

# **Rhino<sup>®</sup>**

## **Pompe SD2/XD2**

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7146275A11

- Italian -

Edizione 11/10

Questo documento è soggetto a modifiche senza preavviso.  
Visitare <http://emanuals.nordson.com/finishing> per la versione più recente.

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

# Indice

<b>Nordson International</b> .....	<b>O-1</b>	<b>Pezzi</b> .....	<b>26</b>
Europe .....	O-1	Pezzi comuni .....	26
Distributors in Eastern & Southern Europe .....	O-1	Motore ad aria .....	28
Outside Europe .....	O-2	Sezioni idrauliche standard da 5,8 pollici cubi e a temperatura condizionata .....	34
Africa / Middle East .....	O-2	Sezioni idrauliche standard e a temperatura condizionata da 8,1 pollici cubi .....	36
Asia / Australia / Latin America .....	O-2	Sezione idraulica in acciaio inox da 8,1 pollici cubi .....	38
China .....	O-2	Utensili .....	39
Japan .....	O-2	Kit .....	40
North America .....	O-2	Attrezzatura di montaggio .....	41
<b>Sicurezza</b> .....	<b>1</b>	Scaricatori per fusto da 30/55 galloni .....	41
Personale qualificato .....	1	Scaricatori per secchio da 5 galloni .....	41
Impiego previsto .....	1	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>42</b>
Normative ed approvazioni .....	1	Motore ad aria .....	42
Sicurezza personale .....	1	Sezione idraulica .....	42
Fluidi ad alta pressione .....	2	Requisiti per l'aria .....	43
Misure antincendio .....	2	Schema pneumatico .....	44
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato .....	2	<b>Manutenzione preventiva</b> .....	<b>45</b>
Intervento in caso di malfunzionamento .....	2		
Smaltimento .....	2		
<b>Descrizione</b> .....	<b>3</b>		
Principio di funzionamento .....	4		
Motore ad aria .....	4		
Sezione idraulica .....	4		
<b>Riparazione</b> .....	<b>7</b>		
Elementi consumabili .....	7		
Smontare la pompa .....	8		
Riparazioni alla sezione idraulica .....	8		
Riparazioni al motore ad aria .....	8		
Sezioni idrauliche standard e a temperatura condizionata .....	10		
Smontare la sezione idraulica .....	10		
Assemblare la sezione idraulica .....	10		
Revisione del premistoppa .....	12		
Sezione idraulica in acciaio inox .....	14		
Smontare la sezione idraulica .....	14		
Assemblare la sezione idraulica .....	14		
Motore ad aria .....	16		
Sostituire la coppa ad U dell'asta di scatto ..	16		
Sostituire una valvola pilota .....	18		
Sostituire o-ring e quad-ring del tubo di alimentazione .....	20		
Sostituire l'asta del pistone .....	20		
Coppa ad U e o-ring del ritegno .....	20		
Sostituire il gruppo pistone .....	22		
Assemblare la pompa .....	24		

## Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. È possibile reperire informazioni generali su Nordson utilizzando il seguente indirizzo: <http://www.nordson.com>.

## Nota

### - Traduzione dell'originale -

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2006. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

## Marchi di fabbrica

Nordson, il logo Nordson e Rhino sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

# Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

## Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

## Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

## Outside Europe

For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

### *Africa / Middle East*

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

### *Asia / Australia / Latin America*

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-
-----------------------------	----------------	---

### *China*

China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
-------	-----------------	-----------------

### *Japan*

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

### *North America*

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

## Sicurezza

Leggere ed attenersi alle seguenti istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, gli avvisi di pericolo e le istruzioni specifiche relative all'attrezzatura e alle operazioni da eseguire sono comprese nella documentazione dell'attrezzatura laddove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa all'attrezzatura, comprese queste istruzioni, siano a disposizione del personale addetto al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura stessa.

### Personale qualificato

I proprietari dell'attrezzatura devono assicurarsi che all'installazione, al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura Nordson provveda personale qualificato. Per personale qualificato si intendono quei dipendenti o appaltatori che sono stati addestrati ad eseguire i compiti loro assegnati in condizioni di sicurezza. Essi hanno familiarità con tutte le relative norme e regolamentazioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

### Impiego previsto

L'utilizzo dell'attrezzatura Nordson in modo diverso da quanto indicato nella documentazione fornita con l'attrezzatura, può provocare lesioni fisiche o danni al macchinario.

Alcuni esempi di uso improprio dell'attrezzatura comprendono

- l'uso di materiali incompatibili
- l'effettuazione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'esclusione delle misure o dei dispositivi automatici di sicurezza
- l'uso di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzatura ausiliaria non approvata
- il funzionamento dell'attrezzatura oltre la capacità massima

### Normative ed approvazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi approvazione ottenuta per l'attrezzatura Nordson non è valida se non vengono seguite le istruzioni relative all'installazione, al funzionamento e all'assistenza.

## Sicurezza personale

Allo scopo di prevenire lesioni fisiche seguire le seguenti istruzioni.

- Non mettere in funzione l'attrezzatura e non effettuare interventi sulla stessa se non si è qualificati per farlo.
- Non mettere in funzione l'attrezzatura se le misure di sicurezza, le porte o le coperture non sono intatte e se i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano correttamente. Non escludere o disattivare alcun dispositivo di sicurezza.
- Tenersi lontano dall'attrezzatura in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi sull'attrezzatura in movimento, staccare l'alimentazione ed attendere che l'attrezzatura si arresti completamente. Bloccare l'alimentazione e mettere in sicurezza l'attrezzatura per evitare movimenti inattesi.
- Scaricare (spurgare) la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o effettuare interventi sui componenti e sui sistemi pressurizzati. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi sull'attrezzatura elettrica.
- Quando le pistole a spruzzo manuali sono in funzione, assicurarsi di essere collegati a terra. Indossare guanti elettricamente conduttivi o un polsino di messa a terra collegato con l'impugnatura della pistola o con un'altra effettiva messa a terra. Non indossare o portare oggetti metallici quali gioielli o utensili.
- Se si riceve anche una minima scossa elettrica, spegnere immediatamente tutta l'attrezzatura. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché il problema non è stato individuato e risolto.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.
- Assicurarsi che l'area di spruzzo sia ventilata in maniera adeguata.
- Per evitare lesioni fisiche, informarsi sui pericoli meno evidenti nel posto di lavoro che spesso non possono essere completamente eliminati, ad esempio superfici molto calde, spigoli, circuiti elettrici attivi e parti in movimento che non possono essere circoscritte o in qualche modo protette per ragioni di ordine pratico.

## Fluidi ad alta pressione

I fluidi ad alta pressione sono estremamente pericolosi, se non sono conservati in modo sicuro. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido ad alta pressione può tagliare come un coltello e causare gravi lesioni corporee, amputazione o morte. I fluidi che penetrano nella pelle possono anche causare avvelenamento tossico.

In caso di lesioni per penetrazione di fluidi, consultare immediatamente un medico. Se possibile fornire al medico curante una copia di MSDS per il fluido in questione.

L'associazione nazionale dei produttori di apparecchiature a spruzzo ha creato un documento formato tessera da portare con sé quando si lavora su apparecchiature di spruzzo ad alta pressione. Le tessere vengono fornite assieme all'attrezzatura di spruzzo. Sulla tessera è riportato il testo seguente:



**PERICOLO:** Qualsiasi lesione causata da liquidi ad alta pressione può essere grave. Se Lei ha subito lesioni o anche solo sospetta di aver subito lesioni:

- Vada immediatamente al pronto soccorso.
- Dica al dottore che sospetta di avere una lesione con penetrazione di fluido ad alta pressione.
- Mostri questa tessera al medico curante
- Dica al medico quale tipo di materiale stava spruzzando

**ALLARME MEDICO—FERITE PER SPRUZZO AIRLESS:  
AVVISO PER IL MEDICO**

La penetrazione cutanea è una lesione traumatica grave. È importante trattare la lesione chirurgicamente prima possibile. Non ritardare il trattamento per ricercare la tossicità. La tossicità è dovuta alla penetrazione di vernici direttamente nel flusso sanguigno.

È raccomandabile consultare un chirurgo plastico o un chirurgo specializzato nella ricostruzione delle mani.

La gravità della ferita dipende dalla sua localizzazione sul corpo, dal fatto che la sostanza abbia prima colpito qualcosa e poi sia stata deviata causando un danno ancora maggiore e da molte altre variabili, tra cui la microflora cutanea che si trova nella vernice o nella pistola e che viene sparata nella ferita. Se la vernice contiene lattice acrilico e diossido di titanio, che danneggiano la resistenza dei tessuti alle infezioni, si può avere un'elevata proliferazione di batteri. Tra i trattamenti medici raccomandati contro le lesioni alle mani con penetrazione di vernice ci sono la decompressione immediata dei compartimenti vascolari chiusi della mano, allo scopo di liberare il tessuto sottostante dilatato dalla vernice penetrata, un debridement mirato della ferita e un immediato trattamento antibiotico.

## Misure antincendio

Per evitare un incendio o un'esplosione, attenersi alle seguenti istruzioni.

- Effettuare la messa a terra di tutta l'attrezzatura conduttiva. Usare solo tubi per fluido ed aria con messa a terra. Controllare regolarmente i dispositivi di messa a terra dell'attrezzatura e del pezzo. La resistenza di terra non deve superare un megohm.
- Spegnerne immediatamente tutta l'attrezzatura se si notano scintille o formazioni di archi. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché la causa non è stata individuata e risolta.
- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.

- Non riscaldare i materiali a temperature superiori a quelle raccomandate dal produttore. Accertarsi che il monitoraggio del calore e i dispositivi di limitazione funzionino correttamente.
- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDSM.
- Non scollegare circuiti elettrici attivi durante l'utilizzo di materiali infiammabili. Per prima cosa staccare l'alimentazione mediante un sezionatore per evitare lo sprigionamento di scintille.
- Essere informati sulle posizioni dei pulsanti di arresto di emergenza, valvole di interruzione ed estintori. Se scoppia un incendio in una cabina di spruzzo, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Spegnerne la corrente elettrostatica e mettere a terra il sistema di carica prima di regolare, pulire o riparare l'attrezzatura elettrostatica.
- Pulire, effettuare la manutenzione, testare e riparare l'attrezzatura in base alle istruzioni contenute nella relativa documentazione.
- Usare solamente parti di ricambio appositamente destinate ad essere usate con l'attrezzatura originale. Contattare il rappresentante Nordson per avere informazioni e consigli sulle parti di ricambio.

## Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato

Non utilizzare solventi ad idrocarburo alogenato in un sistema pressurizzato con dei componenti in alluminio. Sotto pressione tali solventi possono reagire con l'alluminio ed esplodere, causando lesioni, morte o danni materiali. I solventi ad idrocarburo alogenato contengono uno o più dei seguenti elementi:

<u>Elemento</u>	<u>Simbolo</u>	<u>Prefisso</u>
Fluoro	F	"Fluoro-"
Cloro	Cl	"Cloro-"
Bromo	Br	"Bromo-"
Iodio	I	"Iodo-"

Per maggiori informazioni controllare l'MSDS del materiale o rivolgersi al proprio fornitore di materiale. Se l'uso di solventi ad idrocarburo idrogenato è inevitabile, rivolgersi al rappresentante Nordson per informazioni sui componenti Nordson compatibili.

## Intervento in caso di malfunzionamento

Se un sistema o un'attrezzatura del sistema funziona male, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni. Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema.
- Identificare il motivo del cattivo funzionamento e correggere il problema prima di riavviare il sistema.

## Smaltimento

Smaltire l'attrezzatura ed i materiali usati per il suo funzionamento, riparazione e manutenzione conformemente alle normative locali.

## Descrizione

Vedi figura 1 e consultare la tabella 1 per una descrizione dei componenti della pompa.

**NOTA:** L'installazione e il funzionamento dipendono dallo scaricatore e dall'applicazione. Per informazioni dettagliate consultare la documentazione del proprio sistema.

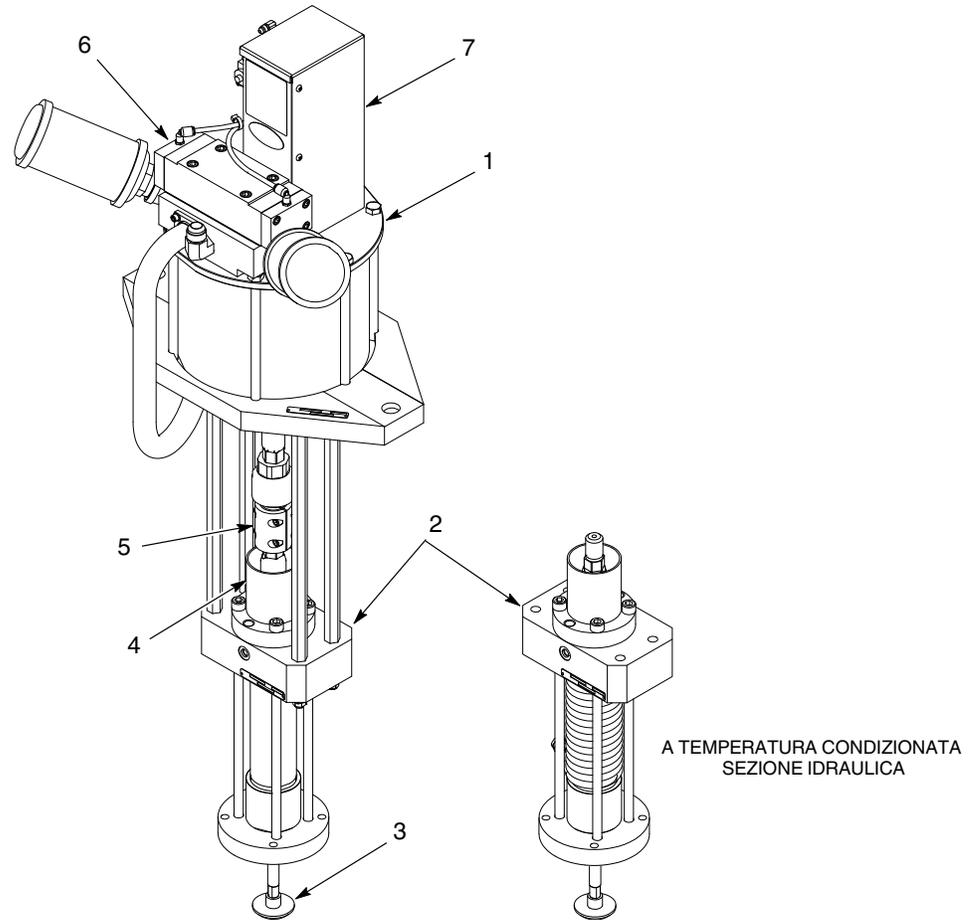


Figura 1 Tipica pompa Rhino SD2/XD2

Tabella 1 Componenti della pompa Rhino

Elemento	Descrizione
1	Motore ad aria da 10 pollici: Aziona la sezione idraulica.
2	Sezione idraulica: La sezione idraulica pressurizza il materiale e lo spinge fuori dalla pompa. Sono disponibili le seguenti sezioni idrauliche: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Standard da 5,8 e 8,1 pollici cubi</li> <li>• A temperatura condizionata da 5,8 e 8,1 pollici cubi</li> <li>• In acciaio inox da 8,1 pollici cubi</li> </ul>
3	Pala: Spinge il materiale nella sezione idraulica.
4	Camera solvente: Contiene il fluido per lubrificare lo stantuffo e le guarnizioni del premistoppa; evita un indurimento del materiale sull'asta dello stantuffo
5	Giunto: Collega l'albero del giunto del motore aria all'asta dello stantuffo della sezione idraulica.
6	Valvola di controllo aria principale: Controlla il movimento dell'albero del motore aria spostando una bobina. La bobina scarica aria su un lato del pistone e dirige la pressione dell'aria verso il lato opposto del pistone.
7	Valvole di controllo intermedia e pilota: Controllano la direzione dell'albero del motore ad aria. Ha dei meccanismi di intervento manuale che ignorano la corsa verso l'alto e verso il basso della pompa.

## Principio di funzionamento

I seguenti paragrafi illustrano il funzionamento del motore ad aria e della sezione idraulica di una tipica pompa.

### Motore ad aria

Vedi figura 2. Il motore ad aria aziona la sezione idraulica. Una valvola di controllo aria principale a cinque vie e due posizioni controlla la direzione del movimento dell'albero del motore ad aria.

Quando il pistone del motore ad aria si sposta in alto e in basso, la barra di scatto del pistone fa scattare le valvole pilota. Le valvole pilota inviano segnali istantanei alla valvola intermedia. La valvola intermedia invia un segnale positivo continuo alla valvola di controllo del motore ad aria principale per ogni direzione del percorso. La valvola intermedia ha dei meccanismi di intervento manuale per le modifiche direzionali del motore ad aria allo scopo di eseguire riparazioni e assemblaggio.

### Sezione idraulica

Vedi figura 3. La sezione idraulica ha una pala applicata all'estremità dello stantuffo idraulico che arriva nel centro della piastra di pressione. La pala va su e giù assieme allo stantuffo, contribuendo a spingere il materiale nella sezione idraulica. La sezione idraulica pressurizza il materiale e lo spinge fuori dalla pompa.

Quando lo stantuffo si muove verso il basso, la valvola antiritorno superiore/pistone si apre e la valvola antiritorno inferiore si chiude. Il materiale tra i controlli superiore ed inferiore viene spinto verso l'alto attraverso il pistone. Il materiale sopra il controllo superiore viene messo sotto pressione ed esce dal foro di uscita materiale.

**NOTA:** La versione in acciaio inox è una sezione idraulica a corsa singola che sposta il materiale solo nella corsa verso il basso.

Durante la corsa verso l'alto della pompa, lo stantuffo e la pala vengono tirati verso l'alto e il controllo superiore /pistone si chiude. Il controllo inferiore si apre, permettendo al materiale di passare nella camera inferiore della pompa, sotto il controllo superiore. Mentre stantuffo e pistone si muovono verso l'alto, il materiale viene spinto fuori dalla camera superiore della pompa attraverso il foro di uscita materiale.

La camera del solvente circonda lo stantuffo. La camera contiene il fluido della camera solvente che lubrifica lo stantuffo e le guarnizioni del premistoppa. Questo fluido evita un indurimento del materiale sullo stantuffo e riduce al minimo l'usura sulle guarnizioni del premistoppa. La valvola di spurgo si usa per far uscire l'aria dalla pompa.

