

Modules de commande 24 VCC Rhino[®] SD3/XD3

Manuel de produit du client
P/N 7093396_02
– French –
Édition 06/20

Pour commander des pièces et obtenir une assistance technique, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating ou le représentant local de Nordson.

Le présent document peut être modifié sans préavis.
La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com>.



Table des matières

Sécurité	1	Pièces de rechange	33
Personnel qualifié	1	Comment utiliser les listes de pièces illustrées	33
Domaine d'utilisation	1	Modules SD3	34
Réglementations et homologations	1	Modules SD2	35
Sécurité du personnel	2	Modules en verre	35
Liquides sous haute pression	2	Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3	36
Prévention des incendies	3	Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2	40
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés	4	Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre	44
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	4	Modules de préparation d'air	48
Mise au rebut / Élimination	4	Tuyaux à air	50
Description	5	Consommables	50
Utilisation	6	Schémas	50
Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3	8		
Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2	9		
Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre	10		
Symboles et icônes du module de commande	11		
Réparation	12		
Dépose des capots du module de commande	12		
Remplacement des manomètres	14		
Réglage de la vanne Coulisseau en haut / Coulisseau en bas	16		
Remplacement des régulateurs	18		
Régulateur de Coulisseau en bas et/ ou régulateur du moteur pneumatique	18		
Ensemble ARW et régulateur Coulisseau en bas/décharge	20		
Vanne d'arrêt du moteur pneumatique	22		
Vannes de commande	23		
Vanne de commande du moteur pneumatique SD2 (si présent)	24		
Bobines de vanne de commande	26		
Bobine de vanne de commande du moteur pneumatique SD2 (si présent) ..	27		
Ensemble filtre de préparation d'air	28		
Élément filtrant de préparation d'air (si présent)	29		
Vanne d'arrêt d'air principale, décharge rapide (si présente)	30		
Vanne d'arrêt d'air principale, standard (si présente)	32		

Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toutes demandes d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : <http://www.nordson.com>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2019. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

- Traduction de l'original -

Marques commerciales

Rhino, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Modules de commande 24 VCC Rhino® SD3/XD3

Sécurité

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

S'assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent la maintenance.

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer sa maintenance est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente de celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglémentations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et agréé pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien.

Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- L'opérateur doit veiller à être relié à la terre pendant qu'il utilise les pistolets de pulvérisation manuels. Porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable. Ne pas porter ou transporter d'objets métalliques tels que des bijoux ou des outils.
- Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité (FDS) de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Vérifier que la zone de pulvérisation est suffisamment ventilée.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

Liquides sous haute pression

En l'absence de retenue appropriée, les liquides sous haute pression sont extrêmement dangereux. Il faut toujours dépressuriser le liquide avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement sous haute pression. Un jet de liquide sous haute pression est aussi coupant qu'une lame de couteau et peut provoquer des blessures graves, une amputation ou même la mort. Le liquide qui pénètre dans la peau peut également provoquer un empoisonnement.

Si vous êtes victime d'une blessure par injection de liquide, consulter immédiatement un médecin. Si possible, fournir aux professionnels de santé une copie de la fiche de données de sécurité du liquide injecté.

La National Spray Equipment Manufacturers Association (Association nationale des fabricants d'équipements de pulvérisation) a publié une carte d'information qu'il est conseillé de garder dans son portefeuille et de porter avec soi lors de l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à haute pression. Ces cartes sont fournies avec votre équipement. Le texte ci-après figure sur cette carte :



AVERTISSEMENT : Toute lésion provoquée par un liquide sous haute pression peut être grave. Si vous êtes blessé ou soupçonnez une blessure :

- Rendez-vous immédiatement aux urgences.
- Signalez au médecin que vous soupçonnez une lésion.
- Lui montrer cette carte
- Lui indiquer la substance pulvérisée

**ALERTE MÉDICALE – BLESSURES PAR PULVÉRISATION SANS AIR :
NOTE AU MÉDECIN**

Une injection cutanée est une blessure traumatique grave. Il importe d'apporter un traitement médical à la blessure aussi vite que possible. La recherche de toxicité doit être effectuée le plus rapidement possible. La toxicité est à prendre au sérieux avec certains revêtements spéciaux injectés directement dans la circulation sanguine.

La consultation d'un chirurgien esthétique ou en reconstruction de la main peut s'avérer recommandable.

La gravité de la blessure dépend de sa position sur le corps, de ce que la substance a rencontré sur sa trajectoire de pénétration, si elle a été déviée ou non en provoquant ainsi des dommages supplémentaires et de nombreuses autres variables dont la microflore cutanée résidant dans la peinture ou le pistolet et qui est projetée dans la blessure. Si la peinture injectée contient du latex acrylique et du dioxyde de titane qui dégrade la résistance des tissus à l'infection, la croissance bactérienne s'en trouvera favorisée. Le traitement recommandé par les médecins pour une blessure de la main par injection comprend la décompression immédiate des compartiments vasculaires fermés de la main afin de soulager les tissus sous-jacents gonflés par la peinture injectée, un débridement approprié de la blessure et un traitement immédiat par antibiotique.

Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux pneumatiques et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne remettre l'équipement en marche qu'après en avoir identifié la cause et y avoir remédié.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.

Prévention des incendies (suite)

- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes de sectionnement et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Contacter le représentant Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

Ne pas utiliser de solvants à base d'hydrocarbures halogénés dans les systèmes pressurisés qui contiennent des composants en aluminium. Ces solvants, lorsqu'ils sont sous pression, peuvent réagir avec l'aluminium et exploser, ce qui peut entraîner des dégâts matériels, des blessures ou même la mort. Les solvants à base d'hydrocarbures halogénés contiennent un ou plusieurs des éléments suivants :

<u>Élément</u>	<u>Symbole</u>	<u>Préfixe</u>
Fluor	F	« Fluoro- »
Chlore	Cl	« Chloro- »
Brome	Br	« Bromo- »
Iode	I	« Iodo- »

Consulter la Fiche de données de sécurité du produit ou contacter le fournisseur de produit pour plus d'informations. Si l'utilisation de solvants à base d'hydrocarbures halogénés est nécessaire, contacter le représentant Nordson pour plus d'informations sur les composants Nordson compatibles.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

Description



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

REMARQUE : Dans ce manuel, le module de commande 24 VCC Rhino® SD3/XD3 sera désigné par l'appellation module de commande.

Voir la Figure 1.

Le module de commande réalise les fonctions opérationnelles électriques pour les vide-fûts Rhino SD3/XD3. Il se monte sur le côté des vide-fûts Rhino SD3/XD3 à petit et grand bâti.

Le module de commande peut être utilisé sur les vide-fûts Rhino SD3/XD3 autonomes ou à changement. La configuration à changement permet à l'opérateur de changer le fût vide de l'un des vide-fûts Rhino SD3/XD3 pendant que l'autre fonctionne.

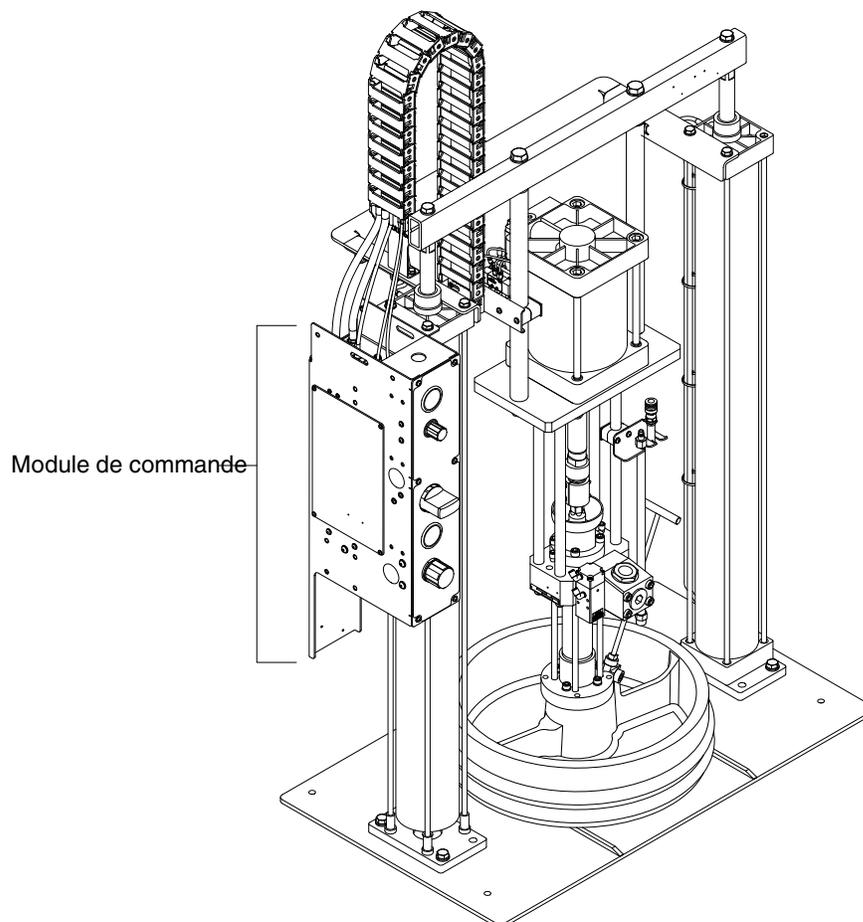


Figure 1 Vide-fûts Rhino (vide-fûts de 55 gallons (200 l) illustré pour référence)

Utilisation

Consulter le tableau 1 et voir les figures 2-5 pour une liste de tous les composants du module de commande.

REMARQUE : L'ensemble Rhino est conçu pour une pression d'entrée maximale de 100 psi (7 bar).

Le module de commande est principalement pneumatique. La pression d'air de l'atelier est délivrée à la commande lorsque la vanne d'arrêt (4) du moteur pneumatique principal est ouverte. La pression d'air vers le régulateur (2) du moteur pneumatique ainsi que le signal aux vannes de commande (12) et à la vanne de commande du moteur pneumatique (10) sont également activés. La pression d'air n'est délivrée au moteur pneumatique que lorsque la vanne d'arrêt (4) de ce dernier est ouverte.

L'alimentation pneumatique régulée pour le ou les vérins de l'élévateur s'écoule vers une vanne d'arrêt (4) du moteur pneumatique à trois positions. La vanne commande le flux d'air vers le ou les vérins de l'élévateur. La vanne de commande de l'élévateur possède trois positions : *Coulisseau en haut*, *Coulisseau en bas* et *Neutre*.

- Position Coulisseau en haut : L'air pénètre dans le bas des vérins. L'air au-dessus des pistons du vérin de l'élévateur est évacué. La pression pneumatique pousse les pistons vers le haut, ce qui soulève le plateau suiveur et la pompe.
- Position Coulisseau en bas : L'air pénètre dans le haut des vérins. L'air au-dessous des pistons du vérin de l'élévateur est évacué. La pression pneumatique pousse les pistons vers le bas, ce qui abaisse le plateau suiveur et la pompe.
- Position Neutre : Aucune pression n'est appliquée aux vérins de l'élévateur. Le plateau suiveur doit en principe rester immobile du fait du maintien par herméticité de la pression pneumatique des deux côtés des pistons.



AVERTISSEMENT : La position *Neutre* n'est pas une position verrouillée et sécurisée. Le plateau suiveur peut glisser vers le bas au fil du temps.

Lorsque le piston des vérins de l'élévateur actionne le capteur magnétique en bas des vérins de l'élévateur, la commande coupe l'alimentation pneumatique vers le moteur pneumatique, signalant ainsi que le récipient de matière est vide. Changer de fût en suivant la procédure indiquée dans le manuel du vide-fûts.

La fonction de décharge achemine l'air sous le plateau suiveur pendant le retrait d'un récipient vide. La canne de décharge du récipient de matière se connecte à l'orifice de décharge/purge du suiveur. La pression d'air force le récipient à se détacher du plateau suiveur.

Tableau 1 Composants du module de commande

Élément	Description
1	Distributeur du moteur pneumatique : (Si présent) fournit la pression de la ligne aux différents composants.
2	Régulateur du moteur pneumatique : Commande la pression d'air vers le moteur pneumatique.
3	Manomètre du moteur pneumatique : Affiche la pression vers le moteur pneumatique.
4	Vanne d'arrêt du moteur pneumatique : Permet de verrouiller le moteur pneumatique afin qu'il ne reçoive plus l'air comprimé d'entrée principal de la part du module de commande pendant certaines opérations d'entretien ou de maintenance.
5	Régulateur Coulisseau en bas : Commande la pression d'air vers la vanne Coulisseau en bas.
6	Manomètre Coulisseau en bas : Affiche la pression vers la vanne Coulisseau en bas.
7	Traversées
7a	• Pressostat (si présent)
7b	• Vanne de dépressurisation (Fermeture)
7c	• Coulisseau en bas
7d	• Air pilote du moteur pneumatique
7e	• Air d'alimentation du moteur pneumatique
7f	• Décharge
7g	• Coulisseau en haut
7h	• Vanne de dépressurisation (Ouverture)
7i	• ARW (si présent)
8	Vanne de régulation de débit (Si présente) reçoit les signaux vers la vanne du moteur pneumatique.
9	Régulateur ARW : (Si présent) commande l'air vers le presse-étoupe ARW.
10	Vanne de commande du moteur pneumatique : Reçoit les signaux vers la commande du moteur pneumatique.
11	Régulateur de décharge / coulisseau en haut : Commande l'air vers la vanne de décharge / Coulisseau en haut.
12	Vannes de commande : Reçoivent les signaux vers la vanne de commande correspondante.
12a	• Vanne de commande de dépressurisation
12b	• Vanne de commande du moteur pneumatique (si présente)
12c	• Vanne de commande de décharge
12d	• Vanne de commande Coulisseau en haut / Coulisseau en bas

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3

Toutes les options indiquées ne sont pas disponibles sur tous les modules de commande. Le module représenté peut différer selon la configuration et le module de commande est représenté avec toutes les options à titre de référence uniquement.

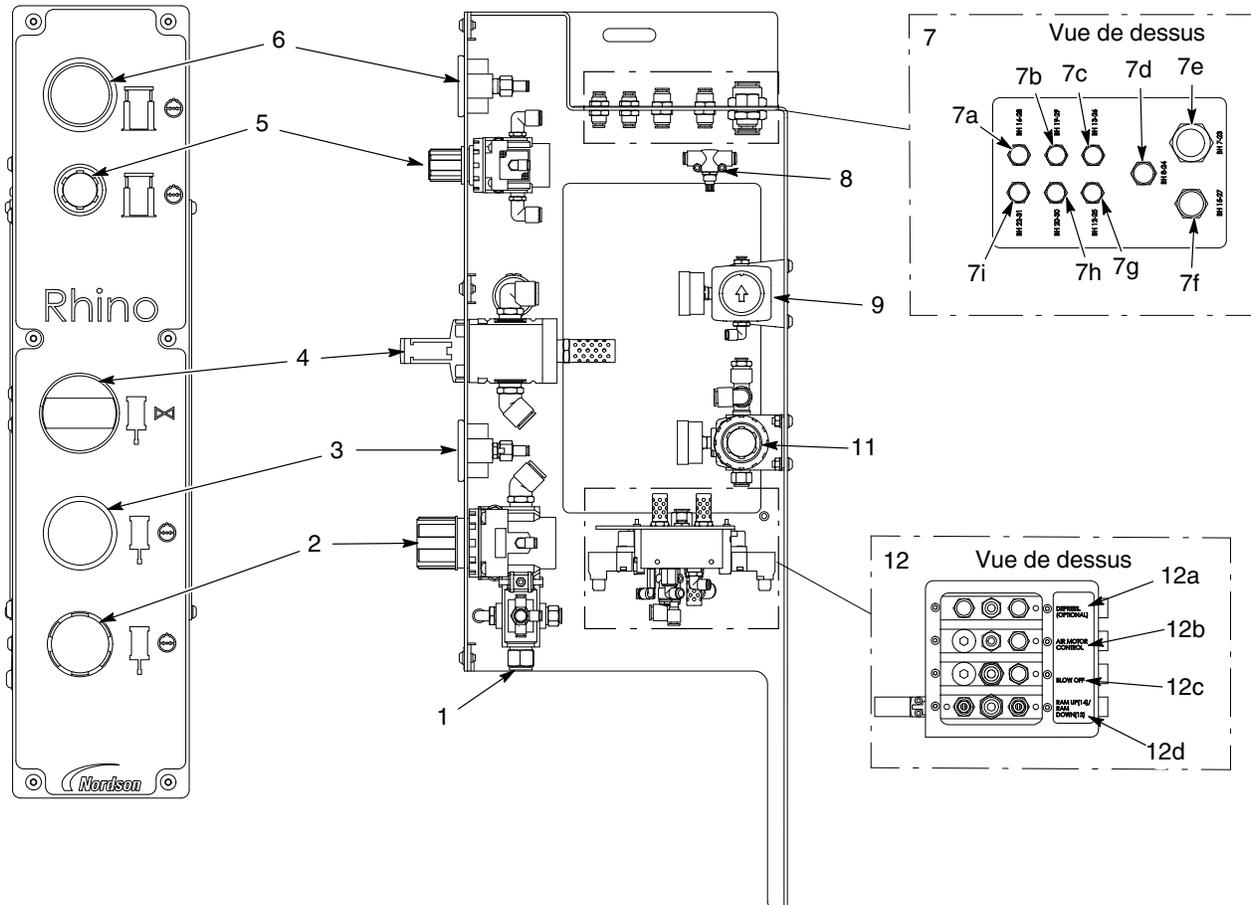


Figure 2 Module de commande, 24 V, avec moteur pneumatique SD3

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2

Toutes les options indiquées ne sont pas disponibles sur tous les modules de commande. Le module représenté peut différer selon la configuration et le module de commande est représenté avec toutes les options à titre de référence uniquement.

