



MANUAL INSTRUÇÃO

Para uso futuro !



MIX HP Tornado

Cod do Produto:000088



Tornado Imp. Exp. LTDA.

Ceara N°1530 Bairro São Geraldo

Rio grande do sul

Cep: 90240512

Brasil

TEL : 55 51-33375392 51- 981430033

E-MAIL: tornado@tornado.com.br



ÍNDICE

ADVERTENCIA E INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

DIAGRAMA DO CIRCUITO PNEUMÁTICO

LISTA DE ENCAIXE PNEUMÁTICO

DIAGRAMA CIRCUITO HIDRÁULICO

INTRODUÇÃO DO PAINEL FRONTAL

INTRODUÇÕES DE OPERAÇÕES

LISTA DE POSSÍVEIS FALHAS

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

DESENHOS E VISTAS EXPLODIDAS

GARANTIA

ANOTAÇÕES

ADVERTÊNCIA E INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

EQUIPAMENTO DE USO PROFICIONAL

AVISO



DISPOSITIVO DE ALTA PRESSÃO APENAS PARA USO PROFISSIONAL.

Leia e entenda o manual de instruções antes de usar, fazer manutenção.
Observe os avisos!.



Não utilizar ou pulverizar produtos contendo solventes reativos, isto pode causar reações químicas.

Ex: alumínio, galvanizado, revestido de zinco, diclorometano, cloreto de etileno. Este tipo de combinação pode causar explosão

AVISO

WARNING



Não processar substâncias inflamáveis, explosivas, tóxicas, como gasolina, diesel, ácidos entre outros, sem efetuar uma análise de perigo adequada.

Tornado, não é especialista em química e nem conhecedora de infinito número de materiais que poderiam ser processados neste equipamento. Conforme Tornado, Este equipamento não é projetada para processar materiais perigosos (a menos que precauções adicionais sejam tomadas antes de processar qualquer material que seja (ou possa reagir para se tornar) Inflamável, explosivo, tóxico ou de outra forma perigosa, devem ser realizar uma análise completa dos perigos e uma avaliação de todo processo, determinar a melhor maneira de lidar com o Risco (s) identificado (s), incluindo planos de contingência. para com erros de processamento e condições de segurança para o operador.



É OBRIGATÓRIO

- Conhecer o produto e os possíveis perigos.
- Conhecer o produto a ser utilizado e áreas apropriadas.
- Mantenha o produto utilizado dentro do recipiente
- Disponibilizar produto de acordo com a regulamentação
- Usar equipamentos de proteção, como óculos, luvas, roupas, sapatos e máscara para respirar.

⚠ WARNING

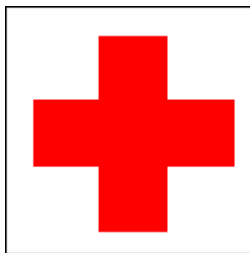


PERIGO DE INJEÇÃO DA PELE!

Proteger as mãos e o corpo contra a alta pressão de fluidos. Alivie a pressão antes de desmontar qualquer partes do equipamento. Caso de injeção acidental de pele, procure imediatamente tratamento". O não cumprimento deste aviso pode resultar em amputação ou ferimento grave levando p empregado ao afastamento do trabalho.



Uma pistola de pulverização sem ar requer que o fluido seja atomizado em alta pressão, o fluido em alta pressão podem penetrar na pele e injeta quantidades de substancia tóxicas no organismo.Se não for devidamente tratados, a lesão pode causar a morte do tecido ou gangrena e pode resultar em incapacidade, danos permanente ou amputação por parte do ferimento. Portanto, deve-se ter extrema cautela,quando utilizar qualquer equipamento de pulverização sem ar.



SE INJETAR QUALQUER SUBSTANCIA EM SEU ORGANISMO, PROCURE UM MÉDICO IMEDIATAMENTE. NÃO TRATE COMO SE FOSSE UM CORTE SIMPLES, PROCURE UM MÉDICO.

A injeção de produto na pele é uma lesão grave e traumática. É importante tratar a lesão cirurgicamente o mais rápido possível. Não adie o tratamento, pois a toxicidade está relacionada com tipos de produtos químicos.

EXPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



- Tome cuidado ao manusear a pistola airless.
- Nunca tente forçar o fluxo de fluido para trás utilizando o dedo, quando colocado dedo na frente do orifício de saída da pistola, a pressão de fluido entrara na pele causando ferimento grave.



- Antes de limpar o sistema, baixe a pressão do sistema, assim evita explosões ,deslocamento de peças. baixe a pressão do equipamento o mínimo possível.



AVISO: As mangueiras do equipamento podem desgastar ocasionando vazamentos de produto , este tipo de acidente pode ocasionar acidentes. (injetar produto na pele).Nunca tente conectar mangueiras, pistolas entre outros acessórios com seus membros, substitua por novas.

Respeito o limites de pressão do equipamento.

Mantenha os níveis de pressões do equipamento.

Antes de fazer o reparo certifique que o mesmos esteja desligado.



AVISO

⚠ WARNING



RUPTURA DE COMPONENTES: O sistema é capaz de produzir alta pressão todos os componentes do sistema devem ter uma capacidade máxima de pressão de trabalho , não inferior a pressão nominal da bomba.

MANUTENÇÃO: Antes de fazer manutenção, limpeza ou remoção de qualquer peça, sempre desligue a fonte de energia , libere a pressão com cuidado nas partes fluidas do sistema e ajuste as travas de segurança em armas e equipamentos.



PROCEDIMENTO DE LIBERAÇÃO DE PRESSÃO:

Definir o gatilho com segurança em uma posição bloqueada.

Desligue a bomba (feche a válvula de alimentação de ar principal e o regulador de ar).

Libere a pressão do fluido de todo o sistema (válvulas de drenagem aberta) e dispare a pistola.

Reinicialize o gatilho com segurança em uma posição bloqueada.

AVISO

⚠ WARNING



Fluxo de alta velocidade do material através do equipamento, pode criar eletricidade estática. Todo o equipamento a ser ligado deve estar devidamente aterrado, para evitar faísca, que podem causar eletricidade estática ocasionando incêndio ou explosão.



Devido ao potencial de eletricidade estática gerado pela alta velocidade do fluido através da bomba, mangueiras e bicos, faíscas podem ocorrer e o sistema pode ser perigoso. Isso pode resultar em explosão e / ou incêndio se todas as partes do equipamento de pulverização não estiverem devidamente aterradas. Certifique-se de que tanto o objeto a ser pulverizado quanto o equipamento sem ar estejam aterrados. Isto pode ser feito ligando-se um fio estático à tubulação de água ou construindo membros estruturais conhecidos como sendo de barro. Se a mangueira não contiver um condutor de eletricidade estática, um fio estático deve ser conectado da pistola de pulverização à terra.

⚠ CAUTION



Antes de qualquer ajuste, inspeção, manutenção, limpeza, remoção do trabalho, desligue sempre a fonte de energia, libere cuidadosamente a pressão no fluido do sistema e ajuste as travas de segurança na pistola.



SEMPRE siga as precauções de segurança e os avisos do fabricante do revestimento ou solvente. Nunca borrife material inflamável perto de chamas, luzes piloto ou qualquer outra fonte de ignição.



Se ocorrer alguma faísca estática ou leve choque durante o uso do equipamento, pare de pulverizar imediatamente. Verifique todo o sistema quanto ao aterramento adequado. Não use o sistema novamente até que o problema tenha sido corrigido.

Siga as instruções do fornecedor de material com cuidado e assegure a ventilação adequada da área de trabalho para evitar riscos à saúde.

⚠ CAUTION



LAVAGEM / LIMPEZA Lave sempre a unidade em um recipiente de metal separado com a ponta de pulverização removida e a pistola firmemente presa contra o lado do recipiente para garantir o aterramento adequado e evitar descarga estática, o que pode causar ferimentos ves

▲ CAUTION

FUGA OU RISCO DE PINCHOS DE MÃOS. MANTENHA AS MÃOS SEPARADAS DE ACOPLAMENTO E PISTÕES DE PEÇAS EM MOVIMENTO

Antes de fazer manutenção / remoção de qualquer peça, desligue sempre a fonte de alimentação e libere a pressão nas partes fluidas do sistema.

▲ CAUTION

NÃO INICIE A BOMBA SE O GUARDA NÃO ESTIVER NA POSIÇÃO “PARA CIMA”.

PARA AJUSTAR POSIÇÃO “PARA CIMA”, segure com as mãos para cima até travar a bola. PARA AJUSTAR POSIÇÃO “ABAIXO” - Pressione para baixo.

FINGURE OU MÃOS PINHAR HAZARD.KEEP HANDS

CLARO. Antes de fazer manutenção / remoção de qualquer peça, desligue sempre a fonte de alimentação e libere a pressão nas partes fluidas do sistema.

▲ CAUTION

Garantir que a temperatura do fluido quente utilizado no equipamento não exceda 80% da temperatura de autoignição dos gases / vapor de solvente em atmosfera explosiva, na qual o equipamento é utilizado.

▲ CAUTION

Verifique a compatibilidade do solvente usado no equipamento com os materiais das partes molhadas.



Parte do núcleo desta máquinas é dois pneumáticos. bombas do tipo pistão usadas para materiais como base e ativadores. Leia cuidadosamente o manual de instruções da bomba de pistão antes de utilizar.

Esta maquina e adequada para vários tipos de tintas bi componentes , como epóxi com tempo de vida útil inferior a 15 minutos , consulte o representante tornado.

ESTALACÃO

Consulte esquemas hidráulicos e eletropneumáticos para instalação de equipamentos.

▲ WARNING

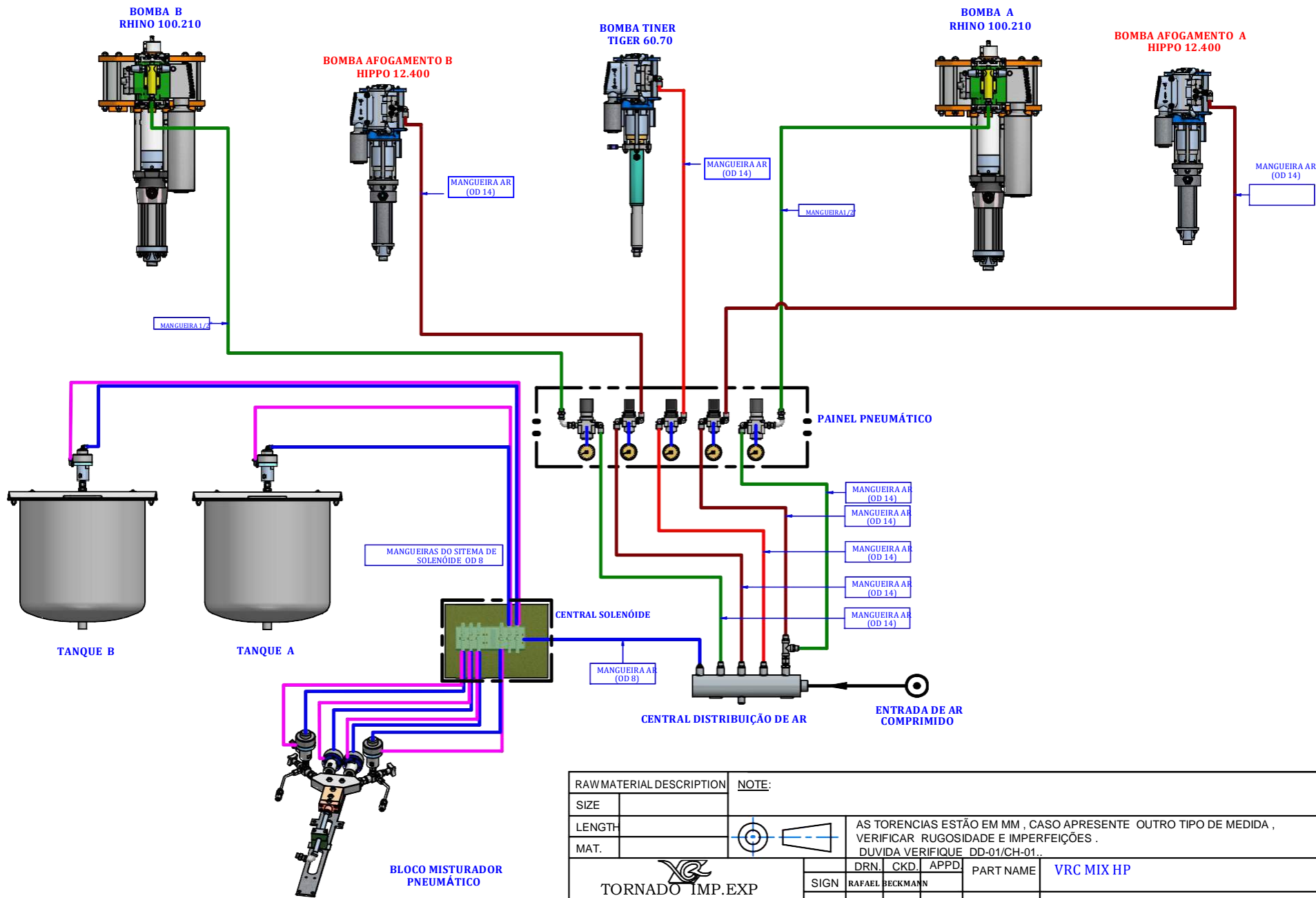


Não processe materiais inflamáveis, explosivos,tóxicos ou perigosos sem antes executar uma análise de risco apropriada.

Certifique-se de que haja ar comprimido suficiente ao conectar o equipamento à rede ar.
Fonte de alimentação necessária: Alimentação monofásica padrão 220V AC-50 -60Hz/ 440/380 V
Consulte as instruções das bombas de pistões para obter instruções de instalação mais detalhadas.

**DIAGRAMA DO CIRCUITO
PNEUMÁTICO**

DIAGRAMA DO CIRCUITO PNEUMÁTICO

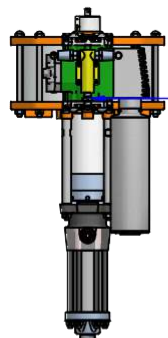


RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:			
SIZE					
LENGTH					
MAT.					
				AS TORENCIAS ESTÃO EM MM , CASO APRESENTE OUTRO TIPO DE MEDIDA , VERIFICAR RUGOSIDADE E IMPERFEIÇÕES . DUVIDA VERIFIQUE DD-01/CH-01..	
TORNADO IMP.EXP LTDA		DRN.	APPD	PART NAME	VRC MIX HP
		SIGN	RAFAEL BECKMANN	PART NO.	17 001 000 05
		DATE	23 /05/2018	SCALE	NOT TO SCALE

**LISTA DE ENCAIXE
PNEUMÁTICO**

LISTA DE ACESSÓRIO PNEUMÁTICOS NECESSÁRIO

**BOMBA BASE E ATIVADOR
RHINO 100.210**



Connector 3/4" X 1/2"
14 004 003 07
1 NO.

**BOMBA DE AFOGAMENTO B E A
HIPPO 12.400**



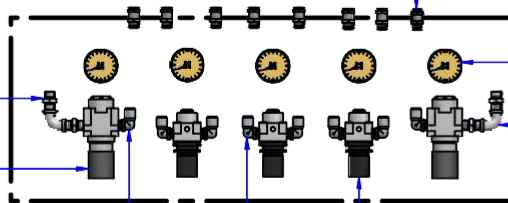
Cotovelo 3/8" X 14 Tubo 03
102 318 14 JAN
1 NO.

**BOMBA TINER
TIGER 60.70**



COTOVELO 3/8" X 14 Tubo
03 102 318 14 JAN
1 NO.

**PAINEL
PNEUMÁTICO**



connector 14 x 14
03 106 014 14 JAN
8 Nos.

Manometro 0-10 BAR 13
001 001 00

cotovelo 1/2" x
1/2" 34 002 003
07

Regulador Ar 3/8"
03 003 002 00 JAN
3 NOS.

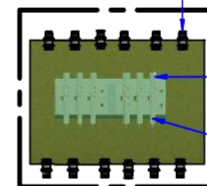
Connector 1/2" X 1/2"
14 003 003 07
2 NOS.

Regulador Ar 1/2"
03 004 003 00 JAN
2 NOS.

Cotovelo 1/2" X 14 Tube 03
102 112 14 JAN
2 NOS.

Cotovelo 3/8" X 14 Tube 03
102 318 14 JAN
6 NOS.

Connector 8 x 8
03 106 008 08 JAN
12 Nos.



Valvula solenóide 5/2
Way 03 113 118 52
IAN

Conector 1/8" X 8 Tube 03
102 118 08 JAN
12 NOS.

Connector
giratório 1/2"
51 103 000 01

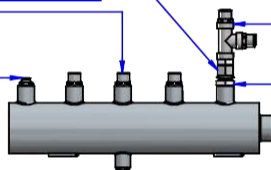
ENGATE 1/2" X 14
Tubo 03 101 112 14
JAN

ENGATE 1/2" X 8
Tube 03 101 112
08 JAN

Tee 1/2"
34 001 003 07
1 NOS.

Connector 1/2" X 1/2"
14 003 003 07
1 NOS.

DISTRIBUIDOR AR



CENTRAL SOLENÓIDE

Cotovelo 1/4" X 8 Tube 03
102 114 08 JAN
1 NO.

Cotovelo 1/8" X 8 Tube 03
102 118 08 JAN
1 NO.

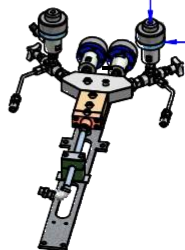




TANQUE BASE E ATIVADOR

Cotovelo 1/4" X 8 Tube 03
102 114 08 JAN
4 NOS.

Cotovelo 1/8" X 8 Tube 03
102 118 08 JAN
4 NOS.

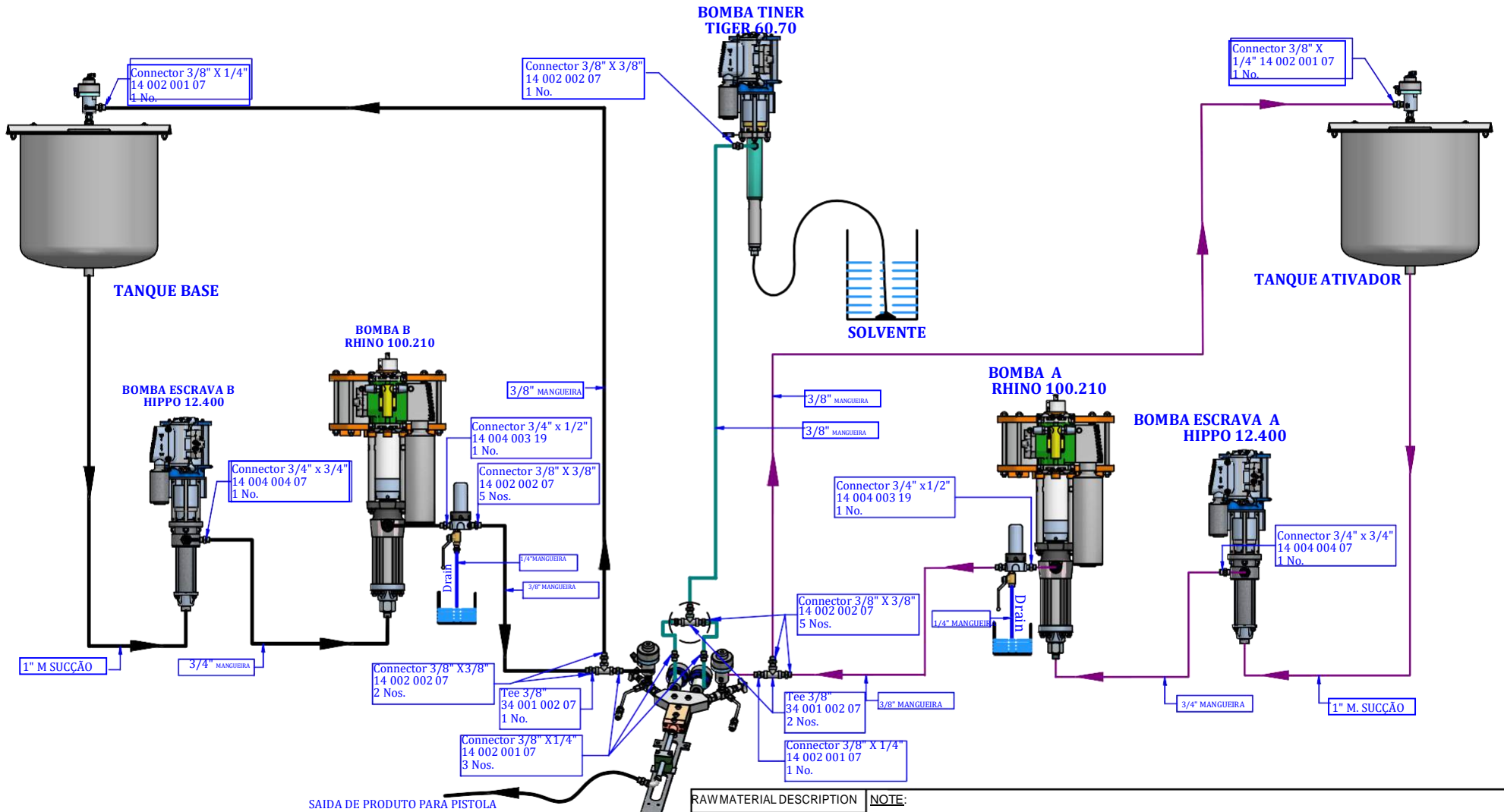
**BLOCO
MISTURADOR
PNEUMÁTICO**



RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:	
SIZE		 AS TOLERANCIAS ESTÃO EM MM, CASO APRESENTE OUTRO TIPO DE MEDIDA, VERIFICAR RUGOSIDADE E IMPERFEIÇÕES. DÚVIDA VERIFIQUE DD-01/CH-01	
LENGTH			
MAT.			
 TORNADO IMP. EXPLTDA		DRN. CKD. APPD.	PART NAME
		SIGN RAFAEL BECKMANN	VRC MIX HP
		DATE 23/05/2018	PART NO.
		SCALE NOT TO SCALE	17 001 000 05

