

DEPRESOR KDP

HERTELL S. COOP.

Índice

	Pág.
1.- Introducción _____	3
1.1.- Consideraciones previas.	
1.2.- Descripción general.	
1.3.- Modelos.	
2.- Montaje _____	5
2.1.- Descripción del montaje.	
3.- Funcionamiento _____	7
3.1.- Primera operación.	
3.2.- Lubricación.	
3.3.- Mantenimiento.	
3.4.- Problemas y soluciones.	
4.- Especificaciones técnicas _____	12
4.1.- Material	
4.1.1.- Fundición.	
4.1.2.- Paletas.	
4.2.- Dimensiones.	
4.4.- Otras especificaciones.	
5.- Listado de recambios. Despieces _____	15
6.- Garantía _____	19

1.- INTRODUCCION.

1.1. Consideraciones previas.



Símbolo de seguridad. El presente símbolo en el documento indica que la información que lo acompaña es básica para el funcionamiento del depresor y debe ser leída minuciosamente.



El depresor es un accesorio del grupo de vacío (cisterna). Es totalmente necesario leer el libro de instrucciones de la cisterna antes de operar con el depresor.



No respetar las normas de seguridad puede acarrear daños en la persona que manipula el depresor.



Hay que tener especial cuidado en mantener la distancia de seguridad con las partes móviles del depresor. Es necesario leer la información referida a este asunto en el libro de instrucciones del fabricante de la cisterna.



No utilizar nunca el depresor en atmósferas inflamables por el riesgo de explosión debido a la temperatura de trabajo que puede alcanzar.

1.2.- Descripción general.

El depresor KDP es una bomba de vacío de paletas en rotor excéntrico para cisternas de vacío. El diseño compacto y en línea (Patente N° ES8603.099) permite:

- .- Reducción del nivel de ruido
- .- Manipulación más segura.

1.3.- Modelos.

- ***KDP-3000, 4000, 5000, 6500, 8000, 10000 y 12000***
 - .- Accionamiento a 1.400 rpm máximo, sentido de giro horario.

2.- MONTAJE.



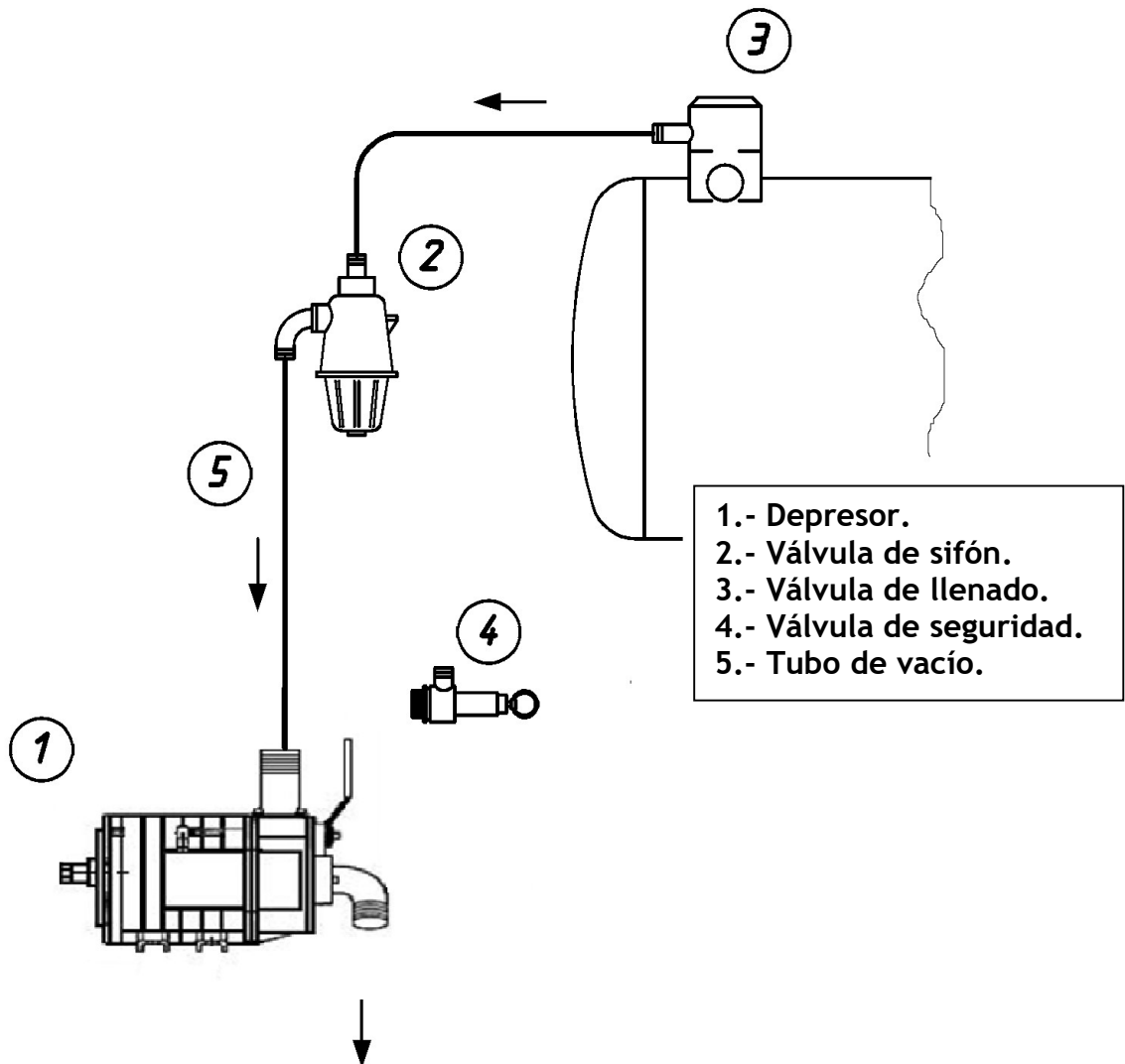
Tenga cuidado al manipular el depresor. Utilice el agujero superior del depresor para sujetarlo, manteniendo siempre la distancia de seguridad para evitar daños en caso de caída inesperada del depresor.

