

PTEX



Pompe extrudeuse sur fût de type PTEX

FR

Notice de mise en service
et maintenance



Pompe extrudeuse sur fût de type PTEX

Mentions des responsables

La présente notice de mise en service et maintenance fait partie intégrante de la fourniture d'une pompe extrudeuse sur fût PTEX de SKF pour les installations de lubrification centralisée.

La notice a été rédigée conformément aux normes et règles en matière de documentation technique.

© Copyright

SKF se réserve le droit de toute modification suite à des innovations techniques. Toute reproduction ou représentation même partielle de la présente notice faite sans l'autorisation de SKF est illicite.

Sommaire

Mentions des responsables	1	Mise en place du fût	16
Introduction	3	Désinstallation du fût	16
Remarques concernant		Mise en service	17
la notice d'exploitation	3	Purge de la pompe PTEX	17
Consignes de sécurité	4	Entretien	18
Domaine d'application	5	Dysfonctionnements	18
Lubrifiants	5	Mise hors service	20
Livraison	6	Arrêt provisoire	20
Transport et stockage	6	Arrêt définitif	20
Versions	7	Pièces de rechange	21
Construction	8	Caractéristiques techniques	22
Pupitre de commande	10	Service	23
Fonctionnement	13		
Montage	14		
Implantation	14		
Raccordement sortie lubrifiant	14		
Branchement électrique	14		
Déecteur de position alerte	15		
Electrovanne de commande d'air	15		
Pressostat	15		

Introduction

Les pompes extrudeuses PTEX se caractérisent par leur fiabilité de fonctionnement élevée et leur longévité. Elles ont été construites conformément aux règles techniques généralement reconnues et satisfont aux prescriptions en matière de sécurité et de prévention des accidents. Cependant, leur emploi peut impliquer des dangers pouvant entraîner des dommages corporels de l'utilisateur et de tierces personnes ou des dommages matériels de la machine ou d'autres biens corporels.

Afin d'assurer une exploitation sans dysfonctionnement et d'éviter tout risque, nous vous prions de bien vouloir lire attentivement la notice de mise en service et maintenance et respecter les consignes données.

Cette notice donne les informations relatives aux modèles standard des pompes extrudeuses PTEX (→ **page 7**). Si vous êtes en possession d'un modèle spécifique d'une pompe extrudeuse PTEX, veuillez vous reporter au dossier technique fourni avec pour connaître les caractéristiques spécifiques.

Remarques concernant la notice d'exploitation



Les textes repérés par ce pictogramme signalent des dangers particuliers ou indiquent des travaux qui doivent être exécutés avec une précaution toute particulière.

Nous vous prions de garder soigneusement cette notice de mise en service et maintenance afin qu'elle soit toujours disponible au lieu d'exploitation de la pompe.

Cette notice de mise en service et maintenance fait partie intégrante du groupe et doit être remise, lors d'une revente de l'appareil, au nouvel exploitant.

Consignes de sécurité

Veillez respecter les consignes de sécurité données ci-après pour assurer le fonctionnement sans dysfonctionnement de la pompe extrudeuse PTEX et éviter ainsi des dommages.

La pompe extrudeuse ne doit être utilisée que lorsqu'elle est en parfait état technique, et selon l'emploi prévu, tout en tenant compte des risques potentiels et en respectant les consignes de sécurité et le manuel d'exploitation.

Les défauts pouvant diminuer la sécurité doivent être éliminés immédiatement. Il faut prévoir les mesures de sécurité appropriées en fonction des paramètres des fluides véhiculés.

Les dispositifs de sécurité existants ne doivent pas être endommagés, mis hors service, rendus inutilisables ou remplacés par des pièces autres que celles explicitement autorisées par SKF.

Seul le personnel qualifié ayant eu une formation spéciale correspondante est autorisé à effectuer le branchement électrique, ainsi que toutes les interventions telles les réparations, le remplacement de pièces etc.



Tout branchement inadéquat de la pompe peut entraîner des dommages matériels et corporels importants.

Les travaux de réparation ne doivent être exécutés qu'après la mise hors circuit et hors tension de la pompe. Les travaux doivent être réalisés par du personnel qualifié.



Les travaux exécutés sur une pompe qui n'est pas hors tension peuvent provoquer des dommages corporels.

L'installation de lubrification branchée sur la pompe peut être sous pression. Pour cette raison, elle doit être mise hors pression avant de commencer les travaux d'installation, de réparation ou d'entretien.



Les travaux exécutés sur des systèmes sous pression peuvent provoquer des dommages corporels.



La modification arbitraire de la pompe et l'emploi de pièces de rechange et d'accessoires non autorisés sont interdits et mènent à la perte de la garantie.

Les pompes usées doivent être rendus inutilisables et ensuite éliminées conformément aux prescriptions.

