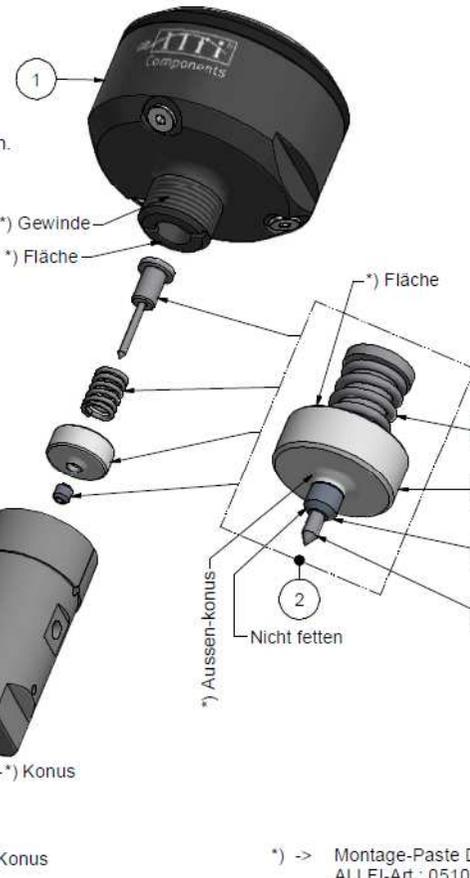


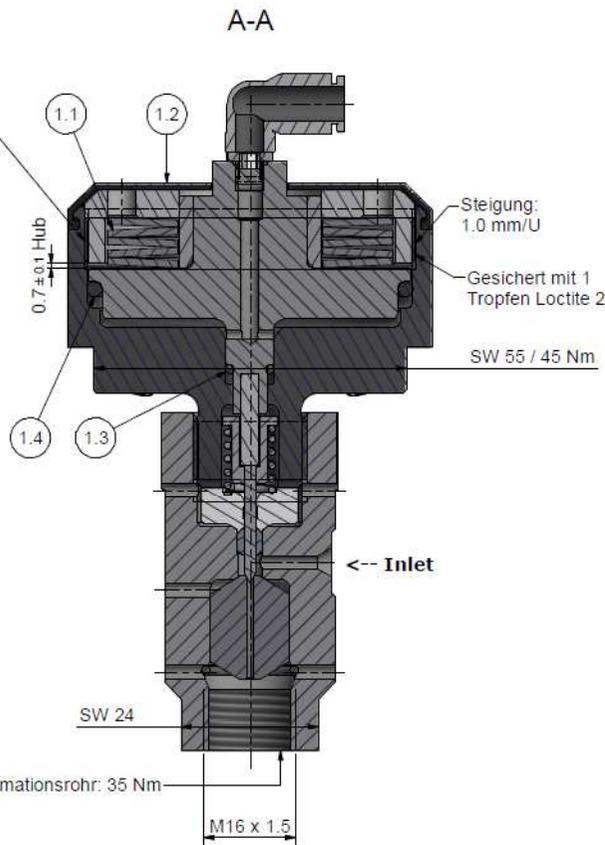
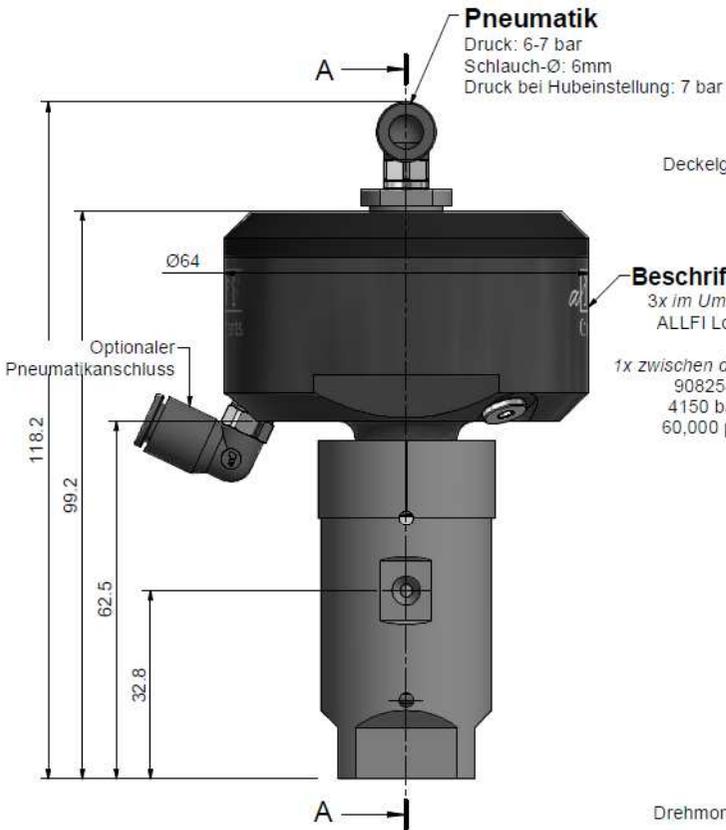
## Wartung / Montage

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, 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.



\*) -> Montage-Paste DX  
 ALLFI-Art.: 051055



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	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	-
		ersetzt durch	-
		Gezeichnet	12.04.2022 AM
		Geprüft	14.04.2022 GB
		Freigegeben	14.04.2022 GB
		Indexfreigegeben	

Schneidventil Typ IV 2.0 SP35

Masstab  
 1 : 1  
 Max. 4150 bar / 60,000 psi



ALLFI AG - RIEDENMATT 1 - CH-8370 STANS  
 TELEFON +41(0)41-618 05 05  
 E-MAIL: sales@alfi.com http://www.alfi.com

Index Blatt- 1  
 Nr. Anzahl 1  
 Blätter 2

908254