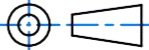

**DIAGRAMA DO CIRCUITO
HIDRÁULICO**

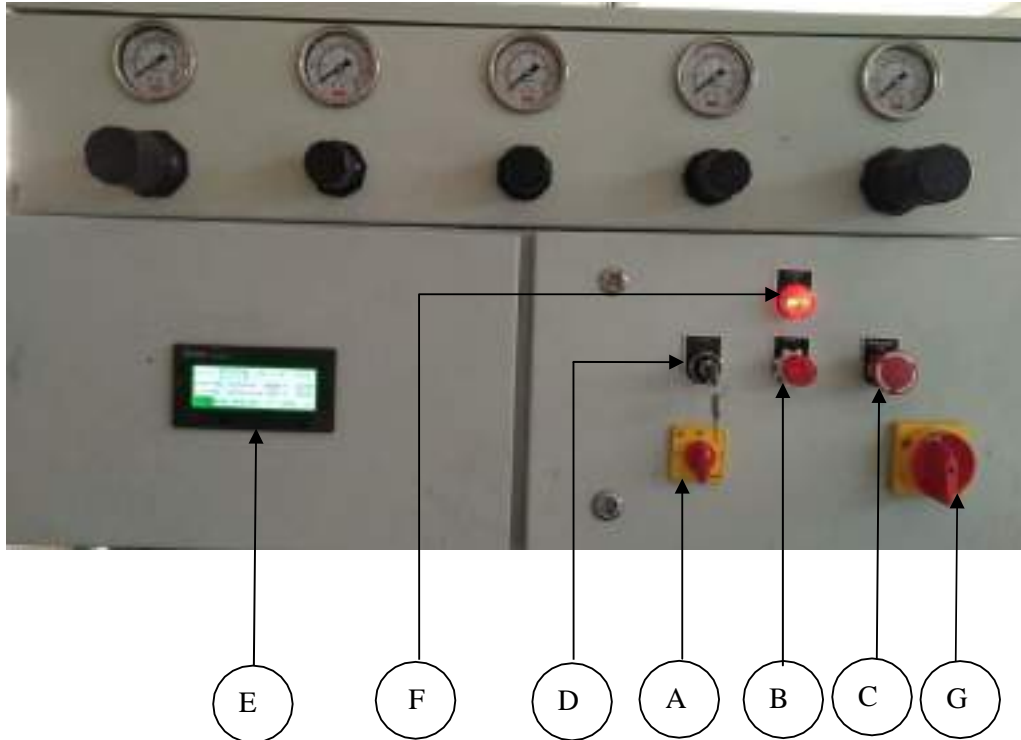
DIAGRAMA DO CIRCUITO HIDRÁULICO



SAIDA DE PRODUTO PARA PISTOLA

BLOCO MISTURADOR PNEUMÁTICO

RAW MATERIAL DESCRIPTION	NOTE:
SIZE	
LENGTH	
MAT.	
 VR COATINGS PVT. LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA	DRN: GKB: APPD. SIGN: MKRIL: RAJIV: RVD DATE: _____ SCALE: NOT TO SCALE
PART NAME	VRC MIX HP
PART NO.	17 001 000 05

INTRODUÇÃO DO PAINEL

- A – Chave de Seleção 3 Posições.
- B – Alarme Luminoso
- C – Botão de emergência
- D – Chave de Troca de Proposição
- E – HMI (Diplay Digital Para Configurações)
- F – Luz de estado (on/off)
- G- Interruptor ON/OFF

PROJETO:MQUINA-HP 2K

SEQUENCIA OPERACIONAL :-

Na posição On, o PLC e o HMI (Display) inicializam, depois de verificações internas a seguinte tela Ratio (proporção) é exibida no display .

SET RATIO

56.0

MENU

MAIN

Essa e a tela de taxa e pode ser modificada de (incrementos de taxas ou decremento Sw.)

NT RDY	AUTO OFF	MANUAL	HEALTHY	RATIO
CALIB				
SET RATIO: 56.0		ACT RATIO: 56.00		
BASE PRS: 456		ACT PRS: 456		
RATIO	LOGIN	FAULTS	MENU	

Esta é a tela principal (display). As pressões de linha Base e Ativador são exibida em tempo real . A tela principal (display) mostra a taxa de mistura em tempo real quando a maquina esta operando.

Quando a operação de pulverização esta ativada , “SPRAY ON” é exibido.

Quando a operação de descarga esta ativada , “FLUSH ON” é exibido .

Quando a operação da bomba retorno esta ligado, “PRIMING ON” é exibido .

Quando o processo de calibração esta ligado, “CALIBRATION ON” é exibido.

Quando o processo de ativador esta ligado, “RATIO CHECK ON” é exibido.

Flushing, Priming, Spraying estão disponíveis na parte inferior dos comando auto off e manual na tela acima.

De cada vez, qualquer uma dessa operações pode ser executada .

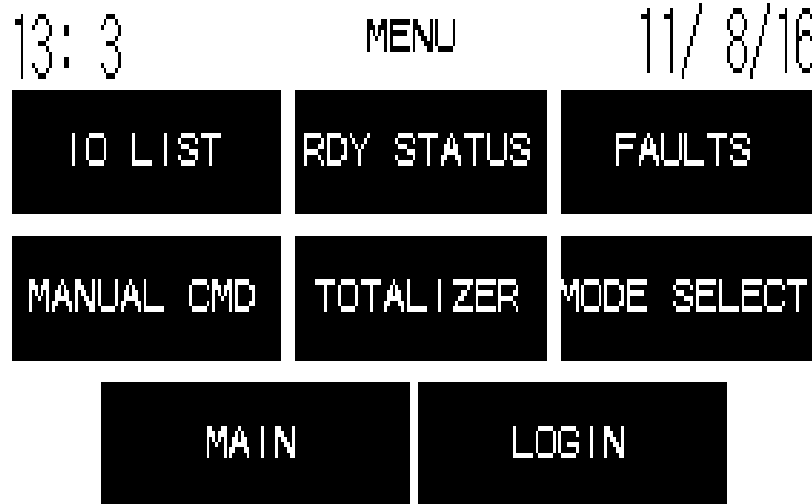
A tela mostra a condição do sistema como saudável “HEALTHY”, o estado manual ou automático é exibido de acordo com respectiva de seleção de modo.

Note: Ema vez que uma das três operações pode esta aliviada apenas uma das mensagens e exibida . Se nem uma das operações estiver ativada , nem uma mensagem será exibida.

Existem três teclas programáveis nesta tela

- A) RATIO :-Aperte a tecla relação para voltar a tecla de proporção.
- B) LOGIN:- Para acessar os parâmetros de configuração e o login é essencial. Pressione a tecla login para acessar os parâmetros principais .
- C) MENU:- Use a tecla do menu para acessar a tela do menu principal .

A TECLA MENU E PRECIONADA , A TELA SEGUINTE E EXIBIDA .



MAIN MENU:-(menu principal

Esta é a tela do menu principal, leva a diferentes funções da maquina.

A)IO LIST – (entrada e saida)

Pressionando esta soft key a seguinte tela é exibida. Esta tecla leva a uma série de telas, uma após a outra, que fornecem uma lista completa de E / S da máquina (entradas-saídas) para o PLC. Também mostra o status atual de cada IO, ligado ou desligado. Esse recurso é muito útil tanto para a fiação inicial quanto, posteriormente, para a solução de problemas. Se o manual do sistema não estiver à mão, a equipe de manutenção elétrica pode consultar essa lista de IO embutida para conectar ou verificar a conectividade, o funcionamento de um componente individual. Ele fornece uma lista completa de IO, primeiro uma lista de entradas e, em seguida, a lista de saída Aqui podemos ver as entradas e saídas plc usadas no sistema junto com seu status (on / off). O status On é indicado pela cor verde.

INPUT LIST

X0	BASE MAG PLS	OFF
X1	ACT MAG PLS	OFF
X2	BASE MAG PLS CNT	OFF

OUTPUT LIST MENU

NEXT

Pressione a tecla “NEXT” para ir para a próxima tela, a tecla “lista de saída” para pular para a tela da lista de saída e a tecla “MENU” para pular para a tela principal.

X3	ACT MAG PLS CNT	OFF
X4	PRIME ON/OFF	OFF
X5	FLUSH ON/OFF	OFF

OUTPUT LIST MAIN

BACK NEXT

Pressione a tecla "NEXT" para ir para a próxima tela, a tecla "lista de saída" para pular para a tela da lista de saída, a tecla "MAIN" para pular para a tela principal e a tecla "BACK" para voltar à tela anterior.

X6	EMG STOP PB	OFF
X7	SPRAY ON/OFF SW	OFF
X10	SPARE	OFF



Pressione a tecla "NEXT" para ir para a próxima tela, a tecla "lista de saída" para pular para a tela da lista de saída, a tecla "MAIN" para pular para a tela principal e a tecla "BACK" para voltar à tela anterior.

X11	SPARE	OFF
X12	SPARE	OFF
X13	SPARE	OFF



Pressione a tecla "NEXT" para ir para a próxima tela, a tecla "lista de saída" para pular para a tela da lista de saída, a tecla "MAIN" para pular para a tela principal e a tecla "BACK" para voltar para a tela anterior

X14	RATIO INC	OFF		
X15	RATIO DEC	OFF		
X16	SPARE	OFF		
X17	SPARE	OFF		
<table border="1"> <tr> <td>OUTPUT LIST</td> <td>MAIN</td> </tr> </table>		OUTPUT LIST	MAIN	BACK
OUTPUT LIST	MAIN			

Pressione a tecla “lista de saída” para pular para a tela da lista de saída, a tecla “PRINCIPAL”MAIN para pular para a tela principal e a tecla “VOLTAR” BACK para voltar para a tela anterior.

OUTPUT LIST

Y0	BASE METER SV	OFF		
Y1	ACT METER SV	OFF		
Y2	BASE PRIME SV	OFF		
<table border="1"> <tr> <td>INPUT LIST</td> <td>MAIN</td> </tr> </table>		INPUT LIST	MAIN	NEXT
INPUT LIST	MAIN			

Pressione a tecla “NEXT” para ir para a próxima tela, a tecla “INPUT LIST” para voltar para a tela da lista de entrada e a tecla “MAIN” para pular para a tela principal.

Y3	ACT PRIME SV	OFF
Y4	BASE FLUSH SV	OFF
Y5	ACT FLUSH SV	OFF



Pressione a tecla "NEXT" para ir para a próxima tela, a tecla "INPUT LIST" para retornar à tela da lista de entrada, a tecla "MAIN" para pular para a tela principal e a tecla "BACK" para voltar para a tela anterior..

Y8	SPARE	OFF
Y7	FAULT LAMP	OFF
Y10	READY	OFF



Pressione a tecla "NEXT" para ir para a próxima tela, tecla "INPUT LIST" para retornar à tela da lista de entrada, tecla "MAIN" para pular para a tela principal e tecla "BACK" para voltar para a tela anterior.

Y11	SPARE	OFF
Y12	HOOTER	OFF
Y13	SPARE	OFF

INPUT
LIST

MAIN

BACK

NEXT

Pressione a tecla "NEXT" para ir para a próxima tela, a tecla "INPUT LIST" para retornar à tela da lista de entrada, a tecla "MAIN" para pular para a tela principal e a tecla "BACK" para voltar para a tela anterior.

B) READY CONDITION –(PONTO DE ACONDICIONAMENTO)

A seguir, duas telas mostram as condições prontas necessárias para o sistema funcionar no modo Automático.

		IDLE	ACTUAL
4	CALIB CYCLE	OFF	OFF
5	FAULT	OFF	OFF
6	AUTO MODE	ON	OFF

MAIN

BACK

A tela mostra os pontos de verificação, seu status ideal e real. Para executar o sistema no modo automático, o status real desses parâmetros deve corresponder ao status ideal. Se houver uma incompatibilidade, execute a ação corretiva apropriada para que as condições sejam correspondentes.

C)FAULT-

Esta tecla leva à tela de mensagens de falha como mostrado abaixo

FAULT LIST
EMERGENCY STOP FAULT

FAULT ACK

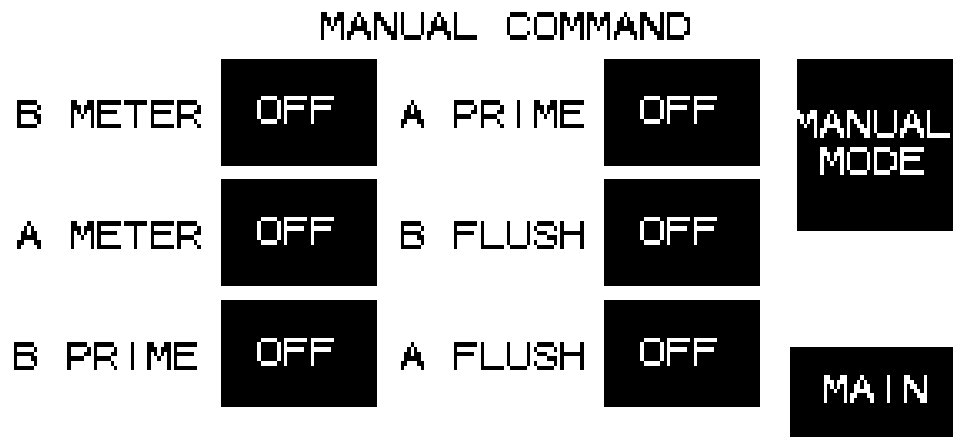
MENU

Em caso de qualquer anormalidade operacional, o sistema gera falhas apropriadas e informa o usuário por meio de alarmes audiovisuais (mensagem de texto do buzina e destacada, juntamente com a luz de falha). A falha será exibida na tela de falha, que é acessível através da tecla de falha fornecida na tela MAIN (padrão).

Em caso de falha ou aviso, pressione a tecla "Acault" para desligar o hooter. Remova o motivo da falha e, em seguida, redefina a falha novamente. Pressione a tecla "MENU" para a tela do menu.

D) MANUAL CMD –

Esta tela deve ser usada para operar válvulas individuais manualmente. Este modo é útil para instalação, assim como verificações periódicas e atividades de manutenção. Além disso, as chaves de descarga podem ser usadas para limpar o sistema manualmente.



1) Base Meter SV:-

E) Opere a tecla de comando (OFF) para este parâmetro para ativar a válvula do medidor de base. O status mostra "ON" em verde. Para fazê-lo, pressione novamente a mesma tecla. A válvula desliga e o status volta a ficar em "OFF" em vermelho.

1) Act Meter SV:-

F) Opere a tecla de comando (OFF) para este parâmetro para ativar a válvula do medidor ativador. O status mostra "ON" em verde. Para fazê-lo, pressione novamente a mesma tecla. A válvula desliga e o status volta a ficar em "OFF" em vermelho.

3) Base Prime SV:-

Opere a tecla de comando (OFF) para este parâmetro para ativar a válvula de relação de base. O Estatus mostra “ON” em verde. Para fazê-lo, pressione novamente a mesma tecla. A válvula desliga e o status volta a ficar em “OFF” em vermelho.

4) Act Prime SV:-

Opere a tecla de comando (OFF) para este parâmetro para ativar a válvula de relação do ativador. O status mostra "ON". Para fazê-lo, pressione novamente a mesma tecla. A válvula desliga e o status novamente se torna “OFF”.

5) Base Flush SV:-

Operate the command key (OFF) for this parameter to make base meter valve on. The status shows “ON” in green. To make it off, press again the same key. The valve shuts off and the status again turns to “OFF” in red.

6) Act Flush SV:-

Opere a tecla de comando (OFF) para este parâmetro para ativar a válvula do medidor ativador. O status mostra “ON” em verde. Para fazê-lo, pressione novamente a mesma tecla. A válvula desliga e o status volta a ficar em “OFF” em vermelho

Press “MAIN” tecla para ir para a tela principal.

E)TOTALIZER: – Esta tela mostra o consumo aproximado de tinta em ambas as bases, cumulativa e reajustável, para ambos os componentes.

SR		TOTAL	RESETABLE	RESET
1	BASE	123456.0	123456.0	RST
2	ACT	123456.0	123456.0	RST

MENU TOTAL I SER

Base Total – Mostra o consumo base. Essa contagem é redefinida no estouro lógico. Alcance até 123456.0 ltrs.

Act Total – Mostra o consumo do ativador. Essa contagem é redefinida no estouro lógico. Alcance até 123456,0 ltrs.

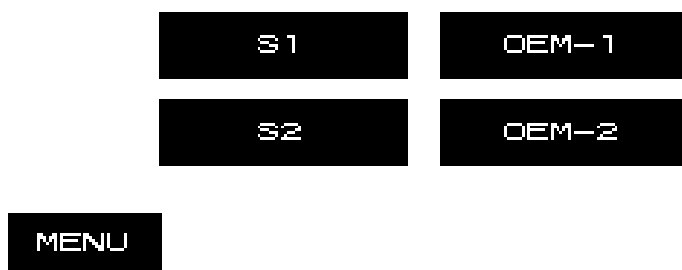
Note:-Esses dois totalizadores não são reajustáveis e são redefinidos automaticamente no estouro.

Base Total (Reset) - Mostra o consumo base da última reinicialização e pode ser redefinido quando a tecla RESET é pressionada. Alcance até 123456,0 ltrs.

Act Total (Reset) - Mostra o consumo do ativador desde a última reinicialização e pode ser redefinido quando a tecla RESET é pressionada. Alcance até 123456.0 ltrs.

Note: Ambos os totalizadores mostram leituras aproximadas com razoável tolerância desde que arredondadas para um decimal. O consumo real pode ser ligeiramente diferente do que é exibido.

F)LOGIN- Pressione a tecla Login para acessar a tela de login principal, que é mostrada abaixo. O login apropriado é necessário para entrar no modo de configuração necessário. A tela de login principal é mostrada como mostrado abaixo:



Cada tecla dá acesso a diferentes telas de configuração. Quando a tecla “S1” (Supervisor 1) é pressionada, a tela seguinte é exibida.

USER SETTING

SR	DESCRIPTION	HIGH LMT	LOW LMT
1	BASE PRESSURE	456 BAR	456 BAR
2	ACT PRESSURE	456 BAR	456 BAR

MENU
PRS FAULT EN/DB:56
NEXT

O monitoramento da pressão pode ser ativado ou desativado. Para este parâmetro, o valor "0" indica "Desativar" e "1" indica "Ativar".

USER SETTING

SR	DESCRIPTION	SETTING
3	BASE PRESSURE RANGE	456 BAR
4	ACT PRESSURE RANGE	456 BAR

MENU

BACK

NEXT

A faixa de pressão pode ser configurada para 456 bar. Ajuste a faixa de pressão mostrada no respectivo transmissor de pressão. Atualmente, ambos os transmissores têm alcance de 400 bar. Os transmissores mostram a pressão da linha Base e Ativador em tempo real.

USER SETTING

SR	DESCRIPTION	SETTING
5	BLPBP	456 BAR
6	ALPBP	456 BAR

MENU

BACK

NEXT

BLPBP refere-se a "Pulsos de Bypass de Baixa Pressão de Base". As contagens de pulso de alta velocidade para Base são negligenciadas abaixo dessa pressão para aumentar a precisão do processo.

ALPBP refere-se a pulsos de bypass de baixa pressão do ativador. A contagem de pulsos de alta velocidade para o ativador é negligenciada abaixo dessa pressão para aumentar a precisão do processo. Pressione a tecla “NEXT” para ir para a próxima tela de configuração, a tela seguinte aparece.

USER SETTING		
SR	DESCRIPTION	SETTING
7	POT LIFE TIME	456 MIN
8	MANUAL RATIO BASE DOSE	456

MENU

BACK

NEXT

Pot Life Time:- Defina o período de vida útil em minutos para a tinta a ser usada, conforme especificado pelo fabricante da tinta. O sistema monitora o tempo entre os comandos sucessivos de desligamento e ativação e gera um alarme de vida útil do recipiente quando a vida útil do conjunto está prestes a expirar sem a tinta misturada sendo usada para que o sistema possa ser nivelado para evitar a formação de gel. Consulte a tabela “Avisos e falhas” para o procedimento de reinicialização de falhas.

Ratio chk base dose:- A quantidade da dose base por contagem de ciclos para a verificação manual da relação pode ser ajustada aqui (NA).

USER SETTING

SR	DESCRIPTION	SETTING
9	M RATIO CHK CNT	456
10	FLUSH TIME	56.0 Sec

MENU

BACK

NEXT

Ratio chkcnt:-Representa contagem de verificação de razão. O número de ciclos para a verificação de razão pode ser definido neste parâmetro (NA).Pressione a tecla "NEXT" para ir para a primeira tela de configuração S1.

A tela seguinte aparece quando a tecla S2 é pressionada. A tela seguinte aparece quando a tecla S2 é pressionada.

```

RATIO      1 ST SCAN:- 23456*10 mSec
SET
56.0      2 ST SCAN:- 23456*10 mSec
VIA SW    RATIO SCAN:-23456*10 mSec
    
```

MENU

S1

A tela exibe a proporção que foi definida. "Ratio via SW" significa que o usuário pode alterar e definir a taxa necessária usando a chave seletora de razão fornecida no painel. Caso o seletor de taxa seja danificado, o usuário pode alterar e definir a relação via HMI. Nesse caso, pressione a tecla "Ratio via Switch", ele muda para "Ratio via HMI" e o usuário pode agora definir a taxa via HMI; isto é, por tecla de função.

Os parâmetros no.1 e 2 indicam o tempo de varredura da 1ª e da 2ª respectivamente. O parâmetro no.3 representa o tempo de varredura da taxa. Defina um tempo de varredura maior para o primeiro, menor tempo de varredura para o segundo e menor tempo de varredura para a configuração normal. Normalmente, não há necessidade de alterar as configurações de fábrica nesses parâmetros.

