

Rhino[®] SD2/XD2 Telai

Manuale P/N 7146447_05
- Italian -
Edizione 03/18



Indice

Sicurezza	1	Revisione dei cilindri pneumatici del	
Personale qualificato	1	telaio piccolo	8
Impiego previsto	1	Rimuovere il gruppo pompa	8
Normative ed approvazioni	1	Rimuovere gli alberi dei cilindri	10
Sicurezza personale	1	Pulire e sostituire i pezzi	10
Fluidi ad alta pressione	2	Assemblare ed installare gli alberi dei cilindri	10
Misure antincendio	2	Montare il gruppo pompa	10
Pericoli del solvente con idrocarburo		Pezzi	12
alogenato	2	Telaio piccolo	12
Intervento in caso di malfunzionamento	2	Telai grandi da 30 e 55 galloni	14
Smaltimento	2	Telaio del carrello per fusto da 55 galloni	16
Introduzione	3	Telaio G-Port da 55 galloni	18
Revisione dei cilindri pneumatici del		Telai CE G-Port da 55 galloni	20
telaio grande	3	Telaio XD2H a 4 montanti da 55 galloni	22
Bloccare la piastra di pressione	3	Dispositivi di fissaggio in basso del	
Rimuovere gli alberi dei cilindri	4	secchio del telaio piccolo	24
Rimuovere gli		Dispositivi di fissaggio in basso da	
alberi dei cilindri assieme	4	5 galloni del telaio grande	25
Rimuovere gli		Moduli con piede di fissaggio in basso	26
alberi dei cilindri separatamente	4		
Disassemblare gli alberi dei cilindri	6		
Pulire e sostituire i pezzi	6		
Assemblare ed installare gli alberi dei cilindri	6		

Contattateci

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

Nota

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.

- Traduzione dell'originale -

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 elettrica o elettrostatica. 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:

Elemento	Simbolo	Prefisso
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:

- Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema. Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni.
- 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.

Introduzione

I paragrafi seguenti forniscono procedure di ricostruzione e informazioni sull'ordinazione di pezzi per i telai grande e piccolo di Rhino SD2/XD2.



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.

Revisione dei cilindri pneumatici del telaio grande

NOTA: Per assicurare un funzionamento corretto del telaio, ricostruire tutti i cilindri pneumatici allo stesso tempo. Per ricostruire i cilindri del telaio grande sono necessari i seguenti pezzi:

- Pezzi di ricambio necessari
- Dispositivo di sollevamento con capacità 500-lb (227 kg)
- Chiave dinamometrica che misuri fino a 250 ft-lb (339 N•m)
- Bullone a occhiello da 7/8-14
- Lubrificante per o-ring
- Gelatina di petrolio grezzo
- Adesivo Loctite 242 e 271

Bloccare la piastra di pressione

1. Vedi figura 1. Con i blocchi (2) bloccare la piastra di pressione (4) abbastanza in alto, così da tenerla lontana dai piedi del dispositivo di fissaggio in basso del fusto (3). Assicurarsi che il gruppo piastra di pressione/motore aria sia fisso per evitare che si rovesci.
2. Togliere qualsiasi dispositivo o braccio installati sopra le teste di cilindri (1), aste di montaggio (5) e barra sopraelevata (6).



PERICOLO: I cilindri pneumatici sono pressurizzati e possono contenere un residuo di aria compressa anche se l'alimentazione d'aria è scollegata. Per evitare gravi lesioni depressurizzare tutta l'aria compressa dai cilindri pneumatici prima di ricostruirli.

3. Verificare che tutta la pressione sia stata eliminata dai pistoni dei cilindri pneumatici. Scollegare il tubo dai raccordi inferiori e superiori (7, 8).

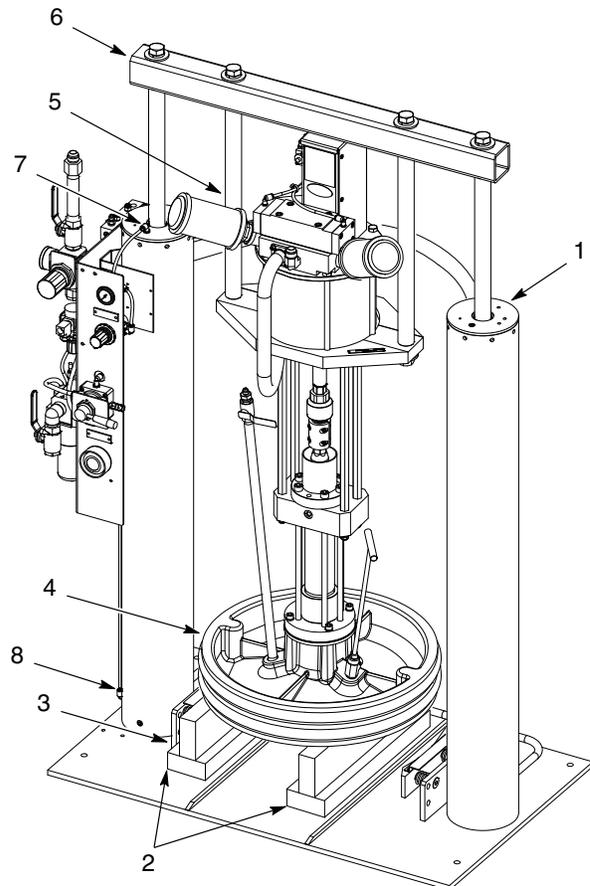


Figura 1 Bloccaggio della piastra di pressione

Rimuovere gli alberi dei cilindri

Vedi figura 2. Ci sono due modi per rimuovere gli alberi dei cilindri: assieme o separatamente. Eseguire la procedura desiderata.

NOTA: Per rimuovere gli alberi dei cilindri ci vuole un dispositivo di sollevamento con capacità 500-lb (227 kg)

Rimuovere gli alberi dei cilindri assieme

1. Vedi figura 2, opzione A. Assicurarsi che il tubo (10) sia scollegato dal raccordo (11).
2. Togliere le viti (1), le rondelle elastiche di sicurezza (3) e le rondelle piatte (3) che fissano la barra sopraelevata (4) alle aste di montaggio (5).
3. Togliere le viti senza dado (8) e le rondelle (7) dai cilindri pneumatici (9). Prendere nota dell'orientamento delle teste dei (6).
4. Applicare il dispositivo di sollevamento alla sezione mediana della barra sopraelevata (4) e contemporaneamente rimuovere gli alberi dei cilindri (12) dai cilindri pneumatici (9).

Rimuovere gli alberi dei cilindri separatamente

1. Vedi figura 2, opzione B. Assicurarsi che il tubo (10) sia scollegato dal raccordo (11).
2. Togliere le viti (1), le rondelle elastiche di sicurezza (3) e le rondelle piatte (3) che fissano la barra sopraelevata (4) alle aste di montaggio (5) e agli alberi dei cilindri (12).
3. Togliere le viti senza dado (8) e le rondelle (7) dai cilindri pneumatici (9). Prendere nota dell'orientamento delle teste dei (6).
4. Avvitare il bullone ad occhiello da $\frac{7}{8}$ -14 nell'albero del cilindro (12). Applicare il dispositivo di sollevamento al bullone ad occhiello. Con il dispositivo di sollevamento rimuovere l'albero del cilindro dal cilindro pneumatico (9). Rimuovere i restanti alberi dei cilindri nello stesso modo.

