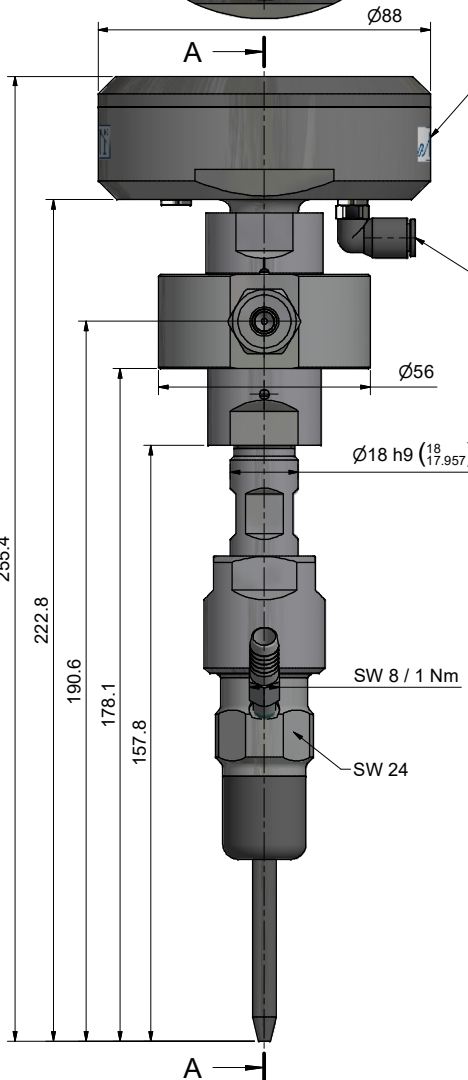


Wartung / Montage

Diese Zeichnung ist Anhang A der Montage- und Wartungsanleitung "Schneidkopf Typ XVIII 2.0".
Komplette Betriebsanleitung unter www.alfi.com

- Pneumatikzylinder muss bei Montage und Demontage von Ventilgehäuse oder Kollimationsrohr druckbeaufschlagt sein.
- Hubeinstellung: Hub 0.6-0.8mm, Luftdruck 6 bis 7 bar, Verstellbereich maximum +/- 1 Umdrehung (Achtung: Deckelgewinde darf niemals sichtbar sein)
- Funktionstest bei Betriebsdruck und mehreren on/off-Zyklen.
- Nach Wartungsarbeiten muss der Schneidkopf mit < 500bar ohne Düse gespült werden.
- Druckentlastungsbohrungen dürfen nicht verschlossen werden



