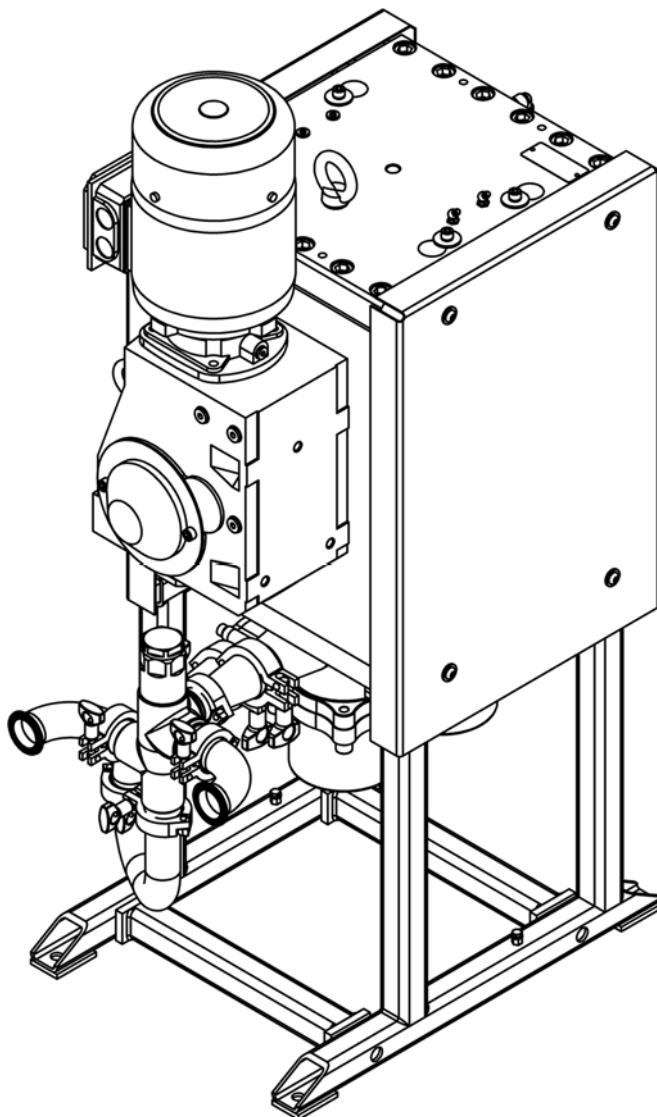


BINKS®

EV2-30

- 104226 - 欧州モデル
- 104222 - 日本モデル



重要！取り扱いには十分にご注意ください。

操作担当者および保守担当者は、本マニュアルを読み、理解した上でご利用ください。
本マニュアルの追加のコピーが必要な場合には、
最寄のCarlisle Fluid Technologies代理店までお問い合わせください。

本製品をお使いになる前に、すべての取扱指示をお読みください。

 警告	 注意	注記
重症、死亡、または重大な物的損害につながる危険な行為です。	軽傷、製品の破損または物的損害につながる危険な行為です。	設置、操作、もしくはメンテナンスに関する重要な情報。

警告

本装置を使用する前に、以下の注意事項をお読みください。



本マニュアルをお読みください。

組み立てた製品を操作する前に、本操作マニュアルに記載されている安全、操作、メンテナンスに関する情報すべてに目を通し、理解してください。



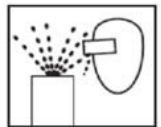
自動装置。

自動装置は、警告なしに突然作動することがあります。



保護メガネを着用してください。

目に重症を負う、もしくは失明につながるおそれがありますので、サイドシールド付きの保護メガネを着用してください。



放射物の危険。

圧力下で放出される溶剤やガスまたは飛んでくる破片によってけがをすることがあります。



メンテナンス中は、すべての電力源を切断、減圧、ロックアウトしてください。

装置のメンテナンスを実施する前にすべての電力源を切断、減圧、ロックアウトしないと、重傷や死につながるおそれがあります。



緊急時に操作を停止する機能が整備されている位置と停止方法を把握しておいてください。



騒音レベル。

装置の設定によっては、ポンプとスプレー装置のA特性音圧85dB(A)を上回ることがあります。実際の騒音レベルは、ご要望に応じて調整可能です。装置を使用中は必ず防音保護具を着用することを推奨いたします。



圧力を解放する方法。

必ず操作の取扱説明書に記載の圧力解放手順に従ってください。



毎日装置を点検してください。

摩耗や破損している部品がないか、毎日装置を点検してください。装置の状態が不明確な場合は、操作しないでください。



操作者のトレーニング。

組み立てた製品を操作する前に、捜査担当者は全員必ずトレーニングをうけてください。



装置の誤使用による危険。

装置の誤使用により、装置の破損や誤作動、予期せず動作が開始することがあり、重傷につながるおそれがあります。



ペースメーカーに関する警告。

一部のペースメーカーの動作を妨げる可能性のある磁場が発生します。



高圧に関する留意事項。

高圧は重症につながるおそれがあります。修理点検を行う前に、圧力をすべて解放してください。ガンからのスプレー、ホースの漏れ、破損した部品により、体内に溶剤が入り、極めて深刻な傷害を引き起こすおそれがあります。



装置の保護装置を必ず所定の位置に取り付けてください。

安全装置が取り外された状態で操作しないでください。



静電気、

溶剤は、静電気を発生させる可能性があるため、適切な場所に接地した散布対象物、および作業領域内の他の導電性対象物を介して、電気を放散する必要があります。不適切な接地または火花は、火災、爆発、電気ショックなど危険な状態を引き起こし、重大な傷害をまねく可能性があります。



装置を絶対に改造しないでください。

メーカーからの書面による承認がない限り、装置を改造しないでください。



プロポジション65に関する警告。

警告：本製品には、カリフォルニア州において、がんや出産異常、もしくはその他の生殖への危害につながるものが明らかとなっている化学物質が含まれています。



指を挟む危険。

可動部は、指が押しつぶされる、もしくは切断されるおそれがあります。稼働部品がある場所はすべて指を挟む危険があります。

仕様

ポンプストローク :	50 mm
EV2-30 最大圧力 :	2 MPa
EV2-30 流量 / サイクル:	0.75 L
吐出量 @ 20 HZ [10 サイクル/分]	7.5 L/m
吐出量 @ 80 HZ [40 サイクル/分]	30 L/m
入口接続 :	1½インチ サニタリー継手
流出口接続 :	
最大ポンプ入力圧	0.2 MPa(30 psi) サクション部に逆流防止弁（チェック弁付パイプなど）を取り付ける際は、圧力を逃がす機器（リリーフ弁など）の追加をご検討ください。吸い込み圧力が0.2MPa以上になるとベローズに問題が発生する恐れがあります。
ギア比 :	56:1
ギアボックスオイル品質（EP ISO VG 220 鉱物オイル）	3.70 L
交流誘導モータ - 日本仕様 1.5Kw 4 極 1400 RPM 90L	400/200V 3PH 1.5 Kw @ 50/60HZ 耐圧防爆モータ 定格 20~80 Hz
ポンプ総重量（モータ含む）	250 kg