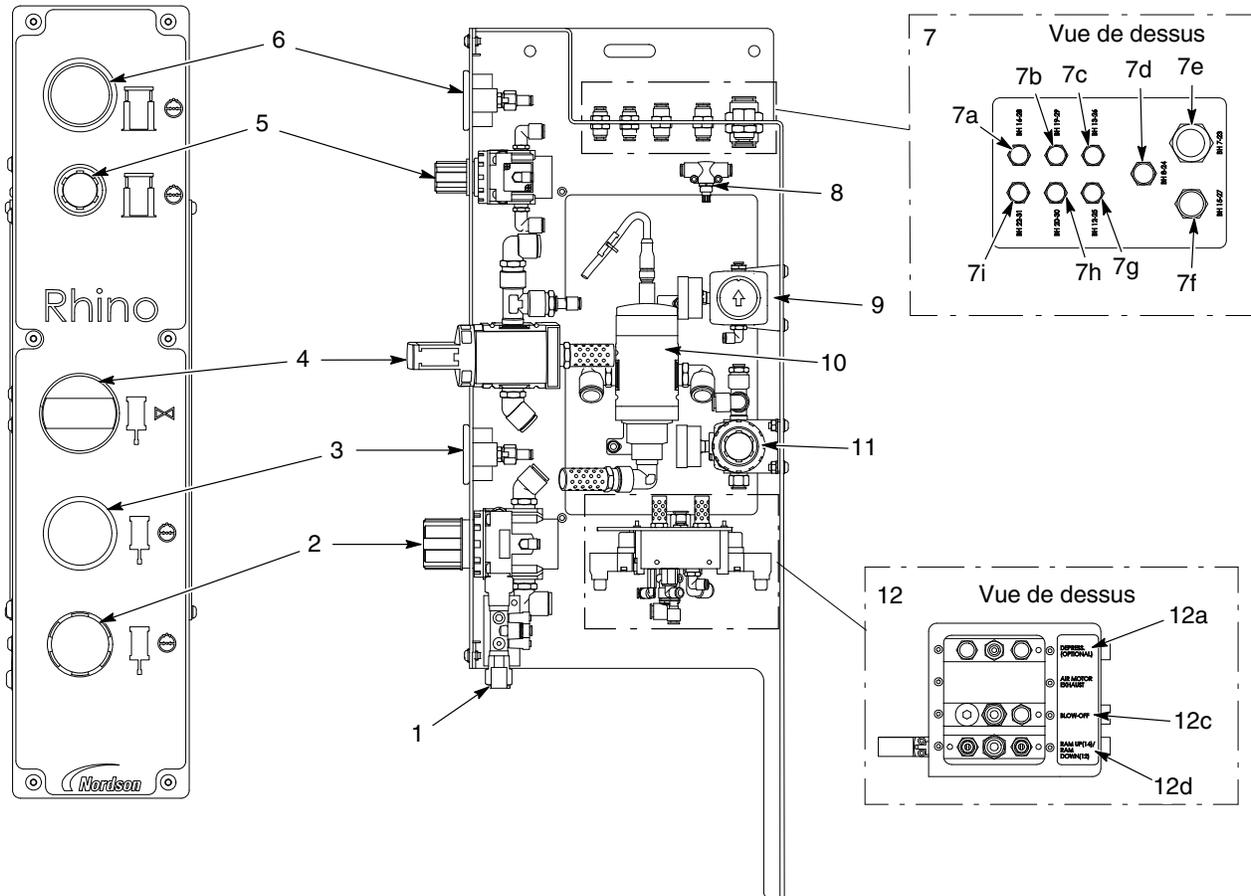


Figure 3 Module de commande, 24 V, avec moteur pneumatique SD2

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre

Toutes les options indiquées ne sont pas disponibles sur tous les modules de commande. Le module représenté peut différer selon la configuration et le module de commande est représenté avec toutes les options à titre de référence uniquement.

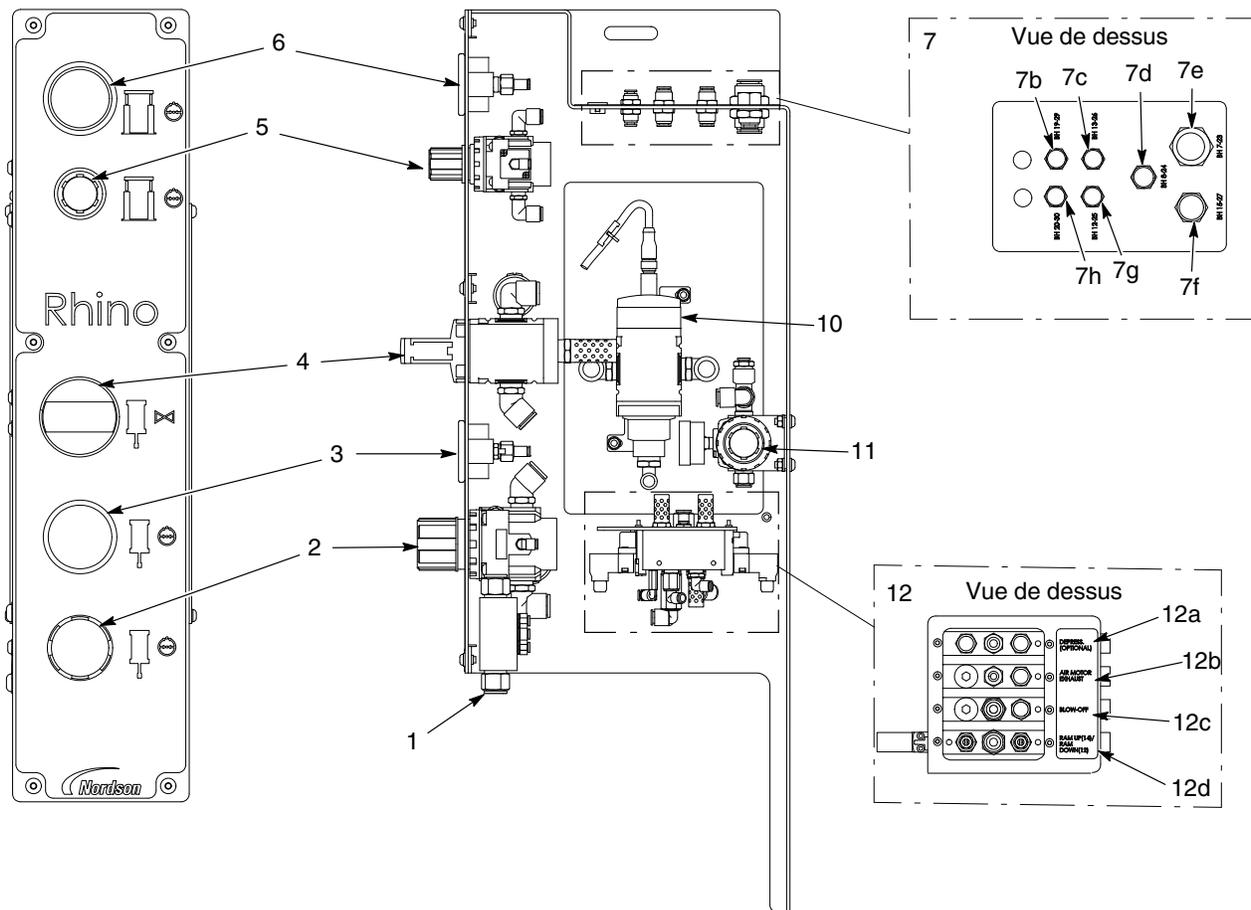


Figure 4 Module de commande, 24 V, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre

Symboles et icônes du module de commande

Voir la Figure 5.

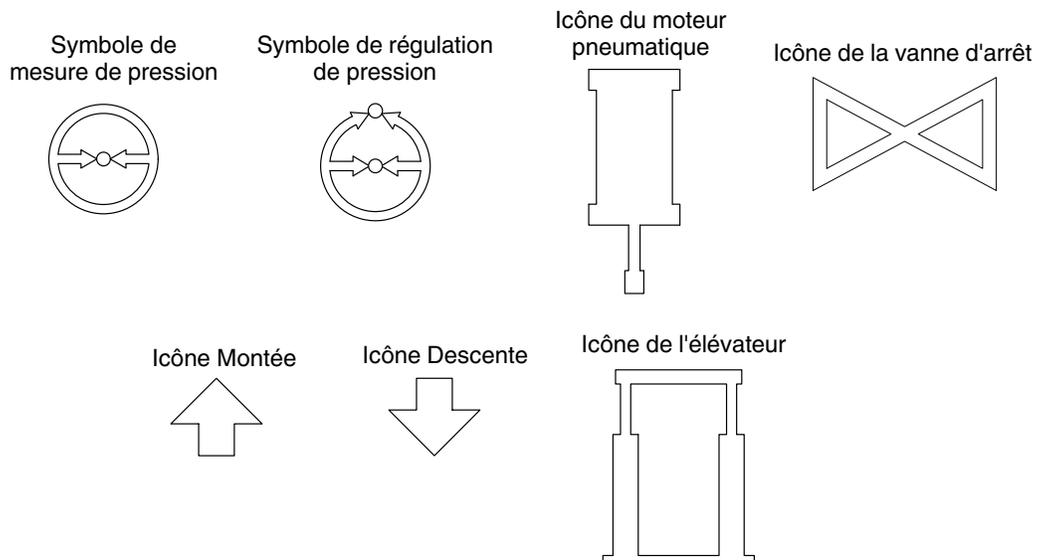


Figure 5 Symboles et icônes du module de commande

Réparation

Dépose des capots du module de commande

Voir la Figure 6.

Tableau 2 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose du capot du module de commande.

Couper l'alimentation pneumatique et retirer le capot qui offre le meilleur accès aux composants internes devant être entretenus, réparés ou remplacés. Quatre vis (1) et quatre rondelles (2) fixent les capots latéraux (3a) du module de commande, et six vis (1) et six rondelles (2) fixent le capot avant (5) du module de commande. Retirer le capot correspondant du module de commande.

REMARQUE : Veiller à ne pas endommager le tuyau à air (4) fixé à l'arrière des manomètres en retirant le capot avant (5) du module de commande et le tuyau à air sur la vanne de commande du moteur pneumatique, le cas échéant, en retirant le panneau latéral étendu (3b) sur les moteurs pneumatiques SD2 uniquement.

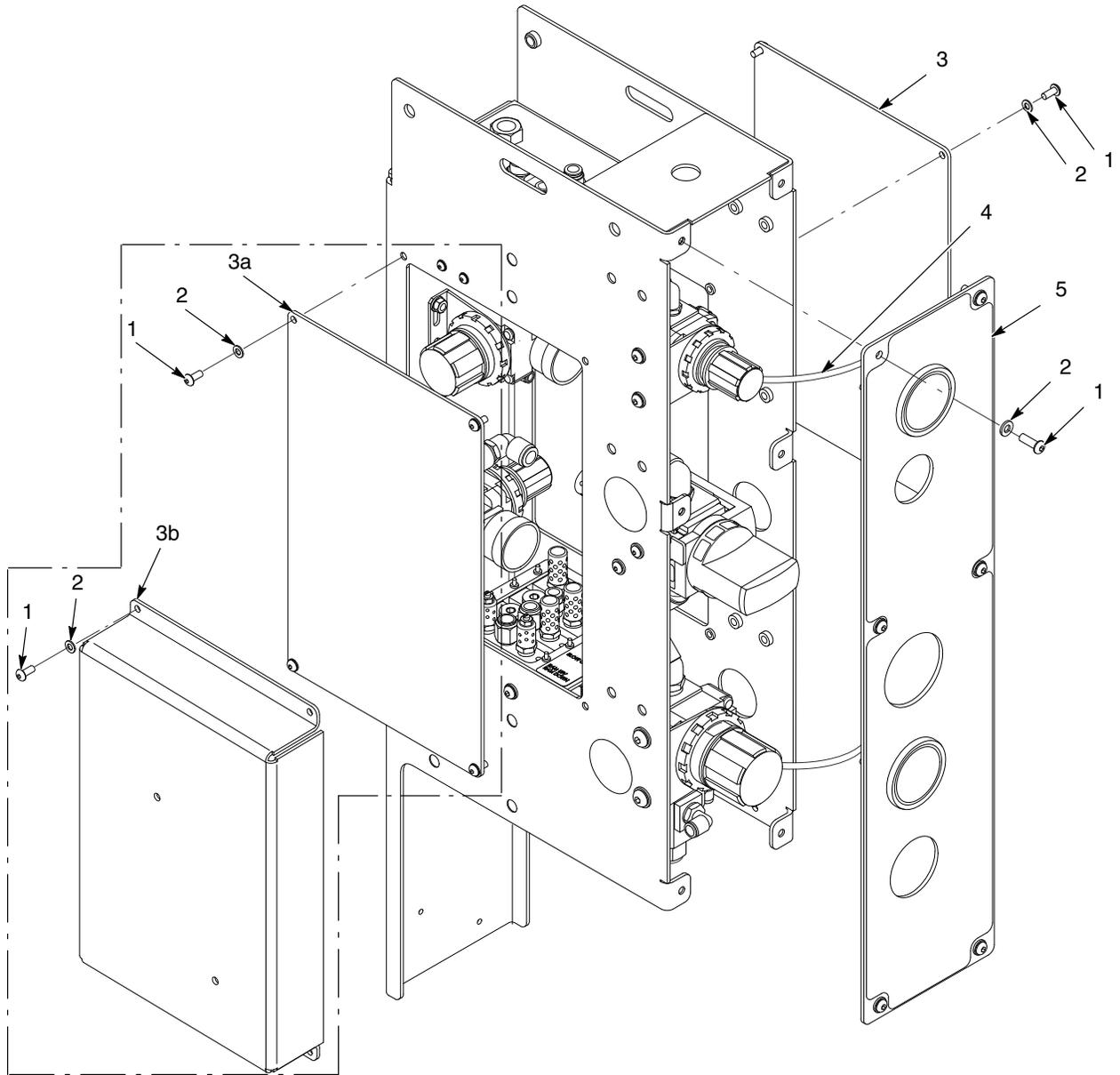


Figure 6 Dépose des capots du module de commande

Remplacement des manomètres

Consulter le tableau 3 et la figure 7.

Tableau 3 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les filets mâles du manomètre.
Jeu de clés	Dépose du manomètre.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et retirer le capot avant (5) du module de commande comme indiqué à la page 12.
2. Retirer le tuyau du manomètre (1) du connecteur (3).
3. Retirer le connecteur (3) au dos du manomètre (6).
4. Retirer les deux écrous (2) qui fixent le manomètre (6) à la console de fixation du manomètre (4), puis retirer le manomètre (6).
5. Remonter le manomètre (6) dans le capot avant (5) du module de commande avec les deux écrous (2) et la console de fixation (4) fournis avec le nouveau manomètre (6).
6. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets mâles du manomètre (6), puis remonter le connecteur (3) sur le manomètre (6).
7. Rebrancher la tuyauterie.