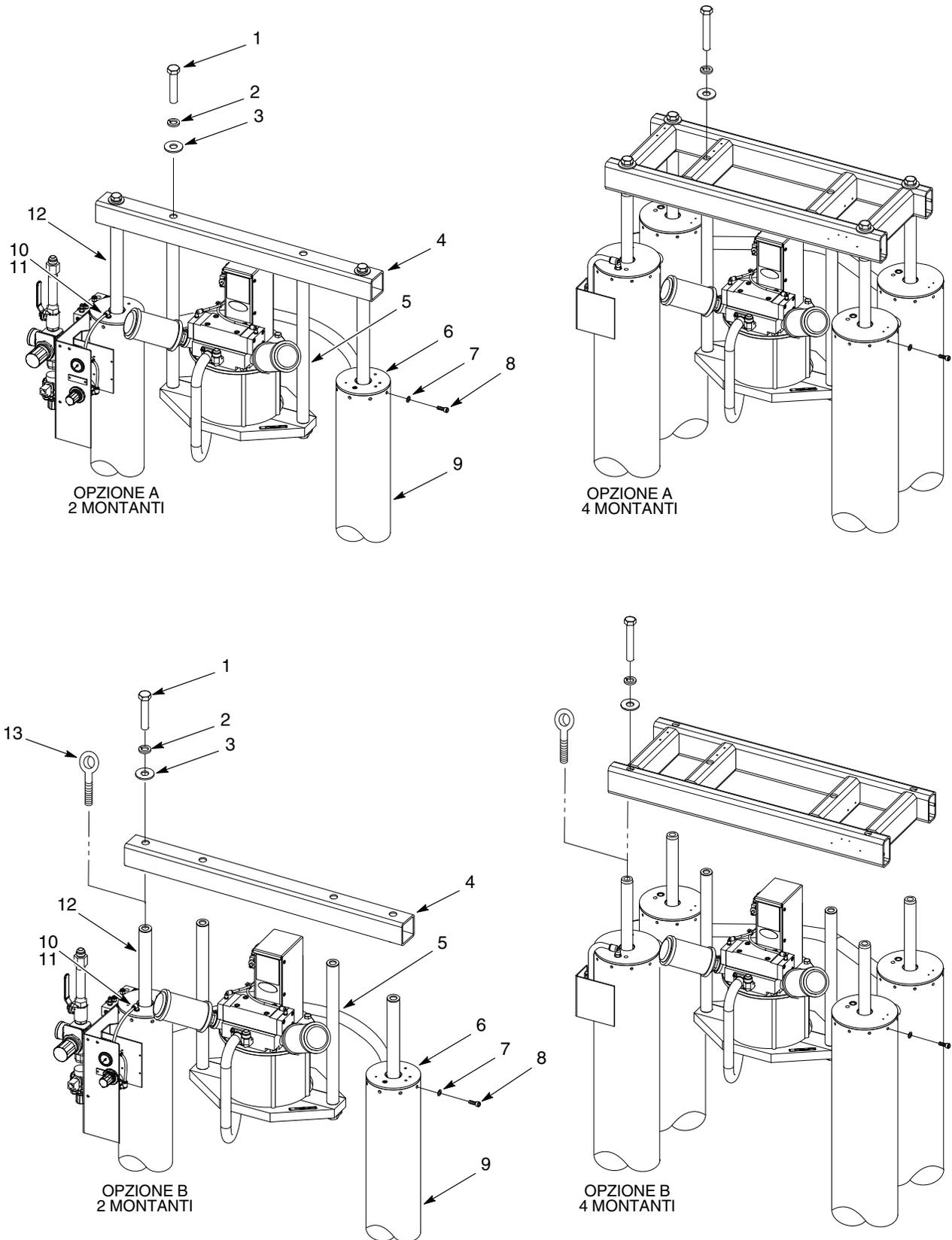


Figura 2 Rimozione degli alberi dei cilindri

Nota: Alcuni pezzi non sono illustrati per maggiore chiarezza.

Disassemblare gli alberi dei cilindri

1. Vedi figura 3. Smontare da ogni albero del cilindro (7) quanto segue:
 - vite dell'albero (16)
 - rondelle elastiche di sicurezza (15)
 - rondelle piatte (14)
 - distanziatore del pistone inferiore (13)
 - disco guida del pistone (12)
 - piastre di supporto del pistone (9)
 - guarnizioni (10)
 - guarnizione del pistone (11)
 - arresto del pistone (8)
2. Smontare la testa del cilindro (4) da ciascun albero del cilindro (7).
3. Smontare da ogni albero del cilindro (4) quanto segue:
 - anello di ritenuta interno (1)
 - raschietto spazzola (2)
 - cuscinetto (3)
 - guarnizione dell'albero (5)
 - o-ring esterno (6)
3. Mettere uno strato leggero di gelatina di petrolio grezzo sugli alberi dei cilindri (7). Montare le teste dei cilindri (4) su ciascun albero del cilindro.
4. Montare un arresto pistone (7) su ciascun albero del cilindro (7). Applicare adesivo Loctite 271 sui filetti delle viti (16). Montare i seguenti componenti su ogni albero del cilindro:
 - piastra di supporto del pistone (9)
 - guarnizione (10)
 - guarnizione del pistone (11)
 - guarnizione (10)
 - piastra di supporto del pistone (9)
 - disco guida del pistone (12)
 - distanziatore del pistone inferiore (13)
 - rondelle piatte (14)
 - rondelle elastiche di sicurezza (15)
 - vite dell'albero (16)
5. Stringere ogni vite (16) a 250 ft-lb (339 N•m).
6. Lubrificare la guarnizione del pistone (11) con lubrificante per o-ring.
7. Inserire con cautela l'albero del cilindro (7) nel cilindro pneumatico (19) finché esce dal basso. Montare l'altro albero del cilindro nello stesso modo.
8. Orientare le teste dei cilindri (4) in base alle note prese durante lo smontaggio.
9. Montare ogni testa del cilindro (4) in un cilindro pneumatico (19). Montare le rondelle (17) e le viti senza dado (18) in ciascun cilindro. Serrare tutte le viti (16) a 10-15 ft-lb (14-20 N•m).
10. Collegare i tubi dell'aria (20) ai raccordi (21).
11. Montare qualsiasi dispositivo o braccio che era stato smontato dalla sommità della testa del cilindro (4).
12. Vedi figura 2, opzione B. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (1). Montare la barra sopraelevata (4) sugli alberi dei cilindri (12) e le aste di montaggio (5) usando le viti, le rondelle elastiche di sicurezza (2) e le rondelle piatte (3). Stringere le viti a 250 ft-lb (339 N•m).

Pulire e sostituire i pezzi

1. Vedi figura 3. Pulire le pareti interne dei cilindri pneumatici (19). Applicare immediatamente uno strato di lubrificante per o-ring per evitare la corrosione.
2. Pulire le teste dei cilindri (4) e gli alberi dei cilindri (7).
3. Sostituire le guarnizioni di tenuta (5 e 11), i raschietti spazzola (2), i cuscinetti (3), gli o-ring (6) e le guarnizioni (10).

Assemblare ed installare gli alberi dei cilindri

1. Vedi figura 3. Lubrificare i seguenti pezzi nuovi con gelatina di petrolio grezzo e montarli in ciascuna testa del cilindro (4):
 - guarnizione dell'albero (5)
 - cuscinetto (3)
 - raschietto spazzola (2)
 Montare l'anello di ritenuta (1) nella testa del cilindro (4).
2. Lubrificare due nuovi o-ring (6) con lubrificante per o-ring. Montare un o-ring su ogni testa di cilindro (4).

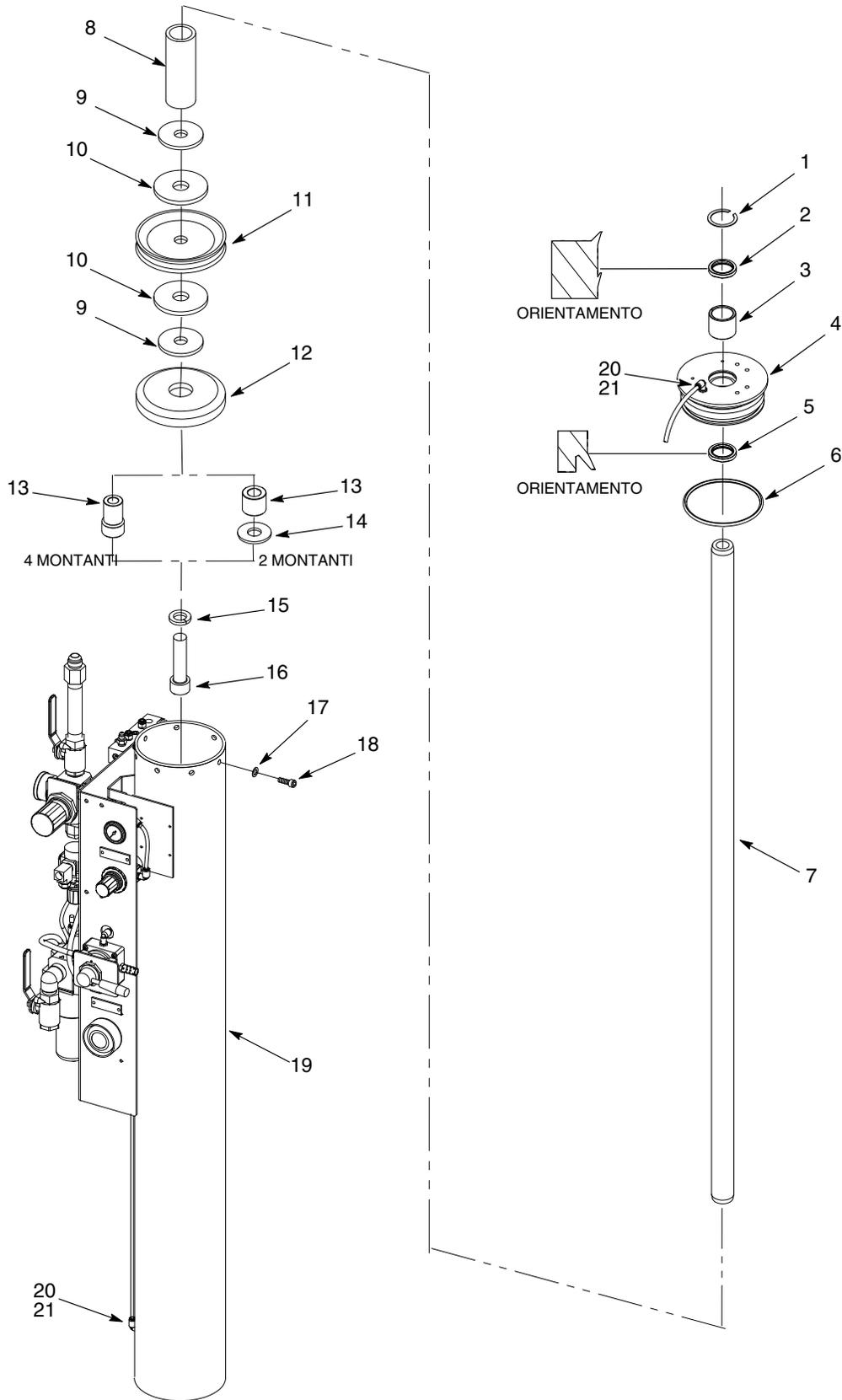


Figura 3 Ricostruzione dei cilindri del telaio grande
 Nota: Alcuni pezzi non sono illustrati per maggiore chiarezza.

