

# Détecteurs de niveau électriques pour fût Rhino® SD3/XD3

## Description

Voir la Figure 1. Le module détecteur de niveau électrique pour fût Rhino SD3/XD3 utilise des capteurs magnétiques pour surveiller la distance entre le fond du plateau suiveur et la surface de base du bâti du vide-fûts. Le module de détection LVDT (détection de niveau) se compose d'un aimant qui se déplace sur la longueur du LVDT. Le positionnement de l'aimant correspond au niveau dans le fût. Le contrôleur affichera la quantité de matière restante en se basant sur le LVDT.

Le module contient deux à quatre capteurs, ou un module de détection LVDT, suivant la configuration du système :

1. Module de détection de niveau LVDT (si présent)
2. Capteur Fût vide
3. Capteur Fût niveau bas (si présent)
4. Capteur Plateau suiveur dans fût
5. Capteur Sommet d'excursion du coulisseau (si présent)

Lorsqu'un aimant situé sur le piston du bâti se passe devant le capteur concerné, ce dernier envoie un signal au contrôleur.

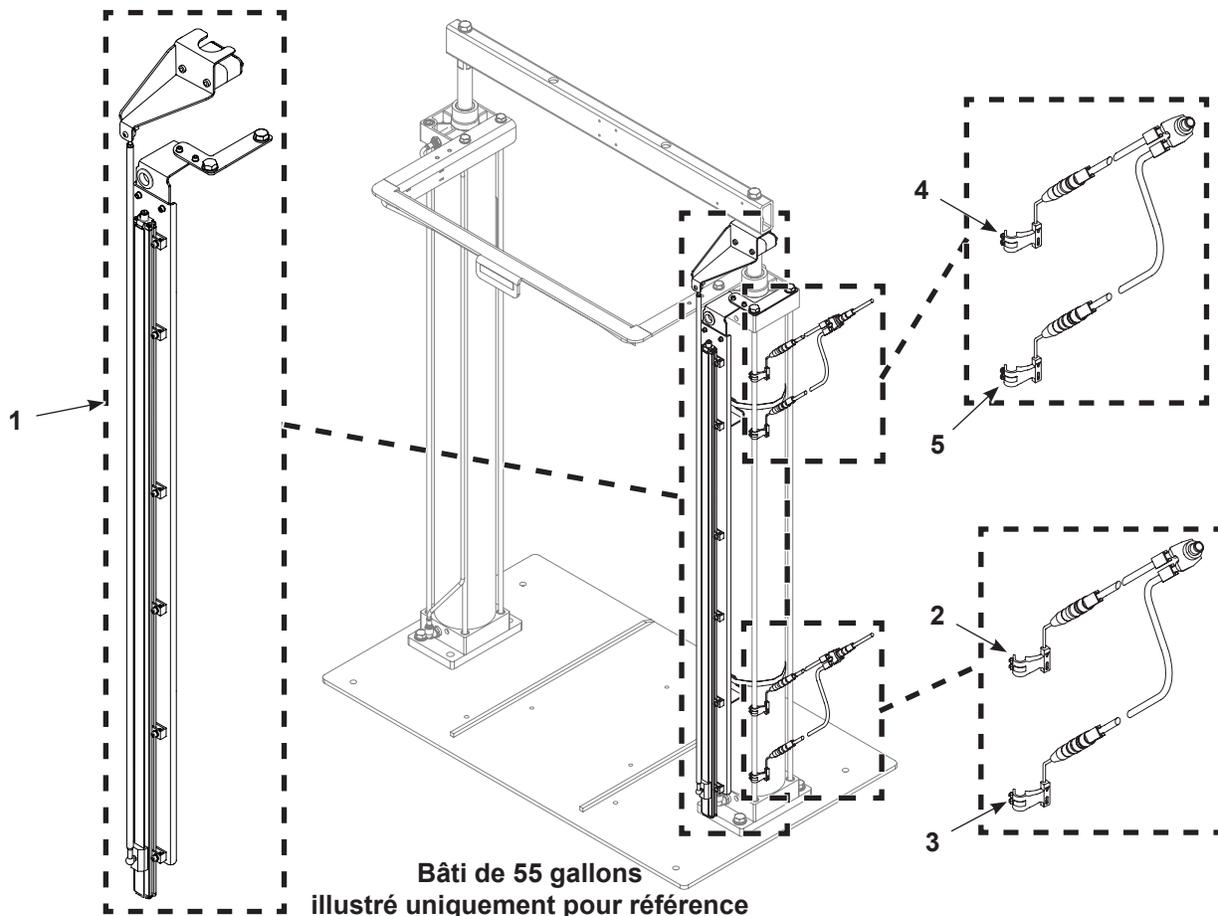


Figure 1 Détecteurs de niveau de fût

## Installation



**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.



**PRUDENCE** : Pour éviter les dommages à l'équipement, le personnel qui applique ces procédures doit savoir comment manipuler en toute sécurité la vanne de commande sur le vide-fûts Rhino SD3/XD3.

## Installation du capteur magnétique

Outils nécessaires
Tournevis plat

L'installation du capteur magnétique consiste à installer les capteurs magnétiques et à régler les niveaux des signaux *Fût vide*, *Fût niveau bas* (si présent), *Plateau suiveur dans fût* et *Sommet d'excursion du coulisseau* (si présent).

**NOTE** : Lire et comprendre ces procédures avant d'effectuer l'installation. Au besoin, consulter un représentant local de Nordson pour obtenir de l'aide.

Voir la Figure 2.

1. Mettre le vide-fûts hors tension.
2. Installer les capteurs magnétiques sur la tige d'ancrage du bâti aux positions approximatives indiquées à la Figure 2 à l'aide de deux vis de blocage (9). S'assurer que les capteurs magnétiques reposent contre le vérin du bâti.



**PRUDENCE** : Ne pas trop serrer les vis de blocage pour ne pas endommager le détecteur de proximité.

**NOTE** : Ces étapes d'installation dépendent de la configuration du système. Tous les composants, pièces ou étapes ne s'appliquent pas à toutes les configurations. Les configurations à deux capteurs n'auront pas de câble répartiteur en Y, celles à trois capteurs auront un câble répartiteur en Y et celles à quatre capteurs seront dotées de deux câbles répartiteurs en Y.

3. Raccorder les capteurs magnétiques aux câbles répartiteurs en Y. Les capteurs *Sommet d'excursion du coulisseau* (4) et *Plateau suiveur dans fût* (3) se raccordent au même câble répartiteur en Y (6) et les capteurs *Fût niveau bas* (2) (si présent) et *Fût vide* (1) se raccordent au même câble répartiteur en Y (7).
4. Raccorder le câble répartiteur en Y (6) *Sommet d'excursion du coulisseau* (si présent) / *Plateau suiveur dans fût* au câble de 0,5 m (5) et raccorder le câble répartiteur en Y (7) *Fût niveau bas* / *Fût vide* au câble de 1 m (8).
5. Raccorder les deux câbles (5 et 8) au module de commande.