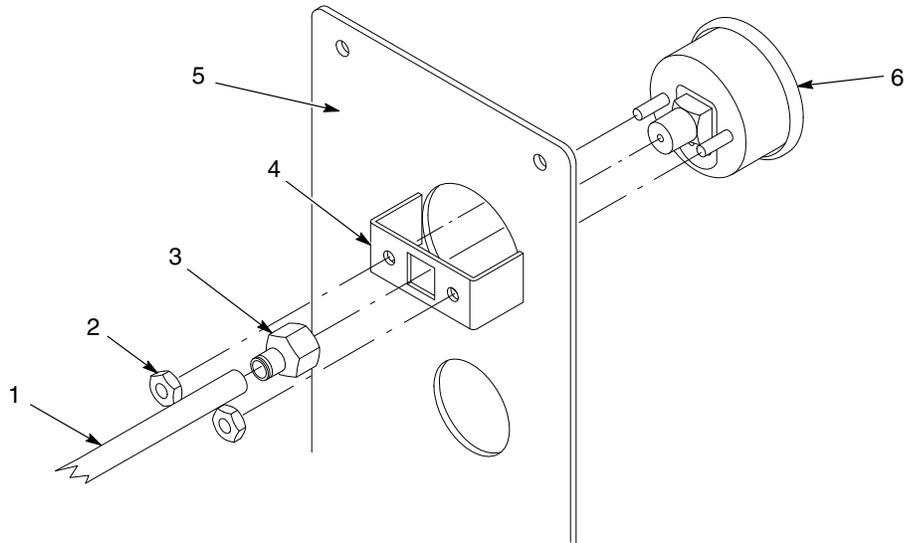


Figure 7 Dépose/remplacement du manomètre

Réglage de la vanne Coulisseau en haut / Coulisseau en bas

Consulter le tableau 4 et la Figure 8.

Tableau 4 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés	Réglage de la vanne Coulisseau en haut / Coulisseau en bas.
Tournevis à lame	Réglage de la vanne Coulisseau en haut / Coulisseau en bas.

1. Le mouvement de montée/descente du coulisseau et le mouvement de montée/descente du module suiveur pendant le changement de récipient doivent être synchronisés afin de garantir un changement de récipient correct.
2. La vitesse du coulisseau peut être réglée sur la vanne de commande du coulisseau à l'intérieur du module de commande.
3. Retirer le panneau latéral en suivant les instructions de la page 12 pour accéder à la vanne de commande du coulisseau.

REMARQUE : Le réglage Coulisseau en haut/Changement de récipient s'effectue sur le silencieux gauche (le plus proche de l'arrière) (4) et le réglage Coulisseau en bas s'effectue sur le silencieux droit (le plus proche de l'avant) (5).

4. Desserrer les écrous hexagonaux (2) sur le dessus de l'ensemble silencieux (1). Régler la vis (3) dans le sens des aiguilles d'une montre pour ralentir la montée du coulisseau et dans le sens inverse pour l'augmenter.
5. Continuer cette procédure jusqu'à ce que le coulisseau et le module suiveur soient synchronisés.

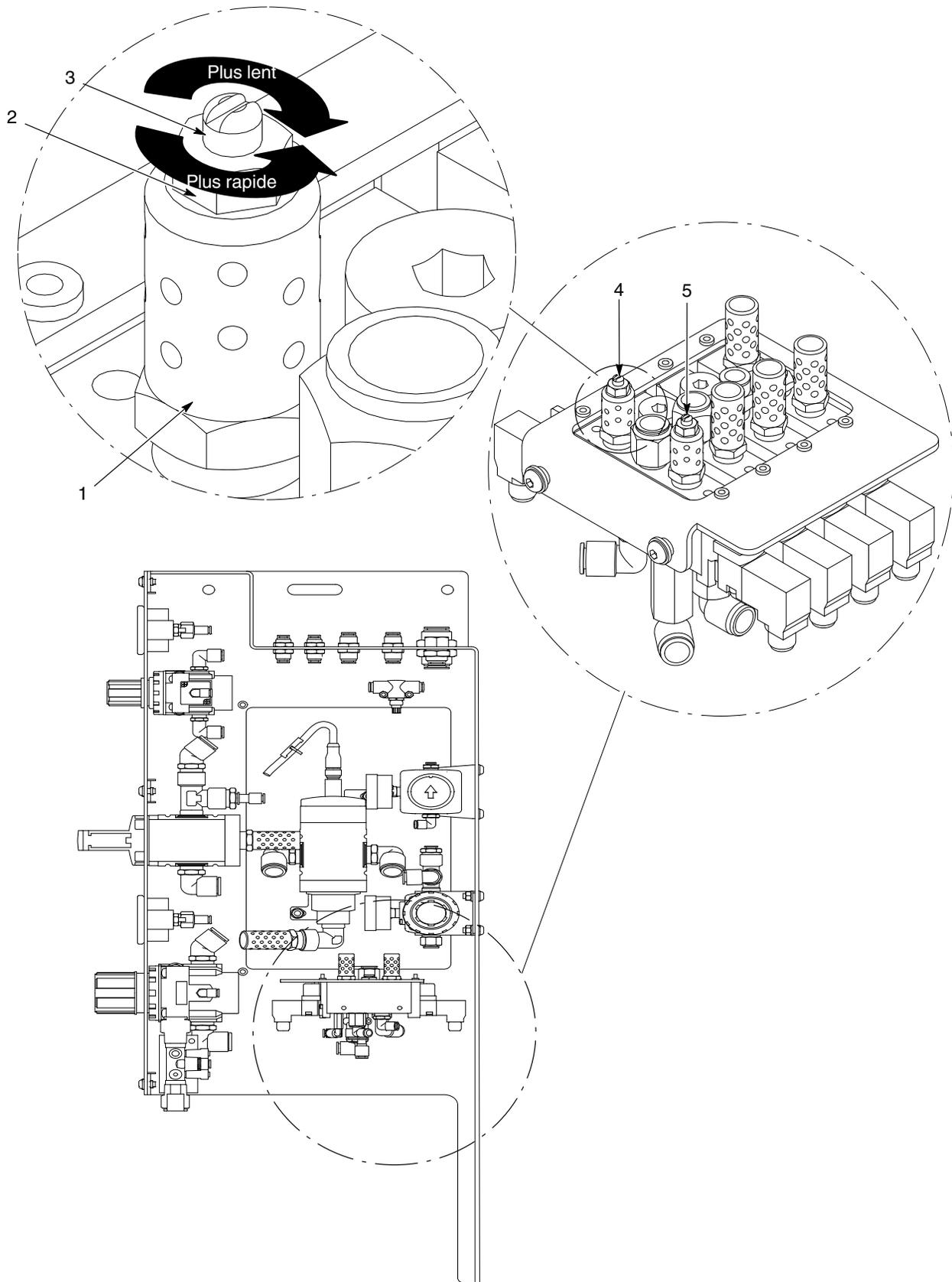


Figure 8 Réglage de la vanne Coulisseau en haut / Coulisseau en bas

Remplacement des régulateurs

Régulateur de Coulisseau en bas et/ou régulateur du moteur pneumatique

Consulter le tableau 5 et la figure 9.

Tableau 5 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose du distributeur du moteur pneumatique.
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les connecteurs et les filets de tuyauterie.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et retirer le capot avant du module de commande et le panneau latéral qui offrira le meilleur accès aux tubes du régulateur concerné depuis le module de commande comme indiqué à la page 12.
2. Débrancher les tuyaux à air du régulateur Coulisseau en bas (4) et du régulateur du moteur pneumatique (3).
REMARQUE : Noter le numéro de tube figurant sur les tubes pour le remontage. Voir la section Schémas de ce manuel.
3. Retirer les connecteurs du régulateur Coulisseau en bas (4) et/ou du régulateur du moteur pneumatique (3).
4. Déconnecter le distributeur du moteur pneumatique (9) de la partie inférieure du régulateur du moteur pneumatique en retirant les deux éléments de retenue (6), les rondelles plates (7) et les écrous de retenue (8) qui le fixent à la partie inférieure du régulateur du moteur pneumatique (5).
5. Retirer l'écrou de régulateur (1) qui fixe le régulateur Coulisseau en bas (4) et/ou le régulateur du moteur pneumatique (3), dans la console de fixation du régulateur (2), puis retirer ce dernier.
6. Monter le régulateur Coulisseau en bas (4) et/ou du moteur pneumatique (3) neuf et le fixer dans la console de fixation du régulateur (2) avec l'écrou du régulateur (1).
7. Rebrancher le distributeur du moteur pneumatique (9) avec les deux éléments de retenue (6), les rondelles plates (7) et les écrous de retenue (8).
8. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets des connecteurs, puis remonter le régulateur Coulisseau en bas(4) et/ou le régulateur du moteur pneumatique (3)
9. Rebrancher les tuyaux à air.

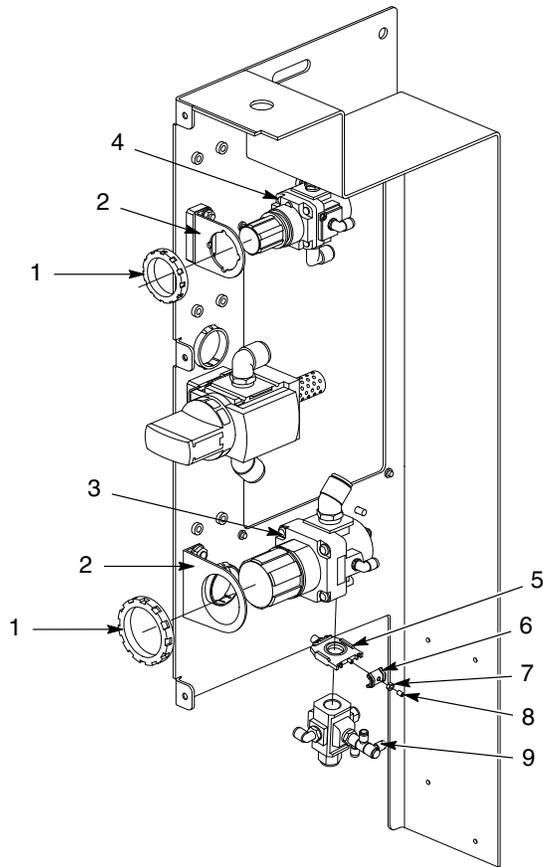


Figure 9 Dépose/remplacement du régulateur de Coulisseau en bas et du moteur pneumatique

Ensemble ARW et régulateur Coulisseau en bas/décharge

Consulter le tableau 6 la figure 10.

Tableau 6 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de l'ARW et du régulateur Coulisseau en bas/décharge.
Jeu de clés	Dépose de l'ARW et du régulateur Coulisseau en bas/décharge.
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les connecteurs et les filets de tuyauterie.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et retirer le capot avant du module de commande et le panneau latéral qui offrira le meilleur accès aux tubes du régulateur concerné depuis le module de commande comme indiqué à la page 12.
2. Débrancher les tuyaux à air de l'ensemble ARW (4) et/ou de l'ensemble régulateur Coulisseau en bas/décharge (1).
REMARQUE : Noter le numéro de tube figurant sur les tubes pour le remontage. Voir la section Schémas de ce manuel.
3. Retirer les connecteurs de l'ensemble ARW (4) et/ou de l'ensemble régulateur Coulisseau en bas/décharge (1).
4. Retirer les deux vis à tête bombée (3), les quatre rondelles (2) et les deux écrous hexagonaux (5) qui fixent l'ensemble ARW (4) et/ou l'ensemble régulateur Coulisseau en bas/décharge (1) à l'intérieur du pupitre de commande.
5. Installer l'ensemble ARW (4) et/ou de l'ensemble régulateur Coulisseau en bas/décharge (1) neuf et le fixer au pupitre de commande à l'aide des vis à tête bombée (3), des quatre rondelles (2) et des deux écrous hexagonaux (5).
6. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets des connecteurs, puis remonter les connecteurs sur l'ARW (4) et/ou le régulateur Coulisseau en bas/décharge (1).
7. Rebrancher les tuyaux à air.

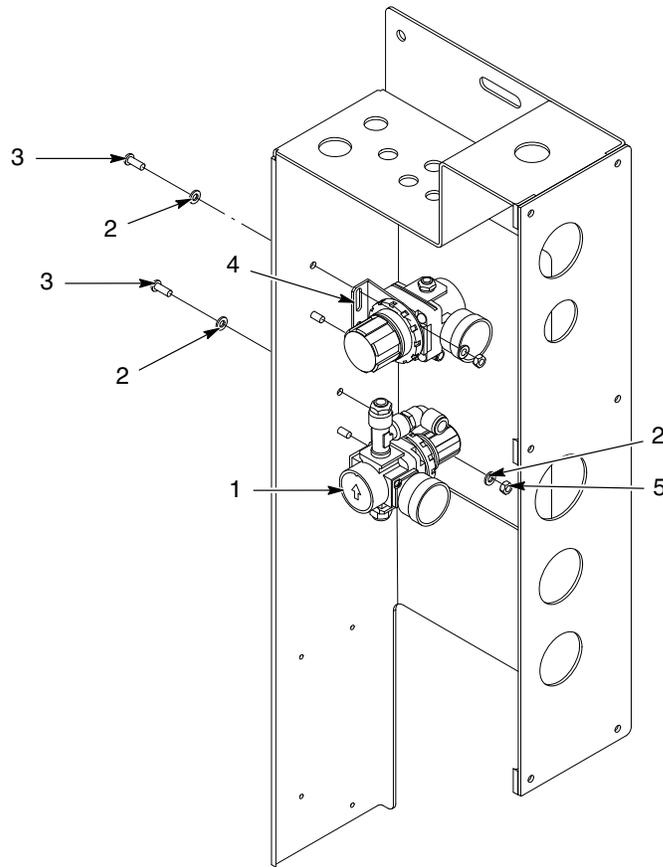


Figure 10 Dépose/remplacement de l'ARW et du Coulisseau en bas/décharge

Vanne d'arrêt du moteur pneumatique

Consulter le tableau 7 et la figure 11.

Tableau 7 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de la vanne d'arrêt du moteur pneumatique.
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les connecteurs et les filets de tuyauterie.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et retirer le capot avant du module de commande et le panneau latéral qui offrira le meilleur accès aux tubes de la vanne concernée depuis le module de commande comme indiqué à la page 12.

2. Débrancher le tuyau à air de la vanne d'arrêt du moteur pneumatique.

REMARQUE : Noter le numéro de tube figurant sur les tubes pour le remontage. Voir la section Schémas de ce manuel.

3. Retirer les deux vis à tête bombée (1) et les deux rondelles plates (2) qui fixent la vanne d'arrêt du moteur pneumatique (3) à l'intérieur du module de commande et la retirer.

4. Installer la vanne d'arrêt du moteur pneumatique (3) neuve et la fixer à l'intérieur du module de commande avec les deux vis à tête bombée (1) et les deux rondelles plates (2).

5. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets du manomètre des connecteurs du tuyau à air, puis rebrancher ce dernier.

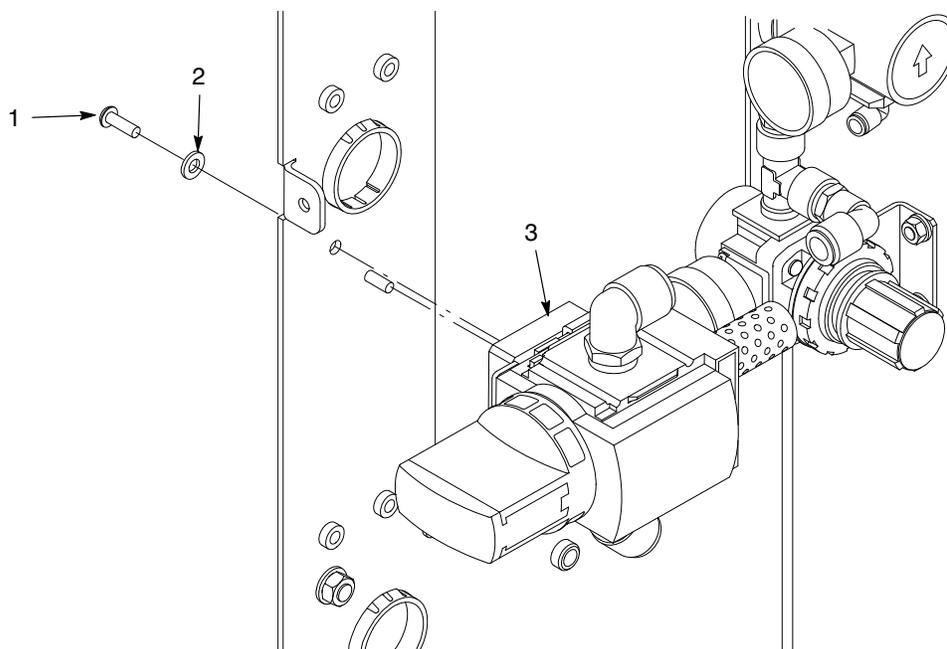


Figure 11 Dépose/remplacement de la vanne d'arrêt du moteur pneumatique

Vannes de commande

Consulter le tableau 8 et la figure 12.