Revisione dei cilindri pneumatici del telaio piccolo



PERICOLO: I cilindri pneumatici sono pressurizzati e possono contenere un residuo di aria compressa anche se l'alimentazione d'aria è scollegata. Per evitare gravi lesioni accertarsi che i cilindri pneumatici siano completamente depressurizzati prima di ricostruirli.

NOTA: Ricostruire entrambi i cilindri pneumatici allo stesso tempo.

Per ricostruire i cilindri del telaio per fusto sono necessari i seguenti pezzi:

- Pezzi di ricambio necessari
- Chiave dinamometrica che misuri fino a 6.096,00 cm-lb (271 N•m)
- Pinza con anello elastico DI
- Due bulloni con occhiello $7/8$ -14
- Gelatina di petrolio grezzo
- Lubrificante per o-ring
- Adesivo Loctite 242 e 271

Rimuovere il gruppo pompa

1. Dispositivo di fissaggio in basso del secchio opzionale: Sbloccare i blocchi (11) e aprire il guscio di bloccaggio (10).
2. Vedi figura 4. Abbassare la piastra di pressione (9) sulla base del telaio per secchio (8).
3. Verificare che tutta la pressione sia stata eliminata dai pistoni dei cilindri pneumatici.
4. Togliere qualsiasi dispositivo o braccio installati sugli alberi dei cilindri (6) o sulle teste dei cilindri (7).

NOTA: Farsi aiutare da un assistente per rimuovere il gruppo pompa dal telaio.

5. Togliere le viti (2), le rondelle elastiche di sicurezza (3) e le rondelle piatte (4) che fissano la barra sopraelevata (5) agli alberi dei cilindri (6).
6. Rimuovere il gruppo pompa (1) dal telaio del secchio (8). Fissare il gruppo pompa per evitare che si rovesci.

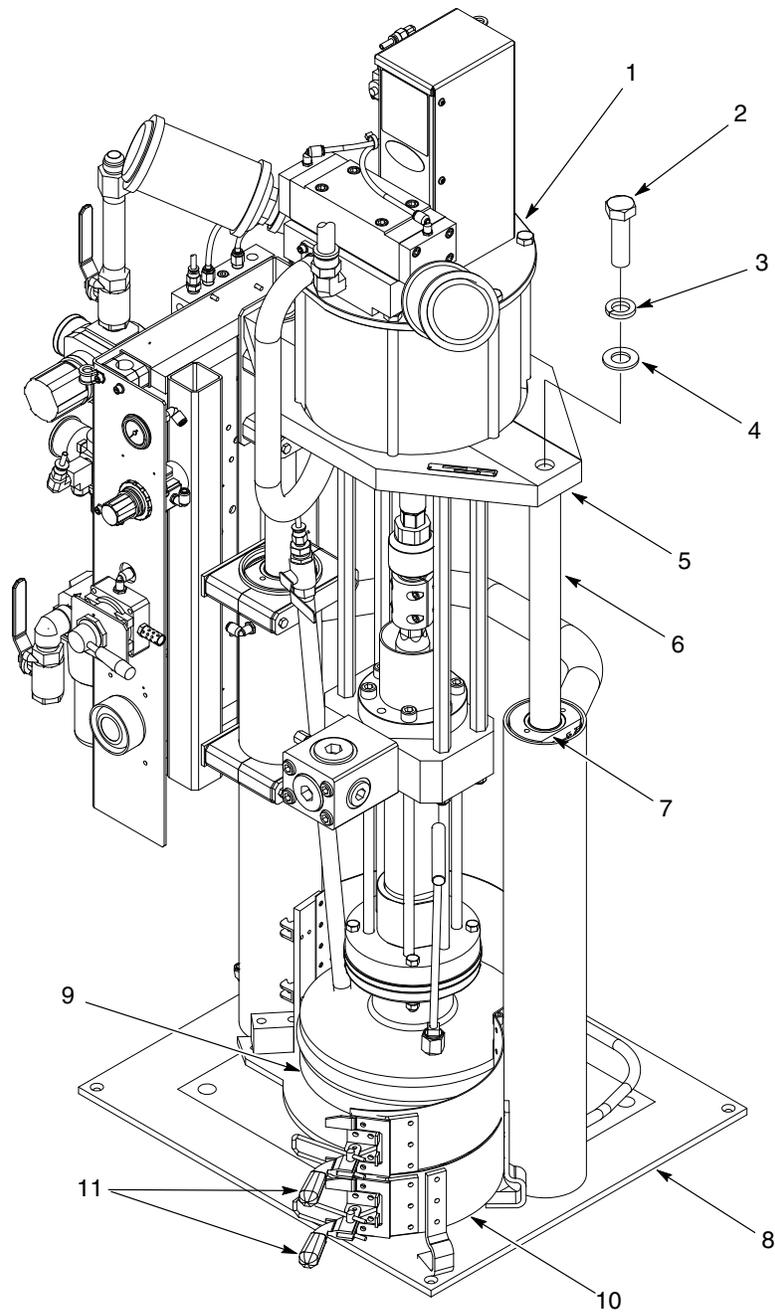


Figura 4 Smontaggio del gruppo pompa

Nota: Alcuni pezzi non sono illustrati per maggiore chiarezza.

Rimuovere gli alberi dei cilindri

1. Vedi figura 5. Avvitare i bulloni con occhiello da 7/8-14 (16) in ciascun albero del cilindro (10).
2. Applicare il dispositivo di sollevamento ad un bullone con occhiello.
3. Eseguire quanto segue:
 - a. Prendere nota dell'orientamento delle teste dei (13).
 - b. Comprimere l'anello di sicurezza (15) usando una pinza per anelli elastici.
 - c. Tenere compresso l'anello di sicurezza e usare il dispositivo di sollevamento per rimuovere l'albero del cilindro (10) dal cilindro pneumatico (1).
 - d. Rimuovere l'altro albero del cilindro nello stesso modo.
4. Smontare i bulloni a occhiello (16) dagli alberi dei cilindri (10).
5. Smontare le teste dei cilindri (13) dagli alberi dei cilindri (10). Smontare i raschietti spazzole (14), le guarnizioni (12) e gli o-ring (11) da ciascuna testa del cilindro (13).
6. Togliere le viti a testa esagonale (2), le rondelle elastiche di sicurezza (3) e le rondelle piatte (4) e dagli alberi dei cilindri (10).
7. Smontare i pistoni (8) e i distanziatori (9). Togliere gli anelli di usura (5), le guarnizioni dei pistoni (7) e gli o-ring (6) dai pistoni (8).

Pulire e sostituire i pezzi

1. Vedi figura 5. Pulire le pareti interne dei cilindri pneumatici (1). Applicare immediatamente uno strato di lubrificante per o-ring per evitare la corrosione.
2. Pulire i pistoni (8), le teste dei cilindri (13) e gli alberi dei cilindri (10).
3. Controllare se i cuscinetti delle teste dei cilindri (13) sono danneggiati e se necessario sostituirli. La guarnizione viene prodotta assieme alla testa.
4. Lubrificare le nuove guarnizioni (12) e i nuovi raschietti spazzola (14) con gelatina di petrolio grezzo. Montare questi pezzi su ogni testa del cilindro (13).
5. Lubrificare i nuovi o-ring (11) con lubrificante per o-ring. Montare un o-ring su ogni testa di cilindro (13).
6. Controllare se i pistoni (8) sono danneggiati e se necessario sostituirli.
7. Lubrificare con lubrificante per o-ring e montare gli o-ring (6), la guarnizione dei pistoni (7) e l'anello di usura (5) di ogni pistone (8).

Assemblare ed installare gli alberi dei cilindri

1. Vedi figura 5. Mettere uno strato leggero di gelatina di petrolio grezzo sugli alberi dei cilindri (10).
2. Montare i distanziatori (9) su ciascun albero del cilindro (10).
3. Applicare Loctite 271 sui filetti delle viti a testa esagonale (2). Montare i pistoni (8) sugli alberi dei cilindri (10) usando le rondelle piatte (4), le rondelle elastiche di sicurezza (3) e le viti. Serrare le viti a 190-195 ft-lb (258-264 N•m).
4. Inserire con cautela l'albero del cilindro (10) nel cilindro pneumatico (1) finché esce dal basso. Montare l'altro albero del cilindro nello stesso modo.



PERICOLO: Accertarsi che l'anello di ritenuta sia nella sua posizione corretta dopo aver eseguito l'operazione seguente. Se la posizione dell'anello di ritenuta non è corretta si possono avere gravi lesioni personali, anche letali.

