

## Montaggio

1. Fissare la pistola ad un adeguato supporto utilizzando il foro da 12 Ø.
2. Collegare l'aria compressa all'attacco rapido nr. 71 (usare aria filtrata e lubrificata).
3. L'azionamento della pistola avviene con una valvola a 3 vie sia elettrica che a pedale. Se si usa una elettrovalvola la stessa deve essere „chiusa a riposo“. Gli impulsi di comando possono essere sia meccanici che temporizzati le valvole devono essere il più vicino possibile alla pistola ad alta pressione.
4. L'alimentazione della pasta abrasiva deve essere collegata al portagomma del rubinetto nr. 55.

## Messa in funzione

1. Aprire il rubinetto nr 55.
2. Allentare lo sfiato nr 93 fino a che fuoriesce pasta senza aria.
3. Azionare la valvola di comando per controllarne l'efficienza, quindi chiudere lo sfiato nr 93.
4. Regolare la quantità di pasta attraverso la madre vite nr 69.

## Cura e manutenzione

Non mettere la pistola o le guarnizioni in solventi bollenti o aggressivi. Il lavaggio della pistola e dei pezzi deve essere eseguito con un pennello usando petrolio o nafta.

Ad ugello smontato, soffiare solo con aria compressa.

Tutte le parti in movimento debbono, al rimontaggio, essere oleate.

### Smontaggio dell'agovalvola nr 84

Allentare la vite nr 79, svitare il nipplo nr 80 dal corpo pistola nr 88 ed estrarre l'agovalvola nr 84. Con il cambio dell'agovalvola controllare che la sede valvola nr 90 non sia danneggiata. Se lo fosse sostituirla.

### Smontaggio dell'asta nr 61

Allentare la ghiera nr 68 dal cilindro allentare il cilindro dall'altra ghiera nr 67 quindi togliere il pistone nr 75 con l'asta nr 61. Svitare la vite svasata nr 65 quindi sostituire l'asta nr 61. Nel rimontaggio stendere sul filetto della vite nr 65 un prodotto bloccante (Lock Tite).

Ad ogni smontaggio del particolare nr 59 la guarnizione nr 58 deve essere sostituita.

### Sostituzione dell'ugello

Allentare il dado nr 92 quindi sostituire l'ugello.

## Suggerimenti per eventuali inconvenienti

### Dall'ugello non esce materiale abrasivo

Il regolatore della pressione d'aria é troppo basso, aumentare la pressione a 5/6 bar.

### La pistola non si spurga correttamente

Allentare lo spurgo nr 93 quindi tirare in senso assiale l'agovalvola nr 84. Questa operazione vale anche per controllare se il serbatoio della pasta abrasiva sia eventualmente vuoto.

### Ugello otturato

Smontare l'ugello e soffiare con aria compressa, rimuovere delicatamente eventuali corpi estranei (forzare con utensili appuntiti la fessura dell'ugello potrebbe danneggiare, a causa della estrema durezza e fragilità del materiale componente l'ugello stesso la parte che genera il ventaglio graduato dello spruzzo).

### Valvola di non ritorno nr 52 che accusa mancanza di tenuta:

Smontare la valvola, lavarla e soffiare. Se la mancanza di tenuta persiste, sostituirla con una nuova valvola (non tentare mai di allentare il castelletto in ottone che racchiude la molla e la sfera).

### Filtro del serbatoio sottopressione otturato:

Smontare il filtro, lavare la reticella e rimontarla.

Asta nr. 61 non ritorna in posizione di riposo:

Sostituire la molla nr. 63 oppure il pistone nr. 75 o la guarnizione nr. 57.

### La pistola gocciola:

Sostituire l'agovalvola nr. 84 o la sedevalvola nr. 90 oppure la molla nr. 82.

### Paste abrasive liquide:

Per un buon funzionamento ed una lunga durata della pistola e dei particolari soggetti ad usura é fondamentale usare paste di qualità garantita ed airless, le quali sono adatte a questo impiego.

**Ci riserviamo di modificare le qualità costruttive dei nostri prodotti qualora queste modifiche risultino di vantaggio e contribuiscano ad elevare l'affidabilità.**

## PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

Le pistole non devono mai essere dirette né contro altri.

Prima di ogni riparazione la pistola deve essere staccata dall'alimentazione dell'aria compressa. Deve essere inoltre chiuso il rubinetto n. 10.182.6 per il materiale di spruzzatura.

I pezzi difettosi devono essere riparati o sostituiti. Utilizzare soltanto ricambi originali WIDBERG.

Dopo una riparazione e prima della messa in funzione controllare che le viti e i dadi siano correttamente serrati e che i tubi e le condutture di alimentazione siano ben fissati alla pistola.