Domaine d'application

 **Tous les produits SKF doivent être employés dans le strict respect des consignes telles que décrites dans cette brochure ou les notices d'emploi. Dans le cas où des notices d'emploi sont fournies avec les produits, elles doivent être lues attentivement et respectées.**

Tous les lubrifiants ne sont pas compatibles avec les installations de lubrification centralisée ! Sur demande de l'utilisateur, SKF peut vérifier la compatibilité du lubrifiant sélectionné avec les installations de lubrification centralisée. L'ensemble des produits, ou leurs composants, fabriqués par SKF est incompatible avec l'emploi de gaz, de gaz liquéfiés, de gaz vaporisés sous pression, de vapeurs et de tous fluides dont la pression de vapeur est supérieure de 0,5 bar à la pression atmosphérique normale (1013 mbar) pour la température maximale autorisée.

Nous attirons plus particulièrement votre attention sur le fait que les produits dangereux de toutes sortes, surtout les produits classés comme dangereux par la Directive CE 67/548/CEE article 2, paragraphe 2, ne peuvent servir à alimenter les installations

de lubrification centralisée SKF, ne peuvent être transportés ou répartis par ces mêmes installations, qu'après consultation auprès de SKF et l'obtention de son autorisation écrite.

Les pompes extrudeuses PTEX sont exclusivement destinées à l'alimentation en lubrifiants des installations de lubrification. Tout autre emploi ou emploi au-delà de celui spécifié est considéré comme non conforme. SKF n'assume aucune responsabilité en ce qui concerne les dommages qui en résulteraient.

 **Seuls les fluides admis pour ce type de pompe doivent être véhiculés. Des fluides non appropriés peuvent provoquer une panne de la pompe et entraîner des dommages matériels et corporels sérieux.**

Lubrifiants

Les pompes extrudeuses PTEX peuvent véhiculer des lubrifiants ayant la classe de viscosité NLGI suivante :

- graisses des grades NLGI 000 à NLGI 2

Pour la liste des graisses homologuées, veuillez consulter notre site www.skf.com/lubrification. Les lubrifiants recommandés dans cette liste correspondent, en ce qui concerne leur constitution chimique, aux prescriptions de sécurité en vigueur et sont appropriés à l'usage dans des installations de lubrification centralisée.

Lorsque d'autres lubrifiants sont mis en oeuvre, il faut considérer qu'il existe des lubrifiants dont les caractéristiques se trouvent à l'intérieur des limites admissibles, mais qui ne sont quand même pas appropriés pour être véhiculés dans des installations de lubrification.

Par règle générale, il faut prendre en considération que les lubrifiants sont des matières impliquant un risque pour l'environnement et que leur transport, leur stockage et leur traitement demandent des mesures de précaution.

Livraison

Veillez vérifier à la réception de l'envoi si la marchandise présente des dommages éventuels et l'intégralité de la fourniture.

Garder le matériau d'emballage jusqu'à ce que toute irrégularité éventuelle soit éclaircie.

Transport et stockage

La pompe extrudeuse PTEX doit généralement être stockée dans un environnement sec et exempt de poussières. Elle doit être stockée avec le socle au sol (horizontal).

Pour les températures de stockage, veuillez consulter les caractéristiques techniques.

Versions

La pompe extrudeuse est disponible pour trois capacités différentes de fûts. Chaque pompe est équipée d'un détecteur de position ILS (niveau alerte). En option (électrique) elle peut être équipée d'une électrovanne de commande de l'alimentation d'air et d'un pressostat en sortie de pompe.

Même si la pompe extrudeuse est proposée pour trois capacités différentes de fûts, le diamètre interne du fût varie selon les modèles. Pour cette raison, le piston suiveur est réalisé pour chaque application en fonction des caractéristiques du fût employé.

La dotation de votre pompe est indiquée sur la plaque signalétique ou dans les documents accompagnant la livraison. Le tableau ci-contre vous explique la clé d'identification des modèles.



Si une pompe n'est pas référencée dans le tableau 1, il faut consulter le dossier technique fourni avec le groupe pour connaître les caractéristiques spécifiques.

Tableau 1 Codification

Exemple de désignation	PTEX	-	25	-	E	-	B	-	V01	+	924
Pompe extrudeuse sur fût											
Capacité du fût (25, 50 ou 200 kg)											
Équipement de pompe extrudeuse ¹⁾											
Modèle de pompe pneumatique ²⁾											
Indice de disque suiveur ⁴⁾											
Code tension ⁴⁾											

- 1) S : équipement standard
E : option électrique (électrovanne et pressostat)
- 2) A : pompe avec un débit de 0,83 kg / mn maxi à 6 bars (préconisée pour les fûts de 200 kg)
B : pompe avec un débit de 0,5 kg / mn maxi à 6 bars (préconisée pour les fûts de 25 et 50 kg)
- 3) V01 : disque suiveur avec joint racleur (matière joint : FPM)
N01 : disque suiveur avec joint racleur (matière joint : nitrile)
- 4) +924 : 24 V CC
+428 : 230 V 50/60 Hz
+429 : 115 V 50/60 Hz

Construction

La figure 1 montre le principe de construction d'une pompe extrudeuse PTEX pour fût de 25 kg.