Beschriftung

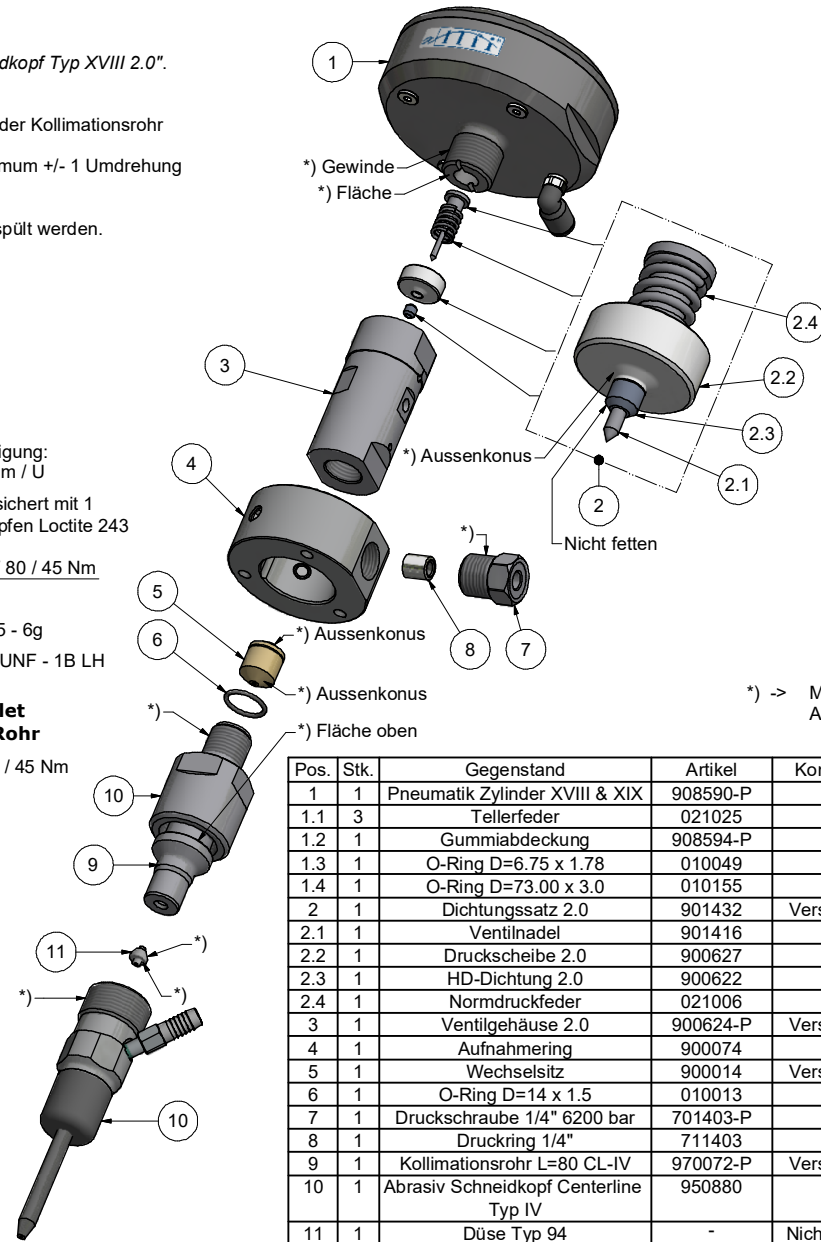
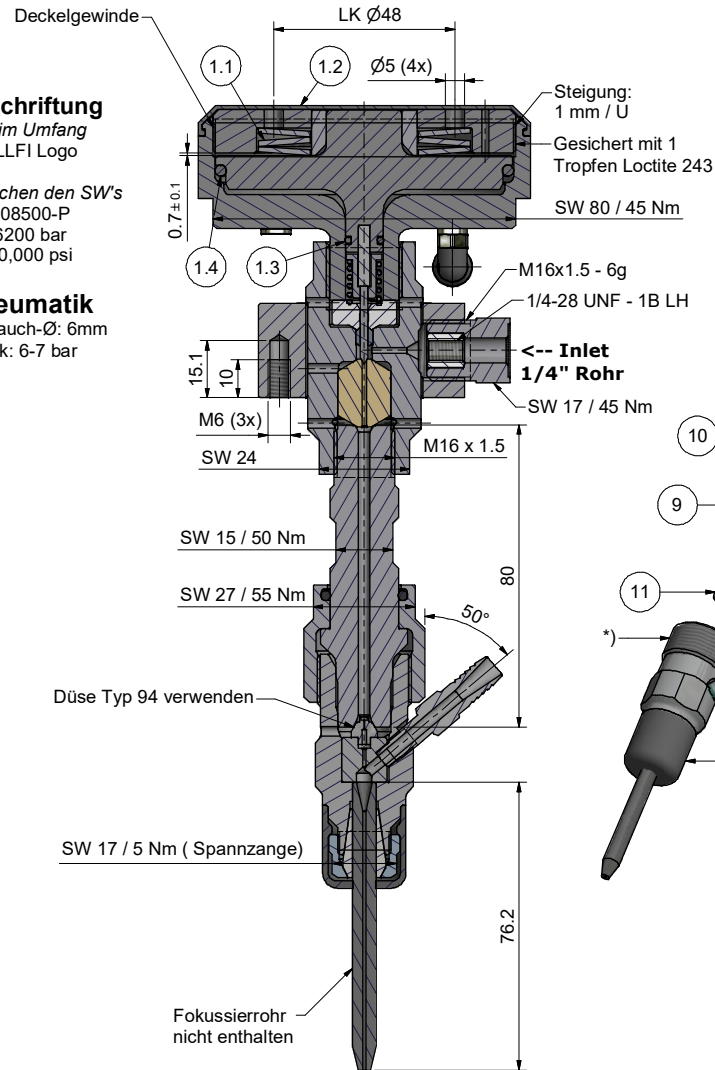
3x im Umfang
ALLFI Logo