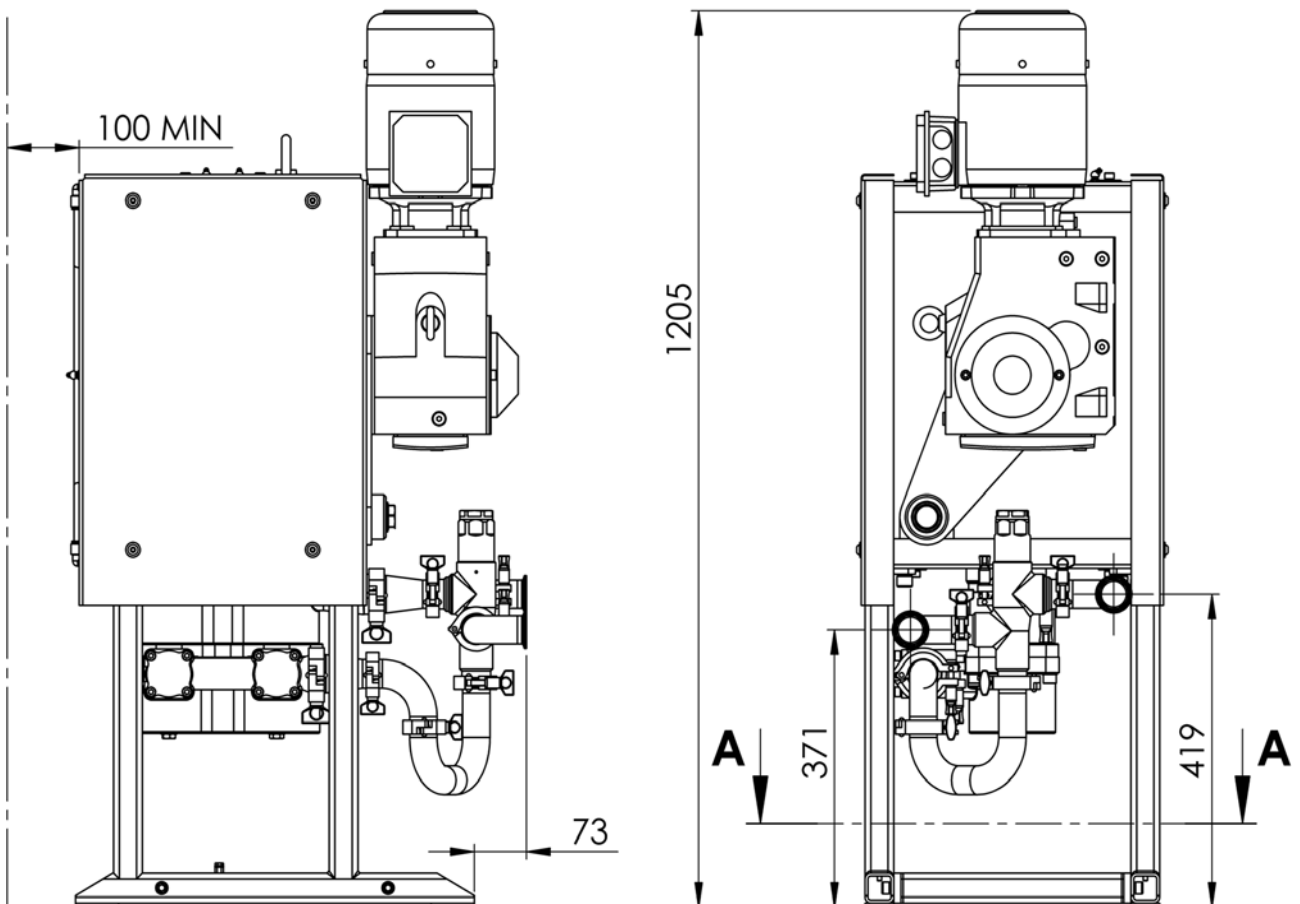
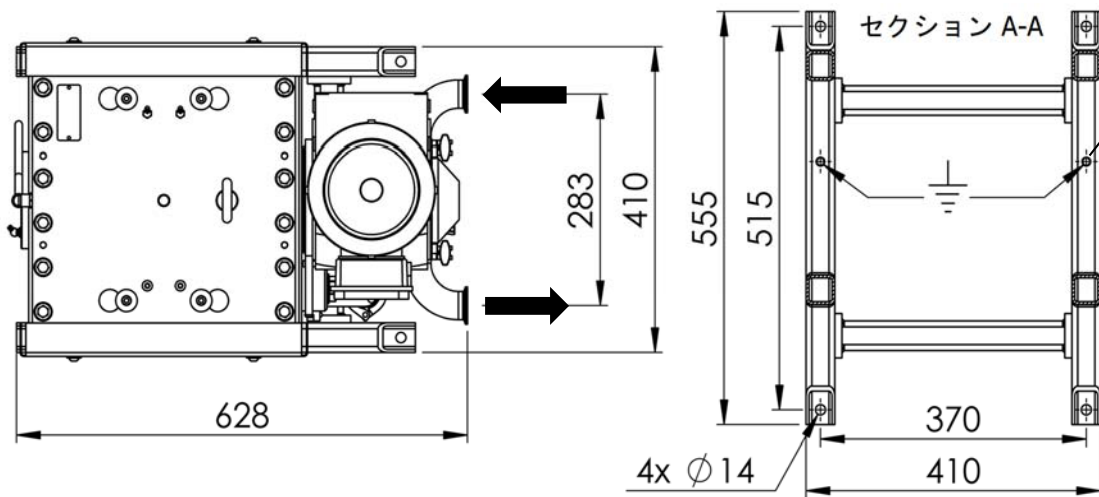
注記:

- * 「スマートモード」（閉ループ圧力モード）で使用する場合は圧力
- ・ オープンループフローモードで使用する場合は、最大使用圧力を0.2 MPa 低減
(例) EV2-30ポンプを24時間365日稼働させるための最大設定圧力は1.8 MPa
- * モーター電圧については、代理店又はビックス担当にご相談ください。

寸法および取り付けの詳細

M6 六角ネジ
ポンプ接地用;

静電気が発生しないよう、ポンプフレームは必ず
適切に接地し配線してください。



設置

■ 設置手順の概要

EV2-30ポンプユニットは、有機溶剤危険物第一種危険区域への設置用に設計されています。

電気配線を行う場合は、危険区域への設置に関する法規制に従ってください。

ローカル制御ボックスは、現場においてユニットの作動/停止を制御し、配電盤の役目を果たすため、できるだけポンプの近くに設置することをお勧めします。

メインのポンプ制御盤は、必ず電氣的に安全な区域に設置してください。

圧力スイッチ（または圧力調整バルブ）は出口マニホールドポートに接続し、塗料フィルターの詰まりなどでシステムに過剰な圧力が加わった場合にポンプを停止（または塗料圧を解放）するように設定してください。

これは、ポンプ機構を過負荷から保護するために必要です。圧力スイッチと圧力センサーを設置するためのアダプターが用意されています（付属機具類を参照）。

スイッチは、必要な最大圧よりも0.1MPa高く設定することをお勧めします。

圧力スイッチの最大圧は、2.1MPaに設定してください。

ポンプの使用を開始する前に、圧力スイッチを装着して正常に機能することを必ず確認してください。

これを怠ると、ポンプの保証が無効になります。

圧力スイッチは、ポンプ同様危険域内に設置するために、本質安全のものをご使用ください。

また、作動中のモータを停止し、反応時間を最小にできる所に設置してください。

■ 電気部品の設置

・電動モータ

モータはカムが時計回りになるように結線してください。

危険地域で使用される電気モータは、爆発の危険に関する公的な規則に準拠するように特別に設計されています。

不適切な使用や誤った接続、あるいは小規模であっても改造を施した場合は、信頼性が損なわれます。

危険区域での電気機器の接続と使用に関する作業標準に従ってください。

この種の機器の取り扱いは、これらの作業標準に精通し訓練を受けた人間だけが行ってください。

モータにはPTC温度センサー（サーミスター）が装備されています。

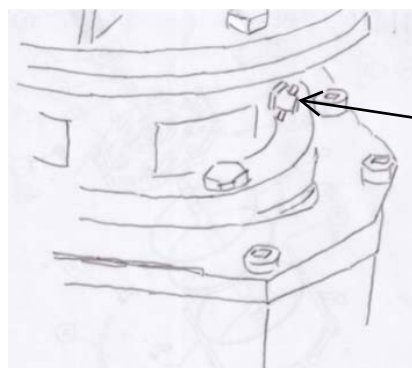
温度が設定値に達したら機器は直ちに抵抗を変えます。すなわち制御パネル内に取り付けられた適切な装置に接続されており、過熱が発生するとモータを停止させます。

設置

・インバータ

必要なインバータ設定	値
最大 Hz 出力	80 Hz
最小 Hz 出力	20 Hz
加速ランプ	5 秒
減速ランプ	0.1 秒
定格モータ出力	1.5 kW
定格モータ電流	3.73A
定格モータ力率	0.73
定格モータ効率	79.3%
定格モータ周波数	50/60 Hz
定格モータ電圧	400/200 V
定格モータ速度	1380 RPM

<ギアボックスベント穴解放方法>



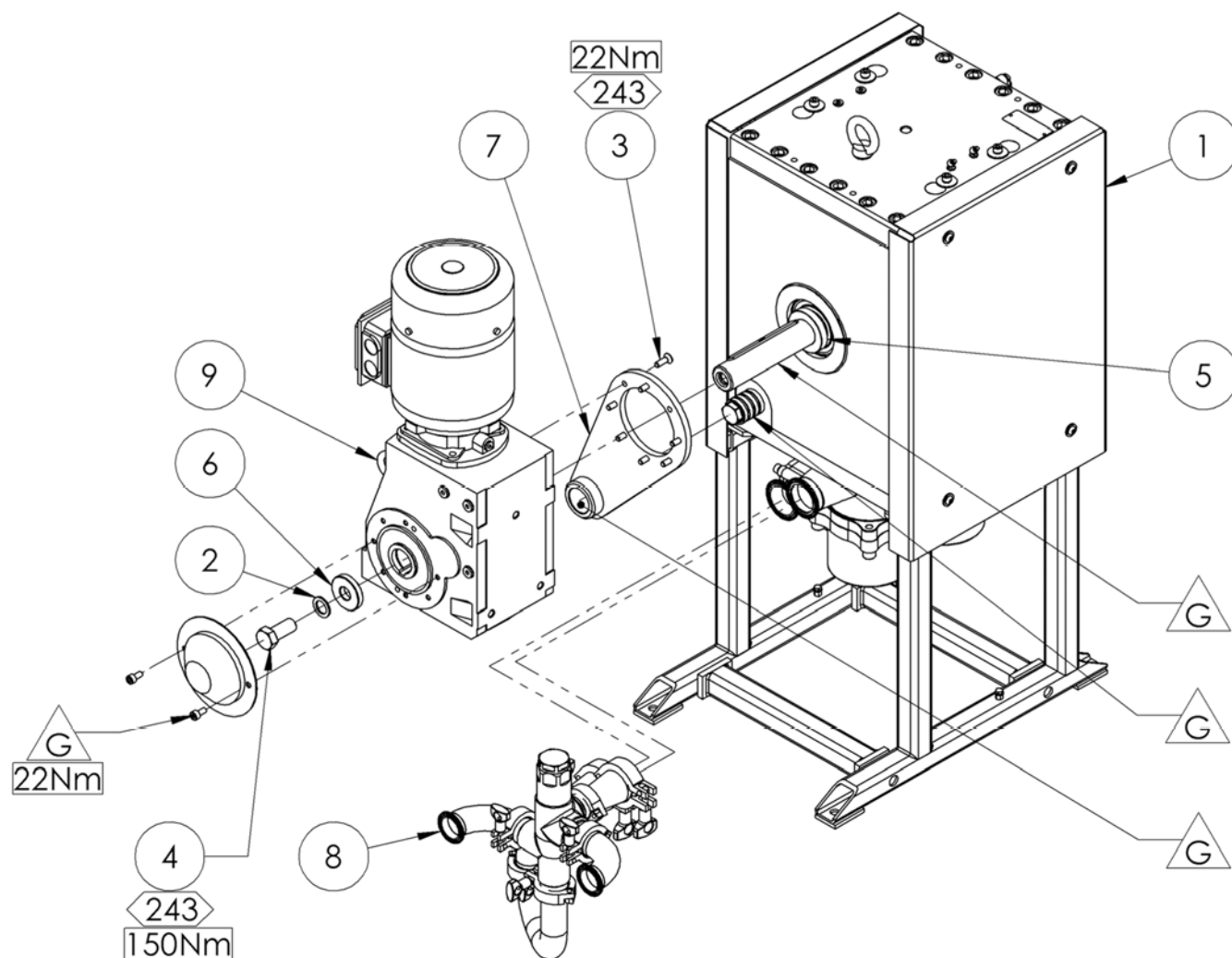
ギアボックスは搬送中の油流出防止のため、上部プラグに棒状のゴム栓が取り付けられています。

