



Operation Manual EXTENSIONS and GUNS.

Important : Read and follow all instructions and SAFETY PRECAUTIONS before using this equipment

Instructions d'Utilisation RALLONGES et PISTOLETS.

ATTENTION : Lire soigneusement les instructions et consulter les mesures de précautions avant l'utilisation de l'équipement.

DESCRIPTION

Automatic or manual type spray gun extensions for use with standard automatic or manual spray guns.

NOTE : For service information on the automatic or manual spray guns on which these extensions are used, please refer to the standards service bulletin AGP, AGX, AGG automatic guns or MBC, JGA, MSA, MTG manual guns.

IMPORTANT: These extensions may be used with most all common coating and finishing materials. They are not designed for use with highly corrosive, highly rust inducing or highly abrasive materials. If used with materials which have such characteristics, it must be expected that frequent and thorough cleaning will be required and/ or the necessity for replacements of parts will be increased. If there is any doubt about a suitability of a gun for a particular material, advise what material is to be used or submit a sample of such material for test purposes. In most cases guns or parts are available for finishing materials with the above characteristics.

INSTALLATION :

To remove Standard Cap, Tip and Needle and Install Extension, Proceed as follows.

1. Loosen retaining ring and remove it and air cap from gun body.
Unscrew and remove fluid tip from gun body.
3. Remove baffle.
4. Loosen needle packing nut if you have a manual spray gun.
5. Loosen and remove adjusting screw, needle spring and fluid needle.
6. For 90° extension type "A" which use standard AV or MB air caps, unscrew the collar from the fluid needle shaft. For AGG, AGX and MBC guns do not use baffle. For AGP, JGA, MSA guns fit standard baffle before to tighten extension tip.
7. For type "A" insert the needle from front gun take care to the packing go slowly.
For all the extensions, tighten extension tip, next retaining ring.
Next insert fluid needle through gun body from rear, for type "A" insert collar from rear and screw on to fluid needle shaft.

UTILISATION

Rallonges de pistolets de pulvérisation pour utilisation sur des pistolets standards automatiques et manuels.

NOTE : Pour les renseignements sur l'utilisation du pistolet automatique ou manuel sur lequel est utilisé la rallonge, voir sa notice correspondante AGP, AGX, AGG, MBC, JGA, MSA ou MTG.

IMPORTANT : Ces rallonges peuvent être utilisés avec la plupart des produits de revêtement standards. Elles ne sont pas conçues pour être utilisées avec des produits hautement corrosifs, salissants ou abrasifs. Si vous utilisez de tels matériaux, il est recommandé de nettoyer fréquemment et entièrement le pistolet et ou de remplacer les pièces plus souvent. En cas de doute sur la possibilité d'utilisation du pistolet avec un produit particulier, nous indiquons ses caractéristiques ou nous envoyons un échantillon pour essais.

INSTALLATION

Pour enlever le chapeau standard, la buse et l'aiguille et installer la rallonge, procéder comme suit.

1. Desserrer la bague de retenue et l'enlever avec le chapeau du corps du pistolet.
2. Dévisser la buse du corps du pistolet (+Joint/AGG).
3. Enlever la bague déflectrice.
4. Desserrer le presse-étoupe si vous avez un pistolet manuel.
5. Desserrer et enlever la vis de réglage d'aiguille, enlever le ressort et l'aiguille.
6. Pour les rallonges type « A » utilisant les chapeaux AV ou MB, desserrer le talon d'aiguille de la tige d'aiguille. Pour AGG, AGX et MBC ne pas utiliser de bague déflectrice. Pour les pistolets AGP, JGA, MSA mettre la bague déflectrice standard avant de serrer la buse.
7. Pour la rallonge type « A » insérer la tige d'aiguille par l'avant, prendre soin de ne pas endommager l'étoupe au passage. Pour toutes les rallonges, serrer la buse de rallonge puis serrer la bague de retenue.
Puis insérer l'aiguille au travers du pistolet par l'arrière, pour le type « A » insérer le talon d'aiguille par l'arrière du pistolet et serrer sur la tige d'aiguille

OPERATION

The operating procedure for the extension is the same as with the standard procedure on manual or automatic spray guns, except for pattern size which will be full open all the time on the gun body.

PATTERN SIZE : one model type "A" of extension which is using the AV or MB air caps, have a fan air valve on the extension head is adjustable. Pattern size could be reduced by turning the air valve.

OPERATION

Les opérations de mise en route des rallonges sont identiques à celles des pistolets manuels ou automatiques décrites dans les notices techniques correspondantes. La valve de réglage de largeur de jet sur le pistolet doit rester toujours à pleine ouverture.

REGLAGE LARGEUR DE JET : Sur les modèles type « A » le réglage de largeur de jet se fait par la valve sur le coté de la tête de la rallonge, pour réduire la largeur fermer la valve.

PREVENTIVE MAINTENANCE**LUBRICATION**

Place a drop of oil daily at the fluid needle shaft or fluid needle where it enters the packing nut on gun body. Not possible on the needle used with gun AGP and AGX.

CLEANING PROCEDURE

For pressure feed tank. First before dismantling relieve pressure at tank and in the fluid line by triggering. Clean container and replace with suitable solvent. Reinstall air pressure at the tank and on the gun. Spray in usual manner until clear solvent appears.