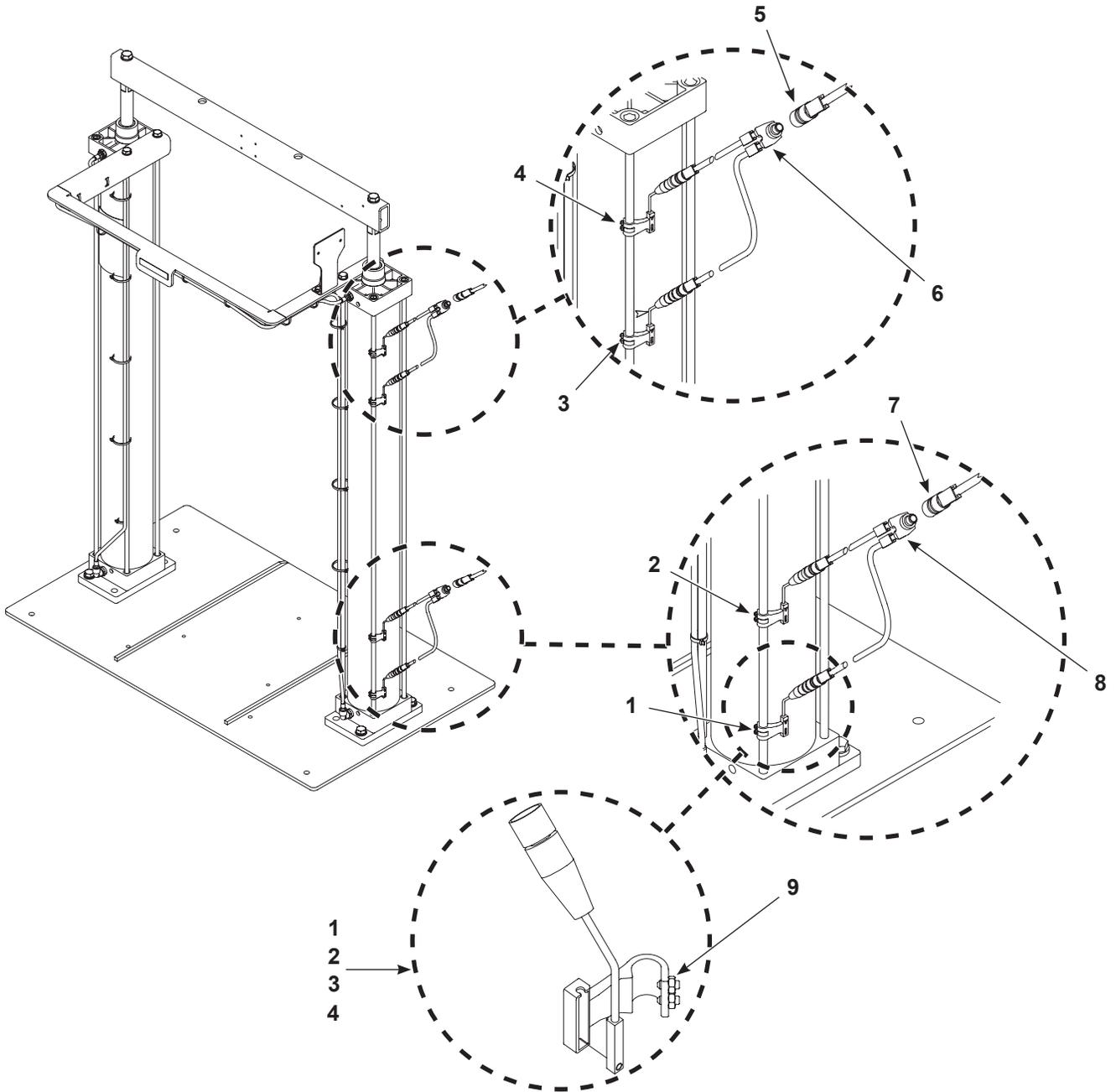


Figure 2 Installation du capteur magnétique

## Réglage des signaux Fût niveau bas, Fût vide et Plateau suiveur dans fût

Voir Tableau 1. Les signaux *Niveau bas* et *Fût vide* sont réglés en usine. Au besoin, ajuster le détecteur de proximité pour modifier les réglages d'usine.



**PRUDENCE** : Pour éviter les dommages à l'équipement, le personnel qui applique ces procédures doit savoir comment manipuler en toute sécurité la vanne de commande de l'élèveur sur le vide-fûts Rhino SD2/SD3.

Pour modifier les réglages d'usine, exécuter la procédure *Modification des réglages d'usine* ci-dessous. Pour rétablir les réglages d'usine des capteurs magnétiques de *Plateau suiveur dans fût*, *Niveau bas* et *Fût vide*, exécuter la procédure de Rétablissement des réglages d'usine.

Tableau 1 Réglages d'usine du signal *Niveau bas* et *Fût vide*

Signal	Réglage
<i>Bas</i>	<b>Plateau suiveur 5 Gal (20 l)</b> : 4,5" (114 mm) entre le fond du plateau suiveur et les rails de la plaque de base du bâti.
	<b>Plateau suiveur 55 Gal (200 l)</b> : 7,5" (190 mm) entre le fond du plateau suiveur et les rails de la plaque de base du bâti.
<i>Vide</i>	<b>Plateau suiveur 5 Gal (20 l)</b> : 1,5" (38 mm) entre le fond du plateau suiveur et les rails de la plaque de base du bâti.
	<b>Plateau suiveur 55 Gal (200 l)</b> : 1,5" (38 mm) entre le fond du plateau suiveur et les rails de la plaque de base du bâti.
	<b>Caisson mobile miniature</b> : 2,375" (60 mm) entre la pointe inférieure du détecteur et la base du vérin.
<i>Plateau suiveur dans fût</i>	<b>Plateau suiveur 5 Gal (20 l)</b> : $\geq 16,5"$ (419 mm) entre le fond du plateau suiveur et la plaque de base du châssis.
	<b>NOTE</b> : Le réglage <i>Plateau suiveur dans fût</i> doit être ajusté sur site en raison des tailles de fût spécifiques au client.
	<b>Plateau suiveur 55 Gal (200 l)</b> : $\geq 36,5"$ (927 mm) entre le fond du plateau suiveur et la plaque de base du châssis.
	<b>NOTE</b> : Le réglage <i>Plateau suiveur dans fût</i> doit être ajusté sur site en raison des tailles de fût spécifiques au client.

**Modification des réglages d'usine**

**NOTE :** La lèvre inférieure sur les fûts standard peut varier et doit être prise en considération en effectuant des réglages aux capteurs magnétiques.

**NOTE :** Du fait de la diversité des récipients de matière, un ajustement du détecteur *Fût vide* par l'utilisateur final de l'équipement est nécessaire afin de réduire au minimum le gaspillage de matière.

**NOTE :** Ces étapes dépendent de la configuration du système. Tous les composants, pièces ou étapes ne s'appliquent pas à toutes les configurations.

Voir la Figure 2.

1. Desserrer les vis de blocage (9), déplacer le capteur magnétique à la position souhaitée et serrer les vis de blocage (9).
2. Répéter l'étape 1 pour les autres capteurs magnétiques si nécessaire.
3. À l'aide de la vanne de commande, abaisser le plateau suiveur pour tester les signaux *Plateau suiveur dans fût*, *Fût niveau bas* et *Fût vide*.
4. Ajuster si besoin est.