5. Montare le teste dei cilindri (13):
 - a. Montare l'anello di fermo (15) con il lato affilato in alto, su ciascuna testa del cilindro. Montare la testa del cilindro sull'albero del cilindro (10).
 - b. Comprimere l'anello di sicurezza (15) usando una pinza per anelli elastici DI e montare la testa del cilindro sull'albero del cilindro (10). Accertarsi che l'anello di fermo si trovi nella scanalatura del cilindro pneumatico (1).
 - c. Montare l'altra testa del cilindro nello stesso modo.
6. Smontare i bulloni a occhiello (16) dagli alberi dei cilindri (10).

Montare il gruppo pompa

NOTA: Farsi aiutare da un assistente per montare il gruppo pompa sul telaio.

1. Vedi figura 4. Montare il gruppo pompa (1) sul telaio piccolo (8).
2. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (2). Fissare il tubo di collegamento (5) agli alberi dei cilindri (6) usando le viti, le rondelle elastiche di sicurezza (3) e le rondelle piatte (4). Serrare le viti a 190-195 ft-lb (258-264 N•m).
3. Dispositivo di fissaggio in basso del secchio opzionale: Chiudere il guscio di bloccaggio (10) e bloccare i blocchi (11).
4. Montare qualsiasi dispositivo o braccio rimossi dagli alberi dei cilindri (6) o dalle teste dei cilindri (7).

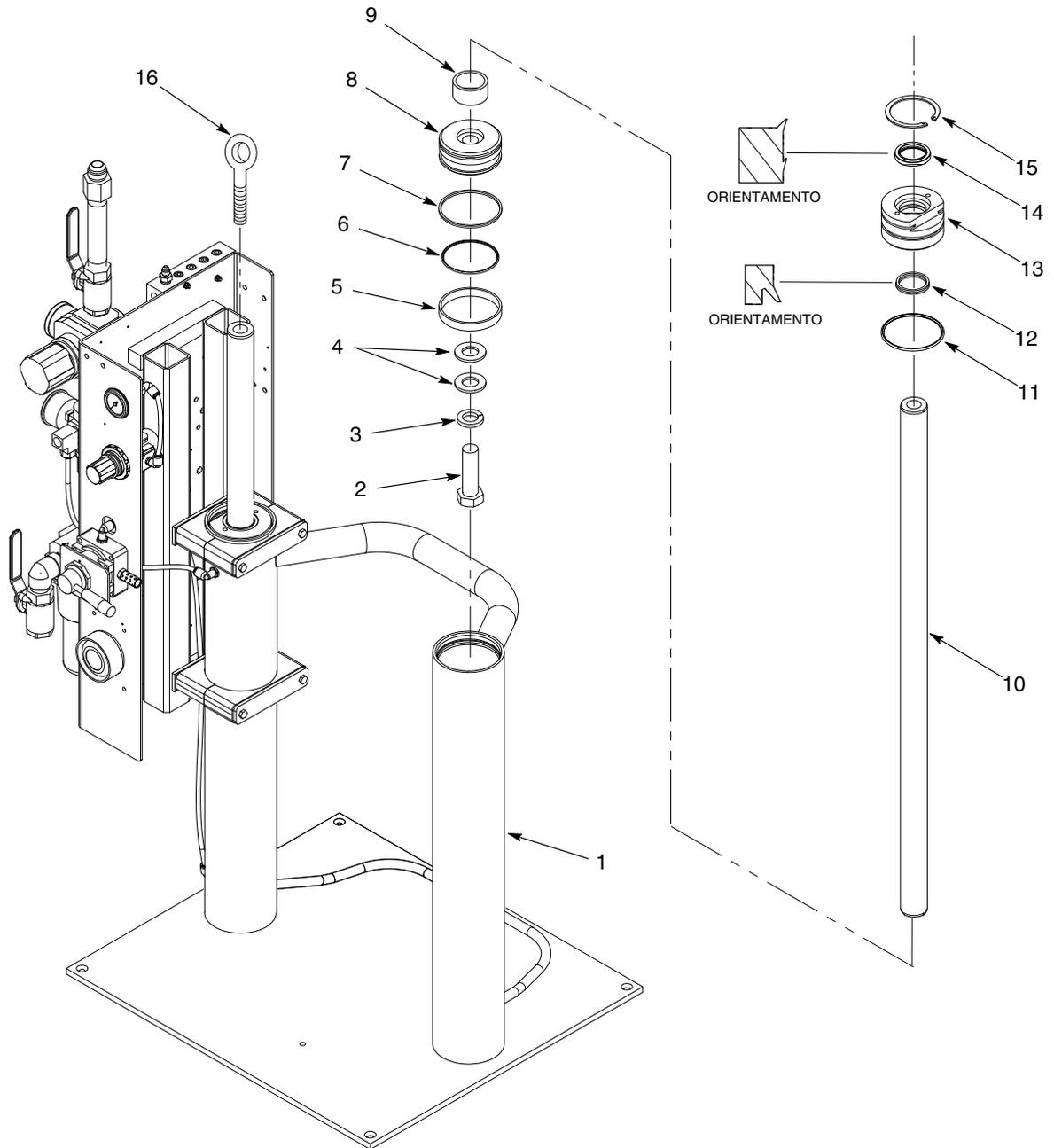
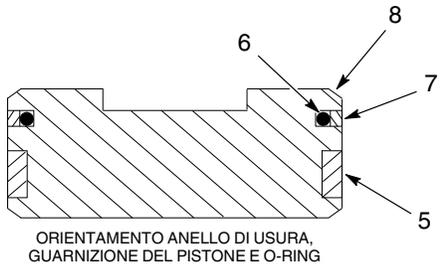


Figura 5 Ricostruzione dei cilindri del telaio piccolo
 Nota: Alcuni pezzi non sono illustrati per maggiore chiarezza.

Pezzi

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

Telaio piccolo

Vedi figura 6 e consultare la lista dei pezzi seguente.