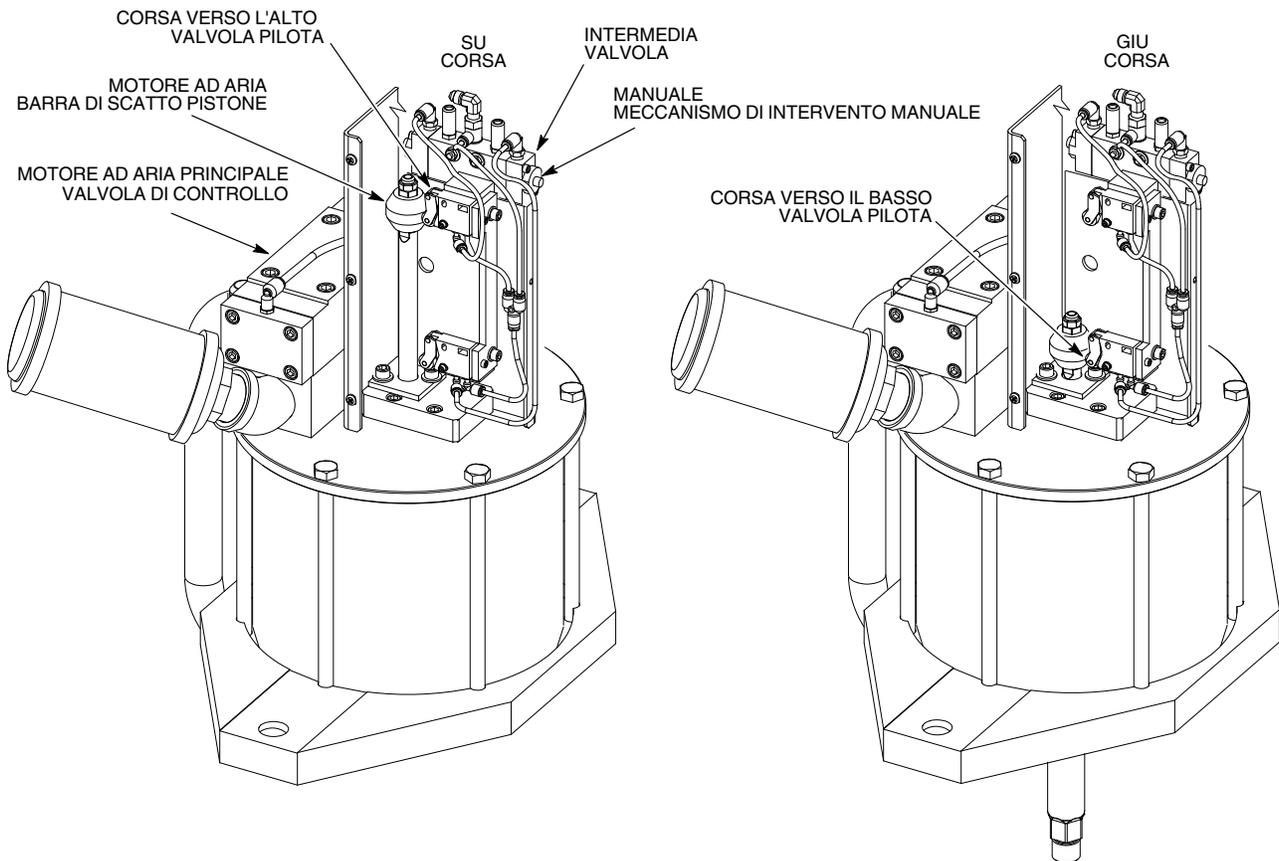


Figura 2 Motore ad aria

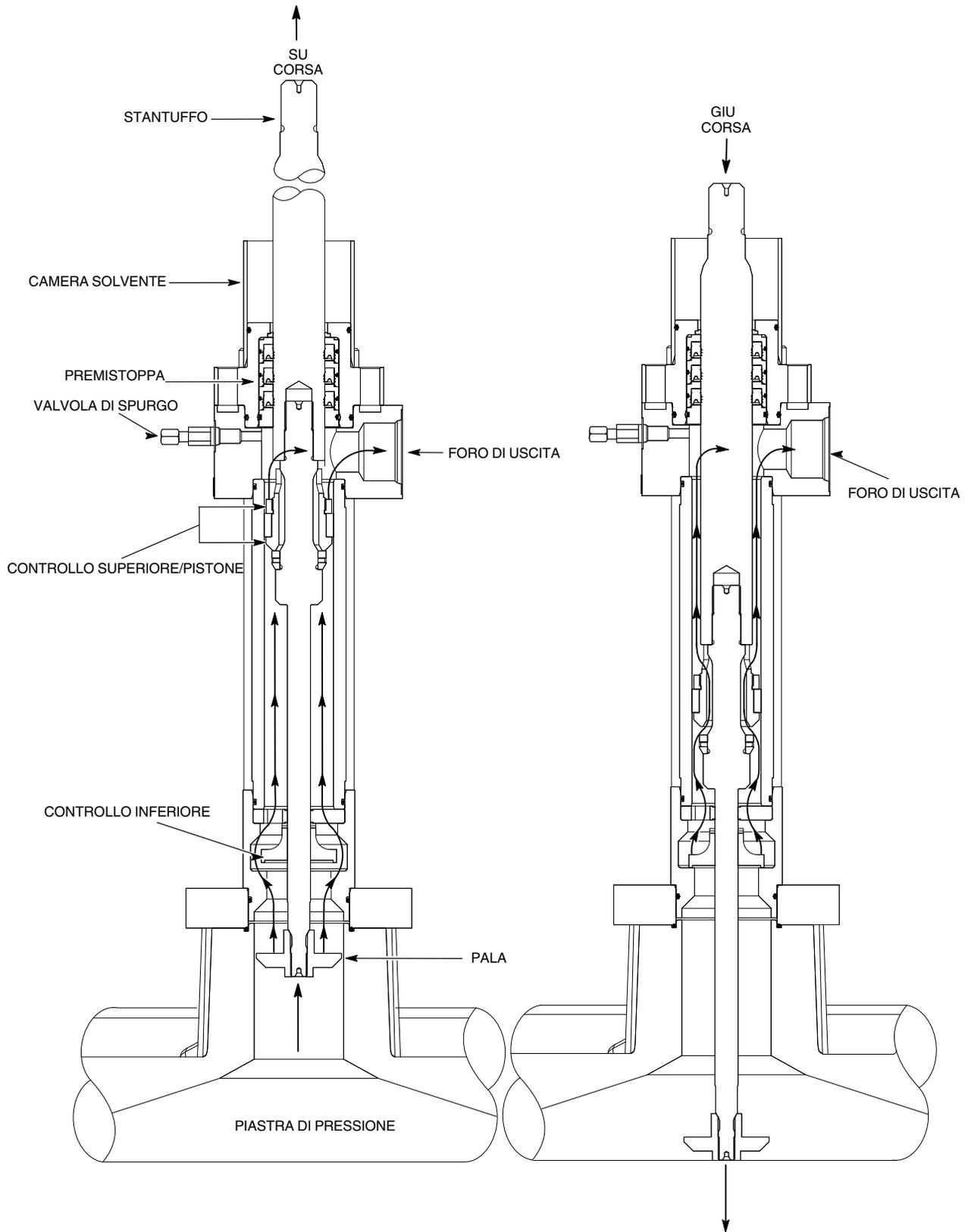


Figura 3 Sezioni idrauliche standard e a temperatura condizionata

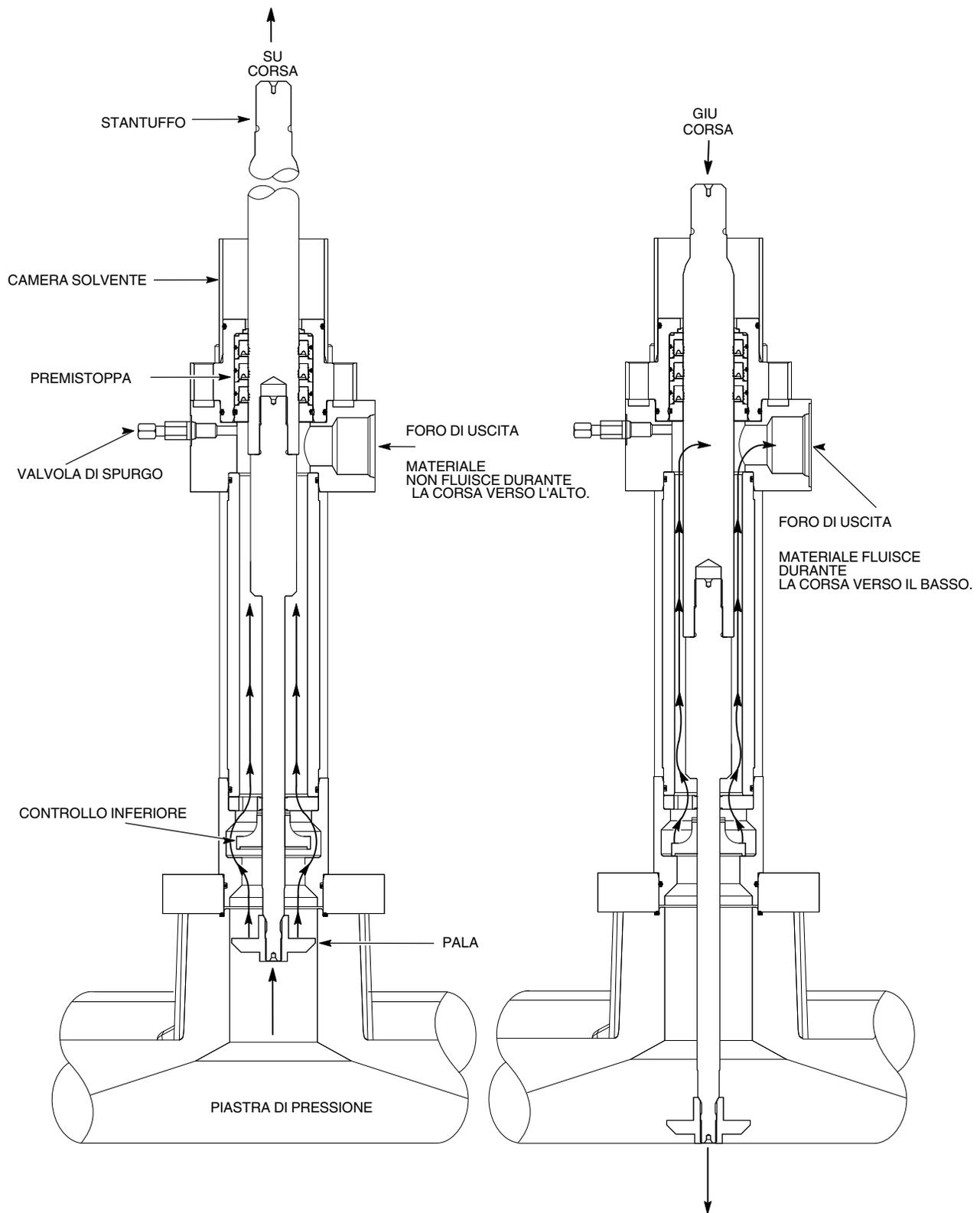


Figura 4 Sezione idraulica a corsa singola in acciaio inox

## Riparazione

Questa sezione contiene solo le procedure per eseguire le riparazioni in officina. Consultare il manuale *Telai di Rhino SD2/XD2* per le procedure di rimozione della pompa dallo scaricatore.



**PERICOLO:** Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati. Rivedere quanto segue:

- Depressurizzare completamente la pompa prima di eseguire le riparazioni.
- Leggere e comprendere tutta questa sezione prima di eseguire delle riparazioni a questa attrezzatura. Alcune riparazioni si possono fare senza smontare la pompa.
- Se necessario, contattare un rappresentante locale Nordson per ottenere assistenza su queste procedure.

## Elementi consumabili

Quando si ripara la pompa tenere a portata di mano quanto segue.

Elemento	Pezzo	Applicazione
Never-Seez	900344	Applicare ai filetti dei pezzi in questione.
Adesivo frenafilletti	900464	
Sigillante per filetti/tubi	900481	
Grasso TFE	1031834 (1-gal.) o 900349 (0.75 oz)	Lubrificare i componenti del motore ad aria.
Lubrificante per o-ring	900223	Lubrificare i componenti della sezione idraulica.
Mobil SHC 634	156289	Lubrificare i componenti della sezione idraulica in acciaio inox.

## Smontare la pompa

Vedi figura 5 ed eseguire la procedura desiderata.

### Riparazioni alla sezione idraulica

1. Togliere le viti (6) che fissano le metà del giunto (7) all'albero flottante del giunto (2) e all'asta dello stantuffo (3).
2. Togliere i dadi (4) che fissano la sezione idraulica (5) alle aste di collegamento (8).
3. Rimuovere la sezione idraulica dal gruppo pompa.
4. **POMPE CON CONDIZIONAMENTO TEMPERATURA:** Togliere la copertura (9) dalla sezione idraulica.
5. Consultare le procedure nella *Sezione idraulica* per eseguire le riparazioni desiderate.

### Riparazioni al motore ad aria

1. Togliere le viti (6) che fissano le metà del giunto (7) all'albero flottante del giunto (2) e all'asta dello stantuffo (3).
2. Togliere i dadi (4) che fissano la sezione idraulica (5) alle aste di collegamento (8).



**AVVERTIMENTO:** Il motore ad aria è pesante. Farsi aiutare da un assistente per rimuovere il motore ad aria dalla sezione idraulica.

3. Rimuovere il motore ad aria (1) dalla sezione idraulica (5). Rimuovere le aste di collegamento (8) dal motore ad aria (1).
4. Consultare le procedure del *Motore ad aria* per eseguire le riparazioni desiderate.

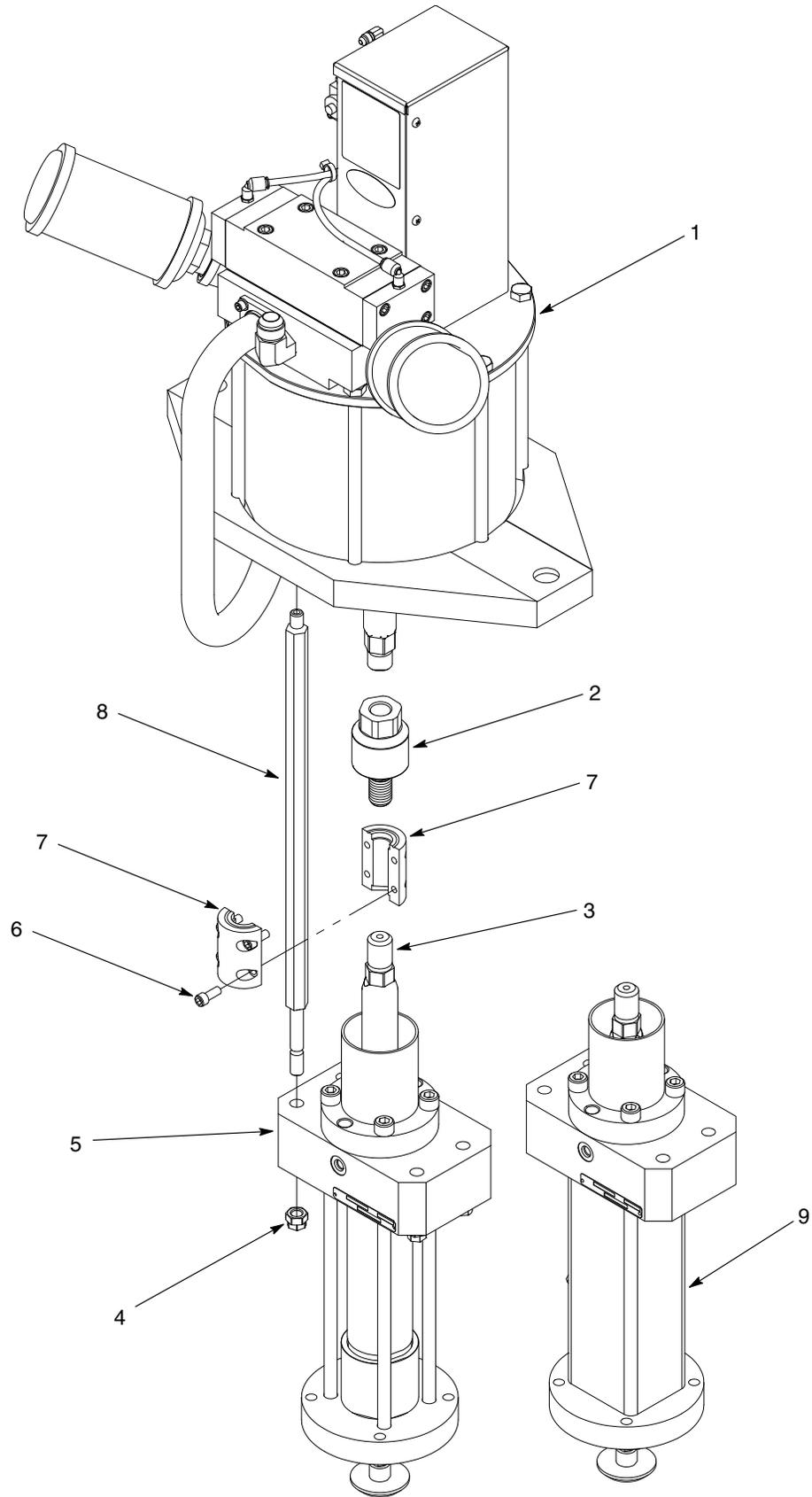


Figura 5 Tipici motore ad aria e sezione idraulica

## Sezioni idrauliche standard e a temperatura condizionata

I seguenti paragrafi descrivono le procedure di riparazione per la sezione idraulica standard o a temperatura condizionata.

### Smontare la sezione idraulica

1. Vedi figura 6. Togliere la camera del solvente (1) e l'o-ring (2) dal premistoppa (4). Gettare via l'o-ring.

**NOTA:** I premistoppa hanno 4 o 6 viti.

2. Eseguire quanto segue:
  - a. Togliere le viti (3) dal premistoppa (4). Inserire due viti nei fori filettati (20) come illustrato.
  - b. Serrare alternativamente le viti per rimuovere il gruppo premistoppa (4) dal corpo pompa superiore (5).
3. Rimuovere l'adattatore della pala (18) dal gruppo asta (10).