Tableau 8 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de la vanne de commande.
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les connecteurs et les filets de tuyauterie.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et retirer le panneau latéral qui offrira le meilleur accès aux tubes de la vanne concernée depuis le module de commande comme indiqué à la page 12.
2. Retirer le tuyau à air de la vanne de commande (2) souhaitée.
REMARQUE : Noter le numéro de tube figurant sur le tube pour le remontage.
3. Retirer le ou les câbles de la vanne de commande (2) souhaitée.
REMARQUE : Noter le numéro de câble figurant sur le câble pour le remontage.
4. Retirer les deux vis à tête cylindrique à six pans creux (1) qui fixent la vanne de commande (2) correspondante à la console de fixation (3) des vannes de commande et la retirer.
5. Monter la vanne de commande (2) neuve et la fixer à la console de fixation à l'aide des deux vis à tête cylindrique à six pans creux (1).
6. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets des connecteurs de tuyau à air, puis rebrancher ce dernier ainsi que le ou les câbles.

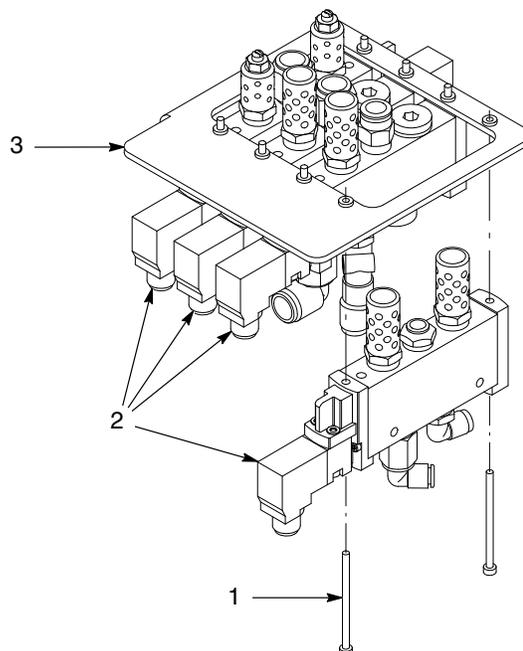


Figure 12 Dépose/remplacement d'une vanne de commande

Vanne de commande du moteur pneumatique SD2 (si présent)

Consulter le tableau 9 et la figure 13.

Tableau 9 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de la vanne de commande du moteur pneumatique.
Jeu de clés	Dépose de la vanne de commande du moteur pneumatique.
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les connecteurs et les filets de tuyauterie.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et retirer le panneau latéral étendu comme indiqué à la page 12.

REMARQUE : Veiller à ne pas endommager le tuyau à air de la vanne de commande du moteur pneumatique en retirant le panneau latéral étendu.

2. Retirer les tubes et les câbles (4) de la vanne de commande du moteur pneumatique (6).

REMARQUE : Noter les numéros des tubes figurant sur les tubes pour le remontage.

3. Retirer les deux vis à tête bombée (3), les quatre rondelles (2) et les deux écrous hexagonaux (5) qui fixent la vanne de commande du moteur pneumatique (6) au panneau latéral étendu (1).
4. Installer la vanne de commande du moteur (6) neuve sur le panneau latéral étendu (1) avec les vis à tête bombée (3), les rondelles (2) et les écrous hexagonaux (5) retirés à l'étape 3.
5. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets du manomètre des connecteurs du tuyau à air, puis rebrancher ce dernier.
6. Remonter les câbles (4).

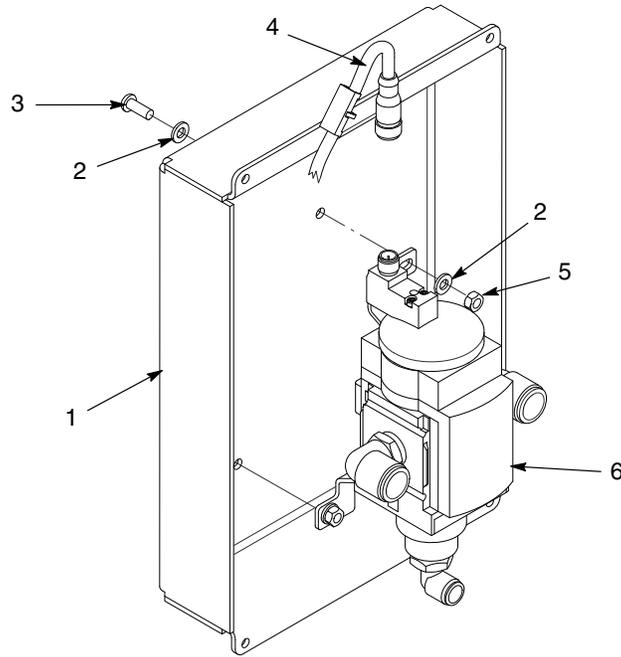


Figure 13 Vanne de commande du moteur pneumatique SD2

Bobines de vanne de commande

Consulter le tableau 10 et la figure 14.

Tableau 10 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose des bobines de vanne de commande.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et l'alimentation électrique.
2. L'accès aux bobines de vanne de commande (3) peut s'effectuer à travers l'ouverture sur le bas du pupitre de commande.
3. Retirer le câble (1) de la bobine (3) correspondante sur le dessous de la vanne de commande (5) concernée.

REMARQUE : Un joint plat (4) se trouve entre la bobine et la vanne de commande (5).

4. Retirer les deux vis à tête hexagonale (2) qui fixent la bobine (3) à la vanne de commande (5).
5. Monter la bobine (3) neuve et le joint plat (4) et les fixer à l'aide des vis à tête hexagonale (2) retirées à l'étape 3.
6. Rebrancher le câble (1) à la bobine (3) neuve.

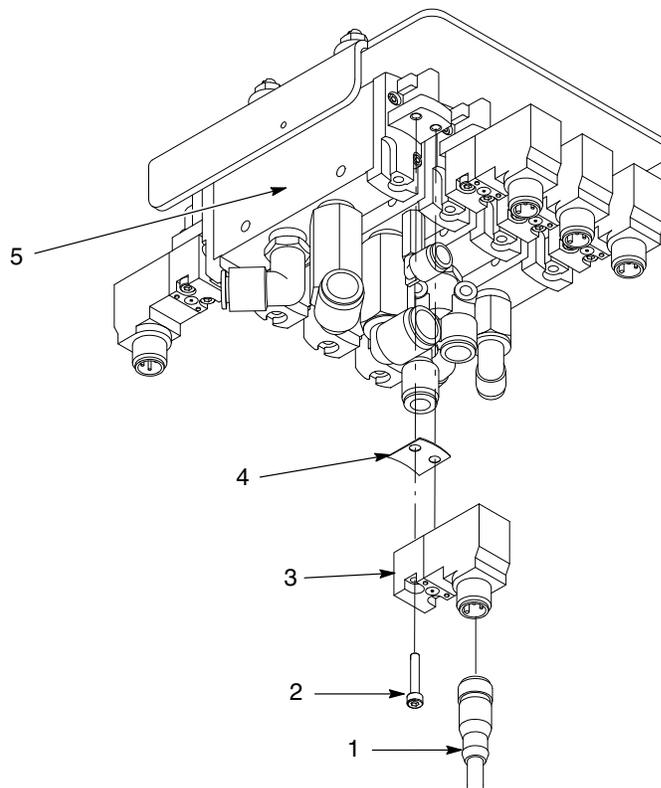


Figure 14 Bobines de vanne de commande

Bobine de vanne de commande du moteur pneumatique SD2 (si présent)

Consulter le tableau 11 et la figure 15.

Tableau 11 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de la bobine de la vanne de commande du moteur pneumatique.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et l'alimentation électrique.
2. Retirer le câble (3) de la bobine (5) sur le dessus de la vanne de commande du moteur pneumatique (1).
3. Retirer les deux vis à tête hexagonale (4) qui fixent la bobine (5) sur le dessus de la vanne de commande du moteur pneumatique (1).

REMARQUE : Un joint plat (2) se trouve entre la bobine (5) et la vanne de commande du moteur pneumatique (1).

4. Monter la bobine (5) neuve et le joint plat (2) et les fixer à l'aide des vis à tête hexagonale (4).
5. Rebrancher le câble (3) à la bobine (2) neuve.

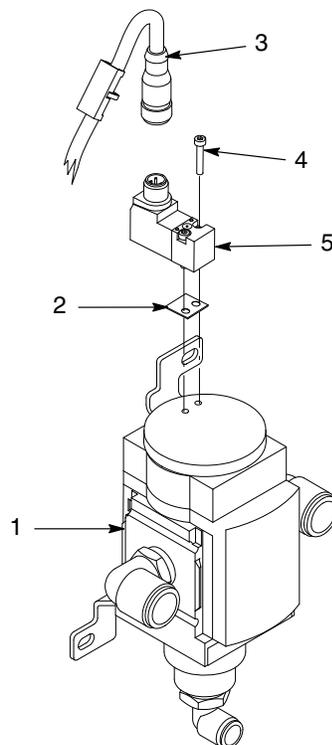


Figure 15 Bobines de vanne de commande du moteur pneumatique SD2

Ensemble filtre de préparation d'air

Consulter le tableau 12 et la figure 16.

Tableau 12 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de l'ensemble filtre de préparation d'air.

1. Couper l'alimentation pneumatique d'entrée, évacuer la pression d'air du vide-fûts et verrouiller la vanne d'arrêt pneumatique principale.
2. Retirer l'écrou de retenue (4), la rondelle (3) et l'élément de retenue (2) qui maintiennent l'ensemble filtre (1) en place.
3. Retirer l'ensemble filtre (1) existant.
4. Installer l'ensemble filtre (1) neuf avec la flèche qui se trouve sur le dessus de l'ensemble filtre (1) dirigée dans le sens de l'écoulement de l'air.
5. Fixer l'ensemble filtre à air (1) neuf avec l'élément de retenue (2), la rondelle (3) et l'écrou de retenue (4) retirés précédemment.
6. Déverrouiller la vanne d'arrêt pneumatique principale et rétablir l'alimentation pneumatique.

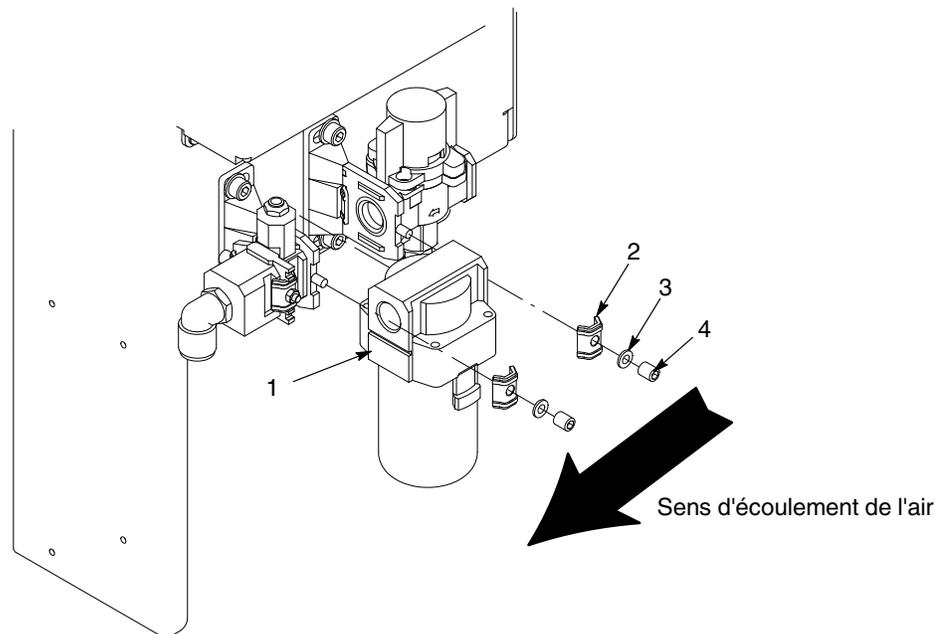


Figure 16 Ensemble filtre de préparation d'air

Élément filtrant de préparation d'air (si présent)

Voir la Figure 17.

1. Couper l'alimentation pneumatique d'entrée, évacuer la pression d'air du vide-fûts et verrouiller la vanne d'arrêt pneumatique principale.
2. Tenir le bas de l'ensemble bol (1), appuyer sur la languette de retenue (3) à l'avant de l'ensemble bol (1) et retirer avec précaution ce dernier du chapeau du filtre (2).
3. Remplacer l'élément filtrant et remettre l'ensemble bol (1) en place en veillant à ce que ce dernier s'enclenche dans le chapeau du filtre (2).
4. Déverrouiller la vanne d'arrêt pneumatique principale et rétablir l'alimentation pneumatique.

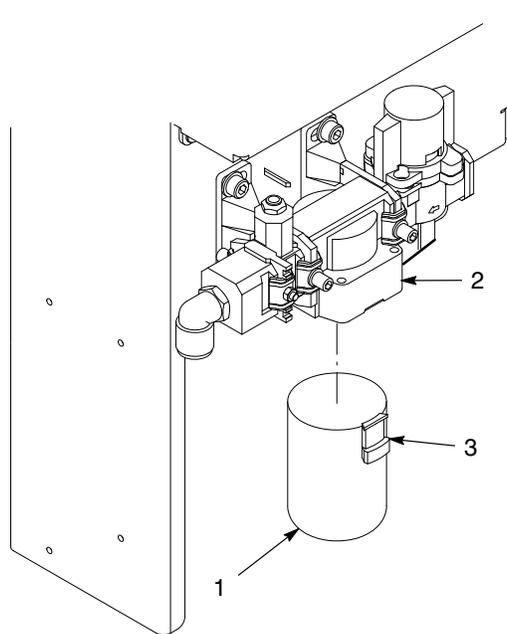


Figure 17 Élément filtrant de préparation d'air

Vanne d'arrêt d'air principale, décharge rapide (si présente)

Consulter le tableau 13 et la figure 18.

Tableau 13 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de la vanne d'arrêt d'air principale, décharge rapide.
Jeu de clés	Dépose de la vanne d'arrêt d'air principale, décharge rapide.
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les connecteurs et les filets de tuyauterie.

1. Couper l'alimentation pneumatique d'entrée, évacuer la pression d'air du vide-fûts et verrouiller la vanne d'arrêt pneumatique principale.
2. Retirer l'écrou de retenue (4), la rondelle (5) et l'élément de retenue (6) qui fixent l'ensemble adaptateur de tube (3) à l'ensemble filtre à air (7).
3. Retirer les deux vis à tête cylindrique (1), les rondelles plates (10) et les écrous hexagonaux (9) qui fixent la vanne d'arrêt (2) à la console de fixation (8).
4. Retirer l'ensemble vanne d'arrêt (2) et l'ensemble adaptateur de tube (3).
5. Retirer l'ensemble adaptateur de tube (3) de l'ensemble vanne d'arrêt (2).
6. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur le raccord de l'ensemble adaptateur de tube (3) et monter celui-ci sur l'ensemble vanne d'arrêt (2) neuf.
7. Installer l'ensemble vanne d'arrêt (2) neuf sur la console de fixation (8) avec les deux vis à tête cylindrique (1), les rondelles (10) et les écrous hexagonaux (9). Ne pas encore les serrer complètement.
8. Aligner l'ensemble adaptateur de tube (3) et l'ensemble filtre à air (7) et, à l'aide de l'écrou de retenue (4), de la rondelle (5) et de l'élément de retenue (6), fixer les deux ensembles l'un à l'autre.
9. Serrer fermement les accessoires.
10. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets des tuyaux à air, rebrancher ces derniers et rouvrir l'alimentation pneumatique.