2.1. Descripción del montaje.

Se adjunta un esquema básico de montaje del depresor en la cisterna. El montaje final puede variar de este montaje básico que solamente muestra las partes esenciales del mismo. Algunos accesorios del depresor se embalan en una caja de cartón para hacer más fácil el almacenaje de los depresores.



No manipular nunca el depresor cuando el sistema de accionamiento esté conectado.



La válvula de llenado (3) garantiza que el líquido de la cisterna no pase al depresor. Como medida de seguridad añadida se recomienda el montaje de una válvula de sifón (2).

Se recomienda el montaje de un tubo de diámetro 60 mm para depresores hasta 6500 l/min y de 80 mm a partir de ese modelo. La instalación de un tubo más estrecho del recomendado puede tener como efecto el aumento de la temperatura del flujo de aire y puede acarrear daños al depresor.

Para evitar la ruptura por sobrepresión de la cisterna es necesario el montaje de al menos una válvula de seguridad en la cisterna (4) tarada a la presión que estime oportuno el fabricante del equipo. Se recomienda el montaje de al menos una de estas válvulas directamente en el depresor aparte de las que se monten en la cisterna.



Es completamente obligatorio verificar que la válvula de seguridad funciona correctamente, especialmente al montar un depresor nuevo en una cisterna usada.

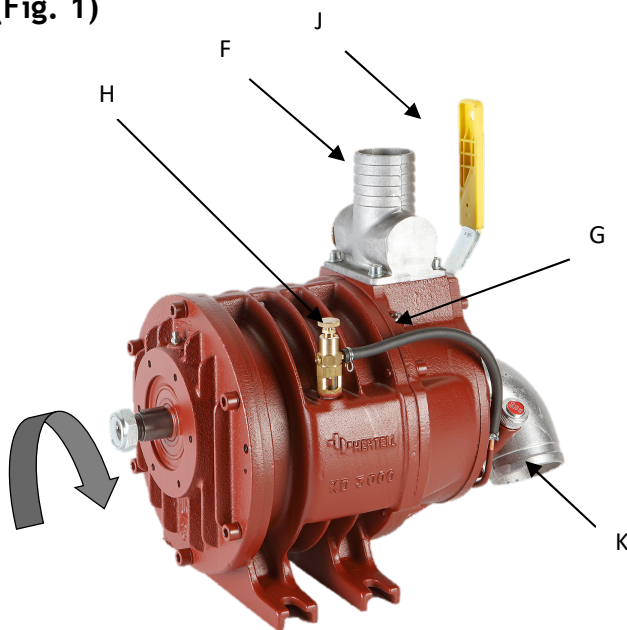
Dependiendo del tipo y trabajo a realizar por la cisterna puede montarse una válvula de seguridad de vacío (4 también) para limitar el nivel de vacío. El hecho de limitar el nivel de vacío aumenta el tiempo de funcionamiento continuado de la cisterna. Es función del fabricante de la cisterna delimitar estas variables en función del tipo de máquina y del trabajo a realizar, así como el de elegir la dimensión del depresor y de los otros accesorios de la cisterna.



No se permite manipulaciones en el depresor sin la supervisión del fabricante de la cisterna o su servicio técnico autorizado.

3.- FUNCIONAMIENTO.

(Fig. 1)

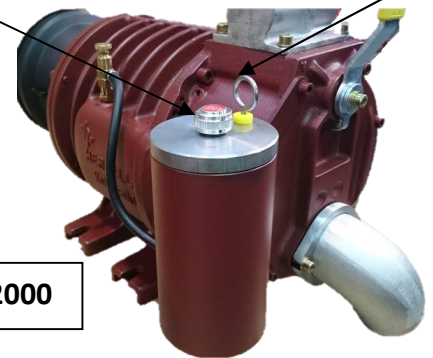


KDP – 3/5000



E

C



KDP – 6/12000

3.1.- Primera operación.



El máximo ángulo de desviación permitido entre el eje del depresor y el accionamiento no debe exceder de 7°



No manipular nunca el depresor cuando el cardan o el sistema de accionamiento estén conectados.

Los depresores KDP siempre giran en sentido horario, tal y como se señala en la tapa delantera. Asegúrese de que el sistema de accionamiento gira en el sentido correcto. El acoplamiento F debe estar conectado y asegurado debidamente al tubo de carga. Para la primera operación, prepare la cisterna para realizar el vacío, coloque la palanca J en posición de vacío “V” y haga girar el accionamiento a la velocidad indicada. Los grifos de goteo H empezarán a lubricar el interior tras unos segundos. Compruebe que la mínima distancia entre el escape K y cualquier objeto que pudiera ser succionado por el depresor es de al menos 100 cm.



Las operaciones de vacío y presión se regulan con la manilla J. El fabricante de la cisterna debe garantizar una manipulación segura de este accionamiento sin riesgo para el usuario.



El tiempo máximo de funcionamiento a máximo nivel de vacío (sin válvula de regulación de vacío en el sistema) no debe exceder 8 minutos o 90° de temperatura. El no respeto de estas indicaciones puede dañar severamente el depresor



Al finalizar la operación de vacío o presión primeramente detener completamente el accionamiento antes de manipular el depresor.

