

Pompe Rhino SD2/XD2

Manualul de produs al utilizatorului P/N 7156931A10
- Romanian -

Publicat în 08/10

Acest document poate fi modificat fără notificare prealabilă.
Acest document este disponibil pe Internet, la adresa <http://emanuals.nordson.com/finishing>



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Nordson International	O-1
Europe	O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe ..	O-1
Outside Europe / Hors d'Europe /	
Fuera de Europa	O-2
Africa / Middle East	O-2
Asia / Australia / Latin America	O-2
Japan	O-2
North America	O-2
Siguranța	1
Personalul calificat	1
Destinația	1
Reglementări și aprobări	1
Siguranța personală	1
Fluide la presiune înaltă	2
Protecția împotriva incendiilor	2
Solvent cu hidrocarburi halogenate pericole ..	2
Măsurii în cazul unei defecțiuni	2
Trecerea la deșeuri	2
Descriere	3
Teoria funcționării	4
Motor pneumatic	4
Secțiunea hidraulică	4
Repararea	7
Articole consumabile	7
Defectarea pompei	8
Reparații asupra secțiunii hidraulice	8
Reparații asupra motorului pneumatic	8
Secțiuni hidraulice standard și	
condiționate de temperatură	10
Dezasamblarea secțiunii hidraulice	10
Asamblarea secțiunii hidraulice	10
Reconstruiți presetupa	12
Secțiunea hidraulică din oțel inoxidabil	14
Dezasamblarea secțiunii hidraulice	14
Asamblarea secțiunii hidraulice	14

Motor pneumatic	16
Înlocuirea cupei U a tijei de declanșare	16
Înlocuirea unei supape de pilotare	18
Înlocuirea	
Inelele de etanșare și inelul Quad	
tubular de alimentare	20
Înlocuirea tijei pistonului	
Opritor cupă U și inel de etanșare	20
Înlocuirea ansamblului pistonului	22
Asamblarea pompei	24
Piese	26
Piese comune	26
Motor pneumatic	28
Secțiunile standard de 5,8 inci cubici și	
cele hidraulice, condiționate de	
temperatură	34
Secțiunile standard de 8,1 inci cubi și	
cele hidraulice, condiționate de	
temperatură	36
Secțiunea hidraulică de oțel inox de 8,1 inci	
cubici	38
Unelte	39
Seturi	40
Dispozitive de montare	41
30/55-Descărcătoare de tamburi	
de 30/55 galoane	41
5-Descărcătoare de cupe de 5 galoane	41
Specificații	42
Motor pneumatic	42
Secțiunea hidraulică	42
Cerințe referitoare la aer	43
Schema pneumatică	44
Întreținere preventivă	45

Contactați-ne

Nordson Corporation primește cu plăcere solicitările de informații, comentariile și întrebările despre produsele sale. Informații generale despre Nordson pot fi găsite pe Internet, la următoarea adresă: <http://www.nordson.com>.

Observație

Prezenta este o publicație Nordson Corporation, protejată de legea dreptului de autor. Data originală a dreptului de autor este 2006. Nicio parte a acestui document nu poate fi fotocopiată, reprodușă sau tradusă într-o altă limbă fără acordul scris prealabil al Nordson Corporation. Informațiile cuprinse în această publicație pot fi modificate fără notificare prealabilă.

Mărci comerciale

Nordson și simbolul Nordson și Rhino sunt mărci comerciale înregistrate ale Nordson Corporation.

Toate celelalte mărci comerciale reprezintă proprietatea respectivilor 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>Finishing</i>	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	<i>Nordson UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

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	–
-----------------------------	----------------	---

Japan

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

North America

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

Siguranța

Citiți și respectați aceste instrucțiuni privind siguranța. Avertismentele, precauțiile și instrucțiunile referitoare la sarcini și echipamente sunt incluse în documentația echipamentului acolo unde este cazul.

Asigurați-vă că documentația completă a echipamentului, inclusiv aceste instrucțiuni, se află la dispoziția persoanelor care utilizează sau depanează echipamentul.