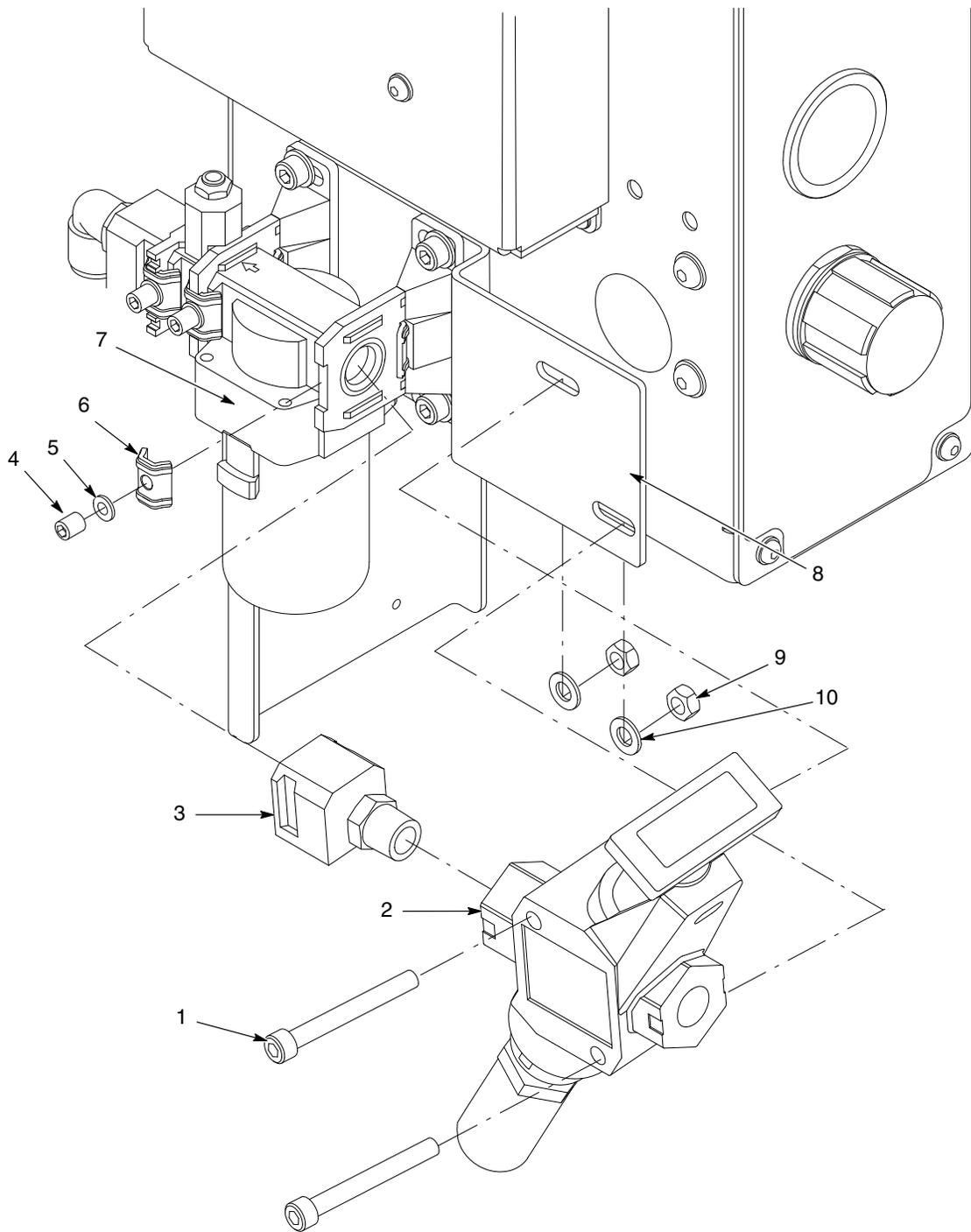


Figure 18 Vanne d'arrêt d'air principale, décharge rapide

Vanne d'arrêt d'air principale, standard (si présente)

Consulter le tableau 14 et la figure 19.

Tableau 14 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	Dépose de la vanne d'arrêt d'air principale, décharge rapide.
Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique	Appliquer sur les connecteurs et les filets de tuyauterie.

1. Couper l'alimentation pneumatique du client vers le vide-fûts et retirer tous les branchements vers la vanne d'arrêt (5).
2. Retirer les éléments de retenue (3), les rondelles plates (2) et les écrous de retenue (1) qui fixent la vanne d'arrêt (5) à l'ensemble filtre de préparation d'air (4).
3. Remettre la vanne d'arrêt (5) en place et la fixer avec les accessoires (1, 2, 3) retirés précédemment.
4. Appliquer de l'enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique sur les filets des tuyaux à air, rebrancher ces derniers et rouvrir l'alimentation pneumatique.

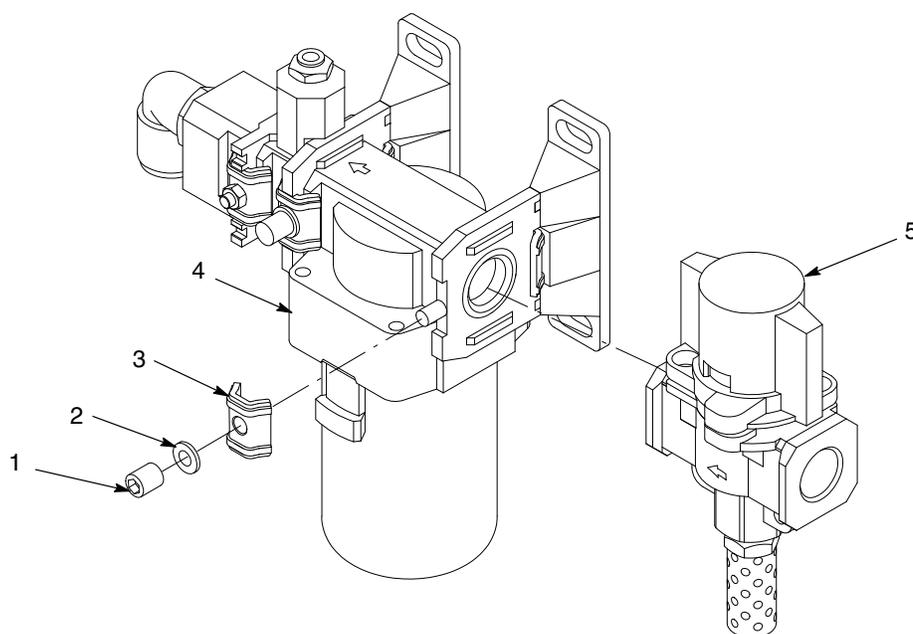


Figure 19 Vanne d'arrêt d'air principale, standard

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating Systems ou le représentant local de Nordson.

Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les numéros se trouvant dans la colonne Élément correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non indiqué) signale qu'une pièce qui figure dans la liste n'est pas illustrée. Un tiret (—) signifie que le P/N indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

Le numéro se trouvant dans la colonne P/N est le numéro de référence attribué par Nordson. Une série de tirets dans cette colonne (-----) signifie qu'il s'agit d'une pièce ne pouvant être commandée séparément.

La colonne Description indique le nom de la pièce ainsi que ses dimensions et d'autres caractéristiques si besoin est. La disposition en retrait indique les relations entre les ensembles, les sous-ensembles et les pièces.

- Lors d'une commande de l'ensemble, les éléments 1 et 2 seront inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 1, l'élément 2 sera inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 2, seul ce dernier sera livré.

Le numéro figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (suivant besoin) est utilisé pour les pièces fournies en vrac, au mètre, etc. ou lorsque le nombre de pièces dépend de la version ou du modèle du produit.

Les lettres figurant dans la colonne Note renvoient aux notes se trouvant à la fin de chaque liste de pièces. Ces notes contiennent des informations importantes pour la commande et l'utilisation des pièces. Il convient de leur apporter une attention particulière.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	0000000	Assembly	1	
1	000000	• Subassembly	2	A
2	000000	• • Part	1	

Modules SD3

Module de commande	Dépress.	Pressostat	ARW	Couleur de la tôle		
				Bleu	Rouge	Gris
1615411				X		
1615412	X			X		
1615413			X	X		
1615414	X		X	X		
1615639		X		X		
1615640	X	X		X		
1615641		X	X	X		
1615642	X	X	X	X		
1615415					X	
1615416	X				X	
1615417			X		X	
1615418	X		X		X	
1615658		X			X	
1615659	X	X			X	
1615660		X	X		X	
1615661	X	X	X		X	
1617745						X
1617746	X					X
1617747			X			X
1617748	X		X			X
1617753		X				X
1617754	X	X				X
1617755		X	X			X
1617756	X	X	X			X

Modules SD2

Module de commande	Dépress.	Pressostat	ARW	Couleur de la tôle	
				Bleu	Rouge
1615419				X	
1615420	X			X	
1615421			X	X	
1615422	X		X	X	
1615423					X
1615424	X				X
1615425			X		X
1615426	X		X		X
1615662		X		X	
1615663	X	X		X	
1615664		X	X	X	
1615665	X	X	X	X	
1615667	X	X			X
1615668		X	X		X
1615669	X	X	X		X
1615666		X			X

Modules en verre

Module de commande	Dépress.	Pressostat	ARW	Couleur de la tôle	
				Bleu	Rouge
1615427				X	
1615428	X			X	
1615429					X
1615430	X				X

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3

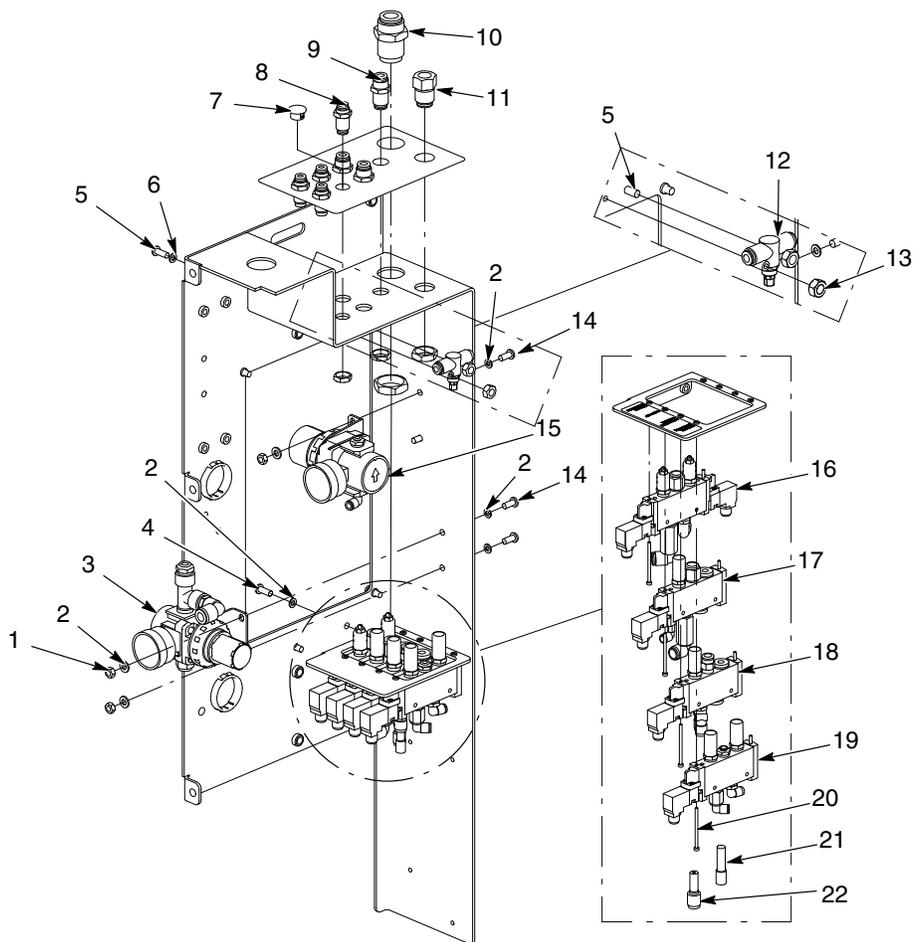


Figure 20 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3 (1 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	NUT, hex, M6, steel, zinc, class 8, per ISO 4032	6	
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	AR	A
3	1615508	REGULATOR, assembly, ram up/blow-off, SD3	1	
4	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 14, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
5	-----	SCREW, button head, socket, M4 x 25, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	C
6	-----	WASHER, flat, M, regular, M4, steel, zinc, per ISO 7089	2	
7	1616607	PLUG, pry out, 0.562 diameter, 11 gauge	AR	A
8	971778	UNION, bulkhead, 6 mm T x 6 mm T (includes mounting nut)	AR	A
9	1002711	UNION, bulkhead, 8 mm T x 8 mm T (includes mounting nut)	3	
10	1086213	UNION, bulkhead, KQ2E16-00, 16 mm (includes mounting nut)	1	
11	1005068	UNION, F bulkhead, 10 mm T x ¼ RPT (includes mounting nut)	1	
12	1615172	UNION, flow control, 6 mm x 6 mm	1	C
13	-----	NUT, hex, M4, steel, zinc, per ISO 4032	2	C
14	-----	SCREW, button, socket, cap, M6 x 16, zinc, class 10.9, per ISO 7380	AR	A
15	1615510	REGULATOR, assembly, ARW, SD3	1	C
16	1616584	KIT, valve assembly, ram, SD3	1	
17	1616585	KIT, valve assembly, blow-off, SD3	1	
18	1616586	KIT, valve assembly, air motor, SD3	1	
19	1616587	KIT, valve assembly, depressurization, SD3	1	B
20	-----	SCREW, socket head cap, M3 x 50, zinc, class 12.9, per ISO 4762	AR	A
21	972930	PLUG, push in, 8 mm, T, plastic	1	D
22	972286	REDUCER, 8 mm stem x 6 mm T	1	E
<p>REMARQUE A : La quantité dépend de la configuration.</p> <p>B: Modules avec dépressurisation.</p> <p>C: Modules avec ARW seulement.</p> <p>D: Modules sans pressostat.</p> <p>E: Modules avec pressostat.</p> <p>AR : Suivant les besoins</p> <p>NS : non représenté</p>				

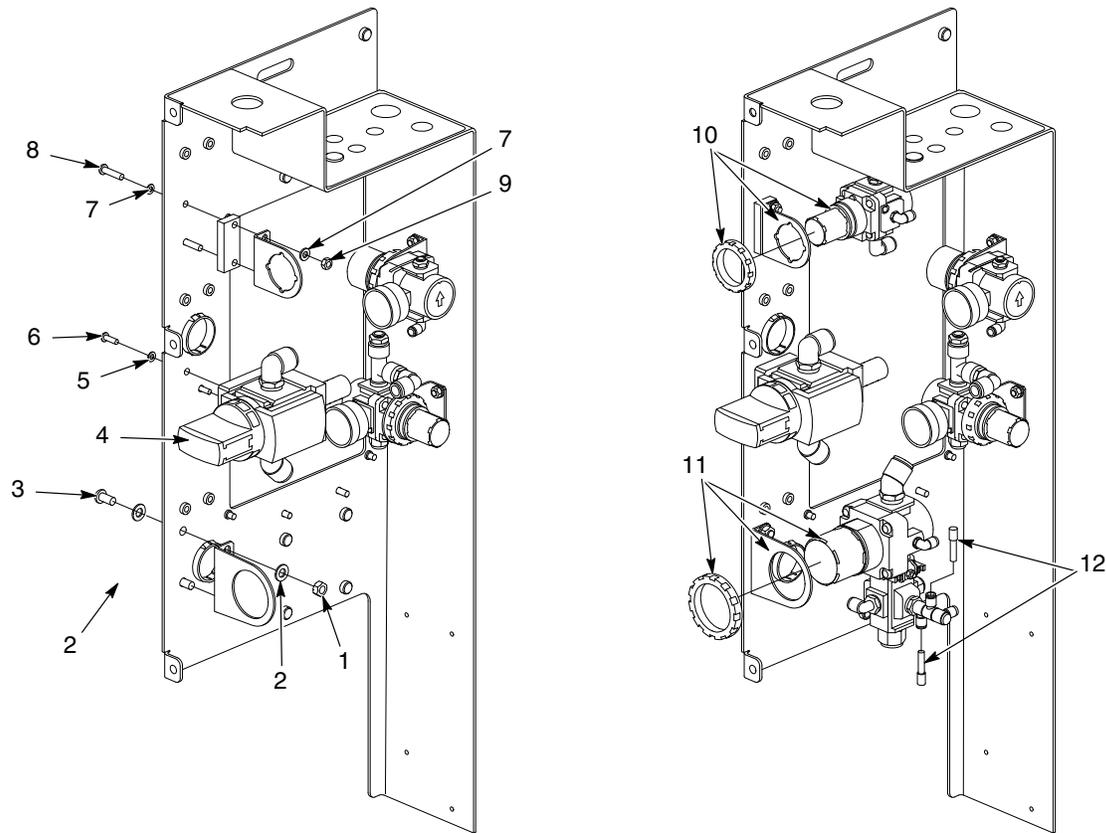
Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3(suite)

Figure 21 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3 (2 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	NUT, hex, M8, steel, zinc, class 8, per ISO 4032	2	
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M8, steel, zinc, per ISO 7089	4	
3	-----	SCREW, button head, M8 x 18 mm, steel, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
4	1616591	VALVE, assembly, air motor, shut-off, SD3	1	
5	-----	WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	10	
6	-----	SCREW, button, socket, M5 x 16, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
7	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	16	
8	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 25, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
9	-----	NUT, hex, M6, steel, zinc, class 8, per ISO 4032	4	
10	1615509	REGULATOR, assembly, ram down, SD3	1	
11	1616582	REGULATOR, assembly, air motor, SD3	1	
12	183804	PLUG, blanking, 6 mm T	AR	A

REMARQUE A : La quantité dépend de la configuration.