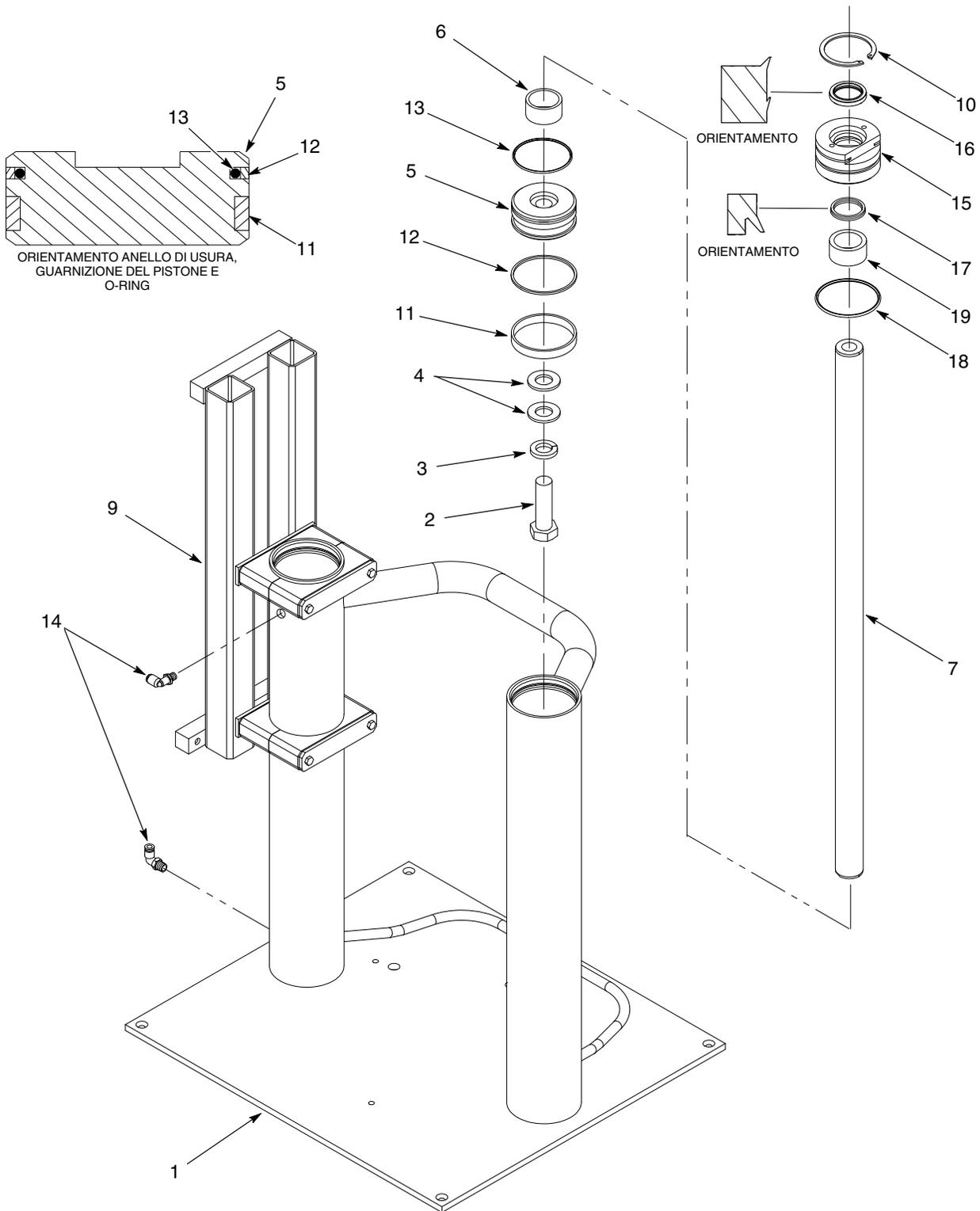


Figura 6 Pezzi del telaio piccolo

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1041537	Frame assembly, pail, Rhino SD/XD, SD2/XD2	1	
1	124763	• Frame, unloader pail	1	
2	345720	• Screw, hex, 7/8-14 x 3.0	2	
3	983501	• Washer, lock, e, spt, 7/8	2	
4	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x1.750 x 0.134,z	4	
5	272456	• Piston, 5-gallon	2	
6	272459	• Spacer, 1.90 OD x 1.62 ID	2	
7	1041539	• Shaft, air cylinder, pail frame	2	
8	1612251	• Lubricant, o-ring, Parker, 2 oz	2	
9	1038629	• Bracket, mounting, controls, 5-gallon	1	
10	986309	• Retaining Ring, int, 350, basic	2	
11	272458	• Ring, wear, 3.50 OD	2	
12	272457	• Seal, piston, 5-gallon	2	
13	941510	• O-ring, Buna N, 3 x 3.188 x 0.094	2	
14	971266	• Elbow, male, 0.25 tube x 0.25 NPT	2	
15	272441	• Head, cylinder, 5-gallon	2	
16	272443	• • Scraper, wiper, 1.5 ID	2	A
17	272444	• • Packing, block vee, 1.5 ID	2	A
18	942360	• • O-ring, Buna N, 3.25 x 3.50 x 0.125	2	A
19	-----	• • Bushing	2	B
<p>NOTA A: Questi pezzi sono compresi nell'articolo 15 e si possono anche ordinare separatamente. B: Questo pezzo non viene venduto separatamente. Per avere questo pezzo si deve ordinare l'articolo 15.</p>				

Telai grandi da 30 e 55 galloni

Vedi figura 7 e la lista dei pezzi seguente.

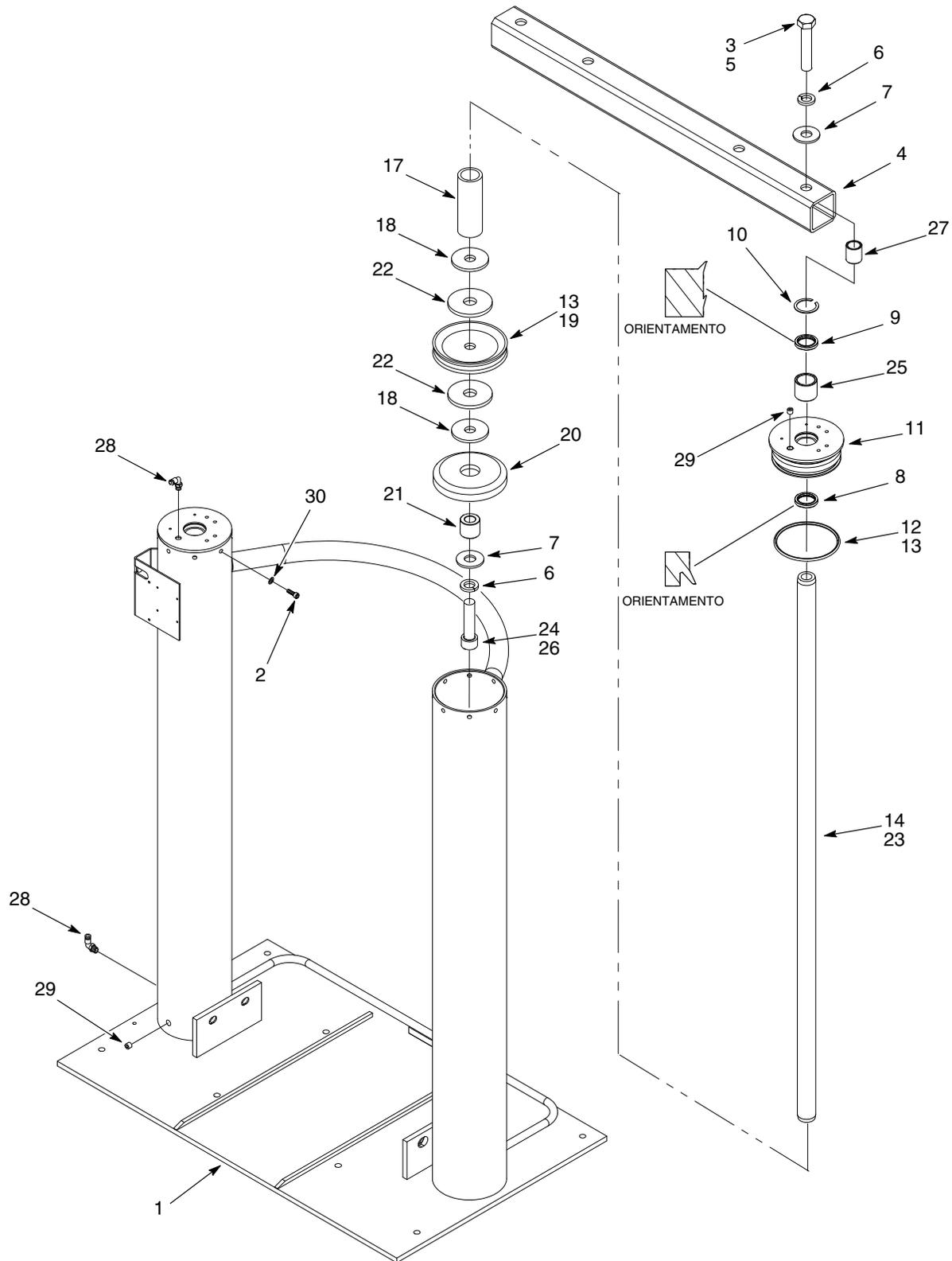


Figura 7 Pezzi del telaio da 30 e 55 galloni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1069890	Module, frame 55-gallon	1	
—	1069834	Module, frame 30-gallon	1	
1	126746	• Frame, drum, unloader, 55-gallon FOR USE ON FRAME MODULE 1069890	1	
1	1002953	• Frame, drum, unloader, 30-gallon FOR USE ON FRAME MODULE 1069834	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	126749	• Head, cylinder, frame drum	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	971266	• Elbow, male, 0.25 tube x 0.25 NPT	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
AR: A richiesta				

Telaio del carrello per fusto da 55 galloni

Vedi figura 8 e la lista dei pezzi seguente.