La pompe PTEX est composé de trois ensembles principaux :

- le châssis porteur
- la pompe pneumatique
- le pupitre de commande (→ **page 10**)

Le châssis porteur de la pompe PTEX est constitué de deux vérins relié entre eux par une barre transversale qui porte la pompe pneumatique. Les deux vérins sont montés sur un socle, facilitant la manutention du dispositif. Des brides de fixation et de centrage sur le socle permettent le positionnement et la stabilisation du fût. Les pompes extrudeuses PTEX pour fûts de 200 kg sont également équipées d'un arceau de protection pour éviter tout accident avec le fût.

La pompe pneumatique permet d'aspirer la graisse directement dans le fût et de la refouler vers le système de lubrification. La longueur de la canne d'aspiration dépend du modèle de pompe. Elle est équipée en son embout d'un disque suiveur avec joint racleur qui garantit l'étanchéité du fût. Une première vanne de

purge manuelle est montée au niveau du disque suiveur pour permettre la purge du fût avant l'aspiration de la graisse. Une deuxième vanne est montée au niveau de l'orifice de refoulement de la pompe pneumatique pour purger l'ensemble du système.

Une vanne manuelle permet d'ouvrir ou fermer l'alimentation en air général.

La pompe PTEX dispose de différents instruments de contrôle, comme un manomètre pour contrôler la pression de la graisse, un détecteur de position ILS réglable signalant que le disque suiveur arrive au fond du fût, un détecteur de fin de course pneumatique réglable permet l'arrêt de la pompe extrudeuse au moment où le disque suiveur arrive au fond du fût.

En option, la pompe PTEX peut également être équipé d'une électrovanne pour commander l'arrivée d'air, et d'un pressostat pour contrôler la pression de la graisse.

Pompe extrudeuse

1. Filtre lubrificateur d'air de commande de la pompe
2. Orifice d'alimentation en air G 3/8"
3. Vanne manuelle de commande d'air général (ou électrovanne 3/2 – option électrique)
4. Filtre à air
5. Vanne de purge du fût
6. Manomètre (pression graisse)
7. Pompe pneumatique
8. Pupitre de commande (→ **page 10**)
9. Vérin
10. Bride de centrage
11. Pressostat (option électrique)
12. Raccord de sortie graisse R 3/8"
13. Vanne de purge de la pompe
14. Canne d'aspiration
15. Contact de fin de course piston suiveur
16. Disque suiveur
17. Détecteur de position ILS – niveau alerte