A tela a seguir aparece quando a tecla OEM-1 é pressionada. A tela seguinte aparece quando a tecla OEM-1 é pressionada.

OEM SETTING

SR	DESCRIPTION	SETTING
1	PRESSURE CHK DLY	56.0Sec
2	RATIO CHK DLY	56.0Sec



Pressione a tecla “NEXT” para voltar para a próxima tela de configuração do oem-1

OEM SETTING

SR	DESCRIPTION	SETTING
3	RATIO CHK FLT SCAN	3456
4	POT EWF	56 MIN



Pressione a tecla “NEXT” para voltar para a próxima tela de configuração do oem-1.

OEM SETTING

SR	DESCRIPTION	SETTING
5	RATIO CHK EB/DB	3456



- 1) PRESENÇA CHK DELAY: - Representa o atraso da verificação de pressão. O atraso necessário para a verificação de pressão pode ser definido aqui.
- 2) RATIO CHK DELAY: -Ele representa o atraso na verificação da relação. O atraso necessário para a verificação da taxa pode ser definido aqui.
- 3) SCAN FAULT SCAN DE TAXA: -O valor de varredura de falha de verificação de razão pode ser definido aqui.
- 4) POT EWF: -O valor do potenciômetro EWF em min pode ser definido aqui.
- 5) RATIO CHK EN / DB: -Verificação de rácio pode ser ativada ou desativada neste parâmetro.A tela a seguir aparece quando FB é pressionado.

```

          SET ACTUAL      POT LIFE 456 MIN
RATIO: 56.0 56.00
BASE PRS: 456 F/B B 123456 A 123456
ACT PRS: 456 CALIB B 23456 A 23456
    
```

MAIN

Esta tela mostra os seguintes parâmetros da máquina, isto é, razão definida e real, base e pressão de actuação, calibração de base e actuação e impulsos de feedback.
A tela a seguir aparece quando a tecla OEM-2 é pressionado.

```

CALIB VIA      B CALIB(F)  23456 PLS/LIT
  PLC          A CALIB(F)  23456 PLS/LIT
              RATIO TOL:- 23456%
BASE OFFSET PLS 23456
    
```

MENU S1 S2 OEM-1 NEXT

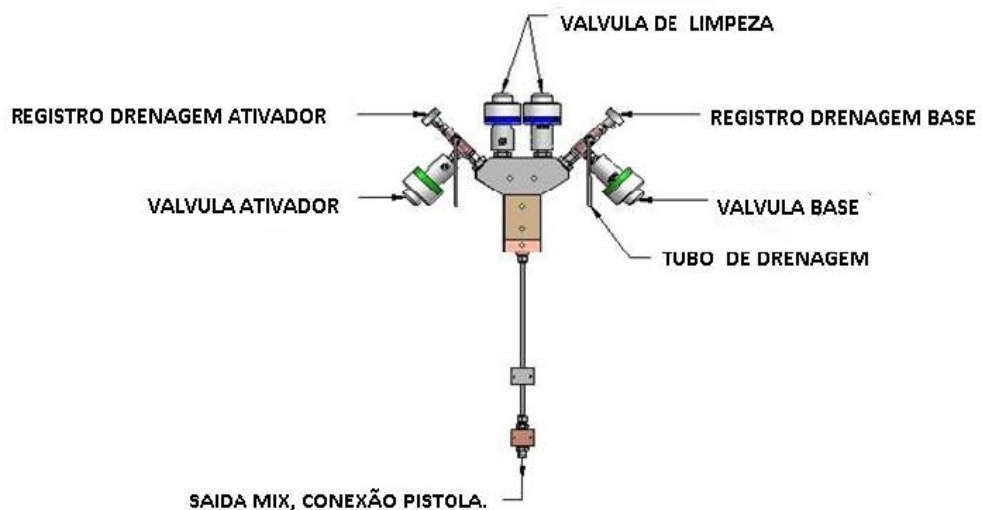
Pressione a tecla "NEXT" para voltar para a próxima tela de configuração .

USER SETTING

SR	DESCRIPTION	SETTING
1	FSFPA	456

MENU VIA PLC BACK

Consulte o diagrama a seguir para a calibração:



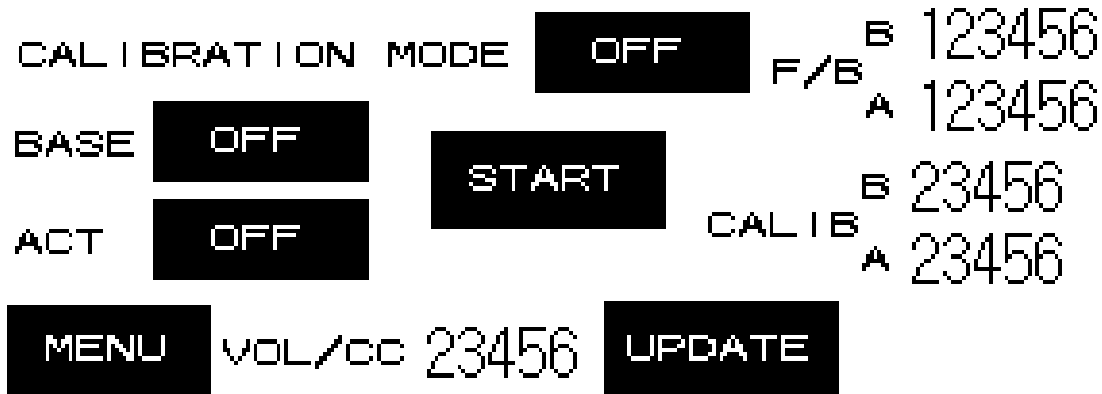
NO MODO MANUAL, VERIFIQUE AS CALIBRAÇÕES DOS PRODUTOS
REGISTROS DE DOSAGEM A E B

COLOQUE RESERVATÓRIOS EM BAIXOS DOS TUBOS
DE DRENAGEM, APARA EVITAR CONTAMINAÇÃO
DO SOLO.

BLOCO MISTURADOR PNEUMÁTICO

G)-CALIBRAÇÃO.

Na tela do menu, pressione a tecla "Mode Select" para acessar a tela de configuração de calibração; como mostrado abaixo. Consulte o esquema na página 30 acima. Para realizar a calibração ou a verificação manual da razão, abra as válvulas AY e BY totalmente. Agora, consulte a tela a seguir.



Nota: - Às vezes, após novas instalações ou após a manutenção de bombas ou troca de bombas, recomenda-se a calibração de bombas.

Às vezes, você acha que as bombas estão ok, tudo está correto no teste de componentes individuais, mas a taxa de mistura na verificação de razão manual não está correta. Então também a recalibração do equipamento é necessária.

Esta tela deve ser usada para calibrar as bombas como e quando necessário. Recomenda-se que as bombas sejam calibradas a cada seis meses como atividade de manutenção.

Para calibrar a bomba base:

- a) Pressione a tecla "OFF" para selecionar o modo de calibração. O status mostrará agora "ON".
- b) Abra a válvula de relação "BY" no conjunto do manifold de mistura.
- c) Mantenha um recipiente vazio abaixo da saída da Base.
- d) Pressione a tecla "OFF" na frente do comando "Base Select". Mostra "ON".

e) Pressione a tecla “START”. O status muda para “ON” e o material de base é coletado no contêiner.

f) Quando um material considerável for coletado, faça a chave de comando “START” “OFF”. O status adjacente a ele também mostrará “OFF”. Agora o material de base irá parar. Meça o material base dispensado em um béquer calibrado.

Agora, insira o volume medido no campo "Volume / cc" na parte inferior da tela. Pressione a tecla "ATUALIZAR". Bomba de base agora está calibrada. Faça as teclas ‘Base select’ e ‘Calibration mode select’ desativadas. Feche a válvula "BY" novamente.

A base e o campo de atuação na parte superior da tela mostram os pulsos em execução durante a calibração.

A base e o campo de atuação na parte inferior da tela mostram os pulsos finais calibrados. Para calibrar o Activator Pump:

a) Pressione a tecla “OFF” para selecionar o modo de calibração. O status mostrará agora "ON".

b) Abra a válvula de relação "AY" no conjunto do manifold de mistura. Consulte a página 30.

c) Mantenha um recipiente vazio abaixo da saída do ativador.

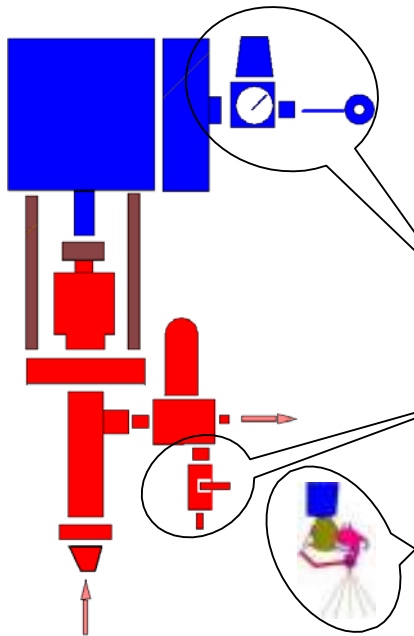
d) Pressione a tecla “OFF” na frente do comando “Act Select”. Mostra "ON".

e) Pressione a tecla “START”. O status muda para “ON” e o material ativador é coletado no contêiner.

f) Quando um material considerável for coletado, faça a chave de comando “START” “OFF”. O status adjacente a ele também mostrará “OFF”. Agora o material do ativador irá parar. Meça o material ativador dispensado em um béquer calibrado.

Agora defina o volume medido no campo "Volume / cc" na parte inferior da tela. Pressione a tecla "ATUALIZAR". A bomba ativadora está agora calibrada. Faça com que as teclas "Selecione a opção" e "Seleção do modo de calibração" estejam desativadas. Feche a válvula "AY" novamente.

PROCEDIMENTO DE LIBERTAÇÃO DE PRESSÃO



LIBERAÇÃO DE PRESSÃO

- A Aperte o gatilho em uma posição segura.
- B Desligue a bomba e feche a válvula principal de entrada do ar).
- C Libere a pressão do sistema, abrindo válvulas de retro e apertando o gatilho da pistola.
- D Reinicialize o sistema com segurança .

Lavagem simples dos materiais

- 1) Mude a chave seletora para 'OFF' .
- 2) 'Lave o bloco misturador usando a chave seletora do painel, liberando o fluido de limpeza 'ON'.

Sistema completo de lavagem.

- 1) Mude a chave seletora de spray para 'OFF'.
 - 2) Coloque solvente compatível em ambos os recipientes de razão.
 - 3) Coloque linhas de retorno / circulação em contêineres separados e novos. Ao usar a chave seletora "PRIMING", circule o solvente até que o solvente limpo saia através de ambas as válvulas de retorno "ON".
 - 4) Agora siga o procedimento descrito em "lavagem de materiais mistos simples".
- SISTEMA COMPLETO DE LAVAGEM

LISTA DE FALHAS

Sr. No	FALHAS / PROBLEMAS	CAUSAS	RESPOSTA DO SISTEMA	SOLUÇÃO	PROCEDIMENTO DE RESET
1	FALHA DE PRESSÃO a) Base baixa de pressão b) Pressão do ativador baixa c) Pressão de base alta Pressão do ativador alta	Esta falha é gerada somente quando a monitoração de pressão é ativada e quando a pressão da linha aumenta ou diminui acima ou abaixo do limite definido.	A operação do sistema está parada	Verifique a bomba e a linha em questão quanto a vazamentos / bloqueios. Volte a encher o depósito com material. Verifique também se os limites definidos estão corretos	Auto reinicia quando as pressões estabilizam dentro dos limites definidos. Ou quando o monitoramento está desativado.
2	VIDA DE POTÊNCIA ALARME DE ADVERTÊNCIA	Isso indica que a vida útil do material misturado está prestes a terminar.	Aviso é exibido e a operação do sistema continua.	É aconselhável lavar o sistema ou usar o material misturado.	Auto redefine no ACK.
3	POT LIFE ALARME	Quando o material misturado permanece inalterado por um tempo maior que a vida útil do recipiente, esta falha ocorre.	A operação do sistema está parada	Lave o sistema.	Após a lavagem, pressione a tecla reset na tela da lista de falhas para redefinir.
4	SPRAY NÃO PERMITIDO	Este é um aviso, que é exibido quando a lavagem está ligada e a chave de spray está ligada.	O sistema continua a descarregar exibindo o aviso e não há desligamento.	Desligue o pulverizador	
5	FLUSH NÃO PERMITIDO	Este é um aviso, que é exibido quando o spray está ligado e o comando de lavagem é dado.	O sistema continua a operar exibindo o aviso e não há desligamento.	Faça o comando flush OFF	

LISTA DE FALHAS

6	FALHA RUNAWAY	Esta falha ocorre quando uma base de bomba seca ou seca há muito tempo na linha de sucção.	Sistema desligado. Off.	Remover vazamentos / tanques de recarga	Pressione a tecla reset na tela da lista de falhas para redefinir.
7	FALHA DA RELAÇÃO	Quando a relação real desvia mais do que o limite de tolerância ajustado a partir da taxa definida, esta falha é gerada.	Sistema desligado. Off.	Verifique as linhas em busca de vazamentos. Verifique a pressão. Verifique se as válvulas de retorno estão vazando. Teste vazamentos internos da bomba. Recalibre se necessário.	Desligue o pulverizador. Pressione a tecla RST.
8	AVISO DE BAIXO NÍVEL a) Base de baixo nível Ativador de baixo nível	Este aviso é exibido quando a detecção de nível é ativada e o nível do tanque base e / ou ativador atinge o nível baixo ajustado	Sistema continua a operar.	É aconselhável reabastecer o respectivo tanque.	Pressione a tecla reset na tela da lista de falhas para redefinir.
9	FALHA DE NÍVEL Nível baixo extra base Ativador extra baixo nível	Esta falha é gerada somente se a detecção de nível estiver ativada e quando o nível do tanque Base / Ativador for menor que o definido nível extra baixo.	Sistema desligado. Off.	Reabastecer os tanques e pressione a tecla de recarga na tela do menu de enchimento.	Pressione a tecla reset na tela da lista de falhas para redefinir.
10	Falha de overdose de Base e Ativador	isso ocorre quando pulsos de base ou ativadores excedem o limite por ciclo.	Sistema desligado. Off.		Pressione a tecla reset na tela da lista de falhas para redefinir
11	Relação incorreta / verificação da relação manual			Verifique vazamentos, teste as bombas. A viscosidade do material pode ser alta. Dilua ou verifique se a alimentação de aquecimento / pressão é necessária. Se necessário recalcar	

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

Faixa de mistura	Variação de mistura 10.0:1 em 0.1 incrementos
Aplicação	Airless
Bombas Dosadoras	Rhino 100.210
Bomba de lavagem	Tiger 60.70
Volume de de pulverização recomendado @ 25 cycles/min	5.25 Ltrs.
Pressão Maxima de fluido	450 bar
Pressão de ar Requerida	4.5 bar
Requisito de energia eletrica	240/380/440 V AC 50/60 Hz

Para mais detalhes, consulte as Especificações da Bomba de Medição e Bomba de Escoamento .

Especificações da bomba de medição e bomba de lavagem.

	Bombas B&A	Bomba tiner
Tipo	Rhino 100.210	Tiger 60.70
Relação	100:1	60:1
Ciclo	210 cc	70 cc
Motor	350 mm	160 mm
Deslocamento ciclo	120 mm	120 mm
Volume de pulverização @ 25 cycles/min	5.25 ltr.	1.75 ltr.
Pressão max de entrada.	4.5 bar	6 bar
Pressão max de saída	450 bar	360 bar
Consumo de ar em N ltr. / min. @ 25 ciclos / min.	3500	850

Kits de reparo tornado:

A tornado dispõe de kits de reparo específicos para uma grande parte das bombas e agitadores da sua gama de produtos. Os kits contêm todos os componentes necessários para realizar um serviço básico do equipamento. Todos os componentes incluídos nos kits de reparação são peças originais tornado, o que garante a grande qualidade das reparações.

Os kits incluem:

- jogo completo de gaxetas (superior e inferior)
- jogo completo de retentores selos mecânicos (superior e inferior)
- jogo de anéis e juntas:

Cada kit é acompanhado de uma vista explodida do produto juntamente com um folheto que indica o código e a descrição de todas as peças.

Características e vantagens:

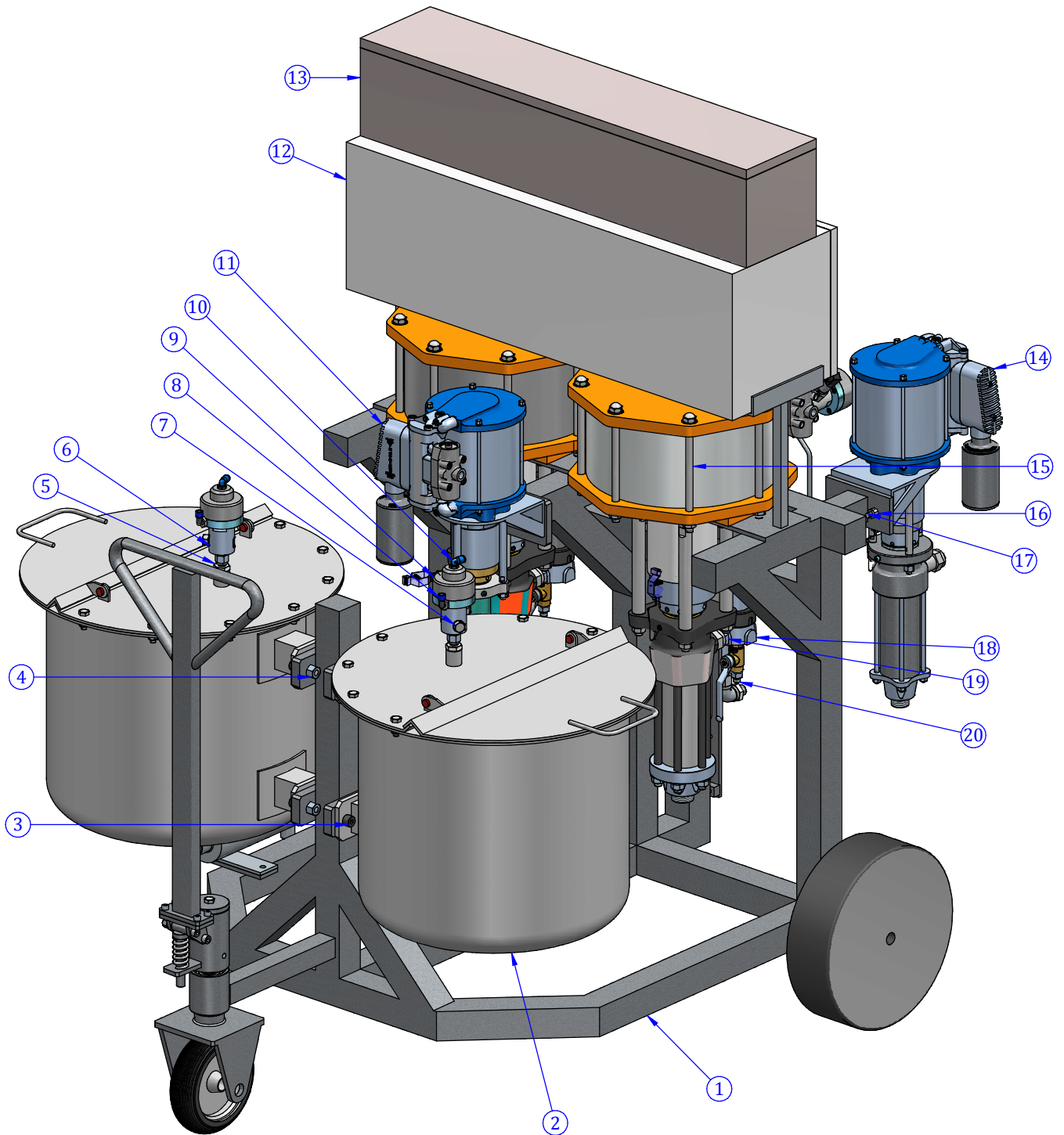
Comodidade: Todas as peças num único código de kit e numa só embalagem, o que simplifica o processo de encomenda assim como a logística e armazenagem.

Alta qualidade: Os kits são constituídos por peças originais da tornado.