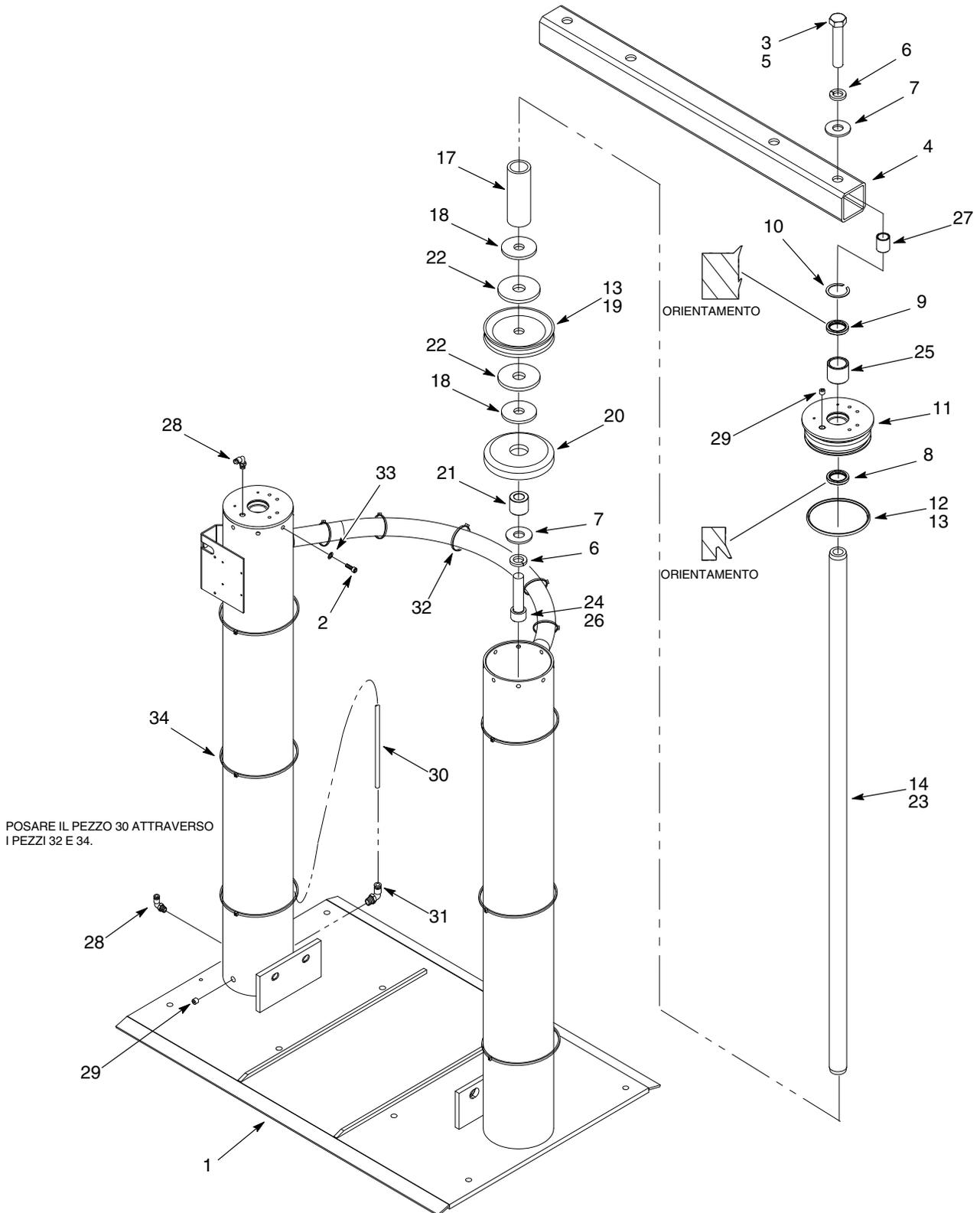


Figura 8 Pezzi del telaio del carrello per fusto da 55 galloni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1069905	Module, frame 55-gallon drum cart	1	
1	1049015	• Frame, drum, unloader, cart	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	126749	• Head, cylinder, frame drum	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	971266	• Elbow, male, 0.25 tube x 0.25 NPT	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1010777	• Tubing, $\frac{3}{8}$ OD polyethylene, flame resistant	11 ft	
31	972194	• Elbow, male, $\frac{3}{8}$ tube x $\frac{3}{8}$	2	
32	1056170	• Strap, cable, 11 in. long, 0.30 in. wide	5	
33	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
34	1056171	• Strap, cable, 24 in. long, 0.30 in. wide	6	

AR: A richiesta

Telaio G-Port da 55 galloni

Vedi figura 9 e la lista dei pezzi seguente.

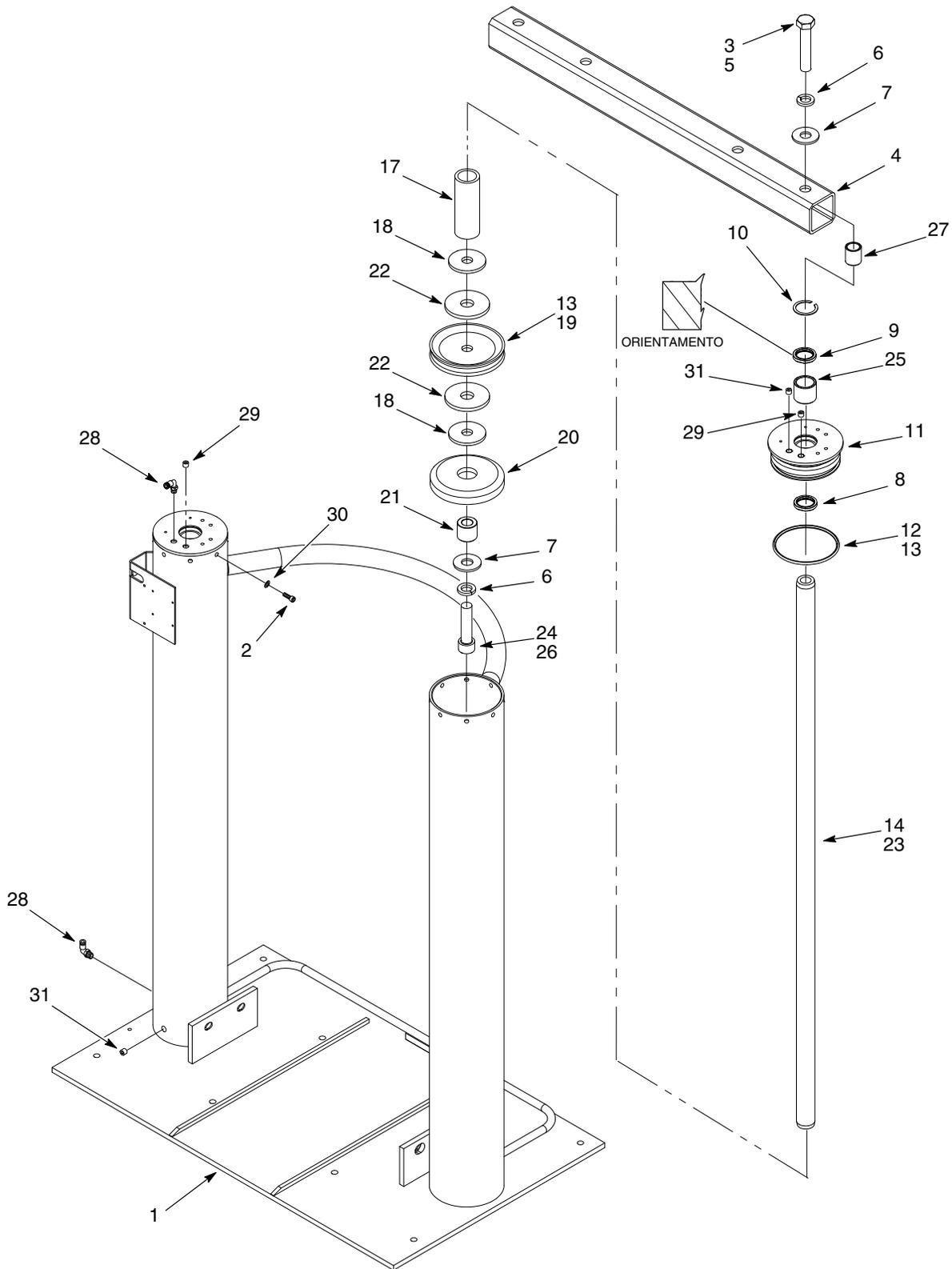


Figura 9 Telaio G-Port da 55 galloni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1082082	Module, frame 55-gallon, G-port	1	
1	1082106	• Frame, drum, unloader, G-port	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	1091096	• Quad-ring, -325, 1.475 ID x 0.210 Buna	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	1082109	• Head, cylinder, frame drum G-port	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	1082108	• Elbow, male, 6 mm tube x R $\frac{1}{4}$	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
31	1082107	• Plug, pipe, socket, flush, ISO, $\frac{1}{4}$, BSPT, zn	2	
AR: A richiesta				

Telai CE G-Port da 55 galloni

Vedi figura 10 e la lista dei pezzi seguente.