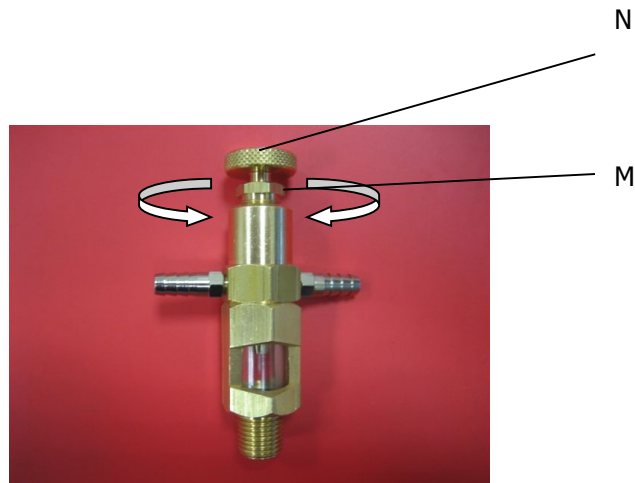
3.2.- Lubricación.

3.2.1.- Lubricación de las paletas.

Los depresores de vacío de la serie KDP se lubrican por el vacío generado en su interior. El aceite de la lubricación de las paletas se rellena por el tapón E y se controla por el nivel / mirilla C (ver figura 1). Este nivel debe ser controlado una vez al día para asegurarse de que el depresor no trabaja en seco. La capacidad del depósito es de unas 2 horas de trabajo continuo.

Cada depresor ha sido probado y sus grifos (H) han sido regulados antes de partir de fábrica. El régimen de lubricación normal es de 15 a 20 gotas/minuto. En caso de que los grifos tuvieran que ser ajustados, hay que aflojar la tuerca M y ajustar el goteo con la ruleta reguladora N (ver figura 2). Si la ruleta se gira en sentido horario, el flujo de goteo decrece, y aumento si gira en sentido antihorario. Tras ajustar, apretar de nuevo la tuerca M.

(Figura 2)



Viscosidad del aceite de lubricación de las paletas: ISO VG - 68

3.3.-Mantenimiento.

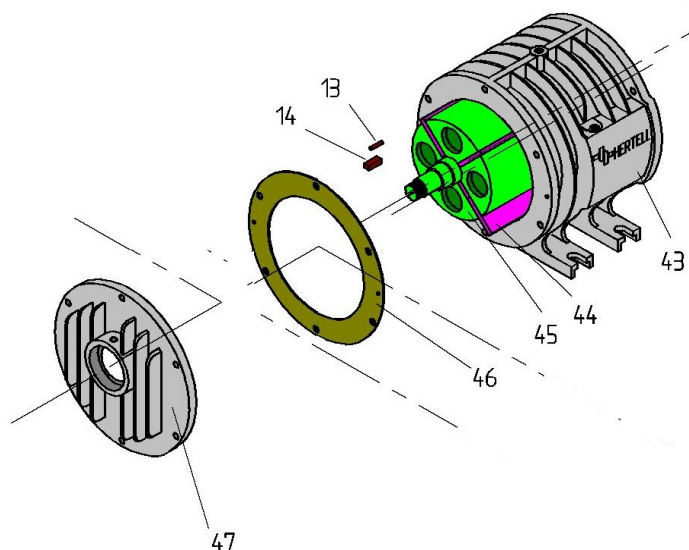
El rodamiento trasero debe ser lubricado al menos una vez al mes utilizando el engrasador G. Utilice grasa normal hasta llenar el hueco entre el engrasador y el rodamiento.

El interior del depresor debe ser limpiado cada vez que entre líquido proveniente de la cisterna o, al menos, una vez al año. Se recomienda la limpieza especialmente cuando el depresor vaya estar parado durante largo tiempo. Para realizar la limpieza, hay que soltar el tubo de vacío F y colocar la palanca del depresor J en posición de vacío V, verter detergente por el acoplamiento F detergente líquido girando el depresor a bajas revoluciones y finalizar con el aceite de lubricación.

La dimensión de las paletas debe ser controlada tras 650 horas de trabajo efectivo y deben ser cambiadas si el desgaste llega al 10% de la medida original.

CAMBIO DE PALETAS:

- 1.- Soltar la tapa lista N.47 usando los dos extractores a tal fin.
- 2.- Retirar la Junta N.46.
- 3.- Cambiar las paletas.
- 4.- Antes de montar la tapa cambiar la junta.



3.4.- Problemas y soluciones.



El depresor es una parte del Sistema de vacío. Antes de manipular el depresor es imprescindible verificar si el circuito se encuentra en buen estado. Se recomienda soltar el tubo de vacío y verificar si el depresor transfiere aire antes de manipular inútilmente el mismo. Es obligatoria la lectura documentación relativa a la cisterna antes de realizar ninguna manipulación del depresor.

PROBLEMA	POSIBLE ORIGEN	SOLUCION
El depresor no gira	Una paleta se ha salido.	Desmontar la tapa lisa y cambiar las paletas.
	Algún objeto del exterior ha entrado en el depresor.	Retirar la tapa lisa y extraer el objeto.
No hay vacío / presión	Giro en sentido incorrecto.	Hacer girar en el sentido correcto.
	Baja velocidad de giro.	Hacer girar a la velocidad correcta.
	El cuerpo del depresor está ondulado.	Cambiar el cuerpo.
	El macho cónico no está en posición correcta.	Colocar el macho cónico en posición correcta.
No hay lubricación	Hay aire en el circuito de lubricación.	Comprobar tubos y racores.
No hay retención de presión	La tajadera de retención está dañada	Cambiar la tajadera de retención

4.- ESPECIFICACIONES TECNICAS.

