

Montage:

1. Befestigung der Pistole an einer Halterung: Bohrung \varnothing 12 mm benutzen.
2. Druckluft an Schnellschlußkupplung Nr. 71 anschließen. (Gereinigte und mit einem Önebel angereicherte Druckluft verwenden)
3. 3-Wege-Betätigungsventil (Durchlaß 6 mm) möglichst dicht an der Pistole montieren. Bei der Verwendung eines 3-Wege-Elektro-Magnetventils ist die Schaltstellung des Ventils „stromlos geschlossen“. Impulse für die Betätigung des Ventils erfolgen dann durch ein Zeitrelais oder ähnliches.
4. Materialzufuhr an Schlauchtülle Nr. 56 anschließen.

Inbetriebnahme

1. Absperrhahn Nr. 55 öffnen.
2. Entlüftungsmutter Nr. 93 etwas lösen bis Material ausläuft.
3. Luftventil probeweise betätigen und Entlüftungsmutter Nr. 93 wieder schließen. Druckfeder Nr. 82 durch Druckschraube Nr. 79 so regulieren, daß die Nadel Nr. 84 bei Ventilbetätigung zurückspringt.
4. Regulierung der Spritzmenge durch Rändelmutter Nr. 69.

Pflege und Wartung

Pistole der Dichtungen wegen nie in heißes oder aggressives Reinigungsmittel legen. Reinigung der Außenteile mit Pinsel oder Lappen. Reinigung der demontierten Düse mit Druckluft. Bewegliche Teile sauberhalten und bei Wartung etwas einölen.

Ausbau der Ventилnadel Nr. 84

Druckschraube Nr. 79 lösen. Nippel Nr. 80 aus dem Teil Nr. 88 herauserschrauben und Ventилnadel Nr. 84 herausziehen.

Bei Austausch einer Nadel ist zu beachten, daß der Ventilsitz Nr. 90 gewendet wird oder wenn er bereits beidseitig verschlissen ist, durch einen neuen ersetzt wird.

Ausbau des Stößels Nr. 61

Überwurfmutter Nr. 68 (am Luftanschluß) abschrauben und den kompletten Zylinderdeckel Nr. 67 entfernen. Komplet-Kolben Nr. 75 mit Stößel Nr. 61 herausziehen.

Senkschraube Nr. 65 herauserschrauben und Stößel aus dem Komplet-Kolben drücken. Senkschraube Nr. 65 bei Wiedereinbau fest anziehen und mit einem flüssigen Schraubensicherungsmittel sichern. Usitring Nr. 58 sollte nach Demontage ersetzt werden.

Auswechseln der Düse

Überwurfmutter Nr. 92 abschrauben und Düse herausnehmen.

Tips bei Störungen

Es spritzt kein Material aus der Düse:

Druckregler nicht richtig eingestellt. Zu wenig Druck in der Luftleitung. Druck erhöhen auf 5–6 bar.

Pistole nicht richtig entlüftet:

Entlüftungsmutter aufdrehen und entlüften. Ventилnadel von Hand zurückziehen, um Luft entweichen zu lassen. Dient gleichzeitig als Kontrolle, ob Materialdruck vorhanden ist.

Spritzdüse verstopft:

Düse herausnehmen und reinigen.

Rückschlagventil Nr. 52 klemmt oder undicht:

Reinigen oder neues Rückschlagventil einbauen.

Filtersieb im Schmutzfänger verstopft:

Sieb herauserschrauben und reinigen.

Material in der Zuleitung verhärtet:

Leitung und Absperrhahn reinigen.

Stößel Nr. 61 klemmt, geht nicht zurück:

Neue Druckfeder Nr. 63 einbauen oder Kolben Nr. 75 und Nutring Nr. 57 auswechseln.

Pistole tropft:

Ventилnadel Nr. 84 oder Ventilsitz Nr. 90 undicht. Teile einschließlich Druckfeder Nr. 82 auswechseln.

Bei Einsatz von Polierpasten:

Voraussetzung für die gute Funktion und eine lange Lebensdauer ist die Verwendung von Airless-Pasten, die für Hochdruckverfahren geeignet sind.

Änderungen im Interesse von Verbesserungen und des technischen Fortschritts bleiben vorbehalten.

SICHERHEITSHINWEISE

Die Spritzpistolen dürfen nie auf die eigene oder eine fremde Person gerichtet werden.