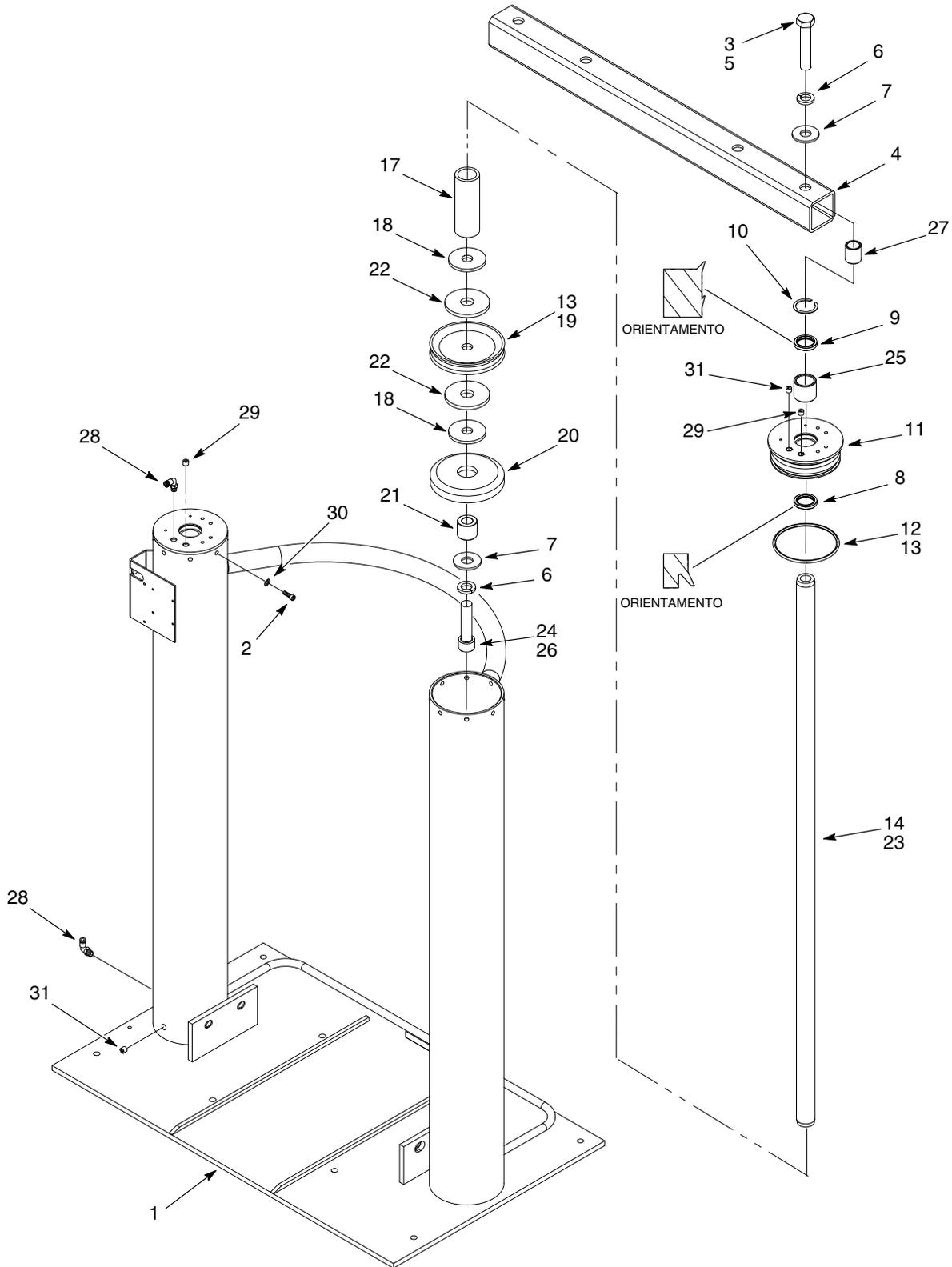


Figura 10 Pezzi del telaio CE G-Port da 55 galloni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1082506	Module, frame 55-gallon, G-port, CE heated	1	
—	1083455	Module, frame 55-gallon, G-port	1	
1	1082106	• Frame, drum, unloader, G-port	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	1082854	• Crossover, frame, drum FOR USE ON FRAME MODULE 1082506	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum FOR USE ON FRAME MODULE 1083455	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	1082109	• Head, cylinder, frame drum G-port	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	1082190	• Elbow, male, 6 mm tube x G $\frac{1}{4}$	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
31	1082107	• Plug, pipe, socket, flush, ISO, $\frac{1}{4}$, BSPT, zn	2	

AR: A richiesta

Telaio XD2H a 4 montanti da 55 galloni

Vedi figura 11 e la lista dei pezzi seguente.

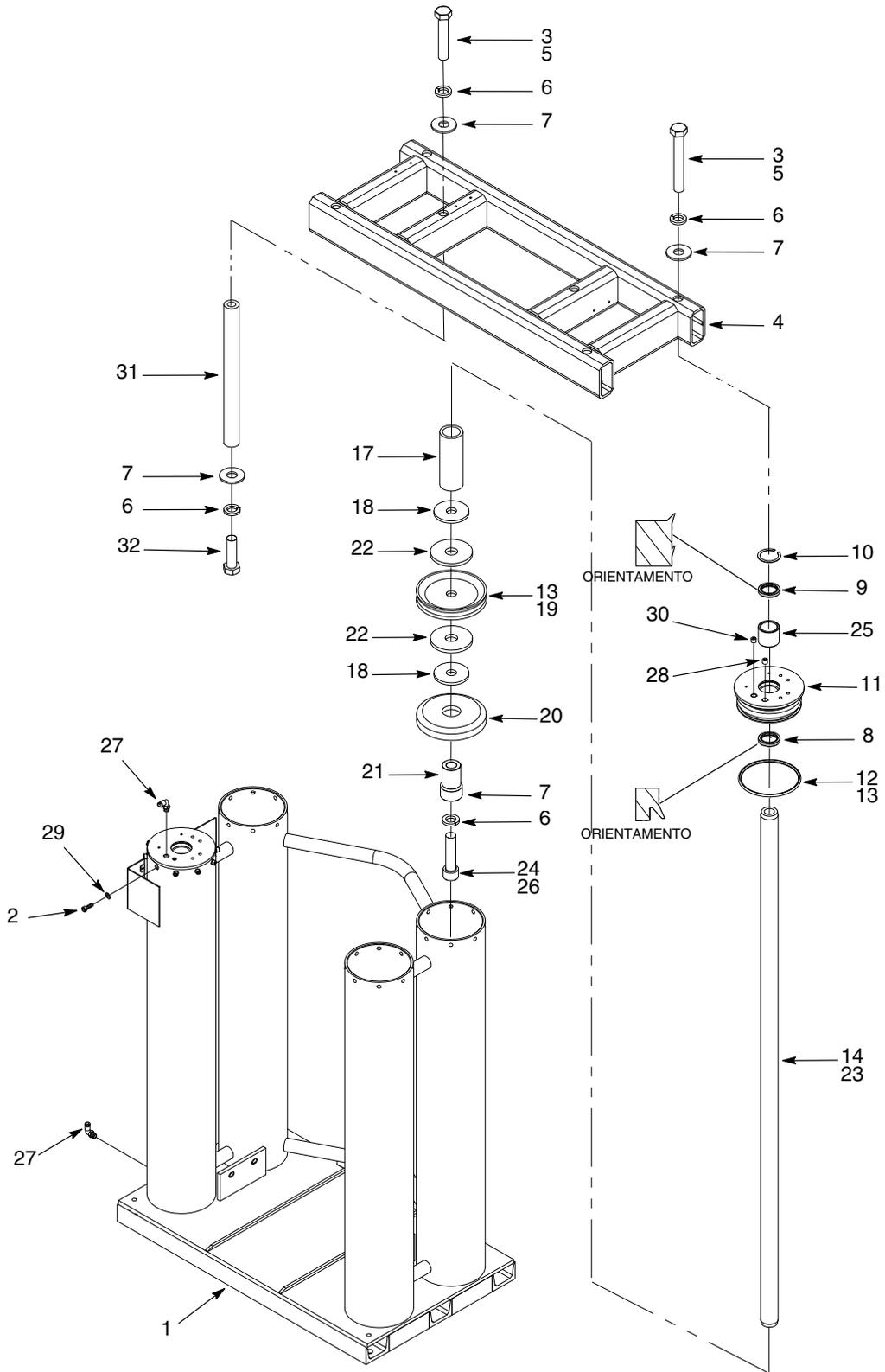


Figura 11 Telaio XD2H a 4 montanti da 55 galloni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1089187	Module, frame 55-gallon, 4-post, XD2H	1	
1	1088151	• Frame	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	40	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	1088788	• Crossover, frame, XD2H	1	
5	982718	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 5.5, zn, G8	6	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	12	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	8	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	4	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	4	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	4	
11	1088371	• Head, cylinder, 4-post	4	
12	944430	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0x 0.250	4	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	4	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
17	126752	• Stop, piston	4	
18	223303	• Plate, backup, piston	8	
19	223304	• Seal, piston, double-acting	4	
20	331577	• Disc, guide, piston	4	
21	331575	• Spacer, bottom, piston	4	
22	223305	• Gasket, piston	8	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	4	
26	1022699	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14	4	
27	1088499	• Elbow, male, 12 mm tube x G $\frac{3}{8}$	2	
28	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$	4	
29	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	40	
30	1082107	• Plug, pipe, socket, flush, ISO, $\frac{1}{4}$, BSPT, zn	3	
31	126751	• Rod, mounting	2	
32	345719	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 2.75	2	
AR: A richiesta				

Dispositivi di fissaggio in basso del secchio del telaio piccolo

Vedi figura 12 e la lista dei pezzi seguente.

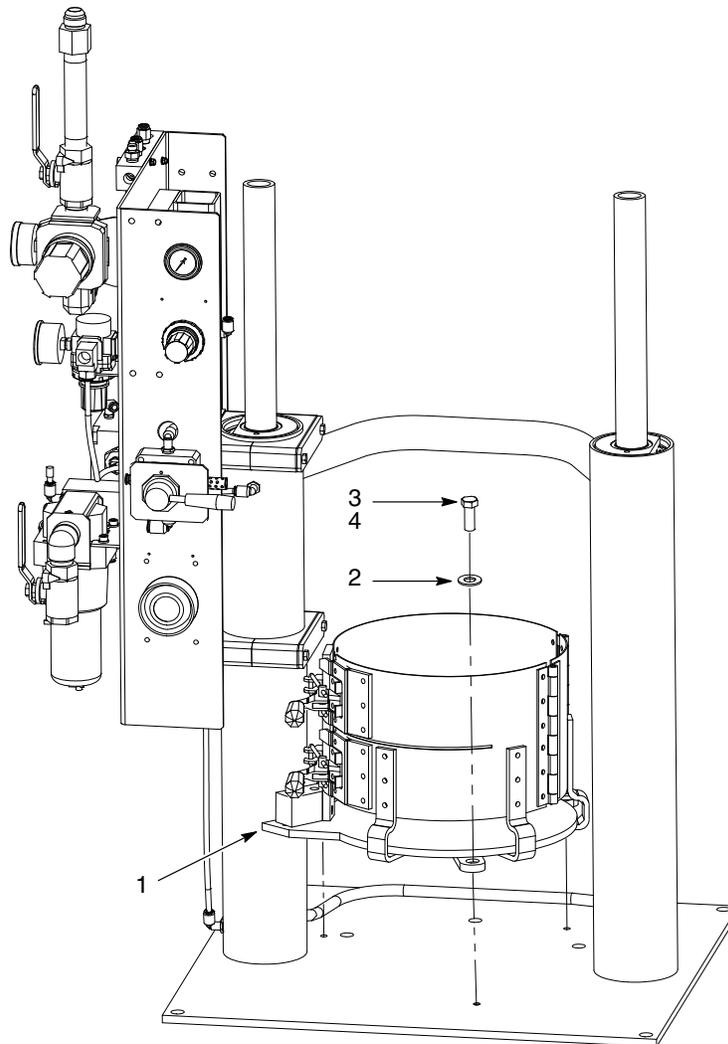


Figura 12 Pezzi del dispositivo di fissaggio in basso del secchio del telaio piccolo