ゴム栓付きプラグ

棒状のゴムを抜くと内部は大気圧となります。抜いている途中でゴムが切れた場合は、細い棒を使用してナット孔から押し出して下さい。運転前に必ず行ってください。メンテナンス等でギアボックスを取り外す際は接着テープ等で穴を塞いでください。

パーツリスト - ポンプアセンブリ

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	104218	EV2-30 機械駆動部アセンブリ	1	
2	177049	M20 ワッシャ	1	
3	177125	M8 x 25 六角穴付ボルト	7	
4	177126	M20 x 45 六角穴付ボルト	1	
5	195488	スペーサ	1	
6	195490	ワッシャ	1	
7	195492	トルクアーム	1	
8	195500	PRV & EV2-30 マニホールドキット	1	
9	195542	ATEX ギアボックス (日本モデル)	1	



重要



グリース



ロックタイト

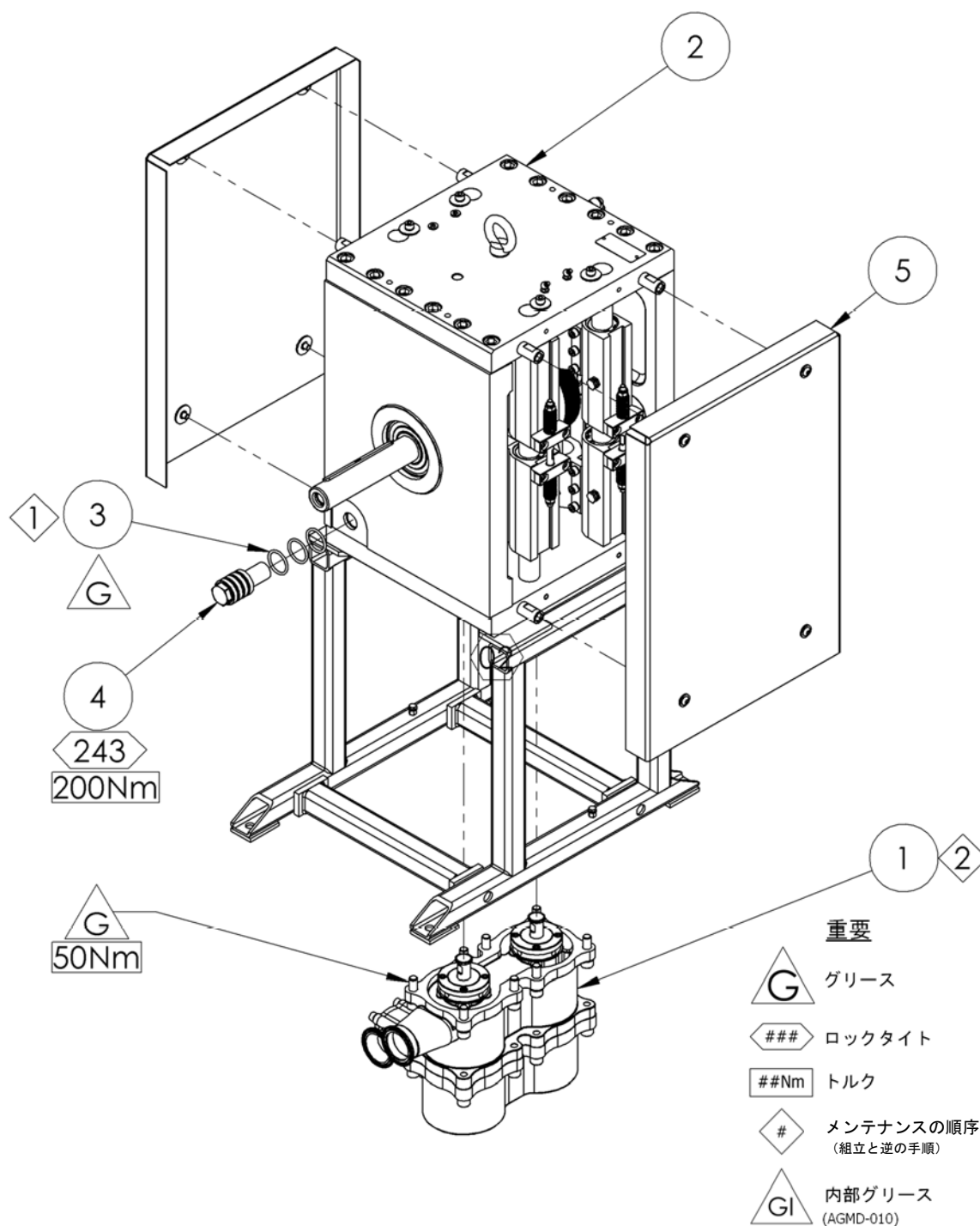


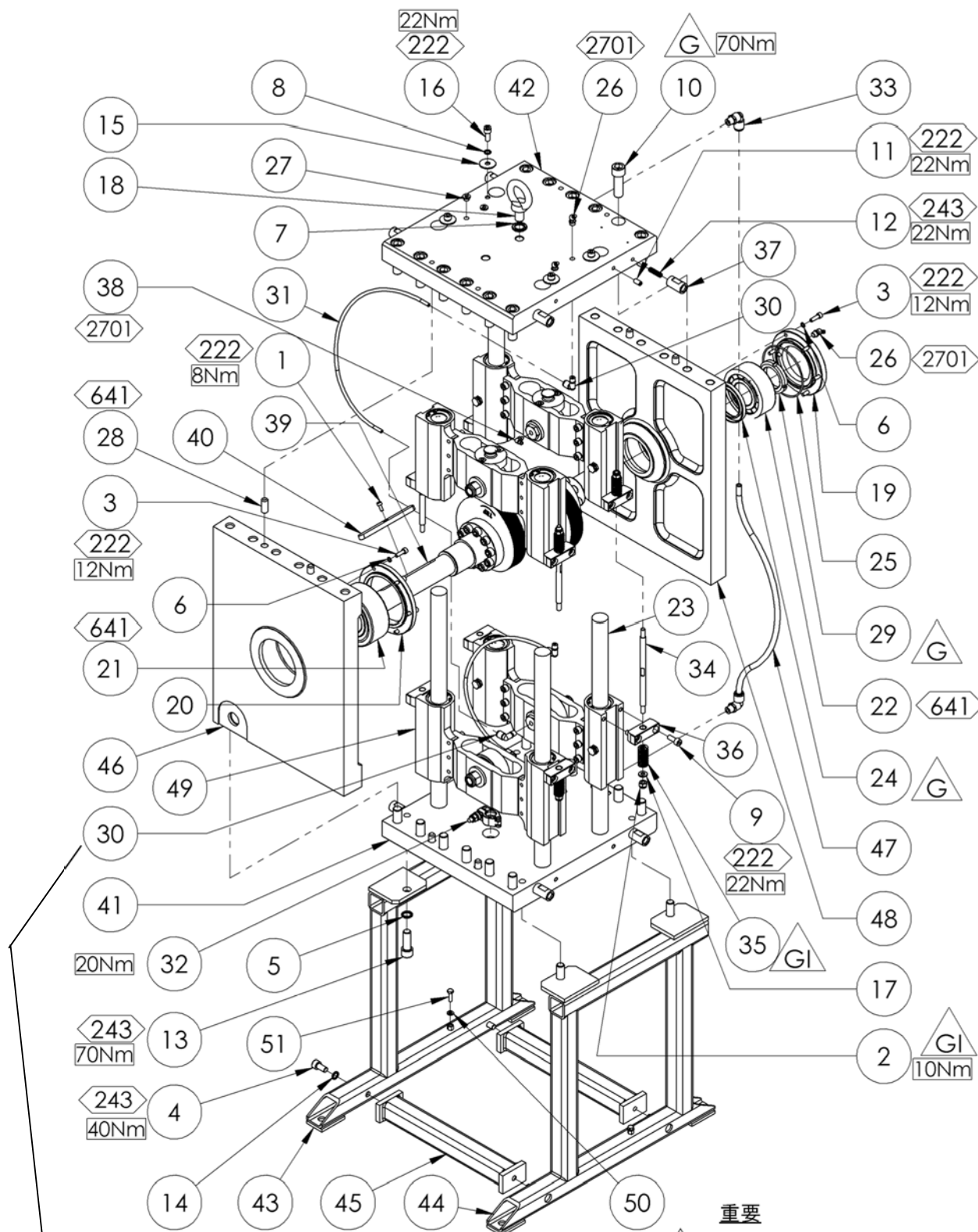
トルク

メンテナンスの順序
(組立と逆の手順)内部グリース
(AGMD-010)

パーツリスト - 機械アセンブリ

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	104216	流体セクション	1	
2	104217	ドライブユニット	1	
3	162726	32.92 x 3.53 Oリング	3	
4	195489	トルクアームピン	1	
5	195512	カバー（キャップ固定具付き）	2	





最後の部品を締め付け、グリースニップルへのホース接続を正しい方向にします。

ポンプが完全に組み立てられたら、
キャリッジ端を保持しているボルトを締めます。

重要

- グリース
- ロックタイト
- トルク
- メンテナンスの順序
(組立と逆の手順)
- 内部グリース
(AGMD-010)