Personalul calificat

Proprietarii echipamentului sunt răspunzători de asigurarea faptului că echipamentele Nordson sunt instalate, utilizate și depanate de personal calificat. Personal calificat sunt acei angajați sau antreprenori care au fost instruiți pentru efectuarea în condiții de siguranță a sarcinilor care le-au fost atribuite. Aceștia sunt familiarizați cu toate regulile și reglementările privind siguranța și sunt apti fizic pentru a efectua sarcinile care le-au fost atribuite.

Destinația

Utilizarea echipamentului Nordson în alte moduri decât cele descrise în documentația livrată cu echipamentul poate cauza rănirea persoanelor sau provoca pagube materiale.

Câteva exemple de utilizare necorespunzătoare a echipamentului includ:

- utilizarea materialelor necompatibile;
- efectuarea modificărilor neautorizate;
- îndepărtarea sau ocolirea dispozitivelor de protecție sau a dispozitivelor de blocare;
- utilizarea pieselor necompatibile sau avariate;
- utilizarea echipamentelor auxiliare neautorizate;
- utilizarea echipamentului depășind sarcinile maxime

Reglementări și aprobări

Asigurați-vă că toate echipamentele sunt evaluate și aprobate pentru mediul în care sunt utilizate. Aprobările obținute pentru echipamentele Nordson vor fi anulate dacă nu se vor respecta instrucțiunile de instalare, utilizare și depanare.

Siguranța personală

Pentru a preveni rănirea personalului, urmați aceste instrucțiuni.

- Nu utilizați sau depanați echipamentul dacă nu aveți calificarea necesară.
- Nu utilizați echipamentul dacă dispozitivele, ușile sau capacele de protecție nu sunt intacte și dacă dispozitivele automate de blocare nu funcționează corespunzător. Nu ocoliți sau dezactivați nici un dispozitiv de protecție.
- Evitați părțile aflate în mișcare. Înainte de ajustarea sau depanarea echipamentului aflat în mișcare, opriți alimentatorul acestuia și așteptați până când echipamentul se oprește complet. Opriți alimentarea cu energie electrică și fixați echipamentul pentru a preveni orice mișcare neașteptată.
- Eliberați (aerisiți) presiunea hidrolică și pneumatică înainte de ajustarea sau depanarea sistemelor sau componentelor aflate sub presiune. Deconectați, opriți și etichetați întrerupătoarele înainte de depanarea echipamentelor electrice.
- În timp ce acționați pistoalele de pulverizare manuale, asigurați-vă că ați realizat împământarea. Purtați mănuși conductoare de electricitate sau o centură de împământare conectată la mânerul pistolului sau la o altă împământare. Nu purtați și nici nu transportați obiecte metalice, cum ar fi bijuterii sau unelte.
- Dacă simțiți chiar și un șoc electric slab, opriți imediat toate echipamentele electrice sau electrostatice. Nu reporniți echipamentul până când problema nu a fost identificată și remediată.
- Obțineți și citiți Fișele cu date tehnice de securitate (MSDS) pentru toate materialele utilizate. Urmăriți instrucțiunile producătorului privind manipularea și utilizarea în condiții de siguranță a materialelor și utilizați echipamentele de protecție personală recomandate.
- Asigurați-vă că zona pentru pulverizare este ventilată în mod adecvat.
- Pentru a preveni accidentările, acordați atenție pericolelor mai puțin evidente de la locul de muncă care nu pot fi eliminate complet întotdeauna, cum ar fi suprafețele fierbinți, marginile ascuțite, circuitele electrice aflate sub tensiune și piese aflate în mișcare ce nu pot fi acoperite sau protejate din motive practice.

Fluide la presiune înaltă

Fluidele la presiune înaltă, dacă nu sunt menținute într-un recipient, în siguranță, sunt extrem de periculoase. Eliberați întotdeauna presiunea fluidelor înainte de reglarea sau efectuarea operațiunilor de service asupra echipamentului care funcționează la presiune înaltă. Un jet de fluid la presiune înaltă poate tăia precum un cuțit și poate produce rănirea gravă, amputarea sau decesul. Fluidele care penetrează pielea pot produce de asemenea otrăvirea toxică.