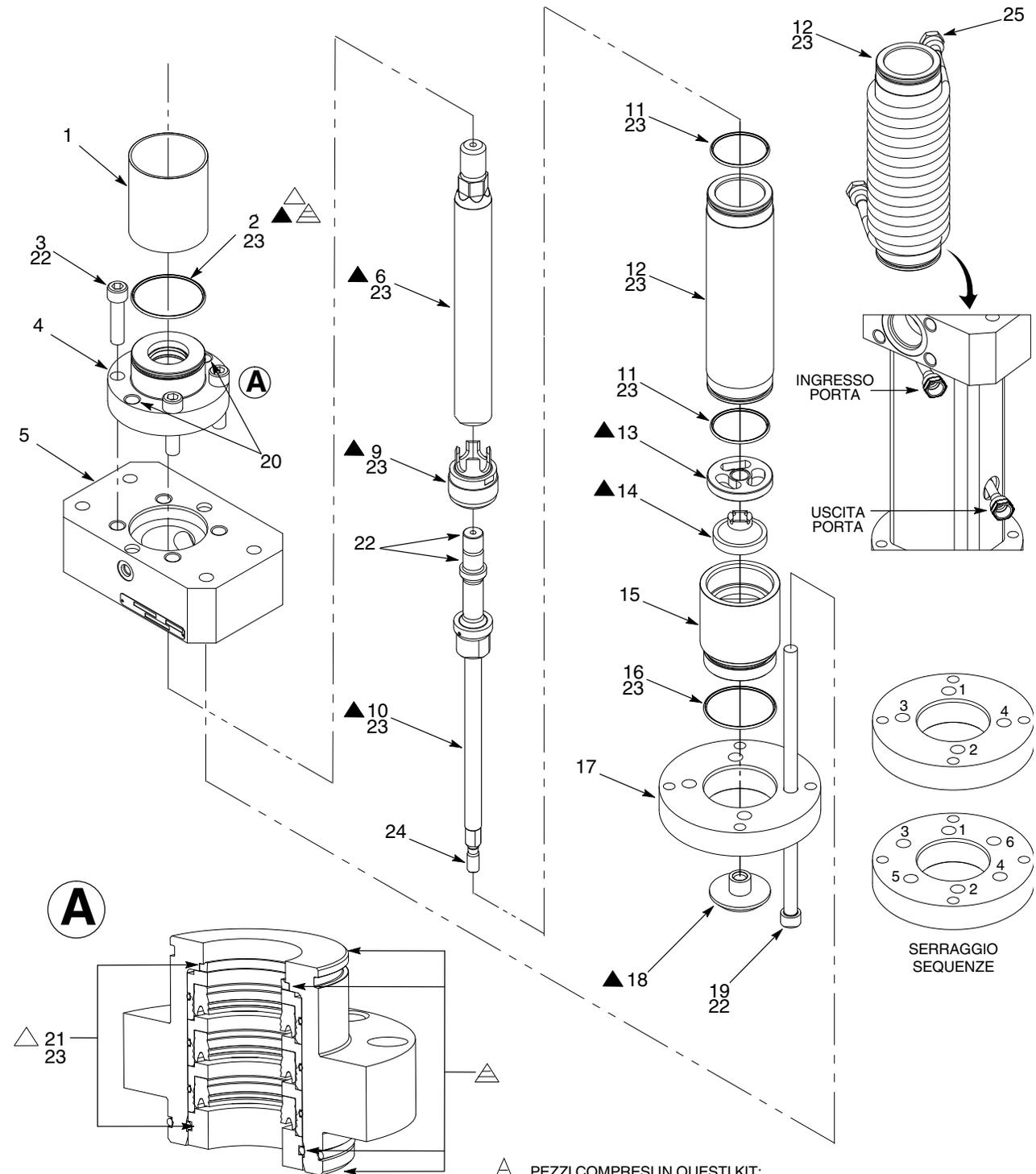
**NOTA:** Le sezioni idrauliche hanno 4 o 6 viti che fissano il gruppo del cilindro al corpo superiore della pompa.

4. Togliere le viti (19) che fissano il gruppo cilindro e l'alloggiamento della piastra di pressione (17) al corpo superiore della pompa (5). Rimuovere l'alloggiamento della piastra di pressione.
5. Rimuovere l'alloggiamento inferiore (15), l'o-ring (16), la piastra di controllo inferiore (14) e il distanziatore (13). Gettare via l'o-ring.
6. Rimuovere l'alloggiamento del cilindro (12) dal corpo superiore della pompa (5). Rimuovere e gettare gli o-ring (11) dall'alloggiamento del cilindro.
 

**SEZIONI A TEMPERATURA CONDIZIONATA:** Non è necessario rimuovere la bobina (25), a meno che la bobina stessa o l'alloggiamento del cilindro debbano essere sostituiti.
7. Usando una pressetta manuale a leva o una pressa idraulica, spingere l'asta della pompa (6) fuori dall'alloggiamento del cilindro (12).
8. Rimuovere il gruppo asta dall'asta dello stantuffo (6). Smontare e gettare via il gruppo pistone (9).
9. Pulire i pezzi con un solvente compatibile. Per i materiali dei componenti bagnati consultare la tabella 4 alla sezione *Dati tecnici*.
10. Controllare se i pezzi presentano tacche, graffi, usura o danni. Se necessario sostituire i pezzi.
11. Se necessario revisionare il premistoppa (4). Consultare la procedura *Revisione del premistoppa* in questa sezione.

### Assemblare la sezione idraulica

1. Vedi figura 6. Applicare lubrificante per o-ring (23) sull'o-ring del premistoppa (2) e sul diametro interno del premistoppa (21).
2. Montare il premistoppa (4) nel corpo superiore della pompa (5).
3. Applicare NeverSeez (22) sui filetti delle viti (3). Inserire le viti nel premistoppa (4) e serrarle a 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
4. **SEZIONI A TEMPERATURA CONDIZIONATA:** Se necessario montare la bobina (25) sull'alloggiamento del cilindro (12).
5. Applicare lubrificante per o-ring (23) sugli o-ring (11) e sul diametro interno dell'alloggiamento del cilindro (12). Inserire gli o-ring nell'alloggiamento del cilindro. Montare l'alloggiamento del cilindro sul corpo superiore della pompa (5).
6. Assemblare il gruppo dell'asta dello stantuffo:
  - a. Montare il gruppo pistone (9) sul gruppo asta (10).
  - b. Applicare NeverSeez (22) sui filetti superiori e sul pilota del gruppo asta. Collegare il gruppo asta dall'asta dello stantuffo (6) e serrare a 272-298 N•m (200-6.705,60 cm-lb).
  - c. Applicare uno strato sottile di lubrificante per o-ring (23) sull'asta dello stantuffo, sul gruppo pistone e sul gruppo asta.
7. Usando una pressetta manuale a leva o una pressa idraulica, inserire il gruppo asta dello stantuffo attraverso l'alloggiamento del cilindro (12) e il premistoppa (12).
8. Montare il distanziatore (13) e la piastra di controllo inferiore (14) sul gruppo dell'asta.
9. Montare l'alloggiamento inferiore (15) sull'alloggiamento del cilindro (12). Applicare lubrificante per o-ring (23) sull'o-ring (16) e metterlo sull'alloggiamento inferiore.
10. Montare l'alloggiamento della piastra di pressione (17) sull'alloggiamento inferiore (15).
11. **NOTA:** Le sezioni idrauliche hanno 4 o 6 viti che fissano il gruppo del cilindro al corpo superiore della pompa.
  - a. Applicare NeverSeez (22) sui filetti delle viti (19). Eseguire quanto segue:
    - i. Inserire le viti nell'alloggiamento della piastra di pressione (17) e nel corpo superiore della pompa (5).
    - ii. Serrare a mano contemporaneamente due viti opposte, finché l'alloggiamento della piastra di pressione, l'alloggiamento inferiore e l'alloggiamento del cilindro (12) sono fissati al corpo superiore della pompa (5). Serrare a mano le viti rimaste come illustrato.
    - iii. Dopo aver eseguito il punto 10b, stringere contemporaneamente tutte le viti di 1/8 di giro alla volta nella sequenza indicata con 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
  - b. Applicare adesivo frenafili (24) sui filetti inferiori del gruppo asta. Montare l'adattatore della pala (18) sul gruppo asta e serrare a 75-81 N•m (55-60 ft-lb).
12. Montare la coppa della camera del solvente (1) sul premistoppa (4).



- ▲ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:  
 KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5.8 POLLICI CUBI SD2 1105066  
 KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5.8 POLLICI CUBI XD2 1105065  
 KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 8.1 POLLICI CUBI SD2 1105067  
 KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 8.1 POLLICI CUBI XD2 1105068

- △ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:  
 KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 5.8 POLLICI CUBI 1081134  
 KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 8.1 POLLICI CUBI 1081135

- ▲ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:  
 KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 5.8 POLLICI CUBI XD2 1104726  
 KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 8.1 POLLICI CUBI XD2 1104731

Figura 6 Riparazioni standard della sezione idraulica

## ***Revisione del premistoppa***

**NOTA:** Questa procedura richiede l'uso di una pressetta idraulica o manuale per rimuovere i pezzi interni del premistoppa.

1. Vedi figura 7. Posizionare l'alloggiamento del premistoppa (2) su un dispositivo di montaggio (5) con l'estremità della coppa del solvente che guarda verso l'alto.

**NOTA:** Durante la rimozione dei pezzi interni la scanalatura del ritegno romperà l'o-ring (4).

2. Inserire la pressetta di rimozione (1) nell'alloggiamento del premistoppa. Usando la pressa spingere fuori i pezzi interni (3)

3. Pulire a fondo l'alloggiamento del premistoppa in un solvente compatibile per rimuovere tutto il materiale sigillante e i detriti dell'o-ring.
4. Applicare un lubrificante per o-ring (9) sul foro (8) dell'alloggiamento del premistoppa.
5. Inserire l'anello raschiaolio o l'anello di ritenuta (7) nel premistoppa (2), con il bordo affilato in basso.
6. Inserire i pezzi interni nell'alloggiamento del premistoppa (2) usando l'utensile di inserimento (6) e premendo. Assicurarsi che il ritegno della guarnizione in ottone o la rondella di appoggio (10) siano allineati o leggermente sotto l'alloggiamento del premistoppa, come illustrato.

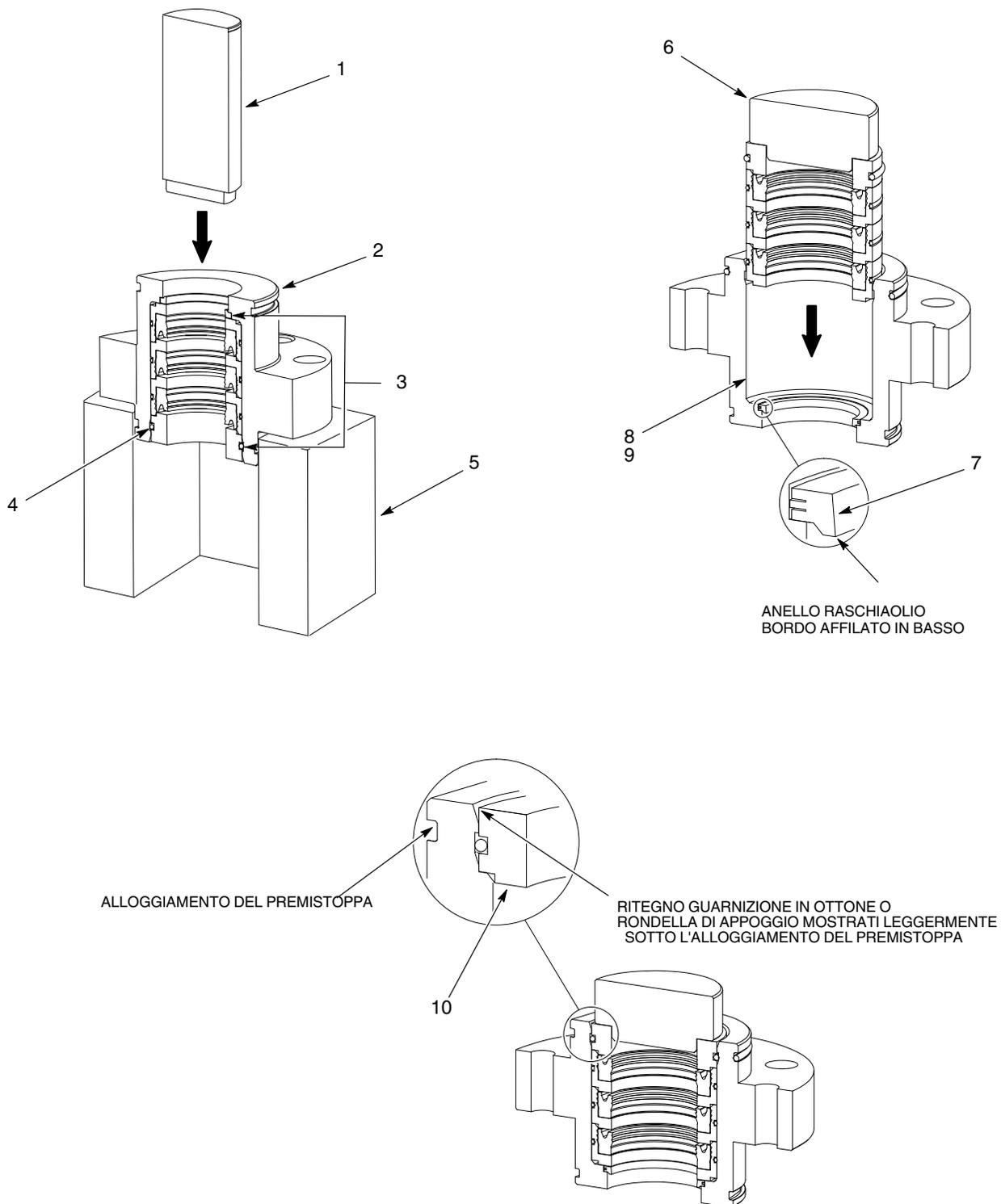


Figura 7 Tipica sostituzione dei pezzi interni del premistoppa

## Sezione idraulica in acciaio inox

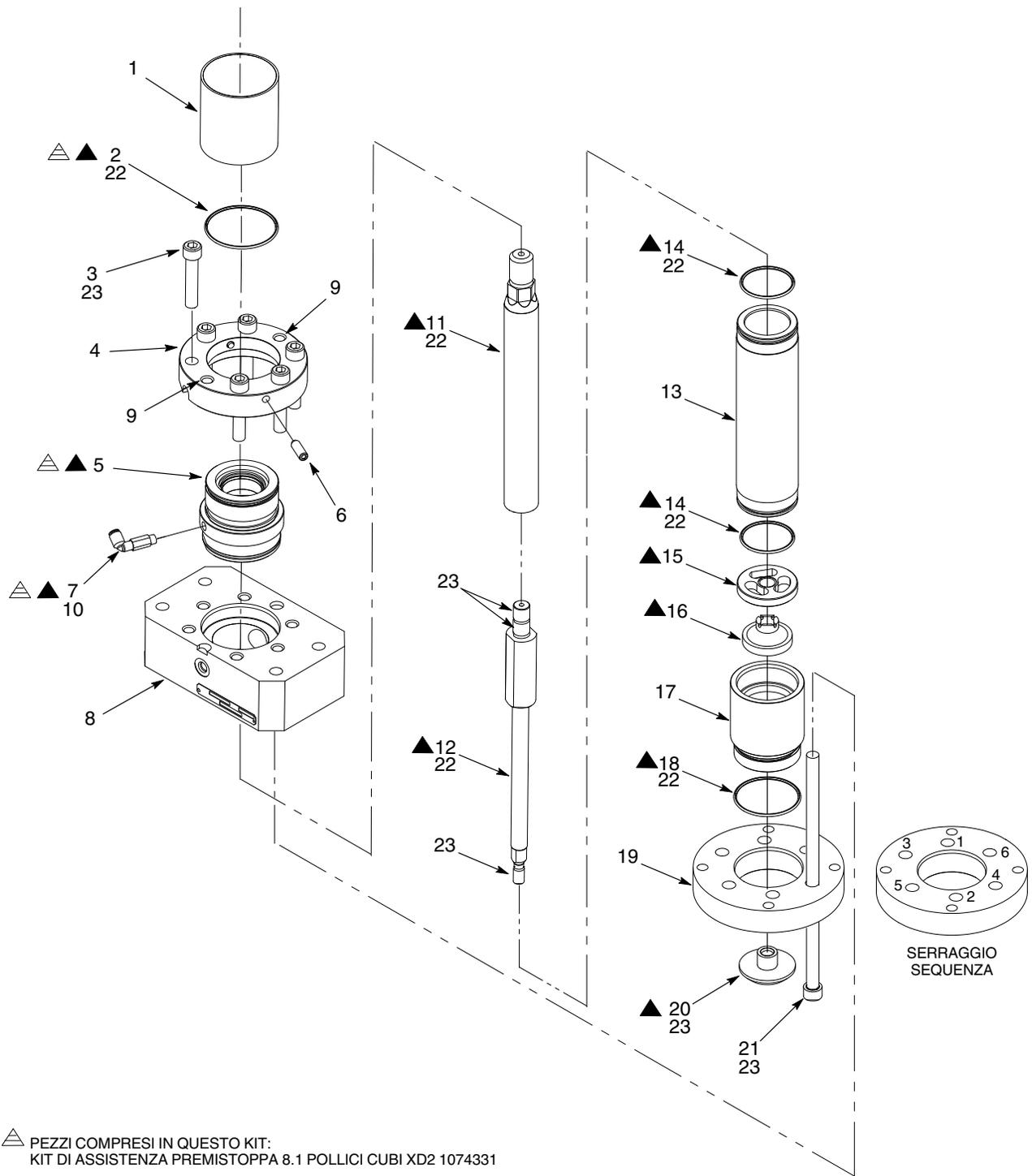
I seguenti paragrafi descrivono le procedure di riparazione per la sezione idraulica in acciaio inox.

### Smontare la sezione idraulica

1. Vedi figura 8. Togliere la camera del solvente (1) e l'o-ring (2) dal premistoppa (5). Gettare via l'o-ring.
2. Rimuovere il gruppo premistoppa:
  - a. Togliere le viti (3) dal collare (4). Inserire due viti nei fori filettati (9) come illustrato.
  - b. Serrare alternativamente le viti per rimuovere il gruppo premistoppa dal corpo pompa superiore (8).
  - c. Svitare le viti di fermo (6) e rimuovere il premistoppa (5) dal collare (4).
  - d. Togliere i raccordi (7) dal premistoppa.
3. Rimuovere l'adattatore della pala (20) dall'asta della pala (12).
4. Togliere le viti (21) che fissano il gruppo cilindro e l'alloggiamento della piastra di pressione (19) al corpo superiore della pompa (8). Rimuovere l'alloggiamento della piastra di pressione.
5. Rimuovere l'alloggiamento inferiore (17), l'o-ring (18), la piastra di controllo inferiore (16) e il distanziatore (15). Gettare via l'o-ring.
6. Rimuovere l'alloggiamento del cilindro (13) dal corpo superiore della pompa (8). Rimuovere e gettare gli o-ring (14) dall'alloggiamento del cilindro.
7. Rimuovere l'adattatore della pala (12) dall'asta dello stantuffo (11).
8. Pulire i pezzi con un solvente compatibile. Per i materiali dei componenti bagnati consultare la tabella 4 alla sezione *Dati tecnici*.
9. Controllare se i pezzi presentano tacche, graffi, usura o danni. Se necessario sostituire i pezzi.