AR : Suivant les besoins

NS : non représenté

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3(suite)

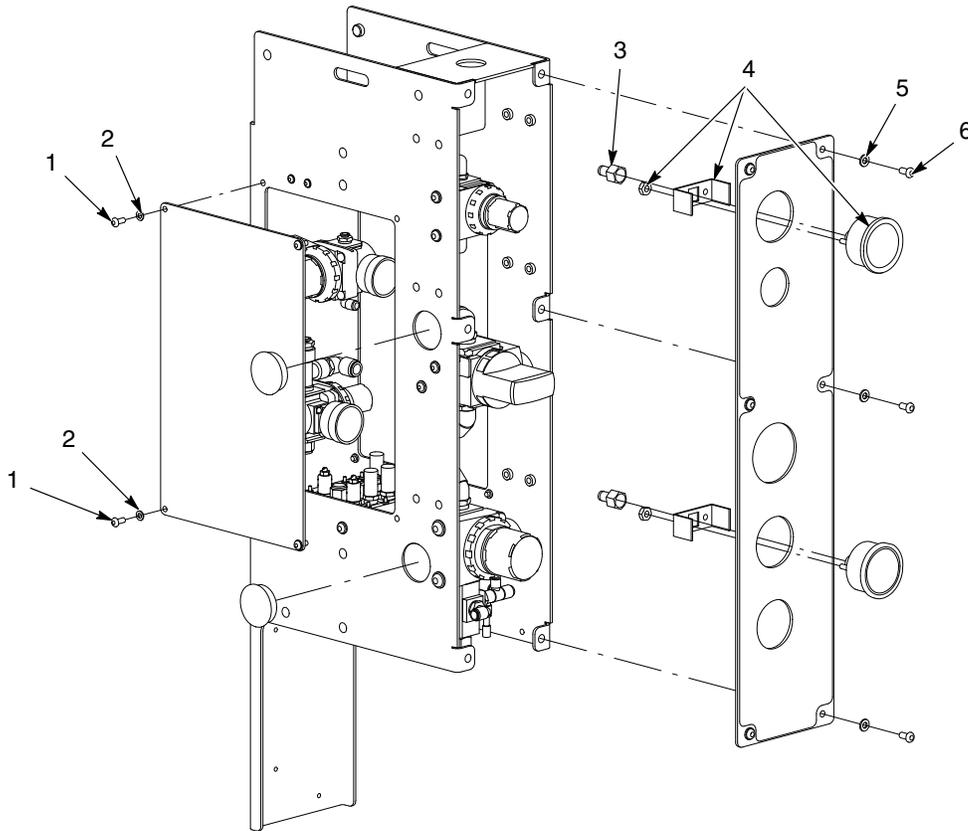


Figure 22 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD3 (3 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	SCREW, button, socket, M5 x 12, zinc, class 10.9, per ISO 7380	8	
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	10	
3	1615590	CONNECTOR, female, 6 mm T x Rc $\frac{1}{4}$	2	
4	1615078	GAUGE, 0-100 psi, R $\frac{1}{4}$, panel mount, 59 mm	2	
5	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	6	
6	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 12, zinc, class 10.9, per ISO 7380	6	
AR : Suivant les besoins				
NS : non représenté				

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2

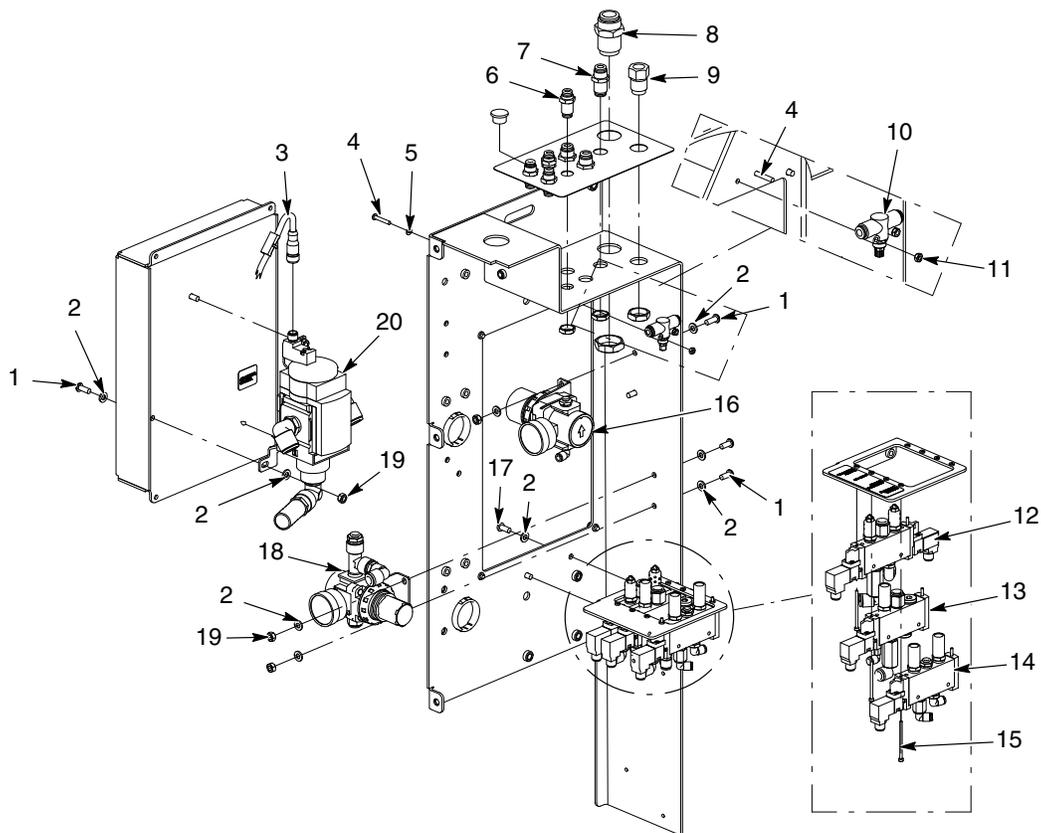


Figure 23 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 (1 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	SCREW, button cap socket, M6 x 16, zinc, class 10.9, per ISO 7380	AR	A
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	AR	A
3	1615820	CABLE, 4-pin micro, 0.5M, male/female	1	
4	-----	SCREW, button head, socket, M4 x 25, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	C
5	-----	WASHER, flat, M, regular, M4, steel, zinc, per ISO 7089	2	
6	971778	UNION, bulkhead, 6 mm T x 6 mm T (includes mounting nut)	AR	A
7	1002711	UNION, bulkhead, 8 mm T x 8 mm T (includes mounting nut)	3	
8	1086213	UNION, bulkhead, 16 mm (includes mounting nut)	1	
9	1005068	UNION, bulkhead, 10 mm T x ¼ RPT (includes mounting nut)	1	
10	1615172	UNION, flow control, 6 mm x 6 mm	1	C
11	-----	NUT, hex, M4, steel, zinc, per ISO 4032	2	C
12	1616584	KIT, valve, assembly, ram, SD3	1	
13	1616585	KIT, valve, assembly, blow-off, SD3	1	
14	1616587	KIT, valve, assembly, depressurization, SD3	1	B
15	-----	SCREW, socket head cap screw, M3 x 50, zinc, class 12.9, per ISO 4762	AR	A
16	1615510	REGULATOR, assembly, ARW, SD3	1	C
17	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 14, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
18	1615508	REGULATOR, assembly, ram up/blow-off, SD3	1	
19	-----	NUT, hex, M6, steel, zinc, per ISO 4032	6	
20	1616589	VALVE, assembly, air motor, 10, SD3	1	

REMARQUE A : La quantité dépend de la configuration.
 B: Modules avec dépressurisation.
 C: Modules avec ARW seulement.
 AR : Suivant les besoins
 NS : non représenté

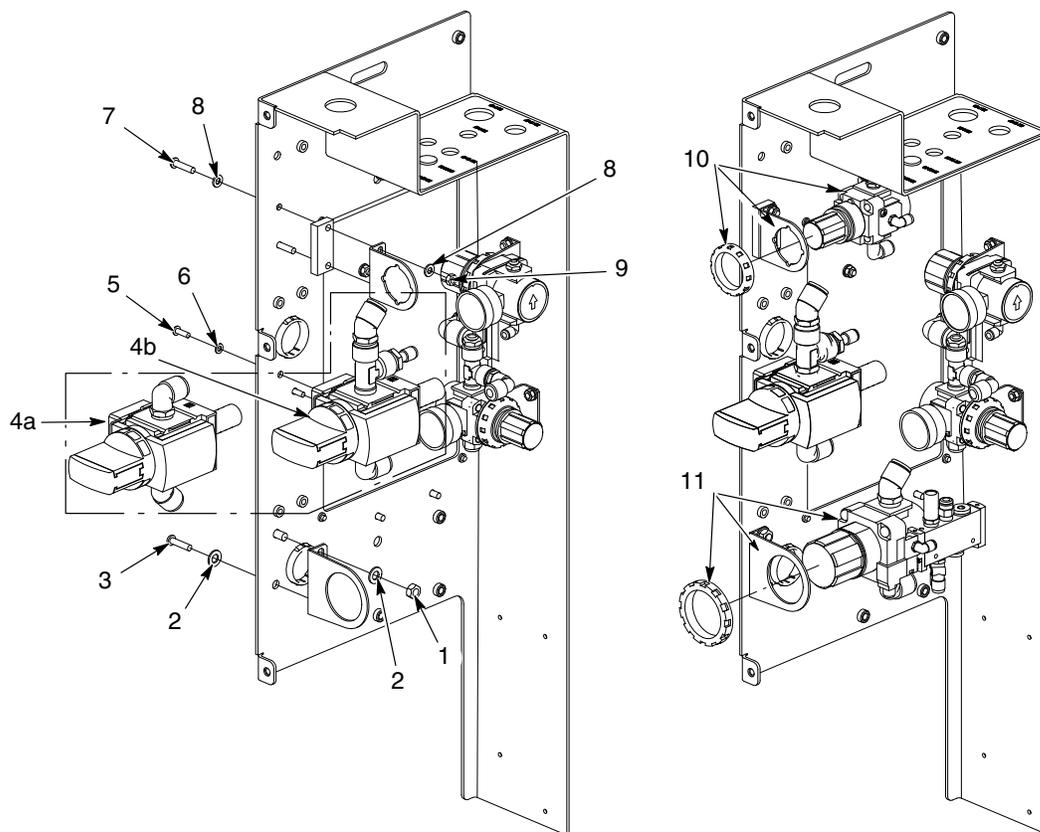
Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2(suite)

Figure 24 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 (2 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	NUT, hex, M8, steel , zinc, class 8, per ISO 4032	2	
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M8, steel, zinc, per ISO 7089	4	
3	-----	SCREW, button head, M8 x 18 mm, steel, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
4a	161591	VALVE, assembly, air motor shut-off, SD3	1	A
4b	161592	VALVE, assembly, air motor shut-off, SD3, PS	1	B
5	-----	SCREW, button, socket, M5 x 16, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
6	-----	WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	14	
7	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 25, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
8	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	24	
9	-----	NUT, hex, M6, steel, zinc, class 8, per ISO 4032	8	
10	1615509	REGULATOR, assembly, ram down, SD3	1	
11	1615507	REGULATOR, assembly, air motor, 10, SD3	1	

REMARQUE A : Modules sans pressostat seulement.

B: Modules avec pressostat seulement.

AR : Suivant les besoins

NS : non représenté

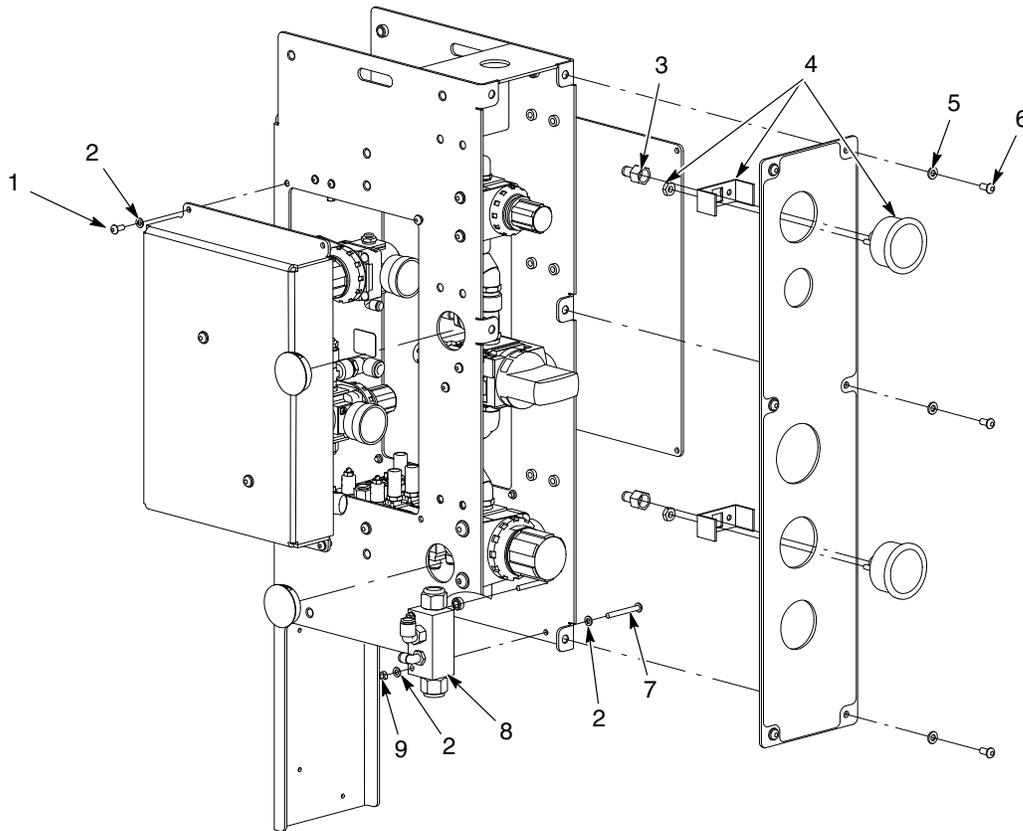
Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2(suite)


Figure 25 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 (3 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	SCREW, button, socket, M5 x 12, zinc, class 10.9, per ISO 7380	8	
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	10	
3	1615590	CONNECTOR, female, 6 mm T x Rc¼	2	
4	1615078	GAUGE, 0-100 psi, R¼, panel mount, 59 mm	2	
5	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	6	
6	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 12, zinc, class 10.9, per ISO 7380	6	
7	-----	SCREW, button head, socket, M5 x 45, zinc, class 10.9, per ISO 7380	1	
8	1616590	MANIFOLD, assembly, air motor, 10, SD3	1	
9	-----	NUT, hex, M5, steel, zinc, per ISO 4032	1	
AR : Suivant les besoins				
NS : non représenté				