Vor jeder Reparaturarbeit muß die Pistole von der Druckluftversorgung abgeschaltet werden.

Ferner ist der Absperrhahn Nr. 10.182.6 für das Spritzmaterial zu schließen.

Defekte Teile sind zu reparieren oder auszutauschen. Nur Original-Ersatzteile verwenden.

Nach einer Reparatur und vor einer Inbetriebnahme ist der korrekte Sitz von Schrauben und Muttern und der richtige Anschluß der Schläuche oder Zuführleitungen zu überprüfen.

Ersatz- und Verschleißteile

Lfd.-Nr.	Bezeichnung	Bestell-Nr.	Lfd.-Nr.	Bezeichnung	Bestell-Nr.
51	Schwenkverschraubung	10.181.8	73	● O-Ring	10.170.2
52	● Rückschlagventil	10.124.9	74	O-Ring	10.161.3
53	Stutzen	10.135.4	75	● Kolben	11.147.3
54	Dichtring	10.185.0	76	Schutzkappe	10.163.0
55	Absperrhahn	10.182.6	77	Sechskantmutter	10.165.6
56	Schlauchtülle	11.172.4	78	Rändelmutter	10.109.5
57	● Nutring	10.166.4	79	Druckschraube	10.104.4
58	● Usitring	10.167.2	80	Nippel	10.103.6
59	Zylinderflansch	10.312.8	81	Federteller	10.105.2
60	Zylinder	11.148.1	82	● Druckfeder	10.106.0
61	● Stößel	10.115.0	83	Anschlagring	10.107.9
62	Abstreifring	10.313.6	84	● Ventilaadel	10.108.7
63	● Druckfeder	11.145.7	85	Führungsbüchse	10.102.8
64	● Flachdichtung für Kolben	10.164.8	86	● Nutring	10.162.1
65	Senkschraube	10.169.9	87	Gewindestift	10.160.5
66	Regulierspindel	11.151.1	88	Pistolenkörper	10.101.0
67	Zylinderdeckel	11.150.3	89	Stutzen	10.110.9
68	Überwurfmutter	11.155.4	90	● Ventilsitz	10.129.0
69	Regulierknopf	11.153.8	91	Düse	
70	Senkkopfschraube	11.154.6	92	Überwurfmutter	10.111.7
71	Schnellschlußkupplung	11.156.2	93	Entlüftung kompl.	10.134.6
72	Dichtring	11.157.0			

● Diese Verschleißteile sollten immer vorrätig sein.

