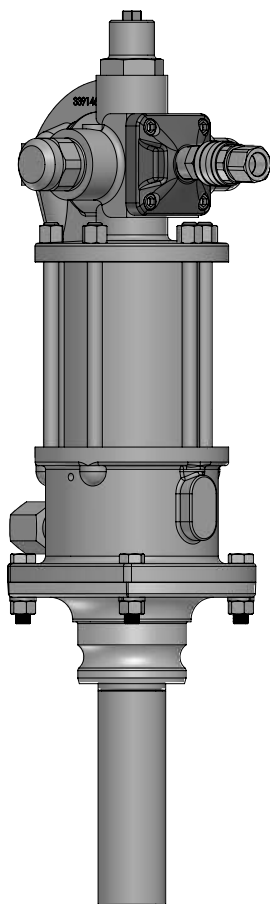


Medium pressure bulk grease pump

Model 7735



Date of issue	December 2023
Form number	670698
Version	2

Model number
Serial number

Contents

Declaration of Conformity *	3
U.K. Declaration of Conformity *	4
Safety *	5
Explanation of signal words for safety	5
Description.	6
Mounting	6
Material delivery hose and control valve	6
7735 model series specifications	6
Medium-pressure bulk grease pump model 7735.	6
Accessories	7
Performance curves	7
Delivery versus discharge pressure and air consumption.	7
Model 7735 preventive maintenance schedule	7
Installation.	8
Medium-pressure grease pump model 7735 (shown with accessories) - typical installation.	8
Air line components	8
Service hints	9
Prove pump.	9
Overhaul.	10
Disassembly	10
Pump tube upper packing	10
Pump tube	10
Clean and inspect	11
Components lubricated in clean oil	10
Assembly.	11
Pump tube upper packing	11
Pump tube	11
Attach pump tube to air motor	12
Bench test	12
Troubleshooting chart	13
Pump tube and upper packing assembly section view	14
Medium-pressure bulk grease pump model 7735 - exploded view	15
Parts list	16
Medium-pressure bulk grease pump model 7735 - exploded view	17
Parts list continued.	18

* Indicates change.

	Declaration of Conformity *	DOCUMENT NUMBER UK670698CA
Manufacturer name/address: Alemite, L.L.C. 167 Roweland Drive Johnson City, TN 37601 U.S.A. TEL: +1 (314) 679-4200 FAX: +1 (314) 679-4367 Authorized to compile the technical file: SKF Lubrication Systems Germany GmbH Heinrich-Hertz-Straße 2-8 69190 Walldorf, Germany EMAIL: robert.collins@skf.com WEBSITE: www.skf.com		

This Declaration of Conformity is issued under sole responsibility of the manufacturer Alemite, L.L.C. hereby declares that the machinery stated below:

Name: Grease pump
Model number(s): 7735
Description:
Medium-pressure bulk grease pump

May also include the following incomplete machines.

Name: Air motor
Model number: 323440-D1
Name: Tube assembly
Model number(s): 338832 and 338829
Year of CE: 2022

in its intended use, is in conformity with the relevant union harmonization legislation:

Machinery Directive 2006/42/EC

Outdoor Equipment Noise Directive
2000/14/EC

and conforms to the following harmonized standards:

EN ISO 4413: 2010
Hydraulic fluid power - general rules and safety requirements for systems and their components

EN ISO 12100: 2010
Safety of machinery. General principles for design. Risk assessment and risk reduction

EN ISO 809: 1998+A1:2009
Pumps and pump units for liquids - common safety requirements

EN 12162: 2009
Liquid pumps - safety requirements - procedure for hydrostatic testing

The manufacturer maintains a technical file summary sheet containing test reports and product documentation:

Technical file summary sheet number:
RA670698

I, the undersigned of Alemite, L.L.C., do hereby declare that the equipment specified above, in its intended use, conforms to the requirements of the above directives and harmonized standards at the time of placing the above product on the market.



Robert Collins
Technical Compliance Manager
St. Louis, MO, U.S.A.
2023/01/06

* Indicates change.

	U.K. Declaration of Conformity *	DOCUMENT NUMBER UK670698CA
Manufacturer name/address: Alemite, L.L.C. 167 Roweland Drive Johnson City, TN 37601 U.S.A. TEL: +1 (314) 679-4200 FAX: +1 (314) 679-4367 Authorized to compile the technical file: SKF (U.K.) Limited 2 Canada Close Banbury, Oxfordshire, OX16 2RT, GBR EMAIL: robert.collins@skf.com WEBSITE: www.skf.com		

This U.K. Declaration of Conformity is issued under sole responsibility of the manufacturer Alemite, L.L.C. hereby declares that the machinery stated below:

Name: Grease pump
Model number(s): 7735
Description:
Medium-pressure bulk grease pump

May also include the following incomplete machines.

Name: Air motor
Model number: 323440-D1
Name: Tube assembly
Model number(s): 338832 and 338829
Year of CE: 2022

in its intended use, is in conformity with the relevant union harmonization legislation:

Supply of Machinery (Safety) Regulations
2008 (S.I. 2008:159)

Noise Emission in the Environment by
Equipment for Use Outdoors Regulations
2001 (S.I. 2001:1701)

and conforms to the following harmonized standards:

EN ISO 4413: 2010
Hydraulic fluid power – general rules and safety requirements for systems and their components

EN ISO 12100: 2010
Safety of machinery. General principles for design. Risk assessment and risk reduction

EN ISO 809: 1998+A1:2009
Pumps and pump units for liquids – common safety requirements

EN 12162: 2009
Liquid pumps – safety requirements – procedure for hydrostatic testing

The manufacturer maintains a technical file summary sheet containing test reports and product documentation:

Technical file summary sheet number:
RA670698

I, the undersigned of Alemite, L.L.C., hereby declare that the equipment specified above, in its intended use, conforms with all requirements of the U.K. legislation Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 No. 1597 by the time of placing it on the market.



Robert Collins
Technical Compliance Manager
St. Louis, MO, U.S.A.
2023/01/06

* Indicates change.

Safety *

The assembly must be installed, maintained and repaired exclusively by persons familiar with the instructions.

Always disconnect power source (electricity, air or hydraulic) from the equipment when it is not being used.

This equipment generates high pressure. Extreme caution should be used when operating this equipment as material leaks from loose or ruptured components can inject fluid through the skin and into the body. If any fluid appears to penetrate the skin, seek attention from a doctor immediately. Do not treat injury as a simple cut. Tell attending doctor exactly what type of fluid was injected.

Any other use not in accordance with instructions will result in loss of claim for warranty or liability.

- Do not misuse, over-pressurize, modify parts, use incompatible chemicals, fluids, or use worn and/or damaged parts.
- Do not exceed the stated maximum working pressure of the equipment or of the lowest rated component in your system.
- Always read and follow the manufacturer's recommendations regarding fluid compatibility, and the use of protective clothing and equipment.
- Failure to comply may result in personal injury and/or damage to equipment.

Explanation of signal words for safety

NOTE

Emphasizes useful hints and recommendations as well as information to prevent property damage and ensure efficient trouble-free operation.

CAUTION

Indicates a dangerous situation that can lead to light personal injury if precautionary measures are ignored.

WARNING

Indicates a dangerous situation that could lead to death or serious injury if precautionary measures are ignored.

DANGER

Indicates a dangerous situation that will lead to death or serious injury if precautionary measures are ignored.

WARNING

Do not operate equipment without reading and fully understanding safety warnings and instructions.

Failure to follow warnings and instructions may result in serious injury.



CAUTION

Do not operate equipment without wearing personal protective gear.

Wear eye protection. Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.

Failure to comply may result in light personal injury.



WARNING



Do not allow any body part to be trapped by equipment.

Body parts can be crushed by subassemblies during

operation.

Failure to comply may result in death or serious physical injury.

WARNING



Do not allow fluid to leak onto floor when operating equipment. If spill occurs, clean any fluid on floor before continuing operation.

Failure to comply may result in death or serious personal injury.

WARNING

Do not use this equipment to supply, transport, or store hazardous substances and mixtures in accordance with annex I part 2-5 of the CLP regulation (EG 1272/2008) or HCS 29 CFR 1910.1200 marked with GHS01, GHS06 and GHS08 hazard pictograms shown:



* Indicates change.

Description

The major components of pump model 7735 consist of an air operated motor and a pump tube. The air motor connects directly to the double-acting reciprocating pump tube.

This medium-pressure (10:1 ratio) grease pump is designed to transfer a range of greases (up to NLGI # 3) from their original bulk containers to smaller containers.

Mounting

In most cases these pumps connect horizontally to a bulk container (→ **fig. 2, page 8**). The pump includes the external portion of a 3 in camlock connection for ease in installation.

Material delivery hose and control valve

The use of the proper size delivery hose and control valve (if used) is essential to optimize flow rate. A hose that is excessively long or with too small an inside diameter will restrict product flow.

Both components must have a pressure rating that allows safe operation at the maximum anticipated pump pressure.

Table 1

7735 model series specifications

Air motor

Piston diameter	4 1/4 x 4 in
x stroke	(10.8 x 10.2 cm)
Air inlet/outlet	3/4 in NPTF (i)
Max. air pressure	150 psi (10.3 bar)

Pump tube

Material outlet	3/4 in NPTF (i)
Max. material pressure	1 500 psi (103.5 bar)
Max. delivery/minute (approximate) ¹⁾	73 lbs (33 kg)
Displacement/cycle	9.2 in (150.8 cm)

For information on the air motor, refer to manual **397871**.

¹⁾ For detailed information, refer to **table 3, page 7**.

Fig. 1

Medium-pressure bulk grease pump model 7735

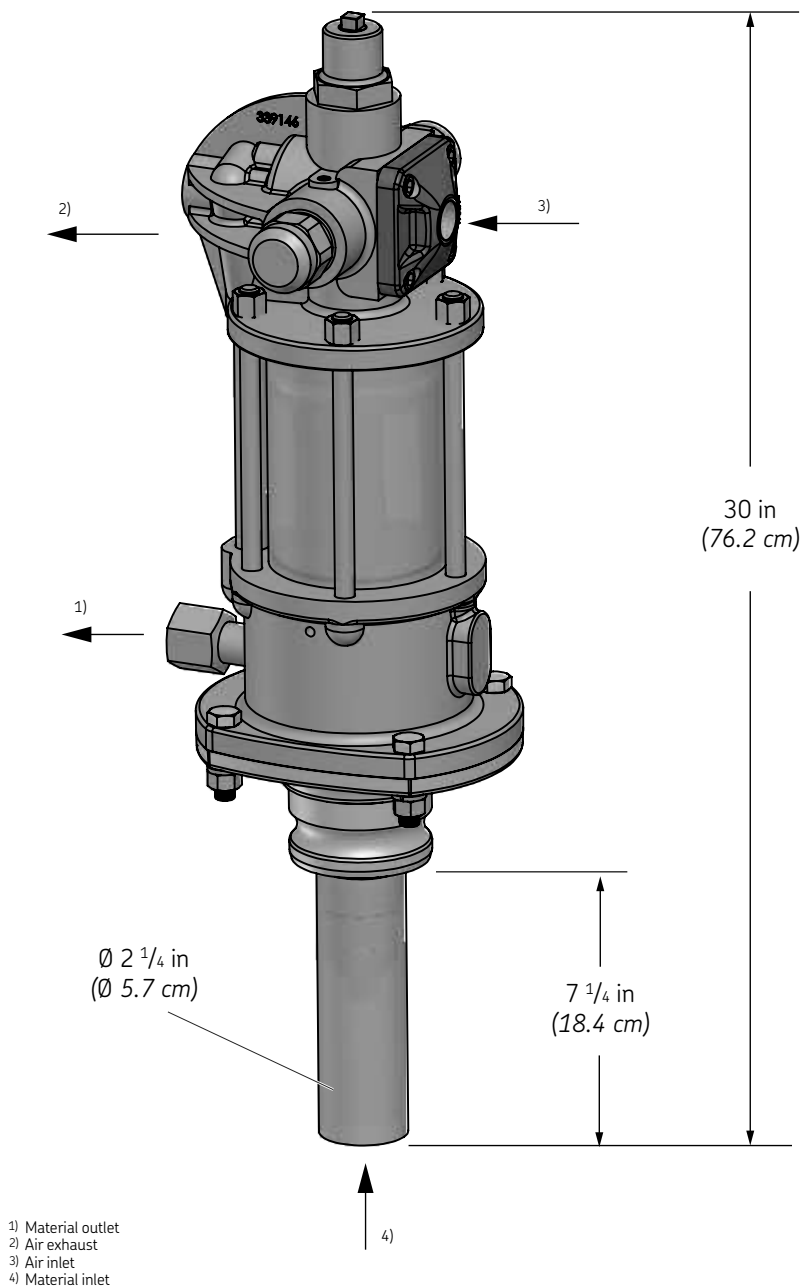


Table 2

Accessories

Part number	Description
324170	Muffler

Table 3

Model 7735 preventive maintenance schedule

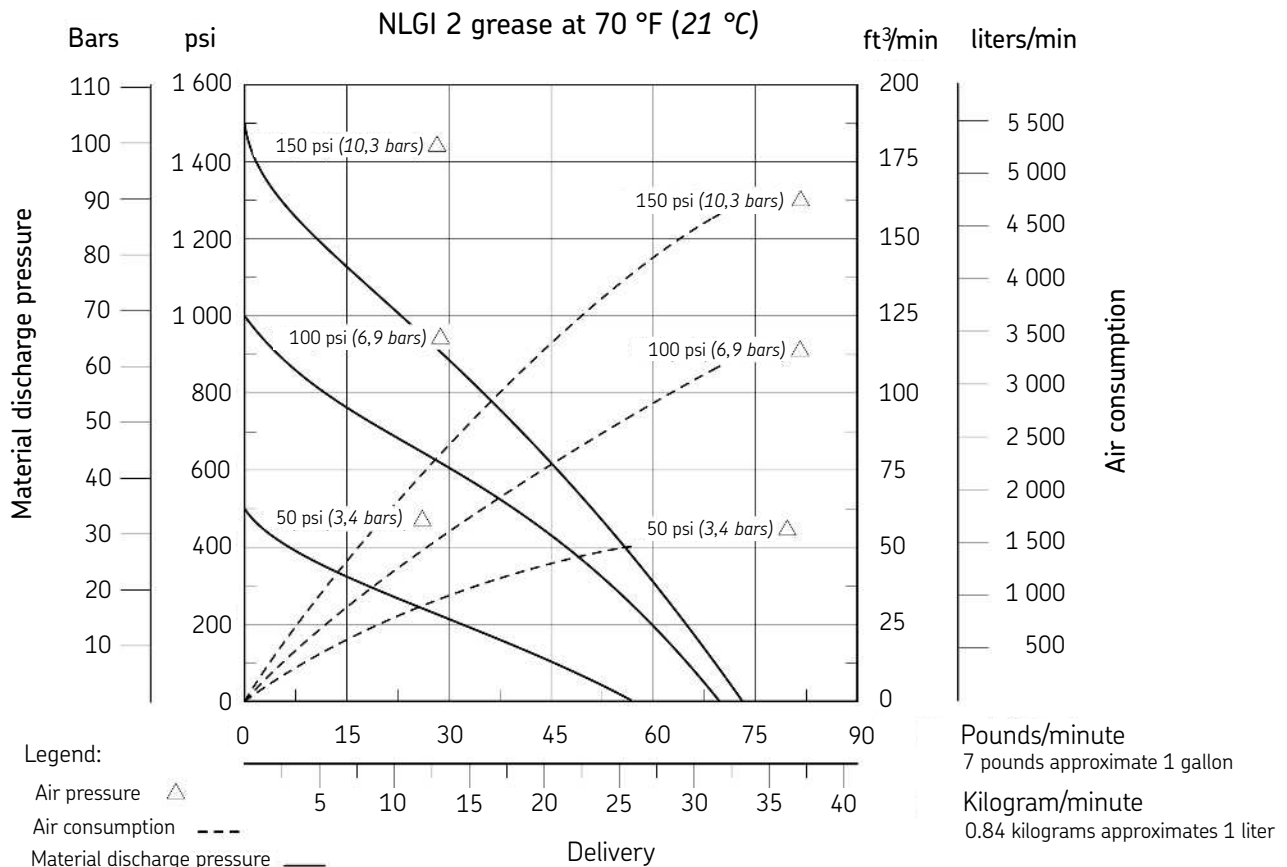
Daily	Weekly	Monthly	Yearly
Wipe exterior with clean cloth	Inspect for air and/or material leakage		

Performance curves

Pump ability to deliver material is based on pressure, psi (*bars*), and quantity, ft³/min (*l/min*) of air supplied to motor and amount of material discharge back pressure to be overcome within system.

This chart contains curves based on three different air pressures. Curves relate delivery in pounds (*kilograms*) per minute (X axis) to air consumption in ft³ (*liters*) per minute (right Y axis) and to material discharge pressure in psi/Bars (left Y axis).

Diagram 1

Delivery versus discharge pressure and air consumption

Installation

Pumps connect to internal camlock that is part of a bulk container system (→ **fig. 2** for typical installation).

Additional items that should be incorporated into the air piping systems are listed in **table 4**.

Table 4

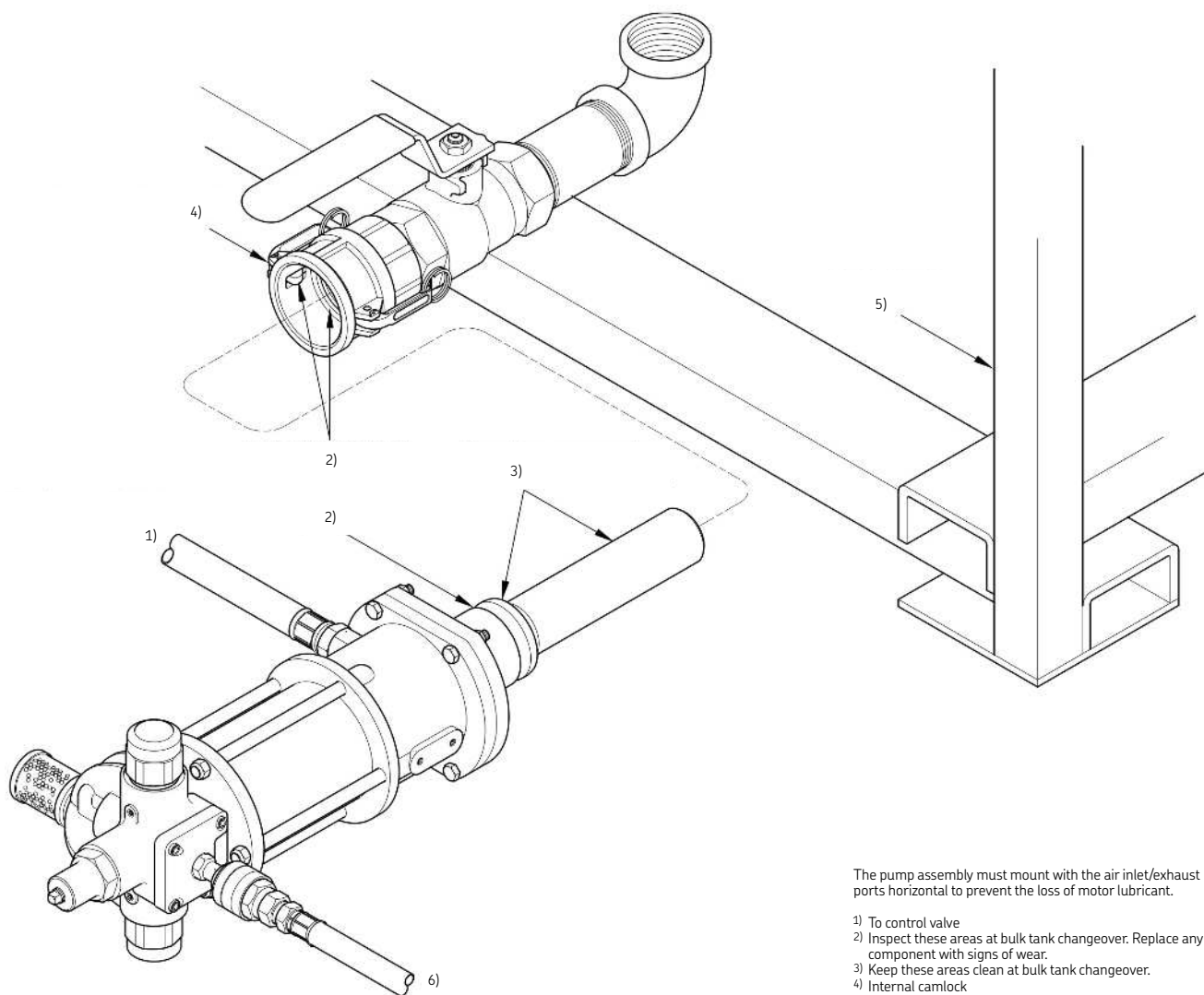
Air line components

Part number	Description
5612-2	Moisture separator
7612-B	Regulator and gauge
5912-2	Lubricator ¹⁾

¹⁾ Although the air motor is lubricated at the factory, the life of the motor can be extended with the use of a lubricator.

Fig. 2

Medium-pressure grease pump model 7735 (shown with accessories) - typical installation

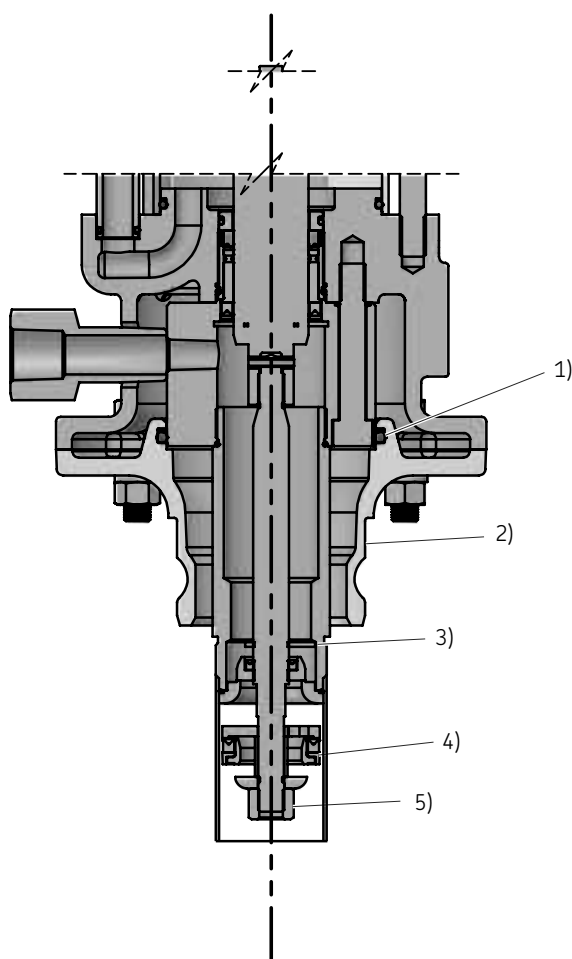


The pump assembly must mount with the air inlet/exhaust ports horizontal to prevent the loss of motor lubricant.

- 1) To control valve
- 2) Inspect these areas at bulk tank changeover. Replace any component with signs of wear.
- 3) Keep these areas clean at bulk tank changeover.
- 4) Internal camlock
- 5) Bulk tank
- 6) To air supply

Service hints

Refer to the *Overhaul*, page 10 for details.



- 1) Coat inside diameter of o-ring with grease prior to assembly. Damage to o-ring can occur.
- 2) Install camlock adapter onto body with care. Damage to o-ring can occur.
- 3) Inspect valve stop to ensure proper seat in upper tube. Pump leakage will occur.
- 4) Keep end of lower tube from foreign material. Leakage may occur.
- 5) Do not over tighten nut. Damage to brass guide can occur.

Prove pump

Aerated product is due to external leakage; either at the pump or at the connection fittings on the bulk container. Isolation of the pump from the bulk container can help prove pump.

- 1 Place pump in oil.
- 2 Follow steps **9 through 13** within section entitled *Bench test*, page 12.

If pump does not leak externally fittings on bulk container may not be sealing properly. Pump may still contain air leak at o-rings (**16** and/or **18**). Refer to *Troubleshooting chart*, page 13 for details.

NOTE

Pump assembly must mount with air inlet/exhaust ports horizontally to prevent loss of lubricant.

Overhaul

NOTE

Refer to **fig. IPB 1, page 15**, and **fig. IPB 2 page 17** for component identification on all overhaul procedures.

Prior to performing any maintenance procedure, the following safety precautions must be observed. Personal injury may occur.

⚠ WARNING

Do not use halogenated hydrocarbon solvents such as methylene chloride or 1,1,1-trichlorethane in this pump. An explosion can result within an enclosed device capable of containing pressure when aluminum and/or zinc-plated parts come in contact with halogenated hydrocarbon solvents.

Release all pressure within the system prior to performing any overhaul procedure.

- Disconnect air supply line from pump motor.
- Into appropriate container, operate control valve to discharge remaining pressure within system.

Never point control valve at any portion of body or another person. Accidental discharge of pressure and/or material can result in injury.

Read each step of the instructions carefully. Make sure a proper understanding is achieved before proceeding.

Disassembly

Separate pump tube from air motor

- 1 Clamp motor housing horizontally in vise.
- 2 Remove nuts (6), lockwashers (5), and screws (4) that secure camlock adapter (19) to air motor assembly (1). Remove camlock adapter from air motor assembly.
- 3 Remove o-ring (18) from camlock adapter.
- 4 With strap wrench, unscrew upper tube (23) from body (10).
- 5 Slide upper tube away from air motor to expose lower rod (21).

NOTE

Support lower rod assembly and piston rod during roll pin (20) removal. Damage to components can occur.

- 6 Using a punch and small hammer, remove roll pin (20) that secures lower rod to piston rod.
- 7 Place socket wrench on nut (36) and unscrew lower rod assembly from piston rod.

Pump tube upper packing

- 8 Unscrew outlet extension (7) from body (10).
- 9 Unscrew cap screws (17) that secure body (10) to air motor. Do not remove cap screws from body.
- 10 Using cap screws as levers, remove body from air motor.
- 11 Remove o-rings (16) from body.
- 12 Position body on bench with larger diameter facing upward.

⚠ CAUTION

Use internal circlip pliers to remove circlip (15). Tension on circlip requires use of truarc #0700-09 or equivalent pliers for removal. Damage to component may occur.

- 13 Remove circlip (15) from body.
- 14 Remove washer (14), u-cup seal (13), bearing (12), and seal (11) from body.
- 15 Remove o-ring (8) and o-ring (9) from body.

Pump tube

- 16 Remove lower rod assembly from bottom of lower tube (29).
- 17 Unscrew nut (36) from lower rod.
- 18 Remove valve plate (36), spacer (34) from lower rod.
- 19 Remove lower valve seat (33), support ring (32), and u-cup seal (31) from lower rod. Remove u-cup seal and support ring from lower valve seat.
- 20 Remove guide (30) from lower rod.
- 21 Unscrew upper tube (23) from lower tube (29).
- 22 Remove o-ring (22) from upper tube.
- 23 Remove valve stop (24) from lower tube.
- 24 Remove check valve (26) with u-cup seal (25) from lower tube. Remove u-cup seal from check valve.
- 25 Remove upper valve seat (28) and o-ring (27) from lower tube. Clean and inspect

Clean and inspect

NOTE

Use appropriate repair kit for replacement parts. Make sure all components are included in kit before discarding used parts.

- 1 Clean all metal parts in a modified petroleum-based solvent. The solvent should be environmentally safe.
- 2 Inspect all parts for wear and/or damage. Replace as necessary.

Example: Inspect o-ring (18) for any nicks or cracks. Replace as necessary to ensure an air-tight seal with body (10).

- 3 Inspect lower rod (21) closely. Use magnifying glass to detect any score marks. Replace as necessary.
- 4 Closely inspect mating surfaces of both check valve components for any imperfections ensure smooth and clean contact is obtained when assembled.
- 5 Inspect lower portion of guide (30) for grooves. Replace as necessary.
- 6 Inspect valve stop (24) for signs of breakage. Ensure valve stop seats properly in counter bore of upper tube (23).

NOTE

Prior to assembly, certain components require lubrication in clean oil. Refer to **Table 6** for details.

Assembly

NOTE

Refer to **fig. 3, page 9** for section view of upper packing components.