Dacă suferiți o rănire prin injectare de fluid, solicitați imediat îngrijire medicală. Dacă este posibil, puneți la dispoziția personalului medical un exemplar al Fișei cu date tehnice de securitate.

Asociația Națională a Producătorilor de echipament pentru pulverizare a creat o cartelă pe care trebuie să o aveți asupra dvs. când exploatați echipament cu pulverizare la presiune înaltă. Aceste cartele sunt livrate împreună cu echipamentul. Textul acestei cartele este următorul:



AVERTISMENT: Orice rănire produsă de lichidul la presiune înaltă poate fi gravă. Dacă v-ați rănit sau chiar dacă doar suspectați o rănire:

- Deplasați-vă imediat la urgențe medicale.
- Spuneți-i medicului că suspectați o rănire prin injectare.
- Arătați-i această cartelă
- Comunicați-i ce tip de material pulverizați

ALERTĂ MEDICALĂ - RĂNIRILE PRIN PULVERIZARE FĂRĂ AER: NOTĂ CĂTRE MEDIC

Injectarea în piele este o rănire traumatică gravă. Este importantă tratarea chirurgicală a rănirii cât mai curând posibil. Nu întârziați tratamentul pentru a cerceta toxicitatea. Toxicitatea este o problemă în situația injectării directe în fluxul sanguin a unor substanțe de acoperire deosebite.

O recomandare este consultarea cu un chirurg plastician sau cu un chirurg specializat în reconstrucția mâinii.

Gravitatea rănii depinde de amplasarea rănii pe corp, dacă substanța a atins ceva în timpul intrării în organism și a deflecat, producând mai multe daune și multe alte variabile, inclusiv microflora pielii, care se află în vopsea sau pistol, care au fost proiectate în rană. Dacă vopseaua injectată conține latex acrilic și dioxid de titan care deteriorează rezistența țesutului la infecții, dezvoltarea bacteriană se va amplifica. Tratamentul pe care îl recomandă medicii pentru rănirea prin injectare în mână include decompresia imediată a compartimentelor vasculare închise ale mâinii, pentru a elibera țesutul de dedesubt, afectat de vopseaua injectată, debridarea judicioasă a rănii și tratament imediat cu antibiotice.

Protecția împotriva incendiilor

Pentru a preveni un incendiu sau o explozie, urmați aceste instrucțiuni.

- Împământați tot echipamentul conductor de electricitate. Folosiți numai furtunuri pneumatice și hidraulice împământate. Verificați la intervale regulate dispozitivele de împământare ale echipamentului și pieselor de prelucrat. Rezistanța la masă nu trebuie să depășească un megaohm.
- Opriti imediat toate echipamentele dacă observați scânteieri statice sau arcuri electrice. Nu reporniți echipamentul până când problema nu a fost identificată și remediată.
- Nu fumați, sudați, polizați și nu utilizați flacără deschisă în zonele în care sunt utilizate sau depozitate materiale inflamabile.

- Nu încălziți materialele la temperaturi care le depășesc pe cele recomandate de către producător. Asigurați-vă că dispozitivele pentru monitorizarea și limitarea încălzirii funcționează corect.
- Asigurați o ventilație adecvată pentru a preveni acumularea periculoasă a vaporilor sau particulelor volatile. Pentru îndrumare, consultați legislația locală sau Fișele cu date tehnice de securitate (MSDS).
- Nu deconectați circuitele electrice aflate sub tensiune în timp ce lucrați cu materiale inflamabile. Opriti mai întâi alimentarea cu energie electrică de la un întrerupător de deconectare pentru a preveni producerea scânteilor.
- Cunoașteți amplasarea butoanelor de întrerupere în caz de pericol, a supapelor de depresurare și a extincătoarelor. Dacă incendiul izbucnește într-o cabină de vopsire prin pulverizare, opriți imediat sistemul de pulverizare și ventilatoarele de aerisire.
- Opriti alimentarea electrostatică și puneți la pământ sistemul de încărcare înainte de a efectua activități de reglaj, curățare sau reparație ale sistemului electrostatic.
- Curățați, întrețineți, testați și reparați echipamentul în conformitate cu instrucțiunile prezentate în documentația echipamentului.
- Utilizați numai piese de schimb destinate utilizării cu echipamentul original. Contactați reprezentantul local Nordson pentru informații privind piesele de schimb și consultanță.