1x zwischen den SW's
908500-P
6200 bar
90,000 psi

Pneumatik

Schlauch-Ø: 6mm
Druck: 6-7 bar

Schnitt A-A



*) -> Montage-Paste DX
ALLFI-Art.: 051055

Pos.	Stk.	Gegenstand	Artikel	Kommentare	Gewicht
1	1	Pneumatik Zylinder XVIII & XIX	908590-P		534.9 g
1.1	3	Tellerfeder	021025		21.6 g
1.2	1	Gummiabdeckung	908594-P		7.6 g
1.3	1	O-Ring D=6.75 x 1.78	010049		0.1 g
1.4	1	O-Ring D=73.00 x 3.0	010155		1.7 g
2	1	Dichtungssatz 2.0	901432	Verschleisstück	15.6 g
2.1	1	Ventilnadel	901416		3.1 g
2.2	1	Druckscheibe 2.0	900627		11 g
2.3	1	HD-Dichtung 2.0	900622		0.1 g
2.4	1	Normdruckfeder	021006		1.4 g
3	1	Ventilgehäuse 2.0	900624-P	Verschleisstück	245.4 g
4	1	Aufnahmering	900074		305.8 g
5	1	Wechselsitz	900014	Verschleisstück	17.2 g
6	1	O-Ring D=14 x 1.5	010013		0.1 g
7	1	Druckschraube 1/4" 6200 bar	701403-P		27.9 g
8	1	Druckring 1/4"	711403		3.1 g
9	1	Kollimationsrohr L=80 CL-IV	970072-P	Verschleisstück	135.2 g
10	1	Abrasive Schneidkopf Centerline Typ IV	950880		261.9 g
11	1	Düse Typ 94	-	Nicht enthalten	1.1 g

Allgemeintoleranzen ISO 2768-1 m Diese Zeichnung ist unser geistiges Eigentum und darf ohne unsere Einwilligung weder kopiert, vervielfältigt, weitergegeben, noch zur Ausführung benutzt werden. Gewicht 1.55 kg

Änderungen:	Ersatz für:	
	Ersetzt durch:	
	Gezeichnet:	10.02.2021 AM
	Geprüft:	08.11.2021 RB
	Freigabe:	08.11.2021 RB
	Indexfreigabe:	