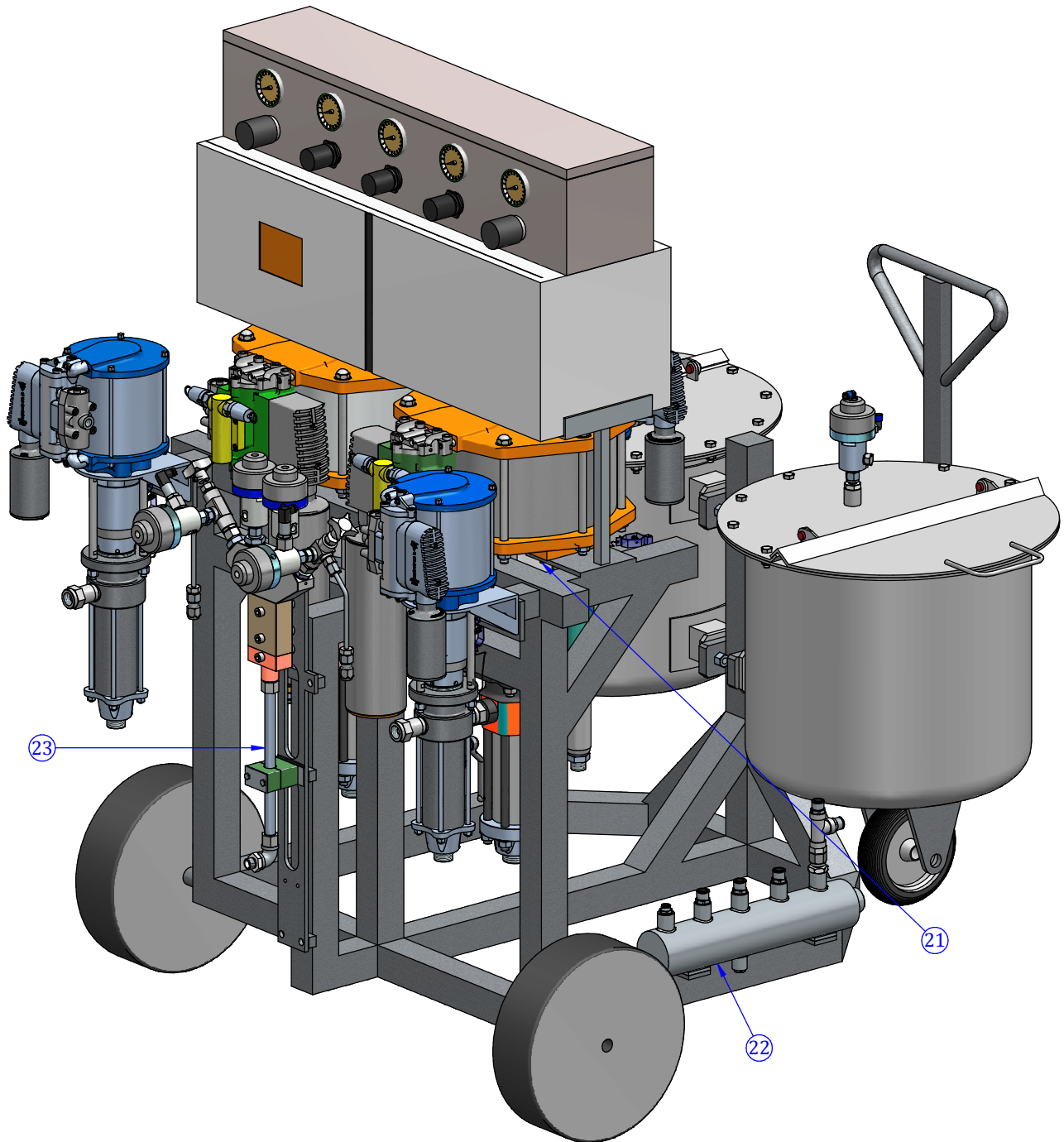
Uma economia considerável: Redução dos custos de manutenção e logística. O custo dos kits é mais competitivo do que adquirir as peças em separado.

Rapidez de entrega: A maioria dos kits de reparação está disponível em stock no nosso centro europeu de distribuição para garantir o fornecimento direto ao cliente.

Manutenção simplificada: Uma vista explodida e um folheto explicativo estão incluídos no kit para ajudar a conseguir restabelecer o rendimento ótimo original do equipamento.





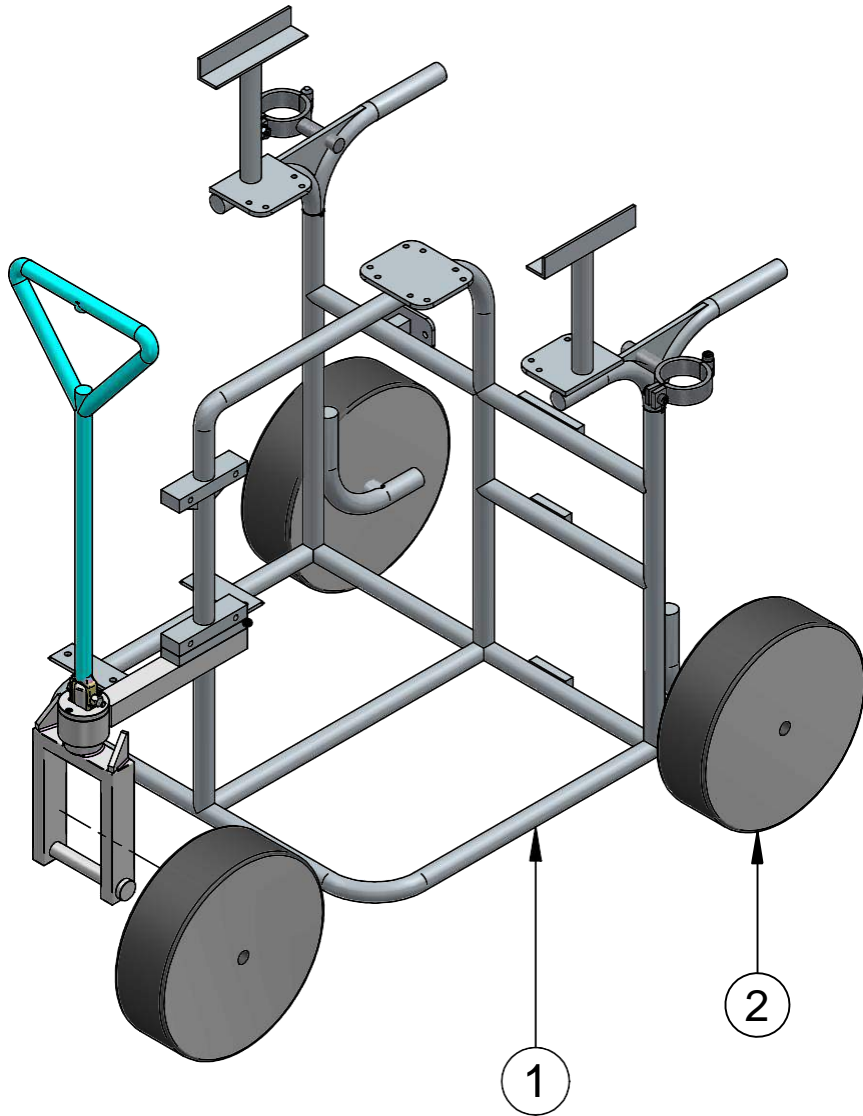
RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:			
SIZE		ALL DIM. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. IN CASE OF DOUBT ASK.			
LENGTH					
MAT.	ASSEMBLY				
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		SIGN	DRN.	CKD.	APPD.
		DATE	NIKHIL	ALBERT	NVD
		SCALE	NOT TO SCALE		PART NAME VRC MIX HP PART NO. 17 001 000 05





RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:			
SIZE		ALL DIM. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01.			
LENGTH		REMOVE SHARP CORNERS. IN CASE OF DOUBT ASK.			
MAT.	ASSEMBLY			DRN.	CKD.
VR COATINGS PVT.LTD.		SIGN	ALBERT	APPD	PART NAME
J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026		DATE	NVD		VRC MIX HP
INDIA		SCALE: NOT TO SCALE		PART NO.	17 001 000 05
					PAGE 2/3

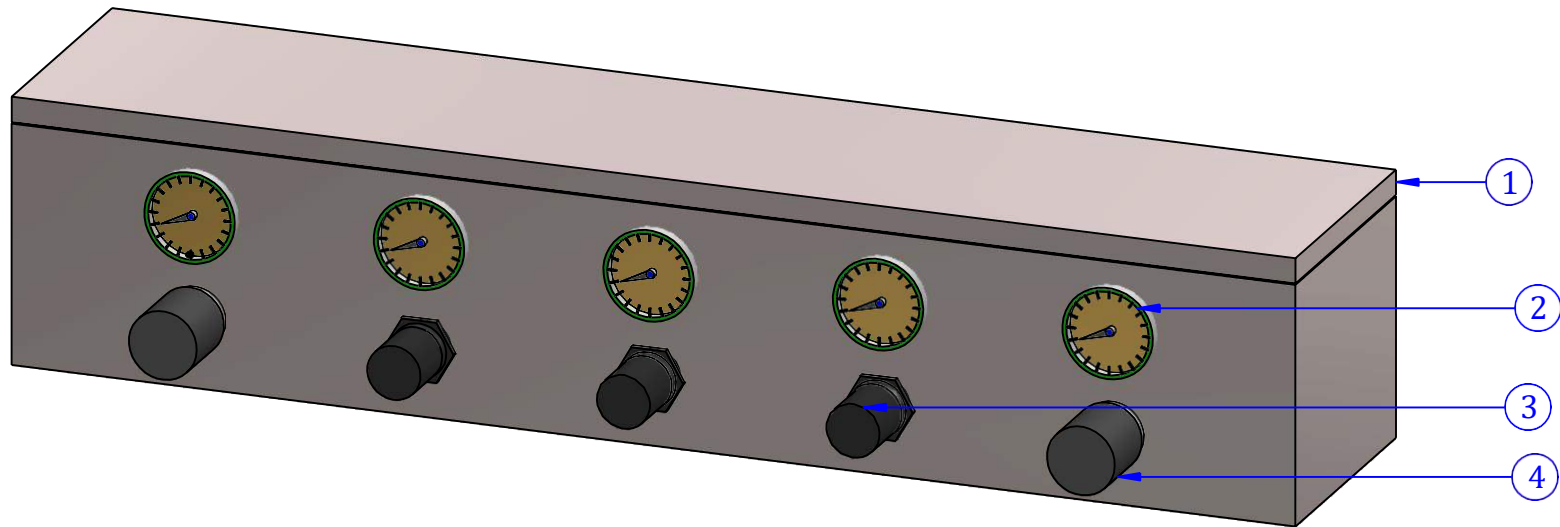
23	17 001 214 00	CONJUNTO DO BLOCO MISTURADOR	1	-
22	17 001 208 00	ENTRADA DE AR	1	-
21	15 330 009 07	PARAFUSO ALLEN M 8 X 30	16	-
20	14 001 001 19	CONNECTOR (1/4"X1/4")	2	-
19	14 004 003 19	CONNECTOR 3/4"X1/2"	2	-
18	05 001 000 08	FILTRO DE ALTRA PRESSÃO	2	-
17	15 340 014 07	PARAFUSO ALLEN M10 x 40L	6	-
16	15 210 014 07	PARAFUSO SEXTAVADO M10	6	-
15	25 100 210 09	BOMBA RHINO 100:210	2	-
14	32 012 040 04	BOMBA HIPPO 12.400	2	-
13	17 001 206 00	PAINE PNEUMÁTICO MONTADO	1	-
12	17 001 213 00	PAINEL CONTROLE	1	-
11	25 060 070 03	BOMBA TIGER 60.70	1	-
10	03 102 114 08	1/4" x 8 ELBOW	2	-
9	06 024 000 00	AUTO ON OFF VALVE	2	-
8	03 102 118 08	COTOVELO 1/8" x 8	2	-
7	14 000 001 19	PLUGUE	2	-
6	19 002 001 19	RETRO LAVAGEM 1/4"	2	-
5	14 003 002 19	CONNECTOR 1/2"X3/8"	2	-
4	15 216 011 07	PARAFUSO SEXTAVADO M14	8	-
3	15 345 011 07	PARAFUSO ALLEN M14X45	8	-
2	31 080 020 00	TANQUE 80 LTRS.	2	-
1	17 001 183 00	TROLLY FOR VRC MIX HP	1	-
SR. NO.	PARTE NO.	LISTA	QTY.	W & T

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:	
SIZE		 ALL DIM. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. IN CASE OF DOUBT ASK.	
LENGTH			
MAT.	ASSEMBLY		
 VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		SIGN	DRN. CKD. APPD.
		DATE	PART NAME
		SCALE	PART NO.
		NOT TO SCALE	17 001 000 05



2	RODA Ø400	08 008 406 11	3	
1	CARRINHO	17 001 119 00	1	
SR NO	NOME	PARTES	QTY	W&T

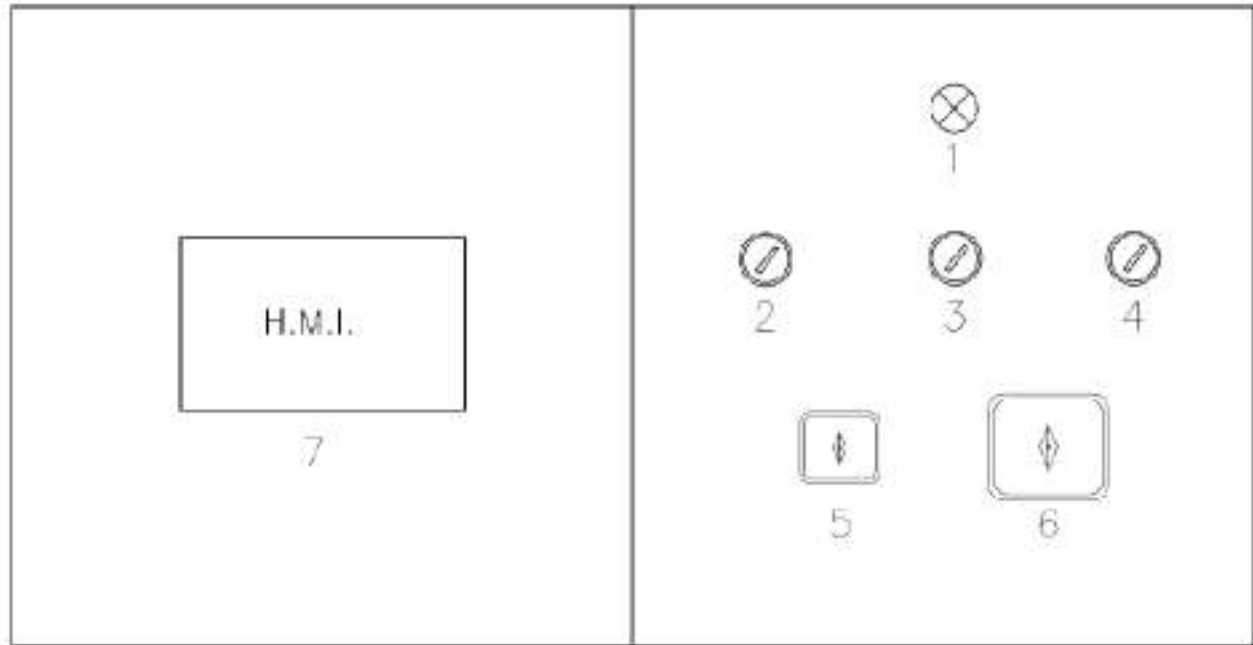
RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:			
SIZE		 ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.			
LENGTH					
MAT.					
 VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN.	CKD.	APPD.	PART NAME
		SIGN	SUHAS	ALBERT	NVD
		DATE			PART NO.
		SCALE	NOT TO SCALE		17 001 110 00



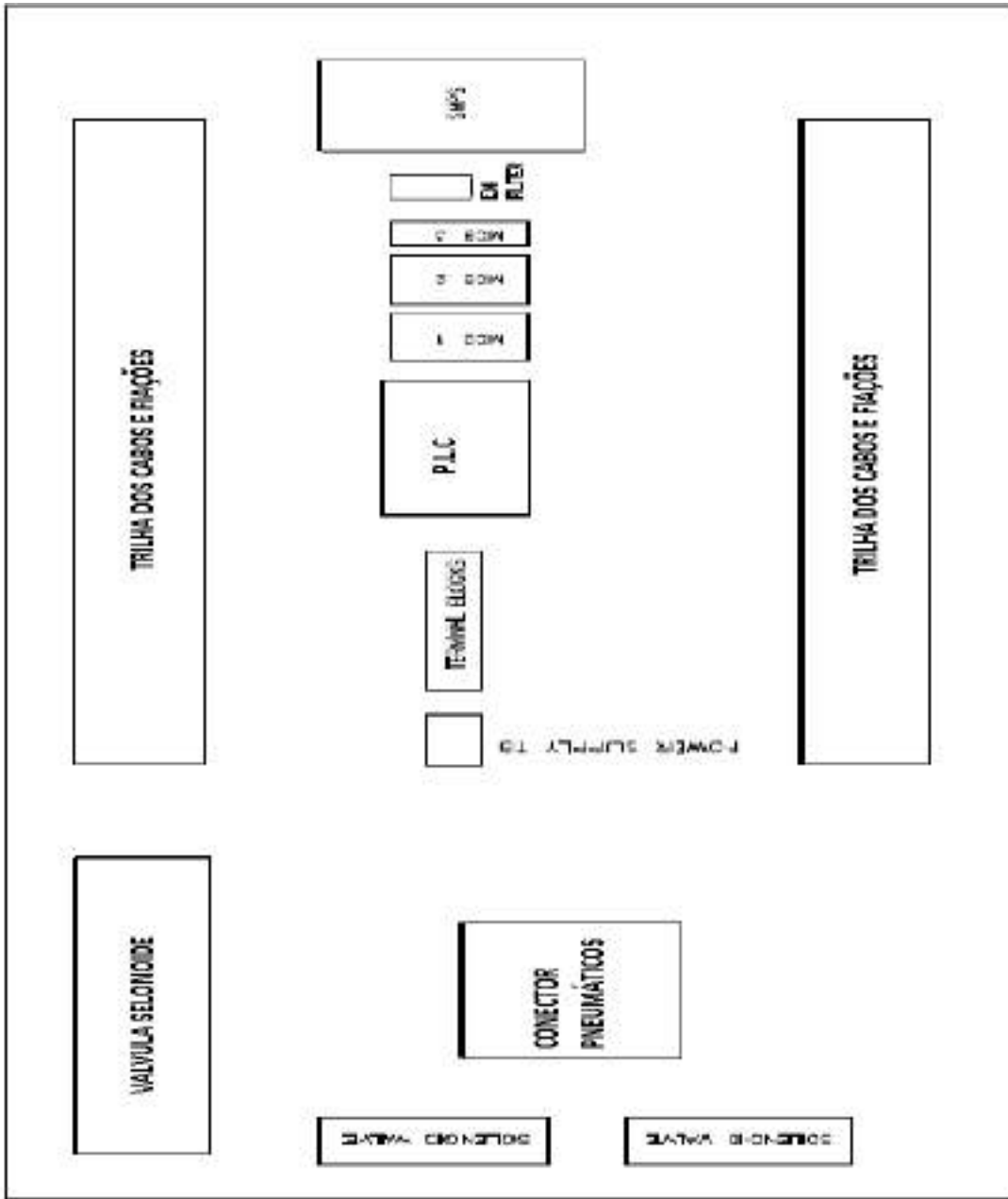
4	03 004 003 00 JAN	REGULADOR AR - 1/2" BSP	2	-
3	03 003 002 00 JAN	REGULADOR AR 3/8"	3	-
2	13 001 001 00	MANOMETRO 10 BAR	5	-
1	17 001 205 00	PAINEL PNEUMATICO	1	-
SR. NO.	PART NO.	PARTES	QTY.	W & T

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:		
SIZE		ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.		
LENGTH				
MAT.	ASSEMBLY			
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN. CKD. APPD.	PART NAME	
		SIGN N	KHIL RAJ W NVD	PNEUMATIC PANEL ASSEMBLY.
		DATE		PART NO.
		SCALE	NOT TO SCALE	

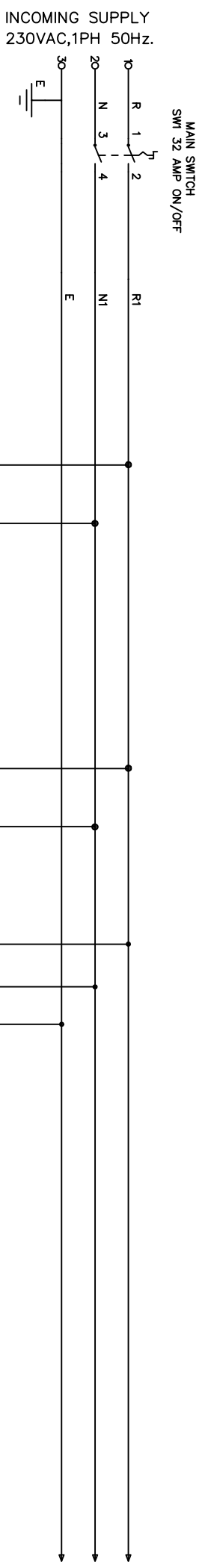
PAINEL CENTRAL



- 1- LIGAR
- 2- CHAVE PARA TROCA DE PROPORÇÃO
- 3- AVISO SONORO
- 4- LIGAR PINTURA / DESLIGAR PINTURA
- 5- BOTÃO MENU
- 6- H.M.I



0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



INLINE HEATER 1

INLINE HEATER 2

24VDC SUPPLY FOR CONTROL

DRAWN BY :

PRINT DATE:

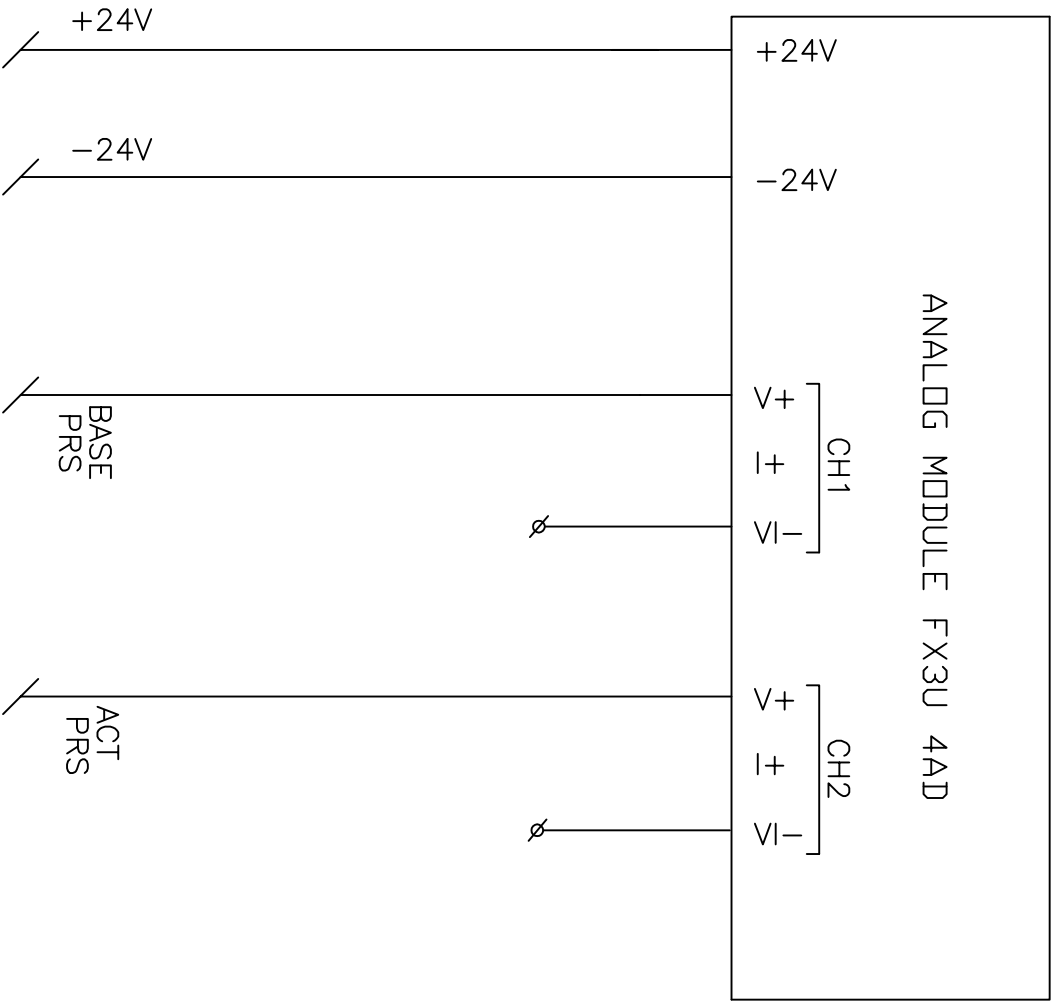
TITLE: WIRING DIAGRAM FOR POWER DISTRIBUTION.