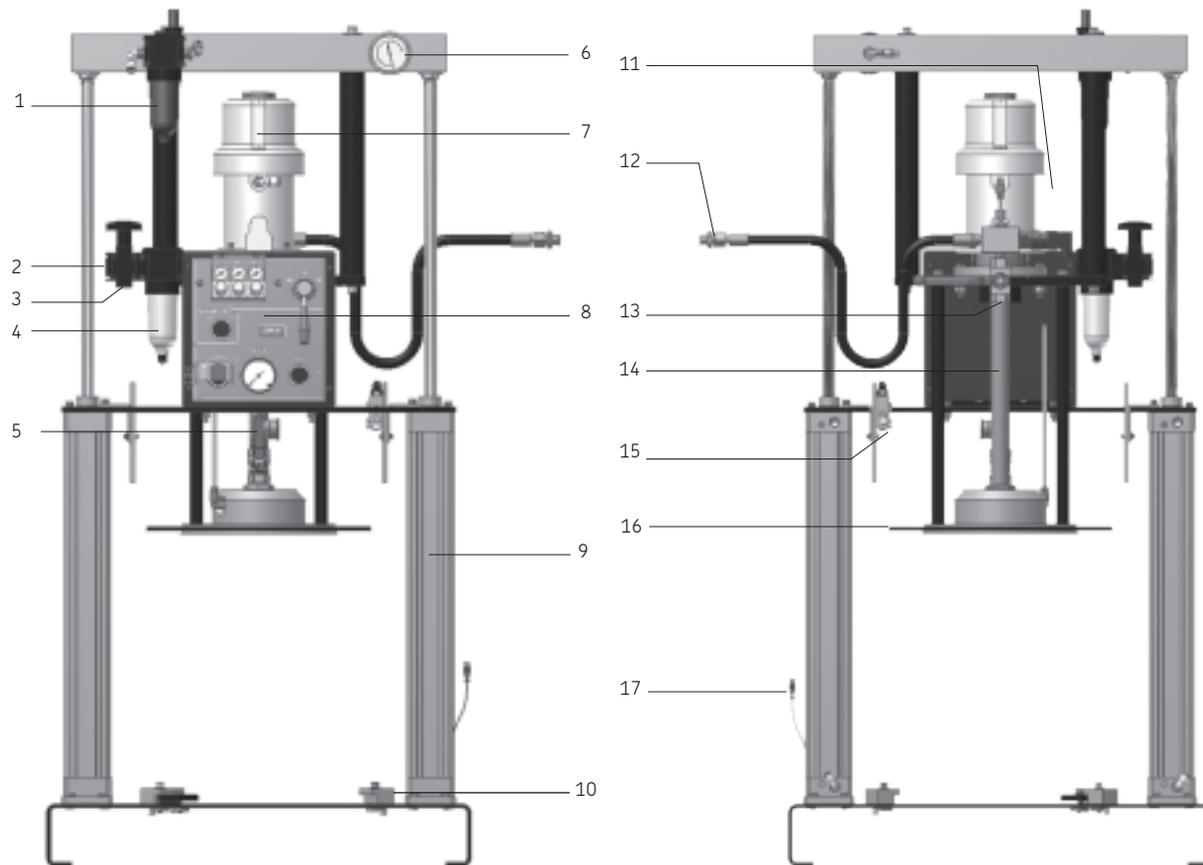


Fig. 1 Pompe extrudeuse PTEX pour fût de 25 kg

Pupitre de commande

Le pupitre de commande de la pompe extrudeuse PTEX permet de :

- commander le fonctionnement de la pompe
- commander le fonctionnement du disque suiveur
- commander l'alimentation en air de soufflage (remontée du disque)
- réguler et contrôler la pression d'air de monter du disque suiveur
- réguler et contrôler la pression d'air de descente du disque suiveur
- réguler et contrôler la pression d'air de soufflage (remontée du disque)
- réguler et contrôler la pression d'alimentation en air de la pompe



Fig. 2 Pupitre de commande de la pompe extrudeuse

Pupitre de commande

1. Commande d'alimentation en air de soufflage – 2 positions (On / Off)
2. Régulateur de pression d'air de soufflage avec manomètre de contrôle
3. Régulateur de pression de montée du disque suiveur avec manomètre de contrôle
4. Régulateur de pression de descente du disque suiveur avec manomètre de contrôle
5. Levier de commande du disque suiveur – 3 positions (montée, stop, descente)
6. Régulateur de pression d'alimentation de la pompe
7. Manomètre de contrôle de pression d'alimentation de la pompe
8. Commande de la pompe – 2 positions (On / Off)

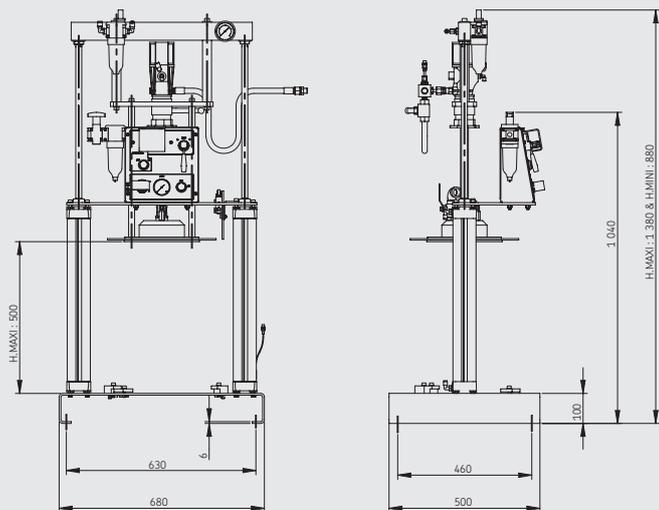


Fig. 3 Encombrement PTEX-25-S-B...

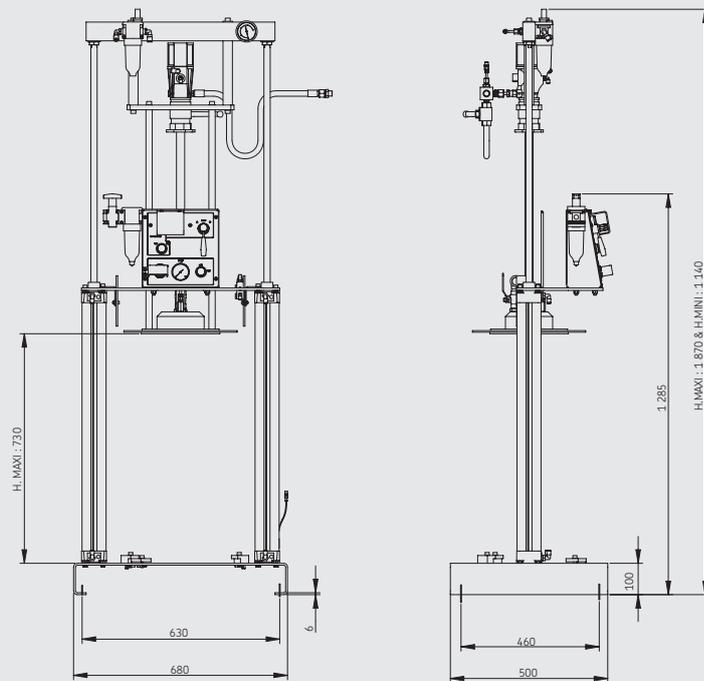


Fig. 4 Encombrement PTEX-50-S-B...