4.1. Material.

4.1.1. Fundición.

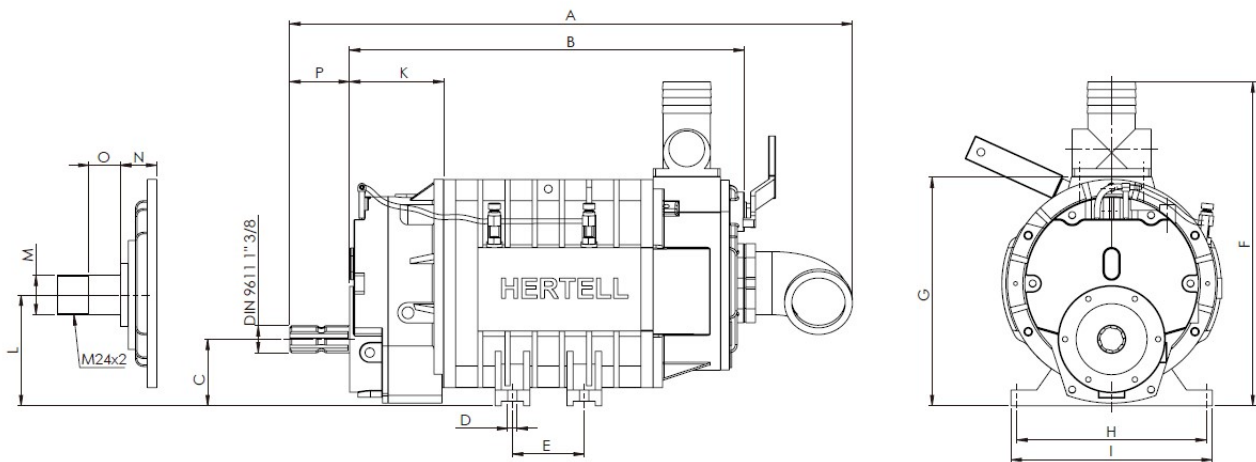
Tanto el cuerpo de la bomba como el rotor están fabricados en fundición nodular GGG. Este material es tres veces más resistente que la fundición gris habitual GG. Este tipo de material garantiza la ausencia de rotura de estas partes incluso cuando algún objeto del exterior entra en la bomba y la bloquea. Asimismo el rotor es hueco y está equilibrado, disminuyendo en gran medida las fuerzas de inercia que se dan en el interior al girar el depresor.

En caso de necesidad puede suministrarse un certificado de composición del material.

4.1.2. Paletas.

Las paletas están hechas de un material especial y están libres de amianto.

4.2.- Dimensiones.



Mod.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	Q	Weight Kg
KD-3.000	570	370	80	16	88	410	290	240	260	115	169.5	28	31	30	79	64
KD-4.000	620	420	80	16	88	410	290	240	260	115	169.5	28	31	30	79	70
KD-5.000	675	475	80	16	88	410	290	240	260	115	169.5	28	31	30	79	75
KD-6.500	710	490	95	20	140	460	340	280	310	130	200	32	35	34	79	106
KD-8.000	770	550	95	20	140	460	340	280	310	130	200	32	35	34	79	117
KD-10.000	830	610	95	20	140	460	340	280	310	130	200	32	35	34	79	130
KD-12.000	895	675	95	20	140	460	340	280	310	130	200	32	35	34	79	143

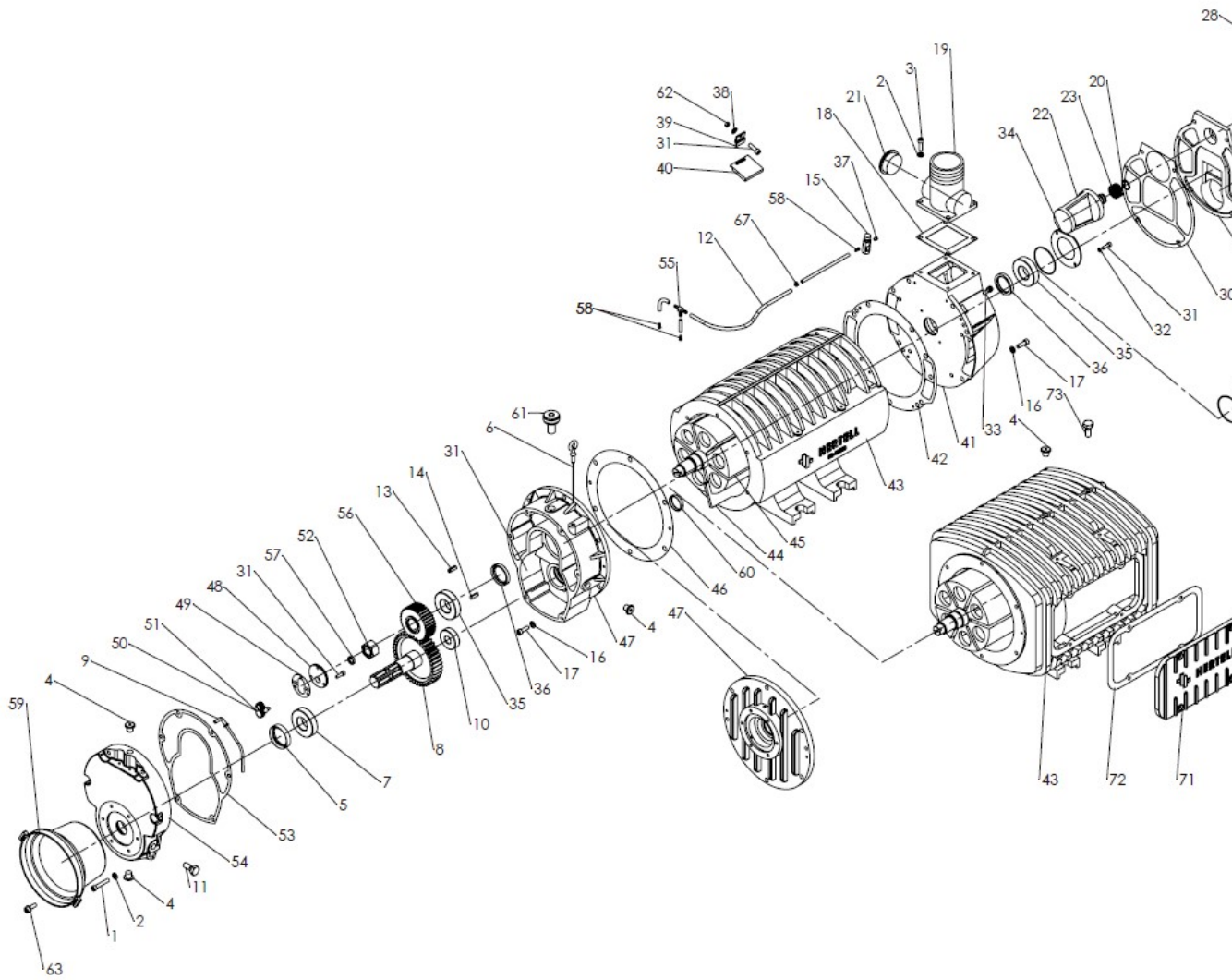
4.3. Otras especificaciones.