MAINTENANCE PREVENTIVE**LUBRIFICATION**

Mettre une goutte d'huile tout les jours sur la tige d'aiguille près de presse étoupe sur le pistolet non possible sur les pistolets AGP, AGX.

PROCEDURE DE NETTOYAGE

Pour nettoyer les systèmes sous pression. Avant tout démontage, couper l'alimentation d'air du pistolet et du réservoir sous pression. Relâcher la pression résiduelle dans la ligne produit Nettoyer et mettre un solvant adéquat dans le réservoir, Remettre en pression le réservoirs et le pistolet. Pulvériser d'une manière habituelle jusqu'à apparition du solvant propre.

REPLACEMENT OF PARTS**Fluid needle packing in gun body**

Remove gun adjusting screw and spring. On all type "A", remove the fluid needle. On the 90° unscrew the collar needle from the needle shaft. Remove packing as explain on service bulletin of manual or automatic spray gun. Assemble in reverse order.

Fluid tip on 90° type extension.

Remove the retaining air cap and the air cap, unscrew the tip, remove the baffle and gasket, check the parts and replace if it's necessary. Assemble in reverse order.

Fluid tube and Air tube.

For "A" (90°) and "D" types extension unscrew the retainer EXT-11 from the fluid tube, remove it, the air tube will be free remove it, unscrew the fluid tube from the extension head remove it. Check the parts and replace it if necessary by new parts. Assemble in the reverse order.

For "E, G, H" types extension, screw on one turn the adapter MBX-196 or MBX-114 from the blank fluid tip (gun side). The air tube will be free in movement Unscrew the extension head. Slide down along air tube which is now completely free. Check the parts and replace it if necessary by new parts. Assemble in reverse order.

REPLACEMENTS DES PIECES**Etoupe dans le pistolet**

Enlever la vis de réglage d'aiguille à l'arrière du pistolet et le ressort. Enlever l'aiguille produit (pour la rallonge type « A » et dévisser le talon d'aiguille). Desserrer la bague de retenue de la rallonge. Enlever l'étoupe comme indiqué dans la notice technique de votre pistolet manuel ou automatique. Remontage en sens inverse.

Buse sur un rallonge type « A ».

Desserrer et enlever la bague de retenue sur la tête de la rallonge. Enlever le chapeau, dévisser la buse, enlever la bague défectrice et le joint. Les contrôler et les remplacer si nécessaire. Remontage en sens inverse.

Tube d'air et tube produit.

Pour rallonges types « A, D » dévisser l'embase de la rallonge EXT-11 du tube produit, l'enlever, le tube d'air sera ainsi libéré, le faire glisser sur le tube produit. Dévisser le tube produit de la tête de la rallonge. Contrôler les pièces et les remplacer si nécessaire. Remontage en sens inverse.

Pour les rallonges type « E, G, H », Visser la calotte MBX-196 ou MBX-114 sur la fausse buse du tube produit, le tube d'air sera alors libéré, Dévisser la tête de la rallonge. Glisser le tube d'air sur le tube produit ainsi libéré.

Contrôler les pièces et les remplacer si nécessaire. Remontage en sens inverse.

WARNINGS**FIRE AND EXPLOSION**

Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible, especially when sprayed.

- * Work stations must be provided with adequate ventilation / exhaust to prevent the build-up of flammable vapours.
 - * Smoking and naked flames must not be allowed in the spraying areas.
 - * Fire extinguishing equipment must be provided in the spraying areas.
- Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation, maintenance and housekeeping of work stations.

HALOGENATED HYDROCARBON SOLVENTS -for example 1,1,1-Trichloroethane and Methylene Chloride can chemically react with aluminium and galvanised or zinc coated parts and cause an explosion hazard. Read the label and data sheet for the material you intend to spray. This equipment, as supplied, is suitable for use with Halogenated Hydrocarbons and the user must ensure that all other equipment in the system is also suitable for use with these materials.

DO NOT USE SPRAY MATERIAL CONTAINING THESE SOLVENTS EXCEPT WITH EQUIPMENT SPECIALLY DESIGNATED BY THE MANUFACTURER AS BEING SUITABLE FOR SUCH USE(G/A/GFG/MSG/MGG spray guns are not suitable equipment).

STATIC ELECTRICITY

is generated by fluid moving through pipes and hoses. A static spark, capable of igniting certain solvents and coating materials, could be produced by high fluid flow rates. To prevent the risk of fire or explosion, earth continuity to the spray equipment and object being sprayed should be maintained.

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

TOXIC VAPOURS: When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or otherwise be harmful to health. Always read carefully all labels and safety/performance data for the material being sprayed and follow any recommendations.

IF IN DOUBT, CONSULT THE MATERIAL SUPPLIER.

- * The use of respiratory protective equipment is recommended at all times when spraying. The type of respiratory protective equipment used must be compatible with the material being sprayed and the level of concentration.
- * Always wear eye protection when spraying or cleaning the equipment.
- * Gloves must be worn for spraying or cleaning the equipment when certain coating materials and solvents are used.

TRAINING

Personnel should be given adequate training in the safe use and maintenance of this equipment. Training courses on all aspects of the equipment are available. For details contact your local representative. The instructions and safety precautions contained in this literature and the literature supplied with the coating material should be read and understood before the equipment is used.