### Assemblare la sezione idraulica

1. Vedi figura 8. Applicare adesivo frenafili (10) sui filetti dei raccordi (7). Montare i raccordi nel premistoppa (5) e serrare saldamente.
2. Applicare lubrificante Mobil SHC 634 (22) sull'o-ring del premistoppa (2) e sul diametro interno del premistoppa (5).
3. Montare il collare superiore (4) sul premistoppa (5). Stringere le viti di fermo (6) finché entrano in contatto con il premistoppa. Non serrare troppo le viti di fermo.
4. Montare il premistoppa sul corpo (8).
5. Applicare Never Seeze (23) sui filetti delle viti (3). Inserire le viti nel gruppo premistoppa e serrarle a 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
6. Applicare lubrificante Mobil SHC 634 (22) sugli o-ring dell'alloggiamento del cilindro (14). Inserire gli o-ring nell'alloggiamento del cilindro (13). Montare l'alloggiamento del cilindro sul corpo superiore della pompa (8).
7. Assemblare il gruppo dell'asta dello stantuffo:
  - a. Applicare Never Seez (23) sui filetti superiori e sul pilota dell'asta della pala (12).
  - b. Collegare l'asta della pala all'asta dello stantuffo (11) e serrare a 272-298 N•m (200-220 ft-lb).
  - c. Applicare una sottile pellicola di lubrificante Mobil SHC 634 (22) sull'asta dello stantuffo (11) e sull'asta della pala (12).
8. Usando una pressetta manuale a leva o una pressa idraulica, inserire il gruppo asta dello stantuffo nell'alloggiamento del cilindro (13) e nel premistoppa (5).
9. Montare il distanziatore (15) e la piastra di controllo inferiore (16) sul gruppo dell'asta.
10. Montare l'alloggiamento inferiore (17) sull'alloggiamento del cilindro (13). Applicare lubrificante Mobil SHC 634 (22) sull'o-ring (18) e metterlo sull'alloggiamento inferiore.
11. Montare l'alloggiamento della piastra di pressione (19) sull'alloggiamento inferiore (17).
12. Applicare NeverSeez (23) sui filetti delle viti (21). Eseguire quanto segue:
  - a. Inserire le viti nell'alloggiamento della piastra di pressione (19) e nel corpo superiore della pompa (8).
  - b. Serrare a mano contemporaneamente due viti opposte, finché l'alloggiamento della piastra di pressione, l'alloggiamento inferiore (17) e l'alloggiamento del cilindro (13) sono fissati al corpo superiore della pompa (8). Serrare a mano le viti rimaste come illustrato.
  - c. Dopo aver eseguito il punto 12b, stringere contemporaneamente tutte le viti di 1/8 di giro alla volta nella sequenza indicata con 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
13. Applicare Never Seez (23) sui filetti inferiori del gruppo asta. Montare l'adattatore della pala (20) al gruppo asta e serrare a 75-81 N•m (55-60 ft-lb).
14. Montare la coppa della camera del solvente (1) sul gruppo premistoppa.



△ PEZZI COMPRESI IN QUESTO KIT:  
KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 8.1 POLLICI CUBI XD2 1074331

▲ PEZZI COMPRESI IN QUESTO KIT:  
KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO ACCIAIO INOX ARW 8.1 POLLICI CUBI XD2 1074332

Figura 8 Riparazioni della sezione idraulica in acciaio inox

## **Motore ad aria**

I seguenti paragrafi indicano le procedure di riparazione per la sezione del motore ad aria.

### **Sostituire la coppa ad U dell'asta di scatto**

La coppa ad U dell'asta di scatto si può sostituire senza rimuovere il motore ad aria dalla pompa.

#### **Rimuovere la coppa ad U dell'asta di scatto**

1. Vedi figura 9. Togliere le viti (2) che fissano la copertura (1) al gruppo dell'asta di scatto (6).
2. Rimuovere le viti (5) e le rondelle (4) che fissano il cuscinio di montaggio della leva di scatto (15) al gruppo dell'asta di scatto (6).
3. Allontanare il cuscinio di montaggio della leva di scatto (15) dalla piastra di ritegno della guarnizione (11).
4. Mettere una chiave sulle parti piatte dell'asta del pistone (13). Togliere il dado (7) che fissa la barra di scatto (8) all'asta del pistone.
5. Rimuovere le viti (9) e le rondelle (10) che fissano la piastra di ritegno della guarnizione (11) al fermo dell'asta di scatto (12).

#### **ATTENZIONE !**

Al prossimo punto usare un piccolo cacciavite o una punta per o-ring per non danneggiare il foro della coppa ad U e l'asta del pistone.

6. Rimuovere la coppa ad U (14) dal ritegno dell'asta di scatto (12). Gettare via la coppa ad U.

#### **Montare la coppa ad U dell'asta di scatto**

1. Vedi figura 9. Lubrificare una nuova coppa ad U (14) con grasso TFE (16). Inserire la coppa ad U nel ritegno dell'asta di scatto (12), come illustrato.
2. Montare la piastra di ritegno della guarnizione (11) sul fermo dell'asta di scatto (12) usando le viti (9) e le rondelle (10). Serrare le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
3. Mettere una chiave sulle parti piatte dell'asta del pistone (13). Montare la barra di scatto (8) sull'asta del pistone usando il dado (7). Stringere bene il dado.
4. Eseguire quanto segue:
  - a. Assicurarsi che i perni del cuscinio di montaggio (3) sporgano attraverso il gruppo dell'asta di scatto (6) come illustrato.
  - b. Fissare il cuscinio di montaggio della leva di scatto (15) al gruppo dell'asta di scatto usando le viti (5) e le rondelle (4). Stringere le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
5. Montare la copertura (1) sul gruppo dell'asta di scatto usando le viti (2). Stringere saldamente le viti.

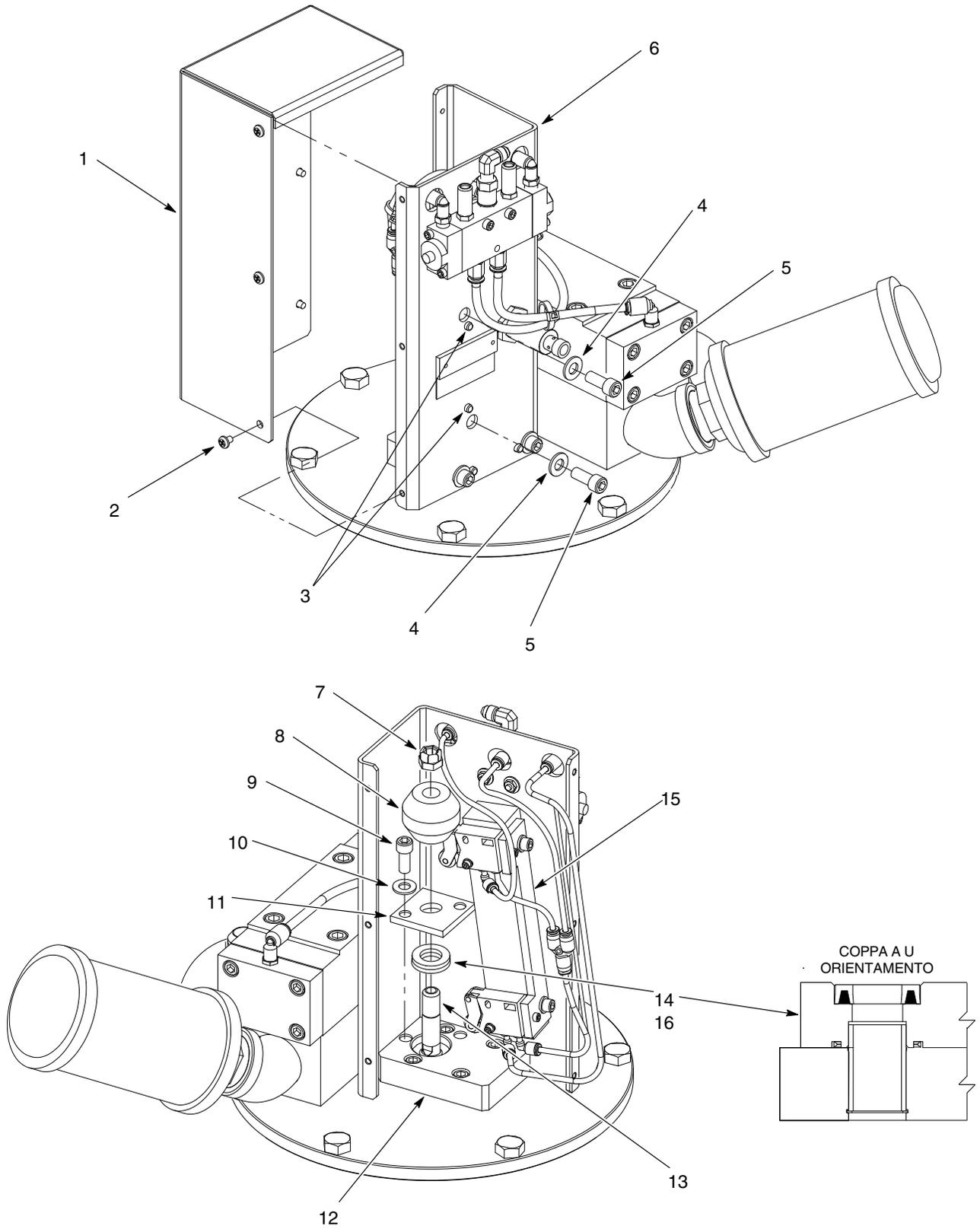


Figura 9 Sostituzione della coppa ad U dell'asta di scatto

## Sostituire una valvola pilota

Le valvole pilota si possono sostituire senza rimuovere il motore ad aria dalla pompa.

### **Rimuovere ed installare una nuova valvola pilota**

1. Vedi figura 10. Togliere le viti (1) che fissano la copertura (2) al gruppo dell'asta di scatto (3).
2. Scollegare i tubi dell'aria (4, 5 e 6) dalla valvola pilota (9 o 13).
3. Rimuovere la vite (11) e la rondella (10) che fissa la valvola pilota (9 o 13) al cuscino di montaggio (8).
4. Montare la vite pilota (9 o 13) al cuscino di montaggio (8) usando la rondella (10) e la vite (11). Avvitare la vite nel cuscino di montaggio. Non serrare ancora la vite.

### **Regolare la nuova valvola pilota**

1. Far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria:
  - a. **Valvola pilota superiore**—Far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria finché la barra di scatto (12) è completamente estesa.
  - b. **Valvola pilota inferiore**—Far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria finché la barra di scatto (12) è completamente ritratta.
2. Impostare la distanza tra la leva del rullo sulla valvola pilota (9 o 13) e la barra di scatto (12):
  - a. Assicurarsi che la valvola pilota si muova liberamente e che la leva del rullo sporga dal fondo.
  - b. Usando la vite di arresto regolazione, spostare la valvola pilota dentro o fuori per arrivare ad una distanza di 1,02-1,78 mm (0.040-0.070 in.) tra la leva del rullo sulla valvola pilota e la barra di scatto. Serrare saldamente la vite di fissaggio in basso.
3. Collegare i tubi (4, 5 o 6, 7) alla valvola pilota (9 o 13). Per la posa dei tubi vedi figura 25 alla sezione *Specifiche*.
4. Montare la copertura (1) sul gruppo dell'asta di scatto usando le viti (2). Stringere saldamente le viti.

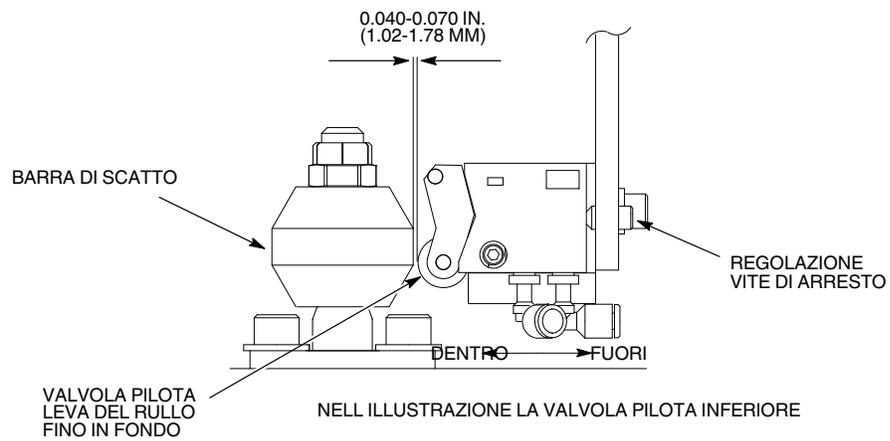
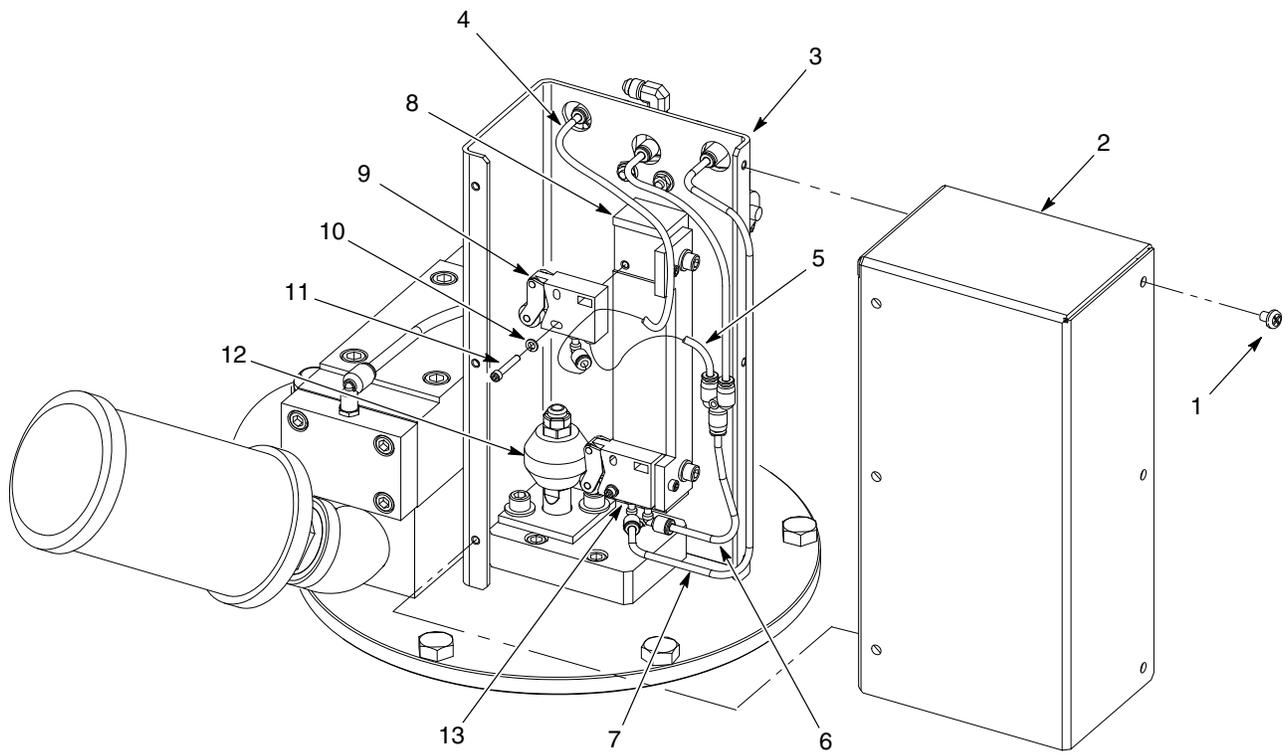


Figura 10 Sostituzione di una valvola pilota

## Sostituire o-ring e quad-ring del tubo di alimentazione

Sostituire i quad-ring e gli o-ring del tubo di alimentazione procedendo come descritto qui di seguito.

### ***Rimuovere i quad-ring e gli o-ring del tubo di alimentazione***

1. Vedi figura 11. Togliere le viti (4) e le rondelle (5) che fissano il ritegno del tubo di alimentazione superiore (3) al collettore aria (1).
2. Togliere le viti (11) e le rondelle (10) che fissano il ritegno del tubo di alimentazione inferiore (9) alla piastra di base (18).
3. Rimuovere il tubo di alimentazione (6) dal collettore aria (1) e dalla piastra di base (18).
4. Rimuovere i ritegni superiore ed inferiore (3, 9) dal tubo di alimentazione e se necessario pulirli in un solvente compatibile.
5. Togliere l'o-ring (2) dal collettore aria (1). Rimuovere i quad-ring (7) e gli o-ring (8) dalla piastra di base (18). Gettare via i quad-ring e gli o-ring.

### ***Installare i quad-ring e gli o-ring del tubo di alimentazione***

1. Vedi figura 11. Lubrificare i quad-ring (7) e gli o-ring (8) con grasso TFE. Installare i quad-ring e gli o-ring nella piastra di base (18) come illustrato.
2. Installare il ritegno inferiore sulla piastra di base (18) usando rondelle (10) e viti (11). Stringere le viti solo a mano.
3. Lubrificare l'o-ring del collettore aria (2) con grasso TFE e montarlo nel collettore aria (1).
4. Installare il ritegno superiore (3) sul tubo di alimentazione aria (6).
5. Inserire con attenzione la parte inferiore del tubo di alimentazione aria (6) attraverso il ritegno inferiore (9) fin dentro la piastra di base (18).
6. Inserire con attenzione la parte superiore del tubo di alimentazione aria (6) nel collettore aria (1).
7. Fissare il ritegno superiore (3) al collettore aria (1) usando le viti (4) e le rondelle (5). Serrare le viti a 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
8. Serrare le viti del ritegno inferiore (11) a 10-12 ft-lb (13-16 N•m).

## Sostituire l'asta del pistone Coppa ad U e o-ring del ritegno

1. Vedi figura 11. Togliere le viti (13) e le rondelle (14) che fissano il ritegno dell'asta del pistone (15) alla piastra di base (17).
2. Rimuovere l'o-ring (16) e la coppa ad U (12) dal ritegno dell'asta del pistone (15). Gettare via l'o-ring e la coppa ad U.
3. Lubrificare il nuovo o-ring (16) e la coppa ad U (12) con grasso TFE. Inserire l'o-ring e la coppa ad U nel ritegno dell'asta del pistone (15) come illustrato.
4. Montare il ritegno dell'asta del pistone (15) sulla piastra di base (17) usando le viti (13) e le rondelle (14). Serrare le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).