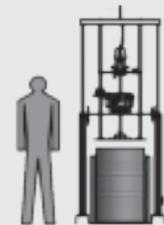
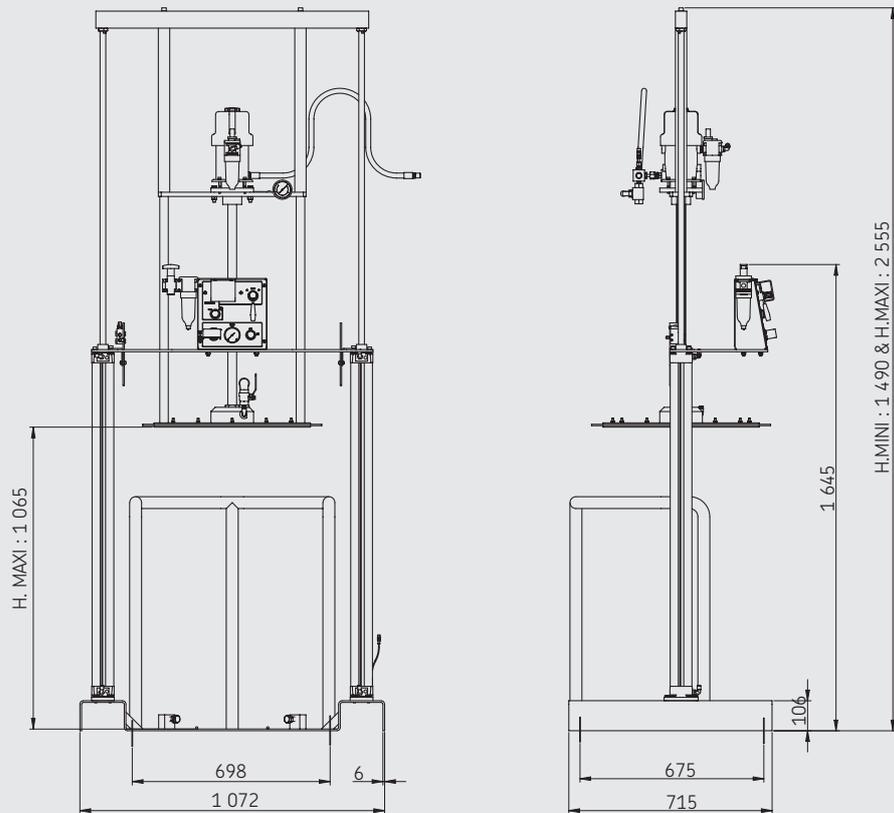


Fig. 5 Encombrement PTEX-200-S-A...

Fonctionnement

Afin de pouvoir utiliser la pompe extrudeuse PTEX de manière optimale, il est très important de positionner correctement le fût de lubrifiant par rapport à la pompe.

Une fois l'alimentation en air général ouverte, l'utilisateur commande le disque suiveur à partir du pupitre de commande. Les vérins pneumatiques sous pression font descendre le disque suiveur dans le fût, et le maintiennent plaqué contre la graisse.

A ce moment là il est important de procéder à la purge du fût, ainsi qu'à la purge de la pompe extrudeuse.

Une fois la purge effectuée, l'utilisateur met en marche la pompe pneumatique à partir de la platine de commande. La pompe aspire la graisse dans le fût et la refoule vers le système de lubrification. L'utilisateur surveille et contrôle la pression pneumatique de la pompe à partir de la platine. Pendant l'aspiration, le niveau de graisse va baisser dans le fût. Mais sous la pression exercée par les vérins, le disque suiveur descend et reste plaqué contre la graisse, optimisant ainsi l'aspiration de la pompe.

Le détecteur de position envoie un signal à l'utilisateur lorsque le disque suiveur d'approche du fond du fût.

Lorsque les vérins, ainsi que le disque suiveur arrivent en fin de course, un contact pneumatique de fin de course coupe l'alimentation d'air des vérins et de la pompe (aucune aspiration à vide).

Quand le fût est vide, l'utilisateur peut commander la remontée du disque suiveur en pilotant les vérins. Il doit également se servir de l'air de soufflage pour faciliter la remontée. Cet air est soufflé directement sous le disque suiveur grâce à un flexible branché sur celui-ci. La pression de l'air soufflé facilite grandement la remontée du disque suiveur et des vérins.

Montage

Implantation

Avant de monter la pompe extrudeuse, il faut enlever l'emballage ainsi que les dispositifs de sécurité de transport éventuellement montés (p.ex. bouchons d'obturation dans la sortie ouverte).

La pompe doit être montée à un endroit où elle est protégée contre l'humidité et les vibrations, mais qui est facilement accessible afin que tous les travaux d'installation ultérieurs puissent être réalisés sans problème et qu'il soit facile de changer le fût.

La pompe doit être montée sur une surface parfaitement plane et horizontale, et fixée au sol au moyen de 4 vis de fixation.