PROJECT : VRC MIX HP 2K

VR COATINGS PVT LTD PUNE

DWG. NO:

3/6



DRAWN BY :

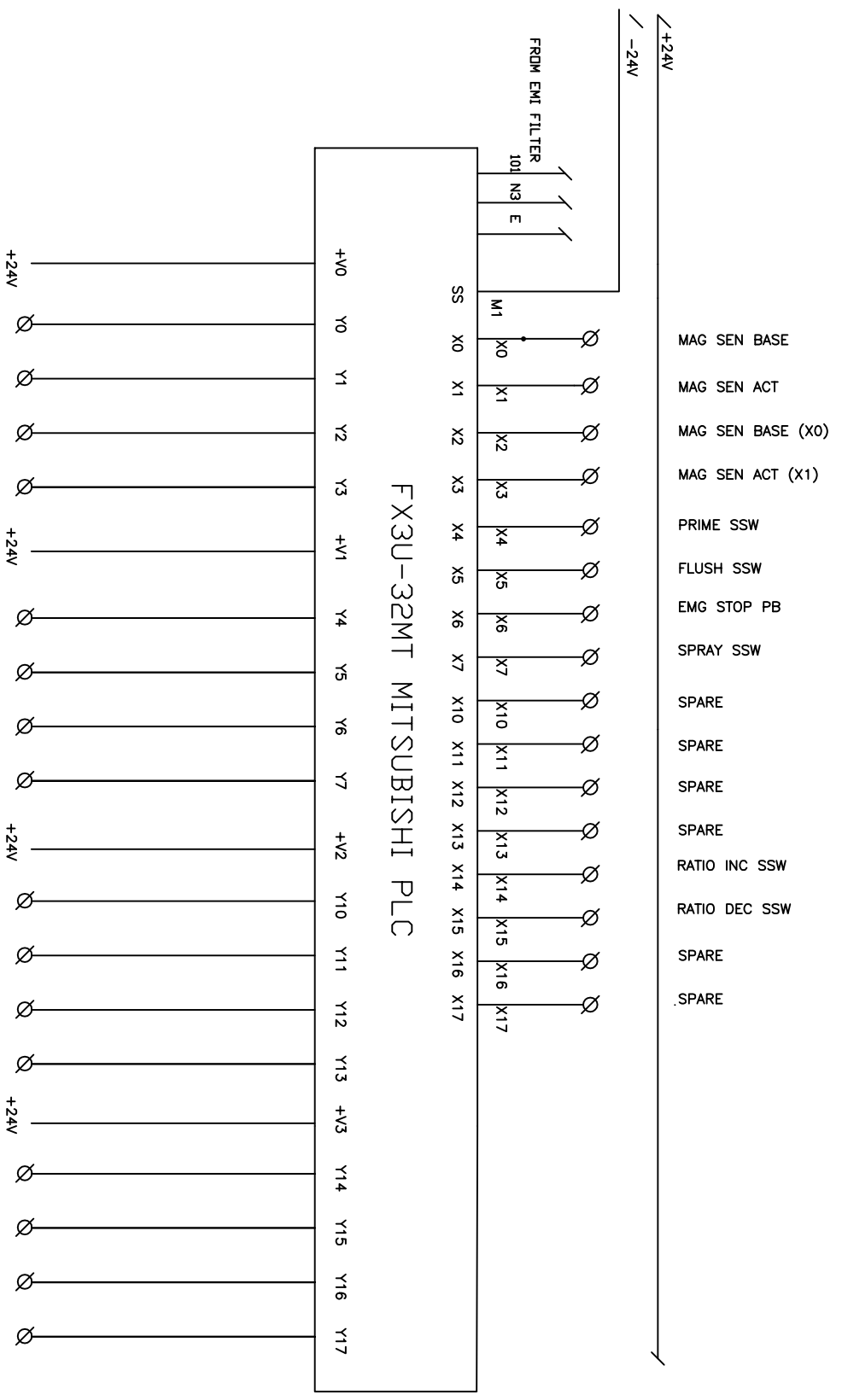
PRINT DATE:

TITLE: CONTROL CIRCUIT.

PROJECT: VRC MIX 2K HP

V.R. COATINGS PVT LTD, PUNE

DWG. NO:



- BASE METER SV
- ACT. METER SV
- BASE PRIME SV
- ACT PRIME SV
- BASE FLUSH SV
- ACT FLUSH SV
- FLUSH SV A
- SPARE
- FAULT LAMP
- SPARE
- HOOTER
- SPARE
- SPARE
- SPARE
- SPARE
- SPARE
- SPARE

- MAG SEN BASE
- MAG SEN ACT
- MAG SEN BASE (X0)
- MAG SEN ACT (X1)
- PRIME SSW
- FLUSH SSW
- EMG STOP PB
- SPRAY SSW
- SPARE
- SPARE
- SPARE
- SPARE
- RATIO INC SSW
- RATIO DEC SSW
- SPARE
- SPARE

FX3U-32MT MITSUBISHI PLC

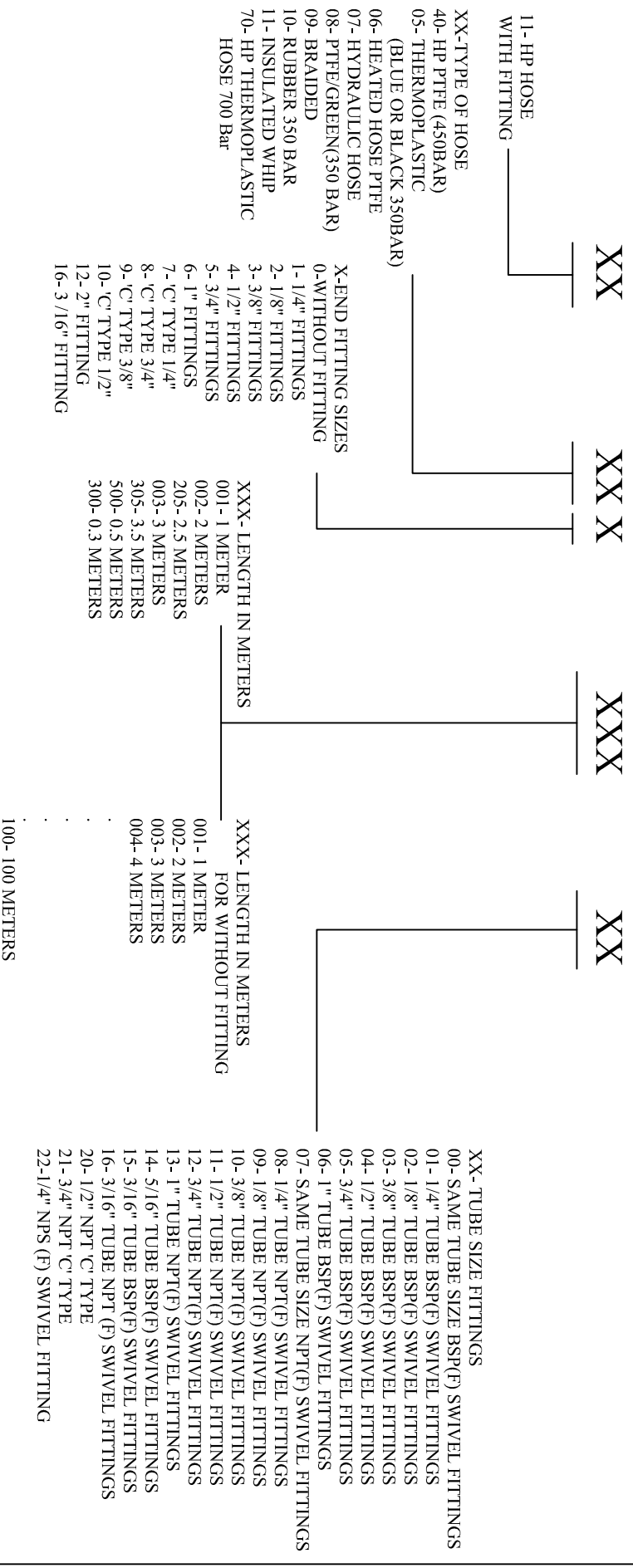
DRAWN BY :		TITLE: CONTROL WIRING	
PRINT DATE:		PROJECT: VRC MIX 2K HP	
		V.R.COATINGS PVT LTD, PUNE	
		DWG. NO:	= + 4/6

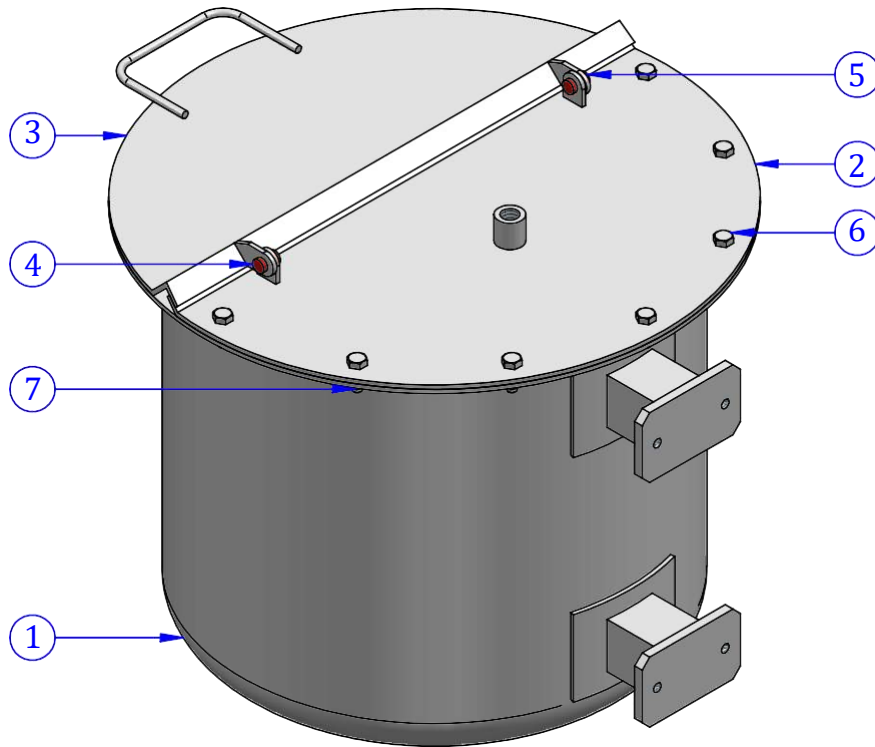
TERMINAL DETAILS

Y0	Y1	Y2	Y3	Y4	Y5	Y6	X0	X2	X1	X3	CH1	CH2
+24V	+24V	+24V	+24V	+24V	+24V	-24V	-24V	-24V	-24V	-24V	-24V	-24V

DRAWN BY :		TITLE: TERMINAL DETAILS	V.R. COATINGS PVT LTD, PUNE
PRINT DATE:		PROJECT: VRC MIX 2K HP	DWG. NO:
			6/6

LOGIC FOR HP HOSE WITH FITTING & WITHOUT FITTING

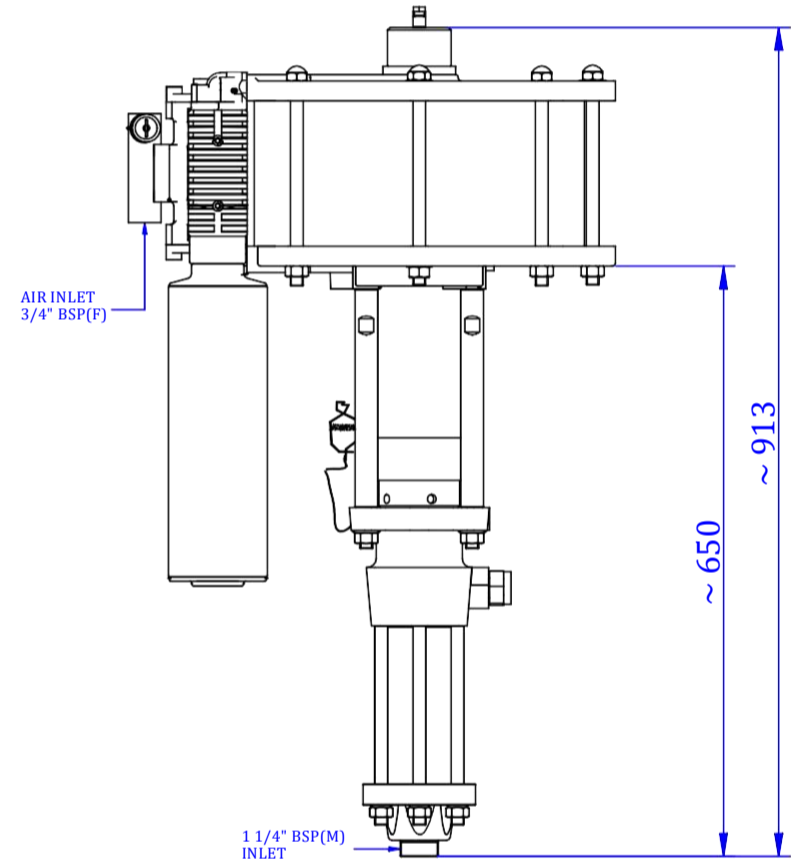
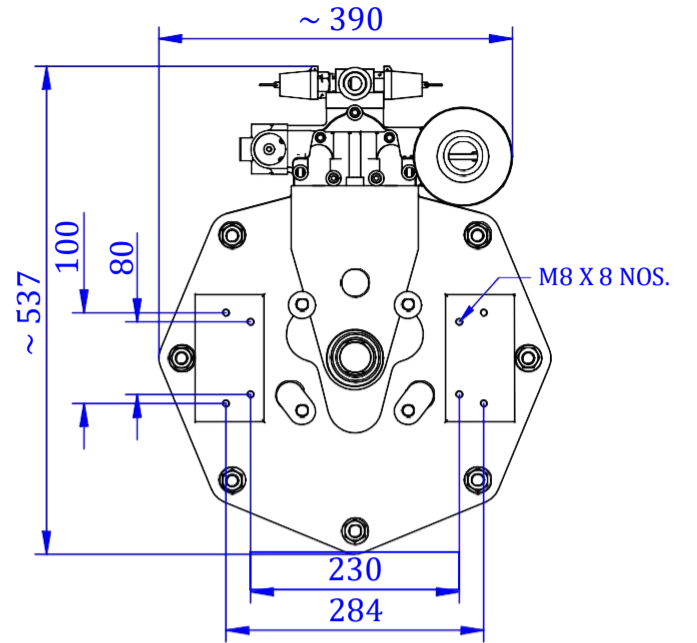
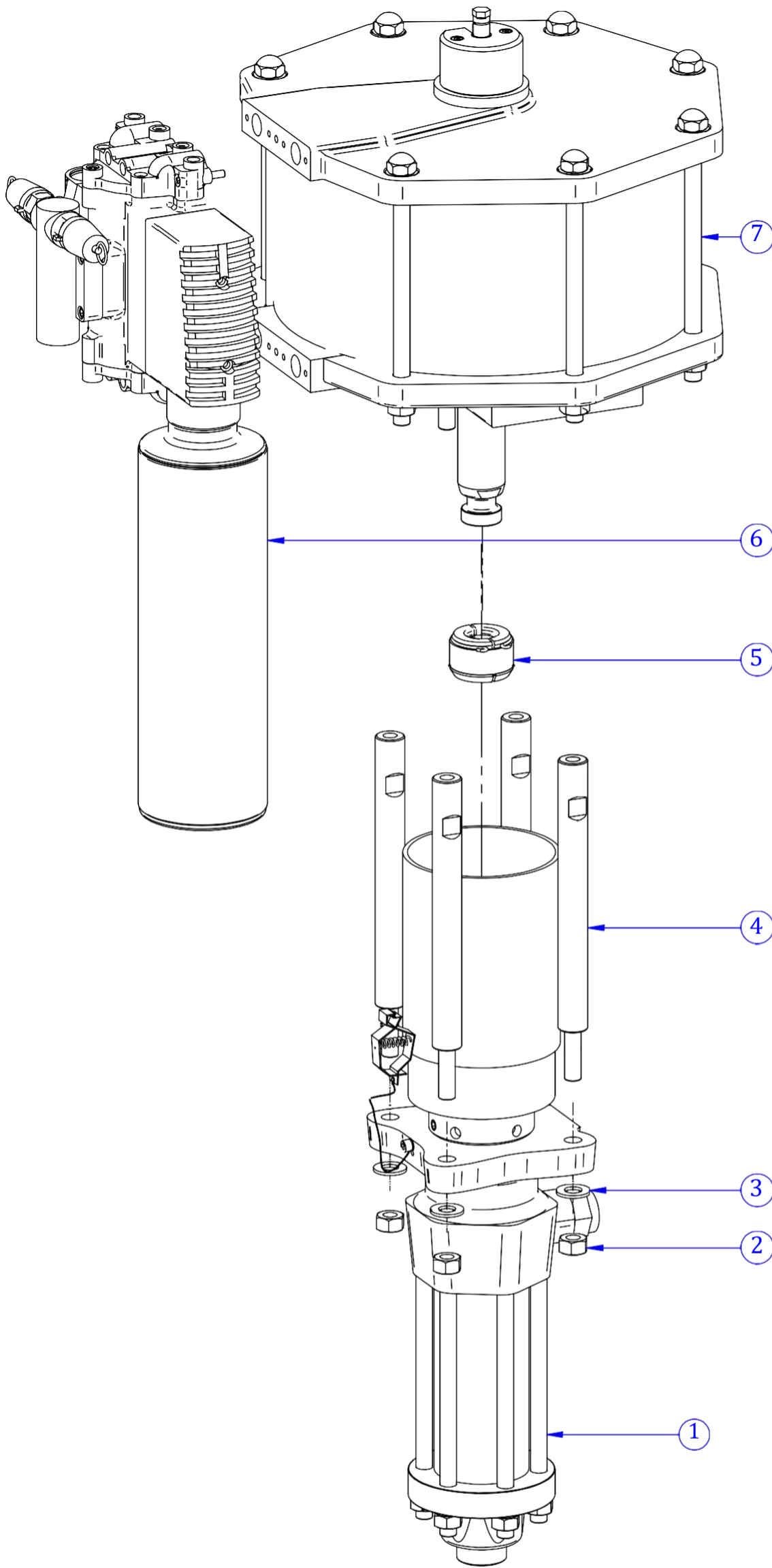




7	15 210 014 19	PORCA SEXTAVADA. M10	7	
6	15 430 014 19	PARAFUSO SEXT. M10x30	7	
5	31 100 005 19	PARAFUSO DA TAMPA	2	
4	31 100 004 19	PINO TAMPA TANQUE	2	
3	31 100 001 19	TAMPA 100 LTRS	1	
2	31 120 001 19	TAMPA 120 LTRS	1	
1	31 080 020 07	TANQUE 100 LTRS	1	
SR. NO.	PART NUMBER	PARTES	QTY.	W & T