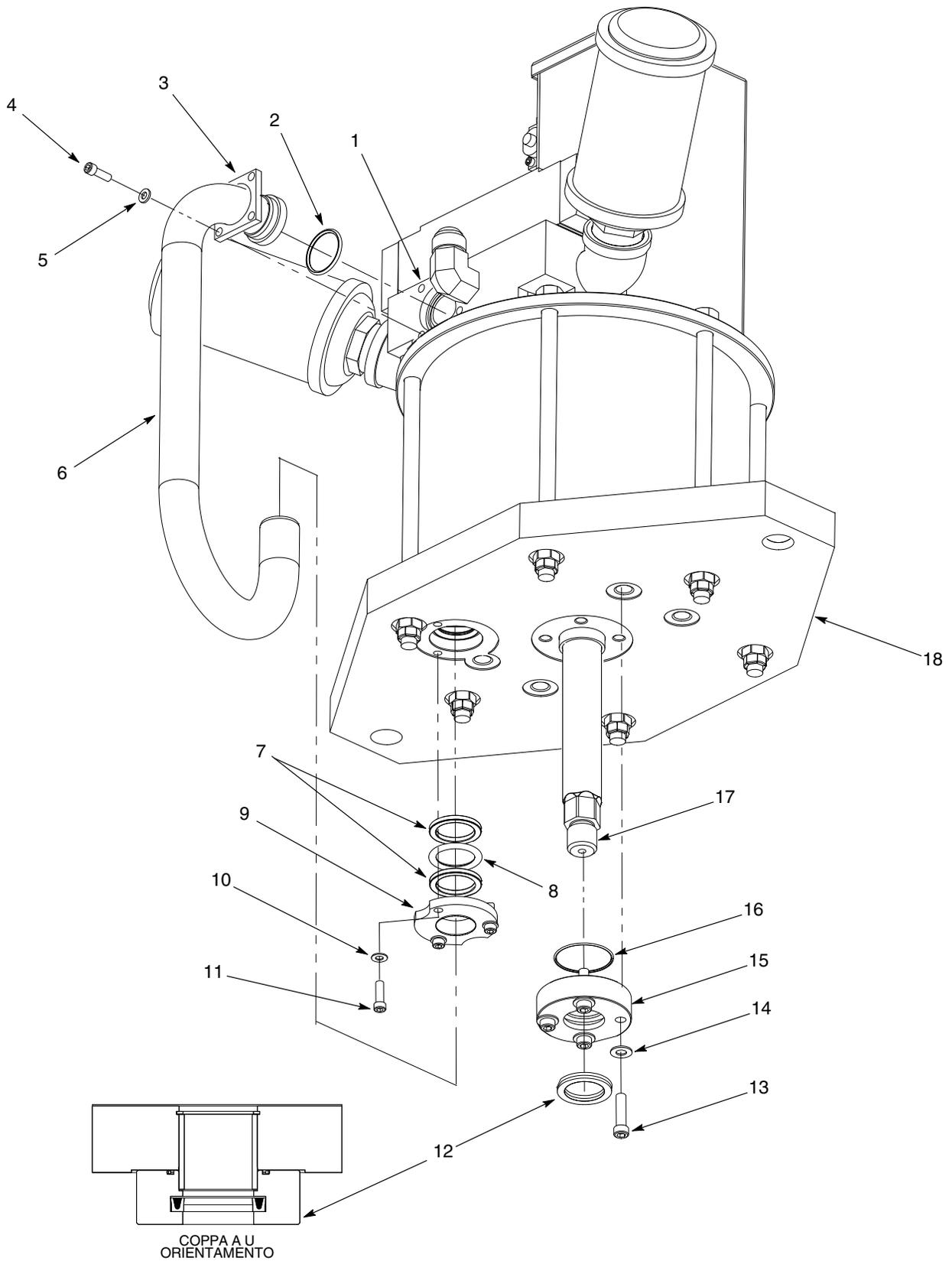


Figura 11 Sostituzione delle guarnizioni e degli anelli della piastra di base

## Sostituire il gruppo pistone

Per sostituire il gruppo pistone procedere come descritto qui di seguito.

### Rimuovere il gruppo pistone

1. Vedi figura 12. Togliere le viti (1) che fissano la copertura del gruppo dell'asta di scatto (2).
2. Mettere una chiave sulle parti piatte dell'asta del pistone (5).
3. Togliere il dado (3) che fissa la barra di scatto (4) all'asta del pistone (5).
4. Vedi figura 13. Togliere le viti (6) e le rondelle (7) che fissano il ritegno del tubo di alimentazione superiore (5) al collettore aria (2).
5. Allentare le viti del ritegno del tubo di alimentazione inferiore (9).
6. Rimuovere il tubo di alimentazione (8) dal collettore aria (2) e dalla piastra di base (17). Togliere e gettare via l'o-ring (4) dal collettore aria (2).
7. Togliere le viti (13) e le rondelle (14) che fissano il ritegno dell'asta del pistone (15) alla piastra di base (17). Togliere l'o-ring (11) e la coppa ad U (12). Gettare via l'o-ring e la coppa ad U.
8. Togliere le viti (1) e i dadi (16) che fissano la copertura del motore ad aria (18) alla piastra di base (17). Per rimuovere i dadi prendere con una chiave le parti piatte delle due viti (3) sotto il collettore aria (2).
9. Rimuovere la copertura del motore ad aria (18) e poggiarla su una superficie piana. Smontare e gettare via l'o-ring della copertura del motore ad aria (19).
10. Rimuovere il cilindro pneumatico (20) e l'o-ring (19) dalla piastra di base (17). Gettare via l'o-ring. Rimuovere il gruppo pistone dal cilindro pneumatico.
11. Togliere il dado (21) che fissa il pistone (22) all'asta del pistone (10). Rimuovere l'o-ring (23) dall'asta del pistone e gettarlo via.

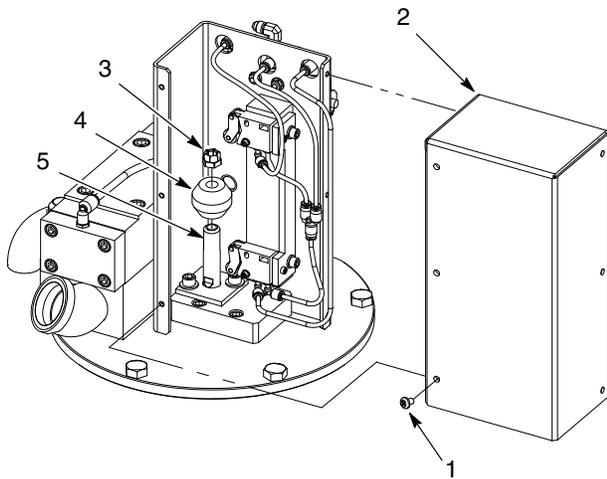


Figura 12 Smontaggio della copertura dell'asta di scatto

### Montare il gruppo pistone

1. Vedi figura 13. Applicare grasso TFE sui pezzi seguenti:
  - superficie interna del cilindro pneumatico (20)
  - pistone (22)
  - o-ring (4, 11, 19, 23)
  - coppa ad U (12)
2. Montare l'o-ring (23) sull'asta del pistone (10).
3. Applicare Loctite 242 (24) sui filetti superiori dell'asta del pistone (10). Montare il pistone (22) sull'asta del pistone. Montare il dado sull'asta del pistone e serrare a 200-220 ft-lb (271-298 N•m).
4. Assemblare il gruppo pistone e il cilindro pneumatico (20):
  - a. Inserire il gruppo pistone nel cilindro pneumatico ad un angolo di 20-30 gradi per assicurare che ci sia una quantità uguale di grasso su ciascun lato del pistone. Quando il pistone arriva a metà del cilindro pneumatico, ruotarlo nella posizione adatta.
  - b. Applicare grasso TFE sull'asta del pistone (10).
5. Montare gli o-ring (19) sulla piastra di base (17) e sulla copertura del motore ad aria (18).
6. Montare il cilindro pneumatico/gruppo pistone sulla piastra di base (17).
7. Montare la copertura del motore ad aria (18) sul cilindro pneumatico (20) usando le viti (1, 3). Eseguire quanto segue:
  - a. Applicare i dadi (16) sulle viti.
  - b. Serrare a mano contemporaneamente due viti opposte, finché la copertura del motore ad aria è fissata alla piastra di base.
  - c. Dopo aver eseguito il punto 7b, fissare la copertura del motore ad aria alla piastra di base stringendo le viti nella sequenza indicata a 30-35 N•m (41-47 ft-lb).
8. Inserire l'o-ring (11) e la coppa ad U (12) nel ritegno dell'asta del pistone (15) come illustrato.
9. Montare il ritegno dell'asta del pistone (15) sulla piastra di base (17) usando le viti (13) e le rondelle (14). Serrare le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
10. Inserire con attenzione la parte inferiore del tubo di alimentazione aria (8) attraverso il ritegno inferiore (9) fin dentro la piastra di base (17).
11. Inserire con attenzione la parte superiore del tubo di alimentazione aria (8) nel collettore aria (2).
12. Fissare il ritegno superiore (5) al collettore aria (2) usando le viti (6) e le rondelle (7). Serrare le viti a 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
13. Serrare le viti sul ritegno inferiore (9) a 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
14. Vedi figura 12. Montare la barra di scatto (4) sull'asta del pistone (5) usando il dado (3). Stringere bene il dado.
15. Montare la copertura (2) sul motore ad aria usando le viti (1). Stringere saldamente le viti.

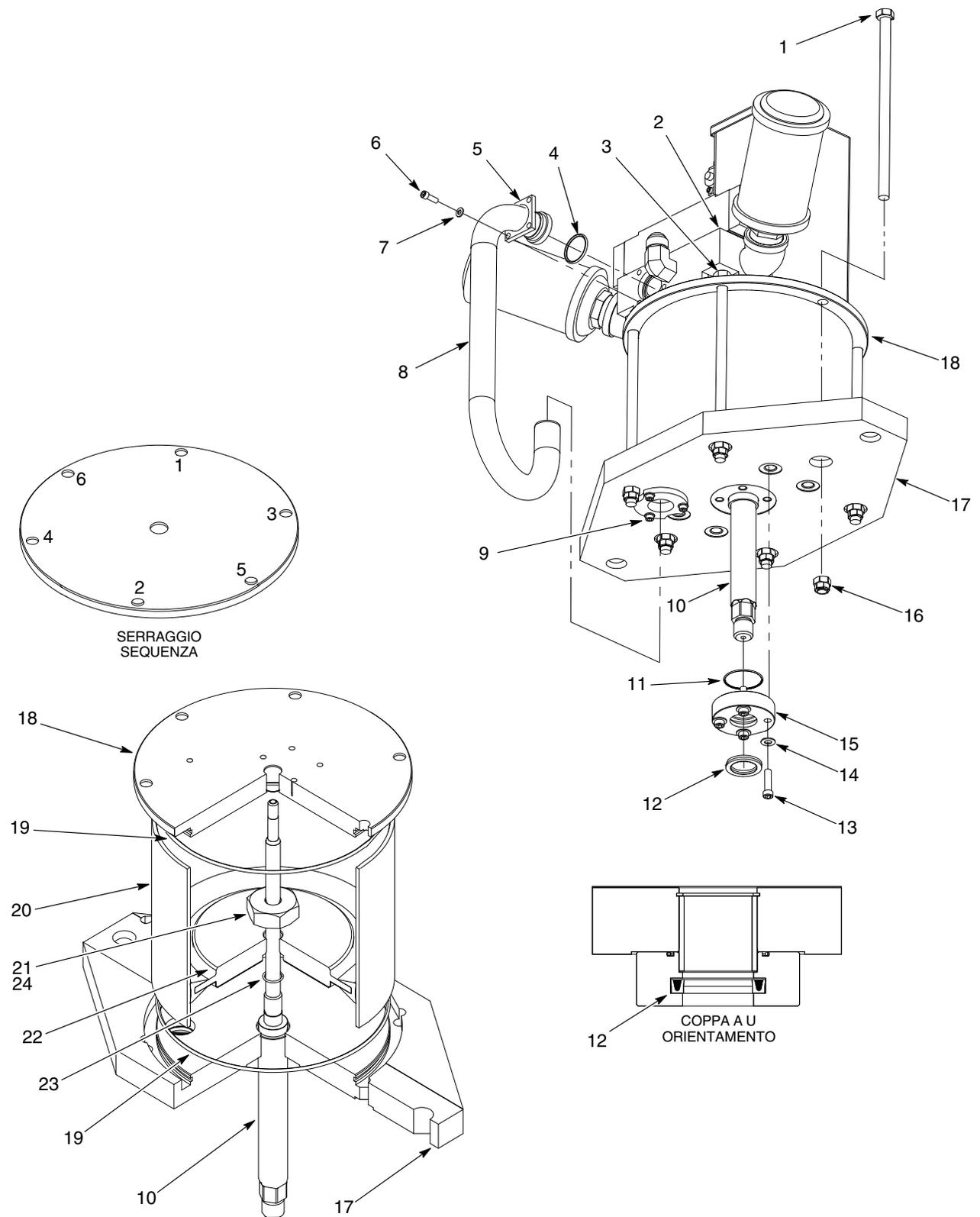


Figura 13 Sostituzione del pistone

## **Assemblare la pompa**

1. Vedi figura 14. Applicare adesivo frenafili sui filetti maschi dell'albero del motore ad aria (2). Montare l'albero flottante del giunto (3) sull'albero del motore ad aria e serrare a 200-220 ft-lb (272-298 N•m).
2. Montare le aste di collegamento (10) sul motore ad aria (1) e serrare a 60-65 ft-lb (81.5-88 N•m).
3. Montare la sezione idraulica (7) sulle aste di collegamento (10) usando i dadi (6). Serrare i dadi a 60-65 ft-lb (81.5-88 N•m).
4. Montare la camera del solvente (5) sulla sezione idraulica (7).

**NOTA:** Le metà del giunto vanno usate in coppia. Ogni metà riporta lo stesso numero di serie. Assicurarsi che l'estremità scanalata di ciascuna metà guardi verso l'alto.

5. Se necessario, usare i meccanismi di intervento manuale (11) per far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria (1) e posizionare l'albero flottante (3) più vicino all'asta dello stantuffo (4).

6. Eseguire quanto segue:
  - a. Centrare le due metà del giunto (9) tra gli elementi esagonali dei due alberi da accoppiare.
  - b. Assicurarsi che ci sia una distanza di 0.030-0.100 in. tra le estremità degli alberi, come illustrato, quando i filetti degli alberi e i filetti del giunto spaccato si accoppiano.
  - c. Per regolare con precisione tale distanza, tenere fermo il giunto spaccato e girare l'albero del giunto flottante (3) usando una chiave da  $1^{5}/_{16}$  in.

**NOTA:** Quando si esegue l'operazione seguente, accertarsi che le distanze tra le due metà del giunto spaccato siano uguali.

7. Applicare adesivo frenafili sui filetti delle viti del giunto spaccato (8). Inserire le viti del giunto e serrarle a 14-16 ft.-lb (10-21 N•m).

8. Eseguire uno dei seguenti passaggi:

**SEZIONI IDRAULICHE STANDARD:** Usando un solvente tipo K, riempire la camera del solvente fino a 0.75 in. dal limite superiore.

**SEZIONI IDRAULICHE IN ACCIAIO INOX:** Usando Mobil SHC 634, riempire la camera del solvente fino a 0.75 in. dal limite superiore.

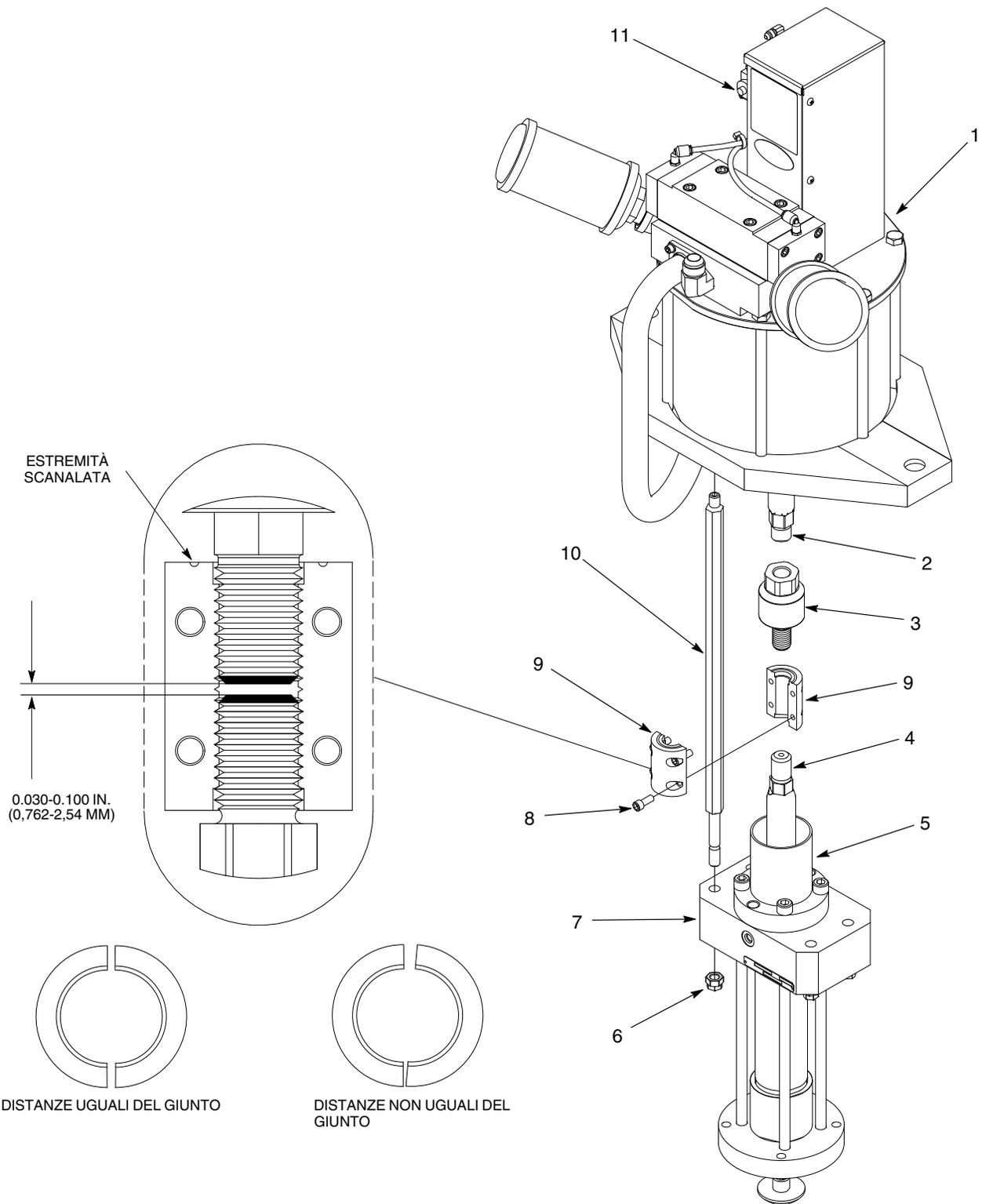


Figura 14 Assemblaggio della pompa

## Pezzi

La tabella 2 elenca le misure del motore ad aria e della sezione idraulica, ed i codici per il rapporto pompa applicabile. Consultare i codici del *Motore ad aria* e delle *Sezioni idrauliche* per informazioni dettagliate su come ordinare i pezzi.

Per ordinare i pezzi chiamare il Centro Assistenza Nordson o il rappresentante locale Nordson.

Tabella 2 Dimensioni del motore ad aria e della sezione idraulica

Pompa Rapporto	Dimensione del motore ad aria (P/N)	Dimensione della sezione idraulica (codice)
48:1 SD2	10 pollici Foro NPT (1077362)	8.1 cu. in. (1081133)
48:1 SD2 Temp. Cond.		8.1 cu. in. (1085369)
48:1 XD2		8.1 cu. in. (1081132)
48:1 XD2 Acciaio inox		8.1 cu. in. (1058351)
48:1 XD2 Temp. Cond.		8.1 cu. in. (1085368)
65:1 SD2		5.8 cu. in. (1081130)
65:1 SD2 Temp. Cond.		5.8 cu. in. (1085367)
65:1 XD2		5.8 cu. in. (1081131)
65:1 XD2 Temp. Cond.		5.8 cu. in. (1084888)

## Pezzi comuni

Vedi figura 15 e la lista dei pezzi seguente.