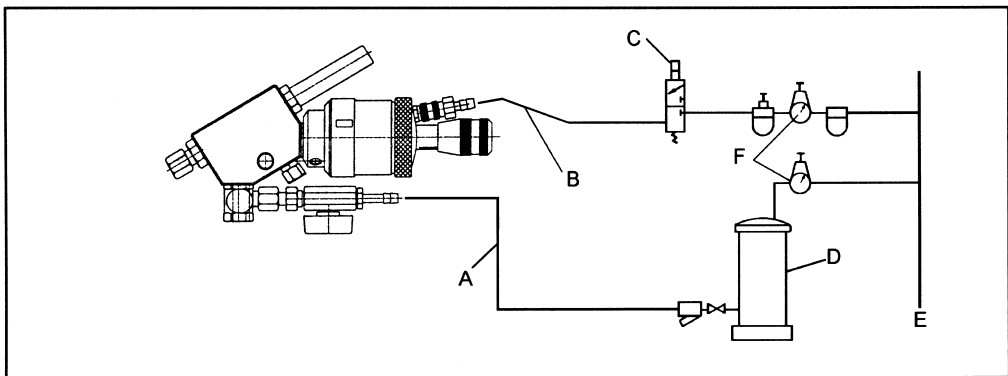
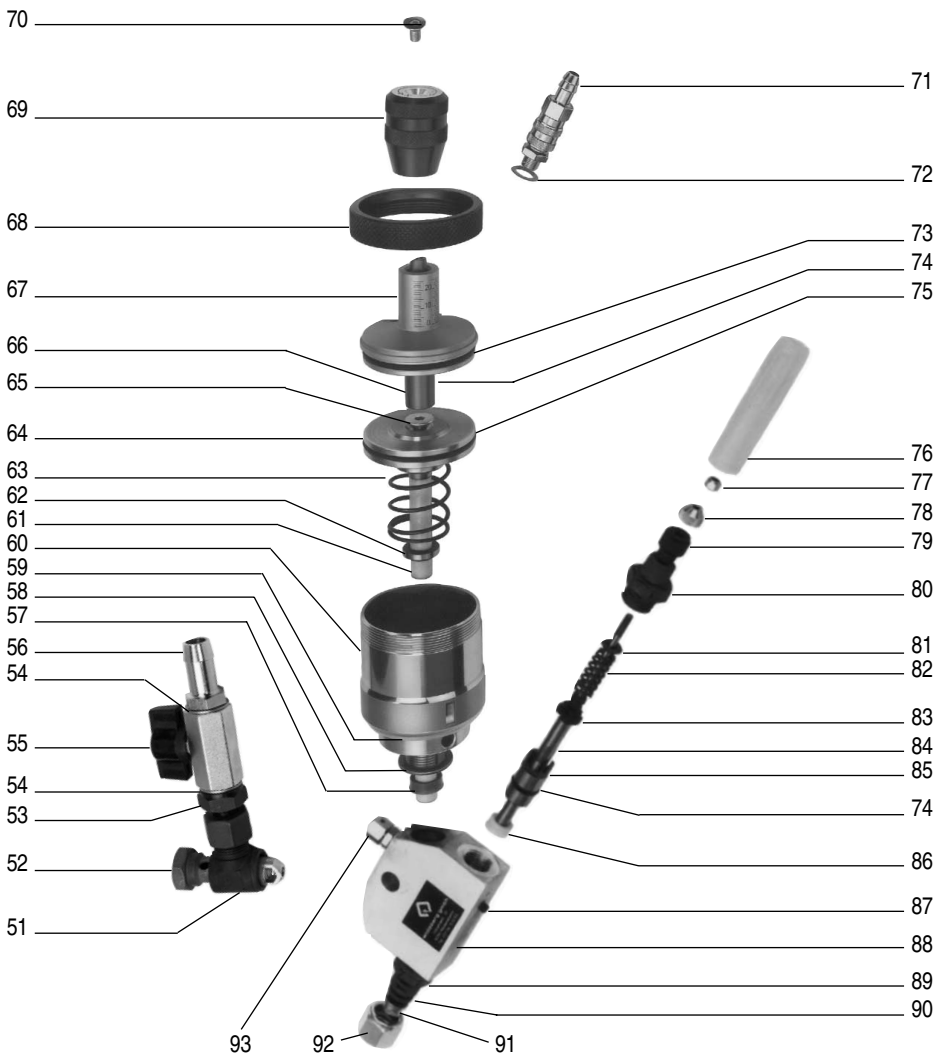
Technische Daten

Luftdruck/Pistole	5–6 bar
Luftdruck/Materialbehälter	3–6 bar
Anschlüsse der Schlauchleitungen	
– für Steuerluft	∅ 10 LW
– für Materialbehälter	∅ 13 LW
3-Wege-Ventil	R 1/4"
Nennweite	6 mm
Dosiermenge	0,2–3 cm ³
Luftverbrauch/Pistole	ca. 0,75 m ³ /h

Anschlußplan

(Siehe Seite 24)

A	Materialanschluß
B	Luftanschluß
C	Elektromagnetventil
D	Druckbehälter oder Pumpe
E	Hauptluftleitung
F	Druckregler



Empfohlener Abstand der Spritzdüse zum Werkzeug:¹⁾

Düse ²⁾ Spritzwinkel ³⁾	Stahlbreite mm (= Scheibenbreite) ⁴⁾													
	600	500	400	300	200	180	160	140	120	100	80	50	20	●
●														75
20°											230	140	60	
40°							220	190	165	135	110	70		
65°				235	155	140	125	110	95	78				
90°	300	250	200	150	100	90	80							
120°	173	144	115	87										

(B) **(F)** **(L)**

¹⁾Distance recommandée entre la buse et l'outil.; ²⁾Buse, ³⁾angle de pulvérisation,

⁴⁾Largeur du jet (= largeur du disque)

(DK) ¹⁾Anbefalet afstand sprøjtedyse / emne.; ²⁾Dyse, ³⁾Sprøjtevinkel, ⁴⁾Strålebredde mm (= skivebredde)