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre

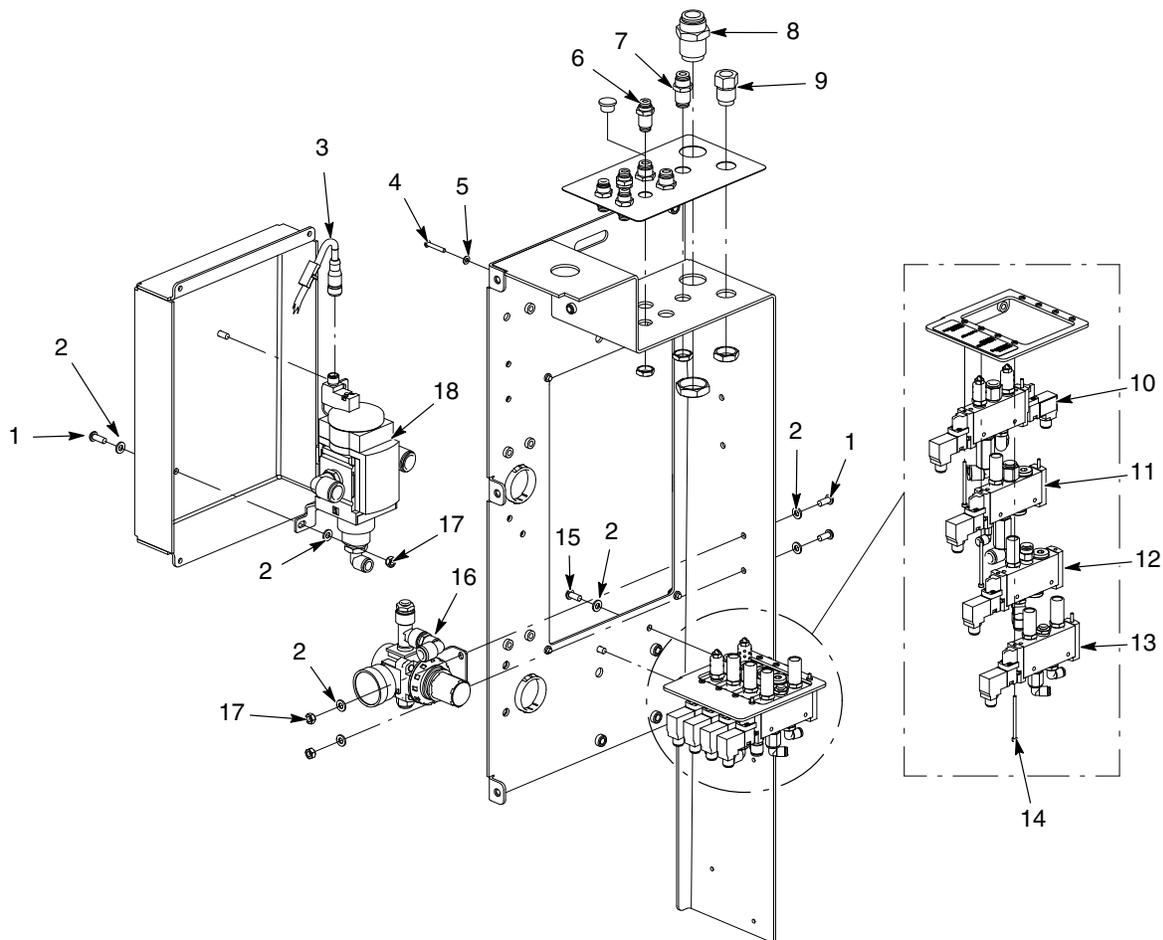


Figure 26 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre (1 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	SCREW, button cap socket, M6 x 16, zinc, class 10.9, per ISO 7380	4	
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	20	
3	1615820	CABLE, 4-pin micro, 0.5M, male/female	1	
4	-----	SCREW, button, socket, M5 X 12, zinc, class 10.9, per ISO 7380	8	
5	-----	WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	14	
6	971778	UNION, bulkhead, 6 mm T x 6 mm T (includes mounting nut)	2	A
7	1002711	UNION, bulkhead, 8 mm T x 8 mm T (includes mounting nut)	3	
8	1086213	UNION, bulkhead, KQ2E16-00, 16 mm (includes mounting nut)	1	
9	1005068	UNION, bulkhead, 10 mm T x ¼ RPT (includes mounting nut)	1	
10	1616584	KIT, valve, assembly, ram, SD3	1	
11	1616585	KIT, valve, assembly, blow-off, SD3	1	
12	1616588	KIT, valve, assembly, air motor exhaust, SD3	1	
13	1616587	KIT, valve, assembly, depressurization, SD3	1	A
14	-----	SCREW, socket head cap screw, M3 x 50, zinc, class 12.9, per ISO 4762	AR	B
15	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 14, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
16	1615508	REGULATOR, assembly, ram up/blow-off, SD3	1	
17	-----	NUT, hex, M6, steel, zinc, class 8, per ISO 4032	6	
18	1616578	VALVE, assembly, air motor, SD3, glass	1	
<p>REMARQUE A : Modules avec dépressurisation seulement.</p> <p>B: La quantité dépend de la configuration.</p> <p>AR : Suivant les besoins</p> <p>NS : non représenté</p>				

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre (suite)

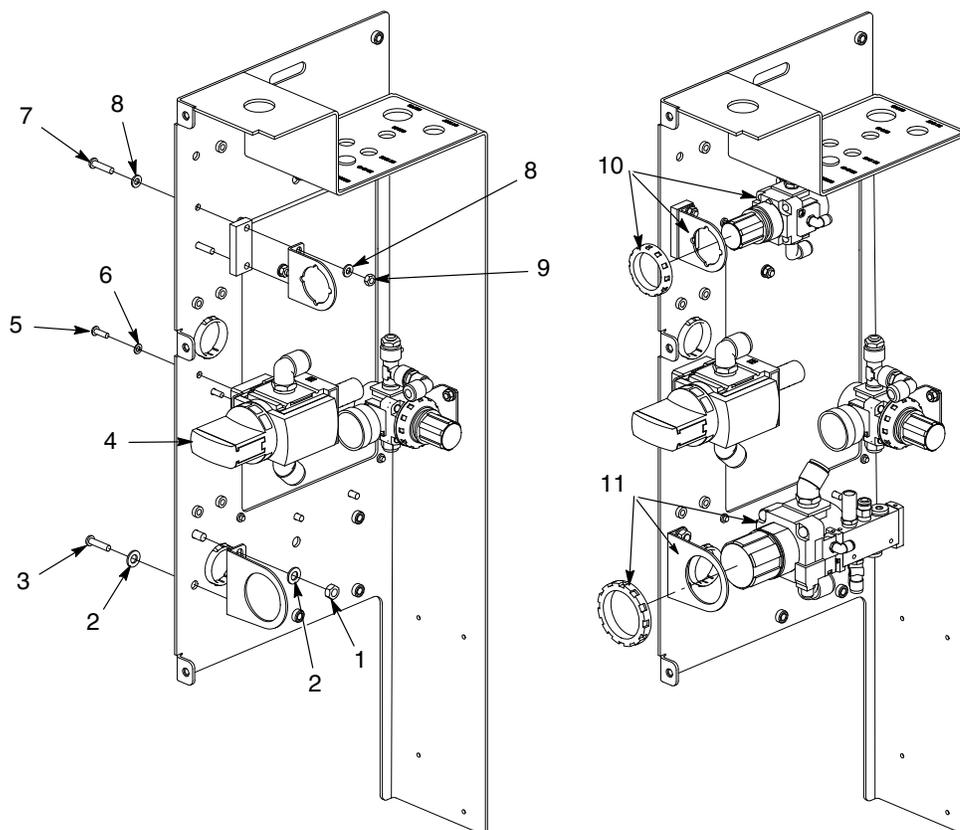


Figure 27 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre (2 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	-----	NUT, hex, M8, steel , zinc, class 8, per ISO 4032	2	
2	-----	WASHER, flat, M, regular, M8, steel, zinc, per ISO 7089	4	
3	-----	SCREW, button head, M8 x 18 mm, steel, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
4	161591	VALVE, assembly, air motor shut-off, SD3	1	
5	-----	SCREW, button, socket, M5 x 16, zinc, class 10.9, per ISO 7380	2	
6	-----	WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	14	
7	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 25, zinc, per ISO 7380	2	
8	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	24	
9	-----	NUT, hex, M6, steel, zinc, class 10.9, per ISO 4032	8	
10	1615509	REGULATOR, assembly, ram down, SD3	1	
11	1615507	REGULATOR, assembly, air motor, 10, SD3	1	
AR : Suivant les besoins				
NS : non représenté				

Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre (suite)

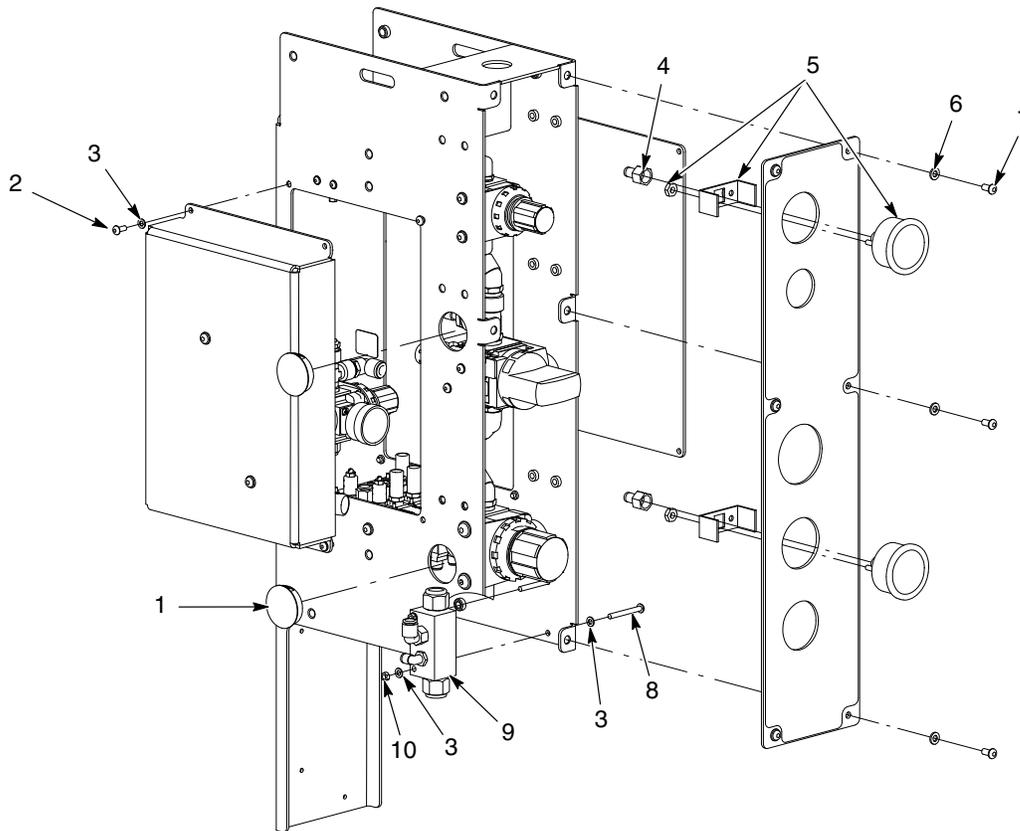


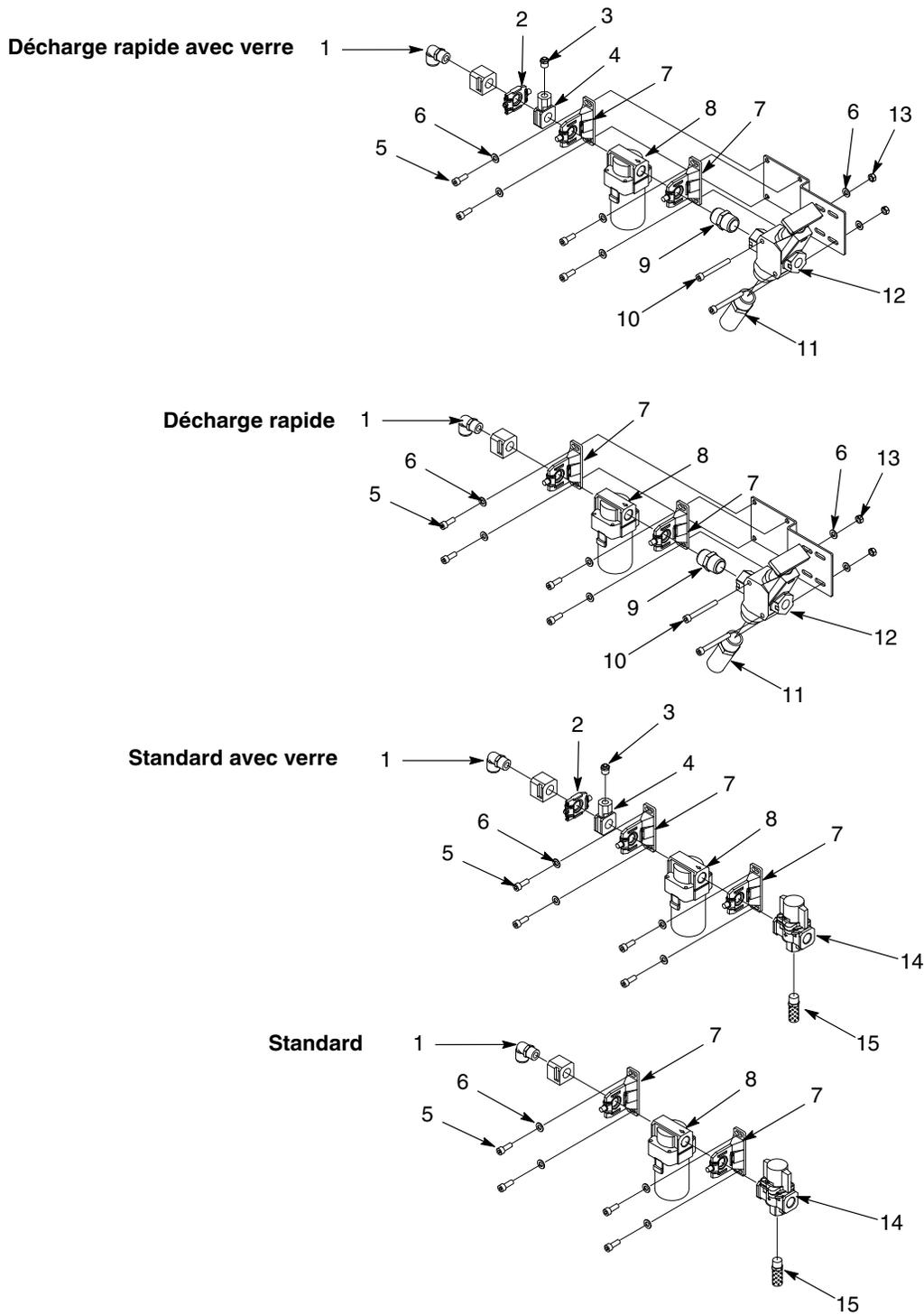
Figure 28 Module de commande, 24 VCC, avec moteur pneumatique SD2 pour le verre (3 sur 3)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	1616166	PLUG, dome, 1.80 diameter x 0.45	2	
2	-----	SCREW, button, socket, M5 x 12, zinc, class 10.9, per ISO 7380	8	
3	-----	WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	10	
4	1615590	CONNECTOR, female, 6 mm T x Rc $\frac{1}{4}$	2	
5	1615078	GAUGE, 0-100 psi, R $\frac{1}{4}$, panel mount, 59 mm	2	
6	-----	WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc, per ISO 7089	6	
7	-----	SCREW, button head, socket, M6 x 12, zinc, class 10.9, per ISO 7380	6	
8	-----	SCREW, button head, socket, M5 x 45, zinc, class 10.9, per ISO 7380	1	
9	1616590	MANIFOLD, assembly, air motor, 10, SD3	1	
10	-----	NUT, hex, M5, steel, zinc, per ISO 4032	1	

AR : Suivant les besoins

NS : non représenté

Modules de préparation d'air



10018391
 10018390
 10018389
 10018388

Figure 29 Modules de préparation d'air

P/N	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Quantité	Note
—	1615407	—	—	—	MODULE, air prep, SD3, quick dump, glass	—	
—	—	1615406	—	—	MODULE, air prep, SD3, glass	—	
—	—	—	1615405	—	MODULE, air prep, SD3, quick dump	—	
—	—	—	—	1615404	MODULE, air prep, SD3	—	
1	1100040	100040	100040	100040	• CONNECTOR, male, elbow, 16 mm x 1/2 RPT, w/ seal	1	
2	1615168	1615168	—	—	• CONNECTOR, AC 40	1	
3	1604335	1604335	—	—	• CONNECTOR, male, 6 mm T x 1/4 RPT, w/ seal	1	
4	1615170	1615170	—	—	• CONNECTOR, tee, G 1/4, AC 40	1	
5	-----	-----	-----	-----	• SCREW, socket, M8 x 20, zinc, per ISO 4762	4	
6	-----	-----	-----	-----	• WASHER, flat, M, regular, M8, steel, zinc, per ISO 7089	4 or 6	A
7	1615169	1615169	1615169	1615169	• CONNECTOR, w/ bracket, AC 40	2	
8	1615161	1615161	1615161	1615161	• FILTER, 5 micron, G 1/2	1	
9	1615403	—	1615403	—	• NIPPLE, R 1/2, hex, BRS, NP	1	
10	-----	—	-----	—	• SCREW, socket, M8 x 70, zinc, per ISO 4762	2	
11	1612088	—	1612088	—	• MUFFLER, pneumatic, R 3/4, zinc	1	
12	1615402	—	1615402	—	• VALVE, lockout, manual, 3/2, G1/2	1	
13	-----	—	-----	—	• NUT, hex, M8, steel, zinc, per ISO 4032	2	
14	—	1615167	—	1615167	• VALVE, pressure relief, 3/2, G 1/2, black	1	
15	—	1615401	—	1615401	• MUFFLER, pneumatic, R 3/8, zinc	1	
NS	1615653	—	1615653	—	• TUBE, 16 mm-OD, polyurethane, fire resistant, blue	1.5 ft	
NS	—	1615649	—	1615649	• TUBE, 16 mm-OD, polyurethane, fire resistant, black	1.5 ft	

REMARQUE A : Les modules à décharge rapide nécessitent 6 rondelles, tous les autres 4.