パーツリスト - ドライブユニット

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	0114-014179	M5 x 12 六角穴付ボルト (SUS) ST ST	1	
2	163161	M8 ロックナット (SUS)	8	
3	163952	M6 x 20 六角穴付ボルト (SUS) ST ST	12	
4	164471	M10 x 20 六角穴付ボルト	4	
5	165077	M14 スプリングワッシャ	4	
6	165087	M6 スプリングワッシャ (SUS)	12	
7	165100	M16 スプリングワッシャ (SUS)	1	
8	165108	M8 スプリングワッシャ (SUS)	8	
9	165552	M6 x M20 六角穴付ボルト	16	
10	165592	M16 x 50 六角穴付ボルト	24	
11	165660	M8 x 16 グラブネジ	8	
12	165663	M8 x 30 グラブネジ (SUS)	8	
13	165978	M14 x 40 六角穴付ボルト (SUS)	4	
14	177006	M10 スプリングワッシャ (SUS)	4	
15	177020	M8 ワッシャ	8	
16	DVX-364	M8 x 20 六角穴付ボルト (SUS) ST ST	8	
17	192400	ボタンヘッドキャップスクリュー	8	
18	192441	M16 アイボルト	1	
19	192616	ベアリングキャップ	1	
20	192617	ベアリングクランプ	1	
21	192639	Ø50 x Ø110 x 44.4 ボールベアリング	1	⑥
22	192640	Ø45 x Ø110 x 36 ローラーベアリング	1	⑥

パーツリスト - ドライブユニット

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
23	192643	リニアベアリングロッド	4	⑤
24	192644	Ø58 x Ø80 x 8 シール	1	⑥
25	192645	Ø100 x Ø2.5 Oリング	1	⑥
26	192650	グリースニップル	3	
27	192651	1/8 ^{インチ} プラグ	2	
28	192653	Ø12 x 30 ダウエルピン	8	
29	192655	M8 ベアリングロックナット	1	
30	192661	1/8 ^{インチ} / 6mm エルボ継手	4	
31	192662	Ø6 グリースホース	2	④
32	192668	クランプアセンブリ	2	
33	192752	1/4 / 10mm エルボ継手	2	
34	193102	キャリッジスプリングロッド	4	
35	193104	キャリッジスプリング	8	
36	193105	スプリングキープアセンブリ	8	
37	194540	スペーサ	8	
38	194820	グリースニップル	2	
39	195486	カムシャフトアセンブリ	1	
40	195491	キー	1	
41	195493	ベースプレート	1	
42	195494	トッププレート	1	
43	195496	レッグ (左)	1	
44	195497	レッグ (右)	1	
45	195499	支持具	2	
46	195501	ドライブプレート	1	
47	195503	漏れ検出ホース	1	

パーツリスト - ドライブユニット

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
48	195507	サイドプレート	1	
49	195511	キャリッジアセンブリ	4	
50	165959	M6 ワッシャ (真鍮)	2	
51	165958	M6 x 20 止めネジ (真鍮)	2	

パーツリスト - キャリッジアセンブリ

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	163152	M16 ロックナット	1	
2	165108	M8 スプリングワッシャ (SUS)	6	
3	165552	M8 x 20 六角穴付ボルト	2	
4	165553	M8 x 25 六角穴付ボルト	6	
5	192607	ミドルキャリッジ	1	
6	192608	LHキャリッジエンド	1	
7	192609	RHキャリッジエンド	1	
8	192610	カムフォロアピン	1	
9	192611	フォロアガードワッシャ	2	④
10	192612	フォロアナットワッシャ	1	
11	192615	リニアベアリングスペーサ	2	⑤
12	192618	キャリッジアダプタ	1	
13	192641	Ø72 x Ø30 x 29 カムフォロア	1	④
14	192642	リニアベアリング	4	⑤
15	192649	1/8" グリースニップル	2	
16	192652	Ø47 x 1.75 内径用止め輪	4	⑤

重要



グリース



ロックタイト

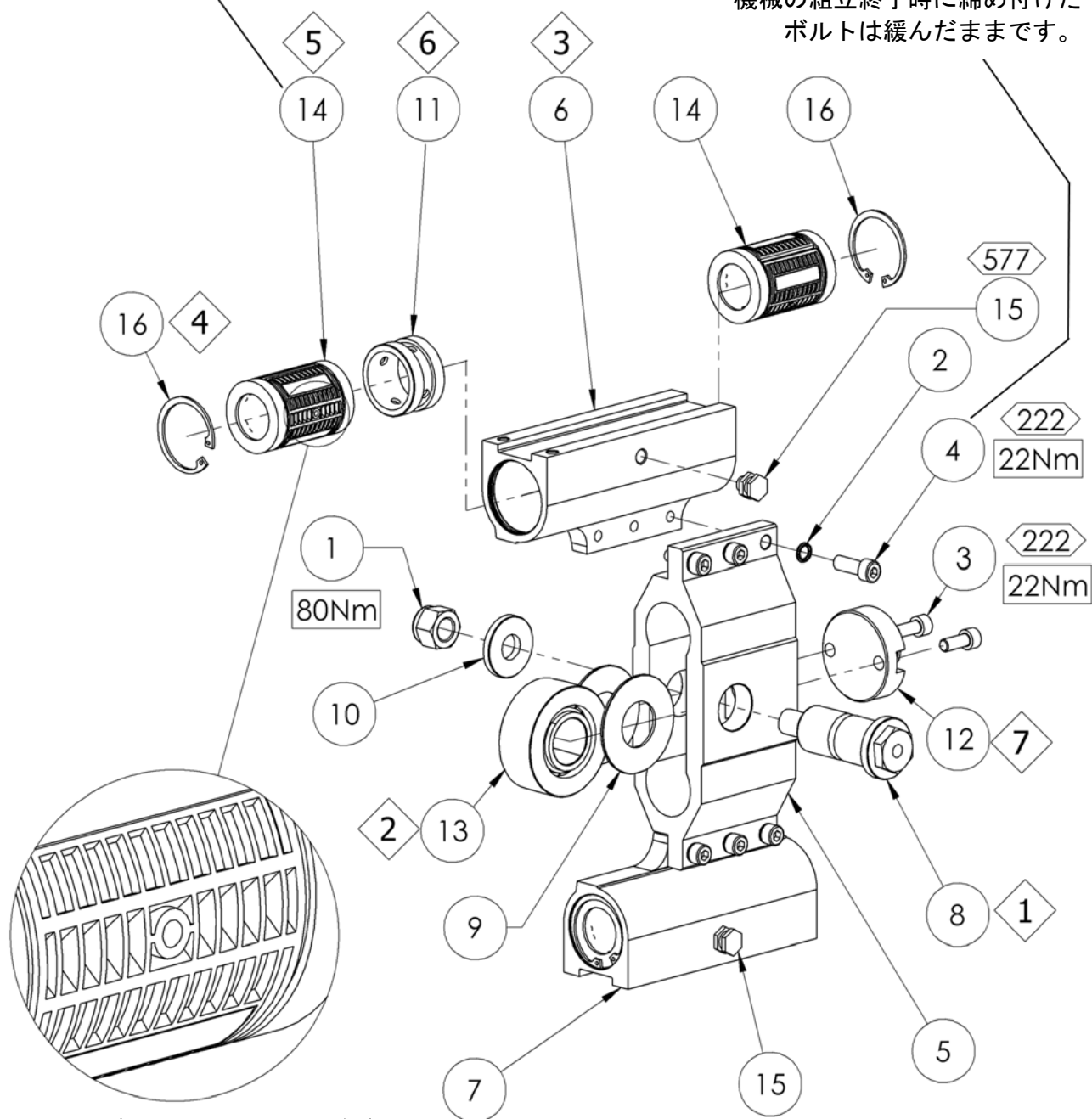


トルク

メンテナンスの順序
(組立と逆の手順)内部グリース
(AGMD-010)