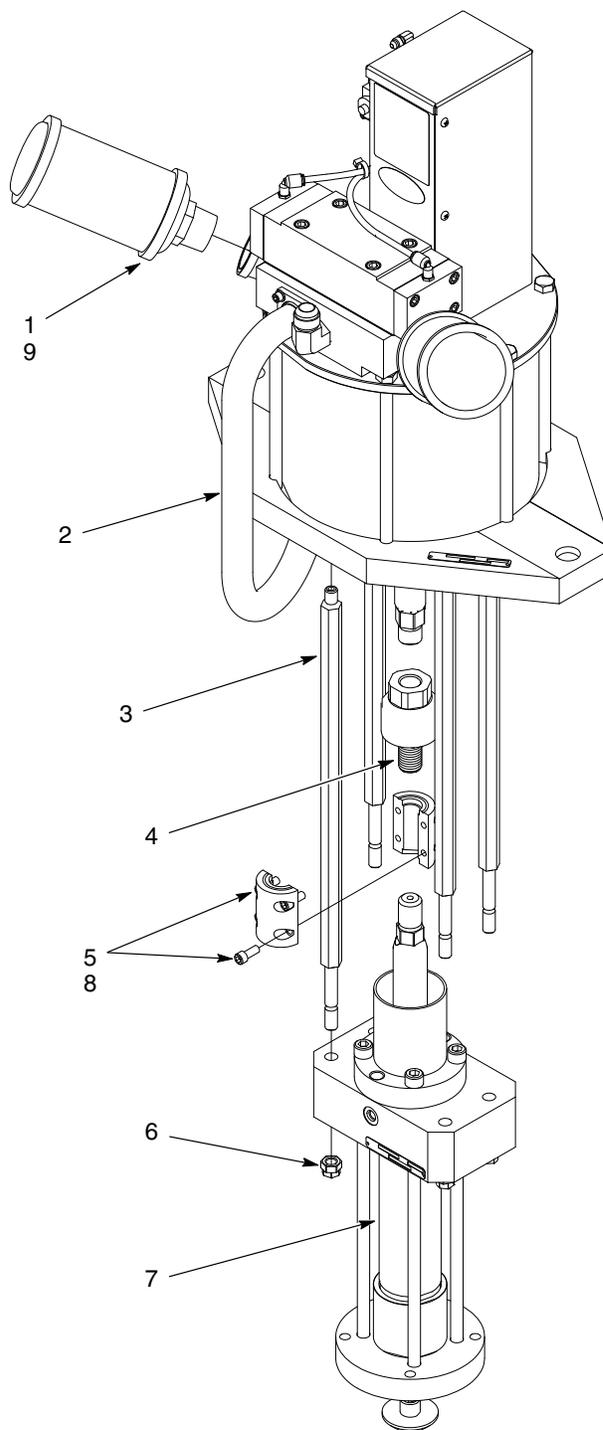


Figura 15 Pezzi comuni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1073854	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, SD2	1	
—	1073857	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, XD2	1	
—	1085363	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, SD2, T/C	1	
—	1085364	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, XD2, T/C	1	
—	1073855	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, XD2, stainless steel ARW	1	
—	1073853	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, SD2	1	
—	1073856	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, XD2	1	
—	1085365	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, SD2, T/C	1	
—	1085366	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, XD2, T/C	1	
1	249144	• Muffler, 1/4 NPT	2	
2	-----	• Air motor	1	A
3	1090926	• Rod, connecting	4	
4	1024870	• Coupling shaft	1	
5	1024875	• Coupler, split	1	
6	984172	• Nut, hex, lock, 1/2-13 UNC-2B	4	
7	-----	• Hydraulic section	1	B
8	900464	• Adhesive, threadlocking	AR	
9	900481	• Adhesive, pipe sealant	AR	
NS	900256	• Fluid, Type-K, pump chamber, 1 gallon	AR	
<p>NOTA A: Consultare la lista dei pezzi del <i>Motore ad aria</i> per informazioni dettagliate sui pezzi.</p> <p>B: Consultare la lista dei pezzi della <i>Sezione idraulica</i> in questione per informazioni dettagliate sui pezzi.</p> <p>AR: A richiesta</p> <p>NS: Non visibile</p>				

## Motore ad aria

Vedi figure 16, 17 e 18 nonché la lista dei pezzi che inizia a pagina 28.

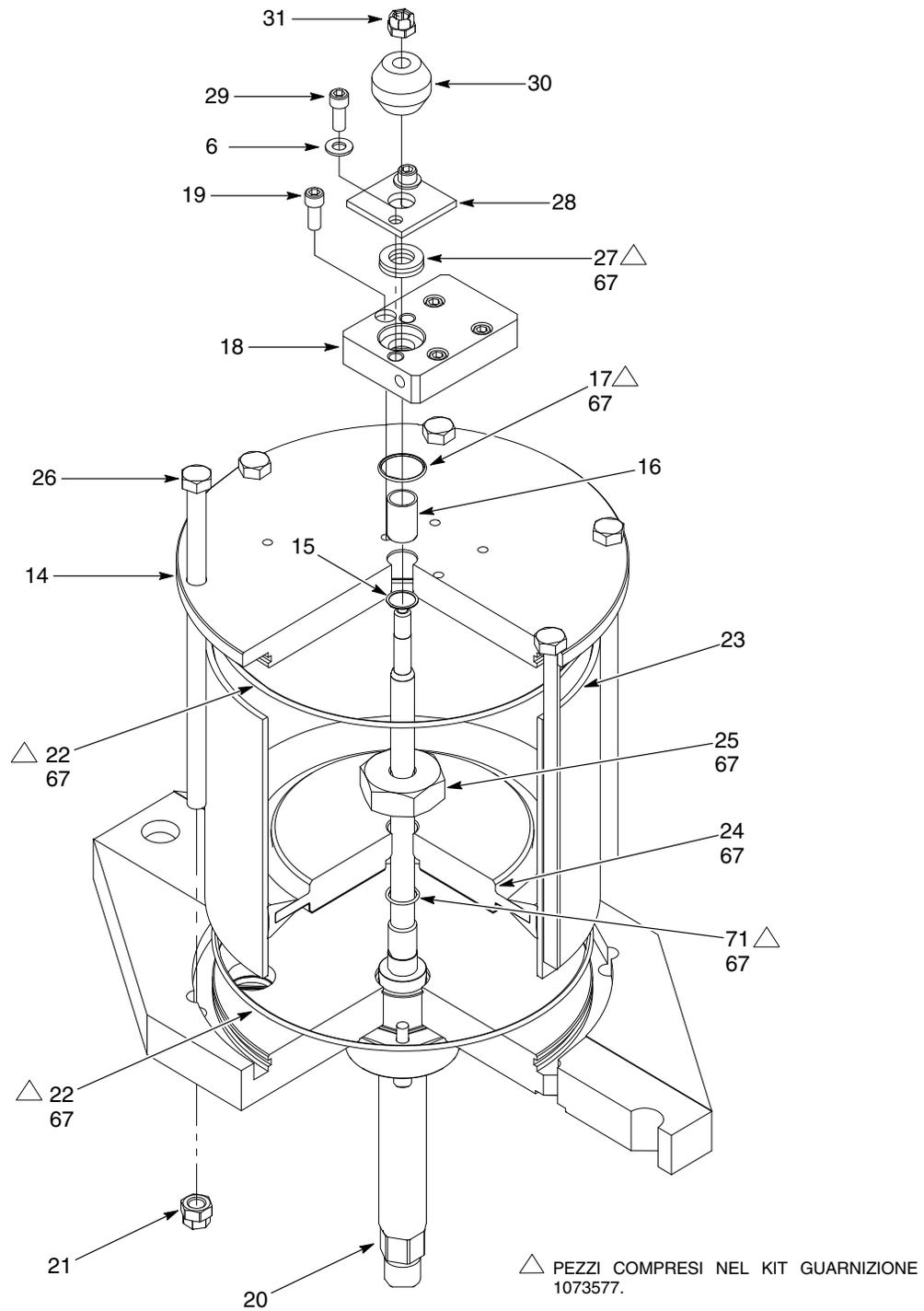
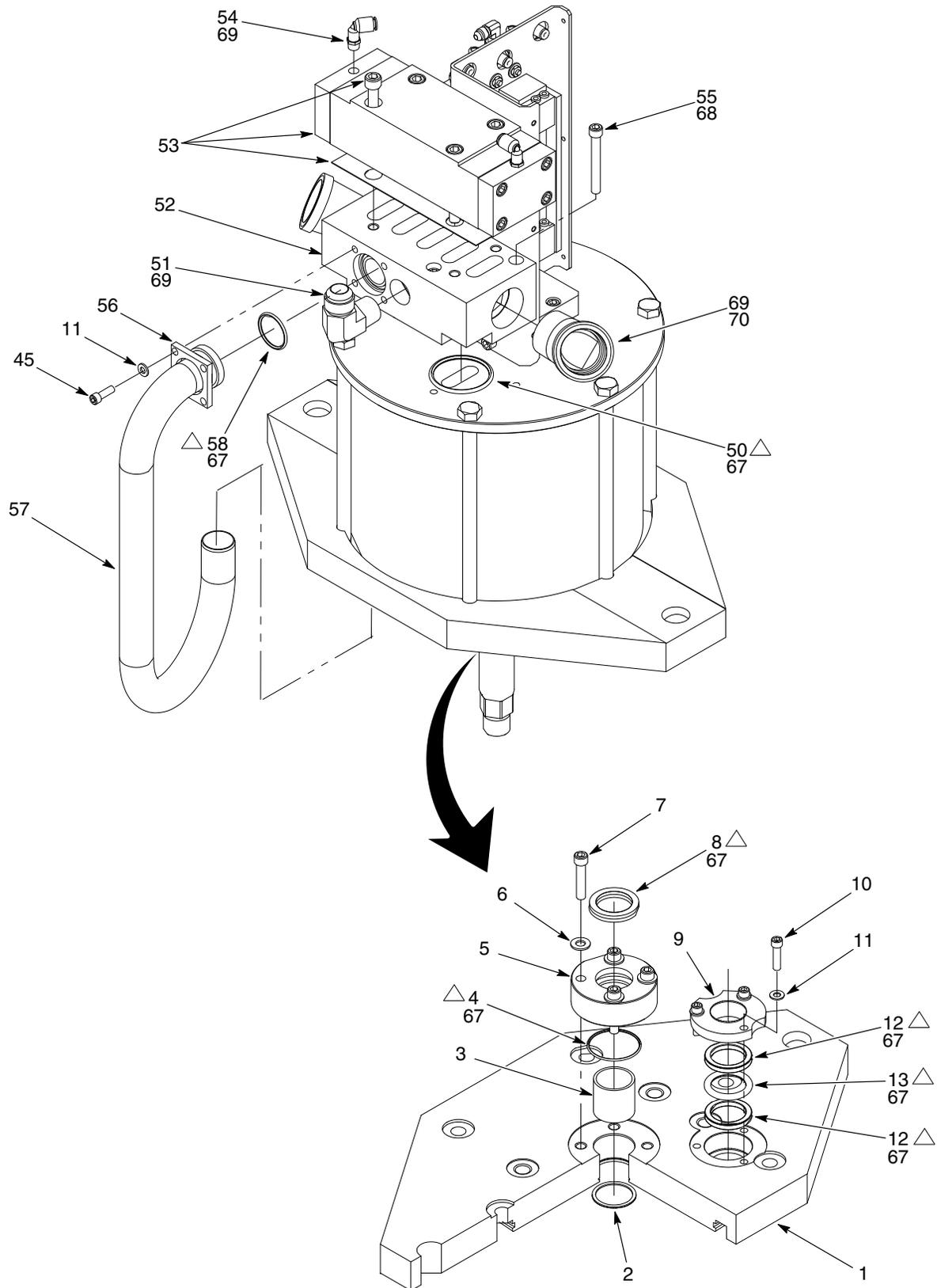


Figura 16 Parti di ricambio motore aria



△ PEZZI COMPRESI NEL KIT GUARNIZIONE 1073577.

Figura 17 Pezzi del motore ad aria (segue)

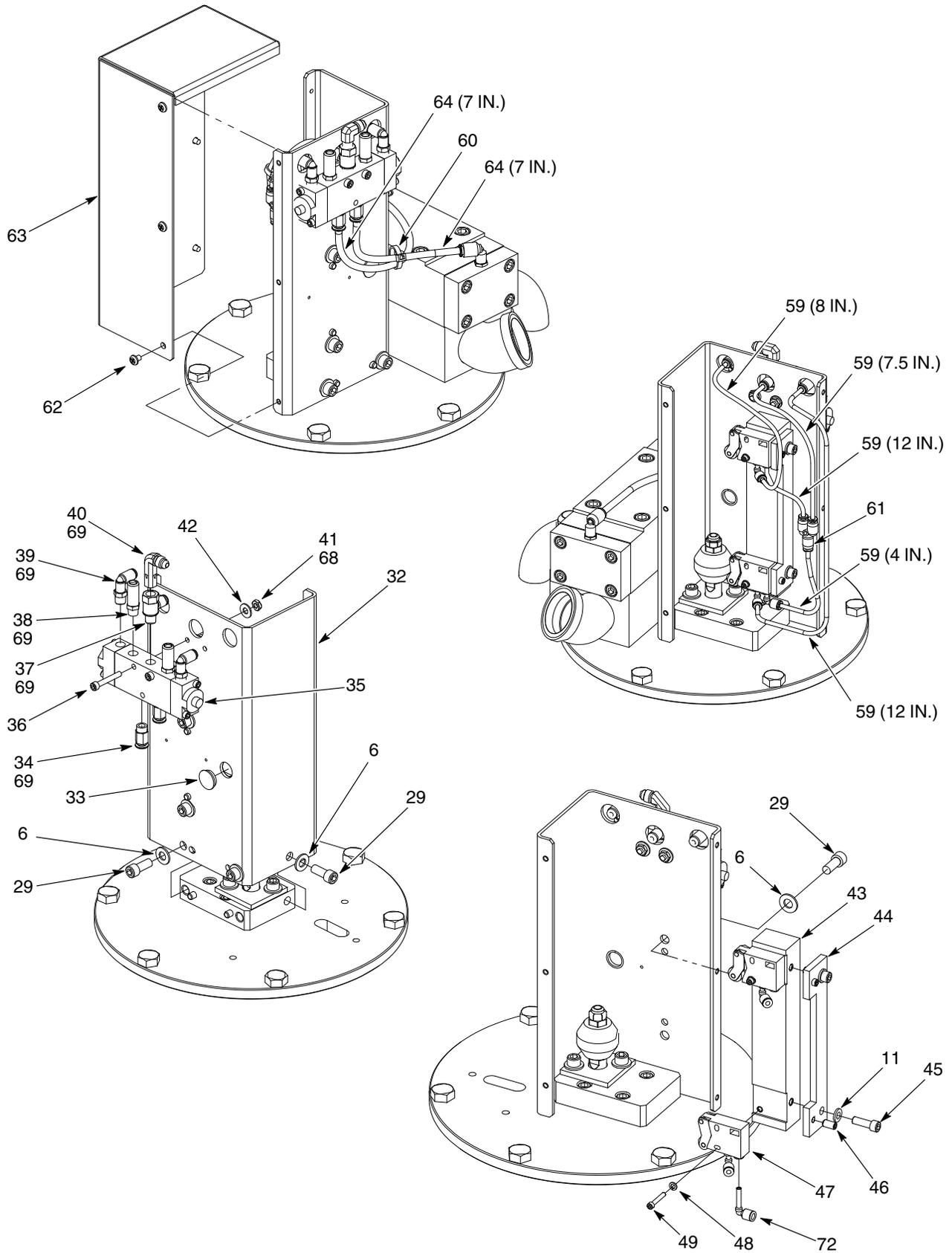


Figura 18 Pezzi del motore ad aria (segue)

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1077362	Air Motor, 10-in., Rhino SD2/XD2	1	
1	1073852	• Plate, base, air motor, 10-in.	1	
2	1024803	• Retaining ring, internal, 143, spiral, heavy	1	
3	1060470	• Bushing, 1.25 ID x 1.438 OD x 1.375, TFE-lined	1	
4	-----	• O-ring, hot paint, 1.688 x 1.875 x 0.094	1	
5	1059595	• Retainer, seal, piston rod	1	
6	983050	• Washer, flat, E, 0.344 x 0.625 x 0.063 zinc	11	
7	981485	• Screw, socket, $\frac{5}{16}$ -18 x 1.5	4	
8	-----	• U-cup, 1.250 ID x 1.75 OD x 0.250	1	
9	1066321	• Retainer, bushing, supply tube, air motor	1	
10	345751	• Screw, socket, $\frac{1}{4}$ -20 x 1	3	
11	983410	• Washer, flat, M, narrow, M6	9	
12	-----	• Quad ring, -322, 1.225 ID x 0.210, Buna	2	
13	-----	• O-ring, -322, Buna-N, 1.225 ID, 0.210 w, 70 Duro	1	
14	1073851	• Cap, air motor, 10-in.	1	
15	1062563	• Retaining ring, internal, 75, spiral, heavy	1	
16	1060471	• Bushing, 0.625 ID x 0.75 OD x 1.125, TFE-lined	1	
17	-----	• O-ring, hot paint, 1.000 x 1.188 x 0.094	1	
18	1062227	• Retainer, seal, cycle rod	1	
19	981344	• Screw, socket, $\frac{5}{16}$ -18 x 1	4	
20	1060402	• Rod, piston and trip, air motor, 10-in.	1	
21	345855	• Nut, lock, $\frac{1}{2}$ -13, nylon insert	6	
22	942730	• O-ring, hot paint, 9.750 x 10 x 0.125	2	
23	1060359	• Cylinder, air, 10-in. diameter x 8.108	1	
24	1069505	• Piston, 10-in air motor	1	
25	1060403	• Retainer, piston/trip-rod, air motor	1	
26	345661	• Screw, hex, head, $\frac{1}{2}$ -13 x 10	6	
27	-----	• U-cup, 0.625 ID x 1.125 OD, 0.25, 70 Duro	1	
28	1062313	• Plate, seal retainer, cycle rod	1	
29	981340	• Screw, socket, $\frac{5}{16}$ -18 x 0.750	7	
30	1060242	• Bar, trip, air motor, 10-in.	1	
31	1062562	• Nut, lock, $\frac{7}{16}$ -20, nylon insert	1	
32	1073832	• Plate, cover, trip-rod, air motor	1	
33	1062719	• Plug, finishing, $\frac{11}{16}$ diameter, fits 0.016/0.125	1	
34	972716	• Connector, male, $\frac{1}{4}$ tube x $\frac{1}{8}$ NPT	2	
35	1062002	• Valve, air, 2-position, 5-port, manual-override	1	
36	345758	• Screw, socket, 10-24 x 1.250	2	
37	1062584	• Tee, run, $\frac{1}{8}$ NPT male x $\frac{1}{8}$ NPT female, $\frac{5}{32}$	1	
38	1035504	• Muffler, exhaust, $\frac{1}{8}$ -in. NPT male	2	
39	1060278	• Connector, male, elbow, $\frac{5}{32}$ x $\frac{1}{8}$ NPT	2	

Segue...