Pump tube upper packing

- 1 Install o-ring (8) (smaller of two) and o-ring (9) onto body (10).
- 2 Position body with large diameter upward.
- 3 Install and seat seal (11) heel end first into body.
- 4 Install and seat bearing (12) into body.
- 5 Install and seat u-cup seal (13) heel end first into body.
- 6 Install washer (14) onto u-cup seal.
- 7 Install and seat circlip (15) into groove of body.
- 8 Lubricate air motor piston rod with grease.
- 9 Install o-rings (16) into top of body. Apply dab of grease to prevent movement.
- 10 Using small hammer or other suitable tool to install body assembly onto piston rod.
- 11 Rotate body to align product outlet with hole in base of air motor.
- 12 Apply PTFE tape to outlet extension (7).
- 13 Install outlet extension into body.
13.1 Do not tighten at this time.
- 14 Install cap screws (17) that secure body to air motor. Tighten each cap screw securely.
- 15 Tighten outlet extension into body.

Pump tube

- 16 Position lower valve seat (33) large diameter downward on bench.
- 17 Install and seat support ring (32) onto lower valve seat.
- 18 Install and seat u-cup seal (31) heel first onto lower valve seat.
- 19 Position lower rod (21) on bench with roll pin hole downward.
- 20 Install guide (30) flat side first onto lower rod.
- 21 Install lower valve seat assembly lips first onto lower rod.
- 22 Install spacer (34) and valve plate (35) flat side first onto lower rod.
- 23 Install nut (36) that secures assembly to lower rod. Do not over tighten.
- 24 Position lower rod assembly vertically with nut on bench.
- 25 Install lower tube (29) flared end first onto lower rod assembly. Use care passing u-cup seal.
- 26 Install and seat o-ring (27) onto upper valve seat (28).
- 27 Install and seat upper valve seat assembly o-ring upward into lower tube.
- 28 Install u-cup seal (25) heel first into check valve (26).
- 29 Install and seat check valve assembly seal upward onto lower rod.
- 30 Install valve stop (24) onto lower rod.
- 31 Screw upper tube (23) short counter bore down into lower tube. Do not tighten at this time.
- 32 Install o-ring (22) onto upper tube.

Table 5

Components lubricated in clean oil

Fig. 2a items	Description	Fig. 2b items	Descriptions
8	O-ring, 1 13/16 in ID x 2 in OD	22	O-ring, 2 in ID x 2 1/8 in OD
9	O-ring, 1 15/16 in ID x 2 1/8 in OD	25	Seal, u-cup, 5/8 in ID x 1 in OD
11	Seal, 1 7/16 in ID x 1 13/16 in OD	27	O-ring, 1 7/8 in ID x 2 in OD
13	Seal, u-cup, 1 7/16 in ID x 1 15/16 in OD	31	Seal, u-cup, 1 3/8 in ID x 1 7/8 in OD
16	O-ring, 1/2 in ID x 5/8 in OD		

Attach pump tube to air motor

- 33 Push lower rod assembly upward until roll pin hole is exposed above upper tube.
- 34 Using a socket wrench, screw lower rod assembly into piston rod until roll pin holes align.
- 35 Using small hammer, install roll pin (20).
- 36 Using care passing o-ring, screw upper tube into body (10).

NOTE

Support lower rod assembly and piston rod during roll pin (20) installation. Damage to components can occur.

- 37 Tighten the lower tube into the upper tube and at the same time the upper tube into the body.
- 38 Install o-ring (18) into camlock adapter (19).

NOTE

Lightly coat inside diameter of o-ring with grease.

- 39 Install the camlock adapter onto air motor assembly (1). Use care when the o-ring passes body (10).
- 40 Install screws (4), lockwashers (5), and nuts (6) that secure the camlock adapter to the air motor assembly. Tighten the screws securely in a crisscross pattern.

⚠ CAUTION*



Do not operate this pump without personal protective equipment. Pump can generate noise levels above 85 dBa that could result in hearing loss. Failure to comply could result in personal injury.

Bench test

- 1 Make sure air pressure at regulator reads zero.
- 2 Install air connector (2) to inlet of air motor.
- 3 Connect air coupler (3) to connector.
- 4 Slowly supply air pressure [not to exceed 20 psi (1.4 bars)] to pump motor. Pump assembly should cycle.

If pump assembly does not cycle, refer to *Troubleshooting chart*, **page 13** for details.

With air pressure at zero:

- 5 Connect product hose to pump material outlet. Direct hose into appropriate collection container.
- 6 Place pump in oil.
- 7 Slowly supply air pressure to pump motor.
- 8 Allow pump to cycle slowly until system and oil is free of air.

If pump assembly does not prime, refer to *Troubleshooting chart*, **page 13** for details.

⚠ WARNING

Do not operate air motor if leakage occurs anywhere within system. Disconnect air to motor.

Failure to comply may result in personal injury.

With air pressure at zero:

- 9 Attach control valve to outlet hose of pump.
- 10 Set air pressure to 100 psi (6,9 bar).
- 11 Operate control valve into container.
- 12 Allow pump to cycle until system and oil is once again free of air. Shut off control valve. Visually inspect pump for external leaks. Pump should not cycle. A pump that does not completely stall with oil does not necessarily mean that it will not stall with grease.

If pump does not adequately stall, refer to *Troubleshooting chart*, **page 13** for details.

- 13 Check motor for air leakage.

If motor leaks, refer to air motor manual for details.

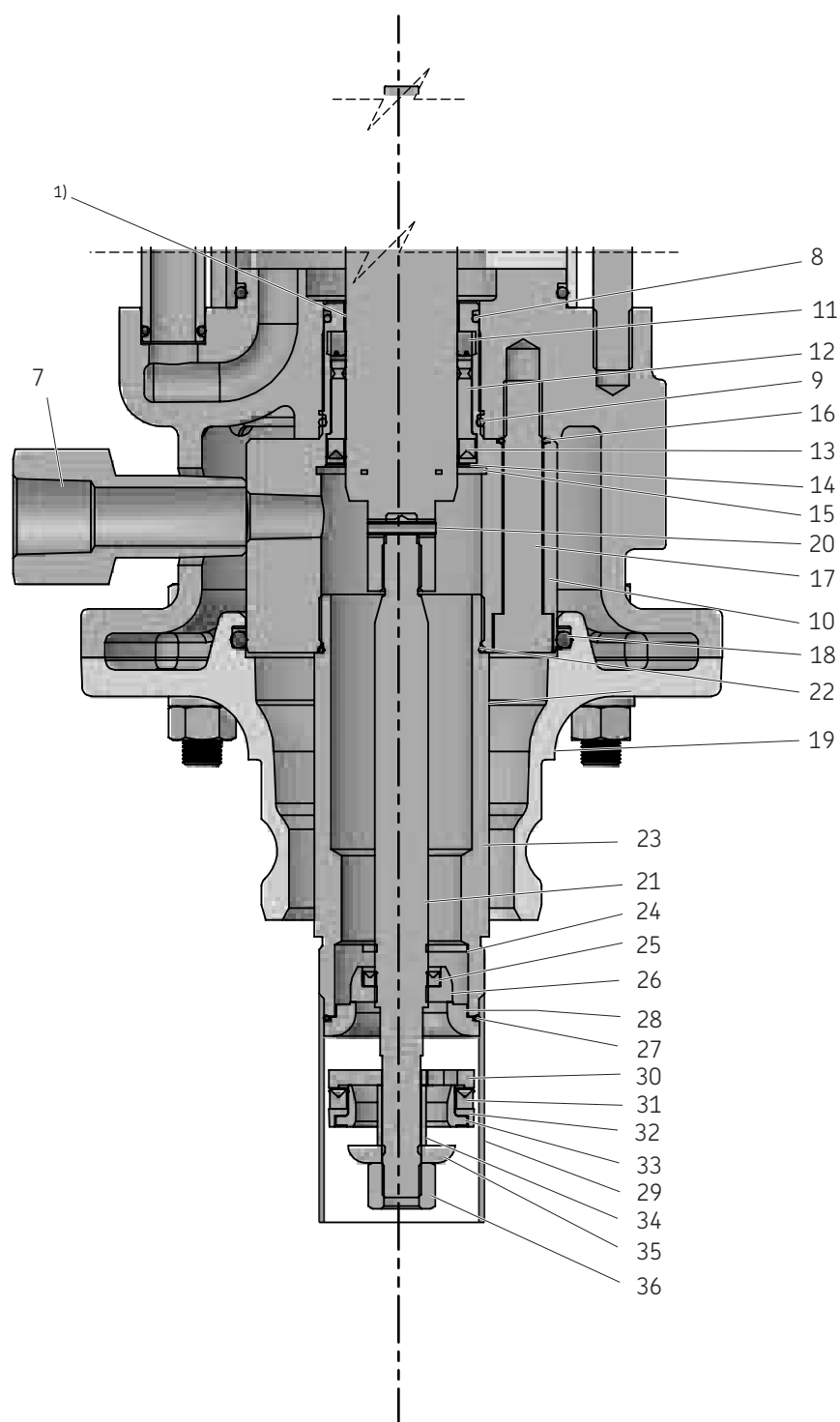
* Indicates change.

Troubleshooting chart

Pump indications	Possible problems	Solutions
Pump does not cycle.	1. Insufficient air pressure. 2. Air motor not operating properly. 3. Pump tube jammed and/or contains loose components.	1. Increase air pressure. 2. Inspect air motor and rebuild or replace as necessary. 3. Rebuild pump tube.
Pump will not prime.	1. Pump leaking internally. 2. Improper seal between Camlock Adapter (19) and internal camlock. 3. Bulk container connection fittings leaking. 4. Pump leaking externally.	1. → <i>Internal leaks</i>. 2. Replace seal in internal camlock. 3. Seal fittings and tighten securely. 4. → <i>External leaks</i>.
Product is aerated. ¹⁾	1. Improper seal between Camlock Adapter (19) and internal camlock. 2. Bulk container connection fittings leaking. 3. Pump leaking externally.	1. Replace seal in internal camlock. 2. Seal fittings and tighten securely. 3. → <i>External leaks</i>.
Pump cycles rapidly.	Product source empty.	Replenish product.
Pump will not stall (cycles more than once or twice/hour).	1. Pump leaking internally. 2. Pump leaking externally. 3. Distribution system leaking.	1. → <i>Internal leaks</i>. 2. → <i>External leaks</i>. 3. Correct leak.
External leaks		
Product leakage from weep hole in body (10). Visible at air motor base.	1. Damaged u-cup seal (13). 2. Damaged air motor piston rod.	1. Separate pump tube from air motor and replace u-cup seal (13). 2. Inspect piston rod and replace as necessary.
Product leakage at bottom of body (10). Visible on upper tube (23).	1. Pump tube not sufficiently tight. 2. Damaged o-ring (22).	1. Tighten pump tube assembly. 2. Separate pump tube from air motor and replace o-ring (22).
Air leakage from weep hole in body (10). Felt at air motor base.	Damaged seal (11).	Separate pump tube from air motor and replace seal (11).
Product leakage visible between upper tube (23) and lower tube (29).	1. Pump tube not sufficiently tight. 2. Damaged o-ring (27).	1. Tighten pump tube assembly. 2. Separate upper tube (23) from lower tube (29) and replace o-ring (27).
Pump will not prime or product is aerated ¹⁾	1. Damaged o-ring (18). 2. Damaged o-rings (16).	1. Remove camlock adapter (19) and replace o-ring (18). 2. Replace o-rings (16).
Internal leaks		
Pump will not prime or pump will not stall (cycles more than once or twice/hour).	1. Foreign material between check valve (26) and upper valve seat (28). 2. Foreign material between lower valve seat (33) and valve plate (35). 3. Worn or damaged check valve (26). 4. Worn or damaged upper valve seat (28). 5. Worn or damaged lower valve seat (33). 6. Worn or damaged valve plate (35). 7. Worn or damaged u-cup seal (25). 8. Worn or damaged lower rod (21). 9. Worn or damaged u-cup seal (31). 10. Worn or damaged lower tube (29).	Locate and eliminate source of foreign material. Disassemble pump tube, clean, inspect and replace worn or damaged components.

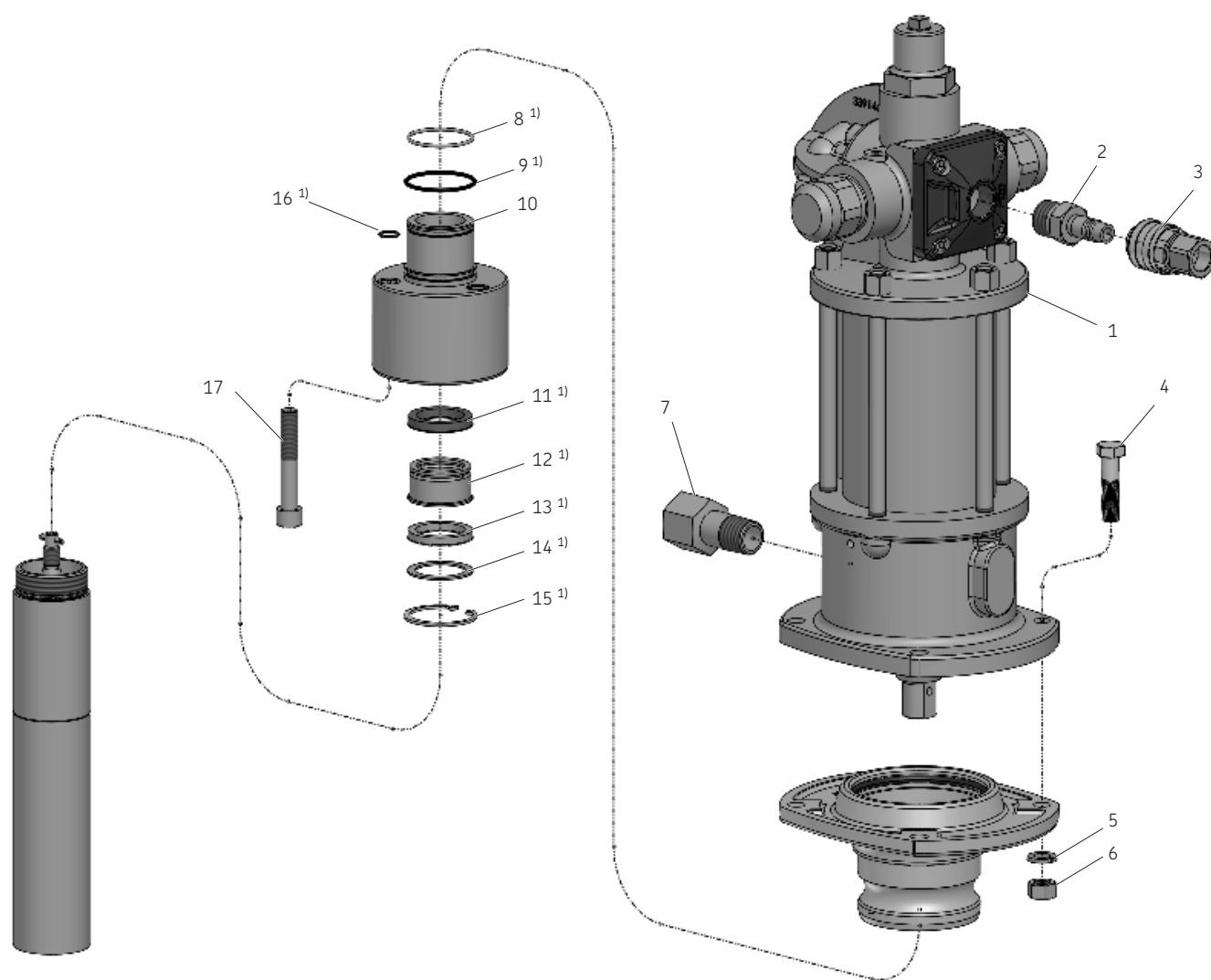
¹⁾ Should the pump aerate product, see *Prove pump*, page 8 for details.

Pump tube and upper packing assembly section view



1) Air motor piston rod

Medium-pressure bulk grease pump model 7735 - exploded view



1) Repair kit 393667 major repair kit (includes items on **fig. 4, page 14** and **fig. IPB 1**)

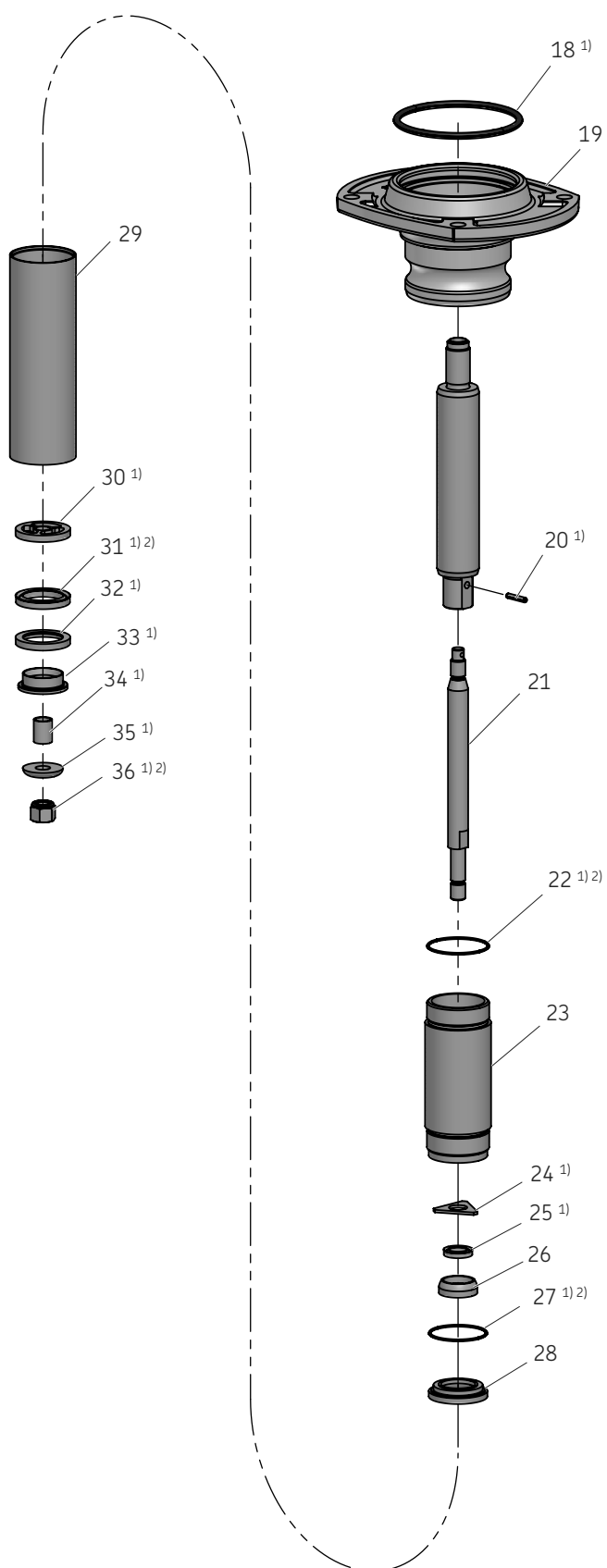
Parts list

Item	Description	Part number	Quantity
1	Motor assembly, air (→ manual 397871)		1
2	Connector, 3/4 in NPTF (e)	328037	1
3	Coupler, air, 1/2 in NPTF (i)	328031	1
4	Screw, 1/2 in - 20 x 2 in		4
5	Lockwasher, 1/2 in		4
6	Nut, 1/2 in - 20		4
7	Extension, outlet, 3/4 in NPTF (e and i)		1
8	O-ring, 1 13/16 in ID x 2 in OD	1)	1
9	O-ring, 1 15/16 in ID x 2 1/8 in OD	1)	1
10	Body		1
11	Seal, 1 7/16 in ID x 1 13/16 in OD	1)	1
12	Bearing (brass)	1)	1
13	Seal, u-cup, 1 7/16 in ID x 1 15/16 in OD	1)	1
14	Washer, 1.93 in OD	1)	1
15	Circlip, internal	1)	1
16	O-ring, 1/2 in ID x 5/8 in OD	1)	3
17	Screw, cap, socket head, 1/2 in -13 x 3 in		3

Part numbers left blank are not available separately

1) Repair kit 393667 major repair kit (includes items on **fig. 4, page 14** and **fig. IPB 1, page 15**)

Medium-pressure bulk grease pump model 7735 - exploded view



¹⁾ Repair kit 393667 major repair kit (includes items on fig IPB 1, page 15 and fig. IPB 2)

²⁾ Repair kit 393666 minor repair kit (for lower tube assembly)

Parts list continued

Item	Description	Part number	Quantity
18	O-ring, 4 in ID x 4 3/8 in OD	1)	1
19	Adapter, camlock	338838	1
20	Pin, roll, 5/32 in x 7/8 in	1)	1
21	Rod, lower	338828	1
22	O-ring, 2 in ID x 2 1/8 in OD	1)	1
23	Tube, upper	338832	1
24	Stop, valve	338834 1)	1
25	Seal, u-cup, 5/8 in ID x 1 in OD	1)	1
26	Valve, check	338831	1
27	O-ring, 1 7/8 in ID x 2 in OD	1)	1
28	Seat, upper valve	338830	1
29	Tube, lower	338829	1
30	Guide	1)	1
31	Seal, u-cup, 1 3/8 in ID x 1 7/8 in OD	1)	1
32	Ring, support	1)	1
33	Seat, lower valve	1)	1
34	Spacer	1)	1
35	Plate, valve	1)	1
36	Nut, elastic stop, 1/2 in -20	1)	1

Part numbers left blank are not available separately

1) Repair kit 393667 major repair kit (includes items on **fig 4, page 14** and **fig. IPB 1, page 15**)

alemite.com

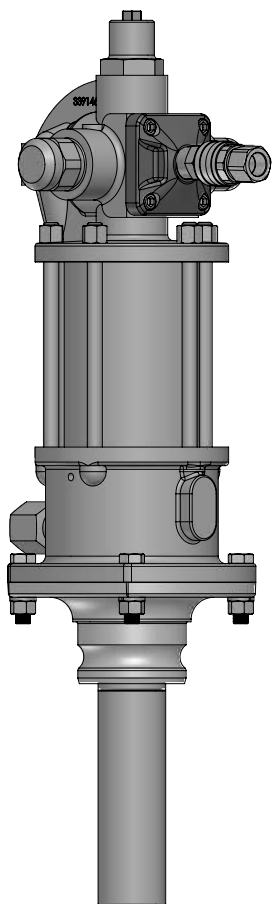
® Alemite, LLC is a registered trademark.

The contents of this publication are the copyright of the publisher and may not be reproduced (even extracts) unless prior written permission is granted. Every care has been taken to ensure the accuracy of the information contained in this publication but no liability can be accepted for any loss or damage whether direct, indirect or consequential arising out of the use of the information contained herein.

December 2023 · Form 670698 Version 2

Fettpumpe für mittleren Druck

Modell 7735



Ausgabedatum **Dezember 2023**

Formularnummer **670698**

Version **2**

Modell-Nr

Seriennummer

Inhalt

Konformitätserklärung *	3
Sicherheit *	4
Sicherheitssignale.	5
Beschreibung	6
Montage	6
Materialabgabeschlauch und Regelventil	6
Technische Daten der Modellserie 7735	6
Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735	6
Zubehör	7
Leistungskurven	7
Förderleistung im Vgl. zu Förderdruck und Luftverbrauch	7
Vorbeugender Wartungsplan, Modell 7735	7
Einbau	8
Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735 (mit Zubehör abgebildet) – typischer Einbau	8
Luftleitungskomponenten	8
Wartungstipps.	9
Nachweis der Funktionsfähigkeit der Pumpe	9
Instandsetzung	10
Auseinanderbau	10
Stopfbuchse am oberen Ende des Pumpenrohrs	10
Pumpenrohr	10
Reinigen und prüfen	11
In sauberem Öl geschmi erte Komponenten	11
Zusammenbau	11
Pumpenrohr	11
Befestigung des Pumpenrohrs am Druckluftmotor	12
Test auf dem Prüfstand	12
Fehlersuchtafel	13
Pumpenrohr und obere Stopfbuchsenbaugruppe – Ausschnittszeichnung	14
Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735 – Explosionszeichnung ...	15
Ersatzteilliste	16
Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735 – Explosionszeichnung ...	17
Ersatzteilliste	18

* Kennzeichnet eine Veränderung.

	Konformitätserklärung *	DOCUMENT NUMBER 670698.DoC
Name/Anschrift des Herstellers: Alemite, L.L.C. 167 Roweland Drive Johnson City, TN 37601 U.S.A. TEL: +1 (314) 679-4200 FAX: +1 (314) 679-4367 Zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen bevollmächtigt: SKF Lubrication Systems Germany GmbH Heinrich-Hertz-Straße 2-8 69190 Walldorf, Deutschland EMAIL: robert.collins@skf.com URL: www.skf.com		

Tiese Konformitätserklärung wird in der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt. Alemite, L.L.C. erklärt hiermit, dass die unten angegebene unvollständige Maschine:

Name: Fettpumpe
Bestellnummer(n): 7735
Beschreibung:
Fettpumpe für mittleren Druck

Kann auch die folgenden unvollständigen Maschinen enthalten:

Name: Druckluftmotor
Modellnummer: 323440-D1
Name: Rohrbaugruppe
Modellnummer(n): 338832 und 338829
Jahr der CE-Kennzeichnung: 2022

bei ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung mit der folgenden anwendbaren EU-Harmonisierungsvorschrift übereinstimmt:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EC

Richtlinie 2000/14/EC über Lärm im Freien

und die Bestimmungen der folgenden Harmonisierungsnormen erfüllt.

EN ISO 4413: 2010
Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile

EN ISO 12100: 2010
Sicherheit von Maschinen. Allgemeine Gestaltungsleitsätze. Risikobeurteilung und Risikominderung

EN ISO 809: 1998+A1:2009
Pumpen und Pumpenaggregate für Flüssigkeiten - Allgemeine sicherheitstechnische Anforderungen

EN 12162: 2009
Flüssigkeitspumpen – Sicherheitstechnische Anforderungen – Prozessverfahren für hydrostatische Druckprüfung

Der Hersteller führt technische Konstruktionsunterlagen mit Prüfberichten und der Produktdokumentation:

Nr. der Zusammenfassung der technischen Unterlagen:
RA670698

Ich, der unterzeichnete Vertreter der Alemite, L.L.C., erkläre hiermit, dass die oben genannte Maschine bei bestimmungsgemäßem Gebrauch die Anforderungen der oben genannten harmonisierten Normen erfüllt.



Robert Collins
Technical Compliance Manager
St. Louis, MO, U.S.A.
2023/01/06

* Kennzeichnet eine Veränderung.

Sicherheit *

Die Montage darf ausschließlich von Personen bedient, gewartet und repariert werden, die mit dieser Anleitung vertraut sind.

Bei Nichtgebrauch der Ausrüstung diese stets von der Stromquelle (Elektrizität, Luft oder Hydraulik) trennen.

Dieses Gerät erzeugt einen hohen Druck. Beim Betrieb des Geräts ist äußerste Vorsicht geboten. Im Falle einer Leckage kann aus gelösten oder geborstenen Komponenten Flüssigkeit auf die Haut oder in die Augen spritzen. Hautverletzungen durch eingedrungene Flüssigkeiten umgehend medizinisch versorgen lassen und nicht wie eine einfache Schnittverletzung behandeln. Dem behandelnden Arzt genaue Angaben über das Medium machen, das in die Haut eingedrungen ist.

Jeder nicht mit dieser Anleitung konforme Gebrauch des Geräts führt zur Nichtigkeit jeglicher Garantie- und Haftungsansprüche.

- Keine Teile auf eine nicht vom Hersteller vorgesehene Weise verwenden, mit zu starkem Druck beaufschlagen oder verändern; keine nicht kompatiblen Chemikalien oder Flüssigkeiten oder abgenutzte und/oder beschädigte Teile verwenden.
- Die Empfehlungen des Herstellers in Bezug auf die Kompatibilität der Flüssigkeit und den Gebrauch von Schutzkleidung und -ausrüstungen lesen und jederzeit beachten.
- Bei einem Missachten dieses Hinweises kann es zu Verletzungen und/oder Produktschäden kommen.

* Kennzeichnet eine Veränderung.

Sicherheitssignale

HINWEIS

Deren Hinweise enthalten nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb.

⚠ VORSICHT

Verweist auf eine Gefahrensituation, die bei Unterlassung entsprechender Vorsichtsmaßnahmen zu leichten Verletzungen oder Sachschäden führen kann.

⚠ WARNUNG

Verweist auf eine Gefahrensituation, die bei Unterlassung entsprechender Vorsichtsmaßnahmen zu schweren oder leichten Verletzungen führen kann.

⚠ ACHTUNG

Verweist auf eine Gefahrensituation, die bei Unterlassung entsprechender Vorsichtsmaßnahmen zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.

⚠ WARNUNG

Dieses Gerät erst dann in Betrieb nehmen, wenn die Sicherheitswarnungen und Anleitungen gelesen und vollständig verstanden wurden.

Ein Missachten der Warnhinweise und Anleitungen kann zu schweren Verletzungen führen.



⚠ VORSICHT

Das Gerät erst nach dem Anlegen einer persönlichen Schutzausrüstung in Betrieb nehmen.