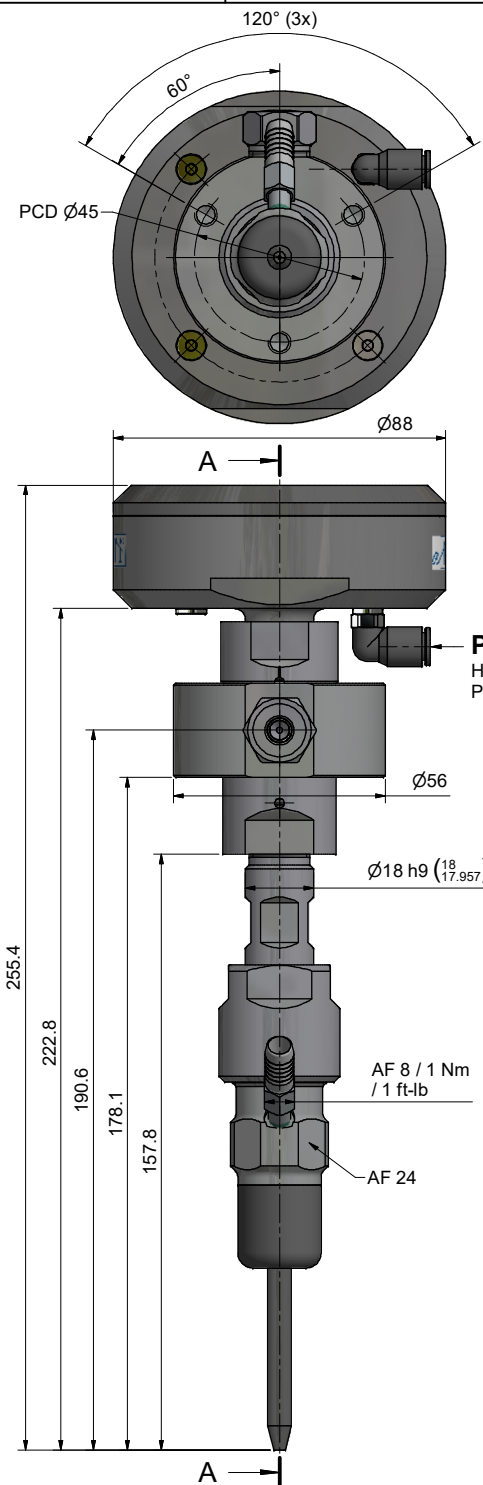
Schneidkopf Typ XVIII 2.0 AWJ

Masstab 1 : 1
Max. 6200 bar / 90,000 psi



908500-P

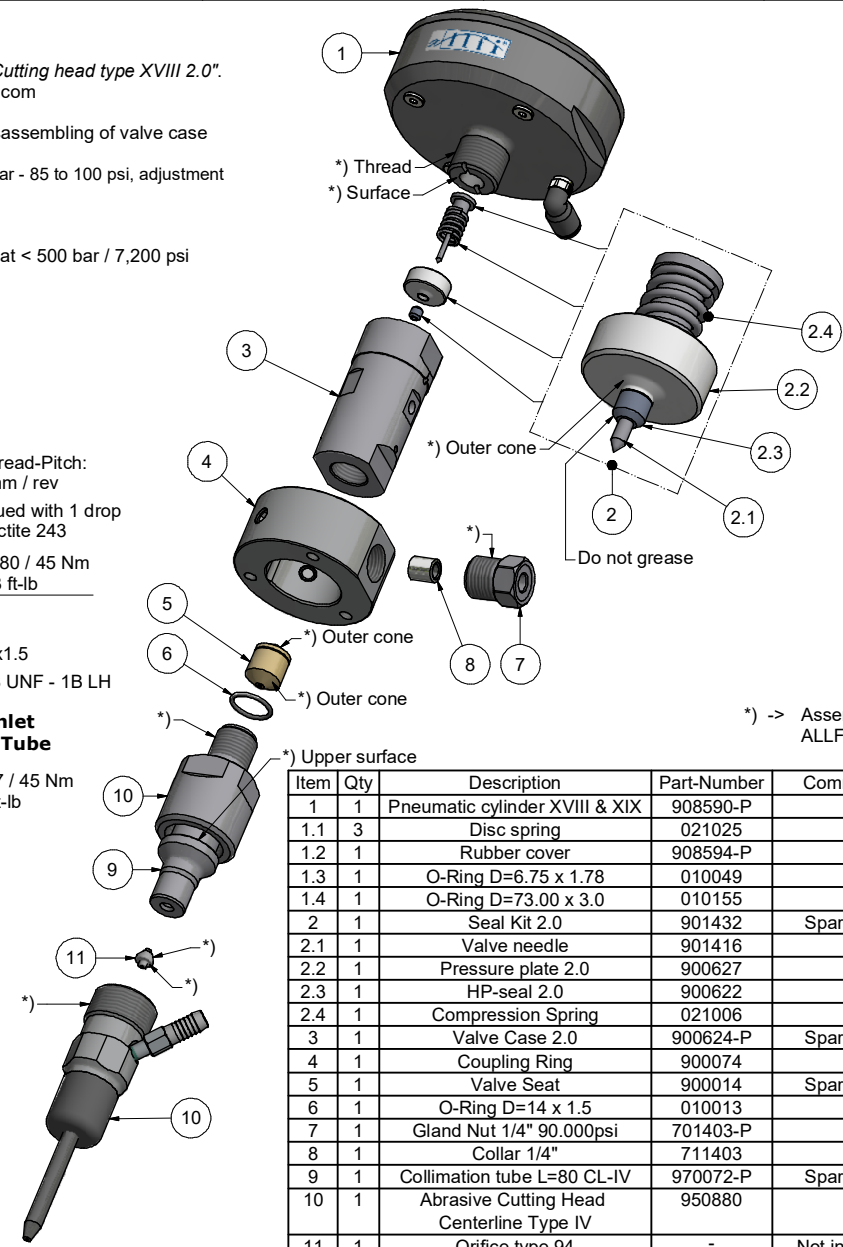
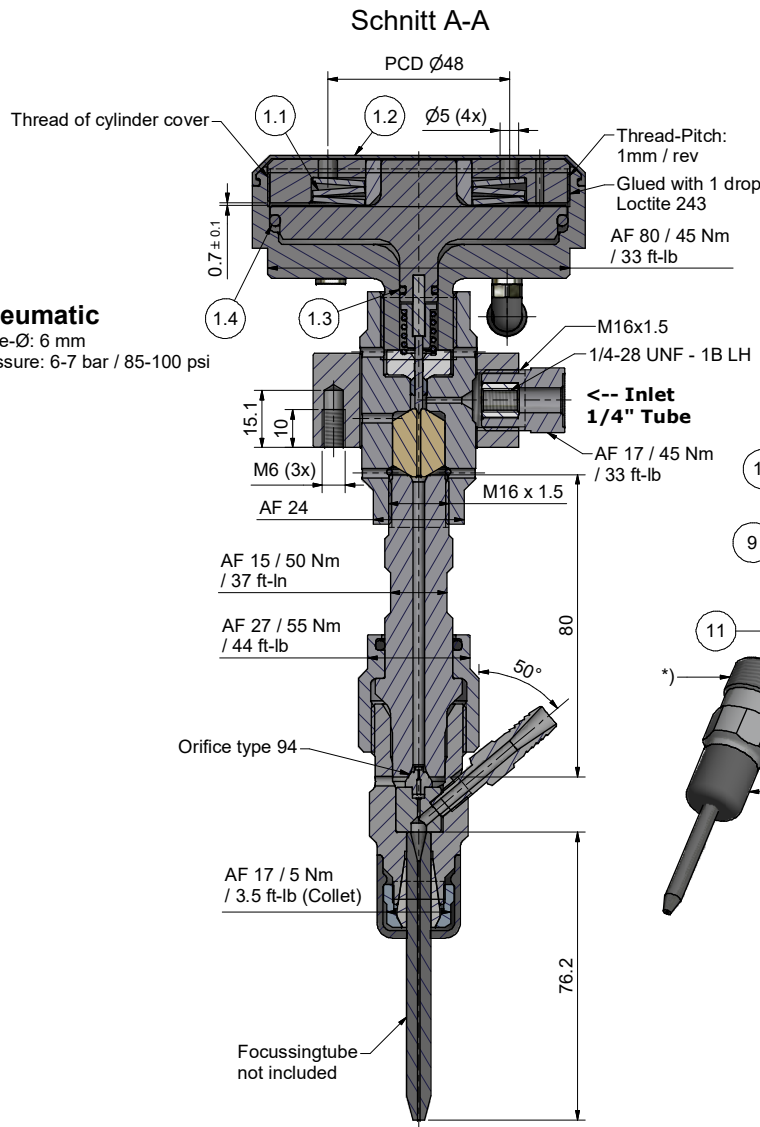
Index	Blatt-Nr.	1
	Anzahl Blätter	2