新しいベアリングの取り付け時：ベアリングの内部からシールを外し、中央のスペーサを通る正しいグリースの供給路を確保してください。

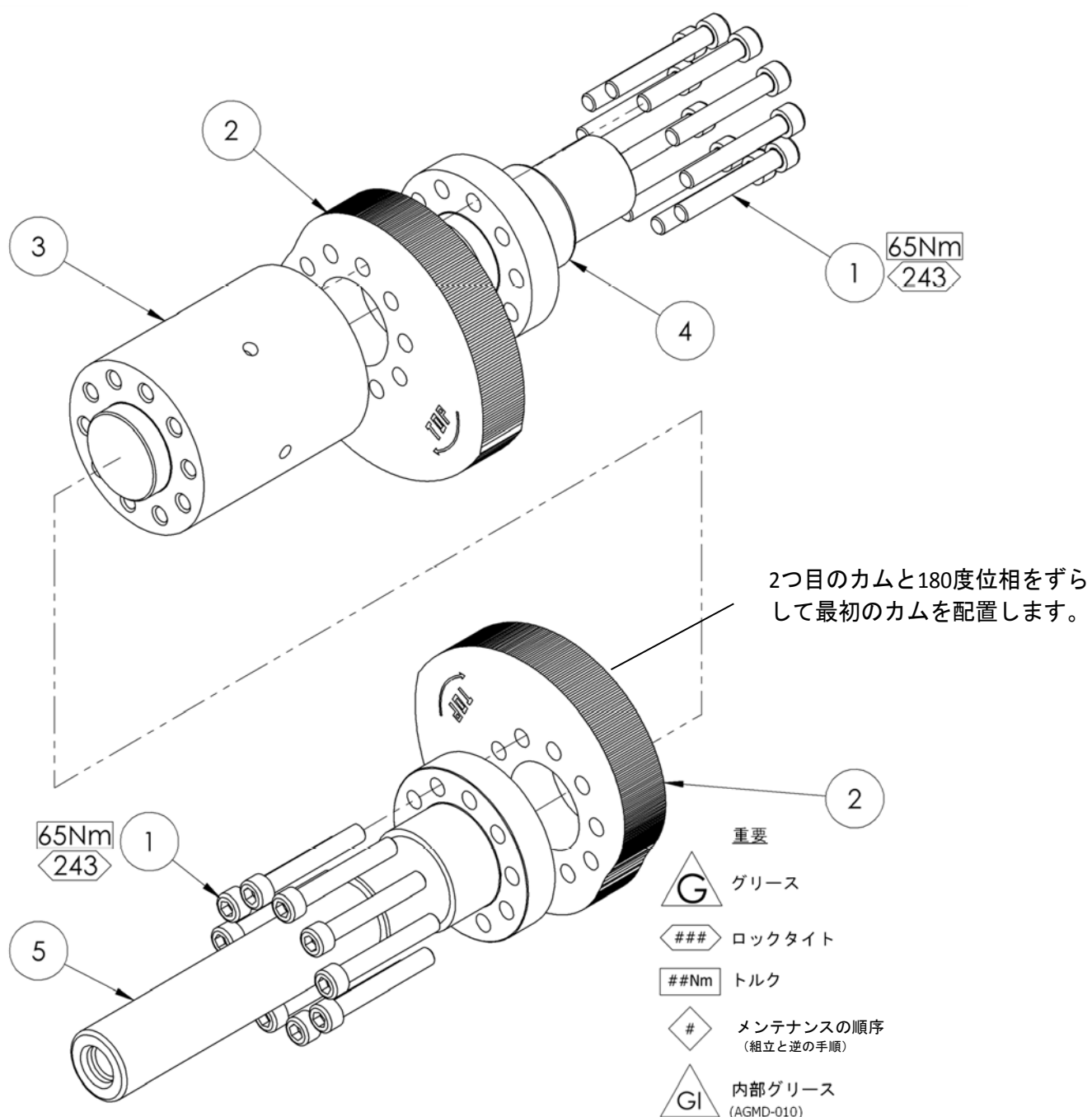
機械の組立終了時に締め付けたボルトは緩んだままです。



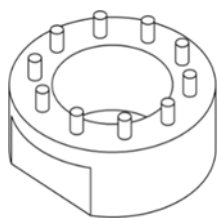
ベアリングを正しく向けて、ボディに沿った黒い部分をブロックの側面に合わせます。

パーツリスト - シャフトアセンブリ

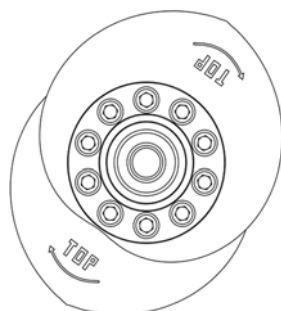
部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	165571	M10 x 70 六角穴付ボルト	20	
2	192600	等速カム	2	
3	192604	ミドルシャフト	1	
4	192606	ベースシャフト	1	
5	195487	ドライブシャフト	1	



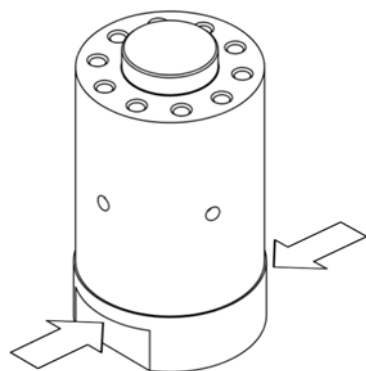
手順 - シャフトアセンブリ



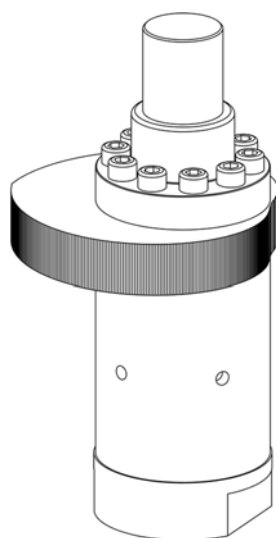
シャフトアセンブリ



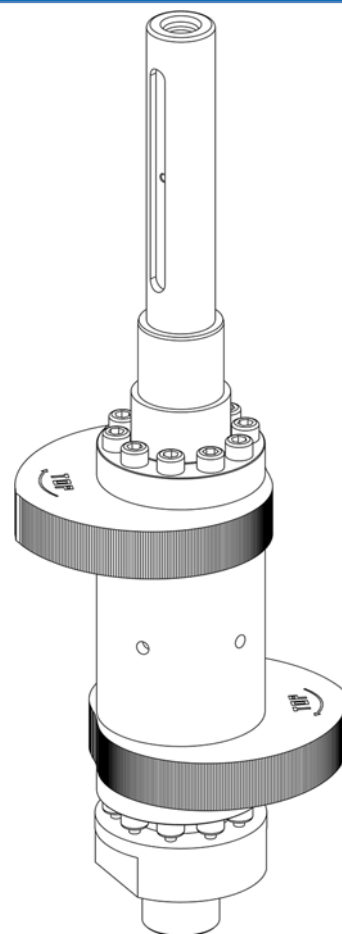
アセンブリ工具



1



2



3

1 カムのラジアルピッチオフセット

2 バイス（平面上）にアセンブリ工具（502512）を保持し、ミドルシャフトを取り付けます。

カムをミドルシャフト上に配置します（「TOP」の刻印が下向き、すなわちアセンブリツールの方向を向くようにします）。

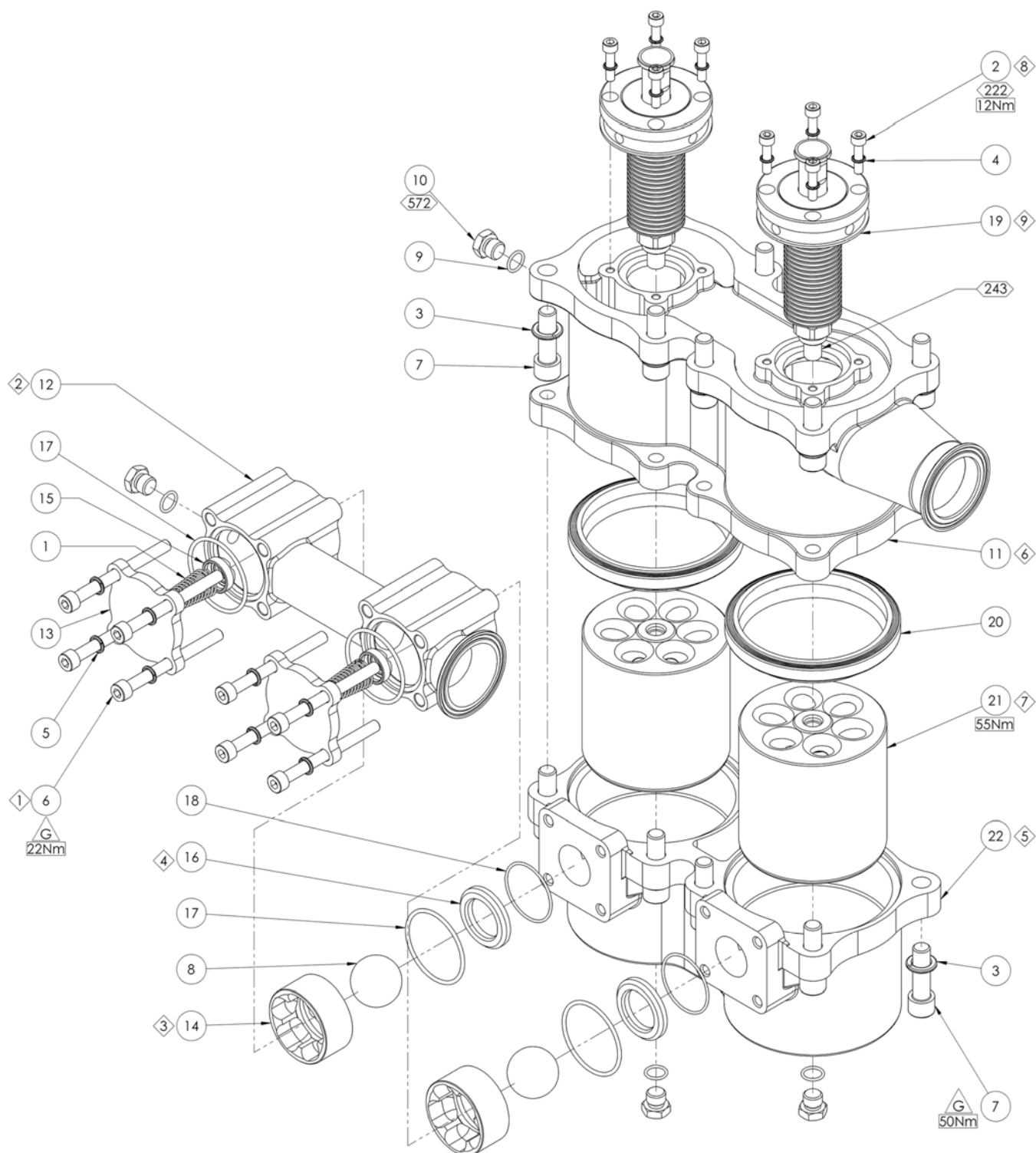
3 ベースシャフトをカムの上に配置し、穴とねじをM10 x 70六角穴付ボルトに位置合わせし、ロックタイ 243を使用して65Nmで締めます。