Augenschutz tragen. Bei den entsprechenden äußeren Bedingungen angelegte Schutzausrüstungen wie Staubmasken, rutschsichere Arbeitsschuhe, Helme und Gehörschutz reduzieren das Auftreten von Verletzungen.

Nichtbeachtung kann zu leichten Verletzungen führen.



⚠ WARNUNG



Achten Sie darauf, dass keine Körperteile von Geräten eingeklemmt werden.

Körperteile können im Betrieb durch Baugruppen gequetscht werden.

Bei einem Missachten dieses Hinweises kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

⚠ WARNUNG



Achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit auf den Boden tropft, wenn Sie Geräte bedienen. Wenn etwas verschüttet wird, sollten alle Flüssigkeiten auf dem Boden entfernt werden, bevor Sie fortfahren.

Ein Missachten dieses Hinweises kann Verletzungen verursachen.

⚠ WARNUNG

Dieses Gerät nicht zur Lieferung, zum Transport oder zur Lagerung von gefährlichen Stoffen und Gemischen verwenden. In diesem Zusammenhang sind die folgenden Gefahrenpiktogramme GHS01, GHS06 und GHS08 gemäß Anhang I, Teil 2-5, der CLP-Verordnung (EG-Verordnung 1272/2008) bzw. 29 CFR 1910.1200 (OSHA HCS) zu beachten:



Beschreibung

Die Hauptkomponenten des Pumpenmodells 7735 sind ein Druckluftmotor und ein Pumpenrohr. Der Druckluftmotor ist direkt mit dem doppelwirkenden oszillierenden Pumpenrohr verbunden.

Die Fettpumpe für mittleren Druck (Übersetzungsverhältnis von 10:1) leitet verschiedene Schmierfettarten (bis NLGI Nr. 3) von ihren Originalgroßbehältern in kleinere Behälter weiter.

Montage

In den meisten Fällen werden diese Pumpen waagrecht mit einem Großbehälter verbunden (→ **Bild 2, Seite 8**). Zur Vereinfachung des Einbaus umfasst die Pumpe den äußeren Teil einer 3-Zoll-Camlock-Kupplung.

Materialabgabeschlauch und Regelventil

Für eine optimale Durchflussrate ist die Verwendung eines Abgabeschlauchs und Regelventils (falls vorhanden) der richtigen Größe von entscheidender Bedeutung. Ein übermäßig langer Schlauch oder ein Schlauch mit einem zu kleinen Innendurchmesser schränkt den Materialstrom ein.

Der Nenndruck beider Komponenten ermöglicht einen sicheren Betrieb mit dem maximal zu erwartenden Pumpendruck.

Tabelle 1

Technische Daten der Modellserie 7735

Druckluftmotor

Kolbendurchmesser	10,8 x 10,2 cm
x Hub	(4 1/4 x 4 Zoll)
Lufteinlass/-auslass	3/4 Zoll NPTF (i)
Max. Luftdruck	10,3 bar (150 psi)

Pumpenrohr

Materialauslass	3/4 Zoll NPTF (i)
Max. Materialdruck	103,5 bar (1 500 psi)
Max. Förderleistung/Minute (ungef.) ¹⁾	33 kg (73 lbs)

Verdrängung/Zyklus	150,8 cm (9.2 Zoll)
--------------------	---------------------

Informationen über den Druckluftmotor sind der Anleitung **397871** zu entnehmen.

¹⁾ Für Detailinformationen siehe **Tabelle 3, Seite 7**.

Bild. 1

Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735

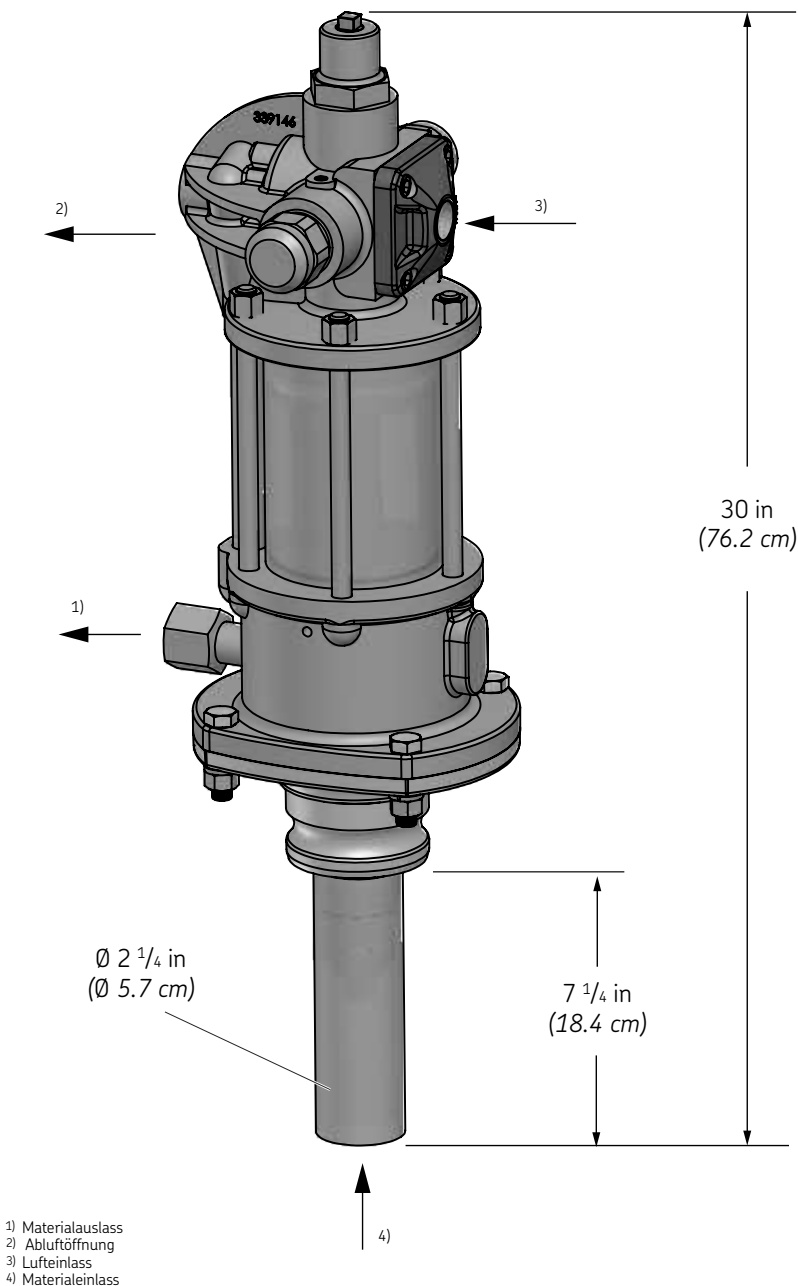


Tabelle 2	
Zubehör	
Bestellnummer	Beschreibung
324170	Schalldämpfer

Tabelle 3			
Vorbeugender Wartungsplan, Modell 7735			
Täglich	Wöchentlich	Monatlich	Jährlich
Außenseiten mit sauberem Tuch abwischen	Auf Luft- und/oder Materiallecks inspizieren		

Leistungskurven

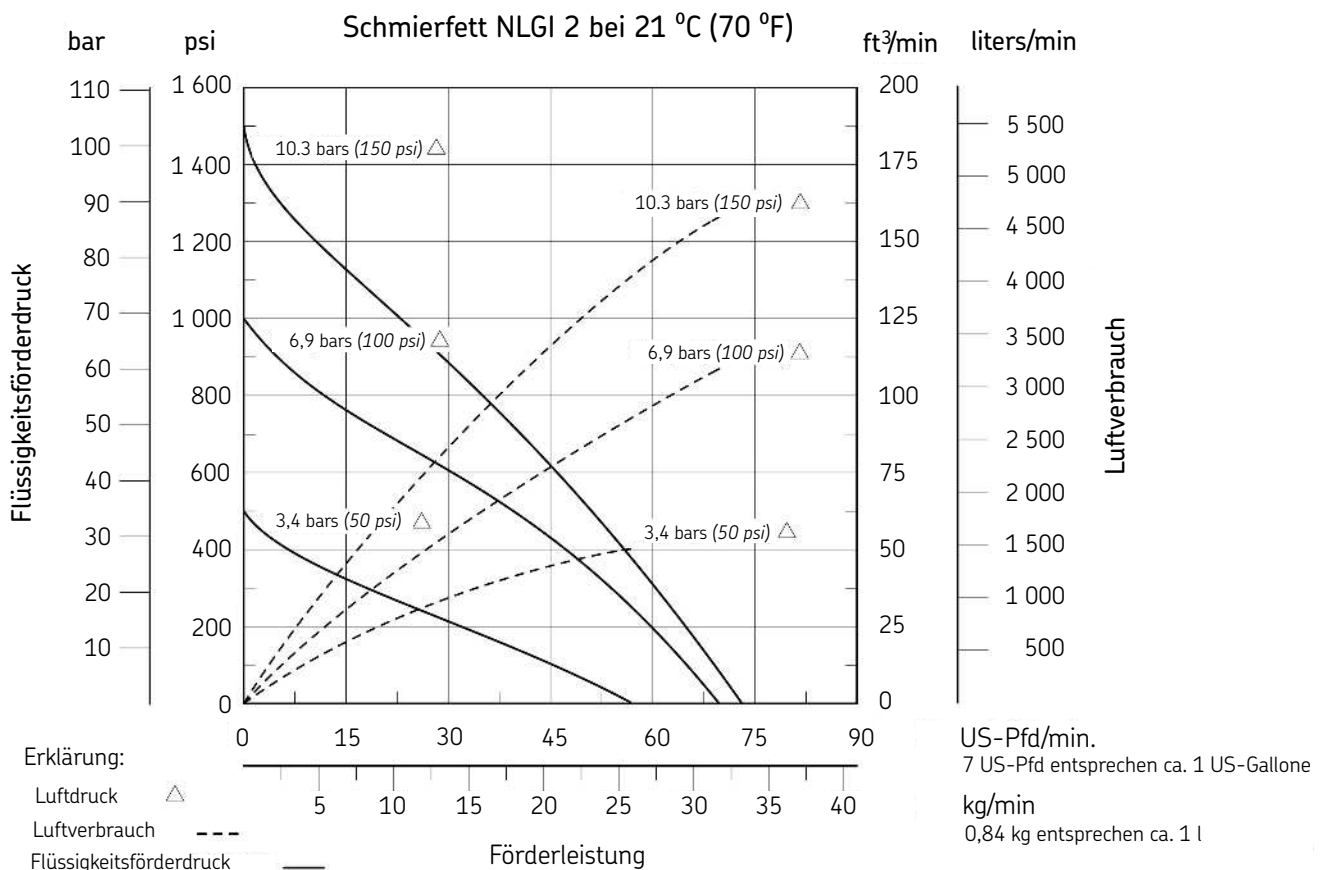
Die Förderfähigkeit einer Pumpe ist abhängig von dem Druck (bar/psi) und der Menge (l/m bzw. ft^3/min) der dem Motor zugeführten Luft sowie von dem Flüssigkeitsförderdruck (Gegendruck), der innerhalb des Systems überwunden werden muss.

Die Kurven in diesem Diagramm basieren auf drei verschiedenen Luftdrücken. Sie setzen die Förderleistung in Kilogramm (US-Pfund) pro Minute

(X-Achse) in ein Verhältnis zum Luftverbrauch in Litern (ft^3) pro Minute (rechte Y-Achse) und zum Materialförderdruck in bar/psi (linke Y-Achse).

Diagramm 1

Förderleistung im Vgl. zu Förderdruck und Luftverbrauch



Einbau

Die Pumpen werden mit einer innenliegenden Camlock-Kupplung verbunden, die Teil eines Großbehältersystems ist (→ **Bild 2** für einen typischen Einbau).

In **Tabelle 4** sind zusätzliche Komponenten angegeben, die in Luftleitungssystemen eingebaut werden sollten.

Tabelle 4

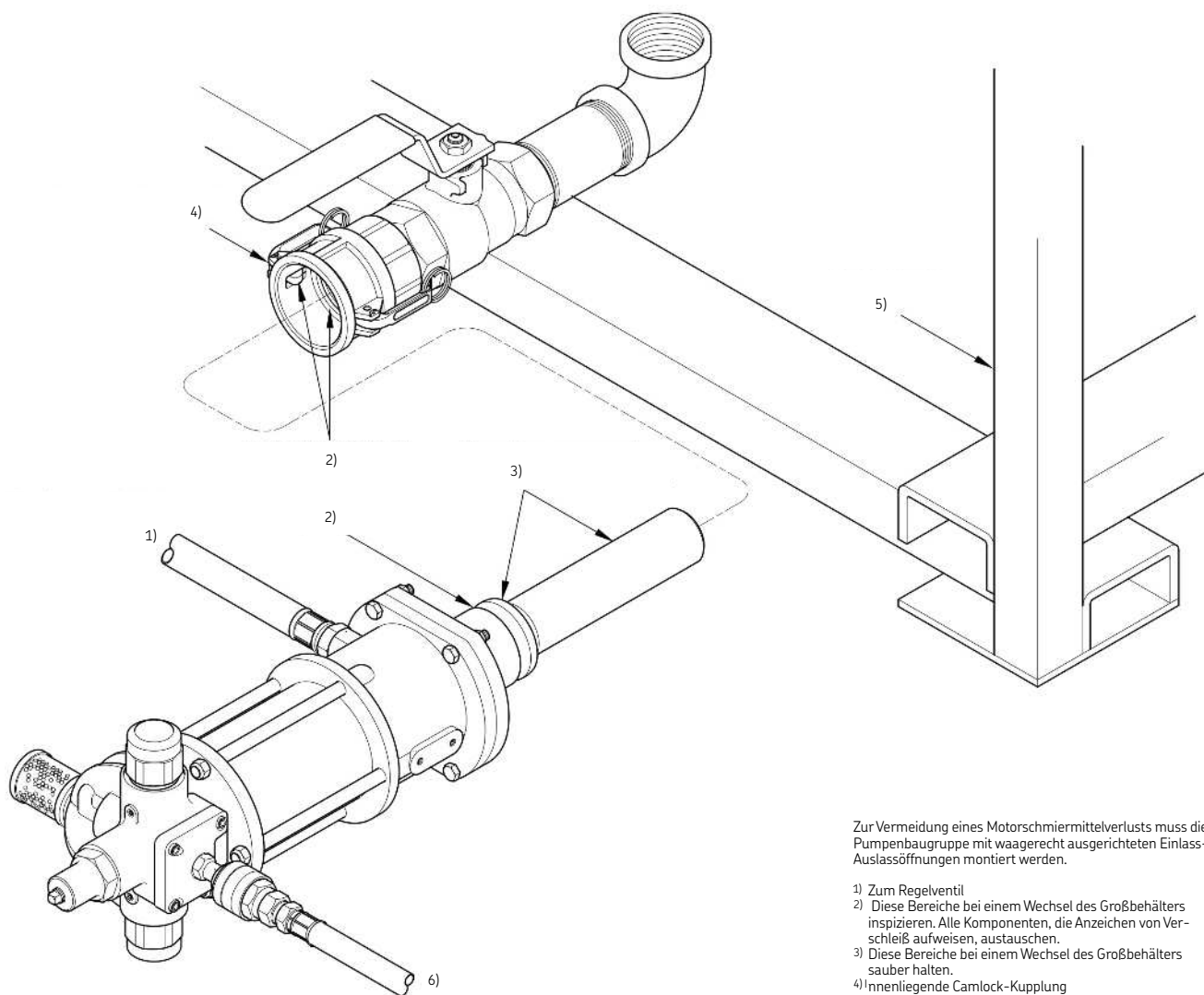
Luftleitungskomponenten

Bestellnummer	Beschreibung
5612-2	Moisture separator
7612-B	Regler und Messuhr
5912-2	Schmiervorrichtung ¹⁾

¹⁾ Der Druckluftmotor wurde zwar im Werk vorgeschmiert, aber seine Lebensdauer kann durch Verwendung einer Schmiervorrichtung verlängert werden.

Bild. 2

Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735 (mit Zubehör abgebildet) – typischer Einbau

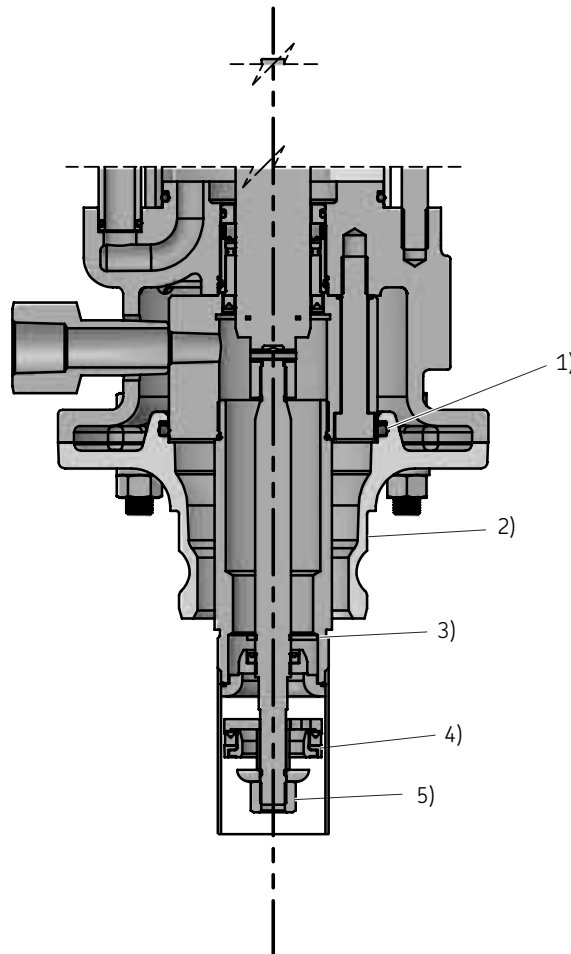


Zur Vermeidung eines Motorschmiermittelverlusts muss die Pumpenbaugruppe mit waagrecht ausgerichteten Einlass-/Auslassöffnungen montiert werden.

- 1) Zum Regelventil
- 2) Diese Bereiche bei einem Wechsel des Großbehälters inspizieren. Alle Komponenten, die Anzeichen von Verschleiß aufweisen, austauschen.
- 3) Diese Bereiche bei einem Wechsel des Großbehälters sauber halten.
- 4) Innenliegende Camlock-Kupplung
- 5) Großbehälter
- 6) Zur Luftversorgung

Wartungstipps

Für Details siehe den Abschnitt *Instandhaltung*, Seite 10.



- 1) Den Innendurchmesser des O-Rings vor dem Zusammenbau einfetten. Andernfalls kann der O-Ring beschädigt werden.
- 2) Den Camlock-Adapter vorsichtig am Hauptteil befestigen. Andernfalls kann der O-Ring beschädigt werden.
- 3) Den Ventilanschlag inspizieren und sicherstellen, dass er korrekt ins obere Rohr eingepasst wurde. Andernfalls kommt es zu Undichtigkeiten an der Pumpe.
- 4) Fremdstoffen vom unteren Rohrende fernhalten. Andernfalls kann es zu Undichtigkeiten kommen.
- 5) Die Mutter nicht zu fest anziehen. Andernfalls kann es zu einer Beschädigung der Messingführung kommen.

Nachweis der Funktionsfähigkeit der Pumpe

Belüftetes Material ist auf äußere Undichtigkeiten entweder an der Pumpe oder an den Anschlussstellen am Großbehälter zurückzuführen. Ein Isolieren der Pumpe vom Großbehälter kann beim Nachweis der Pumpenfunktion behilflich sein.

- 1 Die Pumpe in das Öl einsetzen.
- 2 **Schritt 9 bis 13** im Abschnitt *Test auf dem Prüfstand*, Seite 12, ausführen.

Wenn die Pumpe keine äußeren Undichtigkeiten aufweist, sind die Anschlussstellen am Großbehälter ggf. nicht richtig abgedichtet.

Die Pumpe kann an den O-Ringen (**16** und/oder **18**) weiterhin Luftlecks aufweisen. Für Details siehe *Fehlersuchtable*, Seite 13.

HINWEIS

Zur Vermeidung eines Schmiermittelverlusts muss die Pumpenbaugruppe mit waagrecht ausgerichteten Einlass-/Auslassöffnungen montiert werden.

Instandsetzung

HINWEIS

Die einzelnen Komponenten aller Instandsetzungsverfahren sind in **Bild. IPB 1, Seite 15**, und **Bild. IPB 2, Seite 17**, ausgewiesen.

Vor Durchführung jeglicher Wartungsarbeiten müssen die folgenden Sicherheitsvorkehrungen ergriffen werden. Andernfalls besteht Verletzungsgefahr.

⚠ WARNUNG

In dieser Pumpe dürfen keine halogenierten Kohlenwasserstoff-Lösemittel wie Methylchlorid oder 1,1,1-Trichlorethan verwendet werden.

Innerhalb einer geschlossenen Vorrichtung, die Druck eindämmen kann, kann es zu einer Explosion kommen, wenn aluminiumplattierte und/oder verzinkte Teile mit halogenierten Kohlenwasserstoff-Lösemitteln in Berührung kommen.

- Die Luftversorgungsleitung vom Pumpenmotor abnehmen.
- Das Regelventil bedienen, um den im System verbliebenen Druck in einen geeigneten Behälter abzulassen.

Das Regelventil unter keinen Umständen auf Körperteile oder andere Personen richten.

Die versehentliche Freisetzung von Druck und/oder Material kann zu Verletzungen führen.

Jeden Schritt dieser Anleitung sorgfältig lesen. Vor dem Fortfahren darauf achten, dass das durchzuführende Verfahren gründlich verstanden wurde.

Auseinanderbau

Trennen des Pumpenrohrs am Druckluftmotor

- 1 Das Motorgehäuse waagrecht in einem Schraubstock einspannen.
- 2 Die Muttern (6), Sicherungsscheiben (5) und Schrauben (4) entfernen, mit denen der Camlock-Adapter (19) an der Druckluftmotorbaugruppe (1) befestigt ist. Den Camlock-Adapter von der Druckluftmotorbaugruppe entfernen.
- 3 Den O-Ring (18) vom Camlock-Adapter entfernen.
- 4 Das obere Rohr (23) mit einem Bandschlüssel vom Hauptteil (10) entfernen.
- 5 Das obere Rohr vom Druckluftmotor wegschieben, um die untere Stange (21) freizulegen.

HINWEIS

Die untere Stangeneinheit und die Kolbenstange während des Ausbaus des Spannstifts (20) abstützen. Andernfalls können einzelne Komponenten beschädigt werden.

- 6 Den Spannstift (20), mit dem die untere Stange an der Kolbenstange befestigt ist, mit einem Dorn und einem kleinen Hammer ausschlagen.
- 7 Einen Steckschlüssel an der Mutter (36) ansetzen und die untere Stangenbaugruppe von der Kolbenstange abschrauben.

Stopfbuchse am oberen Ende des Pumpenrohrs

- 8 Die Auslassverlängerung (7) vom Hauptteil (10) abschrauben.
- 9 Die Kopfschrauben (17), mit denen das Hauptteil (10) am Druckluftmotor befestigt ist, abschrauben. Die Kopfschrauben nicht vom Hauptteil entfernen.
- 10 Das Hauptteil unter Verwendung der Kopfschrauben als Hebel vom Druckluftmotor abstemmen.
- 11 Die O-Ringe (16) vom Hauptteil entfernen.
- 12 Das Hauptteil so auf den Prüfstand legen, dass der größere Durchmesser nach oben zeigt.

⚠ VORSICHT

Den Sicherungsring (15) mit der Sicherungszange für Innenringe entfernen. Aufgrund der am Sicherungsring anliegenden Spannung muss dieser mit einer Truarc-Zange Nr. 0700-09 oder einem gleichwertigen Werkzeug entfernt werden. Andernfalls kann die Komponente beschädigt werden.

- 13 Den Sicherungsring (15) vom Hauptteil entfernen.
- 14 Unterlegscheibe (14), U-Schalen-Dichtung (13), Lager (12) und Dichtung (11) vom Hauptteil entfernen.
- 15 O-Ring (8) und O-Ring (9) vom Hauptteil entfernen.

Pumpenrohr

- 16 Die untere Stangenbaugruppe vom unteren Ende des unteren Rohrs (29) entfernen.
- 17 Die Mutter (36) von der unteren Stange abschrauben.
- 18 Ventilplatte (36) und Abstandshalter (34) von der unteren Stange entfernen.
- 19 Den unteren Ventilsitz (33), den Stützring (32) und die U-Schalen-Dichtung (31) von der unteren Stange entfernen. Die U-Schalen-Dichtung und den Stützring vom unteren Ventilsitz entfernen.
- 20 Die Führung (30) von der unteren Stange entfernen.
- 21 Das obere Rohr (23) vom unteren Rohr (29) abschrauben.
- 22 Den O-Ring (22) vom oberen Rohr entfernen.
- 23 Den Ventilanschlag (24) vom unteren Rohr entfernen.
- 24 Das Rückschlagventil (26) mit der U-Schalen-Dichtung (25) vom unteren Rohr entfernen. Die U-Schalen-Dichtung vom Rückschlagventil entfernen.
- 25 Den oberen Ventilsitz (28) und O-Ring (27) vom unteren Rohr entfernen. Reinigen und inspizieren

Reinigen und prüfen

HINWEIS

Für Ersatzteile ist der richtige Reparatursatz zu verwenden. Stellen Sie sicher, dass alle Komponenten im Satz enthalten sind, bevor Sie gebrauchte Teile entsorgen.

- 1 Alle Metallteile in einem modifizierten erdölbasierten Lösemittel reinigen. Das Lösemittel sollte umweltverträglich sein.
- 2 Alle Teile auf Abnutzung und/oder Beschädigungen untersuchen. Bei Bedarf austauschen.

Beispiel: Den O-Ring (18) auf Kerben und Risse inspizieren. Den O-Ring ggf. austauschen, um eine luftdichte Abdichtung gegen das Hauptteil (10) sicherzustellen.

- 3 Die untere Stange (21) sorgfältig inspizieren. Mit einer Lupe nach eventuellen Riefen suchen. Bei Bedarf austauschen.
- 4 Die Passflächen beider Rückschlagventilkomponenten sorgfältig auf etwaige Mängel inspizieren, um einen glatten und sauberen Kontakt beim Zusammenbau zu gewährleisten.
- 5 Den unteren Abschnitt der Führung (30) auf Rillen untersuchen. Bei Bedarf austauschen.
- 6 Den Ventilanschlag (24) auf Anzeichen von Bruchstellen inspizieren. Sicherstellen, dass der Ventilanschlag ganz in die Senkbohrung des oberen Rohres (23) eingepasst ist.

HINWEIS

Bestimmte Komponenten müssen vor dem Zusammenbau mit sauberem Öl geschmiert werden. Für Details siehe **Tabelle 6, Seite 10.**

Zusammenbau

HINWEIS

Die Ausschnittszeichnung der Komponenten der oberen Stopfbuchse in **Bild. 3, Seite 9**, beachten.

Stopfbuchse am oberen Ende des Pumpenrohrs

- 1 Den O-Ring (8) (den kleineren der beiden Ringe) und den O-Ring (9) am Hauptteil (10) anbringen
- 2 Das Hauptteil so positionieren, dass der große Durchmesser nach oben zeigt.
- 3 Die Dichtung (11) mit dem hinteren Ende zuerst in das Hauptteil einsetzen und fest andrücken.
- 4 Das Lager (12) in das Hauptteil einsetzen und fest andrücken.
- 5 Die U-Schalen-Dichtung (13) mit dem hinteren Ende zuerst in das Hauptteil einsetzen und fest andrücken.
- 6 Die Unterlegscheibe (14) auf der U-Schalen-Dichtung anbringen.
- 7 Den Sicherungsring (15) in die Nut des Hauptteils einsetzen und fest andrücken.
- 8 Die Kolbenstange des Druckluftmotors einfetten.
- 9 Die O-Ringe (16) auf das Hauptteil aufsetzen. Ein bisschen Schmierfett auftragen, um ein Verschieben zu verhindern.
- 10 Die Hauptteilbaugruppe mit einem kleinen Hammer oder einem anderen geeigneten Werkzeug auf der Kolbenstange befestigen.
- 11 Das Hauptteil drehen, um den Materialauslass mit dem Loch unten im Druckluftmotor zur Deckung zu bringen.
- 12 Die Auslassverlängerung (7) mit PTFE-Band versehen.
- 13 Die Auslassverlängerung im Hauptteil anbringen. Jetzt noch nicht anziehen.

- 14 Die Kopfschrauben (17), mit denen das Hauptteil am Druckluftmotor befestigt ist, eindrehen. Jede Kopfschraube fest anziehen.
- 15 Die Auslassverlängerung im Hauptteil anziehen.