### Rétablissement des réglages d'usine

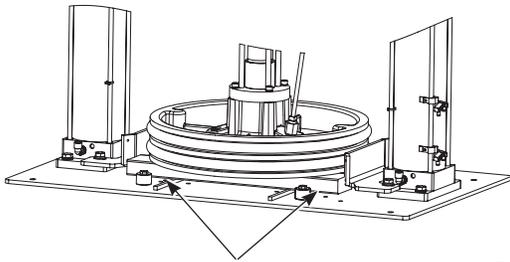
**NOTE :** Préparer des entretoises de hauteur appropriée avant d'effectuer cette procédure.

**NOTE :** Ces étapes dépendent de la configuration du système. Tous les composants, pièces ou étapes ne s'appliquent pas à toutes les configurations.

Voir Figure 3-Figure 5.

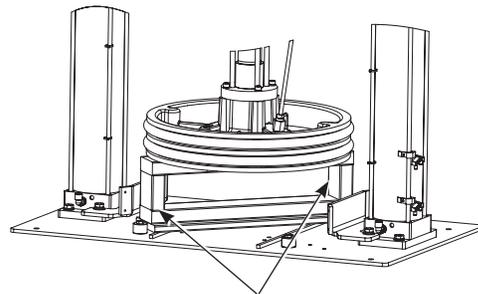
1. Mettre les capteurs sous tension.
2. Poser les entretoises sur la plaque de base du bâti uniquement pour les configurations à 55 gallons et à 5 gallons. Pour les configurations à caisson mobile miniature, utiliser la distance entre le dessus du vérin et le bas du capteur. Abaisser le plateau suiveur sur les entretoises à l'aide de la vanne de commande de l'élevateur.
3. Desserrer les vis de blocage sur le capteur magnétique. En commençant par le bas du vérin du bâti, remonter le capteur jusqu'à ce qu'il soit activé. Serrer les vis de blocage pour bloquer le capteur magnétique.
4. Lever le plateau suiveur. Retirer les entretoises (si utilisées) de la plaque de base.
5. Répéter les étapes 1 - 3 pour les autres capteurs magnétiques si nécessaire.
6. À l'aide de la vanne de commande, abaisser le plateau suiveur pour tester les signaux *Plateau suiveur dans fût*, *Fût niveau bas* et *Fût vide*.
7. Ajuster si besoin est.

#### Plateau suiveur 55 gallons (200 l)



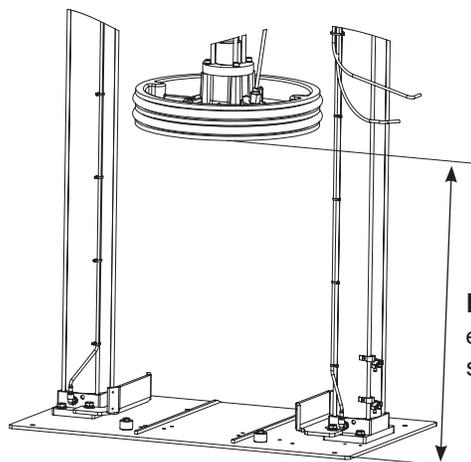
**Hauteur de l'entretoise pour le réglage Fût vide : 1,5"**

**NOTE :** Entretoise sur le dessus des rails de la plaque de base.



**Hauteur de l'entretoise pour le réglage Niveau bas : 7,5"**

**NOTE :** Entretoise sur le dessus des rails de la plaque de base.



**Hauteur de Plateau suiveur dans fût :**

**NOTE :** Ce réglage doit être ajusté sur site en raison des tailles de fût utilisées qui sont spécifiques au client.

Figure 3 Réglage d'usine pour plateau suiveur 55 gallons (200 l)

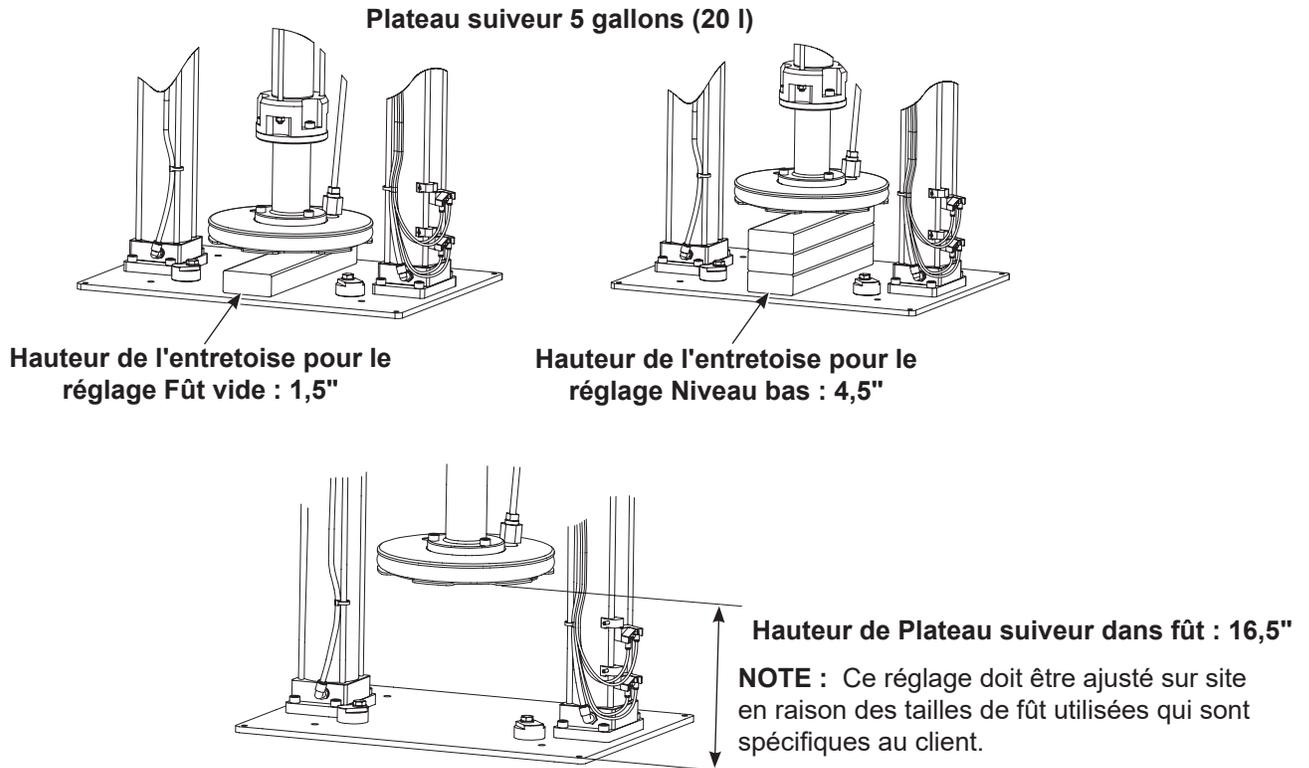


Figure 4 Réglage d'usine pour plateau suiveur 5 gallons (20 l)