MISUSE

- * All spray guns project particles at high velocity and must never be aimed at any part of the body.
 - * Never exceed the recommended safe working pressures for any of the equipment used.
 - * The fitting of non-recommended or non-original accessories or spare parts may create hazardous conditions.
 - * Before dismantling the equipment for cleaning or maintenance, all pressures, air and material, must be isolated and released.
- The disposal of non metallic materials must be carried out in an approved manner. Burning may generate toxic fumes. The removal of waste solvents and coating materials should be carried out by an authorised local waste disposal service.

The materials used in the construction of this equipment are (bearing in mind the warning on Halogenated Hydrocarbons) solvent resistant enabling the equipment to be cleaned using gun washing machines. However, this equipment must not be left inside the gun washing machine for prolonged periods of time after the automatic cleaning cycle has been completed.

The solvents used in the gun washing machine should be regularly checked to ensure that the equipment is not flushed through with contaminated material. Follow the recommendations of the machine manufacturer.

NOISE LEVELS

The continuous A-weighted sound pressure level of this spray gun may exceed 85dB(A) depending on the air cap/fluid tip set-up being used. Sound levels are using an impulse sound level meter and analyser, when the gun is being used in a normal spraying application. Details of actual noise produced by the various air cap/fluid tips set-ups are available on request.

INSTRUCTIONS DE SECURITE**FEU ET EXPLOSION**

Les solvants et les produits de protection peuvent être très inflammables, particulièrement lorsqu'ils sont pulvérisés.

- * Les stations de travail doivent être équipées de ventilation adéquate pour prévenir la formation de vapeurs inflammables.

* Il n'est pas permis de fumer ou d'allumer une flamme dans les cabines de pulvérisation ou les zones de préparation. Des extincteurs doivent être disponibles dans ces zones.

Les utilisateurs doivent se mettre en conformité avec les législations nationales et compagnies d'assurance, en ce qui concerne la ventilation, les précautions contre le feu, l'utilisation, la maintenance et l'entretien des stations de travail.

HYDROCARBURES HALOGENES : L'utilisation de certains solvants (par exemple 1-1-1 Trichloroéthane et chlorure de méthylène) peut entraîner des risques par réaction chimique avec des équipements contenant des pièces en aluminium, en zinc ou galvanisées. Lire la notice d'utilisation du produit à pulvériser.

NE PAS PULVERISER DES PRODUITS CONTENANTS CES SOLVANTS SAUF AVEC DES EQUIPEMENTS DE PULVERISATION PREVUS A CET EFFET, ET RECOMMANDES PAR LE FABRICANT.

ELECTRICITE STATIQUE : Elle est générée par la circulation des fluides dans les tuyauteries. Une étincelle électrostatique, capable d'allumer certains solvants ou autres produits, peut être produite par des débits produits importants.

EQUIPEMENTS DE PROTECTION

Vapeurs toxiques : lors de leur pulvérisation, certains produits peuvent être nocifs, causer des irritations, ou être la cause de troubles de santé. Il est nécessaire de lire attentivement toutes les étiquettes et données de sécurité, ou d'utilisation concernant le produit à pulvériser. Bien suivre les recommandations, et dans le doute, consulter le fournisseur du produit.

* L'utilisation d'équipements de protection des voies respiratoires est recommandée chaque fois que l'on pulvérise. Le type d'équipement de protection de protection doit être compatible avec le produit pulvérisé et le niveau de concentration.

* Des équipements protégeant les yeux doivent toujours être portés lors de la pulvérisation, ou du nettoyage du matériel.

* Le port de gants est recommandé lors de la pulvérisation ou du nettoyage du matériel avec certains produits ou solvants.

FORMATION

Les opérateurs doivent être formés de façon adéquate pour une utilisation correcte et une maintenance de cet équipement de pulvérisation. Des cours de formation couvrant tous ces aspects sont disponibles. Pour plus de détails, consulter votre distributeur local.

Les instructions et les recommandations de sécurité contenues dans ce document et les étiquettes concernant le produit à pulvériser, doivent être lues et comprises avant d'utiliser cet équipement.

UTILISATION INCORRECTE

* Tous les pistolets de pulvérisation, projetant des particules à haute vitesse, ne doivent pas être dirigés vers le corps par mesure de sécurité.

* Ne jamais excéder les pressions max. d'utilisation recommandées pour tout équipement. Les pressions max. de sécurité sont de 9 bar pour l'air et de 14 bar pour le produit. Voir les notices techniques concernant les pistolets.

* La connexion ou l'utilisation d'accessoires ou de pièces détachées non recommandés ou non d'origine, peuvent créer des situations dangereuses.

* Avant de démonter l'équipement lors du nettoyage ou de la maintenance, fermer les alimentations air et produit et purger les pressions résiduelles.

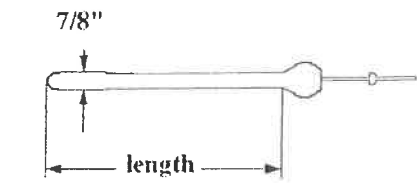
L'élimination de matériaux non métalliques doivent être faite de façon légale. L'incinération peut provoquer des fumées toxiques. L'évacuation des solvants ou produits usés doit être conduite en accord avec la législation en vigueur.

Les matériaux utilisés pour produire cet équipement sont résistants aux solvants sous réserves des recommandations liées aux hydrocarbures. Ceci permet de le nettoyer dans les machines à laver prévues à cet effet. Toutefois, cet équipement ne doit pas être laissé à l'intérieur de la machine à laver pendant de longues périodes après la fin du cycle de nettoyage.