Pumpenrohr

- 16 Den unteren Ventilsitz (33) mit dem großen Durchmesser nach unten auf den Prüfstand legen.
- 17 Den Stützring (32) auf den unteren Ventilsitz aufsetzen und fest andrücken.
- 18 Die U-Schalen-Dichtung (31) mit dem hinteren Ende zuerst auf den unteren Ventilsitz aufsetzen und fest andrücken.
- 19 Die untere Stange (21) so auf dem Prüfstand positionieren, dass sich das Loch im Spannstift unten befindet.
- 20 Die Führung (30) mit der flachen Seite zuerst auf die untere Stange aufsetzen.
- 21 Die untere Ventilsitzbaugruppe mit den Vorsprüngen zuerst auf der unteren Stange anbringen.
- 22 Den Abstandshalter (34) und die Ventilplatte (35) mit der flachen Seite zuerst auf die untere Stange aufsetzen.
- 23 Die Mutter (36), mit der die Baugruppe befestigt wird, auf die untere Stange aufdrehen. Nicht zu fest anziehen.
- 24 Die untere Stangenbaugruppe senkrecht so positionieren, dass die Mutter auf dem Prüfstand aufliegt.
- 25 Das untere Rohr (29) mit dem aufgeweiteten Ende zuerst auf der unteren Stangenbaugruppe anbringen. Bei der Handhabung der U-Schalen-Dichtung vorsichtig vorgehen.
- 26 Den O-Ring (27) auf den oberen Ventilsitz (28) aufsetzen und fest andrücken.
- 27 Den O-Ring der oberen Ventilsitzbaugruppe aufwärts in das untere Rohr hineindrücken.
- 28 Die U-Schalen-Dichtung (25) mit dem hinteren Ende zuerst in das Rückschlagventil (26) einsetzen.
- 29 Die Dichtung der Rückschlagventilbaugruppe aufwärts in die untere Stange hineindrücken.
- 30 Den Ventilanschlag (24) auf der unteren Stange anbringen.
- 31 Das obere Rohr (23) mit der kurzen Senkbohrung nach unten in das untere Rohr einsetzen. Jetzt noch nicht anziehen.
- 32 Den O-Ring (22) auf das obere Rohr aufsetzen.

Tabelle 5

In sauberem Öl geschmierte Komponenten

Pos. Abb. 2a	Beschreibung	Pos. Abb. 2b	Beschreibung
8	O-Ring, 1 13/16 Zoll ID x 2 Zoll OD	22	O-Ring, 2 Zoll ID x 2 1/8 Zoll OD
9	O-Ring, 1 15/16 Zoll ID x 2 1/8 Zoll OD	25	U-Schalen-Dichtung, 5/8 Zoll ID x 1 Zoll OD
11	Dichtung, 1 7/16 Zoll ID x 1 13/16 Zoll OD	27	O-Ring, 1 7/8 Zoll ID x 2 Zoll OD
13	U-Schalen-Dichtung, 1 7/16 Zoll ID x 1 15/16 Zoll OD	31	U-Schalen-Dichtung, 1 3/8 Zoll ID x 1 7/8 Zoll OD
16	O-ring, 1/2 Zoll ID x 5/8 Zoll OD		

Befestigung des Pumpenrohrs am Druckluftmotor

- 33 Die untere Stangenbaugruppe nach oben schieben, bis das Loch im Spannstift über dem oberen Rohr freiliegt.
- 34 Die untere Stangenbaugruppe mit einem Steckschlüssel in die Kolbenstange einschrauben, bis die Löcher im Spannstift zur Deckung kommen.
- 35 Den Spannstift (20) mit einem kleinen Hammer hineinschlagen.
- 36 Das obere Rohr in das Hauptteil (10) einschrauben; dabei ist ein vorsichtiger Umgang mit dem O-Ring geboten.

HINWEIS

Die untere Stangeneinheit und die Kolbenstange während des Einbaus des Spannstifts (20) abstützen. Andernfalls können einzelne Komponenten beschädigt werden.

- 37 Das untere Rohr im oberen Rohr und gleichzeitig das obere Rohr im Hauptteil anziehen.
- 38 Den O-Ring (18) im Camlock-Adapter (19) anbringen.

HINWEIS

Den Innendurchmesser des O-Rings leicht einfetten.

- 39 Den Camlock-Adapter auf der Druckluftmotorbaugruppe (1) anbringen. Vorsichtig vorgehen, wenn der O-Ring das Hauptteil (10) passiert.
- 40 Die Schrauben (4), Sicherungsscheiben (5) und Muttern (6) entfernen, mit denen der Camlock-Adapter an der Druckluftmotorbaugruppe befestigt ist. Die Schrauben über Kreuz fest anziehen.

⚠ VORSICHT*



Diese Pumpe nicht ohne Anlegen einer persönlichen Schutzausrüstung in Betrieb nehmen. Die Pumpe kann

Geräuschpegel von über 85 dBA erzeugen, die einen Hörschaden zur Folge haben können.

Ein Missachten dieses Hinweises kann Verletzungen verursachen.

Test auf dem Prüfstand

- 1 Sicherstellen, dass der Regler einen Luftdruck gleich null anzeigt.
- 2 Den Luftanschluss (2) am Einlass des Druckluftmotors befestigen.
- 3 Die Luftkupplung (3) mit dem Luftanschluss verbinden.
- 4 Dem Pumpenmotor langsam Luftdruck [höchstens 1.4 bar (20 psi)] zuführen. Die Pumpenbaugruppe sollte sich einschalten.

Sollte das nicht der Fall sein, ist das Problem in der *Fehlersuchtable*, **Seite 13**, zu suchen.

Wenn der Luftdruck gleich null ist:

- 5 Den Materialschlauch am Materialauslass der Pumpe anschließen. Das Material in einen geeigneten Sammelbehälter abfließen lassen.
- 6 Die Pumpe in das Öl einsetzen.
- 7 Dem Pumpenmotor langsam Luftdruck zuführen.
- 8 Abwarten, bis sich die Pumpe langsam ein- und wieder ausschaltet, bis im System und im Öl keine Lufteinschlüsse mehr vorhanden sind.

Wenn die Pumpenbaugruppe nicht vorgefüllt werden kann, ist in der *Fehlersuchtable*, **Seite 13**, nach dem Problem zu suchen.

⚠ WARNUNG

Betreiben Sie den Luftmotor nicht, wenn irgendwo im System Leckagen auftreten. Trennen Sie die Luftzufuhr zum Motor.

Ein Missachten dieses Hinweises kann Verletzungen verursachen

Wenn der Luftdruck gleich null ist:

- 9 Das Regelventil am Auslassschlauch der Pumpe anschließen.
- 10 Den Luftdruck auf 6.9 bar (100 psi) einstellen.
- 11 Das Regelventil so bedienen, dass das Material in einen Behälter geleitet wird.
- 12 Abwarten, bis sich die Pumpe ein- und wieder ausschaltet, bis im System und im Öl erneut keine Lufteinschlüsse mehr vorhanden sind.
- 13 Das Regelventil abschalten. Die Pumpe einer visuellen Inspektion auf Außenlecks unterziehen. Die Pumpe sollte sich nicht einschalten. Eine Pumpe, die beim Betrieb mit Öl nicht ganz aussetzt, setzt nicht unbedingt auch dann nicht aus, wenn sie mit Schmierfett betrieben wird.

Wenn die Pumpe nicht aussetzt, ist in der *Fehlersuchtable*, **Seite 13**, nach dem Problem zu suchen.

- 14 Den Motor auf Luftlecks überprüfen.

Wenn am Motor Undichtigkeiten auftreten, ist in der Anleitung zum Druckluftmotor nachzusehen.

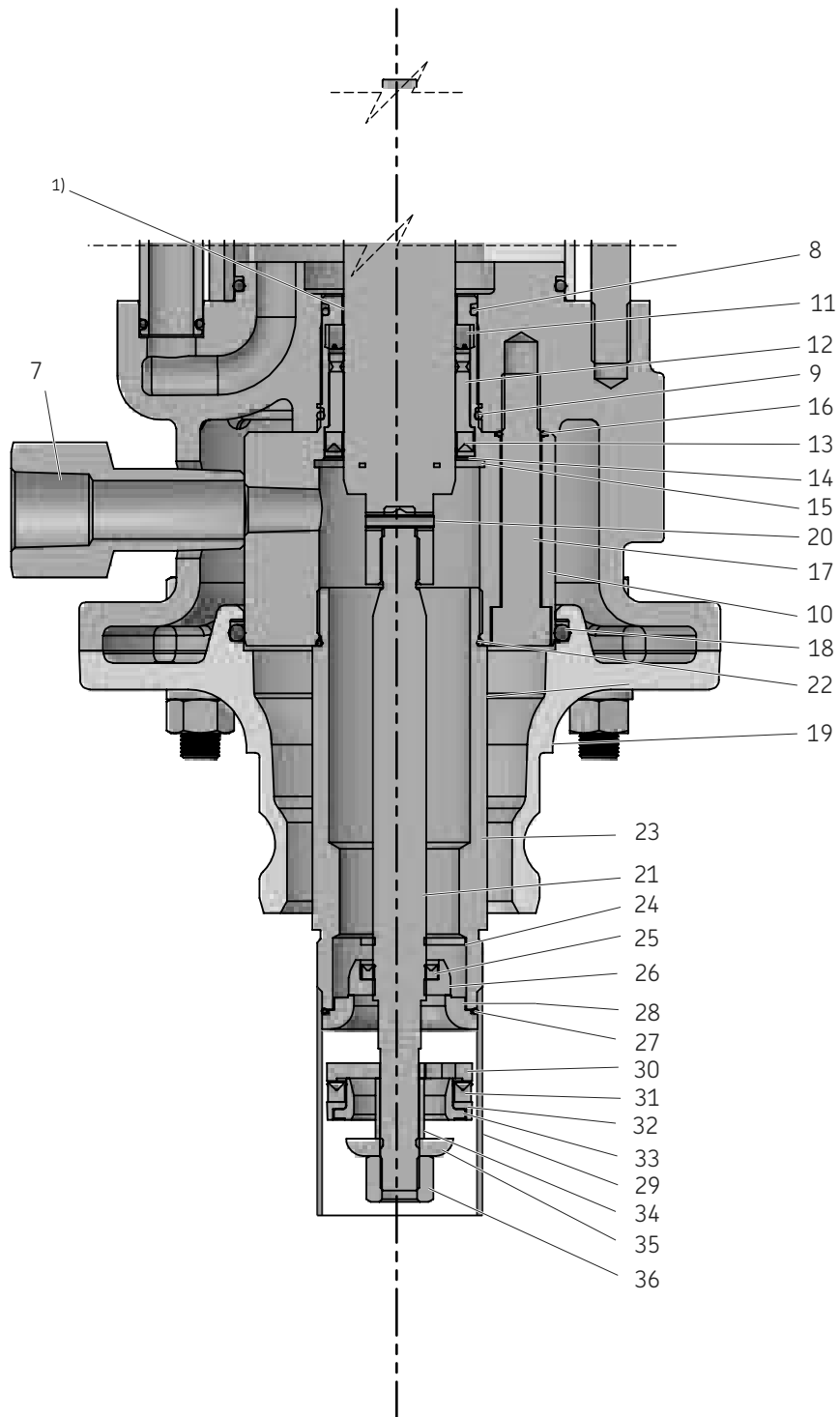
* Kennzeichnet eine Veränderung.

Fehlersuchtablelle

Pumpensymptom	Mögliches Problem	Lösung
Pumpe schaltet sich nicht ein.	1. Unzureichender Luftdruck. 2. Druckluftmotor arbeitet nicht ordnungsgemäß. 3. Pumpenrohr ist verstopft und/oder enthält lose Komponenten.	1. Luftdruck erhöhen. 2. Druckluftmotor inspizieren und je nach Bedarf umbauen oder ersetzen. 3. Pumpenrohr umbauen.
Pumpe saugt nicht an.	1. Undichte Stellen im Innern der Pumpe. 2. Mangelhafte Dichtung zwischen Camlock-Adapter (19) und innenliegender Camlock-Kupplung. 3. Undichtigkeiten an Großbehälter-Verbindungsanschlüssen. 4. Undichte Stellen außen an der Pumpe.	1. → <i>Innenlecks</i>. 2. Dichtung in innenliegender Camlock-Kupplung austauscheln. 3. Die Anschlüsse abdichten und fest anziehen. 4. → <i>Außenlecks</i>.
Material wird belüftet. ¹⁾	1. Mangelhafte Dichtung zwischen Camlock-Adapter (19) und innenliegender Camlock-Kupplung. 2. Undichtigkeiten an Großbehälter-Verbindungsanschlüssen 3. Undichte Stellen außen an der Pumpe	1. Dichtung in innenliegender Camlock-Kupplung austauscheln. 2. Die Anschlüsse abdichten und fest anziehen. 3. → <i>Außenlecks</i>
Pumpe schaltet sich schnell ein.	Pumpe schaltet sich schnell ein.	Pumpe schaltet sich schnell ein.
Pumpe bleibt nicht stehen (schaltet sich öfter als ein- oder zweimal pro Stunde ein).	1. Undichte Stellen im Innern der Pumpe. 2. Undichte Stellen außen an der Pumpe. 3. Leckage im Verteilungssystem.	1. → <i>Innenlecks</i> 2. → <i>Außenlecks</i> 3. Leckage abstellen.
Außenlecks		
Materialleck an Drainageöffnung im Hauptteil (10). Am Luftmotorsockel sichtbar.	1. Beschädigte U-Schalen-Dichtung (13). 2. Beschädigte Druckluftmotor-Kolbenstange.	1. Pumpenrohr von Druckluftmotor abkoppeln und U-Schalen-Dichtung (13) austauschen. 2. Kolbenstange inspizieren und ggf. austauschen.
Materialleck am Boden des Hauptteil (10). Am oberen Rohr (23) sichtbar.	1. Pumpenrohr ist nicht fest genug angezogen. 2. Beschädigter O-Ring (22).	1. Pumpenrohrbaugruppe anziehen. 2. Pumpenrohr von Druckluftmotor abkoppeln und O-Ring (22) austauschen.
Luftleck an Drainageöffnung im Hauptteil (10). Am Druckluftmotorsockel spürbar.	Beschädigte Dichtung (11).	Pumpenrohr von Druckluftmotor abkoppeln und Dichtung (11) austauschen.
Sichtbares Materialleck zwischen oberem Rohr (23) und unterem Rohr (29).	1. Pumpenrohr ist nicht fest genug angezogen. 2. Beschädigter O-Ring (27).	1. Pumpenrohrbaugruppe anziehen. 2. Oberes Rohr (23) vom unteren Rohr (29) trennen und O-Ring (27) austauscheln.
Pumpe saugt nicht an oder Material wird belüftet. ¹⁾	1. Beschädigter O-Ring (18). 2. Beschädigte O-Ringe (16).	1. Camlock-Adapter (19) entfernen und O-Ring (18) austauscheln. 2. O-Ringe (16) austauscheln.
Innenlecks		
Pumpe saugt nicht an oder bleibt nicht stehen (schaltet sich öfter als ein- oder zweimal pro Stunde ein).	1. Fremdschubstanzen zwischen Rückschlagventil (26) und oberem Ventilsitz (28). 2. Fremdschubstanzen zwischen unterem Ventilsitz (33) und Ventilplatte (35). 3. Abgenutztes oder beschädigtes Rückschlagventil (26). 4. Abgenutzter oder beschädigter oberer Ventilsitz (28). 5. Abgenutzter oder beschädigter unterer Ventilsitz (35). 6. Abgenutzte oder beschädigte Ventilplatte (35). 7. Abgenutzte oder beschädigte U-Schalen-Dichtung (25). 8. Abgenutzte oder beschädigte untere Stange (21). 9. Abgenutzte oder beschädigte U-Schalen-Dichtung (31). 10. Abgenutztes oder beschädigtes unteres Rohr (29).	Quelle der Fremdschubstanzen feststellen und beseitigen. Pumpenrohr auseinanderbauen, reinigen und inspizieren; abgenutzte und beschädigte Komponenten austauschen.

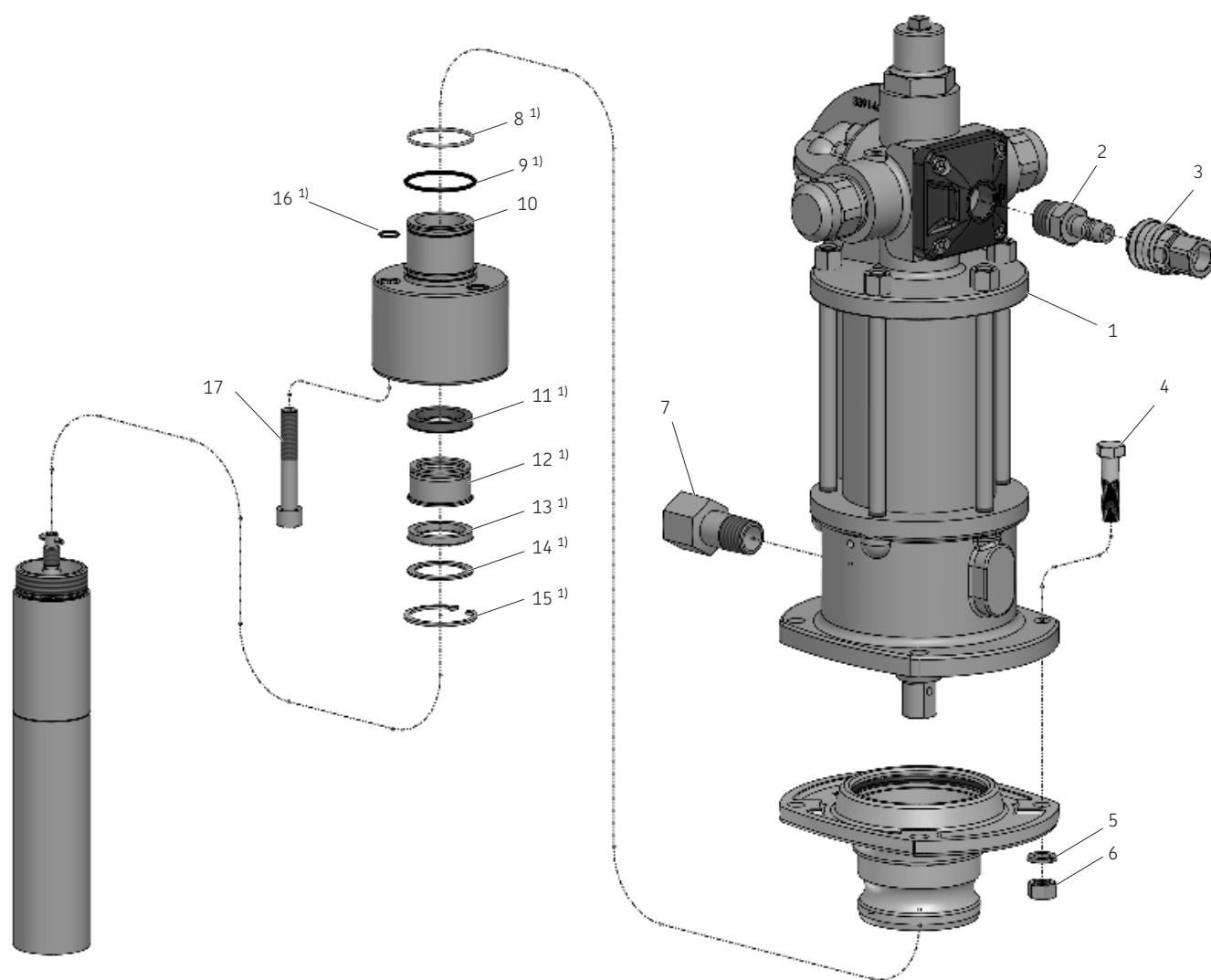
¹⁾ Wenn die Pumpe das Material belüftet, sind *Nachweis der Funktionsfähigkeit der Pumpe* auf Seite 8 zu beachten.

Pumpenrohr und obere Stopfbuchsenbaugruppe – Ausschnittszeichnung



1) Druckluftmotor-Kolbenstange

Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735 – Explosionszeichnung



¹⁾ Reparatursatz 393667 – Großer Reparatursatz (einschl. der Teile in Bild. 4, Seite 14, und Bild. IPB 1)

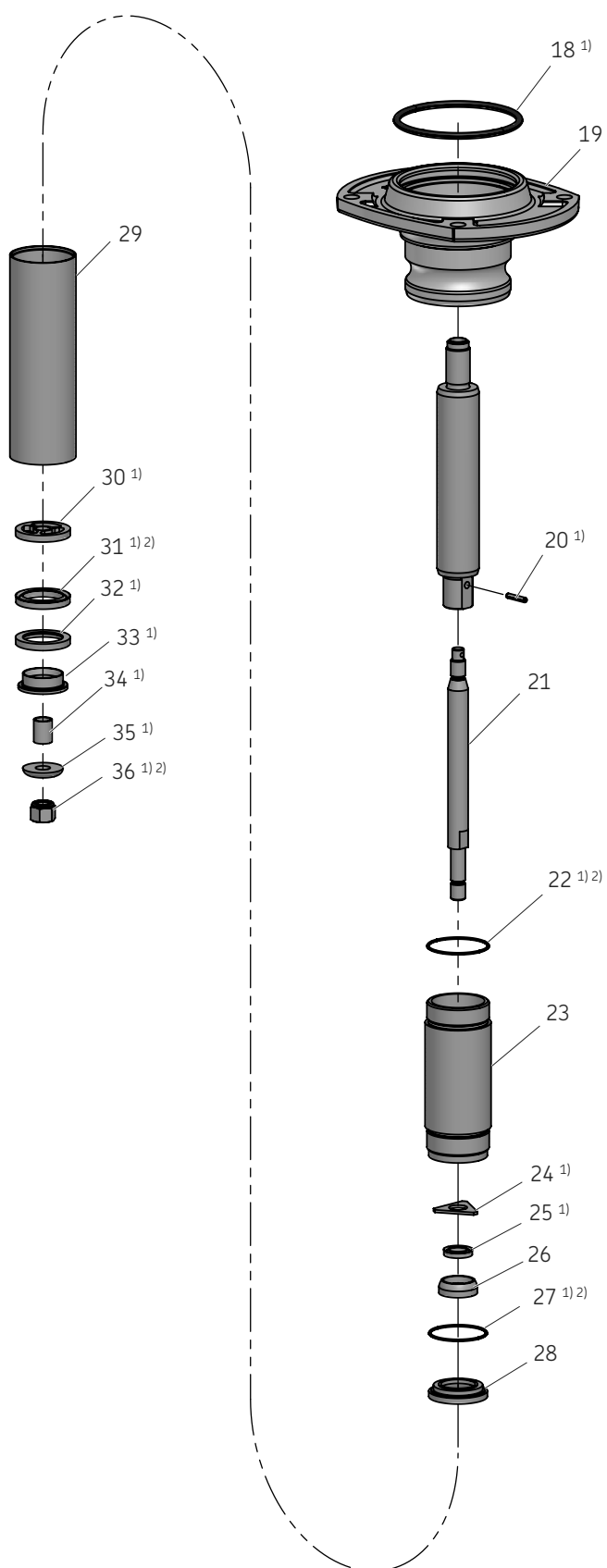
Ersatzteilliste

Pos.	Beschreibung	Bestellnummer	Anzahl
1	Druckluftmotor-Baugruppe (→ SER 397871)		1
2	Verbindungsteil, 3/4 Zoll NPTF (e)	328037	1
3	Luftkupplung, 1/2 Zoll NPTF (i)	328031	1
4	Schraube, 1/2 Zoll - 20 x 2 Zoll		4
5	Sicherungsscheibe, 1/2 Zoll		4
6	Mutter, 1/2 Zoll -20		4
7	Auslassverlängerung, 3/4 Zoll NPTF (e und i)		1
8	O-Ring, 1 13/16 Zoll ID x 2 Zoll AD	1)	1
9	O-Ring, 1 15/16 Zoll ID x 2 1/8 Zoll AD	1)	1
10	Hauptteil		1
11	Dichtung, 1 7/16 Zoll ID x 1 13/16 Zoll AD	1)	1
12	Lager (Messing)	1)	1
13	U-Schalen-Dichtung, 1 7/16 Zoll ID x 1 15/16 Zoll AD	1)	1
14	Unterlegscheibe, 1.93 Zoll AD	1)	1
15	Innerer Sicherungsring	1)	1
16	O-Ring, 1/2 Zoll ID x 5/8 Zoll AD	1)	3
17	Innensechskant-Kopfschraube, 1/2 Zoll -13 x 3 Zoll		3

Teile mit fehlenden Bestellnummern sind nicht separat erhältlich.

1) Reparatursatz 393667 – Großer Reparatursatz (einschl. der Teile in **Bild. 4, Seite 14**, und **Bild. IPB 1, Seite 15**)

Fettpumpe für mittleren Druck, Modell 7735 – Explosionszeichnung



¹⁾ Reparatursatz 393667 – Großer Reparatursatz (einschl. der Teile in Abb. IPB 1, Seite 15, und Abb. IPB 2)

²⁾ Reparatursatz 393666 – Kleiner Reparatursatz (für untere Rohrbaugruppe).

Ersatzteilliste

Pos.	Beschreibung	Bestellnummer	Anzahl
18	O-Ring, 4 Zoll ID x 4 3/8 Zoll AD	1)	1
19	Camlock-Adapter	338838	1
20	Spannstift, 5/32 Zoll x 7/8 Zoll	1)	1
21	Untere Stange	338828	1
22	O-Ring, 2in ID x 2 1/8 Zoll AD	1)	1
23	Oberes Rohr	338832	1
24	Ventilanschlag	338834 1)	1
25	U-Schalen-Dichtung, 5/8 Zoll ID x 1 Zoll AD	1)	1
26	Rückschlagventil	338831	1
27	O-Ring, 1 7/8 Zoll ID x 2 Zoll AD	1)	1
28	Oberer Ventilsitz	338830	1
29	Unteres Rohr	338829	1
30	Führung	1)	1
31	U-Schalen-Dichtung, 1 3/8 Zoll ID x 1 7/8 Zoll AD	1)	1
32	Stützring	1)	1
33	Unterer Ventilsitz	1)	1
34	Abstandshalter	1)	1
35	Ventilplatte	1)	1
36	Elastik-Anschlagmutter, 1/2 Zoll -20	1)	1

Teile mit fehlenden Bestellnummern sind nicht separat erhältlich.

1) Reparatursatz 393667 – Großer Reparatursatz (einschl. der Teile in Abb. 4, Seite 14, und Abb. IPB 1, Seite 15).

alemite.com

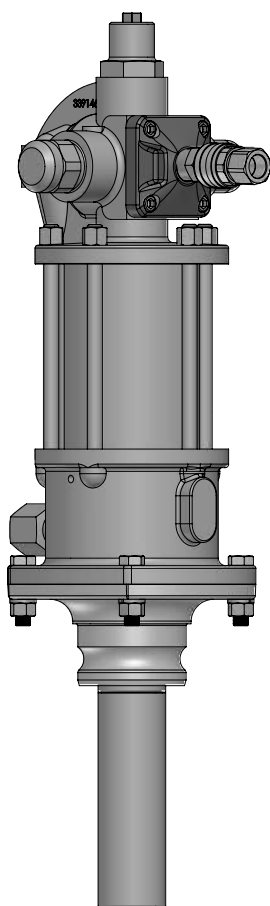
® Alemite, LLC ist eine eingetragene Marke.

Der Inhalt dieser Veröffentlichung ist als Eigentum des Herausgebers urheberrechtlich geschützt und darf ohne seine vorherige schriftliche Einwilligung (auch in Auszügen) nicht reproduziert werden. Es wurde zwar sorgfältig darauf geachtet, dass die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Informationen korrekt sind, aber es kann keine Haftung für Verluste oder unmittelbare, mittelbare oder Folgeschäden übernommen werden, die aus der Nutzung der hierin enthaltenen Informationen hervorgehen.