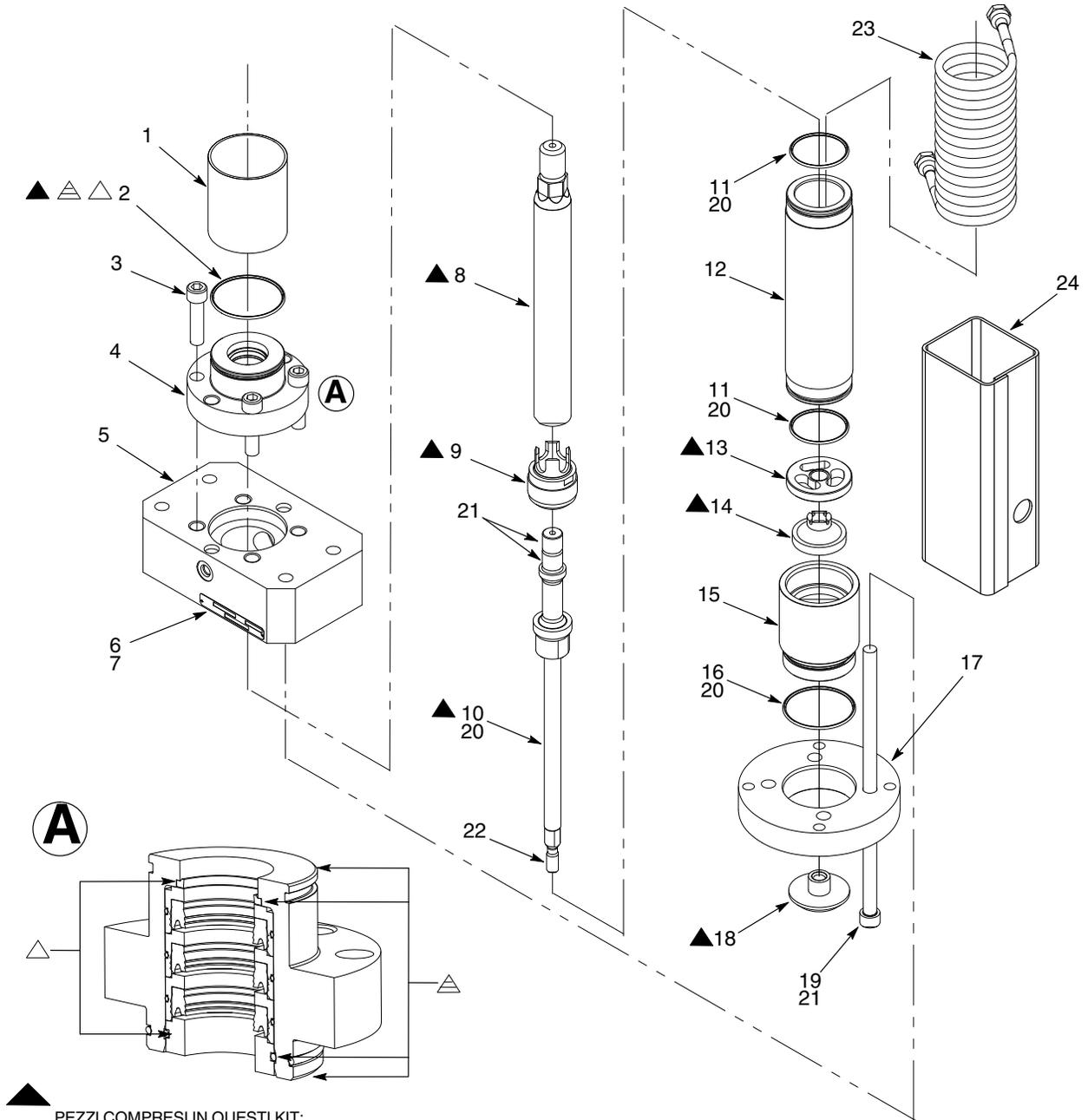
Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1077362	Air Motor, 10-in., Rhino SD2/XD2	1	
40	972151	• Ell, male, 37, $7/16$ -20 x $1/8$	1	
41	984121	• Nut, hex, machine, #10-24	2	
42	345862	• Washer, flat, Type-a, #10 narrow	2	
43	1077364	• Pad, mounting, pneumatic trip, air motor, 10-in.	1	
44	1077457	• Plate, alignment, pneumatic trip	1	
45	345750	• Screw, socket, $1/4$ -20 x 0.750	2	
46	1062570	• Screw, set, socket, flat, $1/4$ -20 x $3/8$	2	
47	1077363	• Lever, roller, pneumatic trip	2	
48	983003	• Washer, flat, 0.156 x 0.312 x 0.032, 14456-CA	2	
49	981944	• Screw, socket, 6-32 x 0.875	2	
51	972583	• Ell, male, 37, $1 1/16$ -12 x $3/4$	1	
50	-----	• O-ring, hot paint, 2 x 2.25 x 0.125	1	
52	1063670	• Manifold, 10-in. air motor	1	
53	1061490	• Valve, air pilot, 2-position, 5-port	1	
54	972119	• Elbow, male, $1/4$ tube x $1/8$ NPT	2	
55	303654	• Screw, socket, $5/16$ -18 x 2.5	3	
56	1063695	• Retainer, supply tube, 10-in. air motor	1	
57	1063671	• Tube, air supply, 10-in. air motor	1	
58	-----	• O-ring, hot paint, 1.250 x 1.438 x 0.094	1	
59	1073943	• Tubing, 4 mm, Nylon, Series-N, flex, clear	3 ft	
60	939110	• Strap, cable, 0.875 diameter	2	
61	1060290	• Y-union, $5/32$	1	
62	1062560	• Screw, pan head, 10-32 x 0.375	6	
63	1062215	• Cover, trip-rod, air motor	1	
64	1010810	• Tubing, $1/4$ OD polyethylene, flame resistant	1.6 ft	
65	-----	• Plate, identification	1	
66	981745	• Screw, drive, 0.187	2	
67	1031834	• Lubricant, TFE grease, 5-lb, 1-gal	AR	
68	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
69	900481	• Adhesive, pipe/thd/hyd sealant PST	AR	
70	1069010	• Ell, pipe, 45, street, $1 1/4$ , brass	2	
71	-----	• O-ring, Viton, 0.739 ID x 0.070 w, brown, 10418	1	
72	1077465	• Connector, plug-in, elbow, male, 4 mm	3	

AR: A richiesta



## Sezioni idrauliche standard da 5,8 pollici cubi e a temperatura condizionata

Vedi figura 19 e i pezzi della lista dei pezzi seguente.



▲ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:  
KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5.8 POLLICI CUBI SD2 1105066  
KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5.8 POLLICI CUBI XD2 1105065

△ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:  
KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI SD2/XD2 1104726

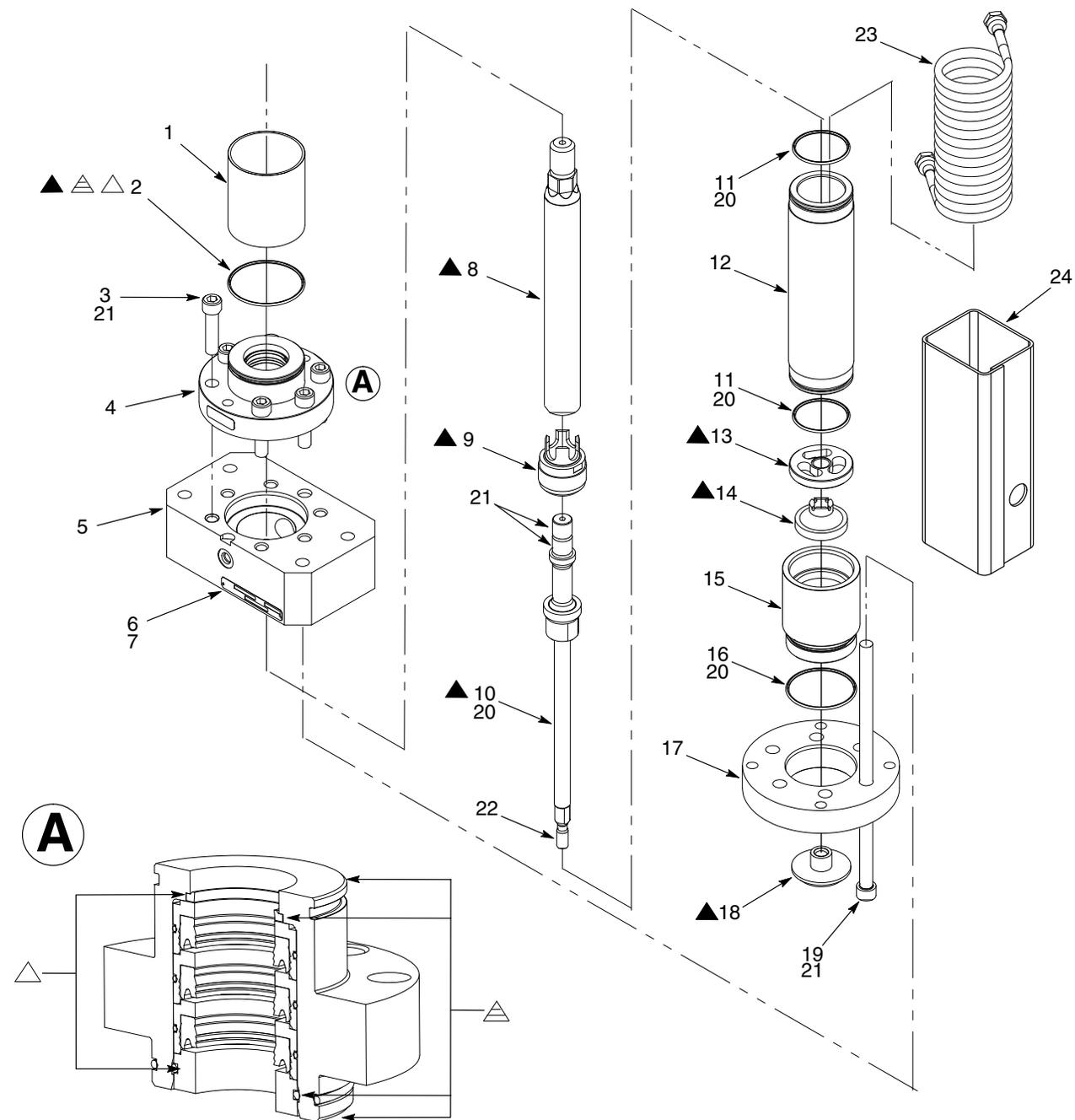
△ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:  
KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI SD2/XD2 1081134

Figura 19 Pezzi della sezione idraulica standard da 5.8 pollici cubi

Elemento	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1081130				Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino SD2	1	
—		1081131			Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2	1	
—			1085367		Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino SD2 temperature conditioned	1	
—				1084888	Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2 temperature conditioned	1	
1	1059749	1059749	1059749	1059749	• Chamber, solvent	1	
2	941450	941450	941450	941450	• O ring, Viton, 2.563 x 2.750 x 0.094, 10545	1	
3	1053264	1053264	1053264	1053264	• Screw, socket, 1/2-13 x 2	4	
4	-----	-----	-----	-----	• Gland assembly tri-lip, 1.375 diameter	1	
5	1058797	1058797	1013172	1013172	• Body, pump, upper, 1.375 diameter	1	
6	-----	-----	-----	-----	• Screw, drive, 0.187	2	
7	-----	-----	-----	-----	• Plate, identification	1	
8	1015823		1015823		• Rod, plunger, 1.375 diameter, chrome	1	
		1053015		1053015	• Rod, plunger, 1.375 diameter, Rhino XD2	1	
9	1015667	1015667	1015667	1015667	• Piston assembly, 1.375 diameter	1	
10	1101793	1101793	1101793	1101793	• Rod assembly, 1.375 diameter	1	
11	1062623	1062623	1062623	1062623	• O ring, -140 Viton	2	
12	1058798	1058798	1058798	1058798	• Cylinder, pump housing, 1.375 diameter	1	
13	-----	-----	-----	-----	• Spacer, shaft support, 1.375 diameter	1	
14	1015648	1095969	1015648	1095969	• Plate, lower check, 1.375 diameter	1	
15	1058799	1058799	1058799	1058799	• Housing, bottom pump, 1.375 diameter	1	
16	1049516	1049516	1049516	1049516	• O ring, -144, Viton	1	
17	1058800	1058800	1058800	1058800	• Plate, housing, follower, 1.375 diameter	1	
18	1011361	1011361	1011361	1011361	• Plate, shovel, follower, 1.375 diameter	1	
19	1015990	1015990	1015990	1015990	• Screw, socket, 1/2-13 x 12	4	
20	900223	900223	900223	900223	• Lubricant, O ring, parker, 4 oz, 30122-5	1	
21	900344	900344	900344	900344	• Lubricant, Never Seez, 8-oz can	1	
22	900464	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	1	
23			1084904	1084904	• Coil, temperature conditioned pump	1	
24			1085225	1085225	• Cover, temperature conditioned pump	1	

## Sezioni idrauliche standard e a temperatura condizionata da 8,1 pollici cubi

Vedi figura 20 e la lista dei pezzi seguente.



- ▲ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:  
 ▲ KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 8.1 POLLICI CUBI SD2 1105067  
 ▲ KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 8.1 POLLICI CUBI XD2 1105068
- △ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 8.1 POLLICI CUBI SD2/XD2 1104731.
- △ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 8.1 POLLICI CUBI SD2/XD2 1081135.

Figura 20 Pezzi della sezione idraulica standard e a temperatura condizionata da 8,1 pollici cubi

Elemento	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1081133				1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino SD2	1	
—		1085369			1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino SD2, temperature conditioned	1	
—			1081132		1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino XD2	1	
—				1085368	1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino XD2, temperature conditioned	1	
1	1011324	1011324	1011324	1011324	• Chamber, solvent	1	
2	1015987	1015987	1015987	1015987	• O ring, -149, Viton	1	
3	1053264	1053264	1053264	1053264	• Screw, socket, 1/2-13 x 2	6	
4	-----	-----	-----	-----	• Gland assembly, tri-lip, 1.625 diameter, flange mount	1	
5	1013172	1013172	1013172	1013172	• Body, pump, upper, 1.625/1.375	1	
6	-----	-----	-----	-----	• Screw, drive, 0.187	2	
7	-----	-----	-----	-----	• Plate, identification	1	
8	1015822	1015822			• Rod, plunger, 1.625 diameter, chrome	1	
			1053014	1053014	• Rod, plunger, 1.625 diameter, Score Guard	1	
9	1011340	1011340	1011340	1011340	• Piston assembly, 1.625 diameter	1	
10	1101794	1101794	1101794	1101794	• Rod assembly, 1.625 diameter	1	
11	1015989	1015989	1015989	1015989	• O ring, -144, Viton	2	
12	1011346	1011346	1011346	1011346	• Cylinder, pump housing, 1.625	1	
13	1075048	1075048	1075048	1075048	• Spacer, shaft support, 1.625 diameter	1	
14	1011349	1011349			• Plate, lower check, 1.625 diameter	1	
			1053043	1053043	• Plate, lower check, 1.625 diameter, Score Guard	1	
15	1011347	1011347	1011347	1011347	• Housing, bottom, pump, 1.625 diameter	1	
16	1015986	1015986	1015986	1015986	• O ring, -150, Viton	1	
17	1011360	1011360	1011360	1011360	• Plate, housing, follower, 1.625/1.375	1	
18	1032764	1032764	1032764	1032764	• Plate, shovel, follower, 1.625 diameter	6	
19	1015990	1015990	1015990	1015990	• Screw, socket, 1/2-13 x 12	6	
20	900223	900223	900223	900223	• Lubricant, O ring, Parker, 4 oz, 30122-5	1	
21	900344	900344	900344	900344	• Lubricant, Never Seez, 8-oz can	1	
22	900464	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	1	
23		1085380		1085380	• Coil, temperature conditioned pump	1	
24		1085225		1085225	• Cover, temperature conditioned pump	1	

## Sezione idraulica in acciaio inox da 8,1 pollici cubi

Vedi figura 21 e la lista dei pezzi seguente.