Mod.	KDP-3000	KDP-4000	KDP-5000	KDP-6500	KDP-8000	KDP-10000	KDP-12000
Rpm.	1.400	1.400	1.400	1.400	1.400	1.400	1.400
Máximo vacío (%)	90	90	90	90	90	90	90
Máxima presión (bar)	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Peso (kG)	56	62	67	87	98	111	122
Nivel de ruido (dB)	85	86	86	87	87	87	88
Consumo de energía (kW)	8	10	12	15	18	22	25

Consumo de energía y nivel de ruido a máxima presión.

5. Despieces.

El siguiente listado y despiece sirve para identificar cualquier pieza de los depresores KD-K



Recambios KD-KDP

Código	Denominación
01KD050001	N. 1. Tornillo para KD-3000/5000
01KD140001	N. 1. Tornillo para KD-6500/14000
01KD140002	N. 2. Arandela para KD-3000/14000
01KD140003	N. 3. Tornillo para KD-3000/14000
01KD140004	N. 4. Tapón para KD-3000/14000
01KD140005	N. 5. Retén para KD-3000/14000 35x55x10
01KD140006	N. 6. Nivel de aceite para KD-3000/14000
01KD050007	N. 7. Rodamiento para KD-3000/5000 6207
01KD140007	N. 7. Rodamiento para KD-6500/14000 6307
01KD050008	N. 8. Engrane 49 dientes KD-3000/5000
01KD140008	N. 8. Engrane 55 dientes KD-6500/14000
01KD141008	N. 8. Engrane para 1000 rpm KD-6500/14000
01KD140009	N. 9. Racor 90 para KD-3000/14000
01KD140010	N.10. Rodamiento para KD-3000/14000 6304
01KD140011	N.11. Visor de aceite para KD-3000/14000
01KD030012	N.12. Tubo engrase completo KD- 3000
01KD040012	N.12. Tubo engrase completo KD- 4000
01KD050012	N.12. Tubo engrase completo KD- 5000
01KD060012	N.12. Tubo engrase completo KD- 6500
01KD080012	N.12. Tubo engrase completo KD- 8000
01KD100012	N.12. Tubo engrase completo KD-10000
01KD120012	N.12. Tubo engrase completo KD-12000
01KD140012	N.12. Tubo engrase completo KD-14000
01KD140013	N.13. Pasador elástico KD-3000/14000
01KD050014	N.14. Chaveta para KD-3000/5000
01KD140014	N.14. Chaveta para KD-6500/14000
01KD140015	N.15. Grifo aceite para KD-3000/14000
01KD140016	N.16. Arandela para KD-3000/14000
01KD140017	N.17. Tornillo para KD-3000/14000
01KD050018	N.18. Junta para KD-3000/5000
01KD140018	N.18. Junta para KD-6500/14000
01KD050019	N.19. Acoplamiento Ø 60 KD-3000/5000
01KD060019	N.19. Acoplamiento Ø 60 KD-6500
01KD140019	N.19. Acoplamiento Ø 80 KD-6500/14000
01KD141019	N.19. Acoplamiento Ø 100 KD-14000
01KD052019	N.19. Doble salida Ø 60 KD-3000/5000
01KD062019	N.19. Doble salida Ø 60 KD-6500
01KD142019	N.19. Doble salida Ø 80 KD-6500/14000
01KD140020	N.20. Junta tórica para KD-3000/14000
01KD140021	N.21. Tapón para KD-3000/14000
01KD050022	N.22. Macho cónico para KD-3000/5000
01KD140022	N.22. Macho cónico para KD-6500/14000
01KD140023	N.23. Muelle para KD-3000/14000
01KD140024	N.24. Junta codo para KD-3000/14000