Solvent cu hidrocarburi halogenate pericole

Nu folosiți solvenți cu hidrocarburi halogenate într-un sistem sub presiune care conține componente de aluminiu. Sub presiune, acești solvenți pot reacționa cu aluminiul și pot exploda, producând rănirea, decesul sau avariarea bunurilor. Solvenții cu hidrocarburi halogenate conțin unul sau mai multe dintre următoarele elemente:

Element	Simbol	Prefix
Fluor	F	"Fluoro-"
clor	Cl	"Cloro-"
Brom	Br	"Bromo-"
Iod	I	"Iodo-"

Verificați Fișa cu date tehnice de securitate sau adresați-vă furnizorului materialului pentru informații suplimentare. Dacă trebuie să folosiți solvenți cu hidrocarburi halogenate, adresați-vă reprezentantului Nordson pentru informații asupra componentelor Nordson compatibile.

Măsuri în cazul unei defecțiuni

Dacă un sistem sau orice echipament dintr-un sistem se defectează, opriți imediat sistemul și procedați în felul următor:

- Deconectați și opriți alimentarea electrică a sistemului. Închideți supapele pneumatice și hidraulice obturatoare și eliberați presiunile.
- Identificați motivul defecțiunii și remediați defecțiunea înainte de a reporni sistemul.

Trecerea la deșeuri

Treceți la deșeuri echipamentul și materialele folosite la utilizare și depanare în conformitate cu legile locale.

Descriere

A se vedea Figura 1 și consultați Tabelul 1 pentru descrierea componentelor pompei.

NOTĂ: Montarea și funcționarea depind de dispozitivul de descărcare vrac și de aplicație. Consultați documentația sistemului dumneavoastră pentru informații detaliate.