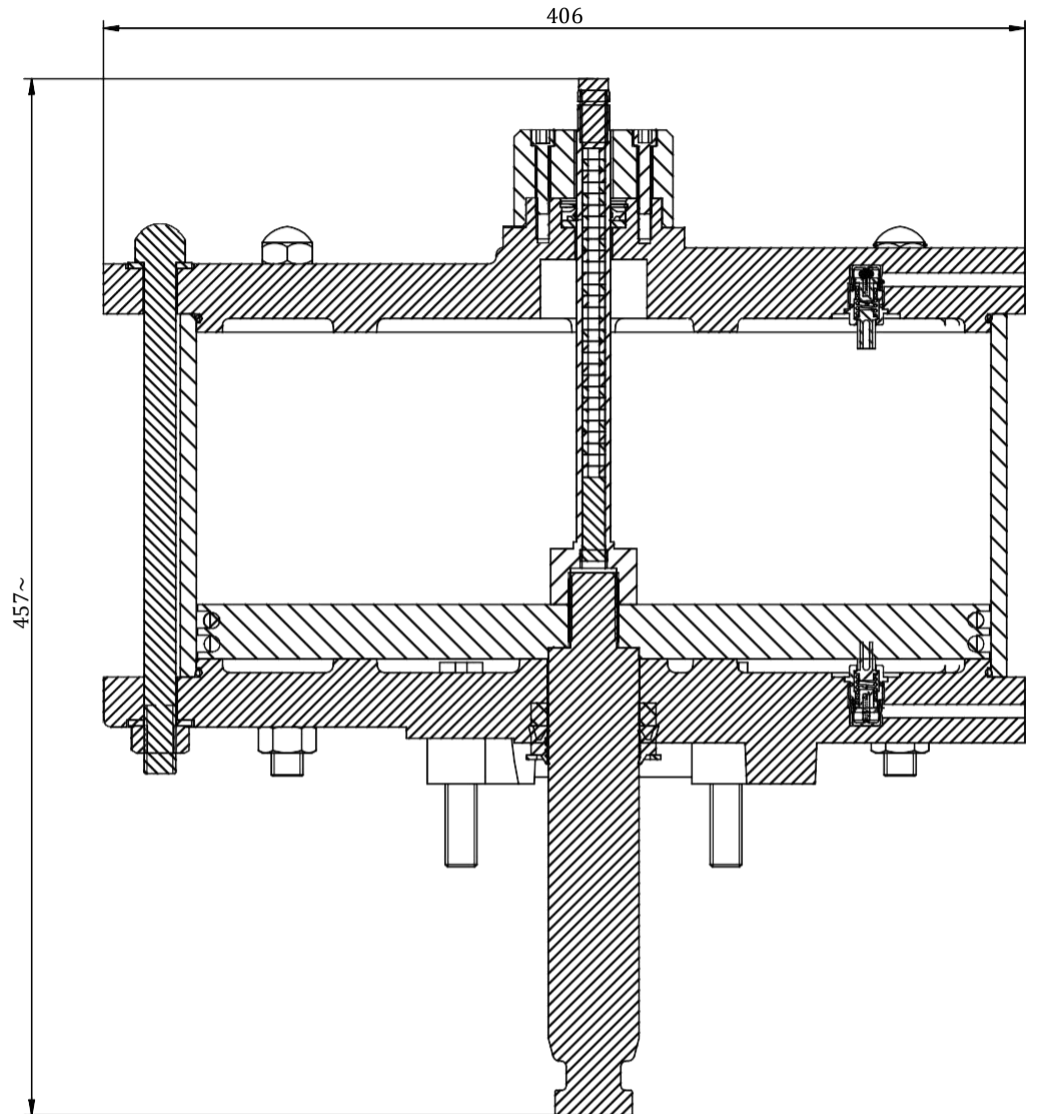
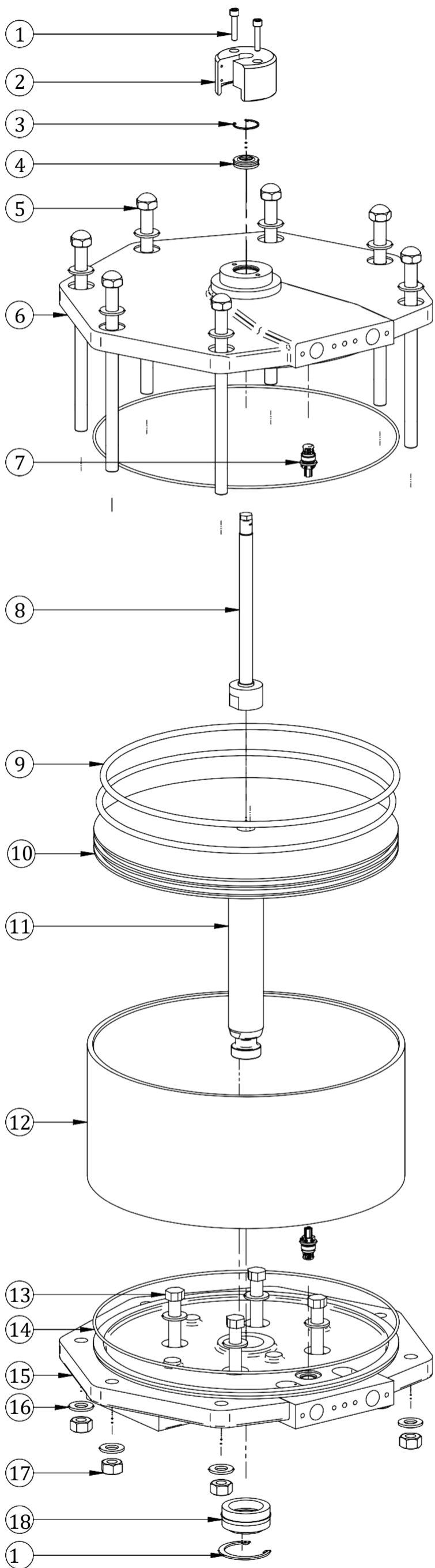
RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:			
SIZE		ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.			
LENGTH					
MAT.	ASSEMBLY				
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN. CKD. APPD.	PART NAME	TANK 80 LTRS.	
		SIGN NR KHIL ALBERT NVD	DATE	PART NO.	31 080 020 00
		SCALE	NOT TO SCALE		

DETALES E DIMENSÕES EM GERAIS



7	01 350 000 11	MOTOR 350 COM 7 ESTAGIO	1	-
6	02 300 000 04	VALVULA DE CONTROLE	1	-
5	09 002 000 00	CONJUNTO DE ACOPLAMENTO	1	-
4	04 180 022 17	TORNEIRA	4	-
3	19 002 011 19	PORCA M14	4	-
2	15 211 011 07	PORCA SEXTAVADA M14	4	-
1	04 211 000 07	PARTE HIDRAULICA 211 S120	1	-
*	25 800 210 09	PARAFUSO DO HIDRAULICO	-	SET
SR. NO.	PART NO.	PARTES	QTY.	W & T

COPY OF DWG ISSUED TO:		DATE:		
MATERIAL DESCRIPTION		NOTE / REFERENCE DWG NO: HYD. BALL DIA. 28		
AREA IN SQ mm	SPECIAL PROCESS:			
WEIGHT IN KGS <small>0.000 kg</small>	ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. IN CASE OF DOUBT ASK.		SURFACE PROTECTION AS PER QUALITY MANUAL (QC-01/QP-02)	
RAW MATERIAL				
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN. CKD. APPD. SIGN NAME SCALE	PART NAME: RHINO 100:210 PUMP PART NO. 25 100 210 09	PG 1

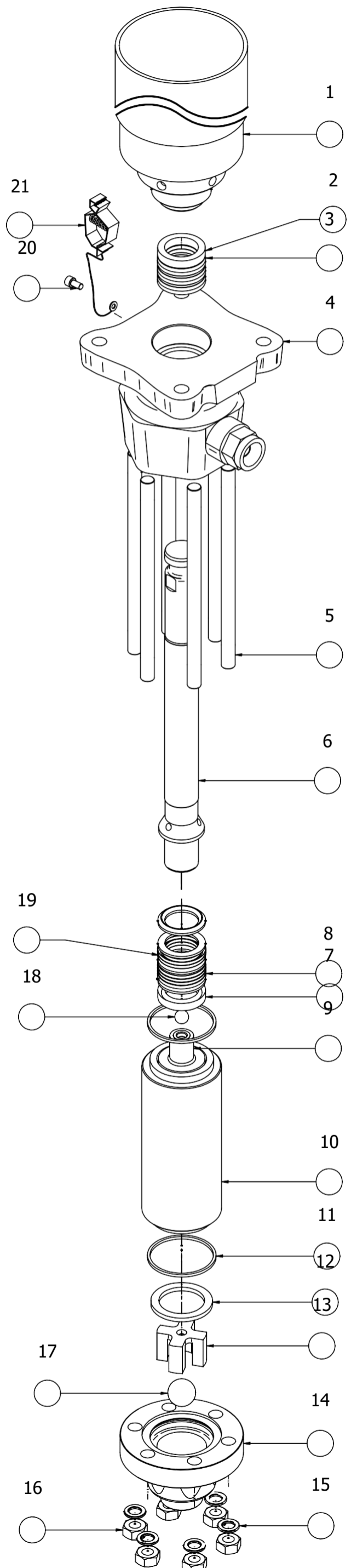


19	01 230 013 07	ANEL ELASTICO B55	1	-
18	01 230 011 00	VEDAÇÃO MOTOR	1	Y
17	15 211 011 07	PORCA SEXTAVADA M14	7	-
16	19 002 011 19	ARUELA M14	18	-
15	01 350 049 02	TAMPA INFERIOR DO MOTOR	1	-
14	17 350 006 25	O RING	2	Y
13	17 350 009 17	PARAFUSO SEXT.M14X2	4	-
12	17 350 001 07	CILINDRO 350 MM	1	-
11	01 250 008 17	PISTÃO MOTOR	1	-
10	01 350 001 07	DISCO DO MOTOR	1	-
9	17 350 005 25	O RING	2	Y
8	01 350 040 00	TORRE DE DESLOCAMENTO	1	-
7	61 110 008 00	SENSOR DE VALVULA	2	Y
6	01 350 050 02	TAMPA SUPERIOR MOTOR	1	-
5	01 250 010 17	PARAFUSO	7	-
4	01 080 039 00	VEDAÇÃO SENSOR	1	Y
3	01 080 041 07	ANEL ELASTICO	1	-
2	01 350 030 01	SENSOR DE DESLOCAMENTO	1	-
1	15 330 008 07	PARAFUSO ALLEN M6 x 30	2	-
*	01 350 700 11	KIT SERVIÇO	-	SET
SR. NO.	PART NUMBER	PARTES	QTY.	W & T

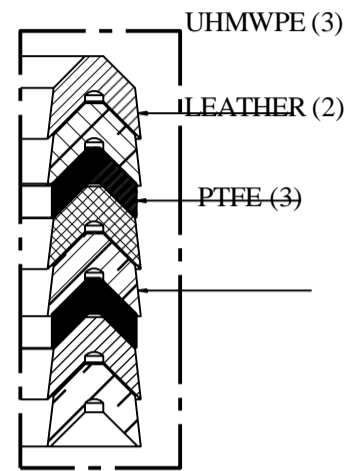
COPY OF DWG ISSUED TO:		DATE:	
MATERIAL DESCRIPTION	NOTE / REFERENCE DWG NO:		
AREA IN SQ mm	SPECIAL PROCESS:		
WEIGHT IN KGS 0.000 kg	ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. IN CASE OF DOUBT ASK.		SURFACE PROTECTION AS PER QUALITY MANUAL (QC-01/QP-02)
RAW MATERIAL			
VR COATINGS PVT.LTD.	SIGN	DRN.	CKD.
J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026	NAME	APPD.	PART NAME.
INDIA	SCALE		AIR MOTOR 350 WITH 7 STUD
			PART NO.
			01 350 000 11 SK
			PG
			1



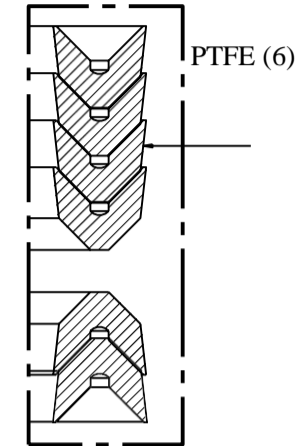
TORNADO IMP. EXP LTDA



GAXETA SUPERIOR (REGULAR)



GAXETA INFERIOR (REGULAR)



VARIOUS UPPER PACKING SETS AVAILABLE (ON ORDER)		
UPPER PACKING SET (REG.)	LEATHER +PTFE+ UHMWPE	04 210 004 00
UPPER PACKING SET (OPT I.)	LEATHER +PTFE	04 210 094 00
UPPER PACKING SET (OPT II.)	UHMWPE+PTFE	04 210 096 00
UPPER PACKING SET (OPT III.)	FULL PTFE SET	04 210 056 00
UPPER PACKING SET (OPT IV.)	FULL UHMWPE SET	04 210 101 00

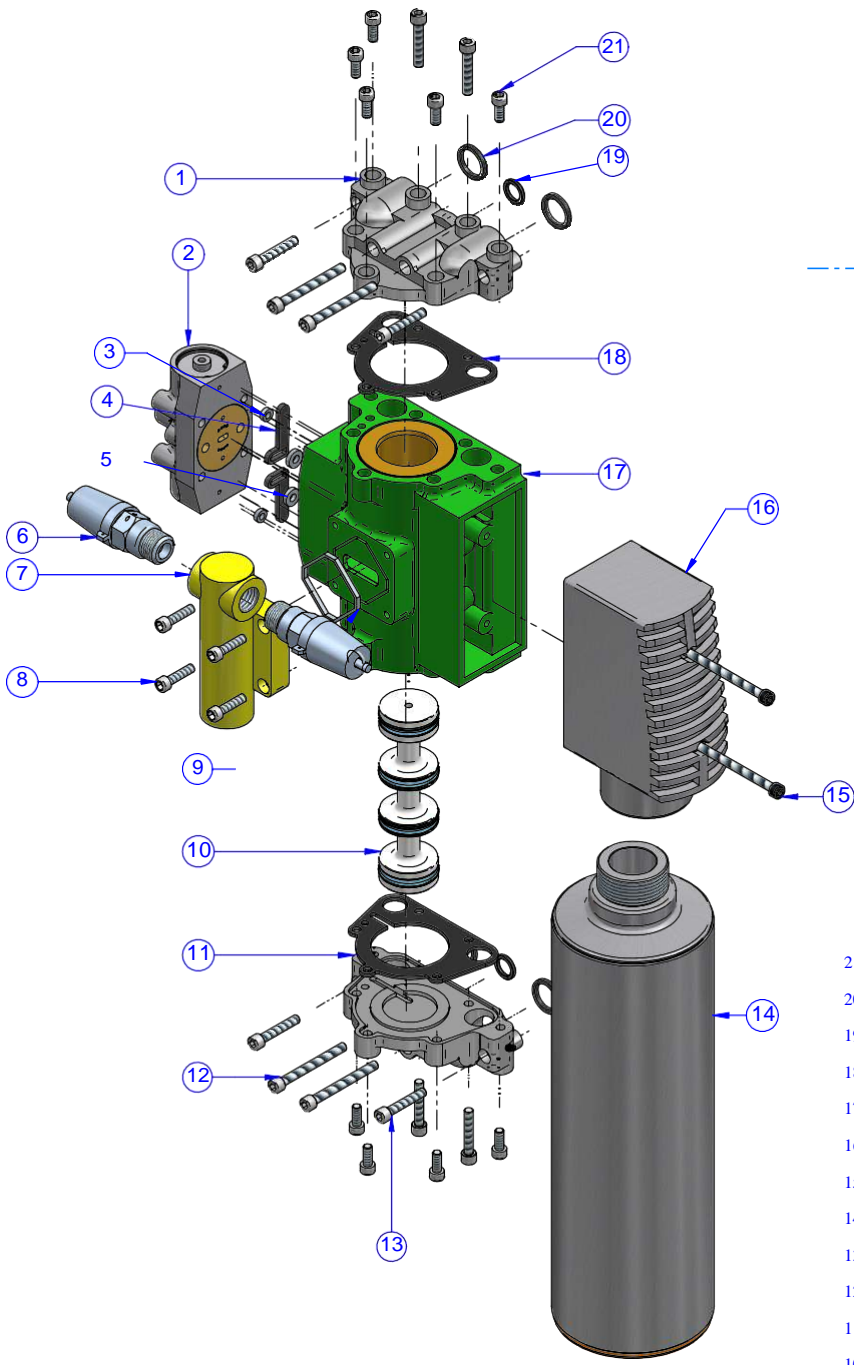
VARIOUS LOWER PACKING SET AVAILABLE (ON ORDER)		
LOWER PACKING SET (REG.)	FULL PTFE PACKING SET	04 210 055 00
LOWER PACKING SET (OPT I)	FULL UHMPE PACKING SET	04 210 102 00
LOWER PACKING SET (OPT II)	UHMWPE + PTFE	04 210 097 00

ANOTAÇÕES
As peças de reposição, são vendidos apenas em kist .

21	04 275 048 00	EARTHING	1	
20	15 312 008 19	PARAFUSO ALLEN (M6X12)	1	
19	04 210 005 19	BUJÃO MACHO	3	
18	04 210 013 05	ESFERA Ø14	1	-
17	04 070 013 19	ESFERA Ø28 MM	1	
16	15 111 011 19	PORCA M14	6	
15	04 276 005 19	ARRUELA M14	6	
14	04 275 094 00	VALVULA SUCCÃO	1	
13	04 210 012 19	GUIA DA ESFERA	1	
12	04 210 022 19	ARRUELA DA VALVULA	1	
11	04 210 007 21	VEDAÇÃO DA VALVULA	2	Y
10	04 210 010 17	CAMISA	1	
9	04 210 035 00	ASSENTO DO PISTÃO	1	
8	04 210 055 00	GAXETA INFERIOR	1	Y
7	04 210 015 19	ASSENTO MACHO	1	
6	04 210 086 17	PISTÃO	1	
5	04 210 084 17	PARAFUSO (M14)	6	
4	04 211 008 00	FLANGE	1	
3	04 210 094 00	KIT GAXETA SUPERIOR	1	Y
2	04 210 003 19	ASSENTO FEMEA	1	
1	04 210 099 00	CANECO	1	
SR.NO.	PART NO.	PARTES	QTY	W & T

PART NAME: HYDRAULIC PART 211 S120 PG

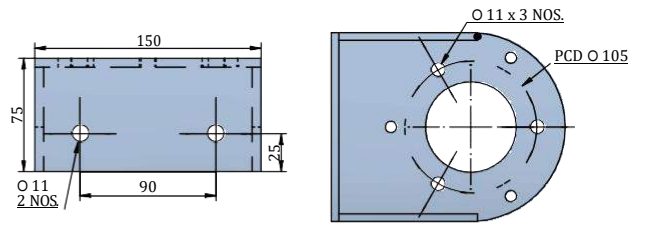
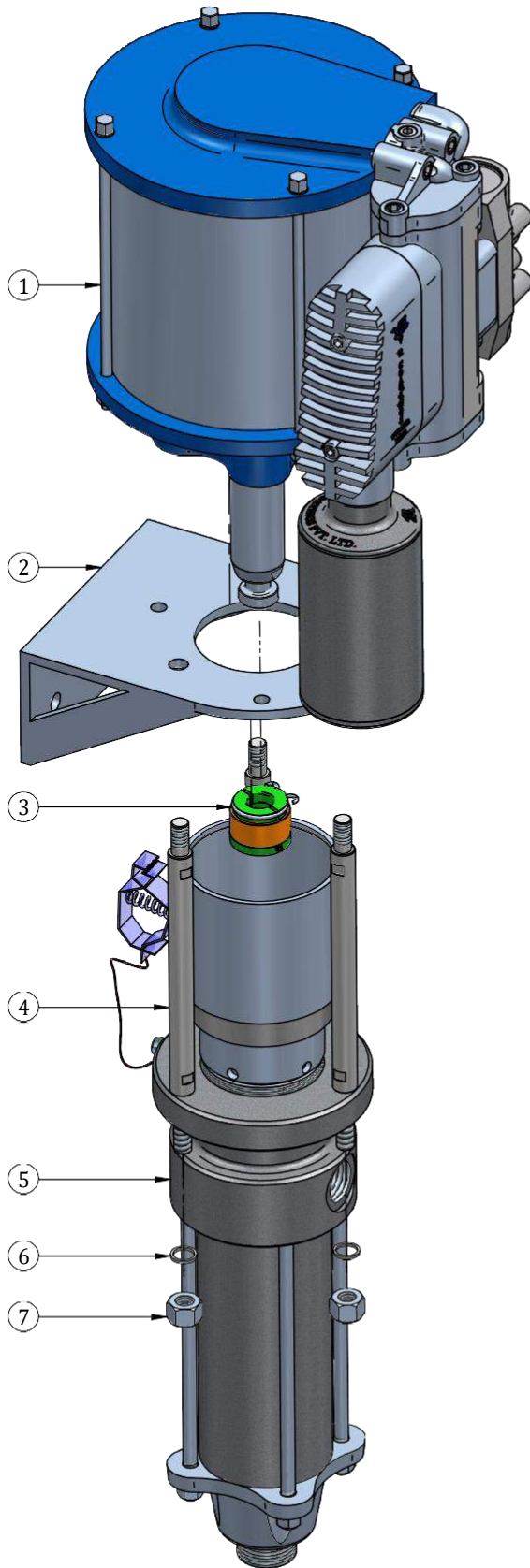
PART NO.	04 211 000 07 SK	1
----------	------------------	---



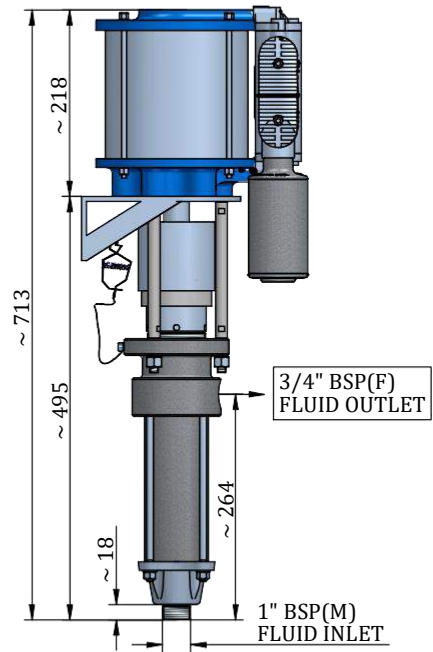
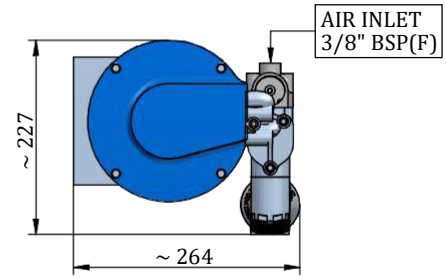
21	15 315 008 07	PARAFUSO ALLEN M6X15	10	-
20	02 300 040 57	VEDAÇÃO	4	Y
19	02 081 026 57	VEDAÇÃO MENOR	2	Y
18	02 300 042 57	JUNTA BLOCO SUPERIOR	2	Y
17	02 300 045 00	CORPO DA VALVULA	1	-
16	02 300 009 02	SILENCER CAP	1	-
15	15 375 008 37	TAMPA DO SILENCIADOR	2	-
14	02 230 011 00	SILENCIADOR	1	-
13	15 335 008 07	P. ALLEN(M6X35)	8	-
12	15 360 008 07	P. ALLEN (M6X60)	4	-
11	02 300 036 02	JUNTA BLOCO INFERIOR	1	-
10	02 300 024 00	EMBOLO CENTRAL	1	Y
9	02 300 066 57	VEDANTE	1	Y
8	15 322 008 07	P. ALLEN M6 x 22	4	-
7	02 300 004 02	BLOCO ENTRADA DE AR	1	-
6	20 026 000 00	VAL. SEGURANÇA 1/2"	2	-
5	02 300 064 57	ROUND LARGE GASKET	2	Y
4	02 300 043 57	GAXETA	2	Y
3	02 300 065 57	GASKET ANTI VALVULA	2	Y
2	02 081 001 00	ANTI VALVULA	1	-
1	02 300 035 02	TAMPA DA VALVULA	1	-
	02 300 700 04	KIT SERVIÇO	-	SET