## Ricambi di ricambio

n. progr.	Denominazione	n.di codice.	n. progr.	Denominazione	n.di codice.
51	Dado orientabile	10.181.8	73	● O-ring	10.170.2
52	● Valvola non ritorno	10.124.9	74	O-ring	10.161.3
53	Distanziale	10.135.4	75	● Pistone	11.147.3
54	Guarnizione in rame	10.185.0	76	Cappa di protezione	10.163.0
55	Rubinetto	10.182.6	77	Vite esagonale	10.165.6
56	Portagomma	11.172.4	78	Madrevite godronata	10.109.5
57	● Anello premistoppa	10.166.4	79	Vite a pressione	10.104.4
58	● Guarnizione	10.167.2	80	Raccordo	10.103.6
59	Flangia cilin.	10.312.8	81	Piattello x molla	10.105.2
60	Cilindro	11.148.1	82	● Molla a pressione	10.106.0
61	● Asta	10.115.0	83	Anello d'arresto	10.107.9
62	Anello raschiatore	10.313.6	84	● Agovalvola	10.108.7
63	● Molla	11.145.7	85	Bussola guida	10.102.8
64	● Guarnizione x pistone	10.164.8	86	● Anello premistoppa	10.162.1
65	Vite svasata	10.169.9	87	Perno filettato	10.160.5
66	Albero per regolatore	11.151.1	88	Corpo pistola	10.101.0
67	Coperchio cilindro	11.150.3	89	Sostegno e bussola	10.110.9
68	Ghiera cilindro	11.155.4	90	● Sede valvola	10.129.0
69	Regolatore quantità pasta	11.153.8	91	Ugello	
70	Vite svasata	11.154.6	92	Dado	10.111.7
71	Attacco rapido	11.156.2	93	Sfiato compl.	10.134.6
72	Guarnizione in rame 1/8"	11.157.0			

● Questi particolari soggetti ad usura devono essere sempre tenuti di scorta in magazzino.

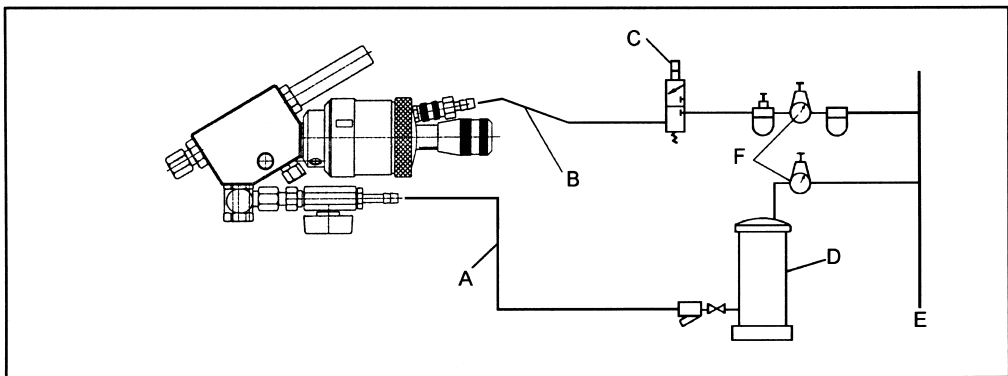
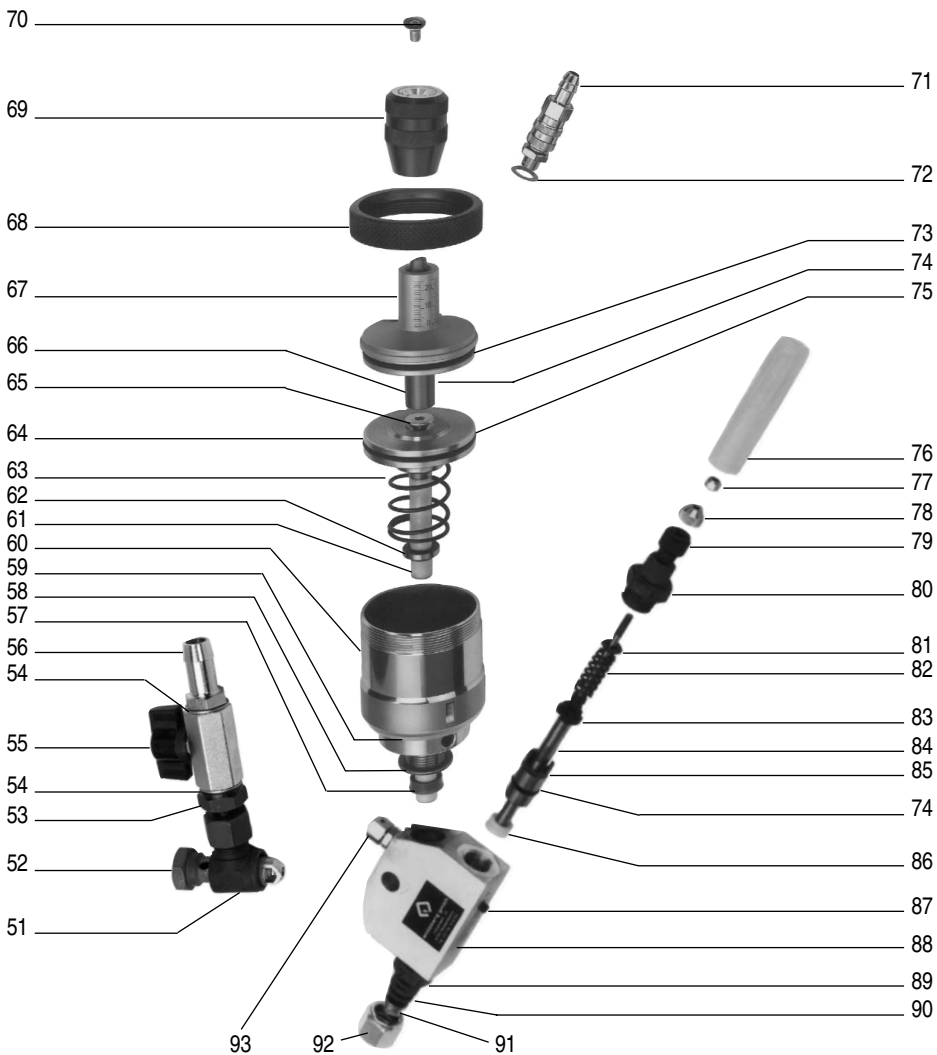
## Dati tecnici