 **Lors du forage des trous de fixation, vérifiez qu'il n'y ait pas de canalisations ou d'autres groupes, ainsi que toute autre source de danger potentiel comme des pièces en mouvement. Respectez les distances de sécurité, ainsi que les directives locales concernant le montage et la prévention des accidents.**

Tous les contrôles optiques doivent être bien visibles.

Prévoir un dégagement suffisant au-dessus de la pompe extrudeuse pour permettre la montée des vérins du piston suiveur.

Raccord d'air comprimé

 **La pression primaire maxi indiquée pour le fonctionnement de la pompe extrudeuse ne doit pas être dépassée.**

Le raccordement d'air comprimé pour la pompe extrudeuse (→ pos. 2 fig. 1 page 9) s'effectue avec un raccord mâle 3/8" G.

Raccordement sortie lubrifiant

Le raccordement de la pompe au système de lubrification se fait avec un flexible pour graisse d'une longueur de 2 m et muni d'un raccord tournant mâle R 3/8".

Branchement électrique

 **Seul le personnel qualifié ayant eu une initiation en la matière est autorisé à effectuer les différents branchements électriques de la pompe extrudeuse. Il faut observer les instructions contenues dans ce manuel d'exploitation.**

Les pompes extrudeuses avec l'option électrique sont pourvues de deux dispositifs électriques différents :

- une électrovanne commandant l'alimentation en air général
- un pressostat de contrôle de la sortie de lubrifiant

Détecteur de position alerte

Le détecteur de position ILS permet de détecter la position des vérins lors de la descente du disque suiveur. Il détecte le vérin avant que celui-ci n'arrive en fin de course, et envoie un signal à l'utilisateur (selon son réglage).

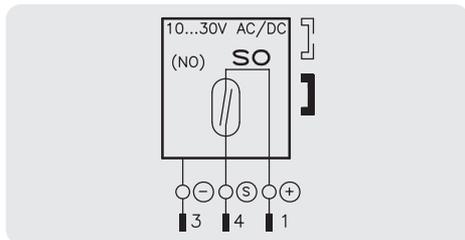


Fig. 6 Branchement du détecteur de position

Connecteur mâle encliquetable et Ø M8, 3 broches.

Câble PVC

Électrovanne de commande d'air

L'électrovanne est placée au niveau de l'alimentation en air de la pompe extrudeuse PTEX. Elle remplace la vanne manuelle. Elle permet à l'utilisateur de commander à distance l'alimentation en air. Il s'agit d'une électrovanne 3/2 NF.

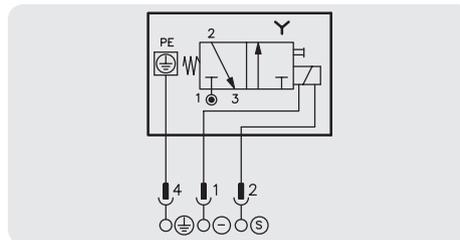


Fig. 7 Branchement de l'électrovanne de commande d'air

Pressostat

Le pressostat est placé en sortie de la pompe pneumatique. Il permet, en complément au manomètre, de signaler la pression minimale de refoulement de la graisse.

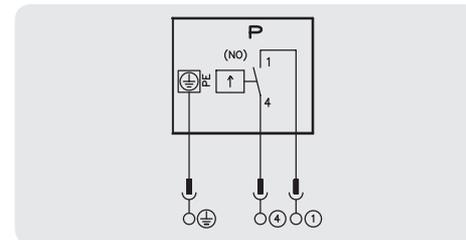


Fig. 8 Branchement du pressostat

Mise en place du fût

- Positionner le levier de commande sur 'STOP'
- Positionner sur 'OFF' la commande de la pompe et la commande d'air de soufflage
- Positionner le levier sur 'monter' (↑) et ouvrir la vanne d'air principale jusqu'à ce que le disque suiveur arrive en position haute maximale
- Positionner le levier sur 'STOP'
- Lubrifier le joint racleur en utilisant un lubrifiant compatible avec le produit du fût
- Positionner le fût par rapport au disque suiveur. Retirer le couvercle du fût



Les récipients présentant des déformations dues à des chocs ne donnent aucune garantie d'étanchéité et ne doivent donc pas être utilisés.



Les récipients doivent être le plus cylindrique possible et ne doivent pas comporter de collet rabattu à l'intérieur.

- Positionner le levier sur 'descendre' (↓), jusqu'à ce que le disque suiveur arrive sur le bord du fût
- Positionner le levier sur 'STOP'
- Repositionner le fût si nécessaire et le bloquer avec les brides de fixation

Désinstallation du fût

- Arrêter le fonctionnement de la pompe (off)
- Mettre le levier de commande sur 'STOP'



Si le disque suiveur est arrivé en position basse maximale, la pompe et les vérins sont déjà arrêtés. Cependant la manipulation précédente doit être effectuée.