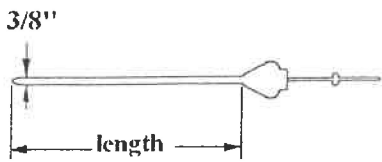
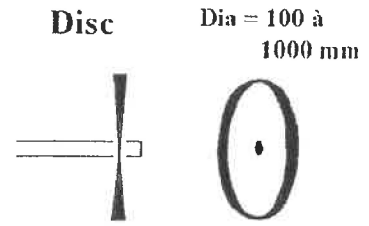
Les solvants utilisés dans les machines à laver les pistolets doivent être régulièrement contrôlés afin d'assurer que l'équipement n'est pas nettoyé avec du produit contaminé. Suivre précisément les recommandations du fabricant de machines.

NIVEAU DE BRUIT

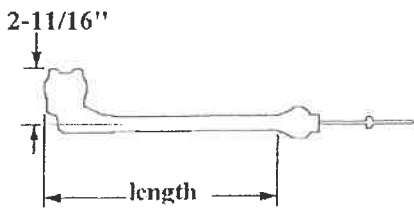
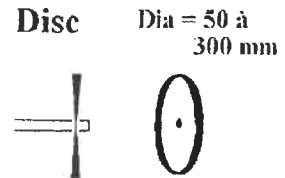
Le niveau sonore en continu de ces pistolets peut excéder 85 dB(A) selon le réglage (buse/aiguille/chapeau) utilisé. Les niveaux de bruit sont mesurés au niveau de l'opérateur, en utilisant un sonomètre et analyser, lorsque l'on utilise le pistolet dans des conditions normales de pulvérisation. D'autres détails sur les niveaux de bruit produits par différents réglages (buses/ aiguilles /chapeau) sont disponibles sur demande.



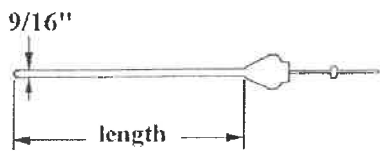
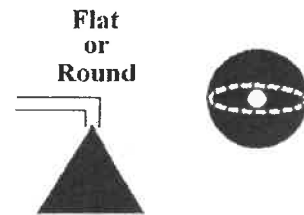
Type "D"
360°