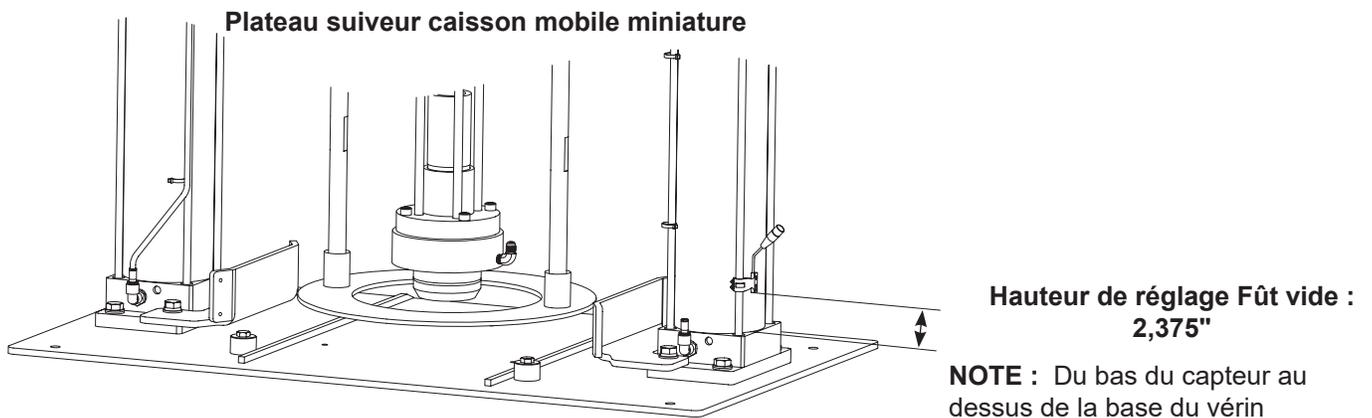


Figure 5 Réglage d'usine pour plateau suiveur caisson mobile miniature

## Installation du LVDT

Outils nécessaires
Tournevis plat
Jeu de douilles hexagonales
Clé
Clé à molette
Vernis de blocage Loctite® Blue 242®

**NOTE :** Lire et comprendre ces procédures avant d'effectuer l'installation. Au besoin, consulter un représentant local de Nordson pour obtenir de l'aide.

Voir la Figure 6.

1. Mettre le vide-fûts hors tension.
2. Appliquer du vernis de blocage Loctite Blue 242 sur les filets mâles de la tige du LVDT (4). Poser l'entretoise DI 5,3 mm x DE 8 mm x épaisseur 3 mm (2) sur la tige du LVDT (4), serrer la tige du LVDT (4) à la main dans la rotule à aimant captif (1) et laisser durcir le vernis de blocage Loctite Blue 242.
3. Monter les supports de fixation (25) et les deux embases de soutien (23) sur la plaque de fixation (24) avec les 12 vis à six pans creux (5) et les 12 rondelles plates (6) fournies avec les supports de fixation (25). Bien ajuster tous les éléments de fixation.
4. Monter le support de bâti (16) sur le bâti Rhino à l'aide de deux vis à tête hexagonale M12 x 1,50 x 35 (14) pour les bâtis SM et deux rondelles plates M12 (15) pour les bâtis SM ou deux vis à tête hexagonale M16 x 2,0 x 35 (14) et deux rondelles plates M16 (15) pour les bâtis LG.

**NOTE :** Si le kit de lecteur de code à barres est installé, monter d'abord le support de bâti du LVDT, puis réinstaller le support du lecteur de code à barres sur le dessus.

5. Monter le support de fixation (22) et la plaque de fixation (24)/les supports de fixation (22) à l'aide de deux vis à six pans creux M5 x 0,80 x 10 (7) et deux rondelles plates M5 (8). En fonction du bâti utilisé (125 mm ou 160 mm), veiller à aligner et à monter la plaque (24) sur le jeu de trous approprié du support de fixation (élément 22).
  - Le jeu de trous du haut est à utiliser avec le bâti de 125 mm
  - Le jeu de trous du bas est à utiliser avec le bâti de 160 mm
6. Enrouler les colliers à tuyau à serrage par vis sans fin (21) (avec l'entraînement de la vis sans fin à l'extérieur du vérin) autour du vérin du bâti de manière à ce qu'il repose sur le dessus des embases de soutien (23), puis fixer les embases (23) au vérin du bâti.
7. Glisser le lien d'E/S du LVDT (3) dans les embases de soutien (25) jusqu'à ce que le bas du lien d'E/S du LVDT (3) se trouve à 1,5" (38 mm) de la plaque de base du bâti.
8. Régler l'ensemble lien d'E/S du LVDT (3) jusqu'à ce qu'il soit parallèle au vérin du bâti, puis serrer tous les éléments de fixation. Serrer les vis qui fixent l'ensemble lien d'E/S du LVDT (3) à la plaque de fixation (24) à un couple de 17 in-lb.
9. Poser la console de jonction (12) sur l'arbre du coulisseau à l'aide des deux éléments de serrage (13 et 20), la plaque de recouvrement (19), deux vis à six pans creux M6 x 1,0 x 70 (17) et deux rondelles plates M6 (18).
10. Glisser la rotule à aimant captif (1) et la tige du LVDT (4) sur le lien d'E/S du LVDT (3). La flèche sur la rotule à aimant (1) doit être dirigée vers le haut.
11. Fixer l'ensemble tige du LVDT (4)/rotule à aimant captif (1) à la console de jonction (12) à l'aide d'une vis à six pans creux M5 x 0,8 x 20 (11), d'une entretoise de DI 5,3 mm x DE 8 mm x épaisseur 2 mm (9) et d'un écrou de blocage M5 (10).

12. Aligner la tige du LVDT (4) parallèlement au lien d'E/S du LVDT (3) en tournant la console de jonction (12) sur l'arbre du vérin du coulisseau. S'assurer que la console de jonction (12) reste en contact avec la barre transversale. Serrer les éléments de fixation de la console de jonction.
13. Raccorder le câble miniature à 4 broches au sommet du lien d'E/S du LVDT (3) et raccorder l'autre extrémité au module de commande.
14. Mettre le vide-fût sous tension pour le remettre en service.