01KD140025	N.25. Codo para KD-3000/14000
01KD140026	N.26. Brida para KD-3000/14000
01KD140027	N.27. Arandela para KD-3000/14000
01KD140028	N.28. Manilla para KD-3000/14000
01KD050029	N.29. Tapa distribuidor KD- 3000/5000
01KD120029	N.29. Tapa distribuidor KD- 6500/12000
01KD140029	N.29. Tapa distribuidor KD-14000
01KD050030	N.30. Junta para KD-3000/5000
01KD140030	N.30. Junta para KD-6500/14000
01KD140031	N.31. Tornillo para KD-3000/14000
01KD140032	N.32. Arandela para KD-3000/14000
01KD140033	N.33. Engrasador para KD-3000/14000
01KD141034	N.34. Bomba de agua para KD-14000
01KD050034	N.34. Tapa rodamiento KD-3000/5000
01KD140034	N.34. Tapa rodamiento KD-6500/14000
01KD050035	N.35. Rodamiento para KD-3000/5000 6207
01KD140035	N.35. Rodamiento para KD-6500/14000 6208
01KD050036	N.36. Retén para KD-3000/5000 40x55x8
01KD140036	N.36. Retén para KD-6500/14000 45x60x12
01KD140037	N.37. Tapón M-6 para KD-3000/14000
01KD140038	N.38. Arandela cobre KD-3000/14000
01KD140039	N.39. Bisagra para KD-3000/14000
01KD050040	N.40. Tajadera para KD-3000/5000
01KD140040	N.40. Tajadera para KD-6500/14000
01KD050041	N.41. Distribuidor para KD- 3000/5000
01KD120041	N.41. Distribuidor para KD- 6500/12000
01KD140041	N.41. Distribuidor para KD-14000
01KD050042	N.42. Junta para KD-3000/5000
01KD140042	N.42. Junta para KD-6500/14000
01KD030043	N.43. Cuerpo para KD- 3000
01KD040043	N.43. Cuerpo para KD- 4000
01KD050043	N.43. Cuerpo para KD- 5000
01KD060043	N.43. Cuerpo para KD- 6500
01KD080043	N.43. Cuerpo para KD- 8000
01KD100043	N.43. Cuerpo para KD-10000
01KD120043	N.43. Cuerpo para KD-12000
01KD140043	N.43. Cuerpo para KD-14000
01KD030044	N.44. Paleta para KD- 3000 (160x57x7,5) 4
01KD040044	N.44. Paleta para KD- 4000 (210x57x7,5) 4
01KD050044	N.44. Paleta para KD- 5000 (265x57x7,5) 4
01KD060044	N.44. Paleta para KD- 6500 (240x64x7,5) 6
01KD080044	N.44. Paleta para KD- 8000 (300x64x7,5) 6
01KD100044	N.44. Paleta para KD-10000 (360x64x7,5) 6
01KD140044	N.44. Paleta para KD-12/14000 (425x64x7,5) 6
01KD030045	N.45. Rotor para KD- 3000
01KD040045	N.45. Rotor para KD- 4000
01KD050045	N.45. Rotor para KD- 5000

01KD060045	N.45. Rotor para KD- 6500
01KD080045	N.45. Rotor para KD- 8000
01KD100045	N.45. Rotor para KD-10000
01KD120045	N.45. Rotor para KD-12000
01KD140045	N.45. Rotor para KD-14000
01KD050046	N.46. Junta para KD-3000/5000
01KD140046	N.46. Junta para KD-6500/14000
01KD050047	N.47. Multiplicador para KD-3000/5000
01KD140047	N.47. Multiplicador para KD-6500/14000
01KD140048	N.48. Tapa bomba engrase KD-3000/14000
01KD140049	N.49. Junta bomba engrase KD-3000/14000
01KD140050	N.50. Piñón ataque b.engrase KD-3000/14000
01KD140051	N.51. Piñón bomba engrase KD-3000/14000
01KD140052	N.52. Tuerca para KD-3000/14000
01KD050053	N.53. Junta para KD-3000/5000
01KD140053	N.53. Junta para KD-6500/14000
01KD050054	N.54. Tapa multiplicador para KD-3000/5000
01KD140054	N.54. Tapa multiplicador para KD-6500/14000
01KD140055	N.55. Pipeta doble para KD-3000/14000
01KD050056	N.56. Piñón 19 dientes KD-3000/5000
01KD140056	N.56. Piñón 28 dientes para KD-6500/14000
01KD141056	N.56. Piñón para 1000 rpm KD-6500/14000
01KD140057	N.57. Retén para KD-3000/14000 12x20x5
01KD140058	N.58. Pipeta para KD-3000/14000
01KD140059	N.59. Protector para KD-3000/14000
01KD140060	N.60. Portadas rotor para KD-3000/14000
01KD140061	N.61. Tapón 1/2" para KD-3000/14000
01KD140062	N.62. Tuerca para KD-3000/14000
01KD140063	N.63. Tornillo del protector KD-3000/14000
01KP120065	N.65. Codo 1/2" para KDP-3000/12000
01KP120066	N.66. Racor 1/8K para KDP-3000/12000
01KD140067	N.67. Abrazadera para KD-3000/14000
01KD050099	N.99. Caja de accesorios para KD-3000/5000
01KD060099	N.99. Caja de accesorios para KD-6500
01KD140099	N.99. Caja de accesorios para KD-6500/14000

6.- Garantía.

Cada depresor se prueba en nuestro banco de pruebas en vacío y presión y se regula su sistema de lubricación. Posteriormente se identifica con un número de fabricación que se graba en la chapa de identificación que lleva cada unidad.

Nuestros depresores tienen garantía de un año contra defectos de material o de montaje. HERTELL S.COOP. no se hace responsable de costes directos o indirectos causado por el mal uso del depresor. En caso de reclamación es decisión de HERTELL S.COOP. verificar el origen del problema. Es responsabilidad del fabricante de la cisterna asegurar un montaje y utilización adecuados del depresor.

Los depresores cumplen la Directiva 89/392/CEE sobre máquinas (cuasi máquinas) y sus posteriores modificaciones 98/37/CEE y 2006/42/CEE, de acuerdo con las Normas que conciernen a las bombas de vacío y compresores UNE - EN 1012-1 y UNE - EN 1012-2, en la parte en la que esto es aplicable. En caso de necesidad se puede suministrar una declaración de conformidad con esta Directiva.

HERTELL S.COOP.

Industrialdea 2

20267 Ikaztegieta

ESPAÑA

Tel: + 34 943653240

Fax: + 34 943653332

E-mail: info@hertell.net

<http://www.hertell.net>

GUIA RAPIDA DEPRESOR KD – KDP

● Este es un folleto básico de funcionamiento del depresor. Consulte con el fabricante de la cisterna o su vendedor autorizado para obtener información complementaria. ● La denominación KD corresponde a modelos con multiplicador y KDP a modelos eje directo.