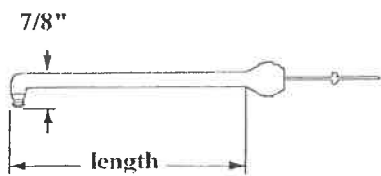
Type "E"
360°



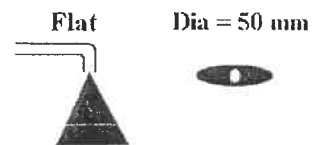
Type "A"
90°

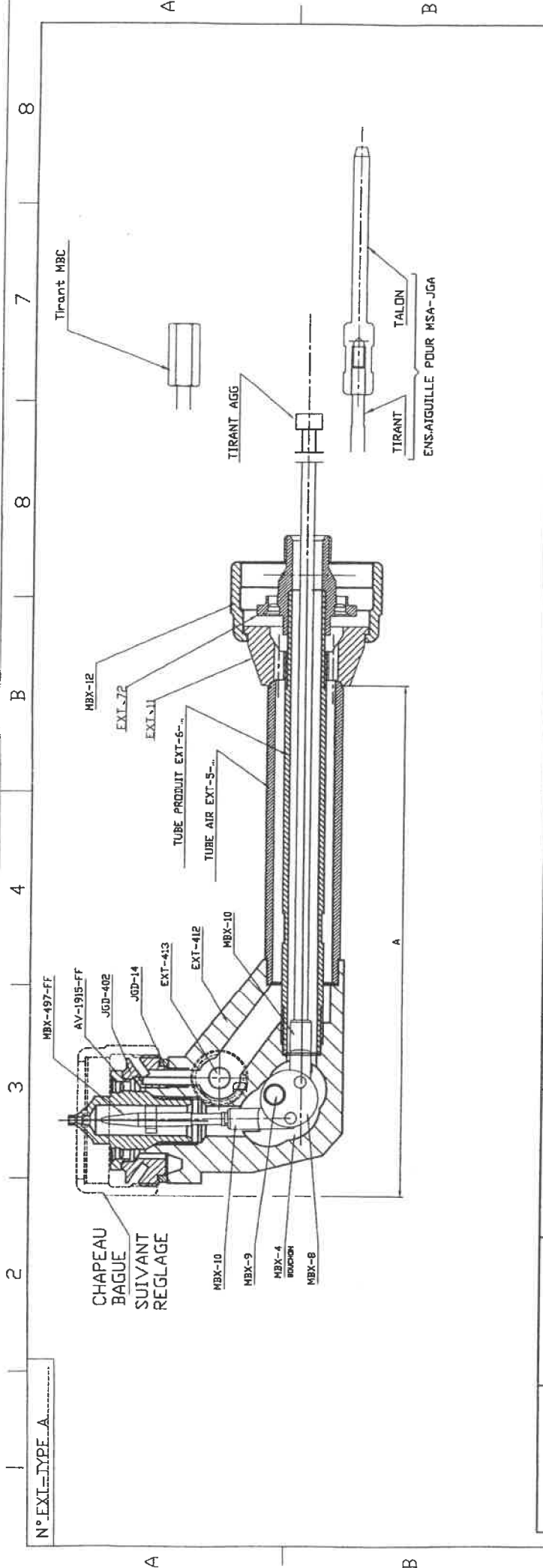


Type "G"
Straight



Type "B"
90°





RALLONGE AGG	RALLONGE MSA	RALLONGE MBC	LG.BASE	A	TUBE AIR	TUBE PRODUIT	TIRANT AGG	MSA-JGA TIRANT+ TALON	TIRANT MBC
EXT-4031-12	EXT-4033-12	EXT-4035-12	304.8	287.9	EXT-5-12	EXT-6-12	AGG-461-12	MSA461-12	MBX-17
EXT-4031-18	EXT-4033-18	EXT-4035-18	457.2	440.3	EXT-5-18	EXT-6-18	AGG-461-18	MSA461-18	MBX-18
EXT-4031-24	EXT-4033-24	EXT-4035-24	609.6	592.7	EXT-5-24	EXT-6-24	AGG-461-24	MSA461-24	MBX-19
EXT-4031-30	EXT-4033-30	EXT-4035-30	762	745.1	EXT-5-30	EXT-6-30	AGG-461-30	MSA461-30	MBX-294-30
EXT-4031-36	EXT-4033-36	EXT-4035-36	914.4	897.5	EXT-5-36	EXT-6-36	AGG-461-36	MSA461-36	MBX-294-36
EXT-4031-42	EXT-4033-42	EXT-4035-42	1066.8	1049.9	EXT-5-42	EXT-6-42	AGG-461-42	MSA461-42	MBX-294-42
EXT-4031-48	EXT-4033-48	EXT-4035-48	1219.2	1202.3	EXT-5-48	EXT-6-48	AGG-461-48	MSA461-48 + MBX-346	MBX-294-48
EXT-4031-60	EXT-4033-60	EXT-4035-60	1524	1507.1	EXT-5-60	EXT-6-60	AGG-461-60	MSA461-60 + MBX-346	MBX-294-60
EXT-4031-72	EXT-4033-72	EXT-4035-72	1828.8	1811.9	EXT-5-72	EXT-6-72	AGG-461-72	MSA461-72 + MBX-346	MBX-294-72
EXT-4031-188	EXT-4033-188	EXT-4035-188	188	174	EXT-5-188	EXT-6-188	AGG-461-188	MSA461-188 + MBX-346	
EXT-4031-X	EXT-4033-X	EXT-4035-X	X+24.2	X+7.6	EXT-5-X	EXT-6-X	AGG-461-X	MSA461-X + MBX-346	MBX-294-...

Ech/Scale: 1
 Tolérances :
 Cotes :
 Angles : ±

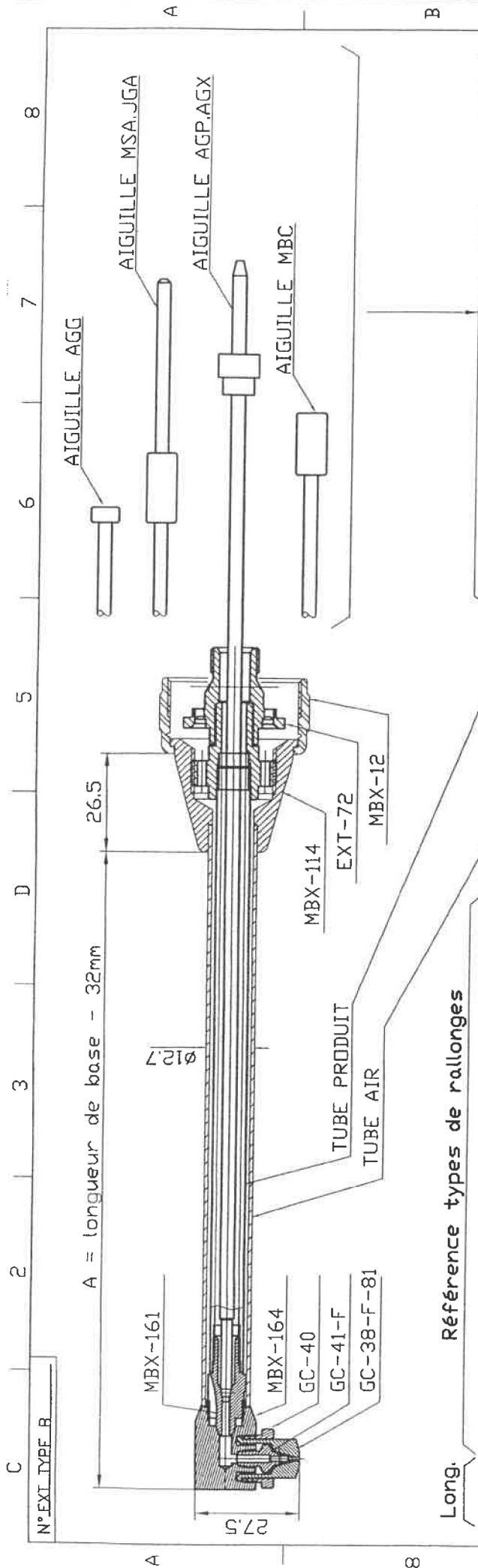
Titre :
 Port :
 Name : **RALLONGE TYPE "A" AGG MSA MBC**

DEYLLBISS
 RANSBURG
 NV Surface et Polissage

N° **EXT-TYPE A**

Traitement Surf.:

1 2 3 4 5 6 7 8



Long. Référence types de rallonges

A±2mm	Ref.Rall.AGG	Ref.Rall.AGP	Ref.Rall.MSA	Ref.Rall.MBC	Ref.Tube air	Ref.Toe prod.	Ref.aigu.AGG	Ref.aigu.AGP	Ref.aigu.MSA	Ref.aigu.MBC
171	EXT-4071-8	EXT-4072-8	EXT-4073-8	EXT-4075-8	EXT-116-8	EXT-405-8	AGG-483-8	AGP-483-8	MSA-483-8	MBX-4116
273	EXT-4071-12	EXT-4072-12	EXT-4073-12	EXT-4075-12	EXT-116-12	EXT-405-12	AGG-483-12	AGP-483-12	MSA-483-12	MBX-4117
425	EXT-4071-18	EXT-4072-18	EXT-4073-18	EXT-4075-18	EXT-116-18	EXT-405-18	AGG-483-18	AGP-483-18	MSA-483-18	MBX-4118
578	EXT-4071-24	EXT-4072-24	EXT-4073-24	EXT-4075-24	EXT-116-24	EXT-405-24	AGG-483-24	AGP-483-24	MSA-483-24	MBX-4119
730	EXT-4071-30	EXT-4072-30	EXT-4073-30	EXT-4075-30	EXT-116-30	EXT-405-30	AGG-483-30	AGP-483-30	MSA-483-30	MBX-4120-30
882	EXT-4071-36	EXT-4072-36	EXT-4073-36	EXT-4075-36	EXT-116-36	EXT-405-36	AGG-483-36	AGP-483-36	MSA-483-36	MBX-4120-36
1031	EXT-4071-42	EXT-4072-42	EXT-4073-42	EXT-4075-42	EXT-116-42	EXT-405-42	AGG-483-42	AGP-483-42	MSA-483-42	MBX-4120-42
48	EXT-4071-80	EXT-4072-80	EXT-4073-80	EXT-4075-80	EXT-116-80	EXT-405-80	AGG-483-80	AGP-483-80	MSA-483-80	
118	EXT-4071-150	EXT-4072-150	EXT-4073-150	EXT-4075-150	EXT-116-150	EXT-405-150	AGG-483-150	AGP-483-150	MSA-483-150	
X-32	EXT-4071-X	EXT-4072-X	EXT-4073-X	EXT-4075-X	EXT-116-X	EXT-405-X	AGG-483-X	AGP-483-X	MSA-483-X	

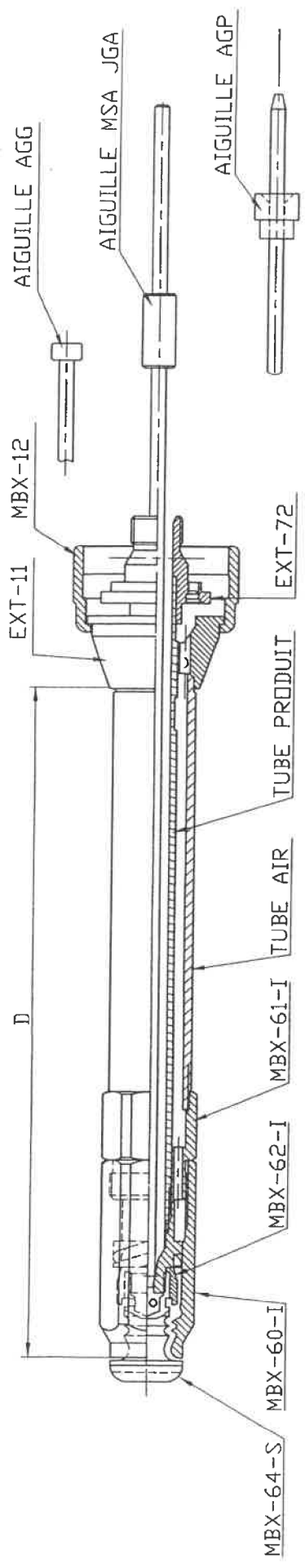
Ech/Scale: 1
 Tolérances Cotes: :
 Angles: :
 Matière:
 Traitement Surf.:

Titre :
 Part :
 Name : RALLONGE TYPE "B" jet plat à 90°

DEVILBISS RANSBURG
 117 Surcoule et Pothier

N° EXT TYPE B

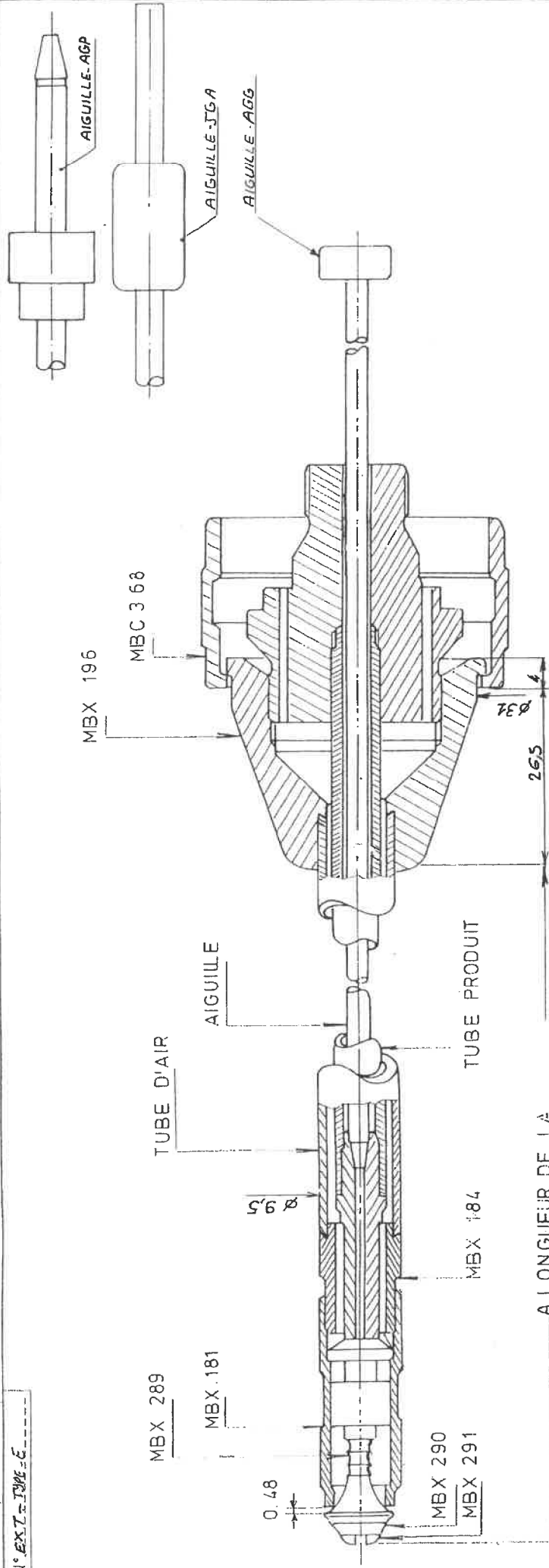
N° EXT.4011/à/4013.



A±2mm	Ref.Rall.AGG	Ref.Rall.AGP	Ref.Rall.MSA	Ref.Tube air	Ref.Tbe prod.	Ref.aigu.AGG	Ref.aigu.AGP	Ref.aigu.MSA
281.3	EXT-4011-12	EXT-4012-12	EXT-4013-12	EXT-7-12	EXT-6-12	AGG-481-12	AGP-481-12	MSA-481-12
433.7	EXT-4011-18	EXT-4012-18	EXT-4013-18	EXT-7-18	EXT-6-18	AGG-481-18	AGP-481-18	MSA-481-18
586	EXT-4011-24	EXT-4012-24	EXT-4013-24	EXT-7-24	EXT-6-24	AGG-481-24	AGP-481-24	MSA-481-24
738.5	EXT-4011-30	EXT-4012-30	EXT-4013-30	EXT-7-30	EXT-6-30	AGG-481-30	AGP-481-30	MSA-481-30
891	EXT-4011-36	EXT-4012-36	EXT-4013-36	EXT-7-36	EXT-6-36	AGG-481-36	AGP-481-36	MSA-481-36
1043.3	EXT-4011-42	EXT-4012-42	EXT-4013-42	EXT-7-42	EXT-6-42	AGG-481-42	AGP-481-42	MSA-481-42
1195.7	EXT-4011-48	EXT-4012-48	EXT-4013-48	EXT-7-48	EXT-6-48	AGG-481-48	AGP-481-48	MSA-481-48
1500.5	EXT-4011-60	EXT-4012-60	EXT-4013-60	EXT-7-60	EXT-6-60	AGG-481-60	AGP-481-60	MSA-481-60
1805.3	EXT-4011-72	EXT-4012-72	EXT-4013-72	EXT-7-72	EXT-6-72	AGG-481-72	AGP-481-72	MSA-481-72
+0.7	EXT-4011-	EXT-4012-*	EXT-4013-*	EXT-7-*	EXT-6-*	AGG-481-*	AGP-481-*	MSA-481-*

Ech/Scale: 1
 A3
 Titre :
 Part Name : **RALLONGE TYPE "D" Jet circulaire**
 Matière: Inox L tube prod.laiton
 Tolérances Cotes: Angles: 2
 Traitement Surf.
DeVILBISS RANSBURG
 N° EXT.4011/à/4013
 6 7 8
 D REV