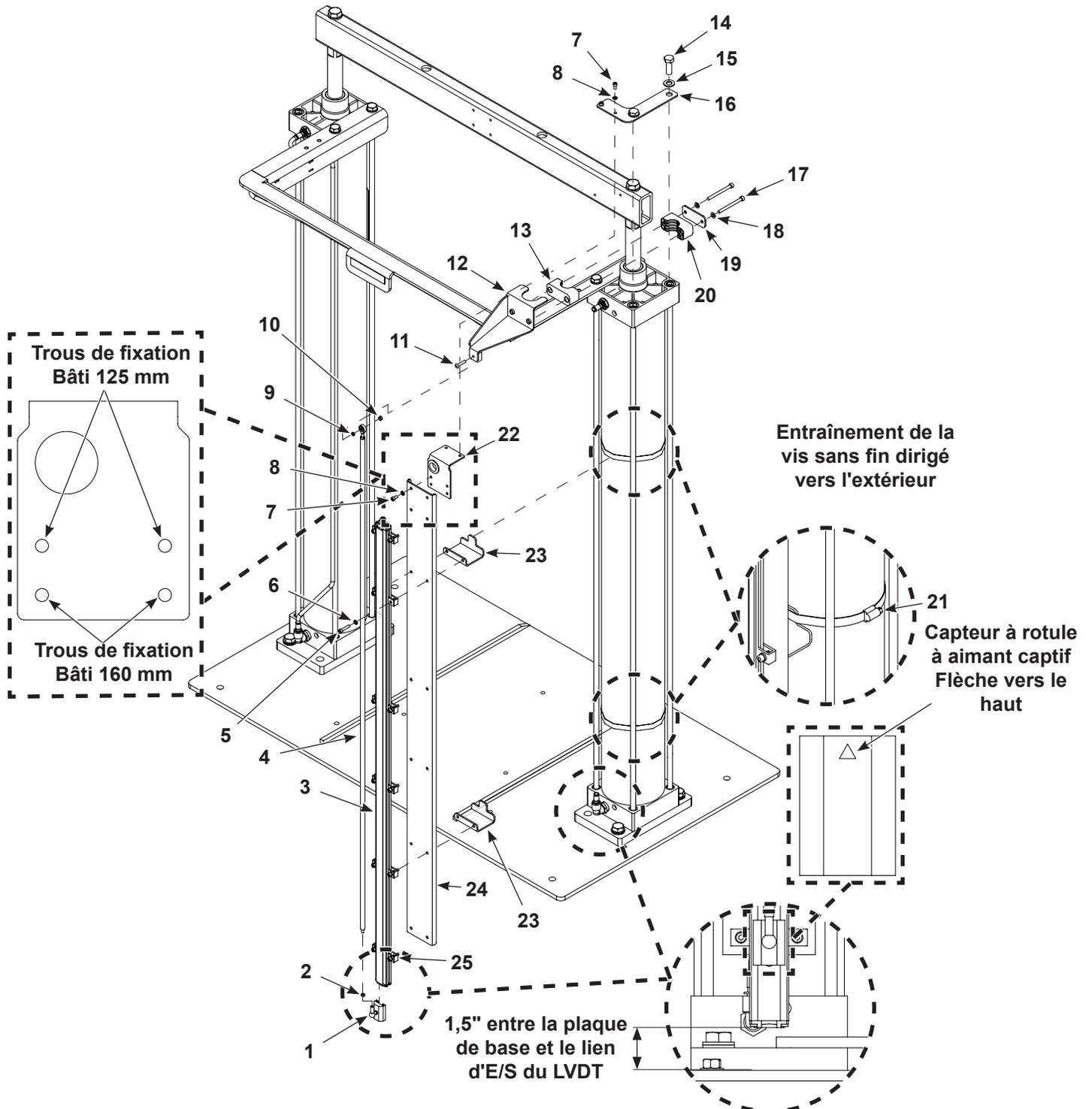


Figure 6 Installation de la tige du LVDT

## Réparation



**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.



**PRUDENCE** : Pour éviter les dommages à l'équipement, le personnel qui applique ces procédures doit savoir comment manipuler en toute sécurité la vanne de commande de l'élèveur sur le vide-fûts Rhino SD3/XD3.

La réparation consiste à remplacer les capteurs magnétiques et à régler les niveaux des signaux Fût vide, Fût niveau bas, Plateau suiveur dans fût et Sommet d'excursion du coulisseau et/ou à remplacer la tige du LVDT et/ou le lien d'E/S du LVDT.

**NOTE** : Lire et comprendre ces procédures avant d'effectuer les réparations. Au besoin, consulter un représentant local de Nordson pour obtenir de l'aide.

## Remplacement d'un capteur magnétique

Outils nécessaires
Tournevis plat

Tournevis plat

Voir la Figure 7.

1. Couper l'alimentation électrique du vide-fûts.
2. Débrancher les câbles (5) des capteurs magnétiques (1).
3. Marquer la position du capteur magnétique (1).
4. Desserrer les vis de blocage (4) qui fixent le capteur magnétique (1) à la tige d'ancrage du bâti et pivoter la console de fixation (3) pour l'éloigner du vérin. Retirer le capteur (2) de sa console de fixation (3).
5. Monter le nouveau capteur (2) dans la console de fixation (3). Pivoter la console de fixation (3) et le capteur (2) jusqu'à ce que ce dernier entre en contact avec la paroi du vérin. Placer le capteur magnétique (1) à la position marquée, puis serrer les vis de blocage (4).



**PRUDENCE** : Ne pas trop serrer les vis de blocage pour ne pas endommager le détecteur de proximité.

6. Raccorder les câbles (5) des capteurs magnétiques (1).
7. Mettre le vide-fût sous tension pour le remettre en service.
8. À l'aide de la vanne de commande, lever et abaisser le plateau suiveur pour tester les signaux Fût vide, Fût niveau bas, Plateau suiveur dans fût et Sommet d'excursion du coulisseau.
9. Ajuster si besoin est.