アセンブリをアセンブリ工具から持ち上げ、アセンブリを回転して工具に戻し、アセンブリを完成させます。

2番目のカムを（シャフトに面して「TOP」の刻印）配置し、カムが最初のカムからのピッチから半径方向に5つの穴であることを確認します。

パーツリスト - 流体セクション

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	160539	ボールチェックスプリング	2	①②
2	163921	M6 x 25 六角穴付ボルト (SUS)	8	
3	165044	M12 スプリングワッシャ (SUS)	16	
4	165087	M6 スプリングワッシャ (SUS)	8	
5	165108	M8 スプリングワッシャ (SUS)	8	
6	165957	M8 x 90 六角穴付ボルト (SUS)	8	
7	165960	M12 x 40 六角穴付ボルト (SUS)	16	
8	171788	Ø1 3/8 ^{インチ} ボール (SUS)	2	②
9	192505	Ø12.42 x 1.78 Oリング	4	①②
10	192551	1/4 ^{インチ} BSP 六角プラグ	4	②
11	192620	インレットシリンダー	1	
12	192624	アウトレットブロック	1	
13	192625	アウトレットキャップ	2	
14	192626	アウトレットケージ	2	①
15	192630	アウトレットスプリングキープ	2	①②
16	192632	シート	2	②
17	192647	Ø50.5 x 2.62 Oリング	4	①②
18	192648	Ø41.0 x 1.78 Oリング	2	①②
19	192679	シャフト/ベローズアセンブリ	2	
20	194237	ピストンシール	2	①②
21	195845	Ø100 ピストンアセンブリ	2	
22	195502	アウトレットシリンダー	1	



重要



グリース



ロックタイト

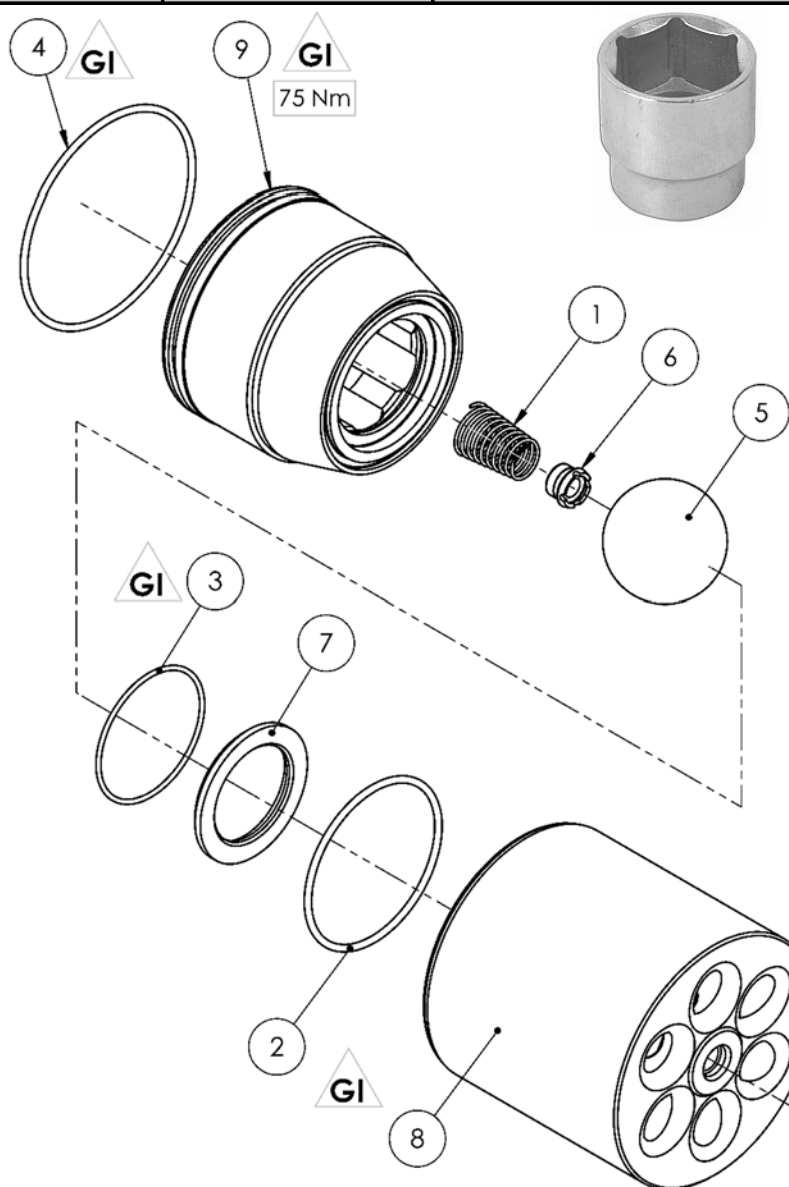


トルク

メンテナンスの順序
(組立と逆の手順)内部グリース
(AGMD-010)

パーツリスト - ピストンアセンブリ

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	160539	ボールチェックスプリング	1	①②
2	162805	Ø63.17 x 2.62 Oリング	1	①②
3	162807	Ø63.18 x 2.63 Oリング	1	①②
4	162854	Ø63.19 x 2.64 Oリング	1	①②
5	171784	ボール (SUS)	1	②
6	192629	インレットスプリング押え	1	②
7	192631	ピストンインレットシート	1	②
8	193626	Ø100 フルイドピストン	1	
9	195844	ボールケージ	1	①



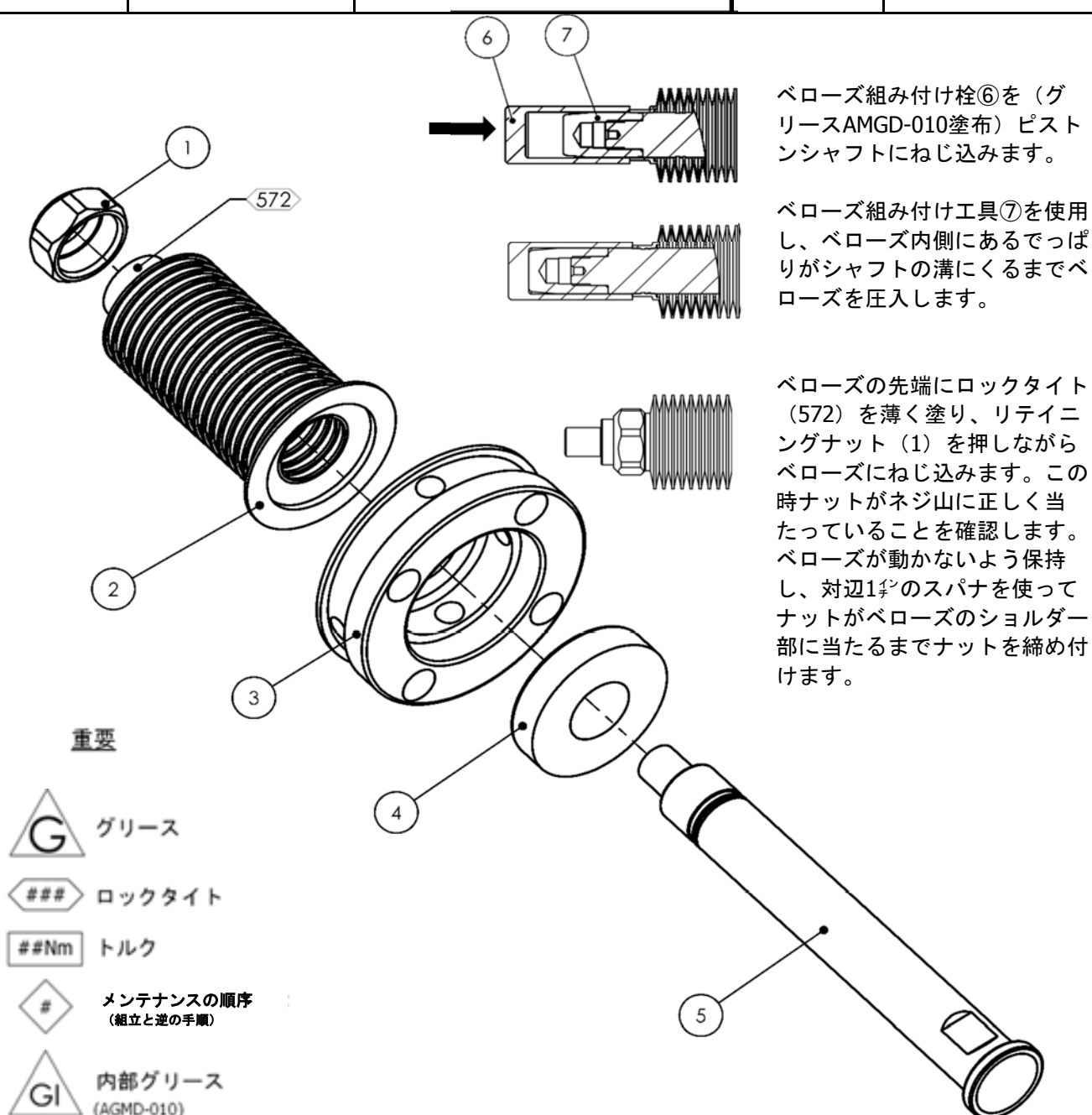
ボールケージを締めたりピストンから取り外す際には32mmの六角ソケットを使用してください。

重要

- グリース
- ロックタイト
- トルク
- メンテナンスの順序
(組立と逆の手順)
- 内部グリース
(AGMD-010)