⚠ ¡Aviso de seguridad! Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento de la cisterna. En caso de reparación o recambio todas las piezas sometidas a presión deben ser verificadas por el fabricante de la cisterna o su servicio autorizado.

1.- Puesta en marcha.

- 540, 1000 ó 1.450 rpm. Verifique en la placa de identificación.
- KD: Giro anti-horario. KDP: Giro horario.
- El ángulo de desalineación entre el accionamiento y el depresor no debe superar los 15° (540 rpm) o 7° (1000 o 1450 rpm).
- Palanca J: Inversión vacío / presión. **⚠ Accionar siempre que el depresor esté parado manteniendo la distancia de seguridad.**
- El tiempo máximo de funcionamiento continuo a máximo régimen de vacío no debe exceder los 8 minutos o los 90° de temperatura.

2.- Lubricación. Engrase. Según el cuadro adjunto:

ACEITE	ROTOR - PALETAS	MULTIPLICADOR (KD)
Tipo	ISO 68 / SAE 20	ISO 220 / SAE 90
Llenado	Tapón E. Llenar al máximo.	Tapón A. Llenar hasta el nivel del visor D.
Control	Nivel C (Visor en KDP 3/5000). Cada 4 horas de trabajo.	Visor D
Mantenimiento	Regular grifos H. 15 gotas por minuto.	Vaciado tapón B cada 500 operaciones.
Rodamiento trasero	Engrasador G. Cada 500 operaciones. (KD-3/5000)	

3.- Limpieza interior. **⚠ Siempre con el depresor parado.**

- Efectuar cada vez que entre líquido en el depresor o previo a períodos prolongados de no utilización. Usar un producto desengrasante y finalizar con el aceite de lubricación.

KURZE B-ANLEITUNG KD-KDP KOMPRESSOR

● Dieses Blatt enthält alle grundlegende Informationen bezüglich der Kompressorbedienung. Für weitere technische Informationen fordern Sie Auskunft vom Fasshersteller oder Händler. ● KD Bezeichnung entspricht Kompressoren mit Getriebe und KDP Kompressoren mit direkten Antrieb.

⚠ Sicherheitshinweise! Vorsicht!. Vor Einsatz des Kompressores unbedingt die Bedienungsanleitungen vom Vakuumfass vorlesen. Beim Ersatz muss die komplette Vakuum / Druckumkreis bei Fasshersteller bzw. zuständigen Kundendienst kontrolliert werden.

1.- Antrieb. Wartung.

- 540 / 1000 o 1.450 Umd. Siehe Identifikationschild.
- KD: Linksgängig. KDP: Rechtsgängig.
- Maximal Neigung für Gelenkwelle beträgt 15° (540 Umd) oder 7° (1000 oder 1450 Umd).
- Hebel J: Vakuum/Druck. **⚠ Jegliche Auswahl muss bei ausgeschaltetem Kompressor vorgenommen werden. Sicherheitsabstand behalten!**
- Höchste Laufzeit des Kompressores bei vollkräftiger Vakuumarbeit beträgt 8 Minuten oder 90° Temperatur.

2.- Schmierung. Siehe Tabelle:

ÖL	ROTOR - LAMELLEN	GETRIEBE (KD)
Type	ISO 68 / SAE 20	ISO 220 / SAE 90
Füllung	Schraube E. Maximum.	Schraube A. Bis Schauglass D einfüllen
Kontrolle	Messtab C (Schauglass auf KDP-3/5000). Nach 4 Arbeitstunden kontrollieren.	Schauglass D.
Wartung	Öler H. 15 Tropfen pro min.	Alle ca. 500 Einsätze Schraube B ablassen.
Hinterer Kugellager	Schmierbuchse G. Alle ca. 500 Einsätze. (KD-3/5000)	

3.- Reinigung des Inneres. **⚠ Immer bei ausgeschaltetem Kompressor!**

- Jedes mal wenn Flüssigkeit vom Fass im Kompressor eingetreten ist oder vor lange Stillstand mit geeigneten Reinigungsmitteln auswaschen und mit Öl beenden.

QUICK GUIDE KD-KDP VACUUM PUMP

● This is a basic operation leaflet of the vacuum pump. Please ask for further information to the vacuum tank manufacturer or his authorized dealer. ● KD denomination refers to the pumps with gearbox and KDP to the direct drive pumps.

⚠ Safety warning! Read always carefully the instructions of the vacuum tanker. While repairing or replacing, all the vacuum unit must be verify by the tank manufacturer or his authorized service.

1.- Pump drive. Maintenance.

- 540 / 1000 or 1.450 rpm. To be checked at the identification plate.
- KD: anti-clockwise sense. KDP: Clockwise sense.
- Maximal misalignment angle between the pump and the drive shaft must not exceed 15° (540 rpm) or 7° (1000 or 1450 rpm).
- Handle J: Change vacuum / pressure. **⚠ Keep the safety distance and always operate when the pump is not turning.**
- Maximal continuous working time at maximal vacuum rate must not exceed 8 minutes or 90° Celsius per operation.

2.- Lubrication. See the following table:

OIL	ROTOR - VANES	GEAR BOX (KD)
Type	ISO 68 / SAE 20	ISO 220 / SAE 90
Fill up	Plug E. Fill up to the maximum.	Plug A. Fill to sight glass D level.
Control	Level C (Sight in KDP -3/5000). After 4 hours working time.	Sight Glass D.
Maintenance	Regulate H drop feeders. 15 drops / min.	Empty plug B after 500 operations.
Rear bearing	Oilier G. After 500 operations. (KD-3/5000)	

3.- Interior cleaning. **⚠ Always while pump is not running.**

- Clean always when tank liquid comes into the pump or when the pump is going to be out of service for a long time. Use a detergent product and end up with the lubrication oil.