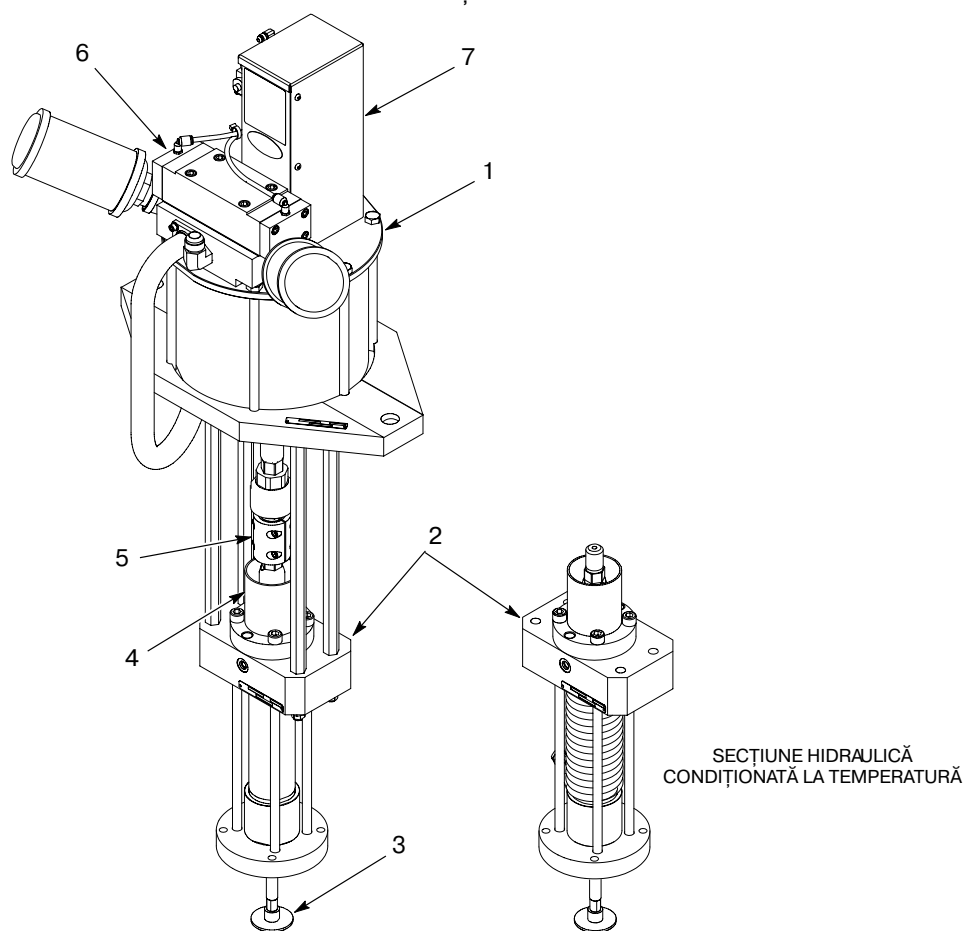


Figura 1 Pompă Rhino SD2/XD2 obișnuită

Tabelul 1 Componentele pompei Rhino

Element	Descriere
1	10-Motor pneumatic de 10 inci: Acționează secțiunea hidraulică.
2	Secțiunea hidraulică: Secțiunea hidraulică presurizează materialul și îl forțează să iasă din pompă. Sunt disponibile următoarele secțiuni hidraulice: • Standard de 5,8- și 8,1- inci cubici • 5,8- și 8,1- inci cubici condiționate de temperatură • Oțel inoxidabil 8,1-inci cubici
3	Lopată: Forțează intrarea materialului în secțiunea hidraulică.
4	Camera de solvent: Conține fluid pentru lubrifierea plunjerului și a etanșării presetupei; împiedică întărirea materialului pe tija plunjerului
5	Cuplaj: Conectează arborele cuplajului motorului pneumatic către tija plunjerului secțiunii hidraulice.
6	Supapa principală de comandă pneumatică: Comandă mișcarea arborelui motorului pneumatic prin realizarea unei mișcări de schimbare a unei bobine. Bobina evacuează aerul pe o parte a pistonului și direcționează presiunea aerului către partea opusă a pistonului.
7	Supapele pilot și cele intermediare: Comandă direcția arborelui motorului pneumatic. Are suprareglări manuale pentru suprareglarea manuală a cursei în sus și în jos a pompei.

Teoria funcționării

Următoarele paragrafe asigură teoria pentru funcționarea unui motor pneumatic al unei pompe obișnuite și a unei secțiuni hidraulice.

Motor pneumatic

A se vedea Figura 2. Motorul pneumatic acționează secțiunea hidraulică. O supapă de comandă pneumatică principală cu cinci căi și două poziții comandă direcția deplasării arborelui motorului pneumatic.

Când pistonul motorului pneumatic se deplasează în sus și în jos, bara de deplasare a pistonului deplasează supapele pilot. Supapele pilot trimit semnale momentane unei supape intermediare. Supapa intermediară trimite un semnal continuu pozitiv către supapa de comandă a motorului pneumatic principal pentru fiecare direcție de deplasare. Supapa intermediară are suprareglări manuale pentru modificările direcționale ale motorului pneumatic în vederea realizării reparațiilor și asamblării.

Secțiunea hidraulică

A se vedea Figura 3. Secțiunea hidraulică are o lopată atașată la capătul plunjerului hidraulic, care proiectează în centrul plăcii conduse. Lopata se deplasează în sus și în jos cu plunjerul, forțând intrarea materialului în secțiunea hidraulică. Secțiunea hidraulică presurizează materialul și îl forțează să iasă din pompă.

Când plunjerul realizează cursa în jos, pistonul/clapeta superioară deschide, iar cea inferioară închide. Materialul dintre clapetele superioară și inferioară este forțat să iasă din piston prin partea de sus. Materialul de deasupra clapetei superioare presurizează și iese prin orificiul de ieșire a materialului.

NOTĂ: Versiunea din oțel inoxidabil este o secțiune hidraulică cu o singură acționare care deplasează material numai la cursa în jos.

În timpul cursei în sus a pompei, plunjerul și lopata sunt trase în sus, iar pistonul/clapeta superioară închide. Clapeta inferioară deschide și permite trecerea materialului în camera pompei inferioare, sub clapeta superioară. În timp ce plunjerul și pistonul se deplasează în sus, materialul de la camera pompei superioare este forțat să iasă prin orificiul de ieșire a materialului.