- Ouvrir la vanne d'air de soufflage
- Mettre le levier sur 'monter' (↑)
- Une fois le disque suiveur arrivé en position haute maximale, fermer la vanne d'air de soufflage et mettre sur 'STOP'
- Retirer le fût de la pompe extrudeuse
- Nettoyer soigneusement les dépôts de lubrifiant sur le disque suiveur et le joint racleur

Mise en service

Vérifier avant la mise en service si la pompe et tous les branchements sont bien montés et serrés.

Vérifier également que le disque suiveur est bien en place dans le fût.



Seuls les fluides homologués pour ce type de pompe doivent être utilisés. Les fluides non appropriés peuvent provoquer la défaillance de la pompe et entraîner éventuellement de graves blessures du personnel et de sérieux endommagements du matériel.

- Ouvrir la vanne d'air principale
- Mettre le levier sur 'descendre' (↓)
- Démarrer la pompe et réguler sa pression pour obtenir la pression de lubrifiant désirée

Purge de la pompe PTEX

Avant de procéder à la purge, vérifier que le disque suiveur est bien en place dans le fût.

- Ouvrir la commande d'air général de la pompe
- Mettre le levier du vérin sur 'descendre' (↓)

Purge du fût

- Ouvrir la vanne manuelle de purge se trouvant au niveau du disque suiveur
- Attendre jusqu'à ce que le disque soit bien plaqué contre le lubrifiant et que du lubrifiant sorte* sans bulle d'air puis fermez la vanne de purge
- Ouvrir la vanne de purge manuelle de la pompe pneumatique

Purge du système

- Mettre en marche la pompe pneumatique
- Attendre jusqu'à ce que du lubrifiant sorte sans bulle d'air puis fermer la vanne de purge
- Arrêter la pompe pneumatique
- Mettre le levier de commande des vérins sur 'STOP'

La pompe extrudeuse PTEX est prête à fonctionner.

**) Il est possible que, à cause de la viscosité, aucun lubrifiant ne sorte.*

Entretien

-  **Seul le personnel qualifié ayant eu une initiation en la matière est autorisé à effectuer les travaux d'entretien.**
-  **Les travaux d'entretien ne doivent être exécutés qu'après la mise hors circuit et hors tension de la pompe réalisée par du personnel qualifié. Les travaux exécutés sur des pompes qui ne sont pas hors tension peuvent provoquer des dommages corporels.**
-  **L'installation de lubrification centralisée peut être sous pression. Pour cette raison, elle doit être mise hors pression avant d'initier les travaux d'installation, de réparation ou d'entretien.**

Les pompes extrudeuses PTEX ne demandent presque aucun entretien. Pour assurer leur fonctionnement parfait, il faut prendre en considération les points suivants :

Contrôler la pompe régulièrement quant aux détériorations extérieures ou aux fuites éventuelles.

Contrôler régulièrement tous les branche-

ments électriques et les conduites quant aux éventuelles détériorations et assurer le bon serrage des connexions électriques.

Les défauts détectés doivent obligatoirement être éliminés selon les règles de l'art avant de remettre la pompe en service.

Dysfonctionnements

-  **Seul le personnel qualifié ayant eu une initiation spéciale correspondante est autorisé à effectuer toutes les interventions telles les réparations, le remplacement de pièces etc.**
-  **Les travaux de réparation ne doivent être exécutés qu'après la mise hors circuit et hors tension des pompes réalisée par du personnel qualifié. Les travaux exécutés sur des pompes qui ne sont pas hors tension peuvent provoquer des dommages corporels.**
-  **L'installation de lubrification centralisée peut être sous pression. Pour cette raison, elle doit être mise hors pression avant d'initier les travaux d'installation, de réparation ou d'entretien.**

Le tableau 2 donne une vue d'ensemble des problèmes qui peuvent être éliminés par vous même. Si vous ne pouvez pas éliminer le problème grâce à l'une des mesures décrites ici, vous devriez prendre contact avec SKF.

Tableau 2 Analyse des défauts et dépannage

Problème	Cause(s)	Solution(s)
Le disque suiveur ne monte ou ne descend plus	La vanne d'air principale est fermée.	Ouvrir la vanne.
	Le flexible principal est bouché (alimentation air).	Déboucher le flexible.
	La pression d'air de service n'est pas suffisante.	Augmenter la pression de service.
	La vanne de soufflage du disque suiveur est fermée (pour montée).	Ouvrir la vanne de soufflage.
	La vanne de purge est fermée (pour descendre).	Ouvrir la vanne de purge.
	Le fût est déformé à cause d'un choc et bloque le disque suiveur.	Redresser le fût si possible ou changer le fût.
Le disque suiveur monte ou descend à une vitesse non adaptée	La pression d'air des vérins n'est pas bien réglée.	Régler la pression des vérins.
Le lubrifiant déborde le long du joint racleur du disque suiveur	La pression d'air des vérins est trop élevée.	Réduire la pression d'air des vérins.
	Le joint racleur est usé ou endommagé.	Remplacer le joint racleur.
La pompe à lubrifiant s'amorce mal ou n'aspire que de l'air	La vanne d'air principale est fermée ou le flexible est bouché.	Ouvrir la vanne d'air principale ou déboucher le flexible.
	La pression d'air de la pompe n'est pas assez élevée.	Augmenter la pression de la pompe.
	La vanne de purge est ouverte ou la conduite est percée.	Fermer la vanne de soufflage ou remplacer la conduite.
	Il y a de l'air sous le disque suiveur.	Purger l'air avec la vanne manuelle.
	Le disque suiveur est bloqué à cause d'une déformation du fût.	Redresser ou remplacer le fût.