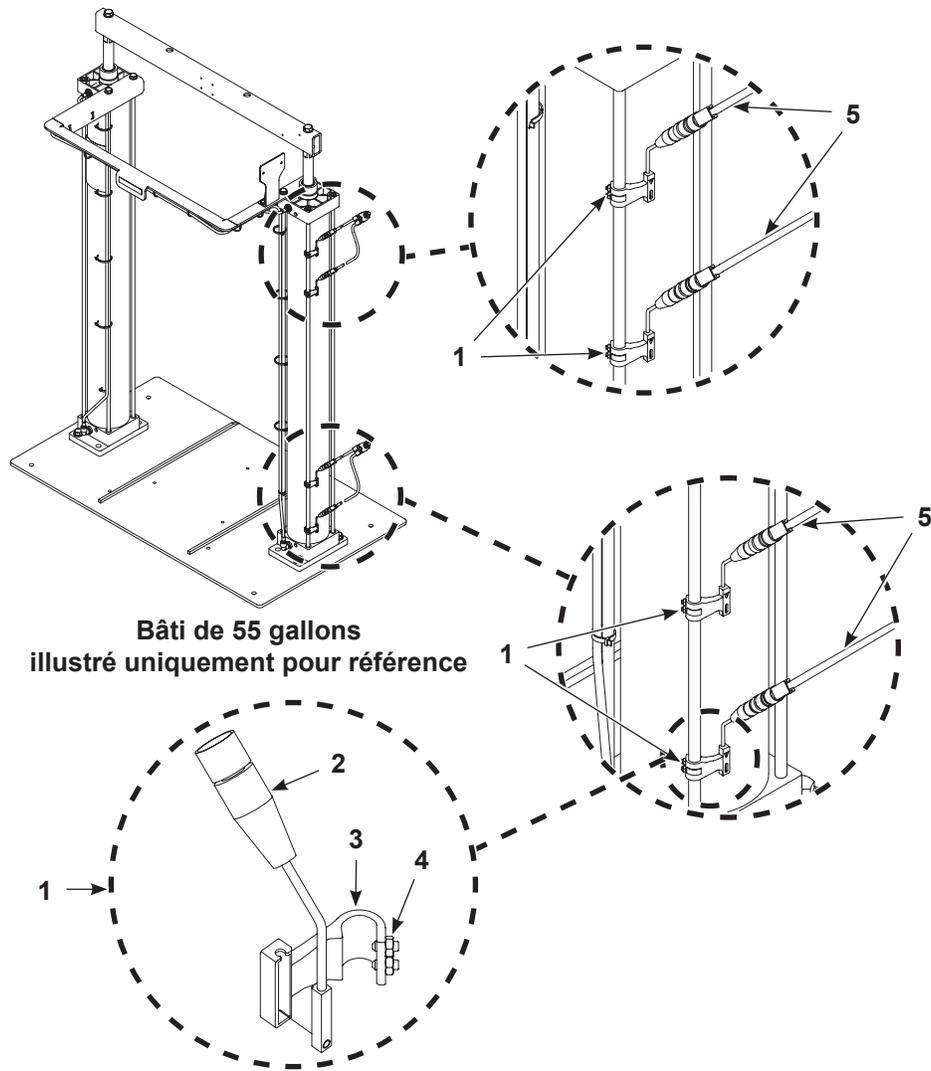


Figure 7 Remplacement d'un capteur magnétique

## Remplacement du lien d'E/S du LVDT et/ou de la tige du LVDT

Outils nécessaires
Tournevis plat
Jeu de douilles hexagonales
Clé
Clé à molette
Vernis de blocage Loctite Blue 242

Voir la Figure 8.

1. Mettre le vide-fûts hors tension.
2. Débrancher le câble miniature à 4 broches du haut du lien d'E/S du LVDT (3).
3. Retirer la vis à six pans creux M5 x 0,8 x 20 (7), l'entretoise DI 5,3 mm x DE 8 mm x épaisseur 2 mm (6) et l'écrou de blocage M5 (9) qui fixent l'ensemble tige du LVDT (4)/rotule à aimant captif (1) à la console de jonction (8).
4. Retirer l'ensemble tige du LVDT (4)/rotule à aimant captif (1), puis retirer la rotule à aimant captif (1) et l'entretoise de DI 5,3 mm x DE 8 mm x épaisseur 3 mm (2) de la tige du LVDT (4).
5. Poursuivre avec l'étape 6 s'il faut remplacer le lien d'E/S du LVDT (3), ou passer à l'étape 9 s'il faut uniquement remplacer la tige du LVDT (4).
6. Desserrer les vis (5) qui fixent l'ensemble lien d'E/S du LVDT (3) à la plaque de fixation (11). Glisser le lien d'E/S du LVDT (3) hors des consoles de fixation (10).
7. Glisser le nouveau lien d'E/S du LVDT (3) dans les consoles de fixation (10) jusqu'à ce que le bas du lien d'E/S du LVDT (3) se trouve à 1,5" (38 mm) de la plaque de base du bâti.
8. Régler l'ensemble lien d'E/S du LVDT (3) jusqu'à ce qu'il soit parallèle au vérin du bâti, puis serrer tous les éléments de fixation. Serrer les vis (5) qui fixent l'ensemble lien d'E/S du LVDT (3) à la plaque de fixation (11) à un couple de 17 in-lb.
9. Appliquer du vernis de blocage Loctite Blue 242 sur les filets mâles de la tige du LVDT (4). Poser l'entretoise DI 5,3 mm x DE 8 mm x épaisseur 3 mm (2) sur la tige du LVDT (4), serrer la tige du LVDT (4) à la main dans la rotule à aimant captif (1) et laisser durcir le vernis de blocage Loctite Blue 242.
10. Glisser la rotule à aimant captif (1) et la tige du LVDT (4) sur le lien d'E/S du LVDT (3). La flèche sur la rotule à aimant (1) doit être dirigée vers le haut.
11. Fixer l'ensemble tige du LVDT (4)/rotule à aimant captif (1) à la console de jonction (8) à l'aide d'une vis à six pans creux M5 x 0,8 x 20 (7), d'une entretoise de DI 5,3 mm x DE 8 mm x épaisseur 2 mm (6) et d'un écrou de blocage M5 (9).
12. Aligner la tige du LVDT (4) parallèlement au lien d'E/S du LVDT (3) en tournant la console de jonction (8) sur l'arbre du vérin du coulisseau. S'assurer que la console de jonction (8) reste en contact avec la barre transversale. Serrer les éléments de fixation de la console de jonction.
13. Rebrancher le câble miniature à 4 broches en haut du lien d'E/S du LVDT (3).
14. Mettre le vide-fût sous tension pour le remettre en service.

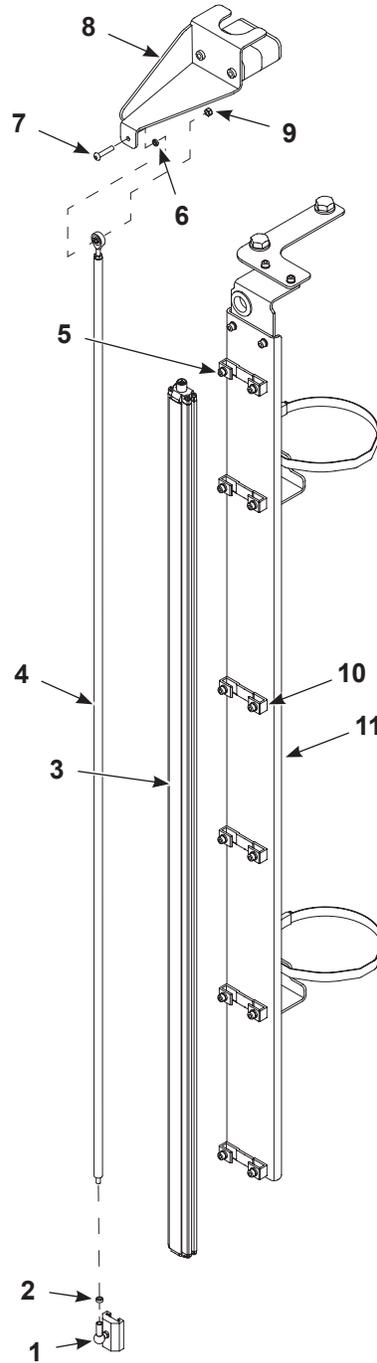


Figure 8 Remplacement du lien d'E/S du LVDT et/ou de la tige du LVDT

## Pièces de rechange

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

## Détecteurs de niveau de fût

Voir la Figure 9 et les listes de pièces ci-après.