GUIDE RAPIDE COMPRESSEUR KD – KDP

● Cette notice renferme des renseignements basiques sur le compresseur. Dans le cas de nécessité des renseignements plus profonds, Veuillez contacter le fabricant d'équipement à vide. ● Les compresseurs KD sont ceux avec multiplicateur et les KDP sont les modèles avec prise directe.

⚠ Consigne de sécurité ! Veuillez consulter toujours le manuel d'instructions de la tonne à vide avant de mettre en marche le compresseur. Dans le cas de remplacements, l'équipement à vide doit être vérifié par le fabricant ou son service autorisé.

1.- Mise en marche. Entretien.

- 540 / 1000 ou 1.450 tours/min. Vérifier sur la plaque identificatoire.
- KD tournent à gauche, KDP à droite.
- L'angle de désalignement avec l'actionnement ne doit pas excéder les 15° (540 t/min) ou 7° (1000 ou 1450 t/min).
- Levier J: Change vide / pression. **⚠ Actionner toujours quand le compresseur est arrêté. Attention à la distance de sécurité!**
- Le temps maximale de fonctionnement continu ne doit pas dépasser le 8 minutes ou les 90 ° de température.

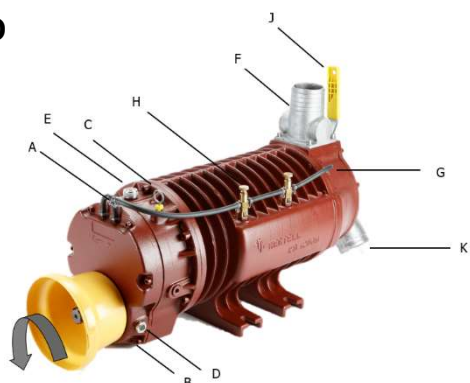
2.- Lubrification. Graissage. Selon la table ajointe:

HUILE	ROTOR - PALETES	MULTIPLICATEUR (KD)
Type	ISO 68 / SAE 20	ISO 220 / SAE 90
Remplissage	Bouchon E. Maximum	Bouchon A. Jusqu'à le viseur D
Control	Jauge C (Viseur aux KDP-3/5000). Après 4 heures de travail	Viseur D.
Entretien	Robinets H. 15 gouttes / min.	Vider par bouchon B après 500 opérations
Roulement postérieur	Graisseur G. Après 500 opérations. (KD-3/5000)	

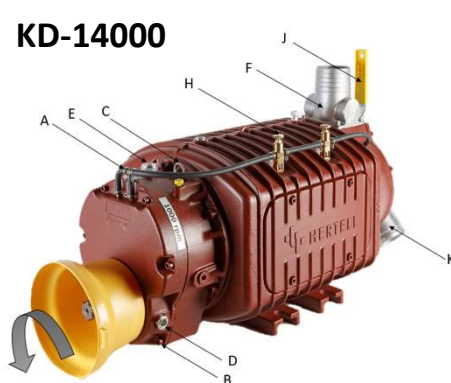
3.- Nettoyage intérieur. **⚠ Toujours avec compresseur arrêté !**

- Nettoyer l'intérieur avec un fluide dégraisseur chaque fois que le liquide de la tonne passe à l'intérieur ou dans le cas de un arrêt prolongé du compresseur.

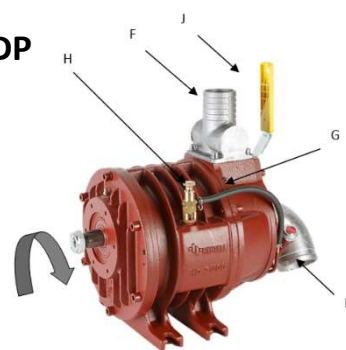
KD



KD-14000



KDP



KDP - 3/5000



KDP - 6/12000

PALETAS / VANES / LAMELLEN / PALETES

Comprobación de paletas: Tras 650 horas de trabajo. Cambiar si el desgaste es del 10%.	KD-3000 (160 x 57 x 7,5) - 4 Un.
	KD-4000 (210 x 57 x 7,5) - 4 Un.
Vanes checking: After 650 working hours. Change if waste comes up to 10%.	KD-5000 (265 x 57 x 7,5) - 4 Un.
	KD-6500 (240 x 64 x 7,5) - 6 Un.
Lamellenkontrolle: Nach 650 Arbeitstunden. Auswechseln ab 10% Verschleiß.	KD-8000 (300 x 64 x 7,5) - 6 Un.
	KD-10000 (360 x 64 x 7,5) - 6 Un.
Vérification des palettes: Après 650 heures de travail. Changer si l'usure est du 10%.	KD-12000 (425 x 64 x 7,5) - 6 Un.
	KD-14000 (425 x 64 x 7,5) - 6 Un.

CAMBIO / CHANGE / ERSATZ / REMPLACEMENT:

1.- Extraer el distribuidor N.41. Use los dos agujeros extractores. 2.- Extraer y cambiar las paletas. Antes de montar, cambiar la junta N.42.

1.- Take apart the distributor N.41. Use the two extraction holes. 2.- Exchange the vanes. Before setting up, exchange the gasket N.42.

1.- Verteilergehäuse N.41 herausziehen (Zwei Extraktion Bohrungen). 2.- Alte Lamellen herausziehen und zu neue ersetzen. Vor der Zusammensetzen, die Dichtung N.42 auswechseln.

1.- Retirer le distributeur N.41. Utiliser les deux trous d'extraction. 2.- Retirer les palettes anciennes et remplacer. Avant du montage, remplacer le joint N.42.