パーツリスト - シャフト&ベローズアアセンブリ

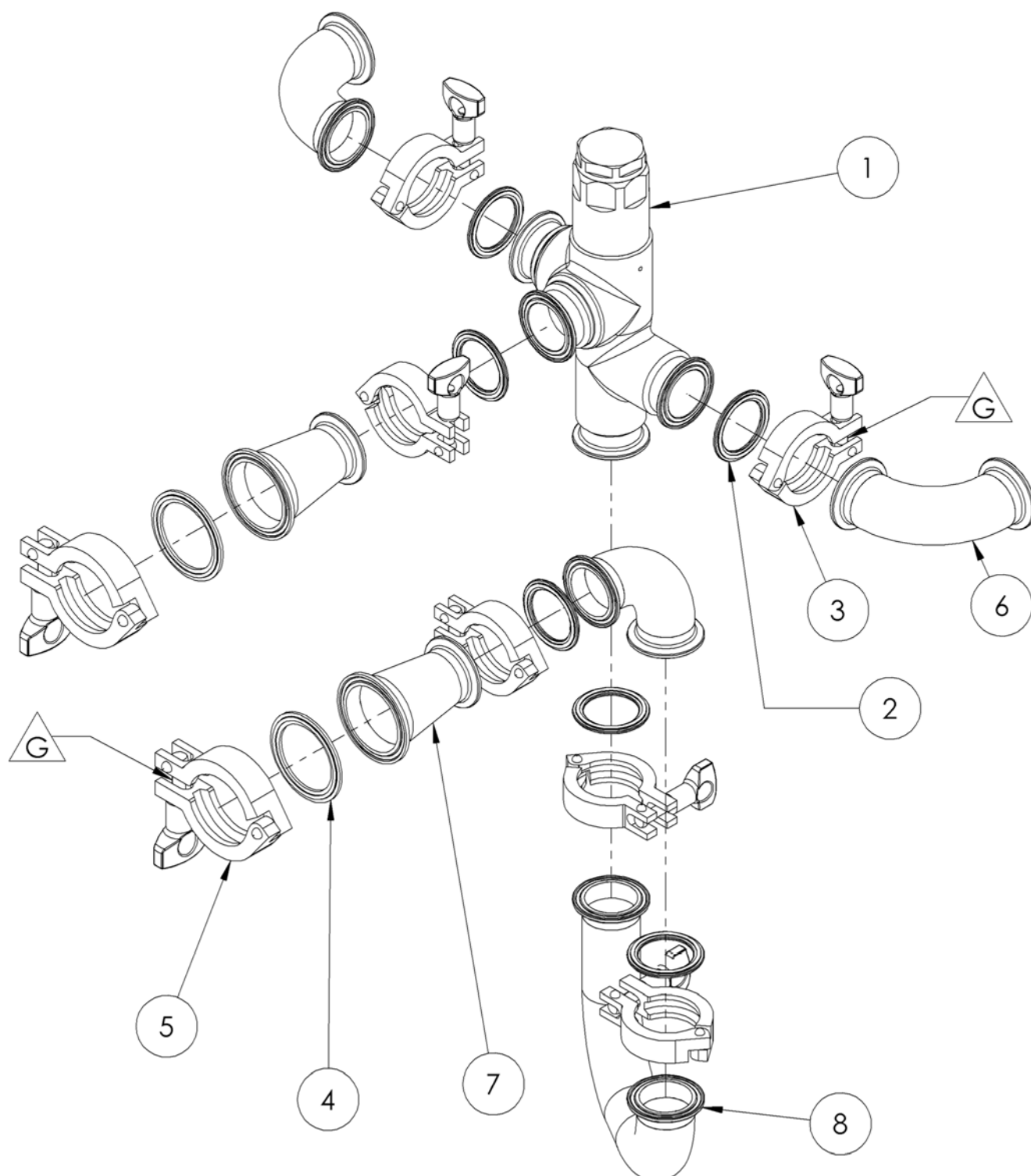
部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	192374	リテイニングナット	1	
2	192579	ベローズ	1	②③
3	192627	ベローズスペーサ	1	
4	192628	シャフトシール	1	②③
5	192619	ピストンシャフト	1	
6	502377	ベローズ取り付け工具	1	工具
7	502382	ベローズ組付け栓	1	工具



パーツリスト - PRVおよびマニホールアセンブリ

部品	パーツ番号	説明	数量	備考
1	104168	1.5 $\frac{1}{2}$ インチ スマートポンプPRV	1	*
2	192008	1.5 $\frac{1}{2}$ インチ サニタリーガスケット - PTFE	6	① ②
3	192009	1.5 $\frac{1}{2}$ インチ サニタリークランプ	6	
4	192029	2 $\frac{1}{2}$ インチ サニタリーガスケット - PTFE	2	① ②
5	192544	2 $\frac{1}{2}$ インチ サニタリークランプ	2	
6	193746	1.5 $\frac{1}{2}$ インチ サニタリーエルボ	3	
7	194103	2 $\frac{1}{2}$ インチ - 1.5 $\frac{1}{2}$ インチ サニタリーレデューサー	2	
8	195513	サイドアウトレットベンド	1	

* 詳細は、圧力リリーフバルブサービスマニュアル（別冊）を参照してください。



重要

 グリース

ロックタイト

##Nm トルク

メンテナンスの順序
(組立と逆の手順)

 内部グリース
(AGMD-010)

メンテナンス

メンテナンス一般

動作寿命、すなわち塗料ポンプ内の部品の交換時期までの予測される寿命は、次の3つの要因に大きく左右されます：

- ポンプで送りこむ液体の摩耗性
- ポンプのサイクル数
- 流体圧力の出力要件

ポンプ内の他の構成要素よりも上記の基準により大きな影響を受ける2つのコンポーネントは：

メインピストンシールとカムフォロアです。

推奨スペア部品キットに加えて、これらの2つの部品をスペア部品としてストックすることが推奨されます。

注記

不意に起動しないよう、メンテナンスの前に、必ずポンプの電源を切ってください。

メンテナンス

メンテナンスのスケジュール

点検	作業
毎日	流体の漏れを確認します。
毎週	過剰な機械音がしないか確認します。
	流圧が過剰に変動していないか確認します。
	ギアボックス内のオイルレベルを確認します。
	ギアボックスの温度を確認します。 (過熱しているかどうか)
3 ヶ月に一度	4 個のカムフォロワベアリングにグリース (502375) を塗布します。
	ポンプ作動中に行います。標準グリスガン (標準コレットコネクタを装備したもの) を使って約8ストローク注入します。
6 ヶ月に一度	8 カ所のリニアベアリングにグリス (502375) を注入します。ポンプを停止させた状態で行います。標準グリスガン (フックコネクタを装備したもの) を使って約15ストローク注入します。
	メインシャフトベアリングにグリス (502375) を塗布します。
	カムとカムフォロワの摩耗を点検し、過度に摩耗している場合は交換します。
年に一度	ピストンを検査し、ピストンシール/ベローズ/スプリングを交換します。
	ピストンを検査し、アウトレットボールを確認し、必要に応じて交換します。
	リニアガイドベアリングおよびガイドレールの過度の摩耗を点検します。
	カムおよびカムフォロアの過度の摩耗を点検し、過度の摩耗が見える場合は交換します。
5年ごと	メインシャフトベアリングを交換します。リニアガイドベアリング、ガイドレール、およびカムに過度の摩耗が見られる場合は交換します。
カムフォロアベアリングには502375 (KP2N-20 DIN 51825) グリースのみを使用してください。	

メンテナンス - ギアボックス



警告

停止と隔離の後、装置が十分に冷却されるまで待機します。

ギアボックス

2000 時間ごとにオイルシールとガスケットの良好な状態を確認します。

メンテナンス

ギアボックスは工場出荷時にオイルが供給されており、保守点検は不要です。

しかし、シールの漏れが始まり、オイルレベルが低下した場合、ユニットの一般的な整備として、問題のあるシールとオイルの両方を交換する必要があります。

オイルを排出し、メンテナンスを行い、オイルを充填するため、ユニットを取り外す必要があります。

注記：

一般的な整備は、認定されたATEX認定のサービス担当者または企業が実施する必要があります。

オイルを交換する場合は、排出用プラグの下に適切な容器を置きます。

注記：

より簡単に排出するために、オイルを温める [40 ~ 50 °C] ことが推奨されます。

新鮮なオイルを充填した後、レベルをおよび排出プラグを元に戻し、オイルのこぼれを取り除きます。

トラブルシューティング

機械		
症状	考えられる原因	対応策
ギアボックスモーターが動作しているが、出力シャフトが回転しない	歯車ユニットのシャフト間の駆動が中断されている	修理のためにユニットを返送し、ギアボックスを交換します。
ギアボックスオイルの漏れ - ギアユニットカバーから - モーターフランジから - ギアユニットフランジから - 出力オイルシールから	a) ギアユニットカバーのガスケットに欠陥がある b) ガスケットに欠陥がある c) ギアユニットが換気されていない	a) ギアユニットカバーのネジを締めます。 b) ギアボックスを返送します。 c) ベンチレータの汚れと装着具合を点検し、詰まりがないか確認します。
ベンチレーターからギアボックスオイルが漏れている	ユニットにオイルが過剰充填されている	オイルレベルを確認、修正します。
カムフォロアベアリングから熱/ノイズが発生している	ベアリングを潤滑する必要がある	ベアリングに注油、または損傷が大きすぎる場合は交換します。
キャリッジのカムとの接触が維持されない	a) スプリングの張力が不足している b) 流体シールの摩擦またはピストンの動きが妨げられている	a) スプリングを確認、交換します。 b) フルイドセクションを確認します。
切り替え時に大きなノイズが発生する	a) スプリングの張力が不足している b) フルイドシールの摩擦またはピストンの動きが妨げられている	a) スプリングを確認、交換します。 b) ピストンシールを点検、交換し、ピストン表面コーティングに損傷がないかを確認し、アウトレットシリンダーの穴に残留物が詰まっていないことを確認します。

