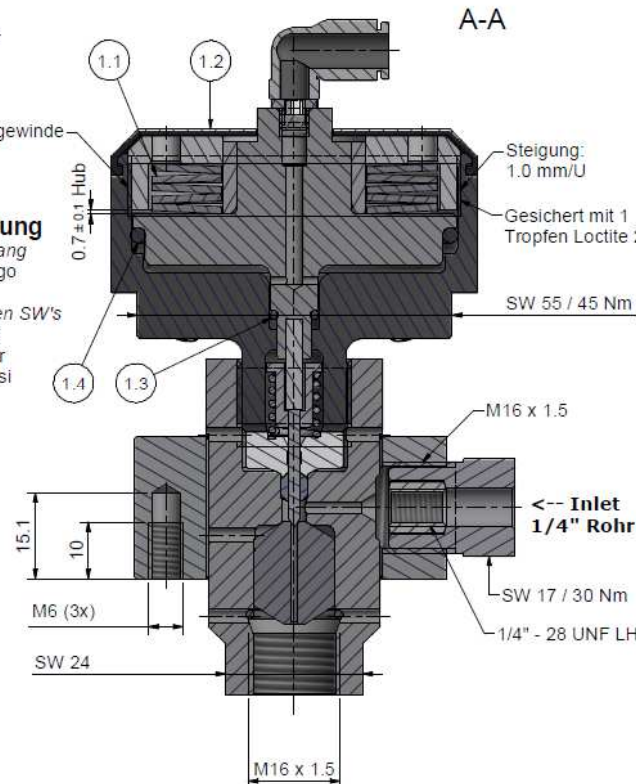
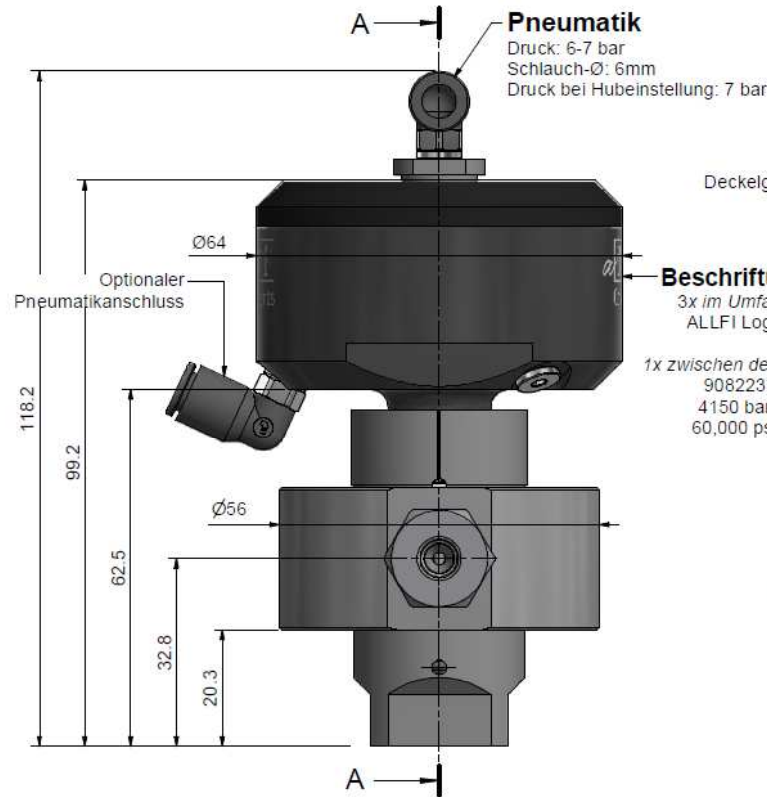
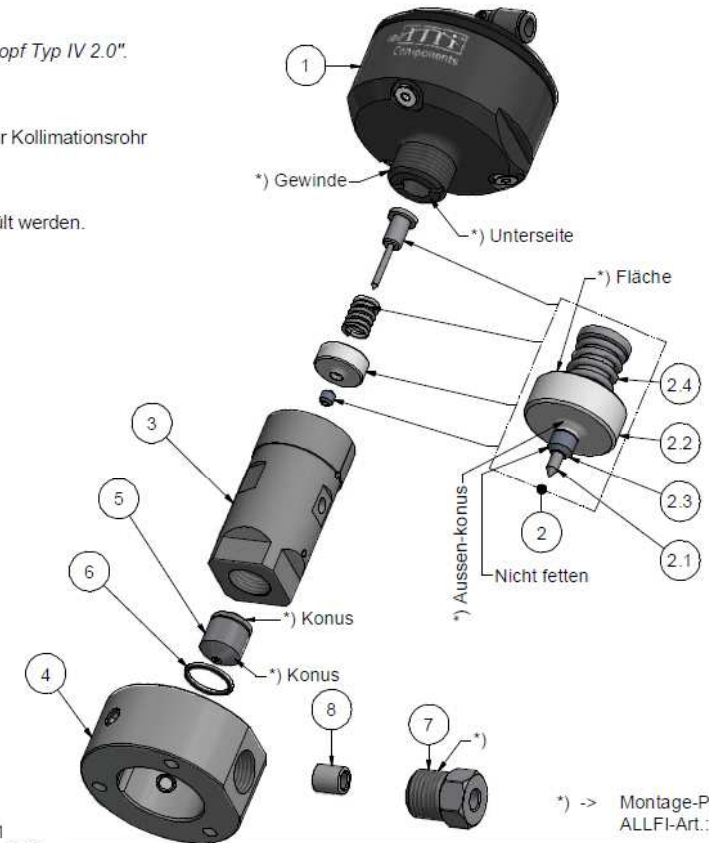


