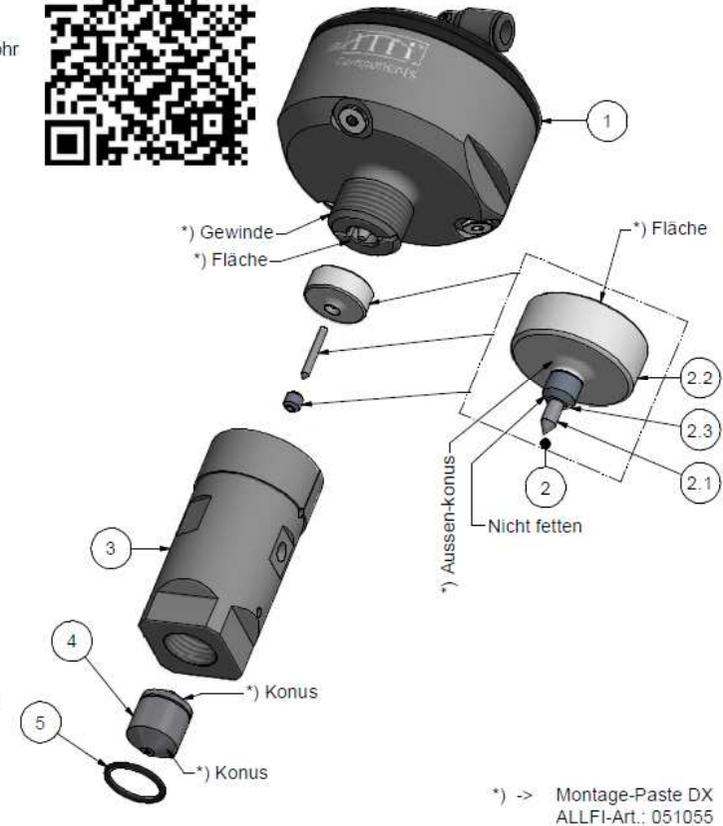
Diese Zeichnung ist Anhang A der Montage- und Wartungsanleitung "Schneidkopf Typ V 2.0".  
 Komplette Betriebsanleitung siehe QR-Code oder unter:  
<https://www.alfi.com/dienstleistungen/downloads/produkt-manuals/>



- Pneumatikzylinder muss bei Montage und Demontage von Ventilgehäuse oder Kollimationsrohr druckbeaufschlagt sein.
- Hub einstellen: 0.6-0.8mm, Luftdruck 7bar, Verstellbereich maximum +/- 1 Umdrehung.
- Funktionstest bei Betriebsdruck und mehreren on/off-Zyklen.
- Nach Wartungsarbeiten muss der Schneidkopf mit < 500bar ohne Düse gespült werden.
- Druckentlastungsbohrungen dürfen nicht verschlossen werden.



Drehmoment Kollimationsrohr: 35 Nm



Pos.	Stk.	Gegenstand	Artikel	Kommentare	Gewicht
1	1	Pneumatik Zylinder Typ V 2.0	908090		343.3 g
1.1	5	Tellerfeder	021001		14.3 g
1.2	1	Gummiabdeckung	908092		3.9 g
1.3	1	O-Ring D=52.07 x 2.62	010090		0.9 g
1.4	1	O-Ring D=5.5 x 1.5	010006		0 g
2	1	Dichtungssatz 2.0	901433	Verschleissteil	11.5 g
2.1	1	Ventilnadel	900616		0.4 g
2.2	1	Druckscheibe 2.0	900627		11 g
2.3	1	HD-Dichtung 2.0	900622		0.1 g
3	1	Ventilgehäuse 2.0	908010	Verschleissteil	235.2 g
4	1	Wechselsitz	900014	Verschleissteil	17.2 g
5	1	O-Ring D=14 x 1.5	010013		0.1 g

Allgemeintoleranzen ISO 2768-1 mK		Diese Zeichnung ist unser geistiges Eigentum und darf ohne unsere Einwilligung weder kopiert, vervielfältigt, weitergegeben, noch zur Ausführung benutzt werden	
Änderungen:		Ersatz für	-
		Ersatz durch	-
		Gezeichnet	24.05.2022 AM
		Geprüft	24.05.2022 Gb
		Freigabe	24.05.2022 GB
		Indexfreigabe	
<b>Schneidkopf Typ V 2.0 PWJ SP35</b>		Masstab	1 : 1
		Max. 4150 bar / 60,000 psi	
		908054	Index Blatt- Anzahl Blätter
ALLFI AG - RIEDENMATT 1 - CH-8370 STANS TELEFON +41(0)41-818 05 05 - TELEFAX +41(0)41-818 05 10 E-MAIL: sales@alfi.com http://www.alfi.com			1 2