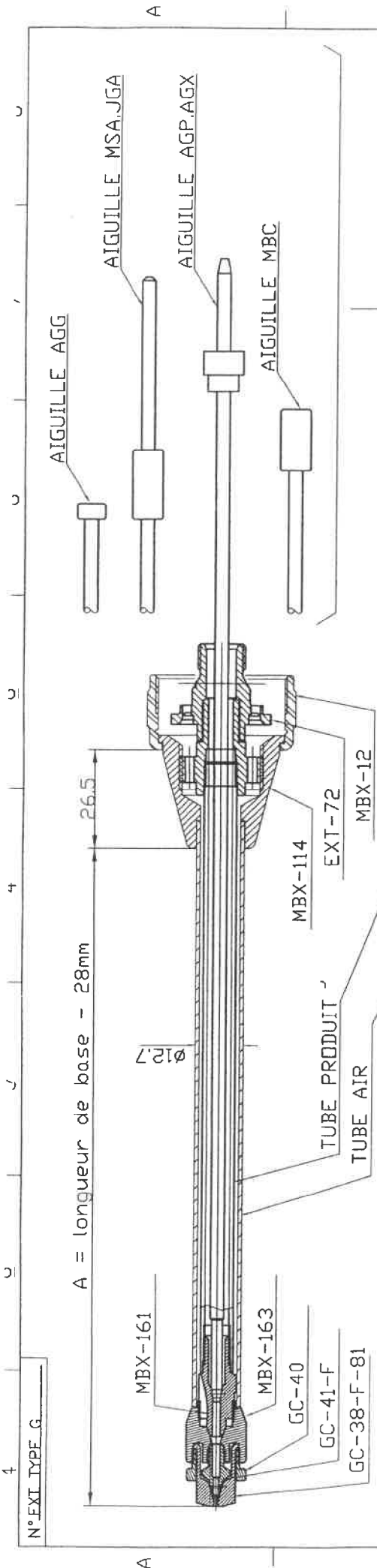
N° EXT - TYPE - E



Lgr	TUBE AIR	TUBE PRODUIT	AIGUILLE MBC	AIGUILLE AGG	AIGUILLE AGP	AIGUILLE JGA	AIGUILLE AGG	REF RALL	REF RALL	REF RALL	REF RALL	REF RALL	A
12	MBX 185	MBX 4001	MSA 482 12	AGG 482 12	AGP 482 12	EXT 4023 12	EXT 4021 12	EXT 4022 12	EXT 4022 12	EXT 4022 12	EXT 4022 12	305	
18	MBX 186	MBX 4002	MSA 482 18	AGG 482 18	AGP 482 18	EXT 4023 18	EXT 4021 18	EXT 4022 18	EXT 4022 18	EXT 4022 18	EXT 4022 18	457	
24	MBX 187	MBX 4003	MSA 482 24	AGG 482 24	AGP 482 24	EXT 4023 24	EXT 4021 24	EXT 4022 24	EXT 4022 24	EXT 4022 24	EXT 4022 24	610	
30	MBX 188	MBX 4004	MSA 482 30	AGG 482 30	AGP 482 30	EXT 4023 30	EXT 4021 30	EXT 4022 30	EXT 4022 30	EXT 4022 30	EXT 4022 30	762	
36	322681 39	MBX 426 36	MSA 482 36	AGG 482 36	AGP 482 36	EXT 4023 36	EXT 4021 36	EXT 4022 36	EXT 4022 36	EXT 4022 36	EXT 4022 36	914	
42	32268 140	41376 517	MSA 482 42	AGG 482 42	AGP 482 42	EXT 4023 42	EXT 4021 42	EXT 4022 42	EXT 4022 42	EXT 4022 42	EXT 4022 42	1067	
X	MBX 189 --	MBX 4000 --	MSA 482 --	AGG 482 --	AGP 482 --	EXT 4023 --	EXT 4021 --	EXT 4022 --	EXT 4022 --	EXT 4022 --	EXT 4022 --	1067	


TYPE "E"

	Ech/Scale: A3	Tolérances Cotes: :	Matériau: Matiere:	Traitement Surf.
Titre : RALLONGE TYPE E				
Part Name : N° EXT - TYPE - E				
DEVILBISS RANSBURG ITT Surfaces et Thalls				
REV				



Référence types de rallonges

A±2mm	Ref.Rall.AGG	Ref.Rall.AGP	Ref.Rall.MSA	Ref.Rall.MBC	Ref.Tube air	Ref.Tube prod.	Ref.aigu.AGG	Ref.aigu.AGP	Ref.aigu.MSA	Ref.aigu.MBC
175	EXT-4061-8	EXT-4062-8	EXT-4063-8	EXT-4065-8	EXT-116-8	EXT-405-8	AGG-483-8	AGP-483-8	MSA-483-8	MBX-4116
277	EXT-4061-12	EXT-4062-12	EXT-4063-12	EXT-4065-12	EXT-116-12	EXT-405-12	AGG-483-12	AGP-483-12	MSA-483-12	MBX-4117
429	EXT-4061-18	EXT-4062-18	EXT-4063-18	EXT-4065-18	EXT-116-18	EXT-405-18	AGG-483-18	AGP-483-18	MSA-483-18	MBX-4118
582	EXT-4061-24	EXT-4062-24	EXT-4063-24	EXT-4065-24	EXT-116-24	EXT-405-24	AGG-483-24	AGP-483-24	MSA-483-24	MBX-4119
734	EXT-4061-30	EXT-4062-30	EXT-4063-30	EXT-4065-30	EXT-116-30	EXT-405-30	AGG-483-30	AGP-483-30	MSA-483-30	MBX-4120-30
886	EXT-4061-36	EXT-4062-36	EXT-4063-36	EXT-4065-36	EXT-116-36	EXT-405-36	AGG-483-36	AGP-483-36	MSA-483-36	MBX-4120-36
1040	EXT-4061-42	EXT-4062-42	EXT-4063-42	EXT-4065-42	EXT-116-42	EXT-405-42	AGG-483-42	AGP-483-42	MSA-483-42	MBX-4120-42
*	EXT-4061-X	EXT-4062-X	EXT-4063-X	EXT-4065-X	EXT-116-X	EXT-405-X	AGG-483-X	AGP-483-X	MSA-483-X	


 Titre :
 Part Name : **RALLONGE TYPE "G" Jet plat**

Ech/Scale: 1
 Tolérances Cotes: :
 Angles: :

Matière:

Traitement Surf.

N° EXT TYPE **G**

DA VILEISS
 RANSBURG
 THE SURFACE OF FINISH

N° EXT TYPE **G**