(E) ¹⁾Distancia recomendada entre la tobera pulverizadora y la herramienta.; ²⁾Tobera,
³⁾ ángulo de pulverización, ⁴⁾Ancho de la boca en mm (= Ancho de disco)

(FIN) ¹⁾Suosittu ruiskusuuttimen etäisyys työkaluun.; ²⁾Suutin, ³⁾Ruiskukulma,
⁴⁾Suihkuleveys mm (liuskan leveys)

(GB) **(IRL)**

¹⁾Approx. Distance between nozzle and buff.; ²⁾Nozzle, ³⁾Spray angle,

⁴⁾width of jet (= width of mop)

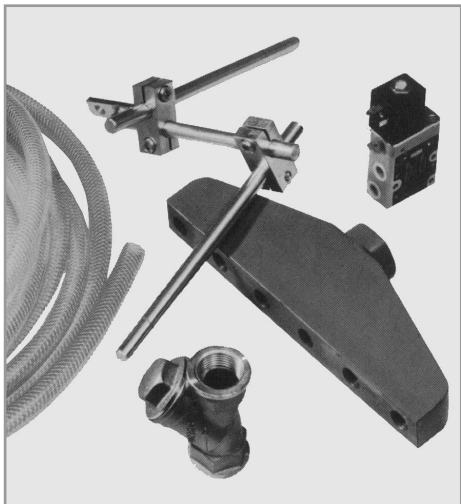
(GR) ¹⁾ΑΠΟΣΤΑΣΗ ΜΕΤΑΞΥ ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ ΚΑΙ ΒΟΥΡΤΣΑΣ, ²⁾ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ, ³⁾ΓΩΝΙΑ,
⁴⁾ΠΛΑΤΟΣ ΔΕΣΜΗΣ (ΠΛΑΤΟΣ ΒΟΥΡΤΣΑΣ)

(I) ¹⁾Distanza approssimativa in mm. dall'ugello di spruzzatura alla ruota, ²⁾ugello, ³⁾angolo spruzzatura,
⁴⁾larghezza spruzzo (larghezza ruota)

(NL) ¹⁾Aanbevolen afstand van de straalpijp tot het werktuig.; ²⁾straalpijp, ³⁾spuithoek,
⁴⁾straalbreedte mm (=schijfbreedte)

(P) ¹⁾Distância recomendada entre o bocal pulverizador e a ferramenta.; ²⁾Bocal,
³⁾ Ângulo de pulverização, ⁴⁾ Largura do jacto mm (= largura do vidro)

(S) ¹⁾Rekommenderat avstånd mellan munstycke och skiva: ²⁾Munstyckets, ³⁾sprutvinkel,
⁴⁾Polermedelstrålens bredd i mm (= skivans bredd)



Accessories

We supply all accessories such as electronic controls solenoid valves, gun mounting devices, compound feed pumps, pressure tanks, air and compound hoses, etc.

Furthermore, we also install and maintain our guns.

Widoberg applicators for bar compound.

Model WPZ 80 for maximum bar dimensions of 500 x 80 x 40 (h) mm (19 5/8" x 3 1/8" x 1 9/16" high).

WPZ 150 for maximum bar dimensions of 500 x 150 x 40 (h) mm (19 5/8" x 5 7/8" x 1 9/16" high).



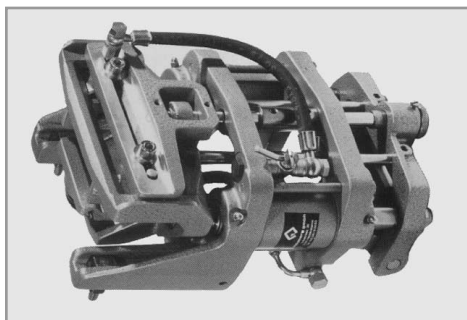
Widoberg **barrel-nozzles** consisting of a special alloy and a barrel shaped compression chamber developed through many experiments guarantee long life and a constant spray angle even when spraying very abrasive materials.

Spray angle:
40°, 65°, 90°, 120°



Widoberg **standard nozzles** of a high grade tungsten carbide are suited for less abrasive materials.

Spray angle:
0°, 20°, 40°, 65°, 90°, 120°



widoberg
gmbh

Industriestraße 48 · D-63150 Heusenstamm
Tel. (0 61 04) 69 91-30 · Fax (0 61 04) 92 35 03
Internet-Adresse: <http://www.widoberg.com>
E-Mail: info@widoberg.com