Dezember 2023 · Form 670698 Version 2

Bomba de engrase a granel de tamaño intermedio

Modelo 7735



Fecha de emisión **diciembre 2023**

Número de formulario **670698**

Versión **2**

Número de modelo

Número de serie

Contents

Declaración de conformidad *	3
Seguridad *	4
Descripción	6
Montaje	6
Manguera de suministro de material y válvula de control	6
Especificaciones de la serie de modelos 7735	6
Bomba de engrase a granel de tamaño intermedio modelo 7735	6
Accesorios	7
Curvas de rendimiento	7
Suministro en función de la presión de descarga y el consumo de aire	7
Plan de mantenimiento preventivo del modelo 7735	7
Instalación	8
Bomba de engrase de presión intermedia modelo 7735 (mostrada con accesorios) - instalación típica	8
Componentes de la tubería de aire	8
Recomendaciones de servicio	9
Pruebe la bomba	9
Reacondicionamiento	10
Desarmado	10
Guarnición superior del tubo de la bomba	10
Tubo de bomba	10
Limpie e inspeccione	11
Componentes lubricados en aceite limpio	11
Armado	11
Tubo de bomba	11
Conecte el tubo de la bomba al motor neumático	12
Prueba de banco	12
Cuadro de Resolución de problemas	13
Vista en corte del tubo de bomba y conjunto de guarnición superior	14
Vista desarrollada de la bomba de engrase a granel de tamaño intermedio modelo 7735	15
Lista de piezas	16
Vista desarrollada de la bomba de engrase a granel de tamaño intermedio modelo 7735	17
Lista de piezas	18

* Indica cambio.

	Declaración de conformidad *	DOCUMENTO 670698.DoC
Nombre/Dirección del fabricante: Alemite, L.L.C. 167 Roweland Drive Johnson City, TN 37601 U.S.A. TEL: +1 (314) 679-4200 FAX: +1 (314) 679-4367 Autorizado para compilar el archivo técnico: SKF Lubrication Systems Germany GmbH Heinrich-Hertz-Straße 2-8 69190 Walldorf, Germany CORREO ELECTRÓNICO: robert.collins@skf.com URL: www.skf.com		

Esta Declaración de conformidad se usa bajo responsabilidad exclusiva del fabricante. Alemite, L.L.C. declara por el siguiente que la maquinaria parcialmente completada indicada abajo:

Nombre: Bomba de engrase
Número de modelo: 7735
Descripción:
Bomba de engrase a granel de tamaño intermedio

También puede incluir las siguientes máquinas incompletas.

Nombre: Motor neumático
Número de modelo: 323440-D1
Nombre: Conjunto de tubo
Números de modelo: 338832 y 338829
Año de la marca CE: 2022

En su uso previsto, cumplen con la legislación de armonización pertinente de la Unión Europea:

Directiva de maquinaria 2006/42/EC

Directiva de ruidos de equipos exteriores 2000/14/EC

Y cumple con las siguientes normas armonizadas:

EN ISO 4413: 2010
Potencia de fluido hidráulico – Reglas generales y requisitos de seguridad para sistemas y sus componentes

EN ISO 12100: 2010
Seguridad de la maquinaria. Principios generales para el diseño. Evaluación de riesgos y reducción de riesgos

EN ISO 809: 1998+A1:2009
Bombas y unidades de bombas para líquidos – Requisitos de seguridad comunes

EN 12162: 2009
Bombas de líquido – requisitos de seguridad – procedimiento para pruebas hidrostáticas

El fabricante mantiene un archivo de construcción técnico que contiene informes de prueba y documentación del producto:

Nº de hoja de resumen de archivo técnico:
RA670698

Yo, el abajo firmante de Alemite, L.L.C., por la presente declaro que el equipo especificado anteriormente, en su uso previsto, cumple con los requisitos de las normas armonizadas anteriores.



Robert Collins
Gerente de cumplimiento de normas técnicas
St. Louis, MO, U.S.A.
2023/01/06

* Indica cambio.

Seguridad *

El montaje debe ser operada, mantenida y reparada exclusivamente por personas familiarizadas con las instrucciones de operación.

Desconecte siempre la fuente de alimentación (eléctrica, neumática o hidráulica) de el equipo cuando no se use.

Este equipo produce una presión alta. Se debe tener mucho cuidado al operar este equipo, ya que las fugas de material de los componentes sueltos o rotos pueden inyectar fluido en la piel y el cuerpo. Si parece que un fluido penetra en la piel, acuda a un médico de inmediato. No trate la lesión como si fuera un simple corte. Indique al médico exactamente qué tipo de fluido se ha inyectado.

Cualquier otro uso que no esté de acuerdo con las instrucciones resultará en la pérdida de una reclamación de garantía o responsabilidad.

- No use indebidamente, someta a una presión excesiva, modifique piezas, use productos químicos incompatibles, fluidos ni piezas desgastadas ni dañadas.
- Lea y siga siempre las recomendaciones del fabricante de fluidos en lo que se refiere a la compatibilidad de fluidos, y el uso de ropa y equipos protectores.
- De no cumplir con ello se pueden producir lesiones personales y daños en los equipos.

* Indica cambio.

Señales de seguridad

NOTA

Hace hincapié en recomendaciones útiles así como en información para una operación eficiente y sin problemas.

⚠ PRECAUCIÓN

Indica una situación peligrosa que puede ocasionar lesiones personales leves o daños materiales si no se toman medidas de precaución.

⚠ ADVERTENCIA

Indica una situación peligrosa que puede ocasionar lesiones personales graves o leves si no se toman medidas de precaución.

⚠ PELIGRO

Indica una situación peligrosa que puede ocasionar lesiones personales graves o la muerte si no se toman medidas de precaución.

⚠ ADVERTENCIA

No opere los equipos sin leer ni entender completamente las advertencias e instrucciones de seguridad.



De no seguir las instrucciones y las precauciones de seguridad se pueden producir lesiones mortales o graves.

⚠ PRECAUCIÓN

No opere los equipos sin equipos protectores personales puestos.

Lleve protectores para los ojos. Los equipos protectores como la máscara contra el polvo, los zapatos de seguridad antideslizantes, el casco o los protectores de oídos usados para condiciones apropiadas reducirán las lesiones personales.

El incumplimiento puede resultar en lesiones personales leves.



⚠ ADVERTENCIA



Asegúrese de que ninguna parte del cuerpo quede atrapada por los dispositivos.

Las piezas del cuerpo pueden quedar atrapadas en los subconjuntos durante el funcionamiento.

De no cumplir con esto se podrían producir lesiones personales graves o la muerte.

⚠ ADVERTENCIA



No permita que el líquido se derrame al piso cuando opere el equipo. Si se produce un derrame, limpie cualquier líquido del piso antes de continuar con la operación.

De no cumplir con ello se pueden producir lesiones personales.

⚠ ADVERTENCIA

No use este equipo para suministrar, transportar o almacenar sustancias y mezclas peligrosas según el anexo I parte 2-5 de la norma CLP (EG 1272/2008) o HCS 29 CFR 1910.1200 marcada con los pictogramas de peligro GHS01, GHS06 y GHS08 mostrados:



Descripción

Los componentes principales de la bomba de transferencia modelo 7735 consisten en un motor neumático y un tubo de bomba. El motor neumático se conecta directamente con el tubo de bomba alternativo de doble efecto.

Esta bomba de engrase a presión intermedia (relación 10:1) está diseñada para transferir una gama de grasas (hasta NLGI N.º 3) de sus recipientes a granel originales a recipientes más pequeños.

Montaje

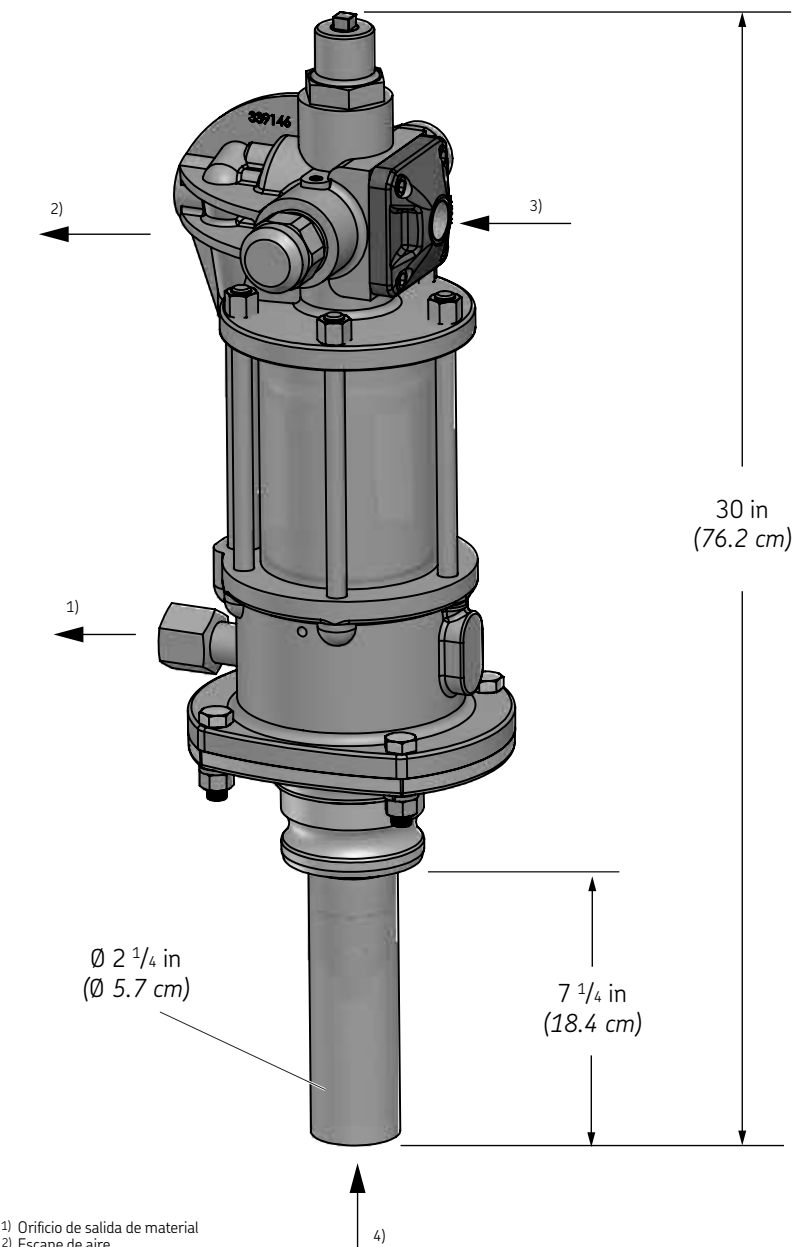
En la mayoría de los casos estas bombas se conectan horizontalmente a un recipiente a granel (→ Fig. 2, página 8). La bomba incluye la parte externa de una conexión de traba de leva de 3 pulg para facilitar la instalación.

Manguera de suministro de material y válvula de control

El uso de una manguera de distribución y válvula de control (si se usa) de tamaños apropiados es esencial para optimizar el caudal. Una manguera excesivamente larga o con un diámetro interior demasiado pequeño limitará el flujo de producto.

Ambos componentes deben tener una presión nominal que permite la operación segura a la presión máxima anticipada de la bomba.

Bomba de engrase a granel de tamaño intermedio modelo 7735



- 1) Orificio de salida de material
- 2) Escape de aire
- 3) Orificio de entrada de aire
- 4) Orificio de entrada de material

Tabla 1

Especificaciones de la serie de modelos 7735

Motor neumático

Diámetro del pistón x carrera	10.8 x 10.2 cm (4 1/4 x 4 pulg)
Orificio de entrada de aire/salida de aire	NPTF de 3/4 pulg (i)
Presión de aire máxima	10,3 bares (150 psi)

Tubo de bomba

Orificio de salida de material	NPTF de 3/4 pulg (i)
Presión de material máxima	103,5 bares (1 500 psi)
Distribución máx./minuto (aproximadamente) 1)	33 kg (73 lbs)

Cilindrada 150.8 cm (9.2 pulg)

Para obtener información sobre el motor neumático, consulte el manual 397871.

1) Para obtener información detallada, consulte la Tabla 3, página 7).

Tabla 2

Accesorios	
Número de pieza	Descripción
324170	Silenciador

Tabla 3

Plan de mantenimiento preventivo del modelo 7735

Diariamente	Semanalmente	Mensualmente	Anualmente
Limpie el exterior con un paño limpio	Inspeccione si hay fugas de aire o material		

Curvas de rendimiento

La capacidad de la bomba de suministrar fluido es función de la presión, psi (bares) y de la cantidad, l/min (*pie³/min*) de aire suministrado al motor y la cantidad de contrapresión de descarga de material que se debe superar en el sistema.

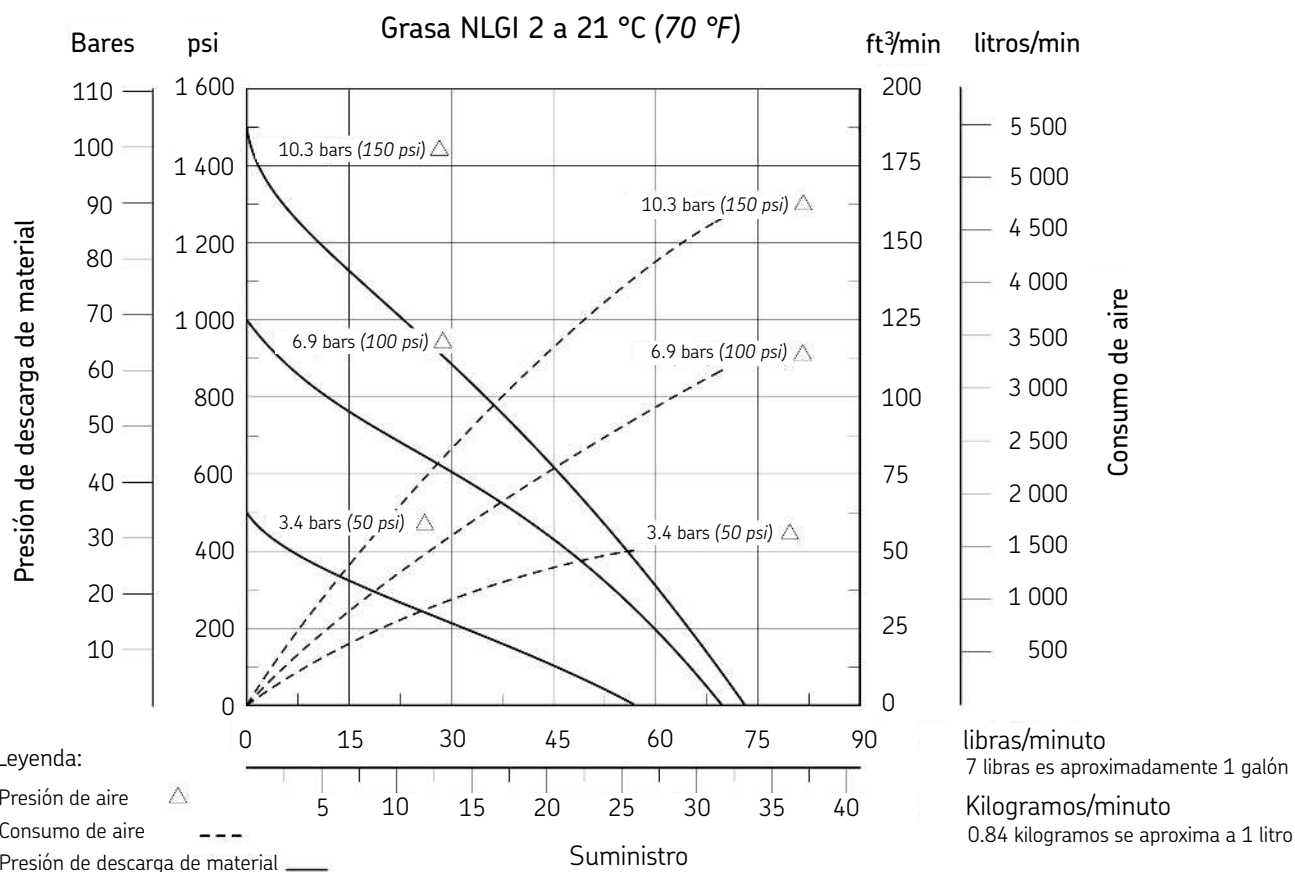
Este cuadro contiene curvas basadas en tres presiones de aire diferentes. Las curvas

relacionan el suministro en libras (kilogramos) por minuto.

(eje X) con el consumo de aire en pies cúbicos (litros) por minuto (eje Y derecho) y con la presión de descarga de material en psi/bares (eje Y izquierdo).

Diagrama 1

Suministro en función de la presión de descarga y el consumo de aire



Instalación

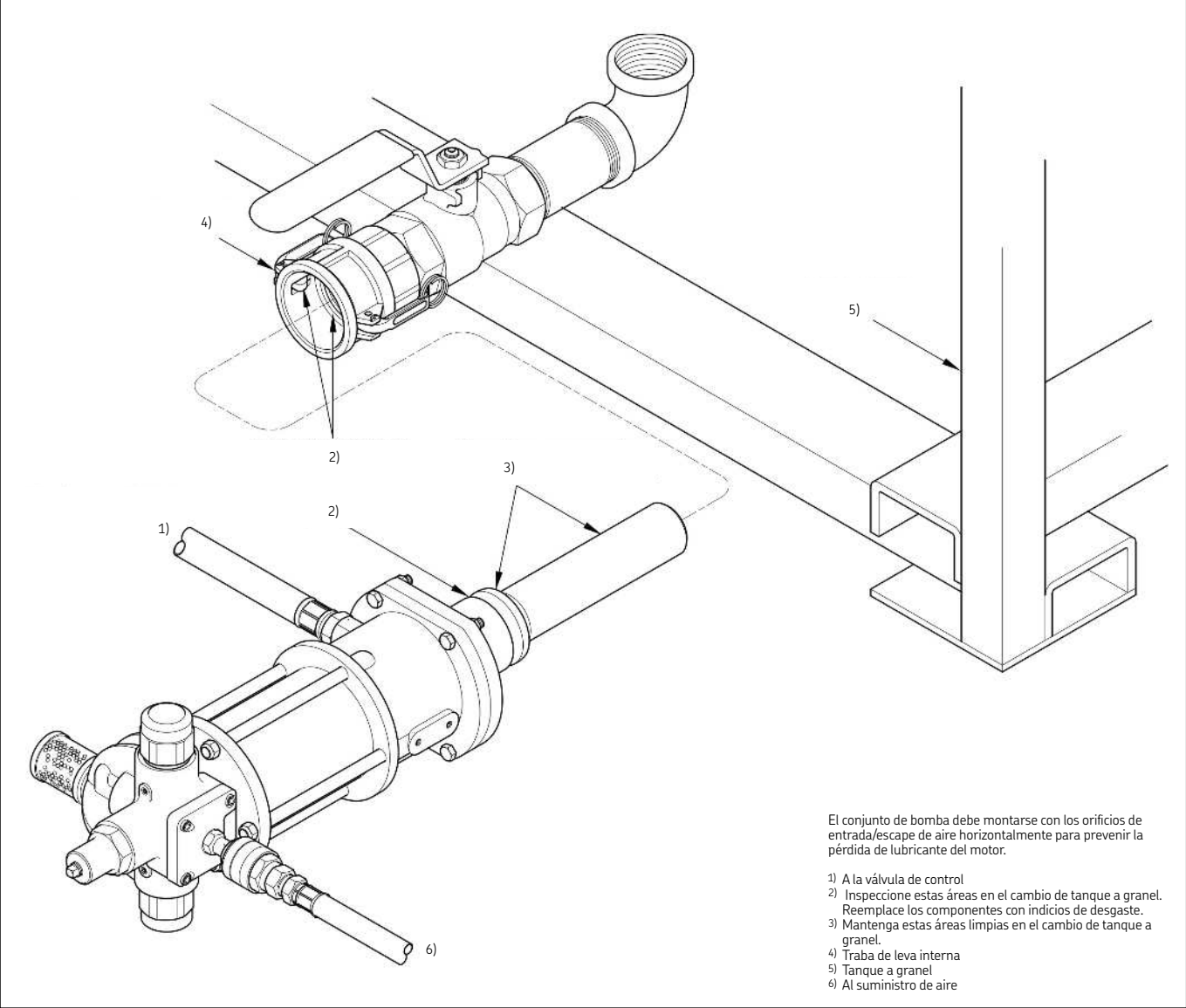
Las bombas se conectan a una traba de leva interna que es parte de un sistema de recipientes a granel (→ Fig. 2 para una instalación típica).

Los artículos adicionales que deben incorporarse a los sistemas de tuberías de aire se indican en la **Tabla 4**.

Tabla 4	
Componentes de la tubería de aire	
Número de pieza	Descripción
5612-2	Separador de humedad
7612-B	Regulador e indicador
5912-2	Lubricador ¹⁾
¹⁾ Aunque el motor neumático está lubricado en fábrica, la duración del motor puede prolongarse usando un lubricador.	

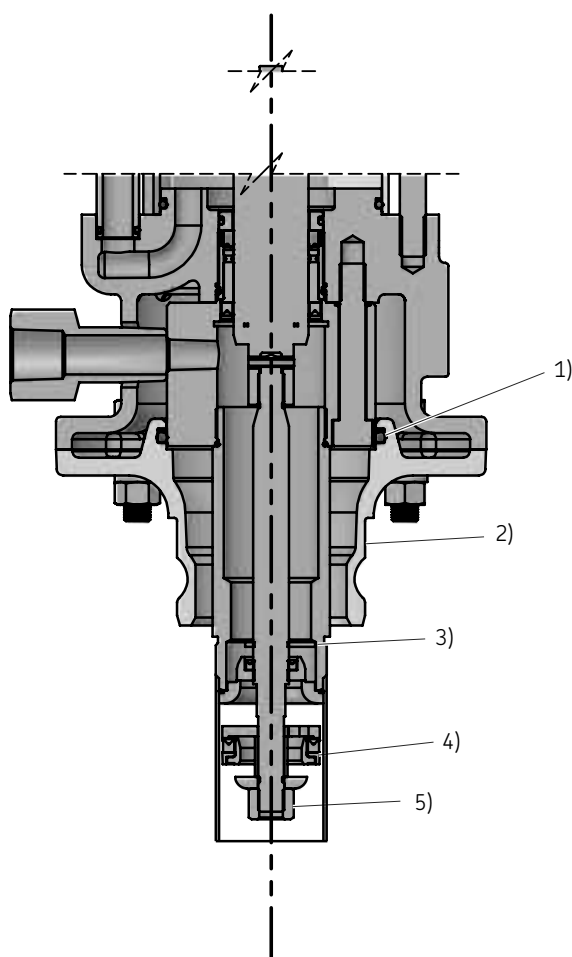
Fig. 2

Bomba de engrase de presión intermedia modelo 7735 (mostrada con accesorios) - instalación típica



Recomendaciones de servicio

Consulte los detalles en *Reacondicionamiento*, página 10.



- 1) Recubra con grasa el interior de la junta tórica antes del armado. Se pueden producir daños en la junta tórica.
- 2) Instale con cuidado el adaptador de la traba de leva en el cuerpo. Se pueden producir daños en la junta tórica.
- 3) Inspeccione el tope de válvula para asegurar un asiento apropiado en el tubo superior. Se producirán fugas en la bomba.
- 4) Mantenga el extremo del tubo inferior fuera de materiales extraños. Se pueden producir fugas.
- 5) No apriete excesivamente la tuerca. Se pueden producir daños en la guía de latón.

Pruebe la bomba

El producto aireado se debe a fugas externas; en la bomba o en las conexiones del recipiente a granel. El aislamiento de la bomba del recipiente a granel puede ayudar a probar la bomba.

NOTA

El conjunto de bomba debe montarse con los orificios de entrada/escape de aire horizontalmente para prevenir la pérdida de lubricante.

- 1 Ponga la bomba en aceite.
- 2 Siga los **pasos 9 a 13** dentro de la sección titulada *Prueba de banco*, página 12.

Si la bomba no tiene fugas externas es posible que las conexiones del recipiente a granel no se sellen de forma apropiada. La bomba puede seguir conteniendo las fugas de aire en las junta tóricas (**16 y 18**). Consulte los detalles en el cuadro de *Resolución de problemas*, página 13.

Reacondicionamiento

NOTA

Consulte la **Fig. IPB 1, página 15**, y la **Fig. IPB 2, página 17** para identificar componentes en todos los procedimientos de reacondicionamiento.

Antes de efectuar cualquier procedimiento de mantenimiento, se deben observar las siguientes precauciones de seguridad. Se pueden producir lesiones personales.

⚠ ADVERTENCIA

No use disolventes de hidrocarburos halogenados como cloruro de metileno o 1,1,1-tricloroetano en esta bomba.

Se puede producir una explosión dentro de un dispositivo cerrado capaz de contener presión cuando las piezas de aluminio y cincadas hagan contacto con disolventes a base de hidrocarburos halogenados.

Alivie toda la presión en el sistema antes de efectuar cualquier procedimiento de reacondicionamiento.

- Desconecte la tubería de suministro de aire del motor de la bomba.
- Haga operar la válvula de control en un recipiente adecuado para aliviar la presión restante en el sistema.

No apunte nunca la válvula de control a ninguna parte del cuerpo ni a ninguna otra persona.

El alivio de presión o la descarga de material por accidente puede provocar lesiones.

Lea detenidamente cada paso de las instrucciones. Asegúrese de lograr un entendimiento apropiado antes de seguir.

Desarmado

Separe el tubo de la bomba del motor neumático

- 1 Sujete la caja del motor horizontalmente en el tornillo de banco.
- 2 Quite las tuercas (6), las arandelas de traba (5) y los tornillos (4) que sujetan el adaptador de traba de la leva (19) al conjunto de motor neumático (1). Quite el adaptador de traba de leva del conjunto de motor neumático.
- 3 Quite la junta tórica (18) del adaptador de traba de la leva.
- 4 Desenrosque el tubo superior (23) del cuerpo (10) con la llave de correa.
- 5 Deslice el tubo superior alejándolo del motor neumático para dejar al descubierto la varilla inferior (21).

NOTA

Sujete el conjunto de varilla inferior y la varilla del pistón durante la retirada del pasador de rodillo (20).

Se pueden producir daños en los componentes.

- 6 Use un punzón y un martillo pequeño para quitar el pasador de rodillo (20) que sujeta la varilla inferior a la varilla del pistón.
- 7 Coloque la llave de tubo en la tuerca (36) y desenrosque el conjunto de varilla inferior de la varilla de pistón.

Guarnición superior del tubo de la bomba

- 8 Desenrosque la extensión de salida (7) del cuerpo (10).
- 9 Desenrosque los tornillos (17) que sujetan el cuerpo (10) al motor neumático. No quite los tornillos del cuerpo.
- 10 Saque el cuerpo del motor neumático usando los tornillos como palancas.
- 11 Saque las juntas tóricas (16) del cuerpo.
- 12 Coloque el cuerpo en el banco con el diámetro más grande apuntando hacia arriba.

⚠ PRECAUCIÓN

Use los alicates de anillos elásticos internos para quitar el anillo elástico (15). La tensión en el resorte circular requiere el uso de truarco N.º 0700-09 o alicates equivalentes para su retirada. Se pueden producir daños en los componentes.

- 13 Quite el anillo elástico (15) del cuerpo.
- 14 Quite la arandela (14), el sello en U (13), el cojinete (12) y el sello (11) del cuerpo.
- 15 Quite la junta tórica (8) y el anillo de refuerzo (9) del cuerpo.

Tubo de bomba

- 16 Quite el conjunto de varilla inferior de la parte inferior del tubo inferior (29).
- 17 Desenrosque la tuerca (36) de la varilla inferior.
- 18 Quite la placa de la válvula (36) y el espaciador (34) de la varilla inferior.
- 19 Quite el asiento de válvula inferior (33), el anillo de soporte (32) y el sello en U (31) de la varilla inferior. Quite el sello en U y el anillo de soporte del asiento de válvula inferior.
- 20 Quite la guía (30) de la varilla inferior.
- 21 Desenrosque el tubo superior (23) del tubo inferior (29).
- 22 Quite la junta tórica (22) del tubo superior.
- 23 Quite el tope de la válvula (24) del tubo inferior.
- 24 Quite la válvula de retención (26) con el sello en U (25) del tubo inferior. Quite el sello en U de la válvula de retención.
- 25 Quite el asiento de la válvula superior (28) y la junta tórica (27) del tubo inferior. Limpie e inspeccione.

Limpe e inspeccione

NOTA

Use el juego de reparación apropiado para las piezas de repuesto. Asegúrese de que todos los componentes estén incluidos en el kit antes desechar las piezas usadas.

- 1 Limpie todas las piezas metálicas con un disolvente derivado del petróleo modificado. El disolvente debe ser seguro para el medio ambiente.
- 2 Inspeccione si hay desgaste o daños en todas las piezas. Sustituya según sea necesario.

Ejemplo: Inspeccione la junta tórica (18) para ver si tiene melladuras o rajaduras. Reemplace según sea necesario para asegurar un sello estanco al aire con el cuerpo (10).

- 3 Inspeccione detenidamente la varilla inferior (21). Use una lupa para detectar cualquier marca de rayaduras. Sustituya según sea necesario.
- 4 Inspeccione detenidamente las superficies de contacto de ambos componentes de la válvula de retención para ver si hay desperfectos. Asegúrese de obtener un contacto uniforme y limpio al armarse.
- 5 Inspeccione la parte inferior de la guía (30) para las ranuras. Sustituya según sea necesario.
- 6 Inspeccione el tope de la válvula (24) para ver si hay indicios de rotura. Asegúrese de que el tope de válvula se asiente debidamente en el abocardado del tubo superior (23).