Aria compressa per la pistola	5-6 bar
Aria compressa per serbatoio pasta	3-6 bar
Ø dei tubi per alimentazione aria	mm. 10
Ø tubi per alimentazione pasta	mm. 13
Valvola a tre vie	R'1/4
Passaggio aria per valvola a tre vie	mm. 6
Dosaggi della pistola	0,2-3 cm <sup>3</sup>
Consumo di aria	ca. 0,75 cm <sup>3</sup> /h

## Schema di allacciamento

(Vedi pagina 24)

A	conessione materiale
B	attacco aria
C	valvola elettromagnetica
D	serbatoio sotto pressione o pompa
E	circuito principale per l'aria
F	regolatore di pressione



## Empfohlener Abstand der Spritzdüse zum Werkzeug:<sup>1)</sup>

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

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

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

<sup>4)</sup>Largeur du jet (= largeur du disque)

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

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

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

**(GB)** **(IRL)**

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

<sup>4)</sup>width of jet (= width of mop)

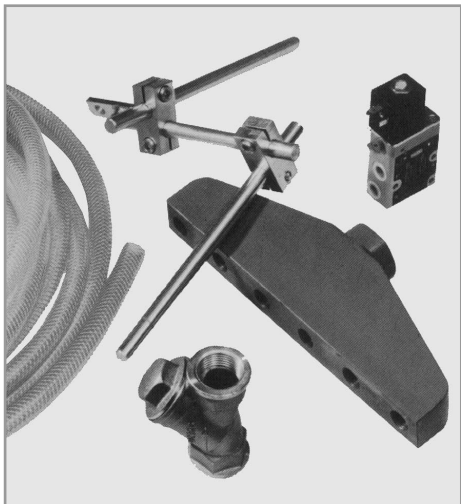
**(GR)** <sup>1)</sup>ΑΠΟΣΤΑΣΗ ΜΕΤΑΞΥ ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ ΚΑΙ ΒΟΥΡΤΣΑΣ, <sup>2)</sup>ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ, <sup>3)</sup>ΓΩΝΙΑ,  
<sup>4)</sup>ΠΛΑΤΟΣ ΔΕΣΜΗΣ (ΠΛΑΤΟΣ ΒΟΥΡΤΣΑΣ)

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

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

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

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



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

Spray angle:  
40°, 65°, 90°, 120°



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

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

## Accessories

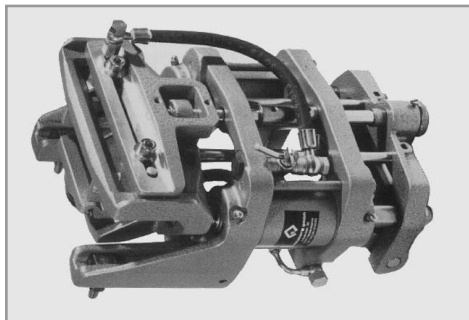
We supply all accessories such as electronic controls solenoid valves, gun mounting devices, compound feed pumps, pressure tanks, air and compound hoses, etc.

Furthermore, we also install and maintain our guns.

Widoberg applicators for bar compound.

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

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



**widoberg**  
gmbh

Siemensstraße 13 A · D-63128 Dietzenbach  
Tel. 06074 - 407 910 · Fax 06074 - 819 49 45  
[www.widoberg.com](http://www.widoberg.com) · [info@widoberg.com](mailto:info@widoberg.com)