Wartung / Montage

Diese Zeichnung ist Anhang A der Montage- und Wartungsanleitung "Schneidkopf Typ IV 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.
- Funktionstest bei Betriebsdruck und mehreren on/off-Zyklen.
- Nach Wartungsarbeiten muss der Schneidkopf mit < 500bar ohne Düse gespült werden.
- Druckentlastungsbohrungen dürfen nicht verschlossen werden.



Pos.	Stk.	Gegenstand	Artikel	Kommentare	Gewicht
1	1	Pneumatik Zylinder Typ IV 2.0	908290		340.2 g
1.1	5	Tellerfeder	021001		14.3 g
1.2	1	Gummiabdeckung	908092		3.9 g
1.3	1	O-Ring D=5.5 x 1.5	010006		0 g
1.4	1	O-Ring D=52.07 x 2.62	010090		0.9 g
2	1	Dichtungssatz 2.0	901432	Verschleissteil	15.6 g
2.1	1	Ventilnadel	901416		3.1 g
2.2	1	Druckscheibe 2.0	900627		11 g
2.3	1	HD-Dichtung 2.0	900622		0.1 g
2.4	1	Normdruckfeder	021006		1.4 g
3	1	Ventilgehäuse 2.0	908010	Verschleissteil	235.2 g
4	1	Aufnahmering	900074		305.8 g
5	1	Wechselsitz	900014	Verschleissteil	17.2 g
6	1	O-Ring D=14 x 1.5	010013		0.1 g
7	1	Druckschraube 1/4"	701403		29.1 g
8	1	Druckring 1/4"	711403		3.1 g

Allgemeintoleranzen ISO 2768-1 mK

Änderungen:		Ersatz für	-
		Ersatz durch	-
Gezeichnet	04.11.2020	AM	
Geprüft	10.11.2020	RB	
Freigabe	10.11.2020	RB	
Indextfreigabe			

Schneidkopf Typ IV 2.0 PWJ SP19
 Masstab 1 : 1
 Max. 4150 bar / 60,000 psi

		Index	Blatt-	1
ALLFI AG - RIEDENMATT 1 - CH-8370 STANS TELEFON +41(0)41-818 05 05 E-MAIL: sales@alfi.com http://www.alfi.com			Nr.	
			Anzahl	3
			Blätter	
		908223		