NOTA

Antes de armar, es necesario lubricar ciertos componentes con aceite limpio. Consulte los detalles en la **Tabla 6**.

Armado

NOTA

Consulte en la **Fig. 3, página 9** una vista en corte de los componentes de la guarnición superior.

Guarnición superior del tubo de la bomba

- 1 Instale la junta tórica (8) (la más pequeña de las dos) y la junta tórica (9) en el cuerpo (10).
- 2 Coloque el cuerpo con el diámetro más grande apuntando hacia arriba.
- 3 Instale y asiente el sello (11) (extremo trasero primero) en el cuerpo.
- 4 Instale y asiente el cojinete (12) en el cuerpo.
- 5 Instale y asiente el sello en U (13) (extremo trasero primero) en el cuerpo.
- 6 Instale la arandela (14) en el sello en U.
- 7 Instale y asiente el anillo elástico (15) en la ranura del cuerpo.
- 8 Engrase la varilla del pistón del motor neumático.
- 9 Instale las juntas tóricas (16) en la parte superior del cuerpo. Aplique un poco de grasa para prevenir el movimiento.
- 10 Use un martillo pequeño u otra herramienta adecuada para instalar el conjunto de cuerpo en la varilla del pistón.
- 11 Gire el cuerpo para alinear el orificio de salida del producto con el agujero en la base del motor neumático.

- 12 Aplique cinta adhesiva PTFE a la extensión de salida (7).
- 13 Instale la extensión de salida en el cuerpo. No apriete en este momento.
- 14 Instale los tornillos (17) que sujetan el cuerpo al motor neumático. Apriete bien cada tornillo.
- 15 Apriete la extensión de salida en el cuerpo.

Tubo de bomba

- 16 Coloque el diámetro grande del asiento de la válvula inferior (33) apuntando hacia abajo del banco.
- 17 Instale y asiente el anillo de soporte (32) en el asiento de válvula inferior.
- 18 Instale y asiente el sello en U (31) (parte trasera primero) en el asiento de válvula inferior.
- 19 Coloque la varilla inferior (21) en el banco con el agujero del pasador de rodillo hacia abajo.
- 20 Instale la guía (30) con el lado plano primero sobre la varilla inferior.
- 21 Instale primero los labios del conjunto de asiento de válvula inferior en la varilla inferior.
- 22 Instale el espaciador (34) y la placa de la válvula (35) con el lado plano primero sobre la varilla inferior.
- 23 Instale la tuerca (36) que sujeta el conjunto a la varilla inferior. No apriete en exceso.
- 24 Coloque el conjunto de varilla inferior verticalmente con la tuerca en el banco.
- 25 Instale el tubo inferior (29), con el extremo ensanchado primero, en el conjunto de varilla inferior. Tenga cuidado al pasar el sello en U.
- 26 Instale y asiente la junta tórica (27) en el asiento de válvula superior (28).
- 27 Instale y asiente la junta tórica del conjunto de asiento de válvula superior hacia arriba en el tubo inferior.
- 28 Instale el sello en U (25) (parte trasera primero) en la válvula de retención.
- 29 Instale y asiente el sello del conjunto de válvula de retención superior hacia arriba en la varilla inferior.
- 30 Instale el tope de la válvula (24) en la varilla inferior.
- 31 Enrosque el abocardado corto del tubo superior (23) en el tubo inferior. No lo apriete en este momento.
- 32 Instale la junta tórica (22) en el tubo superior.

Tabla 5

Componentes lubricados en aceite limpio

Art. de la fig. 2a	Descripción	Art. de la fig. 2b	Descripción
8	Junta tórica de 1 13/16 pulg ID x 2 pulg OD	22	Junta tórica de 2 pulg ID x 2 1/8 pulg OD
9	Junta tórica de 1 15/16 pulg ID x 2 1/8 pulg OD	25	Sello en U de 5/8 pulg ID x 1 pulg OD
11	Sello en U de 1 7/16 pulg ID x 1 13/16 pulg OD	27	Junta tórica de 1 7/8 pulg ID x 2 pulg OD
13	Sello en U de 1 7/16 pulg ID x 1 15/16 pulg OD	31	Sello en U de 1 3/8 pulg ID x 1 7/8 pulg OD
16	Junta tórica de 1/2 pulg ID x 5/8 pulg OD		

Conecte el tubo de la bomba al motor neumático

- 33 Empuje el conjunto de varilla inferior hacia arriba hasta que el agujero del pasador de rodillo quede al descubierto por encima del tubo superior.
- 34 Use una llave de cubo para enroscar el conjunto de varilla inferior en la varilla del pistón hasta que se alineen los agujeros de los pasadores de rodillo.
- 35 Instale el pasador de rodillo (20) usando un martillo pequeño.
- 36 Tenga cuidado de pasar la junta tórica al enroscar el tubo superior en el cuerpo (10).

NOTA

Sujete el conjunto de varilla inferior y la varilla del pistón durante la instalación del pasador de rodillo (20). Se pueden producir daños en los componentes.

- 37 Apriete el tubo inferior en el tubo superior y al mismo tiempo el tubo superior en el cuerpo.
- 38 Instale la junta tórica (18) en el adaptador de la traba de leva (19).

NOTA

Recubra ligeramente el interior de la junta tórica con grasa.

- 39 Instale el adaptador de traba de leva en el conjunto de motor neumático (1). Tenga cuidado cuando la junta tórica pase por el cuerpo (10).
- 40 Instale los tornillos (4), las arandelas de traba (5) y las tuercas (6) que sujetan el adaptador de traba de la leva al conjunto de motor neumático. Apriete bien los tornillos en cruz.

⚠ PRECAUCIÓN*



No opere esta bomba sin equipos protectores personales. La bomba puede generar niveles de ruido superiores a 85 dBA que pueden resultar en la pérdida de oído.

De no cumplir con ello se pueden producir lesiones personales.

⚠ ADVERTENCIA

No opere el motor neumático si se producen fugas en cualquier lugar dentro del sistema. Desconecte el aire al motor.

De no cumplir con ello se pueden producir lesiones personales.

Ponga la presión de aire a cero:

Prueba de banco

- 1 Asegúrese de que la presión de aire en el regulador indique cero.
- 2 Instale el conector de aire (2) en el orificio de entrada del motor neumático.
- 3 Conecte el acoplamiento de aire (3) al conector.
- 4 Suministre lentamente presión de aire (sin que sobrepase las 20 psi (1.4 bares) al motor de la bomba. El conjunto de bomba debe ciclar.

Si no cicla el conjunto de bomba, consulte el cuadro de *Resolución de problemas*, **página 13** para obtener detalles.

Ponga la presión de aire a cero:

- 5 Conecte la manguera de producto al orificio de salida de material de la bomba. Apunte la manguera a un recipiente de recogida apropiado.
- 6 Ponga la bomba en aceite.
- 7 Suministre lentamente presión de aire al motor de la bomba.
- 8 Cicle la bomba lentamente hasta que el sistema y el aceite no tengan aire.

Si no se ceba el conjunto de bomba, consulte el cuadro de *Resolución de problemas*, **página 13** para obtener los detalles.

- 9 Conecte una válvula de control a la manguera de salida de la bomba.
- 10 Fije la presión de aire en 100 psi (6.9 bares).
- 11 Haga funcionar la válvula de control en un recipiente.
- 12 Deje que la bomba cicle lentamente hasta que el sistema y el aceite estén nuevamente sin aire.
- 13 Cierre la válvula de control. Inspeccione visualmente si hay fugas externas. La bomba no debe ciclar. Una bomba que no se cale completamente con aceite no significa necesariamente que no se calará con grasa.

Si la bomba no se cala de forma adecuada, consulte el cuadro de *Resolución de problemas*, **página 13** para obtener detalles.

- 14 Compruebe si hay fugas de aire en el motor.

Si hay fugas en el motor, consulte el manual del motor neumático para obtener detalles.

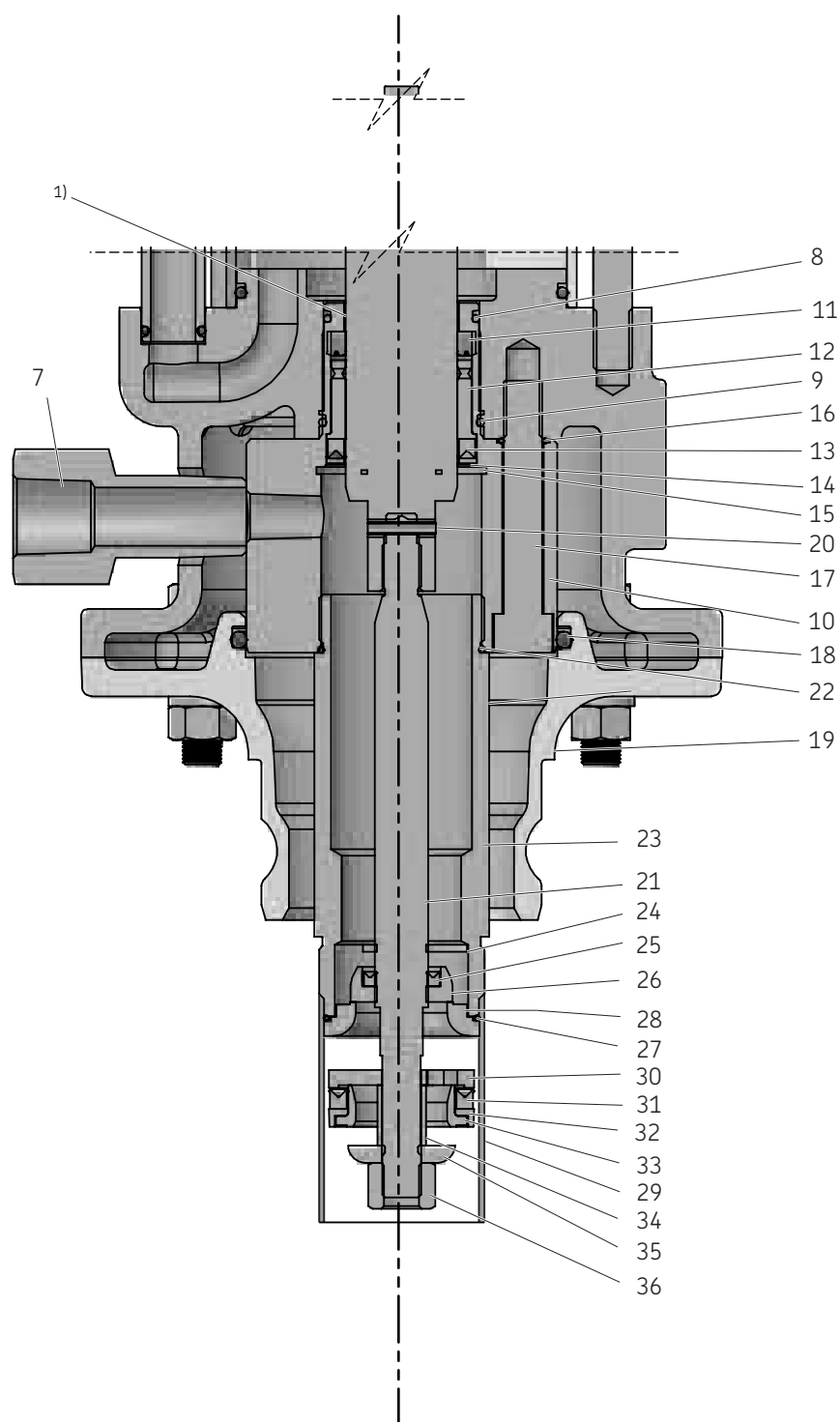
* Indica cambio.

Cuadro de Resolución de problemas

Indicaciones de la bomba	Posibles problemas	Soluciones
La bomba no cicla.	1. Presión de aire insuficiente. 2. El motor de aire no funciona correctamente. 3. Tubo de bomba atascado o que contiene componentes aflojados.	1. Aumente la presión de aire. 2. Inspeccione el motor neumático y reconstrúyalo o reemplácelo según sea necesario. 3. Reconstruya el tubo de la bomba.
La bomba no se ceba.	1. La bomba tiene fugas internas 2. Sello indebido entre el adaptador de la traba de leva (19) y la traba de leva interna. 3. Fugas en las conexiones del recipiente a granel. 4. La bomba tiene fugas externas.	1. → <i>Fugas internas</i>. 2. Reemplace el sello en la traba de leva interna. 3. Selle las conexiones y apriételas bien. 4. → <i>Fugas externas</i>.
El producto está aireado. ¹⁾	1. Sello indebido entre el adaptador de traba de leva (19) y la traba de leva interna. 2. Fugas en las conexiones del recipiente a granel. 3. La bomba tiene fugas externas.	1. Reemplace el sello en la traba de leva interna. 2. Selle las conexiones y apriételas bien. 3. → <i>Fugas externas</i>.
La bomba cicla rápidamente.	La fuente de producto está vacía.	Reabastezca el producto.
La bomba no se calará (cicla más de una o dos veces/hora).	1. La bomba tiene fugas internas 2. La bomba tiene fugas externas 3. Fugas en el sistema de distribución	1. → <i>Fugas internas</i>. 2. → <i>Fugas externas</i>. 3. Repare la fuga.
Fugas externas		
Fugas de producto visibles en el agujero de drenaje en el cuerpo (10). Visible en la base del motor neumático.	1. Sello en U dañado (13). 2. Varilla de pistón del motor neumático dañada.	1. Separe el tubo de la bomba del motor neumático y sustituya el sello en U (13). 2. Inspeccione la varilla del pistón y sustitúyala según sea necesario.
Fugas de producto visibles en la parte inferior del cuerpo (10). Visibles en el tubo superior (23).	1. El tubo de la bomba no está apretado de forma suficiente. 2. Junta tórica dañada (22).	1. Apriete el conjunto de tubo de bomba. 2. Separe el tubo de la bomba del motor neumático y sustituya el sello en U (22).
Fugas de aire visibles en el agujero de drenaje del cuerpo (10). Se siente en la base del motor neumático.	Sello dañado (11).	Separe el tubo de la bomba del motor neumático y sustituya el sello (11).
Fugas de producto visibles entre el tubo superior (23) y el tubo inferior (29).	1. El tubo de la bomba no está apretado de forma suficiente. 2. Junta tórica dañada (27).	1. Apriete el conjunto de tubo de bomba. 2. Separe el tubo superior (23) del tubo inferior (29) y reemplace la junta tórica (27).
La bomba no se cebará o el producto está aireado. ¹⁾	1. Junta tórica dañada (18). 2. Juntas tóricas dañadas (16).	1. Quite el adaptador de traba de leva (19) y reemplace la junta tórica (18). 2. Reemplace las juntas tóricas (16).
Fugas internas		
La bomba no se cebará o no se calará (cicla más de una o dos veces/hora).	1. Material extraño entre la válvula de retención (26) y el asiento de válvula superior (28). 2. Material extraño entre el asiento de la válvula inferior (33) y la placa de la válvula (35). 3. Válvula de retención desgastada o dañada (26) 4. Asiento de válvula superior desgastado o dañado (28). 5. Asiento de válvula inferior desgastado o dañado (35). 6. Asiento de válvula desgastado o dañado (35). 7. Sello en U desgastado o dañado (25), y 8. Varilla inferior desgastada o dañada (21). 9. Sello en U desgastado o dañado (31). 10. Tubo inferior desgastado o dañado (29).	Localice y elimine la fuente del material extraño Desarme el tubo de bomba, limpie, inspeccione y reemplace los componentes desgastados o dañados.

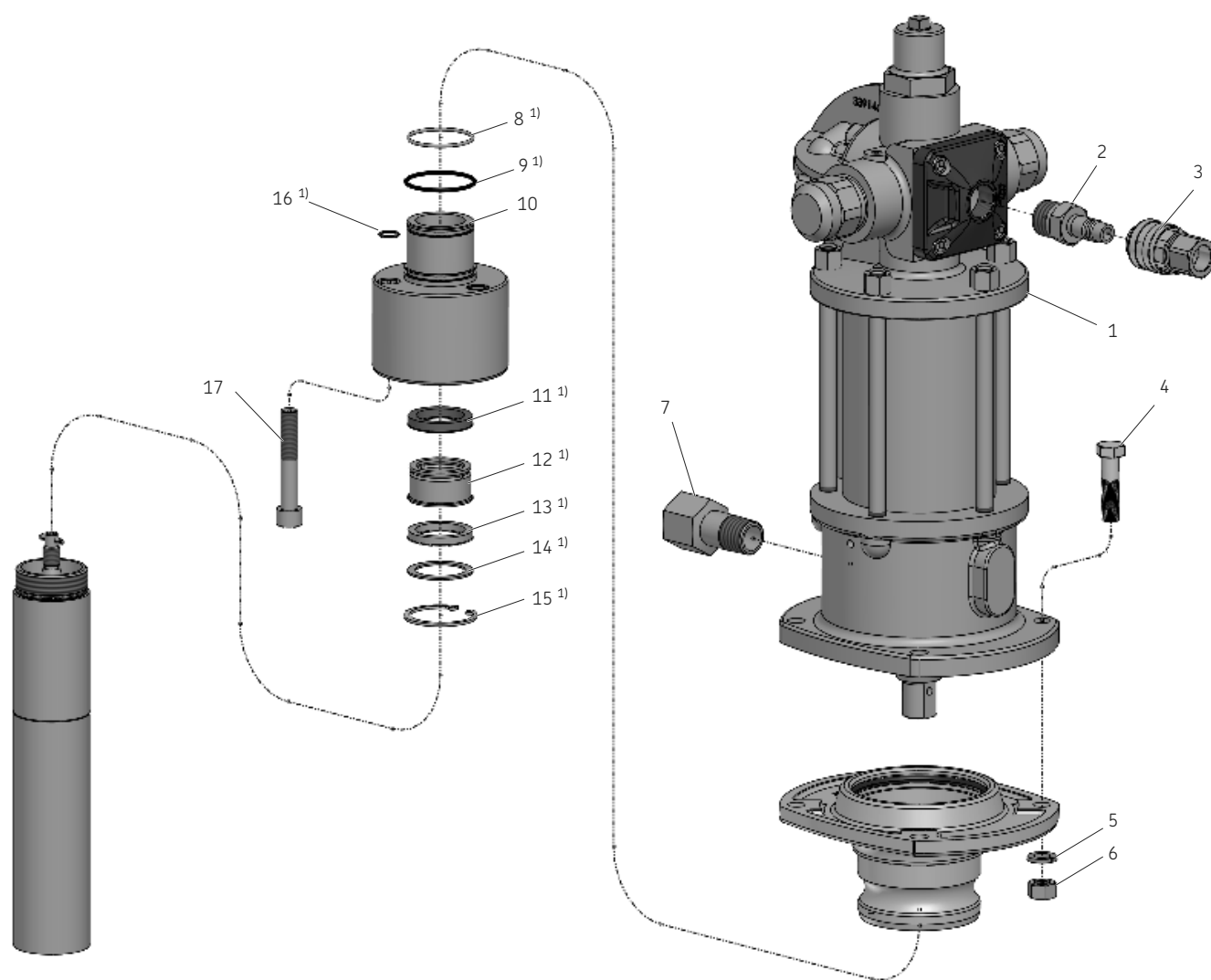
¹⁾ Si la bomba airea el producto, vea *Pruebe la bomba*, página 8 para obtener detalles.

Vista en corte del tubo de bomba y conjunto de guarnición superior



1) Varilla de pistón de motor neumático.

Vista desarrollada de la bomba de engrase a granel de tamaño intermedio modelo 7735



¹⁾ El kit de reparaciones mayores 393667 (incluye artículos en la Fig. 4, página 14 y Fig. IPB 1).

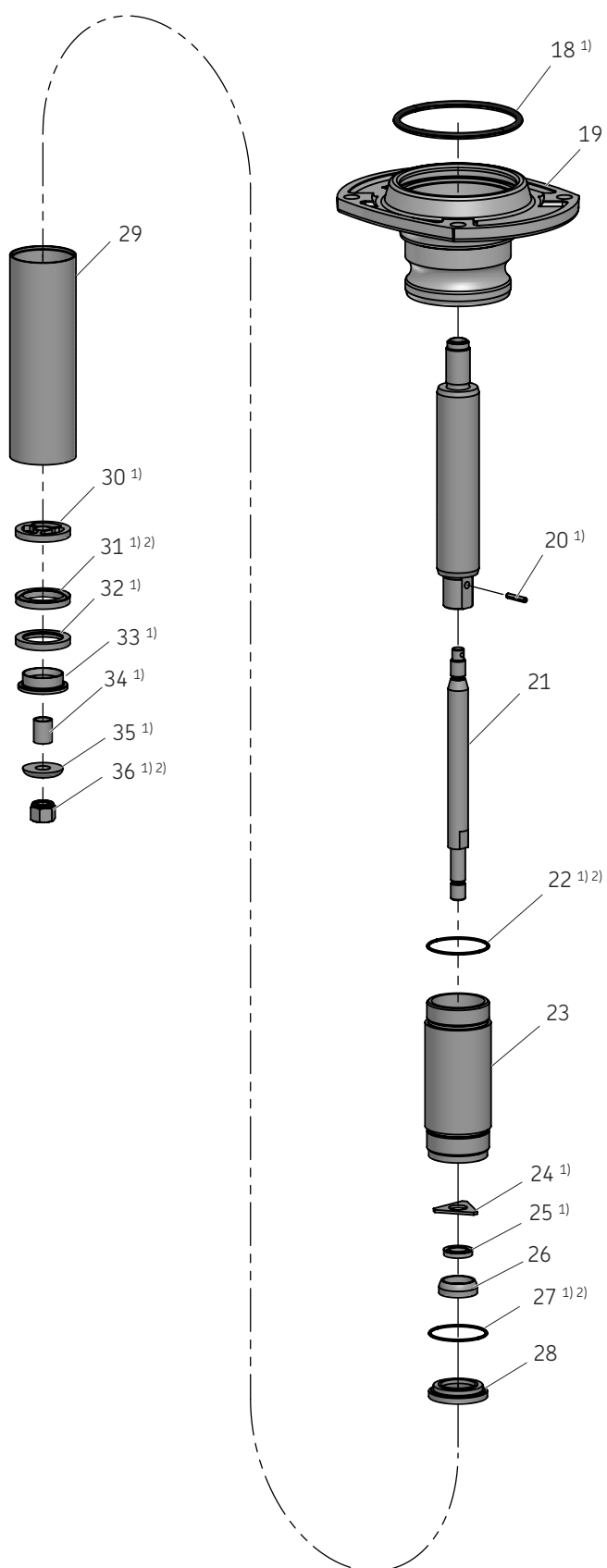
Lista de piezas

Artículo	Descripción	Número de pieza	Cantidad
1	Conjunto de motor neumático (→ SER 397871)		1
2	Conector NPTF (e) de 3/4 pulg	328037	1
3	Acoplamiento de aire NPTF (i) de 1/2 pulg	328031	1
4	Tornillo de 1/2 pulg - 20 x 2 pulg		4
5	Arandela de traba de 1/2 pulg		4
6	Tuerca de 1/2 pulg - 20		4
7	Extensión de salida NPTF (e-i) de 3/4 pulg		1
8	Junta tórica de 1 13/16 pulg de DI x 2 pulg de DE	1)	1
9	Junta tórica de 1 15/16 pulg de DI x 2 1/8 pulg de DE	1)	1
10	Cuerpo		1
11	Sello de 1 7/16 pulg de DI x 1 13/16 pulg de DE	1)	1
12	Cojinete (latón)	1)	1
13	Sello en U de 1 7/16 pulg de DI x 1 15/16 pulg de DE	1)	1
14	Arandela de 1.93 pulg de DE	1)	1
15	Anillo elástico interno	1)	1
16	Junta tórica de 1/2 pulg de DI x 5/8 pulg de DE	1)	3
17	Tornillo de cabeza hueca de 1/2 pulg -13 x 3 pulg		3

Los números de pieza en blanco no están disponibles por separado.

¹⁾ El kit de reparaciones mayores 393667 (incluye artículos de la **Fig 4, página 14** y **Fig. IPB 1, página 15**)

Vista desarrollada de la bomba de engrase a granel de tamaño intermedio modelo 7735



¹⁾ Kit de reparaciones mayores 393667 (incluye artículos en la Fig IPB 1, página 15 y Fig. IPB 2)

²⁾ Kit de reparaciones menores 393666 (para conjunto de tubo inferior).

Lista de piezas

Artículo	Descripción	Número de pieza	Cantidad
18	Junta tórica de 4 pulg de DI x 4 3/8 pulg de DE	1)	1
19	Adaptador de traba de leva	338838	1
20	Pasador de rodillo de 5/32 pulg x 7/8 pulg	1)	1
21	Varilla inferior	338828	1
22	Junta tórica de 2 pulg de DI x 2 1/8 pulg de DE	1)	1
23	Tubo superior	338832	1
24	Válvula de tope	338834 1)	1
25	Sello en U de 5/8 pulg de DI x 1 pulg de DE	1)	1
26	Válvula de retención	338831	1
27	Junta tórica de 1 7/8 pulg de DI x 2 pulg de DE	1)	1
28	Asiento de válvula superior	338830	1
29	Tubo inferior	338829	1
30	Guía	1)	1
31	Sello en U de 1 3/8 pulg de DI x 1 7/8 pulg de DE	1)	1
32	Anillo de soporte	1)	1
33	Asiento de válvula inferior	1)	1
34	Espaciador	1)	1
35	Placa de válvula	1)	1
36	Tuerca de tope elástico de 1/2 pulg -20	1)	1

Los números de pieza en blanco no están disponibles por separado.

¹⁾ Kit de reparaciones mayores 393667 (incluye artículos en la Fig 4, página 14 y Fig. IPB 1, página 15)

alemite.com

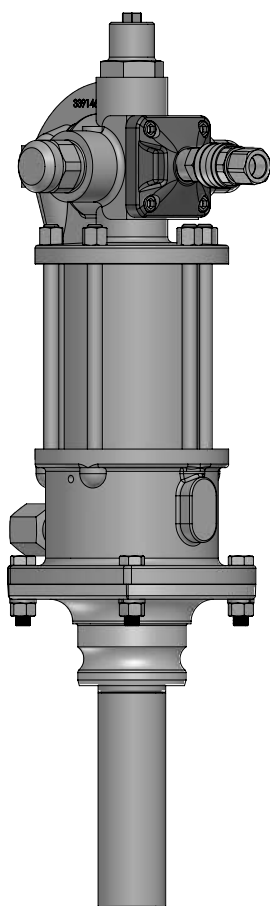
® Alemite, LLC es una marca comercial registrada.

El contenido de esta publicación es el copyright del editor y no debe reproducirse (ni siquiera extractos) a menos que se otorgue un permiso por escrito con anterioridad. Se han tomado todas las precauciones para asegurar la precisión de la información contenida en esta publicación, pero no se acepta ninguna responsabilidad por pérdidas o daños directos o indirectos o emergentes que sea consecuencia del uso de la información aquí contenida.

diciembre 2023 • Formulario 670698 Versión 2

Pompe à graisse en vrac à pression moyenne

Modèle 7735



Date de parution **décembre 2023**

Numéro de formulaire **670698**

Version **2**

Numéro de modèle

Numéro de série

Contents

Déclaration de conformité *	3
Sécurité *	4
Signaux de sécurité	5
Description.	6
Fixation.	6
Tuyau de distribution et vanne de commande de matériau	6
Caractéristiques de la série modèle 7735	6
Modèle 7735 de pompe à graisse en vrac à pression moyenne	6
Accessoires	7
Courbes de rendement.	7
Pression de distribution par rapport à pression de décharge et consommation d'air	7
Programme de maintenance préventive du modèle 7735	7
Installation.	8
Modèle 7735 de pompe à graisse à pression moyenne (illustrée avec des accessoires) - Installation typique ..	8
Composants de la conduite d'air.	8
Conseils pour l'entretien	9
Essai de la pompe	9
Révision	10
Désassemblage.	10
Garniture supérieure de tube de pompe	10
Tube de pompe	10
Nettoyer et inspecter	11
Composants lubrifiés dans de l'huile propre	11
Assemblage.	11
Tube de pompe	11
Attacher le tube de la pompe sur le moteur pneumatique	12
Essai au banc.	12
Tableau de dépannage	13
Vue de coupe de l'ensemble de garniture supérieure et de tube de la pompe.	14
Pompe à graisse en vrac à pression moyenne Modèle 7735 - vue éclatée. . .	15
Liste de pièces.	16
Pompe à graisse en vrac à pression moyenne Modèle 7735 - vue éclatée. . .	17
Liste de pièces.	18

* Indique un changement.