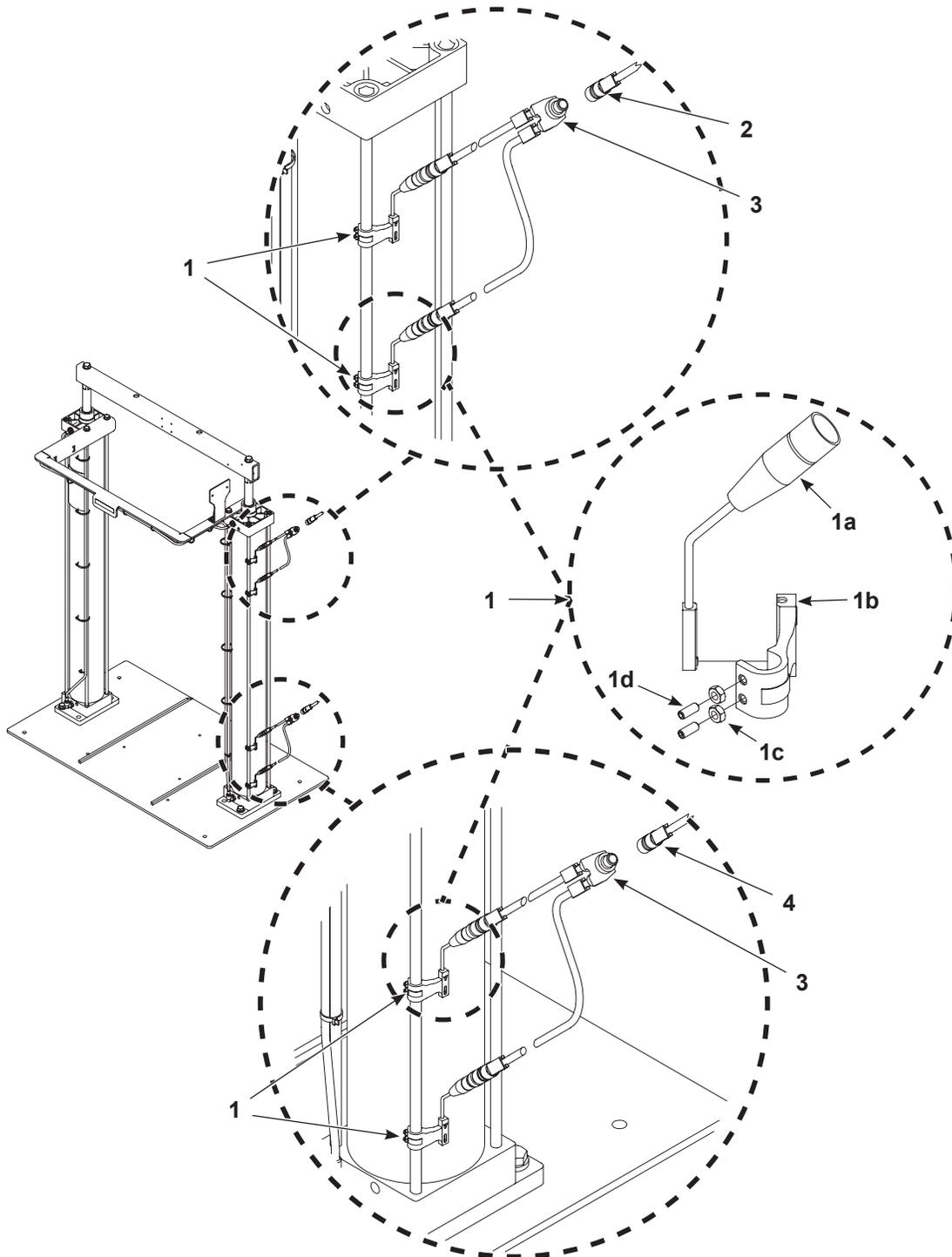


Figure 9 Détecteurs de niveau de fût

**Modules de 80-100 mm**

N°	P/N	Description	Quantité	Note
—	-----	MODULE, sensor, empty, 24 V, SD3/XD3, DP frame	—	
—	-----	MODULE, sensor, low/empty, 24 V, SD3/XD3, DP frame	—	
1	1617235	• SENSOR, assembly, rhino, cylinder, SD3/XD3, 80/100 mm	AR	A
1a	1617238	• • SENSOR, cylinder, Rhino SD3/XD3	AR	A
1b	1617239	• • MOUNT, sensor, cylinder, 80-100 mm	AR	A
1c	-----	• • NUT, hex, jam, M3 x 0.5 x 8, steel, zinc, per ISO 4035	AR	A
1d	-----	• • SCREW, set, cone, M3 x 0.5 x 8, steel, zinc, class 12.9, per ISO 4027	AR	A
2	1615820	• CABLE, 4-pin micro, 0.5 m, male/female	AR	A
3	1615817	• CABLE, Y, 4-pin, 1 male/2 female, 0.3 m	AR	A
4	1615821	• CABLE, 4-pin micro, 1 m, male/female	AR	A

NOTE : A. La quantité dépend de la configuration.  
AR : Suivant besoin (As Required)

**Modules de 125 mm**

N°	P/N	Description	Quantité	Note
—	-----	MODULE, sensor, empty, 24 V, SD3/XD3, SM frame	—	
—	-----	MODULE, sensor, low/empty, 24 V, SD3/XD3, SM frame	—	
1	1617236	• SENSOR, switch, magnetic, 24 V, cone set screw	AR	A
1a	1617238	• • SENSOR, cylinder, Rhino SD3/XD3	AR	A
1b	1617240	• • MOUNT, sensor, cylinder, 125 mm	AR	A
1c	-----	• • NUT, hex, jam, M3 x 0.5 x 8, steel, zinc, per ISO 4035	AR	A
1d	-----	• • SCREW, set, cone, M3 x 0.5 x 8, steel, zinc, class 12.9, per ISO 4027	AR	A
2	1615820	• CABLE, 4-pin micro, 0.5 m, male/female	AR	A
3	1615817	• CABLE, Y, 4-pin, 1 male/2 female, 0.3 m	AR	A
4	1615821	• CABLE, 4-pin micro, 1 m, male/female	AR	A

NOTE : A. La quantité dépend de la configuration.  
AR : Suivant besoin

**Modules de 160-200 mm**

N°	P/N	Description	Quantité	Note
—	-----	MODULE, sensor, empty, 24 V, SD3/XD3, LG frame	—	
—	-----	MODULE, sensor, low/empty, 24 V, SD3/XD3, LG frame	—	
1	1617237	• SENSOR, switch, magnetic, 24 V, cone set screw	AR	A
1a	1617238	• • SENSOR, cylinder, Rhino SD3/XD3	AR	A
1b	1617241	• • MOUNT, sensor, cylinder, 160-200 mm	AR	A
1c	-----	• • NUT, hex, jam, M3 x 0.5 x 8, steel, zinc, per ISO 4035	AR	A
1d	-----	• • SCREW, set, cone, M3 x 0.5 x 8, steel, zinc, class 12.9, per ISO 4027	AR	A
2	1615820	• CABLE, 4-pin micro, 0.5 m, male/female	AR	A
3	1615817	• CABLE, Y, 4-pin, 1 male/2 female, 0.3 m	AR	A
4	1615821	• CABLE, 4-pin micro, 1 m, male/female	AR	A

NOTE : A. La quantité dépend de la configuration.  
AR : Suivant besoin

## Capteur LVDT

Voir la Figure 10 et les listes de pièces ci-après.