NS : non représenté

Tuyaux à air

Élément	Description
1615654	TUBE, 16 mm-OD, polyethylene, black
173102	TUBING, polyethylene, 8 mm x 6 mm, black
1616593	TUBING, 10 mm, OD, polyethylene, black
900615	TUBING, polyethylene, 6 mm OD x 4 mm, black

Consommables

Adhésifs et lubrifiants à utiliser selon les instructions sur le module de commande.

P/N	Description
900481	ADHESIVE, pipe/thread/hydraulic sealant (PST)

Schémas

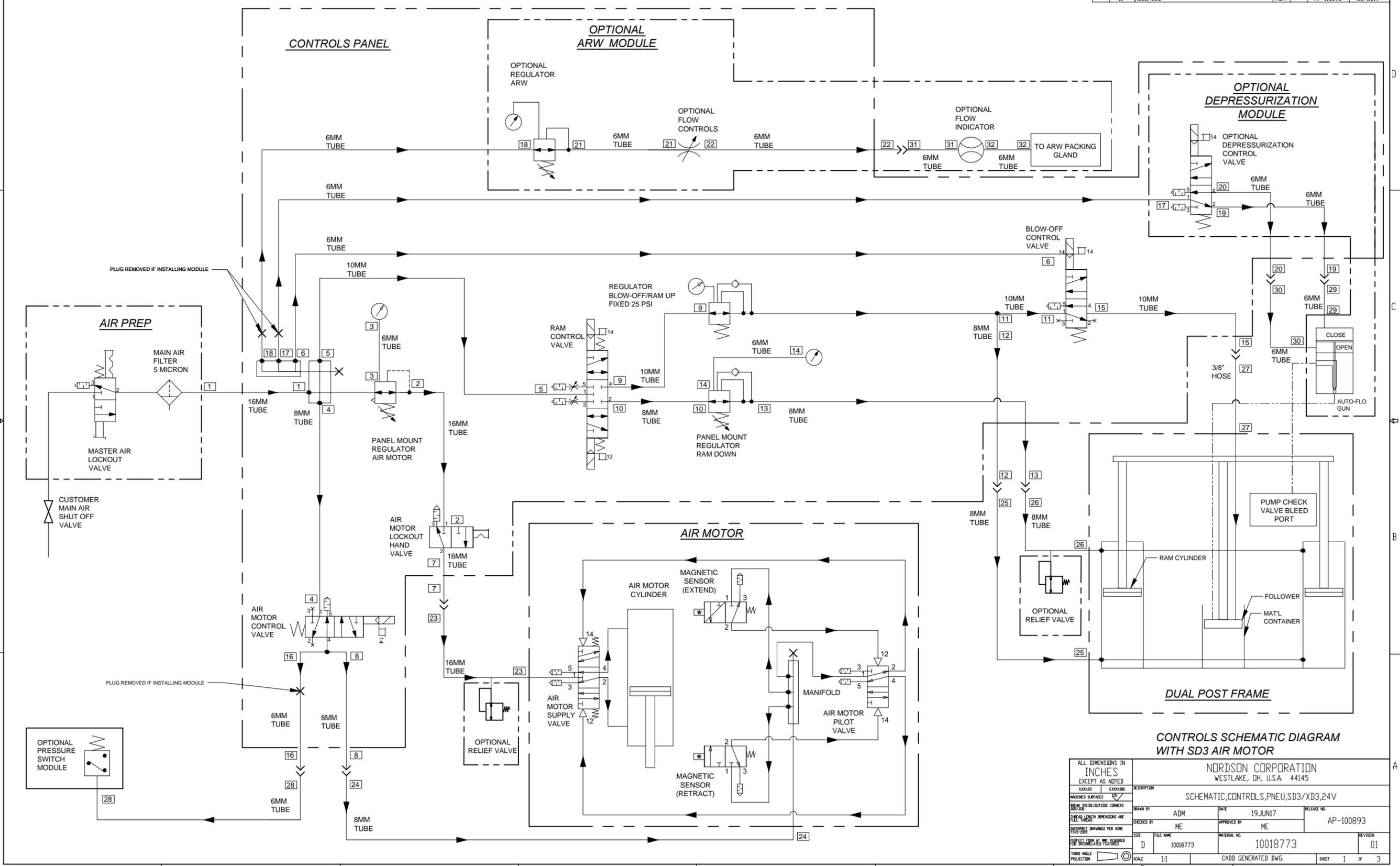
Voir les dépliants suivants pour les schémas des modules de commande.

REMARQUE : Une version à haute résolution des schémas de câblage peut être consultée sur le site Nordson eManuals. Une version électronique du manuel des *Modules de commande Rhino SD3/XD3 24 VCC* est disponible en ligne à l'adresse <http://emanuals.nordson.com>.

P/N	Description
10018773	Schéma des commandes pneumatiques 24 V SD3/XD3

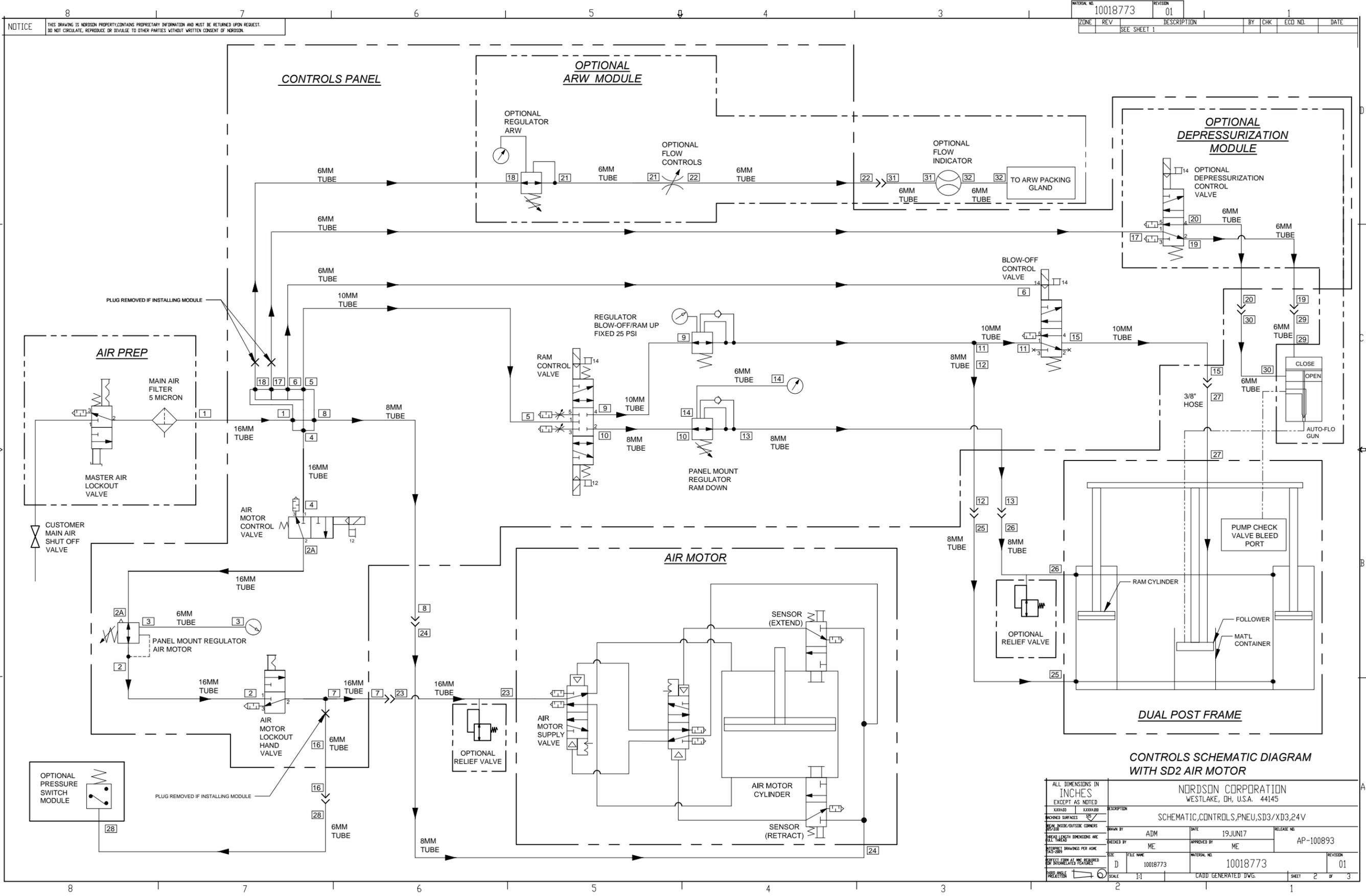
MATERIAL NO. 10018773		REVISION 01	DATE 22FEB19	
ZONE	REV	ISSUED	DESCRIPTION	BY
	00	ISSUED		ADM
	01	RELEASED		ADM
ECD NO.	AP-100893		DATE 22FEB19	

NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.



CONTROLS SCHEMATIC DIAGRAM WITH SD3 AIR MOTOR

ALL DIMENSIONS IN INCHES EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
MACHINED SURFACES: YES		SCHEMATIC, CONTROLS, PNEU, SD3/XD3, 24V	
DRAWN BY: ADM		DATE: 19JUN17	RELEASE NO: AP-100893
CHECKED BY: ME		APPROVED BY: ME	
SIZE: D	FILE NAME: 10018773	MATERIAL NO: 10018773	REVISION: 01
TUBES: 1/2" NPT	SCALE: 1:1	CADD GENERATED DWG.	SHEET 1 OF 3

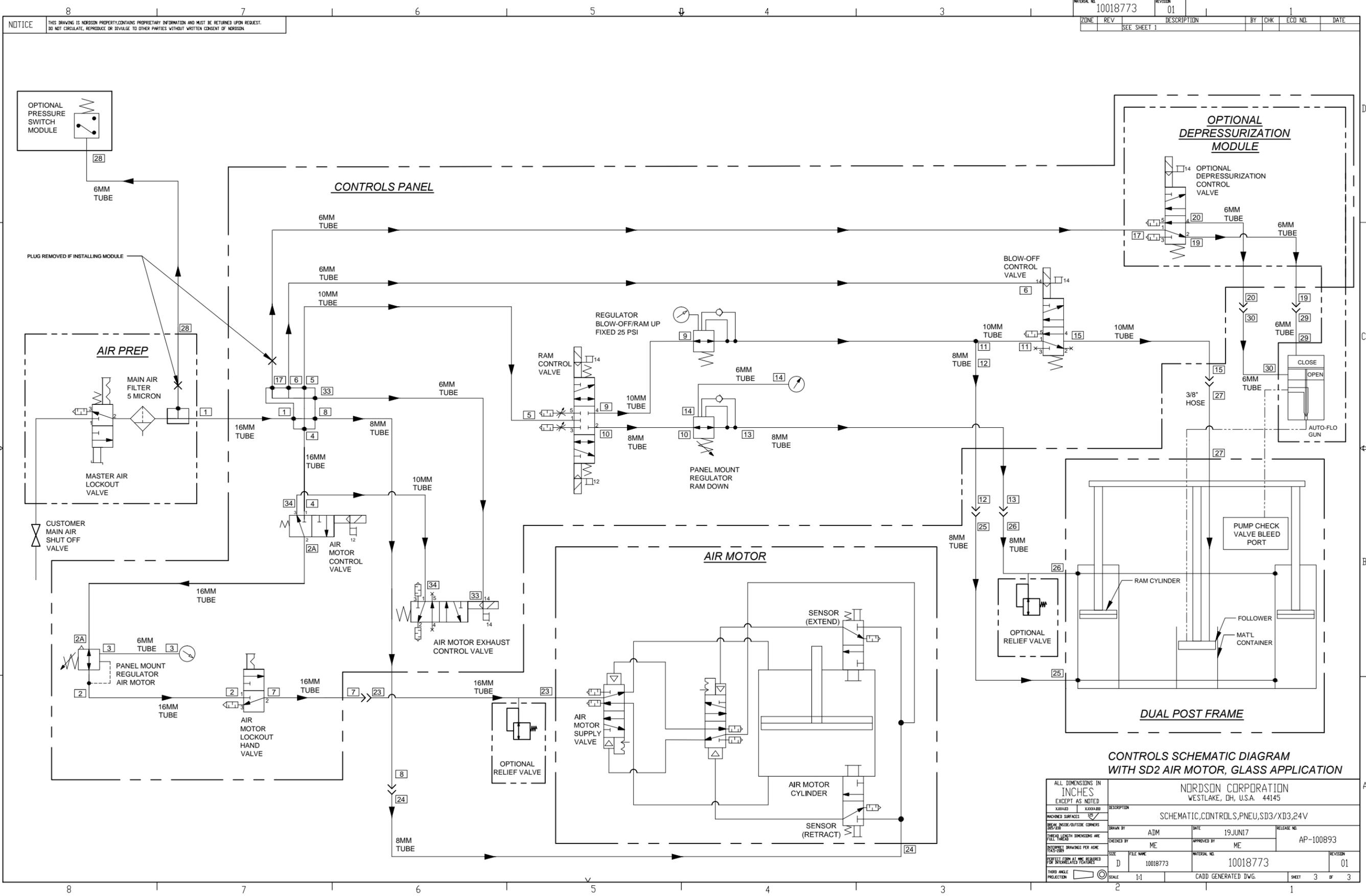


MATERIAL NO.	10018773	REVISION	01
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY
	SEE SHEET 1		CHK
			ECD NO.
			DATE

NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY/CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR INVALEGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

CONTROLS SCHEMATIC DIAGRAM WITH SD2 AIR MOTOR

ALL DIMENSIONS IN INCHES EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
SCHEMATIC,CONTROLS,PNEU,SD3/XD3,24V		DATE	19JUN17
DESIGNED BY	ADM	APPROVED BY	ME
CHECKED BY	ME	RELEASE NO.	AP-100893
SIZE	D	FILE NAME	10018773
MATERIAL NO.	10018773	REVISION	01
SCALE 1:1		CADD GENERATED DWG.	



MATERIAL NO	10018773	REVISION	01	BY	CHK	ECCO NO.	DATE
ZONE	REV	DESCRIPTION					
		SEE SHEET 1					

NOTICE: THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

CONTROLS SCHEMATIC DIAGRAM WITH SD2 AIR MOTOR, GLASS APPLICATION

ALL DIMENSIONS IN INCHES EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
DATE	19 JUN 17	RELEASE NO.	AP-100893
DESCRIPTION	SCHEMATIC, CONTROLS, PNEU, SD3/XD3, 24V		
DRAWN BY	ADM	CHECKED BY	ME
APPROVED BY	ME	FILE NAME	10018773
DATE	19 JUN 17	MATERIAL NO.	10018773
REVISION	01	SCALE	1:1
CADD GENERATED DWG		SHEET	3 OF 3