SR NO. PART NO. PARTES QTY. W&T

RAW MATERIAL DESCRIPTION NOTE:			
SIZE			ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK. DRN. CKD. APPD.
LENGTH			
MAT.	ASSEMBLY		
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		SIGN NIKHIL RAJIV NVD DATE	PART NAME RHINO CONTROL BLOCK ASSEMBLY PART NO. 02 300 000 04
		SCALE NOT TO SCALE	

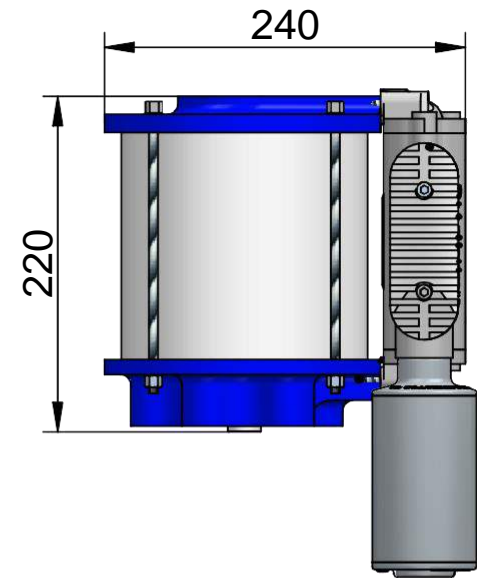
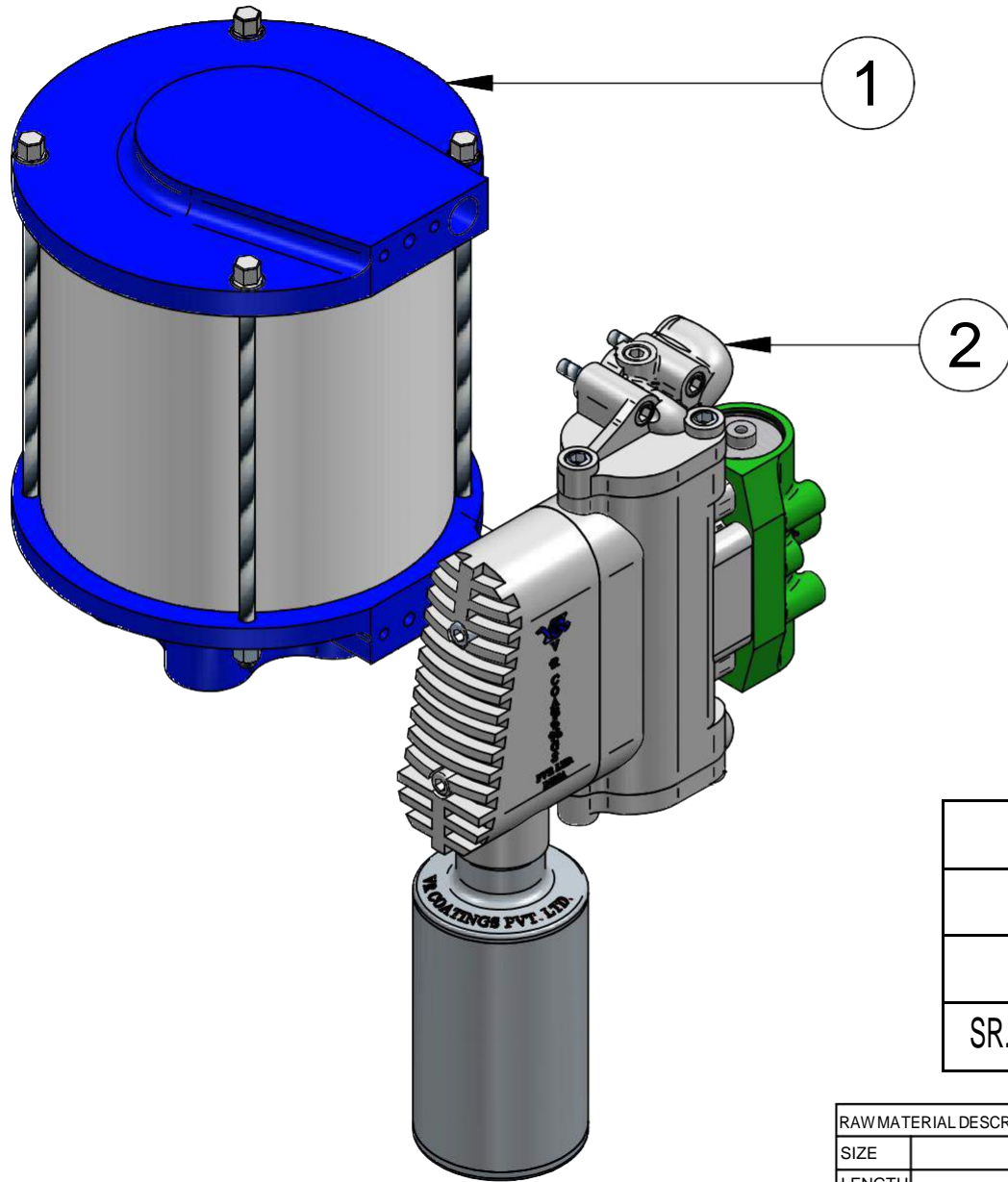


SUPORE DE MONTAGEM






7	15 210 014 19	PARAFUSO M10	3	-
6	19 002 014 19	PORCA	3	-
5	28 040 000 06	HIDRAULICO 400cc	1	-
4	09 003 021 17	PRISIONEIRO	3	-
3	09 001 000 00	ENGATE	1	-
2	08 001 021 00	SUPORE DE FIXAÇÃO	1	--
1	21 160 000 00	MOTOR 160 MM	1	-
*	32 712 040 04	KIT SERVIÇO	SET	-
SR NO.	PART NO.	PARTES	QTY.	W & T

MAT.		ASSEMBLY		REMOVE SHARP CORNERS. IN CASE OF DOUBT ASK.	
		DRN. CKD. APPD.		PART NAME	
VR COATINGS PVT. LTD.		SIGN SERIAL/ART NVD		PUMP HIPPO 12.400 N-2	
J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026		DATE		PART NO.	
INDIA		SCALE: NOT TO SCALE		32 012 040 04	



2	02 081 000 01	BLOCO DE INVERÇÃO	1	
1	01 160 000 00	MOTOR P. D160 S120	1	
	21 160 700 00	KIT SERVIÇO	-	SET
SR.NOS	PART NO.	PARTES	QTY.	W / T

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:			
SIZE		  ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.			
LENGTH					
MAT.	ASSEMBLY				
 VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		SIGN A	NIL ALBERT NVD	PART NAME	AIR MOTOR ASSEMBLY
		DATE		PART NO.	21 160 000 00
		SCALE	NOT TO SCALE		

UPPER PACKING SET

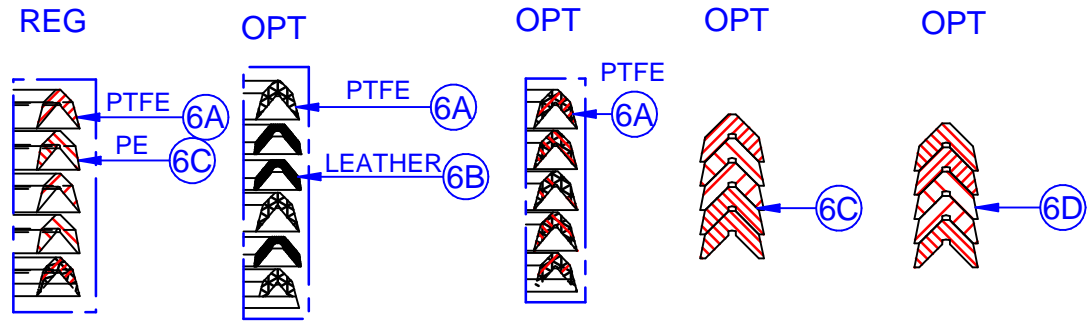


TABLE -A

UPPER PACKING SET (REG)	PTFE(2) + PE(3)	28 040 107 00
UPPER PACKING SET (OPT.)	PTFE(3) + LEATHER(2)	28 040 067 00
UPPER PACKING SET (OPT.)	PTFE(5)	28 040 069 00
UPPER PACKING SET (OPT.)	PE(5)	28 040 127 00
UPPER PACKING SET (OPT.)	UHMWPE(5)	28 040 128 00

LOWER PACKING SET

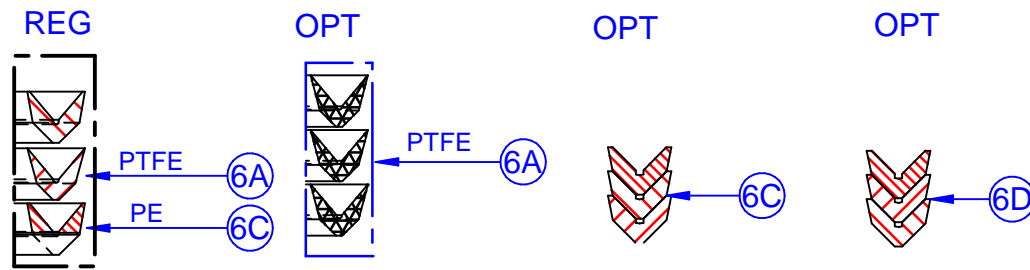


TABLE -B

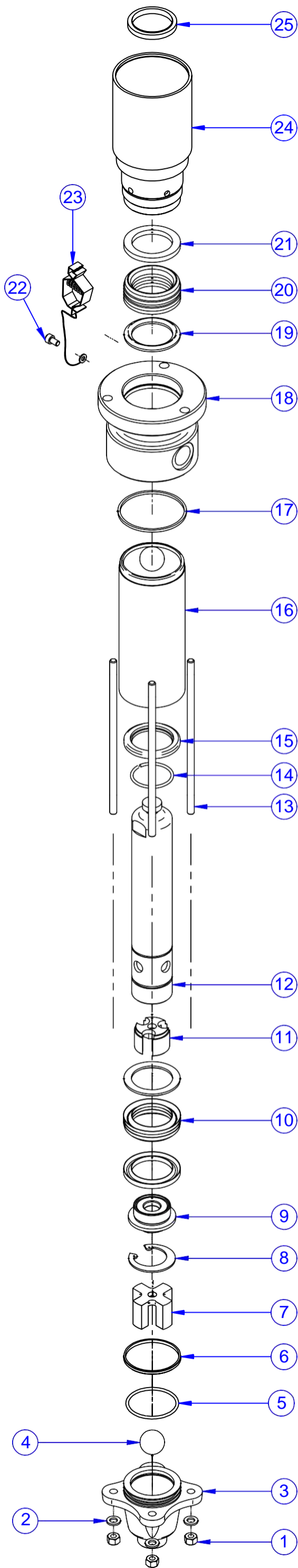
LOWER PACKING SET (REG)	PTFE(1)+ PE(2)	28 040 066 00
LOWER PACKING SET (OPT.)	PTFE(3)	28 040 068 00
LOWER PACKING SET (OPT.)	PE(3)	28 040 129 00
LOWER PACKING SET (OPT.)	UHMWPE(3)	28 040 130 00

TABLE - C

PR NO. FOR INDIVIDUAL PACKING RING		
6A	PTFE	28 040 103 21
6B	LEATHER	28 040 026 24
6C	PE	28 040 109 40
6D	UHMWPE	28 040 109 42

NOTE :W & T ITEMS ARE SOLD WITH SERVICE KIT ONLY

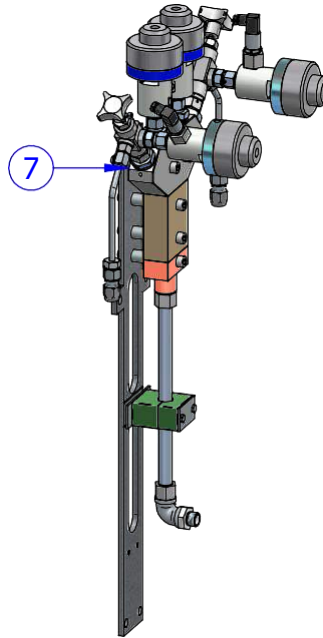
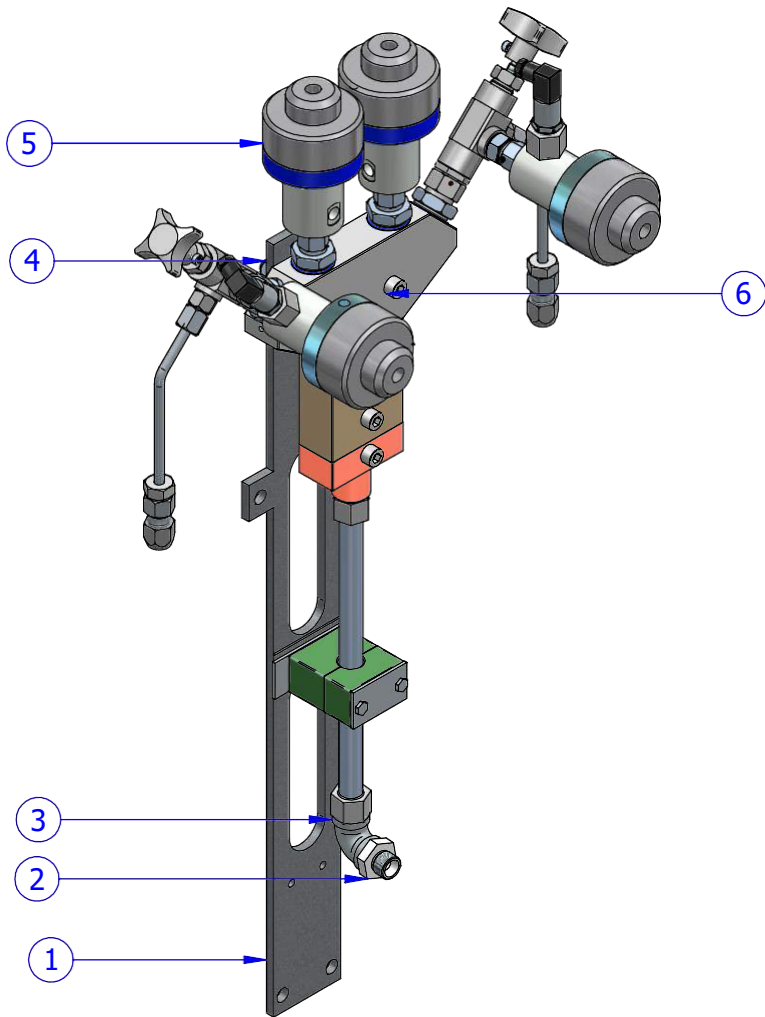
RAW MATERIAL DESCRIPTION	FINISH WEIGHT	NOTE:
SIZE	11.185 kg	
LENGTH		ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.
MAT.		
 VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN. CKD. APPD. SIGN ANIL ALBERT NVD DATE SCALE NOT TO SCALE
		PART NAME HYD PART 400cc
		PART NO. 28 040 000 06



28 040 701 00	OPTIONAL SERVICE KIT- II (UPPER & LOWER-PTFE)	-	-	SET
28 040 702 00	OPT.SERVICE KIT-I (UPPER-PTFE + LEATHER), (LOWER-PTFE +PE)	-	-	SET
28 040 700 00	SERVICE KIT (REG.)(UPPER AND LOWER-PTFE + PE)	-	-	SET

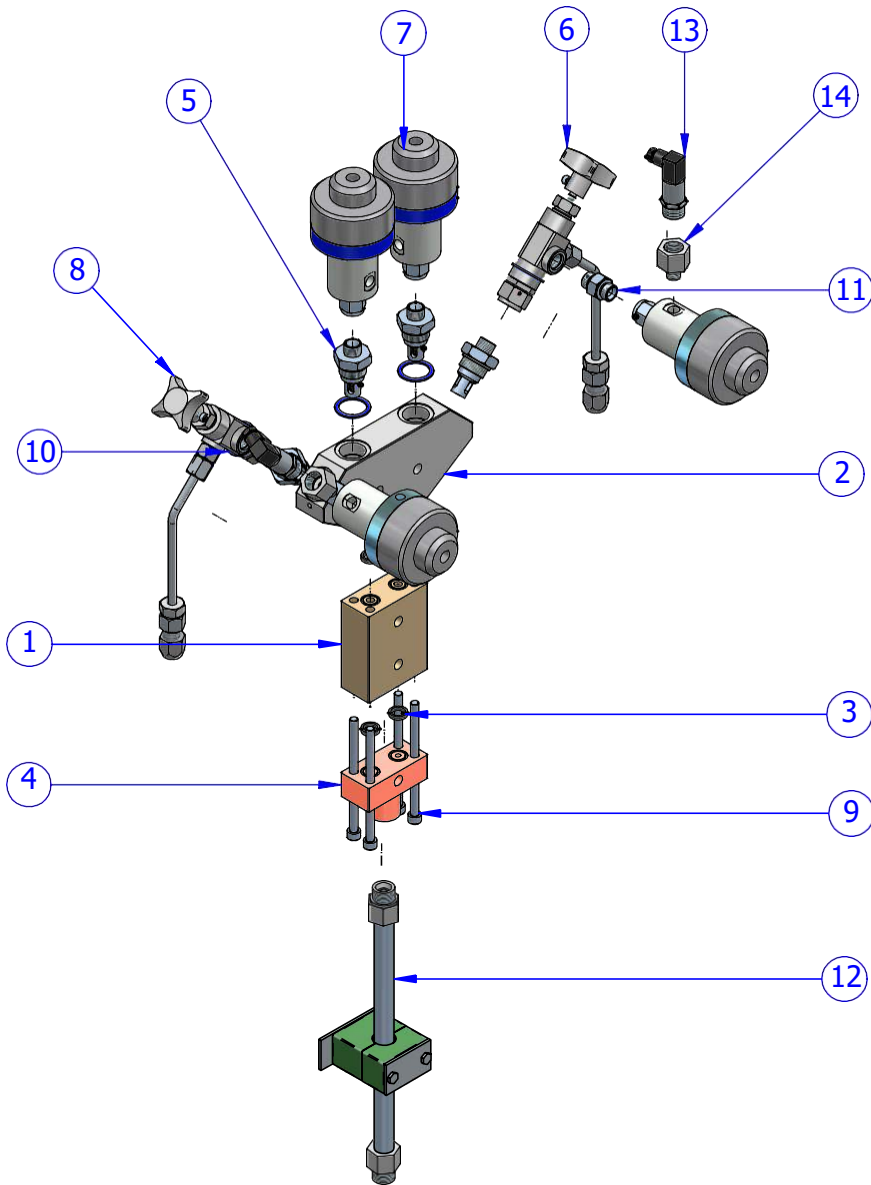
SR. NO.	PART NO.	PARTES	QTY	W&T
	28 040 700 06	KIT SERVIÇOS	1	-
25	28 040 061 28	SELO	1	Y
24	28 040 062 00	COPO DE OLEO	1	
23	04 275 048 00	ATERRAMENTO	1	
22	15 310 008 19	PARAFUSO ALLEN M6 X 10	1	
21	28 040 106 19	ASSENTO FEMEA	2	
20	28 040 107 00	GAXETA SUPERIOR	1	Y
19	28 040 105 19	ASSENTO MACHO	2	
18	28 040 115 19	FLANGE	1	
17	28 040 120 21	VEDAÇÃO DA CAMISA	1	Y
16	28 040 116 19	CAMISA	1	
15	28 040 063 19	GAXETA SUPERIOR	1	
14	28 040 022 37	ORING	1	
13	28 040 117 17	PARAFUSO DO HIDRAULICO	4	
12	28 040 007 19	PISTÃO	1	
11	28 040 017 17	GUIA DA ESFERA 28	1	
10	28 040 066 00	VEDAÇÃO INFERIOR	1	Y
9	28 040 018 00	VALVULA DO PISTÃO	1	
8	28 040 029 19	ANEL ELASTICO B-50	1	
7	04 210 012 19	GUIA DA VALVULA	1	
6	28 040 024 21	VEDAÇÃO DA VALVULA	1	Y
5	28 040 121 28	'O' RING	1	
4	04 070 013 19	ESFERA Ø28 MM	2	Y
3	28 040 119 00	VALVULA DE SUÇÃO	1	
2	19 002 009 19	ARRUELA M8	4	
1	15 108 009 19	PORCA M8	4	

RAW MATERIAL DESCRIPTION	FINISH WEIGHT	NOTE:
SIZE	11.185 kg	
LENGTH		ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.
MAT.		
		DRN. CKD. APPD. PART NAME
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		SIGN ANIL ALBERT NVD DATE SCALE NOT TO SCALE
		PART NO. HYD PART 400cc 28 040 000 06