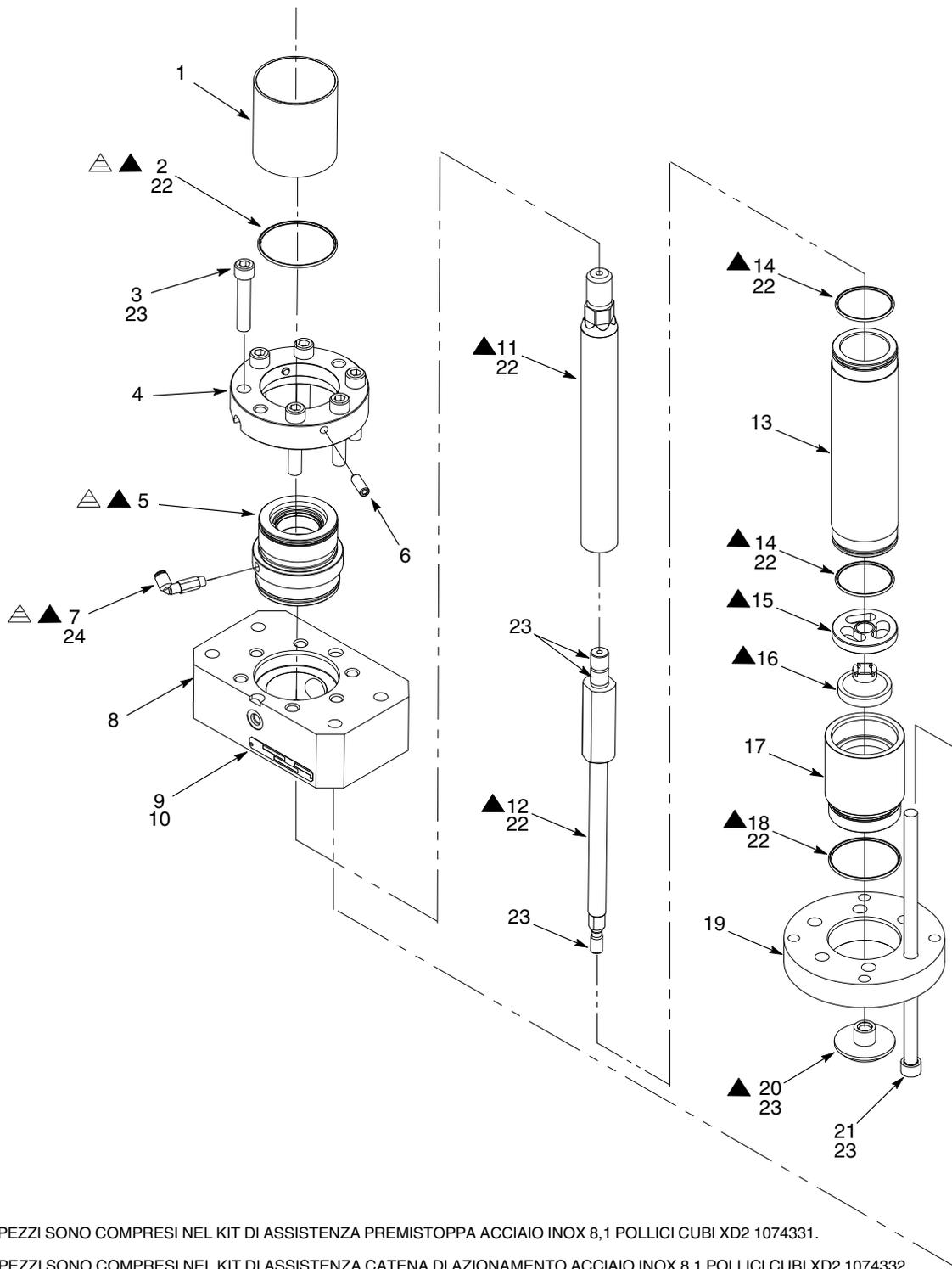


Figura 21 Pezzi della sezione idraulica in acciaio inox da 8,1 pollici cubi

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1058351	Pump, Rhino XD2, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, stainless steel, ARW	1	
1	1011324	• Chamber, solvent	1	
2	1015987	• O ring, -149, Viton,	1	
3	1029126	• Screw, socket, 1/2-13 x 2.5	6	
4	1058473	• Collar, ARW gland, rhino XD2, 1.625 diameter	1	
5	-----	• Gland assembly, ARW, stainless steel	1	
6	981628	• Screw, set, with Nylok, 3/8-16 x 1	2	
7	972889	• Elbow, male, ext, 1/4 T x 1/8 NPT	2	
8	1058323	• Body, pump, upper, stainless steel 1.625/1.375	1	
9	-----	• Plate, identification	1	
10	-----	• Screw, drive, 0.187	2	
11	1058330	• Rod, plunger, 1.625 diameter, stainless steel, Score Guard	1	
12	1058346	• Rod, lower check/shovel, 1.625 diameter, stainless steel	1	
13	1058325	• Cylinder, pump housing, 1.625, stainless steel	1	
14	1015989	• O ring, -144, Viton	2	
15	1058331	• Spacer, shaft support, 1.625 diameter, stainless steel	1	
16	1058332	• Plate, lower check, 1.625 diameter, Score Guard, stainless steel	1	
17	1058326	• Housing, bottom, pump, 1.625 diameter, stainless steel	1	
18	1015986	• O ring, -150, Viton,	1	
19	1058328	• Plate, housing, follower, 1.625/1.375, stainless steel	1	
20	1058327	• Plate, shovel, follower, 1.625 diameter	1	
21	1053045	• Screw, socket, 1/2-13 x 12	6	
22	156289	• Lubricant, Mobil SHC 634, 30122-8	AR	
23	900344	• Lubricant, Never Seez, 8-oz can	1	
24	900481	• Adhesive, pipe	1	

## Utensili

Per le pompe Rhino SD2/XD2 sono disponibili i seguenti utensili.

Elemento	Kit	Pezzo
Sezioni idrauliche da 5.8 pollici cubi	Pressetta di rimozione di pezzi interni del premistoppa	1073580
	Utensile per inserimento di pezzi interni del premistoppa	1081096
	Utensile di inserimento per sostituzione del premistoppa	1073589
Sezioni idrauliche da 8.1 pollici cubi	Pressetta di rimozione di pezzi interni del premistoppa	1073582
	Utensile per inserimento di pezzi interni del premistoppa	1081097
	Utensile di inserimento per sostituzione del premistoppa	1035823
Sezione idraulica in acciaio inox da 8,1 pollici cubi	Utensile di inserimento per sostituzione del premistoppa	1035823

**Kit**

Per le pompe Rhino SD2/XD2 sono disponibili i seguenti kit.

Elemento	Kit	Pezzo
Motore ad aria	Guarnizioni	1073577
Sezioni idrauliche da 5.8 pollici cubi	Catena di azionamento SD2	1105066
	Catena di azionamento SD2 CE	1083820
	Catena di azionamento XD2	1105065
	Catena di azionamento XD2H	1083817
	Pezzi interni del premistoppa SD2/XD2 NOTA: Questo kit contiene solo i pezzi interni del premistoppa.	1081134
	Pezzi interni del premistoppa SD2/XD2 CE NOTA: Questo kit contiene solo i pezzi interni del premistoppa.	1083818
	Gruppo premistoppa SD2/XD2 NOTA: Questo kit contiene premistoppa e pezzi interni del premistoppa. NOTA: Per più dati consultare la scheda operatore 7192261A <i>Sostituzione del premistoppa Rhino SD2/XD2.</i>	1104726
	Gruppo premistoppa SD2/XD2 CE NOTA: Questo kit contiene premistoppa e pezzi interni del premistoppa. NOTA: Per più dati consultare la scheda operatore 7192261A <i>Sostituzione del premistoppa Rhino SD2/XD2.</i>	1083819
	Pezzi interni del premistoppa XD2H NOTA: Questo kit contiene solo i pezzi interni del premistoppa.	1083815
	Gruppo premistoppa XD2H NOTA: Questo kit contiene premistoppa e pezzi interni del premistoppa. NOTA: Per più dati consultare la scheda operatore 7192261A <i>Sostituzione del premistoppa Rhino SD2/XD2.</i>	1083816
Sezioni idrauliche da 8.1 pollici cubi	Catena di azionamento SD2	1105067
	Catena di azionamento XD2	1105068
	Pezzi interni del premistoppa NOTA: Questo kit contiene solo i pezzi interni del premistoppa.	1081135
	Montaggio del premistoppa NOTA: Questo kit contiene premistoppa e pezzi interni del premistoppa. NOTA: Per più dati consultare la scheda operatore 7192261A <i>Sostituzione del premistoppa Rhino SD2/XD2.</i>	1104731
Sezioni idrauliche in acciaio inox da 8,1 pollici cubi	Catena di azionamento in acciaio inox XD2	1074332
	Gruppo premistoppa in acciaio inox XD2 NOTA: Per maggiori dati consultare la scheda operatore 7192270A <i>Sostituzione del premistoppa Rhino in acciaio inox XD2.</i>	1074331

## Attrezzatura di montaggio

Per la pompa è disponibile la seguente attrezzatura di montaggio.

### Scaricatori per fusto da 30/55 galloni

Vedi figura 22 e consultare la lista dei pezzi seguente.

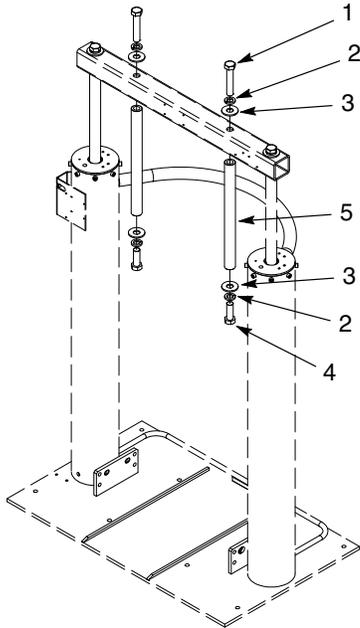


Figura 22 Attrezzatura di montaggio per fusto da 30/55 galloni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.
—	1069893	Pump, mounting to frame, 30/55-gallon	—
1	981664	• Screw, 7/8-14 x 4.5	2
2	983501	• Washer, lock, 7/8	4
3	983254	• Washer, flat, 0.938 x 1.75 x 0.134	4
4	345719	• Screw, 7/8-14 x 3	2
5	126751	• Rod, mounting	2

### Scaricatori per secchio da 5 galloni

Vedi figura 23 e consultare la lista dei pezzi seguente.

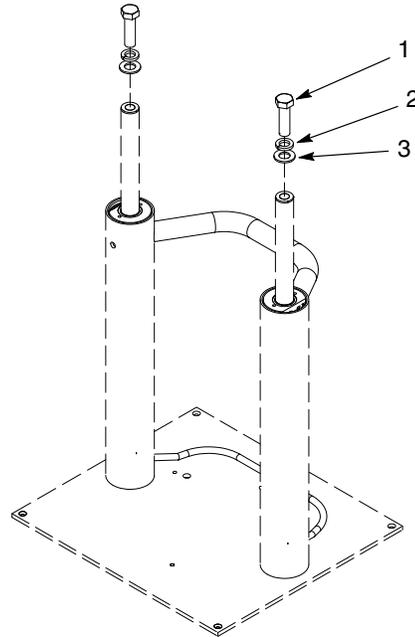


Figura 23 Attrezzatura di montaggio per secchio da 5 galloni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.
—	1070032	Pump, mounting to frame, 5-gallon	—
1	345719	• Screw, 7/8-14 x 2.75	2
2	983501	• Washer, lock, 7/8	2
3	983254	• Washer, flat, 0.938 x 1.75 x 0.134	2

## Dati tecnici

Le specifiche per la pompa sono descritte qui di seguito.

### Motore ad aria

La tabella 3 elenca i rapporti idraulici di uscita. Vedi figura 24 per i dati sul consumo d'aria.

Tabella 3 Rapporti di uscita

Motore ad aria	Sezione idraulica		
	5.8 cu-in.	8.1 cu-in.	8.1 cu-in. acciaio inox
10 pollici	65:1	48:1	48:1

### Sezione idraulica

La tabella 4 elenca le specifiche per le sezioni idrauliche.

Tabella 4 Dati tecnici della sezione idraulica

Elemento	Sezione idraulica		
	5.8 cu-in.	8.1 cu-in.	8.1 cu-in. acciaio inox
Massimo Uscita	174 cu-in./min. (2,85 litri/min.)	243 cu-in./min. (3,98 litri/min.)	121 cu-in./min. (1,98 litri/min.)
Massima velocità corsa	Intermittente: 1 corsa ogni 2 secondi (30 corse al minuto) Continuo: 1 corsa ogni 4 secondi (15 corse al minuto)		
Range di viscosità	30.000-3 milioni di centipoise		
Materiali con componenti bagnati	Sezioni idrauliche standard SD2: Acciaio al carbonio, acciaio inox, ottone, alluminio, rivestimento in ceramica esclusivo, acciaio al carbonio placcato cromo, Viton, UHMWPE Sezione idraulica standard XD2: Acciaio al carbonio, acciaio inox, ottone, alluminio, rivestimento in ceramica esclusivo, Viton, UHMWPE Sezione idraulica in acciaio inox XD2: Acciaio inox serie 400 e 300, rivestimento in ceramica esclusivo, Viton, poliestere Sezione idraulica riscaldata XD2H: Acciaio al carbonio, acciaio inox, ottone, rivestimento in ceramica esclusivo, Viton, Peek		

## Requisiti per l'aria

Vedi figura 24. La portata minima istantanea deve essere di almeno 175 SCFM a 60 psi per cambi rapidi della direzione del motore ad aria. Questa portata riduce al minimo la perdita di pressione del materiale durante i cambi di marcia della pompa.

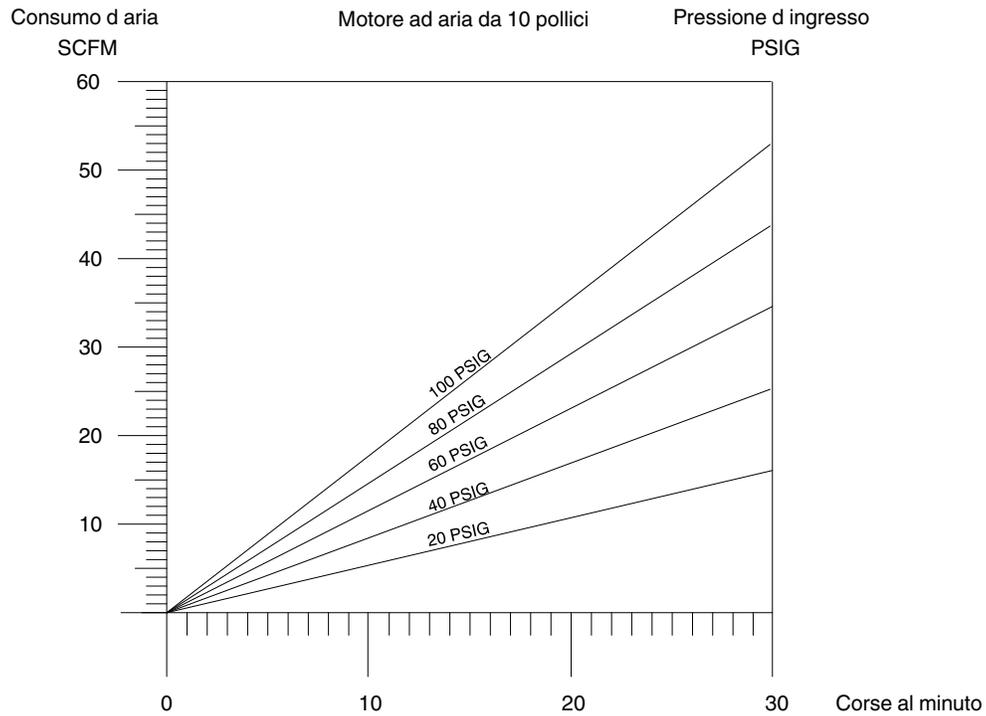


Figura 24 Consumo d'aria

## Schema pneumatico

Vedi figura 25.

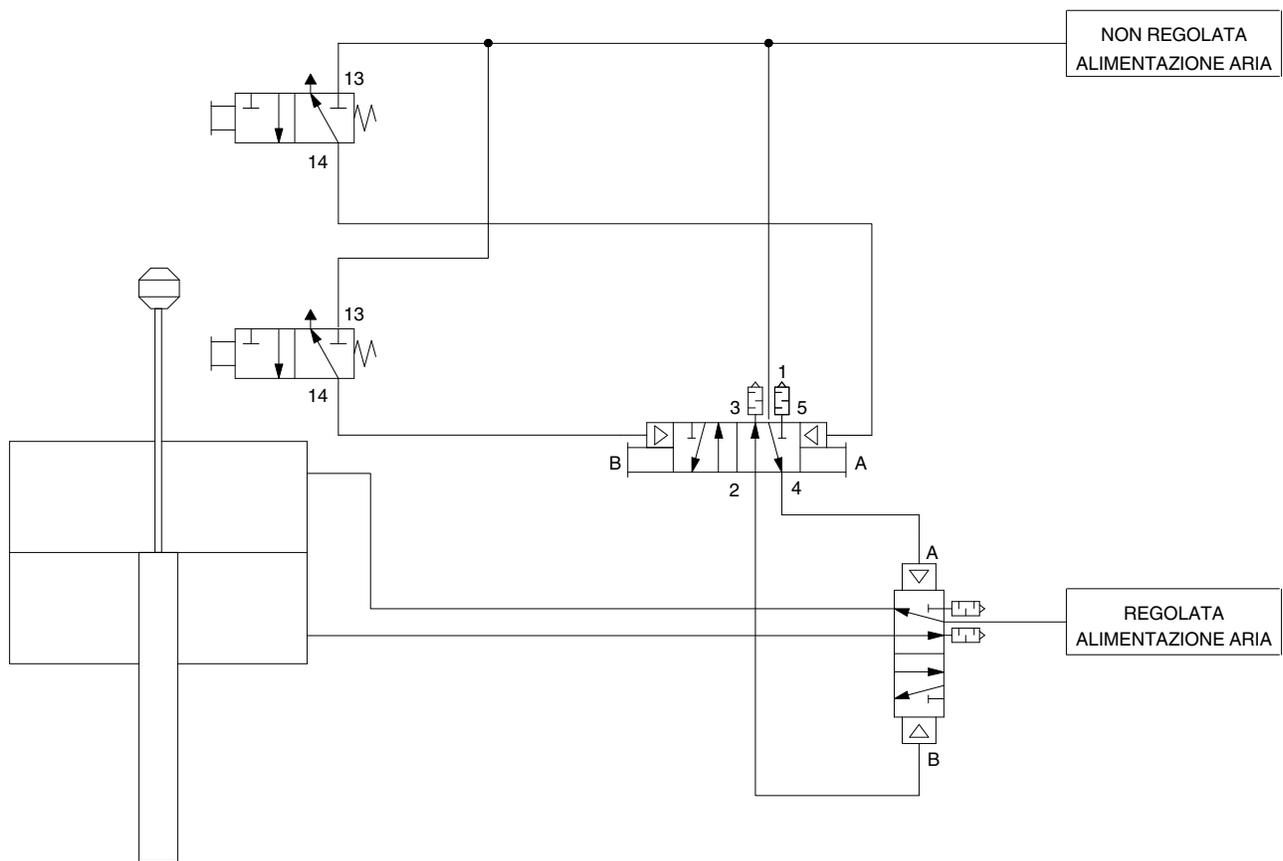


Figura 25 Schema pneumatico

# Manutenzione preventiva

## ! PERICOLO !

Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

**NOTA:** Può essere necessario regolare le frequenze in base all'ambiente dell'impianto, ai parametri di processo, al materiale che viene applicato o ai risultati pratici.

**NOTA:** Le frequenze elencate nella tabella 5 hanno solo funzione guida. Eseguire sempre le procedure di manutenzione preventiva previste dal programma di manutenzione.

Tabella 5 Programma di manutenzione preventiva

Elemento	Intervento	Tempo richiesto	Frequenza			
			Giornalimento	Settimanale	Pompa Corse	Altro
<b>Motore ad aria</b>						
Tubo Collegamenti	Controllare e stringere se necessario	5 min.		X		
Componenti pressurizzati	Controllare eventuali perdite	5 min.		X		
Guarnizione coppa a U dell'asta di scatto	Sostituire	30 min.			2,000,000	
Pistone Guarnizione asta	Sostituire	30 min.			2,000,000	
Pistone Gruppo	Sostituire	2 ore			4,000,000	
Pilota Valvole	Sostituire	30 min.			8,000,000	
Motore ad aria principale Valvola di controllo	Sostituire	30 min.			8,000,000	
Valvola intermedia	Sostituire	15 min.			8,000,000	
flottante Giunto	Sostituire	45 min.			2,000,000	
<b>Gruppo pompa idraulica</b>						
Solvente Camera	Ispezionare e se necessario riempire di fluido	5 min.	X			
Solvente Fluido camera	Sostituire	5 min.		X		
Premistoppa	Controllare eventuali perdite e se necessario sostituire	Ispezionare: 2 min. Sostituzione: 30 min.		X		
	Sostituire	30 min.			100,000	
Asta dello stantuffo (cromo)	Sostituire ad ogni due sostituzioni del premistoppa o se presenta danni o tacche	2 ore			200,000	
Asta dello stantuffo Protezione righe	Sostituire ad ogni due sostituzioni del premistoppa o se presenta danni o tacche	2 ore			400,000	
Gruppo catena di azionamento completo	Sostituire	2 ore			400,000	