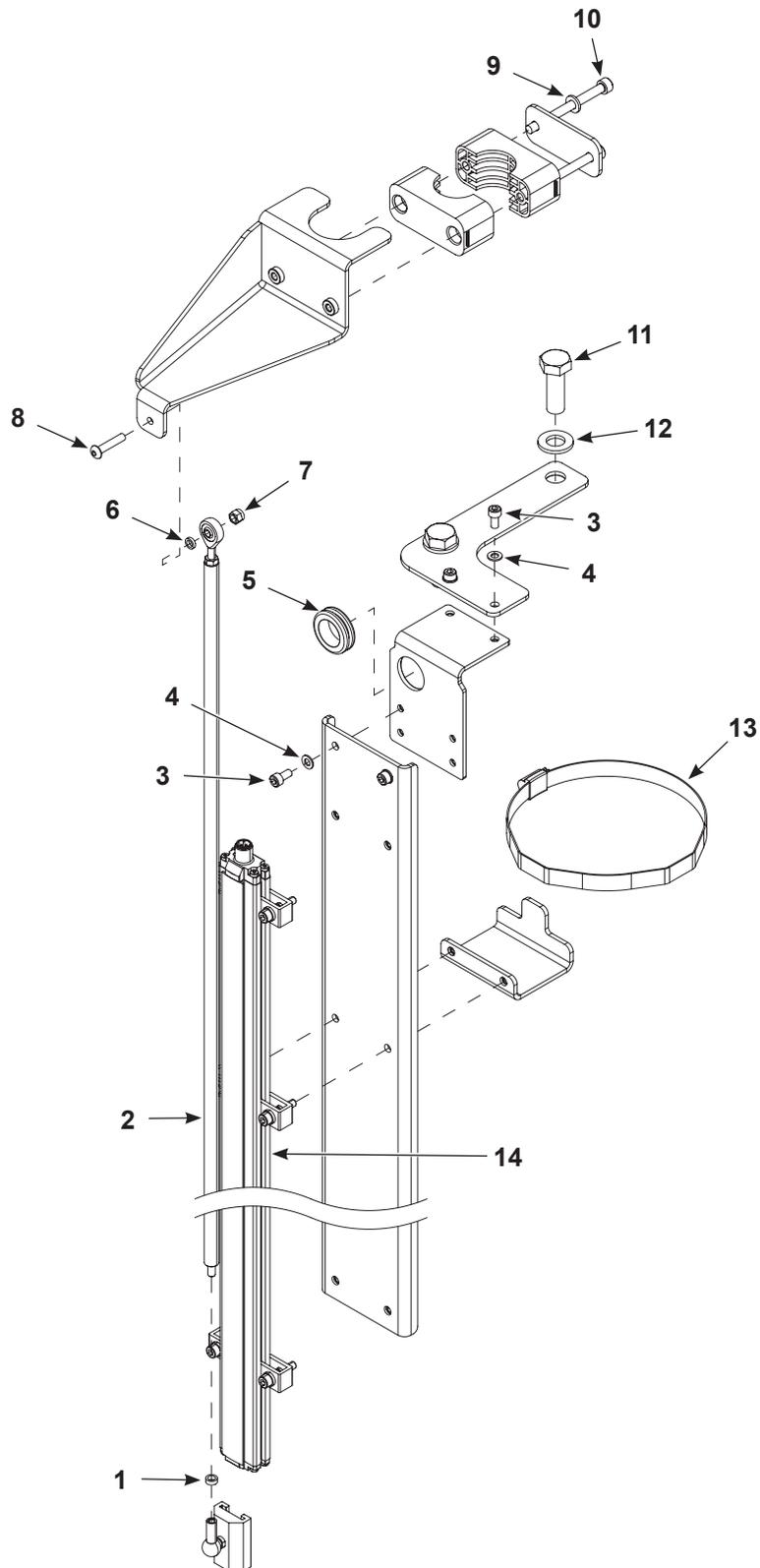


Figure 10 Capteur LVDT

**Module bâti SM**

N°	P/N	Description	Quantité	Note
—	1620302	KIT, sensor, LVDT, 24 V, SD3/XD3, SM	—	
1	1618484	• SPACER, aluminum, 5.3 mm ID x 8 mm OD x 3 mm thick	1	
2	1619362	• ROD, LVDT, 1345 mm, M5, 125 mm/160 mm/ welded frame	1	
3	982780	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 10, zinc	4	
4	-----	• WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	4	
5	324896	• GROMMET, rubber, 0.812 ID x 1.25 OD	1	
6	1617800	• SPACER, aluminum, 5.3 mm ID x 8 mm OD x 2 mm thick	1	
7	276141	• NUT, lock, M5	1	
8	1602557	• SCREW, button, socket, M5 x 0.8 x 20, zinc	1	
9	983410	• WASHER, flat, M, narrow, M6, steel, zinc	2	
10	1619405	• SCREW, socket, M6 x 1.0 x 70, zinc	2	
11	345422	• SCREW, hex, cap, M12 x 1.5 x 35, zinc	2	
12	983194	• WASHER, flat, M, regular, M12, steel, zinc	2	
13	-----	• CLAMP, hose, worm-drive, 2.5-5.50, stainless steel	2	
14	1616444	• LVDT, 1100 mm, I/O link, M12	1	
NS	1615823	• CABLE, 4-pin micro, 3 M, male/female	1	
NS	939110	• CABLETIE, 3.9 in., 185°F/85°C, nylon, natural	2	

**Module bâti LG**

N°	P/N	Description	Quantité	Note
—	1620303	KIT, sensor, LVDT, 24 V, SD3/XD3, LG	—	
1	1618484	• SPACER, aluminum, 5.3 mm ID x 8 mm OD x 3 mm thick	1	
2	1619362	• ROD, LVDT, 1345 mm, M5, 125 mm/160 mm/ welded frame	1	
3	982780	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 10, zinc	4	
4	-----	• WASHER, flat, M, regular, M5, steel, zinc, per ISO 7089	4	
5	324896	• GROMMET, rubber, 0.812 ID x 1.25 OD	1	
6	1617800	• SPACER, aluminum, 5.3 mm ID x 8 mm OD x 2 mm thick	1	
7	276141	• NUT, lock, M5	1	
8	1602557	• SCREW, button, socket, M5 x 0.8 x 20, zinc	1	
9	983410	• WASHER, flat, M, narrow, M6, steel, zinc	2	
10	1619405	• SCREW, socket, M6 x 1.0 x 70, zinc	2	
11	1607976	• SCREW, hex, cap, M16 x 2.0 x 35, zinc	2	
12	983019	• WASHER, flat, regular, M16, steel, zinc	2	
13	-----	• CLAMP, hose, worm-drive, 4.13-7.00, stainless steel	2	
14	1616444	• LVDT, 1100 mm, I/O link, M12	1	
NS	1615823	• CABLE, 4-pin micro, 3 M, male/female	1	
NS	939110	• CABLETIE, 3.9 in., 185°F/85°C, nylon, natural	2	

## Schémas

Voir les dépliants suivants pour les schémas des détecteurs de niveau.

**NOTE :** Les schémas des capteurs LVDT sont basés sur la configuration du système et sont fournis par l'ingénieur d'application.

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

P/N	Description
10018521	Schémas du détecteur de niveau Rhino SD3/XD3

Édition 06/21

Date du copyright original 2021. Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

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