	Déclaration de conformité *	DOCUMENT 670698.DoC
Nom/adresse du fabricant : Alemite, L.L.C. 167 Roweland Drive Johnson City, TN 37601 États-Unis TEL: +1 (314) 679-4200 FAX: +1 (314) 679-4367 Autorisé à compiler le fichier technique : SKF Lubrication Systems Germany GmbH Heinrich-Hertz-Straße 2-8 69190 Walldorf, Allemagne TEL : +49 (0) 6227-330 COURRIEL : robert.collins@skf.com SITE WEB : www.skf.com		

Cette déclaration de conformité est émise sous la responsabilité exclusive du fabricant. Alemite, L.L.C. déclare aux présentes que la machinerie achevée partiellement indiquée ci-dessous :

Nom : Pompe à graisse
Numéro(s) de pièce(s) : 7735
Description :
Pompe à graisse en vrac à pression moyenne

Peut également comprendre les machines incomplètes suivantes.

Nom : Moteur pneumatique
Numéro de modèle : 323440-D1
Nom : Ensemble de tube
Numéro(s) de modèle(s) : 338832 et 338829
Année du marquage CE : 2022

dans son usage prévu, est conforme à la législation d'harmonisation pertinente de l'Union :

Directive relative aux machines
2006/42/EC

Directive relative au bruit de l'équipement à l'extérieur 2000/14/EC

et est conforme aux normes harmonisées suivantes :

EN ISO 4413 : 2010
Puissance à fluide hydraulique - Règles générales et exigences en matière de sécurité pour les systèmes et leurs composants

EN ISO 12100 : 2010
Sécurité de la machinerie. Principes généraux pour la conception. Évaluation des risques et réduction des risques

EN ISO 809 : 1998+A1:2009
Pompes et ensembles de pompes pour liquides - exigences communes en matière de sécurité

EN 12162 : 2009
Pompes à liquides - exigences en matière de sécurité - procédure pour tests hydrostatiques

Le fabricant conserve un fichier de construction technique contenant les rapports de tests et la documentation sur le produit :

Numéro de fiche de récapitulatif de fichier technique :
RA670698

Je, de Alemite, L.L.C., déclare par la présente que l'équipement spécifié ci-dessus est, dans son utilisation prévue, conforme aux exigences des normes harmonisées susmentionnées.



Robert Collins
Technical Compliance Manager
St. Louis, MO, U.S.A.
2023/01/06

* Indique un changement.

Sécurité *

Le montage doit être utilisé, maintenue et réparée exclusivement par des personnes qui connaissent bien les instructions d'utilisation.

Toujours déconnecter la source d'alimentation (électricité, air ou hydraulique) de l'équipement lorsque celle-ci n'est pas utilisée.

Cet équipement génère une haute pression. Procéder avec le plus grand soin lors de l'utilisation de cet équipement étant donné que des fuites de matériau en provenance de composants desserrés ou rompus peuvent injecter du liquide à travers la peau et dans le corps. Si un liquide quelconque semble pénétrer dans la peau, demander immédiatement de l'aide auprès d'un médecin. Ne pas traiter la blessure comme une simple coupure. Indiquer au médecin traitant le type exact de liquide qui a été injecté.

Toute autre utilisation non conforme aux instructions résultera en une perte de demande de garantie ou d'indemnité.

- Ne pas utiliser des pièces pour un usage abusif, ne pas les surpressuriser et ne pas les modifier, ni utiliser des produits chimiques ou des liquides non compatibles, et ne pas utiliser des pièces usées et/ou endommagées.
- Toujours lire et suivre les recommandations du fabricant en ce qui concerne la compatibilité des liquides et l'utilisation de vêtements et d'un équipement de protection.
- Le non-respect des directives peut entraîner des blessures et/ou l'équipement pourrait subir des dommages.

* Indique un changement.

Signaux de sécurité

REMARQUE

Met l'accent sur des conseils et recommandations utiles ainsi que sur les informations pour un fonctionnement efficace et sans problèmes.

ATTENTION

Indique une situation dangereuse qui pourrait entraîner des blessures légères ou des dommages matériels si les mesures de précaution sont ignorées.

AVERTISSEMENT

Indique une situation dangereuse qui peut entraîner des blessures graves ou légères si les mesures de précaution sont ignorées.

DANGER

Indique une situation dangereuse qui peut entraîner la mort ou des blessures graves si les mesures de précaution sont ignorées.

AVERTISSEMENT

Ne pas faire fonctionner cet équipement sans avoir lu et entièrement compris les instructions et avertissements concernant la sécurité.



Le non-respect des avertissements et instructions pourrait entraîner des blessures graves.

REMARQUE

Ne pas utiliser cet équipement sans porter du matériel de protection individuelle.

Porter une protection des yeux. Un équipement de protection comme un masque anti-poussière, des chaussures de sécurité antidérapantes ou des protecteurs auditifs utilisés pour les conditions appropriées réduira les blessures.

Le non-respect peut entraîner des blessures corporelles légères.



AVERTISSEMENT



Ne laisser aucune partie du corps se coincer dans l'équipement.

Les parties du corps peuvent être écrasées par les sous-ensembles pendant le fonctionnement.

Le non-respect des directives peut entraîner la mort ou des blessures physiques graves.

AVERTISSEMENT



Ne laissez pas le liquide couler sur le sol lors de l'utilisation de l'équipement. En cas de déversement, essuyez tout liquide sur le sol avant de continuer.

Le non-respect des directives peut entraîner des blessures.

AVERTISSEMENT

Ne pas utiliser cet équipement pour fournir, transporter ou entreposer des substances et mélanges dangereux conformément à l'annexe I section 2-5 de la réglementation CLP (EG 1272/2008) ou HCS 29 CFR 1910.1200 marqués avec les pictogrammes de danger GHS01, GHS06 et GHS08 indiqués :



Description

Les composants principaux de la pompe modèle 7735 consistent en un moteur à fonctionnement pneumatique et un tube de pompe. Le moteur pneumatique se connecte directement au tube de la pompe alternative à double action.

Cette pompe à graisse à pression moyenne (ratio 10:1) est conçue pour transférer une plage de graisses (jusqu'à NLGI n° 3) de leurs contenants en vrac originaux à des contenants plus petits.

Fixation

Dans la plupart des cas, ces pompes se connectent horizontalement à un contenant en vrac (→ Fig. 2, page 8). La pompe comprend la partie extérieure d'une connexion Camlock 3 po pour faciliter l'installation.

Tuyau de distribution et vanne de commande de matériau

L'utilisation d'une vanne de commande et d'un tuyau de distribution de la taille correcte (si utilisé) est essentielle pour optimiser le débit. Un tuyau d'une taille excessivement longue ou avec un diamètre intérieur trop petit restreint le débit du produit.

Les deux composants doivent avoir un taux de pression qui permet un fonctionnement sans danger à la pression de pompe maximale anticipée.

Tableau 1

Caractéristiques de la série modèle 7735

Moteur pneumatique

Diamètre de piston	10.8 x 10.2 cm
x Course	(4 1/4 x 4 po)
Orifice d'entrée/de sortie d'air	NPTF 3/4 po (i)
Pression d'air maximale	10,3 bar (150 psi)

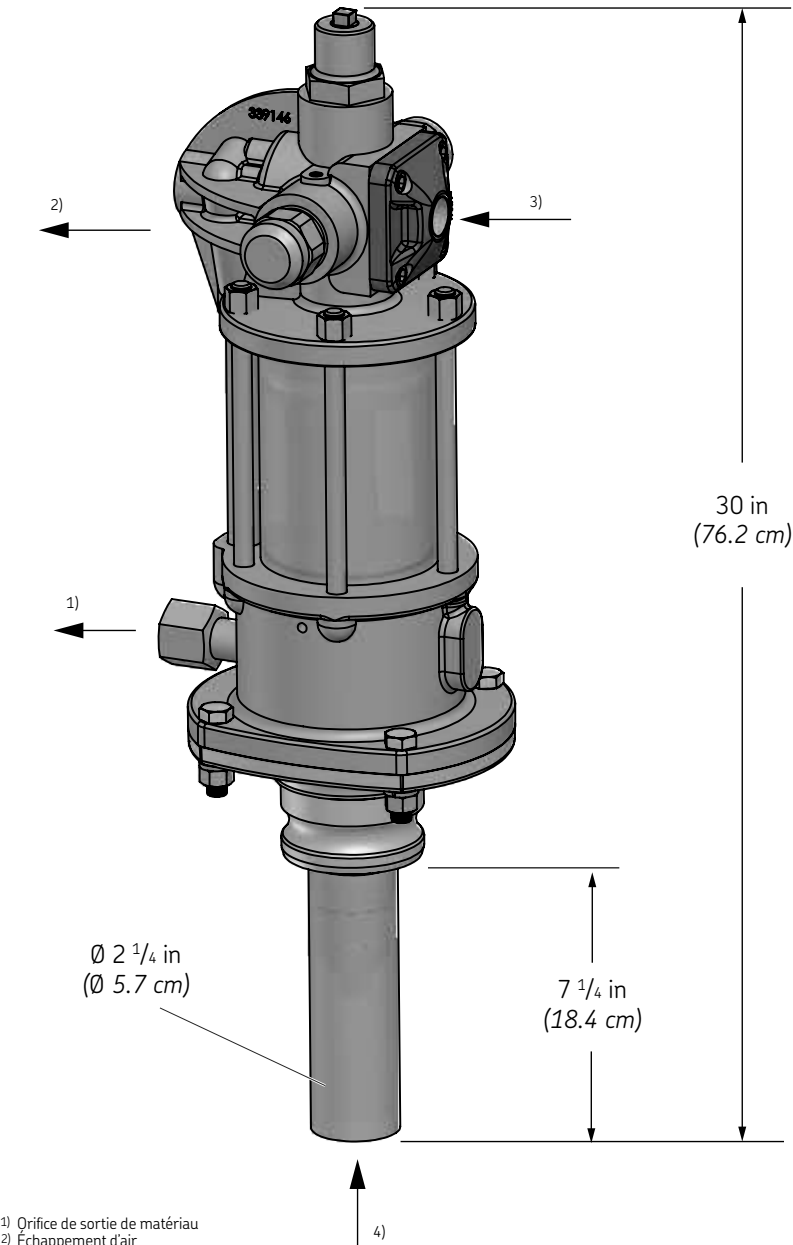
Tube de pompe

Orifice de sortie de matériau	NPTF 3/4 po (i)
Pression de matériau maximale	103.5 bar (1 500 psi)
Distribution/minute maximale (environ) ¹⁾	33 kg (73 lbs)
Cycle de déplacement	150.8 cm (9.2 po)

Pour obtenir de l'information sur le moteur pneumatique, se reporter au manuel 397871

¹⁾ Pour obtenir de l'information détaillée, se reporter au tableau 3, page 7.

Modèle 7735 de pompe à graisse en vrac à pression moyenne



- 1) Orifice de sortie de matériau
- 2) Échappement d'air
- 3) Orifice d'entrée d'air
- 4) Orifice d'entrée de matériau

Tableau 2

Accessoires

Numéro de pièce Description

324170 Silencieux

Tableau 3

Programme de maintenance préventive du modèle 7735

Tous les jours

Toutes les semaines

Tous les mois

Tous les ans

Essuyer l'extérieur avec un chiffon propre

Inspecter pour rechercher des fuites d'air et/ou de matériau éventuelles

Courbes de rendement

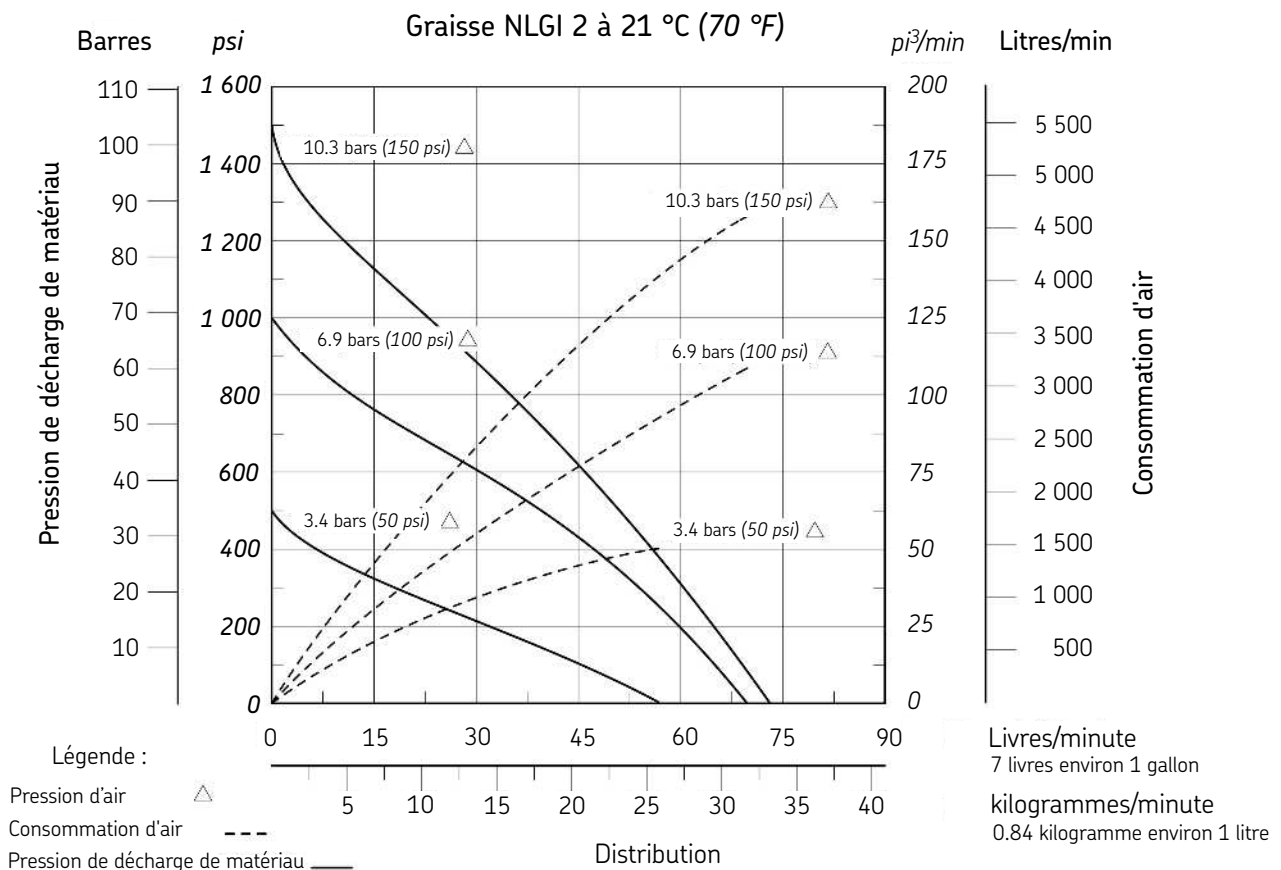
La capacité d'une pompe de distribuer du matériau en fonction de la pression bar (psi) et de la quantité d'air l/min (pi^3/min) fournie au moteur et de la quantité de contre pression de décharge de matériau à surmonter dans le système.

Ce tableau comprend des courbes basées sur trois pressions d'air différentes. Les courbes indiquent la distribution en kilogrammes (livres) par minute.

(Axe X) pour la consommation d'air en litres (pi^3) par minute (axe Y droit) et pression de décharge de matériau en bars/psi3 (axe Y gauche).

Diagramme 1

Pression de distribution par rapport à pression de décharge et consommation d'air



Installation

Les pompes se connectent au verrouillage à came interne qui fait partie d'un système de récipients en vrac (→ **fig. 2** pour une installation typique).

Les articles supplémentaires qui devraient être incorporés dans les systèmes de tuyauterie d'air sont indiqués dans le

Tableau 4.

Tableau 4

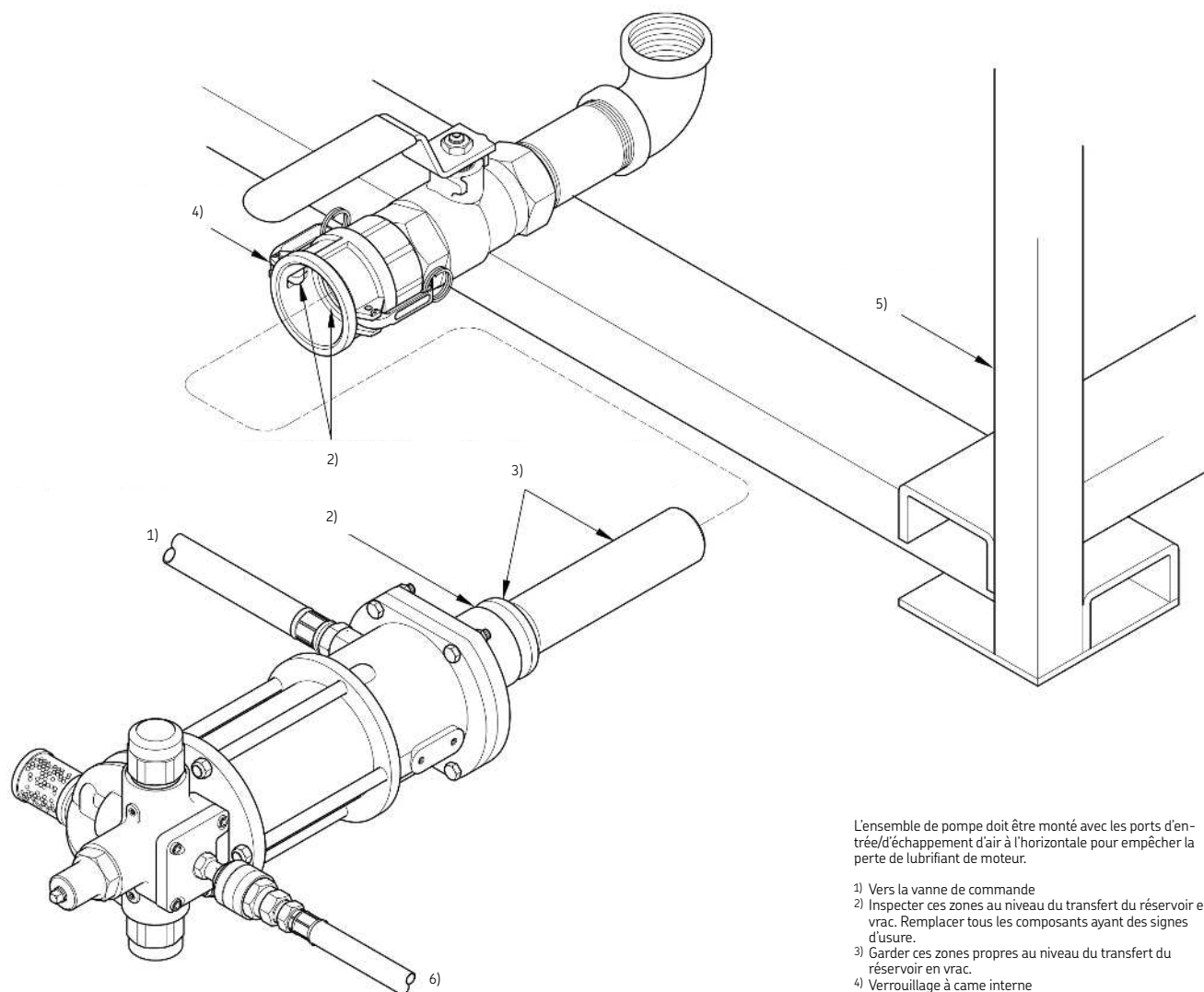
Composants de la conduite d'air

Numéro de pièce	Description
5612-2	Séparateur d'humidité
7612-B	Régulateur et jauge
5912-2	Graisseur ¹⁾

¹⁾ Bien que le moteur pneumatique soit lubrifié à l'usine, la durée de vie du moteur peut être prolongée avec l'utilisation d'un lubrifiant.

Fig. 2

Modèle 7735 de pompe à graisse à pression moyenne (illustrée avec des accessoires) - Installation typique

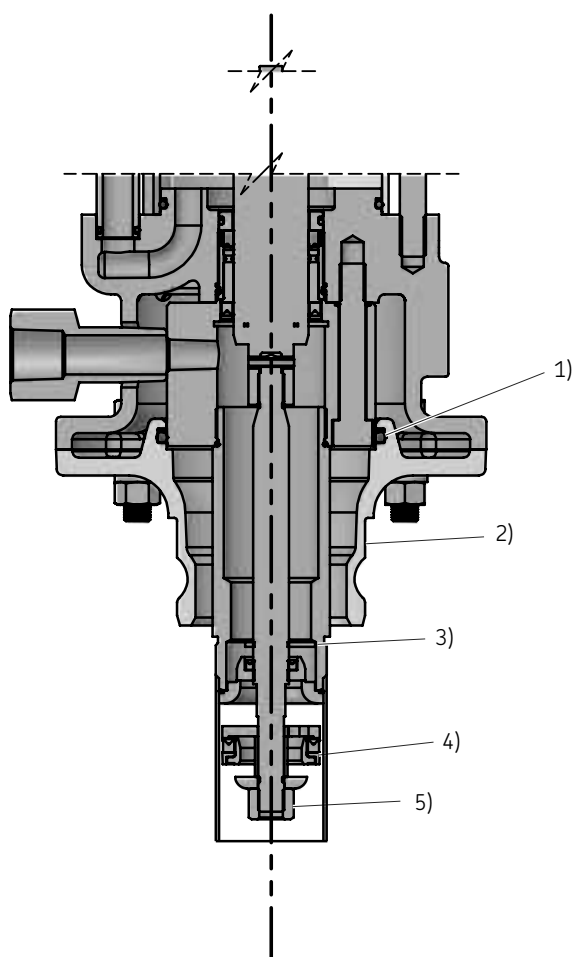


L'ensemble de pompe doit être monté avec les ports d'entrée/d'échappement d'air à l'horizontale pour empêcher la perte de lubrifiant de moteur.

- 1) Vers la vanne de commande
- 2) Inspecter ces zones au niveau du transfert du réservoir en vrac. Remplacer tous les composants ayant des signes d'usure.
- 3) Garder ces zones propres au niveau du transfert du réservoir en vrac.
- 4) Verrouillage à came interne
- 5) Réservoir en vrac
- 6) Vers l'alimentation en air

Conseils pour l'entretien

Se reporter à la rubrique *Révision*, **page 10** pour obtenir de l'information détaillée.



- 1) Revêtir le diamètre intérieur du joint torique avec de la graisse avant l'assemblage. Le joint torique pourrait subir des dommages.
- 2) Installer l'adaptateur du verrouillage à came sur le corps avec précaution. Le joint torique pourrait subir des dommages.
- 3) Inspecter l'embase de la vanne pour vérifier qu'elle est assise correctement dans le tube supérieur. Une fuite de pompe aura lieu.
- 4) Aucun corps étranger ne doit se trouver sur l'extrémité du tube inférieur. Une fuite pourrait se produire.
- 5) Ne pas serrer l'écrou excessivement. Le guide en laiton pourrait subir des dommages.

Essai de la pompe

L'aération du produit est due à une fuite externe, soit au niveau de la pompe, soit au niveau des raccords de connexion du récipient en vrac. L'isolation de la pompe du récipient en vrac peut aider à faire un essai de la pompe.

- 1 Mettre la pompe dans de l'huile.
- 2 Suivre les **étapes 9 à 13** dans la section dénommée *Essai au banc*, **page 12**.

Si la pompe ne fuit pas au niveau externe ¹⁾ les raccords se trouvant sur le récipient en vrac pourraient ne pas se sceller correctement. La pompe pourrait encore avoir des fuites d'air au niveau du joint torique (**16** et/ou **18**). Se reporter au

Tableau de dépannage, **page 13** pour obtenir de l'information détaillée.

REMARQUE

Pump assembly must mount with air
L'ensemble de pompe doit être monté avec les ports d'entrée/d'échappement d'air à l'horizontale pour empêcher la perte de lubrifiant.

Révision

REMARQUE

Se reporter à la **Fig. IPB 1, page 15**, et à la **Fig. IPB 2, page 17** pour l'identification des composants lors de toutes les procédures de révision.

Avant d'exécuter une procédure de maintenance quelconque, les mesures de sécurité suivantes doivent être observées. Des lésions corporelles pourraient se produire.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas utiliser des solvants pour hydrocarbures halogénés, comme du 1,1,1-chloroforme méthyle dans cette pompe.

Une explosion pourrait être provoquée dans un dispositif encloué capable de contenir une pression lorsque les pièces en aluminium et/ou zinguées entrent en contact avec des solvants pour hydrocarbures halogénés.

Relâcher toute la pression dans le système avant d'exécuter une procédure de révision quelconque.

- Déconnecter la conduite d'alimentation en air du moteur de la pompe.
- Faire fonctionner la vanne de commande dans un récipient approprié pour décharger la pression restante dans le système.

Ne jamais diriger la vanne de commande vers une partie quelconque du corps ou vers une autre personne.

Une décharge accidentelle de la pression et/ou de matériau pourrait provoquer une blessure.

Lire chaque étape des instructions avec attention. S'assurer d'avoir bien compris avant de continuer.

Désassemblage

Séparer le tube de la pompe se trouvant sur le moteur pneumatique

- 1 Claveter le boîtier du moteur à l'horizontale dans un étau.
- 2 Retirer les écrous (6), les rondelles de blocage (5), et les vis (4) qui fixent l'adaptateur du verrouillage à came (19) sur l'ensemble du moteur pneumatique (1). Retirer l'adaptateur du verrouillage à came de l'ensemble du moteur pneumatique.
- 3 Retirer le joint torique (18) de l'adaptateur du verrouillage à came.
- 4 Avec une clé à courroie, dévisser le tube supérieur (23) du corps (10).
- 5 Glisser le tube supérieur loin du moteur pneumatique pour exposer la tige inférieure (21).

REMARQUE

Supporter l'ensemble de tige inférieure et la tige du piston pendant la dépose de la goupille cylindrique (20). Les composants pourraient subir des dommages.

- 6 À l'aide d'un poinçon et d'un petit marteau, retirer la goupille cylindrique (20) qui fixe la tige inférieure sur la tige du piston.
- 7 Poser la clé à douille sur l'écrou (36) et dévisser l'ensemble de tige inférieure de la tige du piston.

Garniture supérieure de tube de pompe

- 8 Dévisser la rallonge de l'orifice de sortie (7) du corps (10).
- 9 Dévisser les capuchons vis (17) qui fixent le corps (10) sur le moteur pneumatique. Ne pas retirer les capuchons vis du corps.
- 10 En utilisant les capuchons vis comme leviers, retirer le corps se trouvant sur le moteur pneumatique.
- 11 Retirer les joints toriques (16) du corps.
- 12 Positionner le corps sur un banc avec le diamètre supérieur tourné vers le haut.

⚠ ATTENTION

Utiliser des pinces à anneau élastique pour retirer l'anneau élastique (15). Une tension sur l'anneau élastique exige d'utiliser une pince Truarc n° 0700-09 ou une pince équivalente pour la dépose. Le composant pourrait subir des dommages.

- 13 Retirer l'anneau élastique (15) du corps.
- 14 Retirer la rondelle (14), le joint d'étanchéité à coupelle en U (13), le palier (12), et le joint d'étanchéité (11) du corps.
- 15 Retirer le joint torique (8) et le joint torique (9) du corps.

Tube de pompe

- 16 Retirer l'ensemble de tige inférieure du bas du tube inférieur (29).
- 17 Dévisser l'écrou (36) de la tige inférieure.
- 18 Retirer le volet de clapet (36), l'espaceur (34) de la tige inférieure.
- 19 Retirer le siège de clapet inférieur (33), l'anneau de support (32), et le joint d'étanchéité en U (31) de la tige inférieure. Retirer le joint d'étanchéité de la coupelle en U et l'anneau de support du siège de clapet inférieur.
- 20 Retirer le guide (30) de la tige inférieure.
- 21 Dévisser le tube supérieur (23) du tube inférieur (29).
- 22 Retirer le joint torique (22) du tube supérieur.
- 23 Retirer la butée de la vanne (24) du tube inférieur.
- 24 Retirer le clapet de non-retour (26) avec le joint d'étanchéité de coupelle en U (25) du tube inférieur. Retirer le joint d'étanchéité de la coupelle en U se trouvant sur le clapet de non-retour.
- 25 Retirer le siège de clapet supérieur (28) et le joint torique (27) du tube inférieur. Nettoyer et inspecter.

Nettoyer et inspecter

REMARQUE

Utiliser la trousse de réparation appropriée pour les pièces de rechange. Vérifier que tous les composants sont inclus dans la trousse avant de jeter les pièces usées.