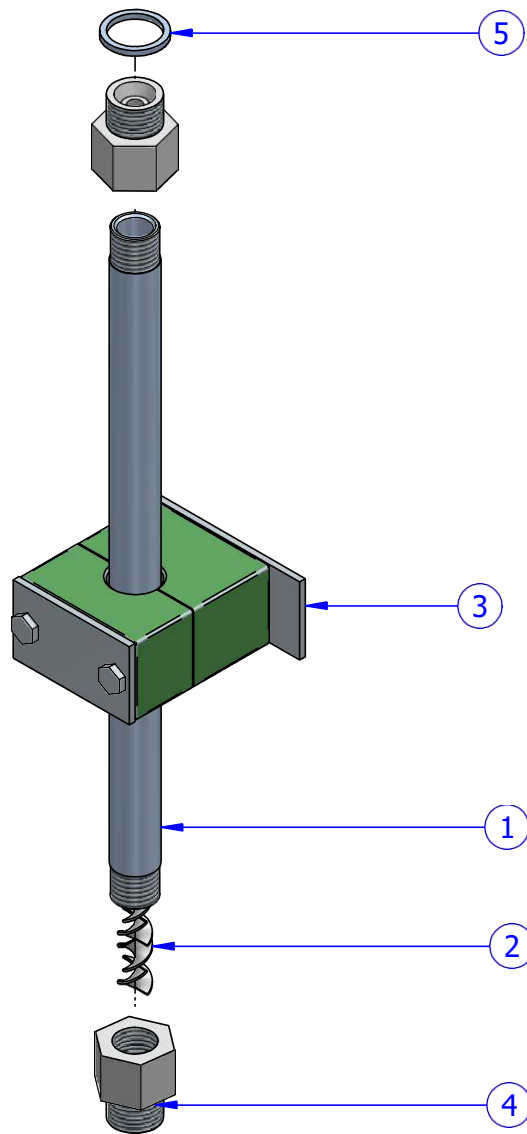
7	17 001 097 07	TUBULAÇÃO DE DOSAGEM	5	-
6	15 390 014 07	PARAFUSO ALLEN M10X90	5	-
5	17 001 215 00	TUBO DO BLOCO MISTURADOR	1	-
4	15 212 014 07	PORCA M10	5	-
3	34 002 003 07	COTOVELO 1/2"	1	-
2	14 003 002 07	CONNECTOR 1/2"X3/8"	1	-
1	17 001 114 07	SUPORTE DE MONTAGEM DO BLOCO	1	-
SR. NO.	PART NO.	PARTES	QTY.	W & T

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:	
SIZE			ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.
LENGTH			
MAT.			
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN. CKD. APPD.	PART NAME
		SIGN	MIXING ASSEMBLY WITH MOUNTING PLATE
		DATE	PART NO.
		SCALE	17 001 214 00



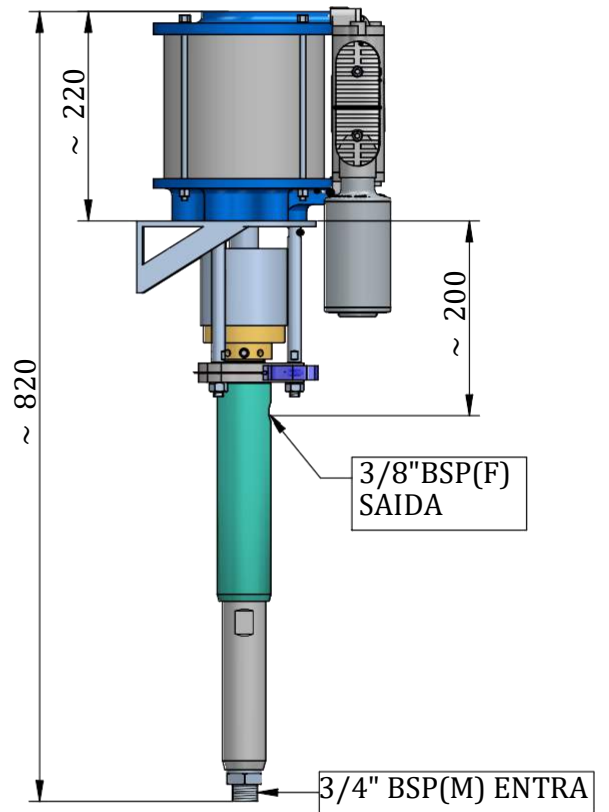
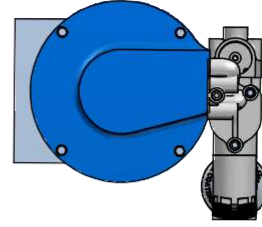
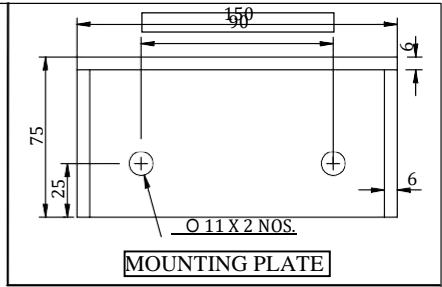
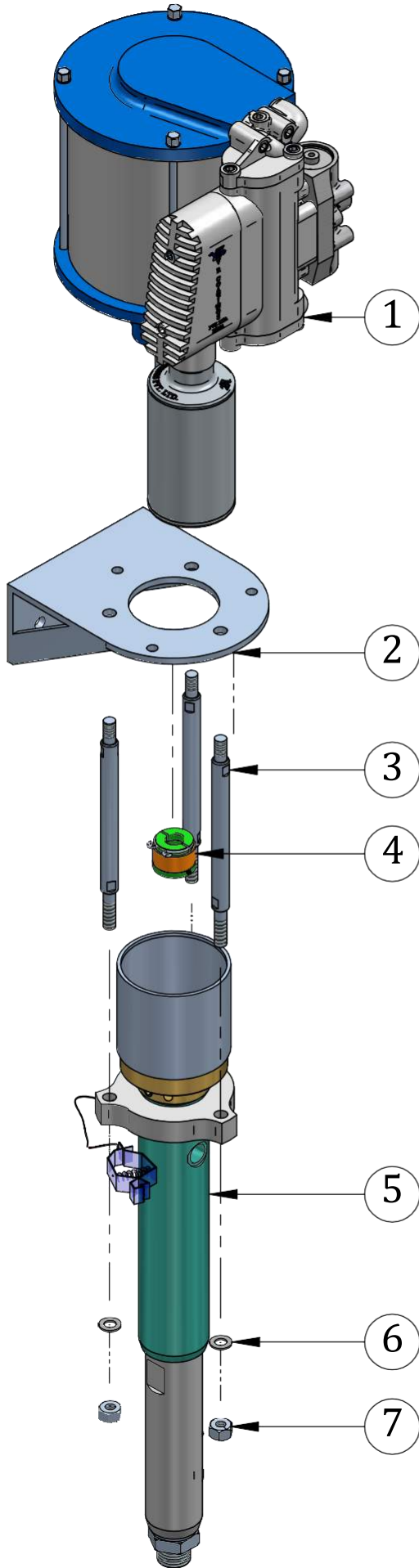
14	14 035 012 19	REDUTOR	2	
13	9801460010WKA	SENSOR TRANSMIÇÃO	2	
12	17 013 372 00	TUBO DO BLOCO	1	
11	14 002 002 07	CONNECTOR 3/8"X3/8"	2	
10	17 014 012 19	REDUTOR	4	
9	17 014 024 07	PARAFUSOALLEN	4	
8	17 001 125 00	VALVULA REDUÇÃO (LH)	1	
7	06 024 000 00	VALVULA AUTO ON OFF	4	
6	17 001 123 00	VALVULA REDUÇÃO (RH)	1	
5	17 014 062 00	VALVULA ANTI RETORNO	4	Y
4	17 014 154 08	BLOCO4	1	
3	17 014 023 48	VEDANTE	4	Y
2	17 014 020 08	BLOCO 2	1	
1	17 014 021 08	BLOCO 1	1	
SR. NO.	PART NO.	PARTES	QTY.	W & T

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:	
SIZE		ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.	
LENGTH			
MAT.	ASSEMBLY		
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN. CKD. APPD. SIGN DATTALBERT NVD DATE SCALE NOT TO SCALE	PART NAME MIXING MANIFOLD WITH RATIO VALVE PART NO. 17 001 215 00



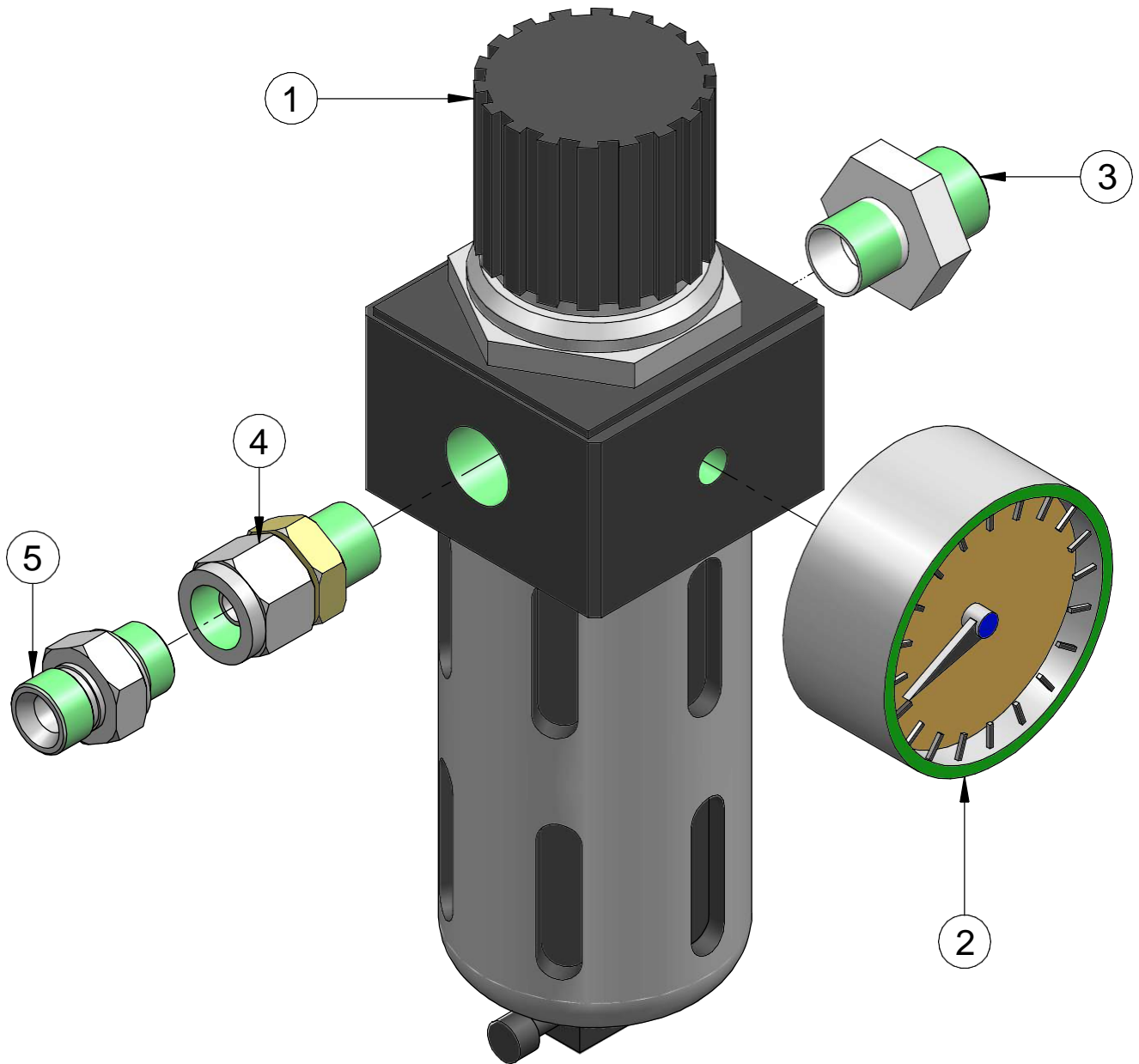
5	19 002 003 19	CELO 1/2" BSP	1	
4	17 014 153 19	REDUÇÃO	2	
3	17 013 373 00	FIXADOR	1	
2	17 014 091 00	ELEMENTO MIX (OD 12.7MM)	3	
1	17 014 089 19	TUBO DO BLOCO	1	
SR. NO.	PART NO.	PARTES	QTY.	W & T

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:		
SIZE			ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.	
LENGTH			DRN. CKD. APPD.	PART NAME
MAT.			SIGN DATT A. BERT NVD	PART NO.
 VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		SCALE	NOT TO SCALE	17 013 372 00 STATIC MIXER ASSEMBLY



LISTA DE MATERIAIS				
SR. NO.	PART NO.	PART NAME	QTY	W&T
*	25 760 070 03	KIT SERVIÇOS	-	SET
1	21 160 000 00	MOTOR COM VALVULA	1	-
2	08 001 021 00	SUPORTE DE FIXAÇÃO	1	-
3	09 003 019 17	PRISIONEIRO	3	-
4	09 001 000 00	ENGATE	1	-
5	04 070 000 04	HYDRAULICO 70 CC S120	1	-
6	19 002 014 19	ARRUELA M10	3	-
7	15 210 014 07	PORCA M10	3	-

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE:	
SIZE		ALL DIMM. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK.	
LENGTH			
MAT.	ASSEMBLY		
 VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		DRN. CKD. APPD. SIGN: NIKHIL ALBERT NVO DATE: _____ SCALE: NOT TO SCALE	PART NAME: TIGER 60.70 PUMP WITHOUT FILTER N-2 PART NO.: 25 060 070 03

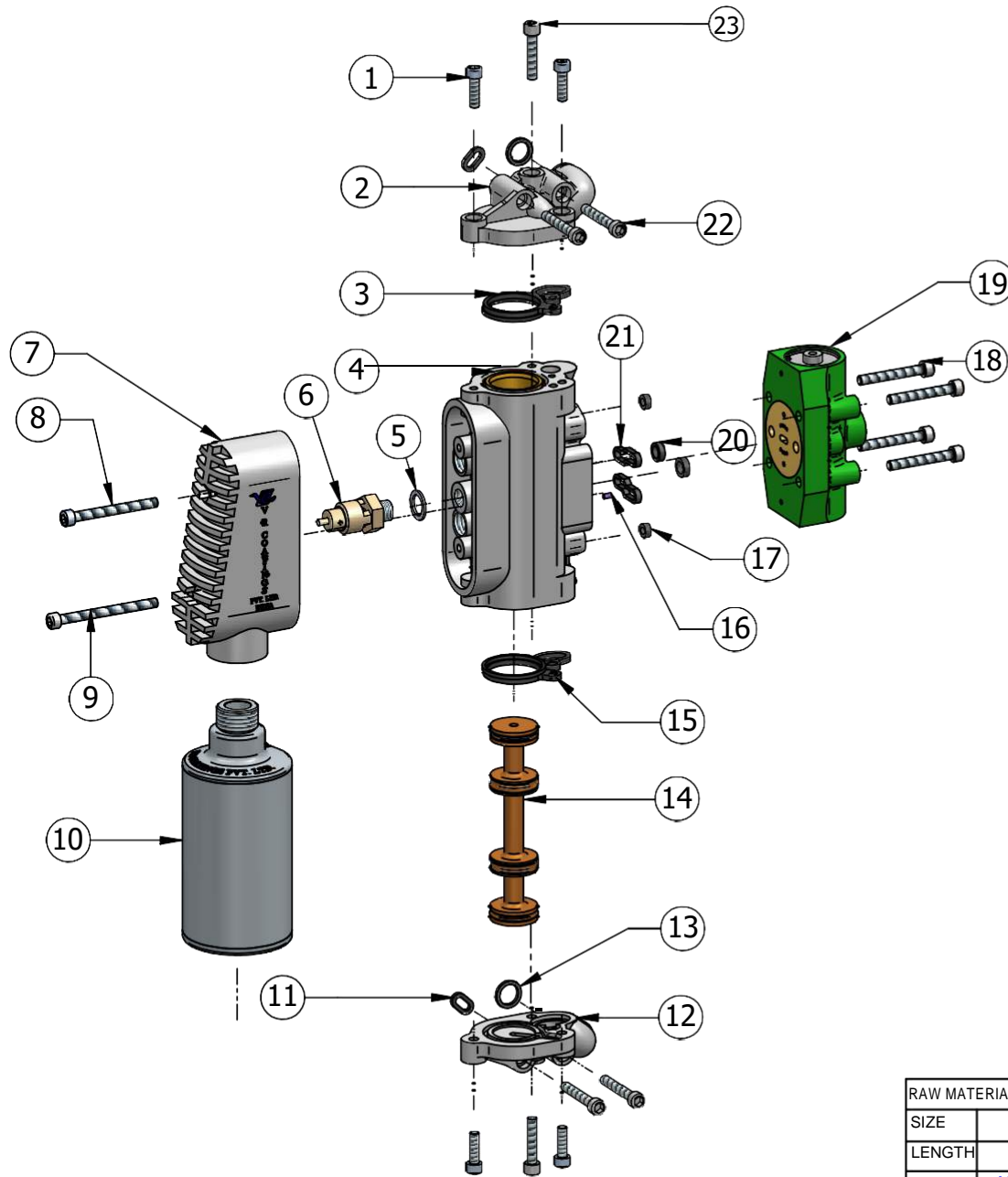


5	CONECTOR 3/8" X 3/8" BSP	14 002 002 07	1	
4	GIRATORIO 3/8" BSP	51 102 000 00	1	
3	CONECTOR 3/8" X 1/2" BSP	14 003 002 07	1	
2	MANOMETRO 0-10 BAR	13 001 001 00	1	
1	REGULADOR 3/8" X 3/8" BSP	03 004 002 00	1	
SR.NO	PARTES	PART NO.	QTY.	W&T

RAW MATERIAL DESCRIPTION	NOTE:		
SIZE		ALL DIM. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE	
LENGTH		AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-07/CH-01.	
MAT.		REMOVE SHARP CORNERS. IN CASE OF DOUBT ASK.	
VR COATINGS PVT.LTD.	SIGN	DATE	PART NAME
J-138, MIDC, BROSARI, PUNE-411 026	ANIL ALBER NVD		AIR SUPPLY ASSEMBLY-TIGER
INDIA			03 004 002 02
			PART NO.

SCALE NOT TO SCALE

NOTE : W & T ITEMS ARE SOLD WITH SERVICE KIT ONLY.



SR NOS.	PART NO.	PARTES	QTY.	W & T	SERVICE KIT QTY.
	02 081 700 01	KIT SERVIÇO	-	-	SET
23	15 330 008 19	ALLEN (M6X30)	2		-
22	15 340 008 19	PARAFUSO ALLEN M6	4		-
21	02 081 021 57	GAXETA DO BLOCO	2	Y	2
20	02 081 022 57	MINI GAXETA DO BLOCO	2	Y	2
19	02 081 001 00	ANTE VALVULA	1		-
18	15 345 008 19	P. ALLEN (M6X45)	4		-
17	02 081 023 57	MINI GAXETA	2	Y	2
16	02 080 021 22	PINO Ø3 X 5	1	Y	1
15	02 081 042 57	GAXETA DO CENTRO	1	Y	1
14	02 081 003 00	EMBOLO CENTRAL	1	Y	1
13	02 081 026 57	MINI GAXETA	2	Y	-
12	02 081 029 02	TAMPA IMFERIOR	1		-
11	02 081 025 57	MINI GAXETA	2	Y	2
10	02 081 036 00	SILENCIADOR (TIGER)	1		-
9	15 370 008 19	P.ALLEN (M6x70L)	1		-
8	15 360 008 19	P.ALLEN (M6X60)	1		-
7	02 081 031 02	SUPOR. SILENCIADOR	1		-
6	20 043 000 00	VAL. SEGURANÇA 1/4'	1		-
5	19 002 001 19	VEDANTE 1/4"	1		-
4	02 081 044 00	BLOCO DA VALVULA	1		-
3	02 081 043 57	GAXETA SUPERIO	1	Y	1
2	02 081 027 02	TAMPA DO BLOCO	1		-
1	15 320 008 19	PARAFUSO ALLEN M6X20	4		-

RAW MATERIAL DESCRIPTION		NOTE: VALVULA DE INVERÇÃO TIGER					
SIZE		ALL DIMN. ARE IN MM UNLESS OTHERWISE STATED. FOR OPEN TOLERANCE AND SURFACE ROUGHNESS SEE STANDARD CHART DD-01/CH-01. REMOVE SHARP CORNERS. INCASE OF DOUBT ASK. DRN. CKD. APPD.					
LENGTH							
MAT.	ASSEMBLY						
VR COATINGS PVT.LTD. J-138, MIDC, BHOSARI, PUNE-411 026 INDIA		SIGN	ROHIT	RAJIV	NVD	PART NAME	CONTROL BLOCK
		DATE				PART NO.	02 081 000 01
		SCALE	NOT TO SCALE				

GARANTIA

VR Coatings garante que todos os equipamentos fabricados por nós, desde que estejam com a placa de identificação original, estejam livres de defeitos de material e mão-de-obra por um período de doze meses a partir da data ex-works.

A VR Coatings reparará ou substituirá qualquer parte do equipamento comprovadamente defeituoso. A garantia aplica-se somente quando o equipamento é instalado, operado e mantido de acordo com as recomendações escritas da VR Coatings.

As reclamações de garantia consideradas defeituosas devem ser verificadas e confirmadas pela VR Coatings. Nossa garantia não cobre e a VR Coatings não será responsável por qualquer mau funcionamento, danos ou desgaste justo causados por instalação incorreta, mau uso, abrasão, corrosão, manutenção inadequada ou inadequada, negligência, moderação, acidente ou incorporação de revestimentos não VR partes, não cumprimento das recomendações da VR Coatings.

Esta garantia consiste apenas em substituir as peças devolvidas ao nosso transporte pré-pago da fábrica e comprovadamente defeituosas por nós. Se a inspeção do equipamento / peça não revelar qualquer defeito no material ou mão de obra, os reparos serão feitos a um custo razoável, o que pode incluir o custo de peças, mão de obra e transporte. A VR Coatings não será responsável por quaisquer perdas resultantes de uma falha na produção.

Qualquer material comprado no equipamento, vendido mas não fabricado pela VR Coatings, estará sujeito à garantia do fabricante. A VR Coatings fornecerá ao comprador assistência razoável para fazer qualquer reclamação por violação dessas garantias.