トラブルシューティング

流体セクション

症状	考えられる原因	対応策
ポンプが「プライミング」しない	a) 吸引ホース/マニホールドに空気が入っている b) ピストンシールが摩耗している c) ボールチェックが正しい位置にない	a) Oリングとホースの接続を確認します。 b) ピストンシールを交換します。 c) ボールとシートを点検、清掃、または交換します。
ポンプが動作しない	a) 電源が入っていない b) インバータユニットまたは安全インターロックが「トリップ」した	a) 電源を確認します。 b) インバータと故障状態を確認します。
ポンプは稼動しますが、圧力がかからない	a) ピストンシールが摩耗している b) インバータユニットまたは安全インターロックが「トリップ」した c) PRVシートに損傷がある	a) ピストンシールを交換します。 b) ボールとシートを点検、清掃、または交換します。 c) PRVシートの表面に損傷がないか点検します*
内部カバーからの塗料が漏れている	ベローズシールの不具合	ベローズシールを交換、ピストンシールを確認し、必要に応じて交換します。
圧力脈動が過剰	a) ボールチェックが正しい位置にない b) メインシャフトベアリングが摩耗している c) カムフォロアが摩耗している d) カム方向に誤りがある	a) ボールとシートを点検、清掃、または交換します。 b) メインベアリングを点検、洗浄するか交換します。 c) カムを交換します。 d) 16ページの手順に従って、シャフトアセンブリを取り外し、組み立て直します。

* 詳細は、PRVサービスマニュアル（別冊）を参照してください

テストと潤滑

主な整備後のテストと潤滑



警告

テストと潤滑 — 資格のある担当者のみ

- 1 ポンプを塗装システムに接続します。
- 2 電気モータを適切な電源に接続します。
- 3 ギアボックスベントプラグを取り付けるか、ゴム栓を取り外します。
- 4 塗装システムをオンにし、背圧レギュレータをゼロに設定します。
- 5 ローカル隔離マウントスイッチでポンプをオンにします。

重要

閉じた（「パルプオフ」）インレットまたはアウトレット接続でポンプを稼働させないでください

- 6 システム内に残ったエアを排出するよう、ポンプを60～80 Hzで約10分間稼働させます。

漏れや機械的な騒音がないことを確認します。

システム圧力を下げるため、必要に応じて、システムから塗料を取り除いてください。

- 7 動作中、標準的なカートリッジグリースガン（502373）の8ストロークのグリース（502375）をカムフォロアベアリングに塗布します。
- 8 動作中、メインシャフトベアリングにグリース（502375）を塗布します（新しいベアリングにはグリースガンの40 ストローク、使用中のベアリングには6ストローク）。
- 9 ポンプを20サイクル/分 [50 HZ] で作動させ、背圧を1MPaに上げて1時間運転します。

漏れや機械的な騒音がないことを確認します。

流体排出

流体および溶剤の製造業者の推奨する保護眼鏡、手袋、衣服、マスクを常に着用してください。

- 1 ポンプを停止します（電気モータをオフにします）；

塗料供給を隔離し、漏れを防ぐためにホースの下に適切な容器を置きます。

- 2 インレットホースとアウトレットホースを取り外し、適切な容器にしっかりと固定します。

- 3 ポンプを起動し、低速 [20 Hz] で 1 分間運転します。

ポンプは大部分の塗料を取り除きますが；

流体シリンダおよびマニホールド内には一部の材料が残ります。

- 4 最後にポンプから塗料を除去する必要がある場合は、供給ホースを互換性のある溶媒に入れ、十分にきれいになるまでポンプを運転してください。

スペアパーツリスト

EV2-30ポンプ用の推奨交換用スペアパーツとキット

キット番号	パーツ番号	説明	備考
#	192600	等速カム	
#	193626	Ø100 ピストン	
#	192688	自動潤滑キット	
①	250806	フルイドセクションシールキット	
②	250807	フルイドセクションオーバーホールキット	
③	250609	ベローズ交換キット	
④	250597	カムフォロアベアリングキット	
⑤	250598	リニアガイドとロッドキット	
⑥	250599	メインベアリングオーバーホールキット	

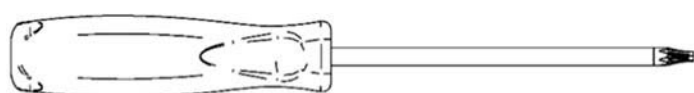
キットに含まれる個々のパーツに関する詳細は、メインパーツリストをご確認ください

アクセサリ

パーツ番号	説明	備考
192800	スマートカード	
502373	カムフォロア用グリースガン（およびメインベアリング）	サニタリークランプ
502514	リニアベアリング用グリースガン（300mm 延長）	コレットコネクタ
502375	カムフォロア用グリース（およびメインベアリング）	
502376	リニアベアリング用グリース	
502144	圧カスイッチ	
192720	センサーマニホールド	
192547	圧カセンサー [4~20mA / 0~25 バール]	フックコネクタ
192008	1.5 $\frac{1}{8}$ サニタリーガスケット	
192009	1.5 $\frac{1}{8}$ サニタリークランプ	

アクセサリ

パーツ番号	説明	備考
192450	M8 カバー用 Torx セキュリティドライバ	(新しいポンプに装備)
502377	ベローズ組み付け工具	
502382	ベローズ組み付け栓	
502509	下部ベアリングロックナットツール	
502510	上部ベアリングプレス工具	
502511	下部ベアリングプレス工具	
502512	CVカム・シャフトアセンブリツール	
502813	16mm シャフト工具	
502886	ピストンアセンブリジグ (新しいピストン) Ø100	
-	95mm - 100mm ピンCスパナ	



192450



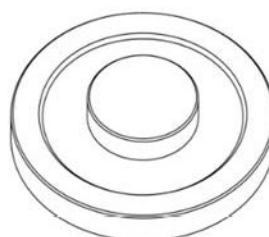
502377



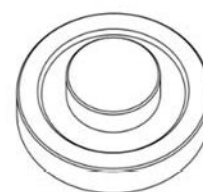
502382



502509

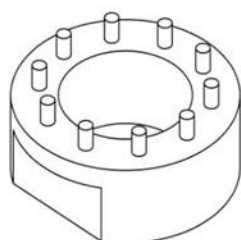


502510

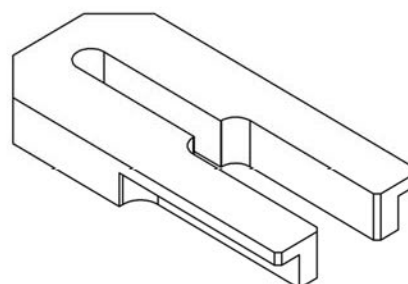


502511

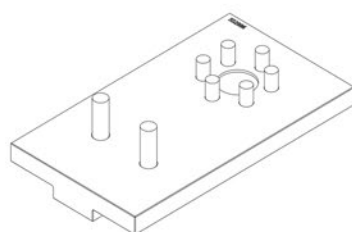
502508



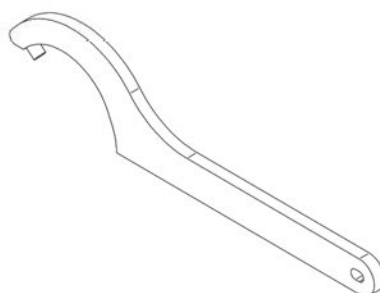
502512



502813



502886



Pin C spanner

保証書

Binksの製品は、Carlisle Fluid Technologiesの5年の制限付き保証の対象となります。
この保証は、材質や仕上りの欠陥のみを対象としたものです。
Carlisle Fluid Technologies以外の部品やアクセサリを使用した場合、保証はすべて無効となります。保証に関する具体的な情報については、お近くのCarlisle Fluid Technologiesの販売代理店までお問い合わせください。お問い合わせ先は以下に記載されています。

Carlisle Fluid Technologiesは、予告なく装置の仕様を変更することがありますのでご了承ください。
DeVilbiss®、Ransburg®、MS®、BGK®、およびBinks®は、Carlisle Fluid Technologiesの商号を使用する。

© 2018 Carlisle Fluid Technologies Inc.

無断複写・複製・転載を禁じます。

Binksは、革新的な仕上げ技術において世界をリードする企業であるCarlisle Fluid Technologiesの事業部門です。技術サポートが必要な場合や認定販売代理店をお探しの場合は、以下に記載されている各国のセールス&カスタマーサポートまでお問い合わせください。

米国/カナダ

www.binks.com
info@carlisleleft.com
電話（フリーダイヤル）
: 1-888-992- 4657
Fax（フリーダイヤル）
: 1-888-246- 5732

メキシコ

www.carlisleleft.com.mx
ventas@carlisleleft.com.mx
電話 : 011 52 55 5321 2300
Fax : 011 52 55 5310 4790

ブラジル

www.devilbiss.com.br
vendas@carlisleleft.com.br
電話 : +55 11 5641 2776
Fax : +55 11 5641 1256

英国

www.carlisleleft.eu
info@carlisleleft.eu
電話 : +44 (0)1202 571 111
Fax : +44 (0)1202 573 488

フランス

www.carlisleleft.eu
info@carlisleleft.eu
電話 : +33(0)475 75 27 00
Fax : +33(0)475 75 27 59

ドイツ

www.carlisleleft.eu
info@carlisleleft.eu
電話 : +49 (0) 6074 403 1
Fax : +49 (0) 6074 403 281

中国

www.carlisleleft.com.cn
mkt@carlisleleft.com.cn
電話 : +8621-3373 0108
Fax : +8621-3373 0308

日本

www.ransburg.co.jp
jp-binks-devi@carlisleleft.com
電話 : +81 (0)45 785 6378
Fax : +81 (0)45 785 6517

オーストラリア

www.carlisleleft.com.au
sales@carlisleleft.com.au
電話 : +61 (0) 2 8525 7555
Fax : +61 (0) 2 8525 7575

BINKS®

BINKS® ビンクス
CFT ランスバーク 株式会社

本 社 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 1-15-5

TEL: 045-785-6378 FAX: 045-785-6517

<http://www.carlisleft.co.jp/>



©2019 Carlisle Fluid Technologies.

®BINKS is registered trademark of Carlisle Fluid Technologies.