Assembling - Maintenance

This drawing is appendix A of the installation and maintenance instruction "Cutting head type XVIII 2.0". The complete installation and maintenance instruction is hosted at www.allfi.com

- Pneumatic-cylinder must be pressurised with air during assembling and disassembling of valve case and collimation tube
- Stroke adjustment: Stroke 0.6 - 0.8 mm / 0.0235 - 0.0315", air pressure 6 to 7 bar - 85 to 100 psi, adjustment range +/- 1 revolution (Attention: Thread of cylinder cover must not be visible)
- Function test with several open and closed cycles
- After finishing maintenance flush the complete cutting head without nozzle at < 500 bar / 7,200 psi
- Pressure relief holes must not be covered or closed



Item	Qty	Description	Part-Number	Comments	Weight
1	1	Pneumatic cylinder XVIII & XIX	908590-P		534.9 g
1.1	3	Disc spring	021025		21.6 g
1.2	1	Rubber cover	908594-P		7.6 g
1.3	1	O-Ring D=6.75 x 1.78	010049		0.1 g
1.4	1	O-Ring D=73.00 x 3.0	010155		1.7 g
2	1	Seal Kit 2.0	901432	Spare part	15.6 g
2.1	1	Valve needle	901416		3.1 g
2.2	1	Pressure plate 2.0	900627		11 g
2.3	1	HP-seal 2.0	900622		0.1 g
2.4	1	Compression Spring	021006		1.4 g
3	1	Valve Case 2.0	900624-P	Spare part	245.4 g
4	1	Coupling Ring	900074		305.8 g
5	1	Valve Seat	900014	Spare part	17.2 g
6	1	O-Ring D=14 x 1.5	010013		0.1 g
7	1	Gland Nut 1/4" 90.000psi	701403-P		27.9 g
8	1	Collar 1/4"	711403		3.1 g
9	1	Collimation tube L=80 CL-IV	970072-P	Spare part	135.2 g
10	1	Abrasive Cutting Head Centerline Type IV	950880		261.9 g
11	1	Orifice type 94	-	Not included	1.1 g

General tolerances ISO 2768-1 m

Amendment:

Replace for	-
Replaced by	-
Drawn	10.02.2021 AM
Checked	08.11.2021 RB
Release	08.11.2021 RB
Index-release	

Cutting Head Type XVIII 2.0 AWJ

Scale: 1 : 1

Max. 6200 bar / 90,000 psi

Components

REXPO
CUTTING & BLASTING SOLUTIONS

908500-P

Index	-	Sheet No.	2
No. of sheets	-		2