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
1	223389	Pail hold down, 280	1	
1	221985	Pail hold down, 286	1	
1	223390	Pail hold down, 305	1	
2	1048671	<ul style="list-style-type: none"> Washer, 0.326 x 1.181 x 0.197 	3	
3	981333	<ul style="list-style-type: none"> Screw, hex, $\frac{5}{16}$-18 x 0.875 	3	
4	900464	<ul style="list-style-type: none"> Loctite, 242, 50 ml 	1	

Dispositivi di fissaggio in basso da 5 galloni del telaio grande

Vedi figura 13 e la lista dei pezzi seguente.

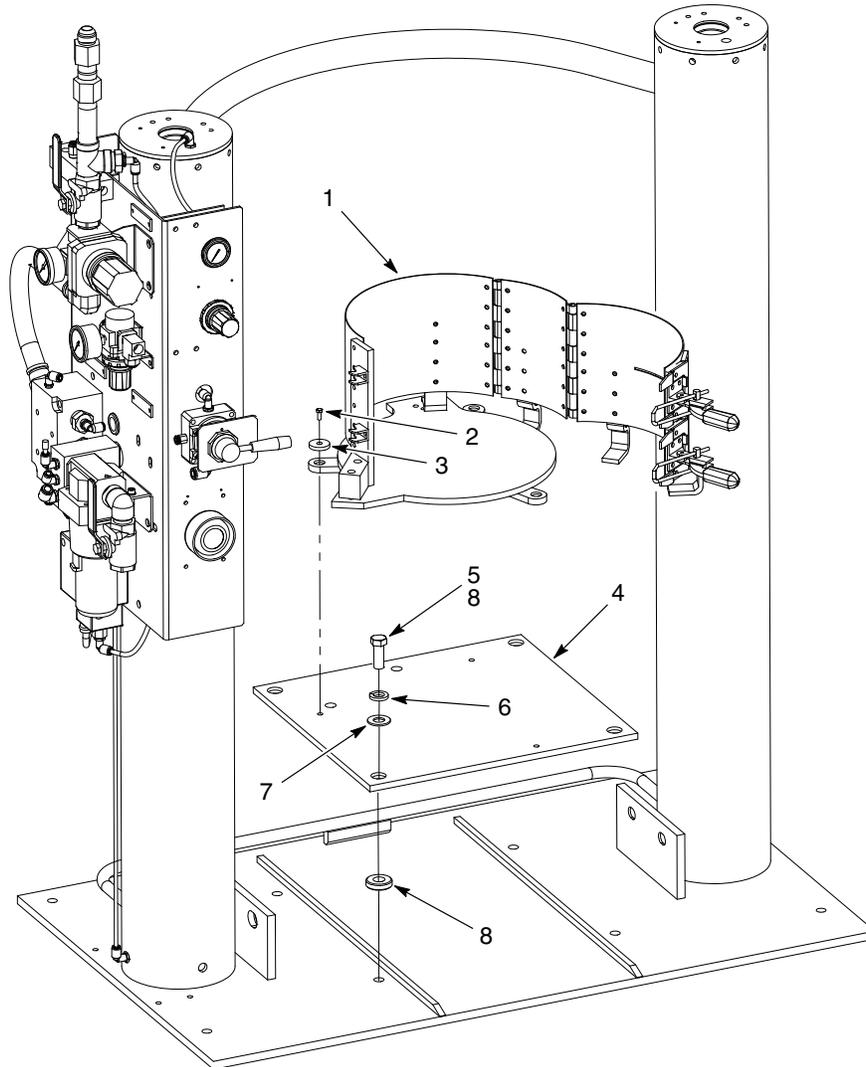


Figura 13 Pezzi del dispositivo di fissaggio in basso del secchio da 5 galloni del telaio grande

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
1	223364	Pail hold down, 280	1	
1	221984	Pail hold down, 286	1	
1	223363	Pail hold down, 305	1	
2	981333	• Screw, hex, $\frac{5}{16}$ -18 x 0.875	3	
3	1048671	• Washer, 0.326 x 1.181 x 0.197	3	
4	144772	• Plate	1	
5	981482	• Screw, hex, $\frac{5}{16}$ -18 x 1.5	4	
6	983440	• Washer, lock, $\frac{5}{8}$	4	
7	983090	• Washer, flat, 0.656 x 1.312 x 0.095	4	
8	900464	• Loctite, 242, 50 ml	1	

Moduli con piede di fissaggio in basso

Vedi figura 14 e la lista dei pezzi seguente.

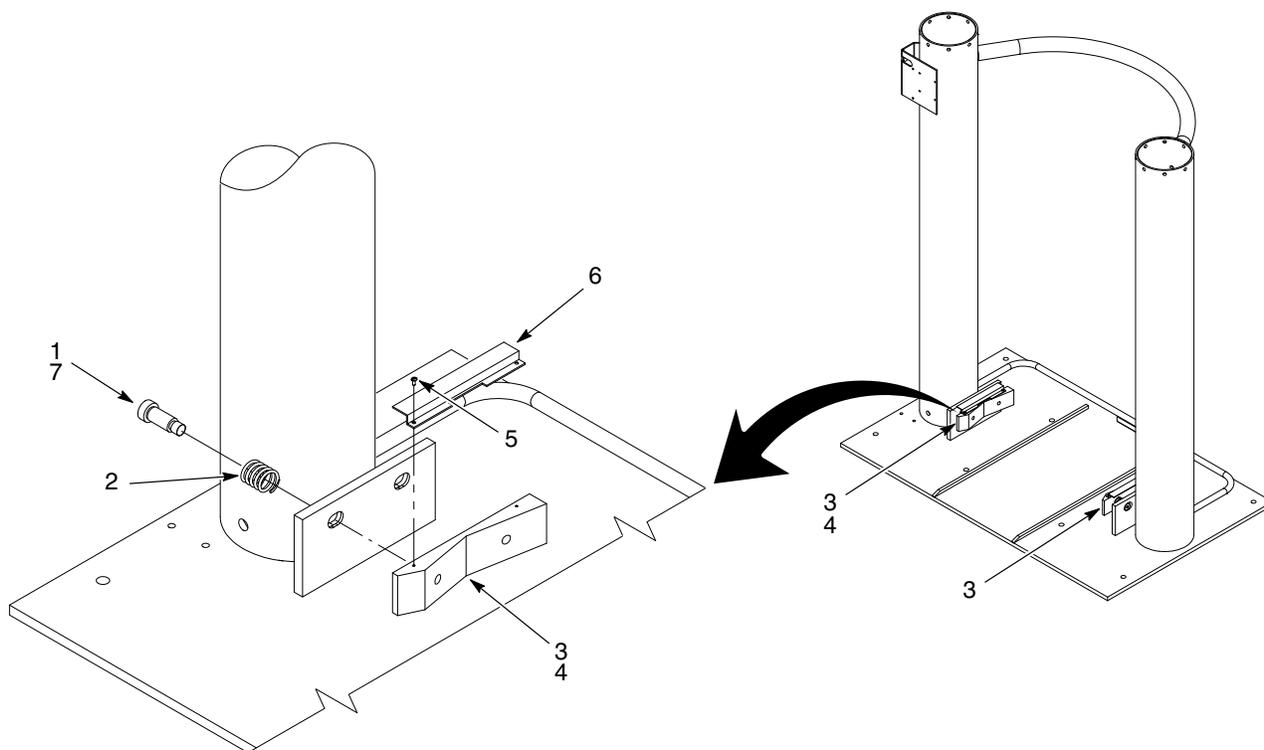


Figura 14 Pezzi del modulo con piede di fissaggio in basso

Elemento	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	282774		Module, hold down shoe	1	
—		1082424	Module, hold down shoe, sensor, drum-in	1	
1	230607	230607	• Screw, hold down	4	
2	807230	807230	• Spring, compression, 1.25 x 1.10 x 0.125	4	
3	807231	807231	• Holder, drum	1/2	A
4		1082426	• Holder, drum, sensor, drum-in	1	B
5	981014	981014	• Screw, pan, 4-40 x 0.250	4	
6	807232	807232	• Cover, hold down	2	
7	900464	900464	• Loctite, 242, 50 ml	1	

NOTA A: Su 1082424 si usa un supporto del fusto. Su 282774 si usano due supporti del fusto.
 B: Installare questo supporto del fusto sul lato del telaio, come illustrato.