- 1 Nettoyer les pièces en métal dans un solvant à base de pétrole modifié. Le solvant doit être sans danger pour l'environnement.
- 2 Inspecter toutes les pièces pour y détecter une usure et/ou des dommages éventuels. Remplacer au besoin.

Exemple : Inspecter le joint torique (18) pour y déceler des entailles ou des fissures éventuelles. Remplacer au besoin pour assurer un joint étanche à l'air avec le corps (10).

- 3 Inspecter de près la tige inférieure (21). Utiliser une loupe pour déceler toute marque de rayure. Remplacer au besoin.
- 4 Inspecter de près les surfaces d'accouplement des composants des deux clapets de non-retour pour y déceler des imperfections éventuelles, et assurer qu'un contact facile et propre soit obtenu après assemblage.
- 5 Inspecter la partie inférieure du guide (30) pour y déceler des rainures éventuelles. Remplacer au besoin.
- 6 Inspecter la butée de vanne (24) pour y déceler des signes de rupture éventuels. Assurer que la butée de vanne est assise correctement dans le contre-alésage du tube supérieur (23).

REMARQUE

Avant l'assemblage, certains composants doivent être lubrifiés dans de l'huile propre. Se reporter au **Tableau 6**, pour obtenir de l'information détaillée.

Assemblage

REMARQUE

Se reporter à la **Fig. 3, page 9**, pour une vue en coupe des composants de garniture supérieure.

Garniture supérieure de tube de pompe

- 1 Installer le joint torique (8) (le plus petit de deux) et le joint torique (9) sur le corps (10).
- 2 Positionner le corps avec le grand diamètre vers le haut.
- 3 Installer et asseoir le joint d'étanchéité (11) avec l'extrémité talon en premier dans le corps.
- 4 Installer et asseoir le palier (12) dans le corps.
- 5 Installer et asseoir le joint d'étanchéité à coupelle en U (13) avec l'extrémité talon en premier dans le corps.
- 6 Installer la rondelle (14) sur le joint d'étanchéité à coupelle en U.
- 7 Installer et asseoir l'anneau élastique (15) dans la rainure du corps.
- 8 Lubrifier la tige de piston du moteur pneumatique avec de la graisse.
- 9 Installer les joints toriques (16) dans le haut du corps. Appliquer une touche de graisse pour empêcher un déplacement.
- 10 À l'aide d'un petit marteau ou d'un autre outil approprié, installer l'ensemble du corps sur la tige du piston.
- 11 Tourner le corps pour aligner l'orifice de sortie du produit avec le trou dans la base du moteur pneumatique.
- 12 Appliquer du ruban PTFE sur la rallonge de l'orifice de sortie (7).

- 13 Installer la rallonge de l'orifice de sortie dans le corps. Ne pas serrer à ce point.
- 14 Installer les capuchons vis (17) qui fixent le corps sur le moteur pneumatique. Serrer solidement chaque capuchon vis.
- 15 Serrer la rallonge de l'orifice de sortie dans le corps.

Tube de pompe

- 16 Positionner le grand diamètre du siège de clapet inférieur (33) vers le bas sur le banc.
- 17 Installer et asseoir l'anneau de support du siège (32) sur le siège de clapet inférieur.
- 18 Installer et asseoir en premier le talon du joint d'étanchéité à coupelle en U (31) sur le siège de clapet inférieur.
- 19 Positionner la tige inférieure (21) sur le banc avec le trou de la goupille cylindrique dirigé vers le bas.
- 20 Installer le guide (30) avec le côté plat en premier sur la tige inférieure.
- 21 Installer en premier les lèvres de l'ensemble de siège de clapet inférieur sur la tige inférieure.
- 22 Installer l'espaceur (34) et le côté plat du volet du clapet (35) en premier sur la tige inférieure.
- 23 Installer l'écrou (36) qui fixe l'ensemble sur la tige inférieure. Ne pas serrer excessivement.
- 24 Positionner l'ensemble de la tige inférieure à la verticale avec un écrou sur le banc.
- 25 Installer l'extrémité évasée du tube inférieur (29) en premier sur l'ensemble de la tige inférieure. Procéder avec soin pour dépasser le joint d'étanchéité en U.
- 26 Installer et asseoir le joint torique (27) sur le siège de clapet supérieur (28).
- 27 Installer et asseoir le joint torique de l'ensemble de siège de clapet supérieur vers le haut dans le tube inférieur.
- 28 Installer en premier le talon du joint d'étanchéité à coupelle en U (25) dans le clapet de non-retour (26).
- 29 Installer et asseoir le joint d'étanchéité de l'ensemble de clapet de non-retour vers le haut sur la tige inférieure.
- 30 Installer la butée de vanne (24) sur la tige inférieure.
- 31 Visser le contre-alésage court du tube supérieur (23) vers le bas dans le tube inférieur. Ne pas serrer à ce point.
- 32 Installer le joint torique (22) sur le tube supérieur.

Table 5

Composants lubrifiés dans de l'huile propre

Articles Fig. 2a	Description	Articles Fig. 2b	Description
8	Joint torique, 1 13/16 po diam. int. x 2 po diam. ext.	22	Joint torique, 2 po diam. int. x 2 1/8 po diam. ext.
9	Joint torique, 1 15/16 po diam. int. x 2 1/8 po diam. ext.	25	Joint d'étanchéité, coupelle en U, 5/8 po diam. int. x 1 po diam. ext.
11	Joint d'étanchéité, 1 7/16 po diam. int. x 1 13/16 po diam. ext.	27	Joint torique, 1 7/8 po diam. int. x 2 po diam. ext.
13	Joint d'étanchéité, coupelle en U, 1 7/16 po diam. int. x 1 15/16 po diam. ext.	31	Joint d'étanchéité, coupelle en U, 1 3/8 po diam. int. x 1 7/8 po diam. ext.
16	Joint torique, 1/2 po diam. int. x 5/8 po diam. ext.		

Attacher le tube de la pompe sur le moteur pneumatique

- 33 Pousser l'ensemble de tige inférieur vers le haut jusqu'à ce que le trou de la goupille cylindrique soit exposé au-dessus du tube supérieur.
- 34 En utilisant une clé à douille, visser l'ensemble de tige inférieur dans la tige du piston jusqu'à ce que les trous de la goupille cylindrique soient alignés.
- 35 Installer la goupille cylindrique (20) en utilisant un petit marteau.
- 36 Tout en procédant avec soin pour dépasser le joint torique, visser le tube supérieur dans le corps (10).

REMARQUE

Supporter l'ensemble de tige inférieur et la tige du piston pendant l'installation de la goupille cylindrique (20). Les composants pourraient subir des dommages.

- 37 Serrer le tube inférieur dans le tube supérieur et, en même temps, le tube supérieur dans le corps.
- 38 Installer le joint torique (18) dans l'adaptateur Camlock (19).

REMARQUE

Recouvrir légèrement le diamètre intérieur du joint torique avec de la graisse.

- 39 Installer l'adaptateur Camlock sur l'ensemble de moteur pneumatique (1). Procéder avec soin lorsque le joint torique dépasse le corps (10).
- 40 Installer les vis (4), les rondelles frein (5), et les écrous (6) qui fixent l'adaptateur Camlock sur l'ensemble du moteur pneumatique. Serrer solidement les vis dans un schéma croisé.

⚠ ATTENTION *



Ne pas faire fonctionner cette pompe sans porter du matériel de protection individuelle. La pompe peut générer des niveaux de bruit dépassant 85 dBa qui pourraient créer une perte auditive.

Le non-respect des directives pourrait entraîner des lésions corporelles.

Essai au banc

- 1 S'assurer que la pression d'air indique zéro au niveau du régulateur.
- 2 Installer le connecteur d'air (2) sur l'orifice d'entrée du moteur pneumatique.
- 3 Connecter le coupleur d'air (3) au connecteur.
- 4 Fournir lentement une pression d'air (ne dépassant pas 1.4 bar (20 psi)) au moteur de la pompe. L'ensemble de la pompe doit effectuer un cycle.

Si l'ensemble de la pompe n'effectue pas de cycle, se reporter au *Tableau de dépannage*, page 13 pour obtenir de l'information détaillée.

Avec une pression d'air à zéro :

- 5 Connecter un tuyau de produit à l'orifice de sortie de matériau de la pompe. Diriger le tuyau dans un contenant de collecte approprié.
- 6 Mettre la pompe dans de l'huile.
- 7 Fournir lentement de la pression d'air au moteur de la pompe.
- 8 Laisser la pompe effectuer un cycle lentement jusqu'à ce que le système et l'huile soient exempts d'air.

Si l'ensemble de la pompe n'effectue pas d'amorçage, se reporter au *Tableau de dépannage*, page 13 pour obtenir de l'information détaillée.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne faites pas fonctionner le moteur pneumatique si une fuite se produit n'importe où dans le système. Débranchez l'air du moteur.

Le non-respect des directives peut entraîner des lésions corporelles.

Avec une pression d'air à zéro :

- 9 Attacher une vanne de commande sur le tuyau de l'orifice de sortie de la pompe.
- 10 Régler la pression d'air à 6.9 bar (100 psi).
- 11 Faire fonctionner la vanne de commande dans un récipient.
- 12 Laisser la pompe effectuer un cycle jusqu'à ce que le système et l'huile soient à nouveau libérés de l'air.
- 13 Fermer la vanne de commande. Effectuer une inspection visuelle de la pompe pour y déceler des fuites externes. La pompe ne devrait pas effectuer de cycle. Une pompe qui ne cale pas complètement avec de l'huile ne signifie pas forcément qu'elle ne calera pas avec de la graisse.

Si la pompe ne cale pas de manière appropriée, se reporter au *Tableau de dépannage*, page 13 pour obtenir de l'information détaillée.

- 14 Inspecter le moteur pour y détecter des fuites d'air éventuelles.

Si le moteur a des fuites, se reporter au Manuel du moteur pneumatique pour obtenir de l'information détaillée.

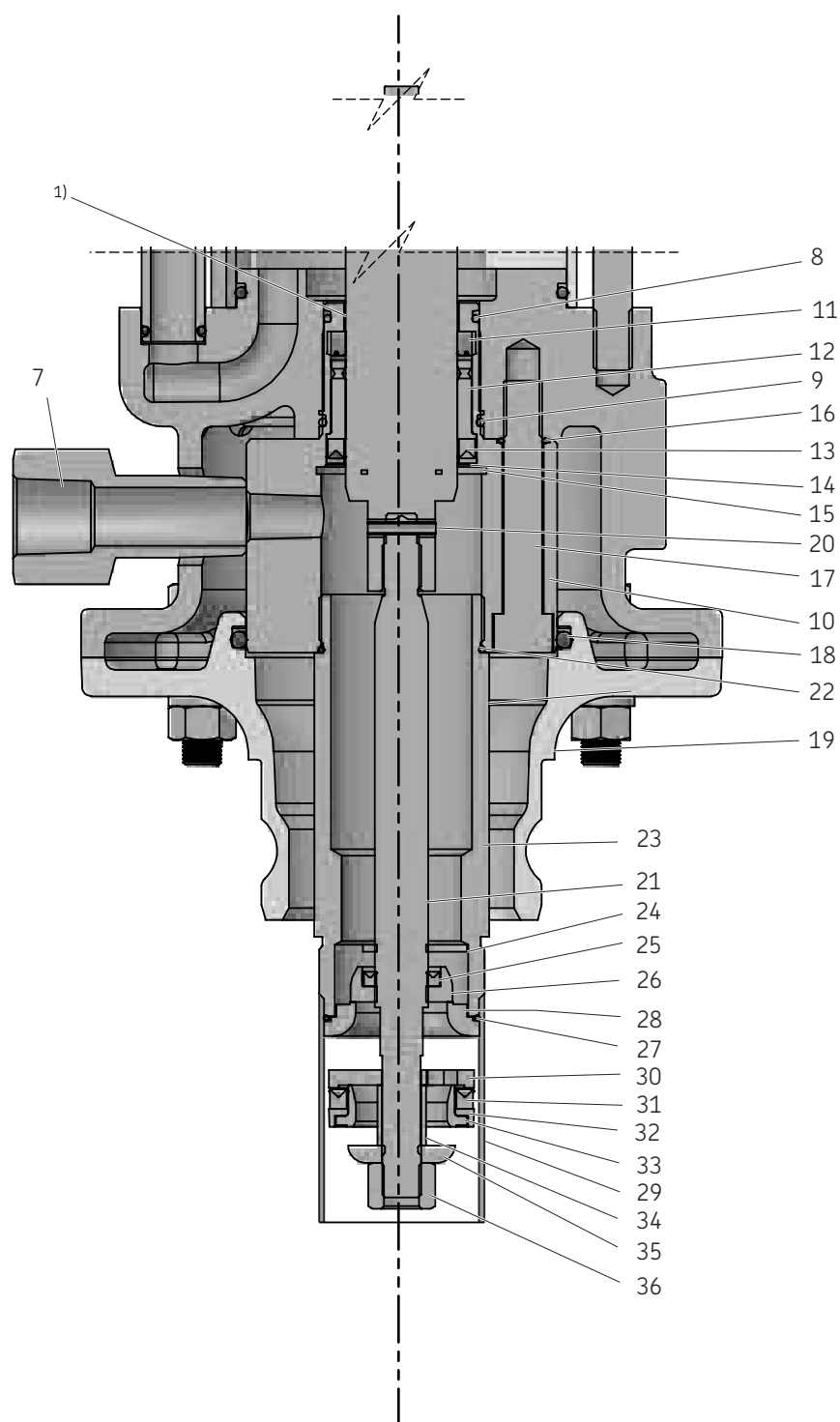
* Indique un changement.

Tableau de dépannage

Indications de la pompe	Problèmes possibles	Solutions
La pompe n'effectue pas de cycle.	1. Pression d'air insuffisante. 2. Le moteur pneumatique ne fonctionne pas correctement. 3. Le tube de la pompe est bloqué et/ou contient des composants desserrés.	1. Augmenter la pression d'air. 2. Inspecter le moteur pneumatique et reconstruire ou remplacer au besoin. 3. Reconstruire le tube de la pompe.
La pompe ne s'amorce pas.	1. La pompe a une fuite interne. 2. Joint d'étanchéité inadéquat entre l'adaptateur Camlock (19) et le Camlock interne. 3. Fuite de raccords de connexion de récipient en vrac. 4. Fuite externe de la pompe.	1. → <i>Fuites internes</i>. 2. Remplacer le joint d'étanchéité dans le Camlock interne. 3. Sceller les raccords et serrer solidement. 4. → <i>Fuites externes</i>.
Le produit est aéré. ¹⁾	1. Joint d'étanchéité inadéquat entre l'adaptateur Camlock (19) et le Camlock interne. 2. Fuite de raccords de connexion de récipient en vrac. 3. Fuite externe de la pompe.	1. Remplacer le joint d'étanchéité dans le Camlock interne. 2. Sceller les raccords et serrer solidement. 3. → <i>Fuites externes</i>.
La pompe effectue des cycles rapidement.	La source de produit est vide.	Remplir avec du produit.
La pompe ne cale pas (effectue des cycles plus d'une fois ou deux fois/heure).	1. La pompe a une fuite interne. 2. Fuite externe de la pompe. 3. Le système de distribution a des fuites.	1. → <i>Fuites internes</i>. 2. → <i>Fuites externes</i>. 3. Rectifier les fuites.
Fuites externes		
Fuite de produit en provenance du trou de purge dans le corps (10). Visible au niveau de la base du moteur pneumatique.	1. Joint d'étanchéité à coupelle en U endommagé (13). 2. Tige de piston de moteur pneumatique endommagée.	1. Séparer le tube de la pompe du moteur pneumatique et remplacer le joint d'étanchéité à coupelle en U (13). 2. Inspecter la tige du piston et remplacer au besoin.
Fuite de produit dans le fond du corps (10). Visible sur le tube supérieur (23).	1. Le tube de la pompe n'est pas assez serré. 2. Joint torique endommagé (22).	1. Serrer l'ensemble de tube de la pompe. 2. Séparer le tube de la pompe du moteur pneumatique et remplacer le joint torique (22).
Fuite d'air en provenance du trou de purge dans le corps (10). Ressenti au niveau de la base du moteur pneumatique.	Joint d'étanchéité endommagé (11).	Séparer le tube de la pompe du moteur pneumatique et remplacer le joint d'étanchéité (11).
Fuite de produit visible entre le tube supérieur (23) et le tube inférieur (29).	1. Le tube de la pompe n'est pas assez serré. 2. Joint torique endommagé (27).	1. Serrer l'ensemble de tube de la pompe. 2. Séparer le tube supérieur (23) du tube inférieur (29) et remplacer le joint torique (27).
La pompe ne s'amorce pas ou le produit est aéré. ¹⁾	1. Joint torique endommagé (18). 2. Joints toriques endommagés (16).	1. Retirer l'adaptateur Camlock (19) et remplacer le joint torique (18). 2. Remplacer les joints toriques (16).
Fuites internes		
La pompe ne s'amorce pas ou elle ne cale pas (effectue des cycles plus d'une fois ou deux fois/heure).	1. Corps étrangers entre le clapet de non-retour (26) et le siège de clapet supérieur (28). 2. Corps étrangers entre le siège de clapet inférieur (33) et le volet de clapet (35). 3. Clapet de non-retour usé ou endommagé (26). 4. Siège de clapet supérieur usé ou endommagé (28). 5. Siège de clapet inférieur usé ou endommagé (35). 6. Volet de clapet usé ou endommagé (35). 7. Joint d'étanchéité à coupelle en U usé ou endommagé (25). 8. Tige inférieure usée ou endommagée (21). 9. Joint d'étanchéité à coupelle en U usé ou endommagé (31). 10. Tube inférieur usé ou endommagé (29).	Rechercher et éliminer la source de corps étrangers. Désassembler le tube de la pompe, nettoyer, inspecter et remplacer les composants usés ou endommagés.

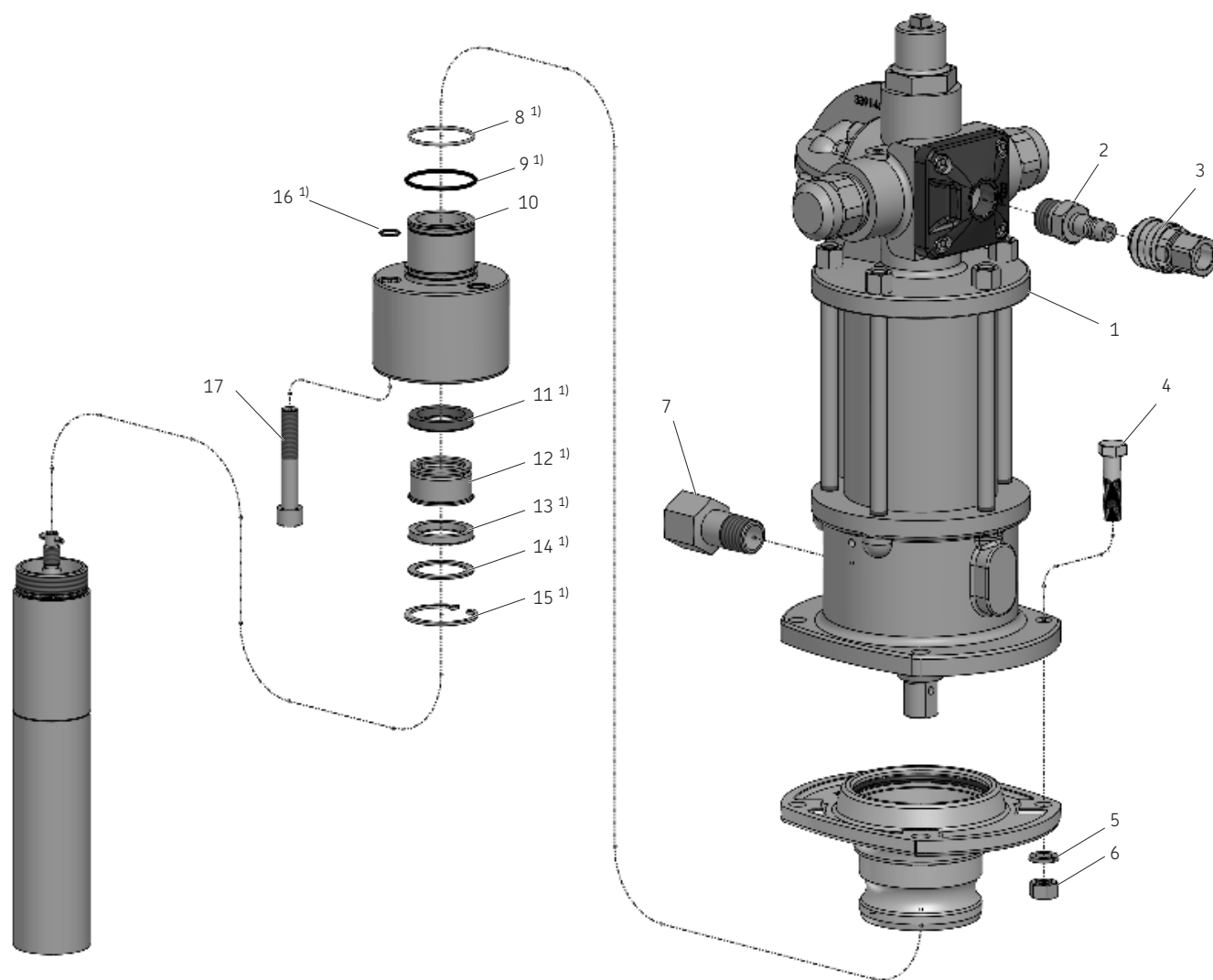
¹⁾ Si la pompe effectue une aération du produit, voir la *Faire un essai de la pompe*, page 8 pour obtenir de l'information détaillée.

Vue de coupe de l'ensemble de garniture supérieure et de tube de la pompe



1) Tige de piston de moteur pneumatique

Pompe à graisse en vrac à pression moyenne Modèle 7735 - vue éclatée



1) Trousse de réparation 393667, trousse de réparations majeures (inclut les articles sur la Fig. 4, page 14 et la Fig. IPB 1)

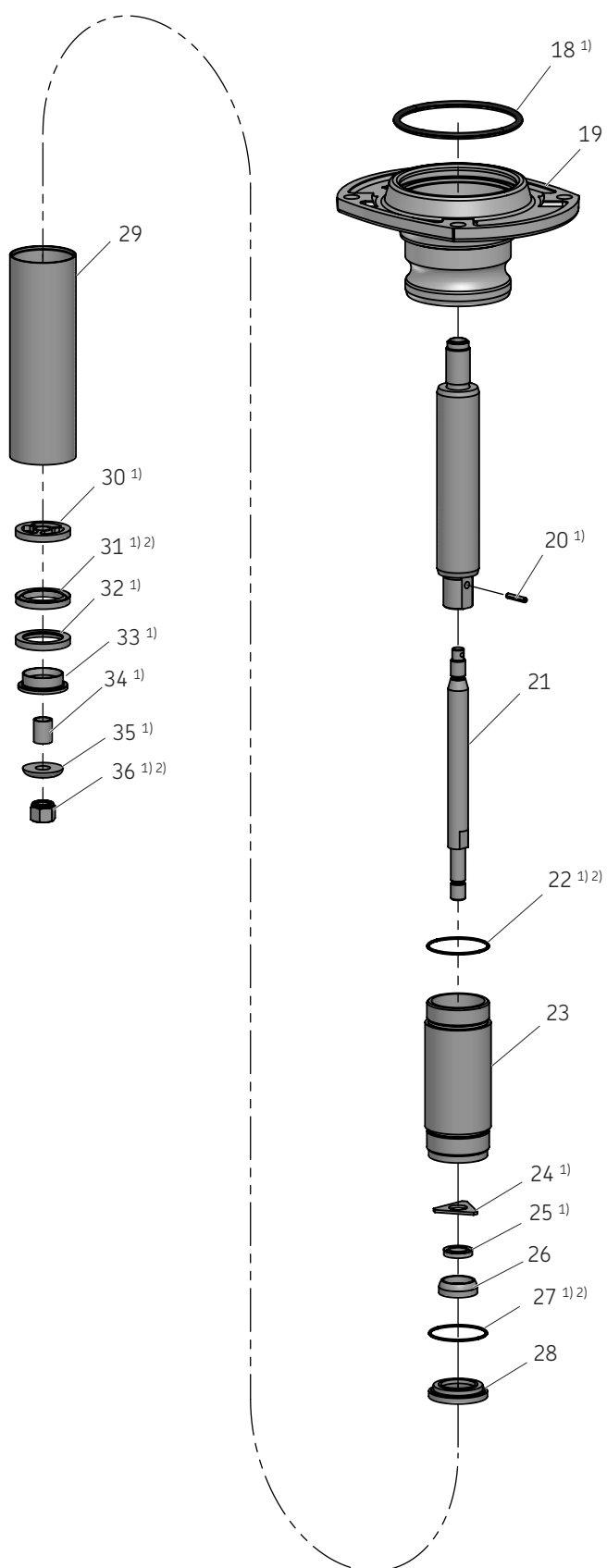
Liste de pièces

Article	Description	Numéro de pièce	Quantité
1	Ensemble de moteur, pneumatique (→ SER 397871)		1
2	Connecteur, NPTF 3/4 po (e)	328037	1
3	Coupleur, air, NPTF 1/2 po (i)	328031	1
4	Vis, 1/2 po - 20 x 2 po		4
5	Rondelle de blocage, 1/2 po		4
6	Écrou, 1/2 po - 20		4
7	Rallonge, orifice de sortie, NPTF 3/4 po (e et i)		1
8	Joint torique, diam. int. 1 13/16 po x 2 po diam. ext.	1)	1
9	Joint torique, diam. int. 1 15/16 po x 2 1/8 po diam. ext.	1)	1
10	Corps		1
11	Joint d'étanchéité, 1 7/16 po diam. int. x 1 13/16 po diam. ext.	1)	1
12	Palier (laiton)	1)	1
13	Joint d'étanchéité, coupelle en U, diam. int. 1 7/16 po x 1 15/16 po diam. ext.	1)	1
14	Rondelle, 1.93 po diam. ext.	1)	1
15	Anneau élastique, interne	1)	1
16	O-ring, 1/2 po ID x 5/8 po OD	1)	3
17	Vis, assemblage, tête creuse, 1/2 po -13 x 3 po		3

Les numéros de pièces restés vides ne sont pas disponibles séparément.

1) Trousse de réparation 393667, trousse de réparations majeures (inclut les articles sur la **Fig. 4, page 14** et **Fig. IPB 1, page 15**)

Pompe à graisse en vrac à pression moyenne Modèle 7735 - vue éclatée



¹⁾ Trousse de réparation 393667, trousse de réparations majeures (inclut les articles sur la Fig. IPB 1, page 15 et la Fig. IPB 2.)

²⁾ Trousse de réparation 393666, trousse de réparations mineures (pour ensemble de tube inférieur)

Liste de pièces

Article	Description	Numéro de pièce	Quantité
18	Joint torique, diam. pot. 4 po x diam. ext. 4 3/8 po	1)	1
19	Adaptateur, Camlock	338838	1
20	Goupille, cylindrique, 5/32 po x 7/8 po	1)	1
21	Tige, inférieure	338828	1
22	Joint torique, diam. int. 2 po x diam. ext. 2 1/8 po	1)	1
23	Tube, supérieur	338832	1
24	Butée, vanne	338834 1)	1
25	Joint d'étanchéité, coupelle en U, diam. int. 5/8 po x diam. ext. 1 po	1)	1
26	Clapet, non-retour	338831	1
27	Joint torique, diam. int. 1 7/8 po x diam. ext. 2 po	1)	1
28	Siège, clapet supérieur	338830	1
29	Tube, inférieur	338829	1
30	Guide	1)	1
31	Joint d'étanchéité, diam. int. 1 3/8 po ID x diam. ext. 1 7/8 po	1)	1
32	Anneau, support	1)	1
33	Siège, clapet inférieur	1)	1
34	Espaceur	1)	1
35	Clapet, volet	1)	1
36	Écrou, butée élastique, 1/2 po -20	1)	1

Les numéros de pièces restés vides ne sont pas disponibles séparément.

¹⁾ Trousse de réparation 393667, trousse de réparations majeures (inclut les articles sur la Fig. 4, page 14 et Fig. IPB 1, page 15)

alemite.com

® Alemite, LLC est une marque déposée.

Le contenu de cette publication est le copyright de l'éditeur et ne peut pas être reproduit (même des extraits) sauf si une permission écrite préalable a été accordée. Tout a été mis en œuvre pour assurer l'exactitude des renseignements compris dans cette publication, mais aucune responsabilité ne peut être acceptée pour une perte ou des dommages quelconques, directs, indirects ou consécutifs découlant de l'utilisation des renseignements fournis aux présentes.

décembre 2023 · Formulaire 670698 Version 2