Mise hors service

Arrêt provisoire

Lorsque la pompe extrudeuse doit être arrêtée pour une longue durée, veuillez respecter les consignes données dans le chapitre *Transport et stockage*.

Lors d'un arrêt de production, une fois que le fût de graisse a été retiré et pas remplacé, il est important de procéder à la décompression de la pompe extrudeuse pour prévenir tous risques de blessures graves ou de détérioration du matériel.

- Mettre le levier sur 'descendre' (↓) jusqu'à ce que le disque suiveur arrive en position basse maximale
- Mettre le levier sur 'STOP'
- Fermer la vanne d'alimentation d'air principale
- Mettre le levier sur 'descendre' (↓) jusqu'à ce que l'air soit totalement échappé dans ce sens
- Mettre le levier sur 'monter' (↑) jusqu'à ce que l'air soit totalement échappé dans ce sens
- Mettre à la fin de levier sur 'STOP'

Arrêt définitif

Si vous désirez arrêter définitivement la pompe, veuillez observer les prescriptions légales relatives à l'élimination des composants contenant de la graisse.

SKF reprend également les appareils et se charge de leur élimination contre paiement des frais.

Pièces de rechange*

Référence	Désignation
UP0705-03	vanne manuelle 3/2 – 3/8 G
UP0701-03	filtre à air – 3/8 G
UP0801-03	lubrificateur d'air – 3/8 G
PT.25	pompe pour fût de 25 kg
PT.50	pompe pour fût de 50 kg
PTF200	pompe pour fût de 200 kg
UH2820-03	manomètre Ø63 – 0 à 60 bar – 1/4 G – à bain de glycérine
FL420	flexible 3/8 G – Lg : 2 m
PTEX-100-01	pupitre de commande et de contrôle standard
UP0709-01	contact pneumatique de fût vide 3/2
UL07-18-80	détecteur de position
UP0708-3-C06-C06-M	bloc de régulation de pression
AC-4380	régulateur 0,5 A 7 bar – 1/4 G
SY.8458	manomètre Ø63 – 0 à 10 bar – 1/4 G – avec étrier
UP0703-01+924	électrovanne 2/2 – NF – 3/8 G – 24 VCC
UP0703-01+428	électrovanne 2/2 – NF – 3/8 G – 230 V 50/60Hz
UP0703-01+429	électrovanne 2/2 – NF – 3/8 G – 115 V 50/60Hz

*) *Liste non exhaustive*

Caractéristiques techniques

Consommation d'air	900 NI/mn
Pression d'alimentation d'air	3 à 8 bar
Rapport de la pompe	55:1
Débit lubrifiant en sortie de pompe à 6 bars	
Pompe A	0,83 kg/min
Pompe B	0,5 kg/min
Lubrifiant	
graisses grade NLGI 000 à 2	
Température d'utilisation	10 °C à 50 °C
Raccord d'alimentation air	3/8 G

Détecteur de position type ILS

Puissance commutable	maxi 6 W
Tension commutée	10 à 30 V CC et AC
Intensité commutée	maxi 200 mA
Résistance des lames	0,15 Ω max.
Résistance d'isolement	> 100 M Ω
Tension de tenue	200 V CC
Sensibilité	2,5 m Tesla mini (25 Gauss)
Précision de répétitivité	$\pm 0,5$ mm
Température d'utilisation	-15 °C à +70 °C
Degré de protection (CE I 529)	IP67
Signalisation	par diode (LED) orange qui s'allume lorsque le contact est fermé

Electrovanne de commande d'air général

Type	3/2 NF
Raccordement	3/8 G
Raccordement électrique	PG9
Débit	2 700 NI/mn
Pression d'utilisation	0 à 8 bar
Tension d'alimentation	suivant code tension
Protection	IP65

Pressostat de contrôle de pression de graisse

Tension maxi	250 V AC
Protection	IP65
Plage de réglage	10 à 100 bar
Pression admissible	300 bar maxi
Raccordement électrique	PG9
Réglage usine	aucun

Service

En cas de problèmes ou de questions vous pouvez vous adresser à l'un des centres de service SKF dans le monde.

Vous pouvez retrouver la liste complète et actuelle des agences de vente et des centres de services SKF sur Internet aux adresses suivantes :

- www.skf.com/lubrification

SKF Lubrication Systems France SAS

Rue Robert Amy, B.P. 70130

49404 SAUMUR cedex

FRANCE

Tel. +(33) 02 41 40 42 00 • Fax+(33) 02 41 40 42 42

www.skf.com/lubrification

951-130-409-FR Edition 06/2009