Camera de solvent înconjoară plunjerul. Camera conține fluidul camerei de solvent care lubrifiază plunjerul și etanșările presetupei. Acest fluid împiedică întărirea materialului pe plunjer și minimizează uzura pe etanșările presetupei. Supapa de aerisire este folosită pentru evacuarea aerului din pompă.

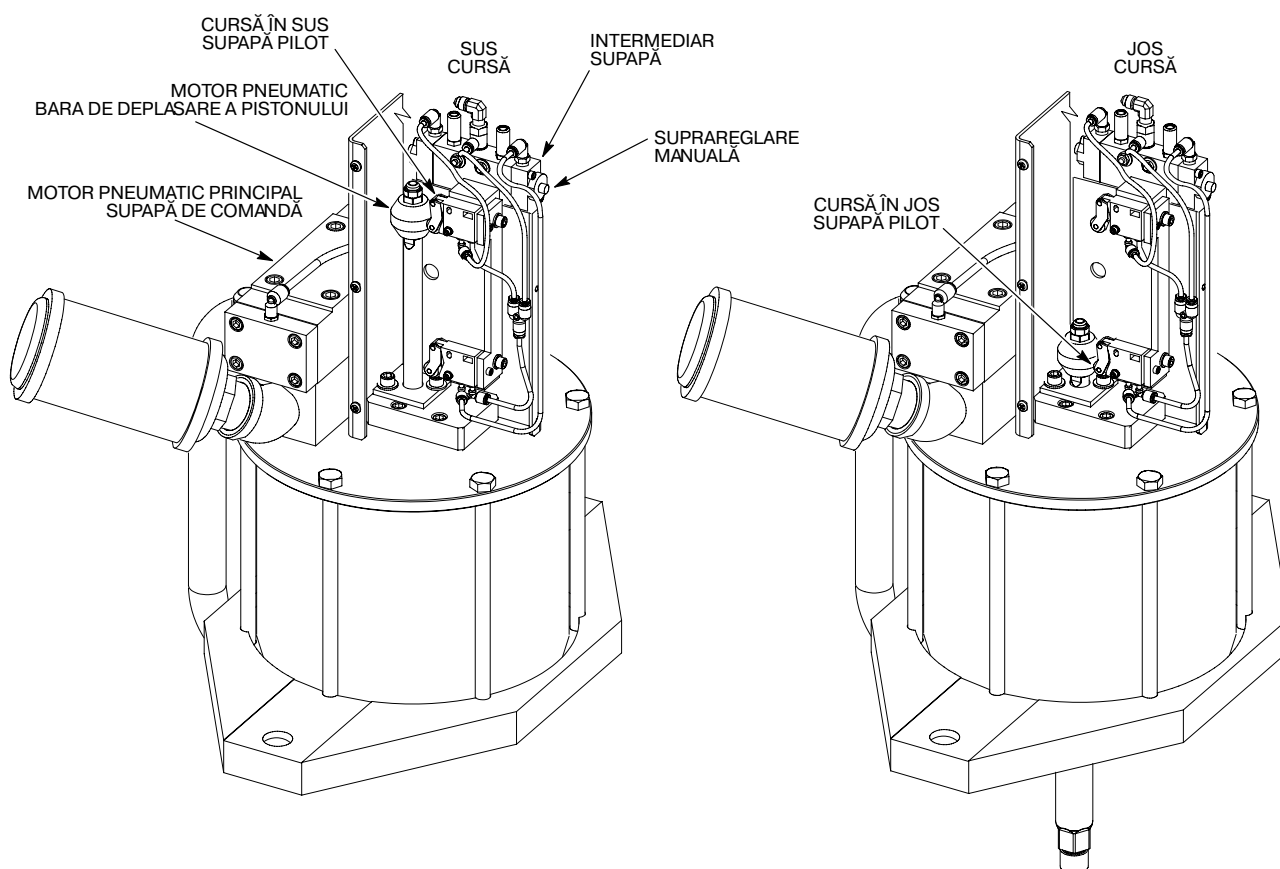


Figura 2 Motor pneumatic

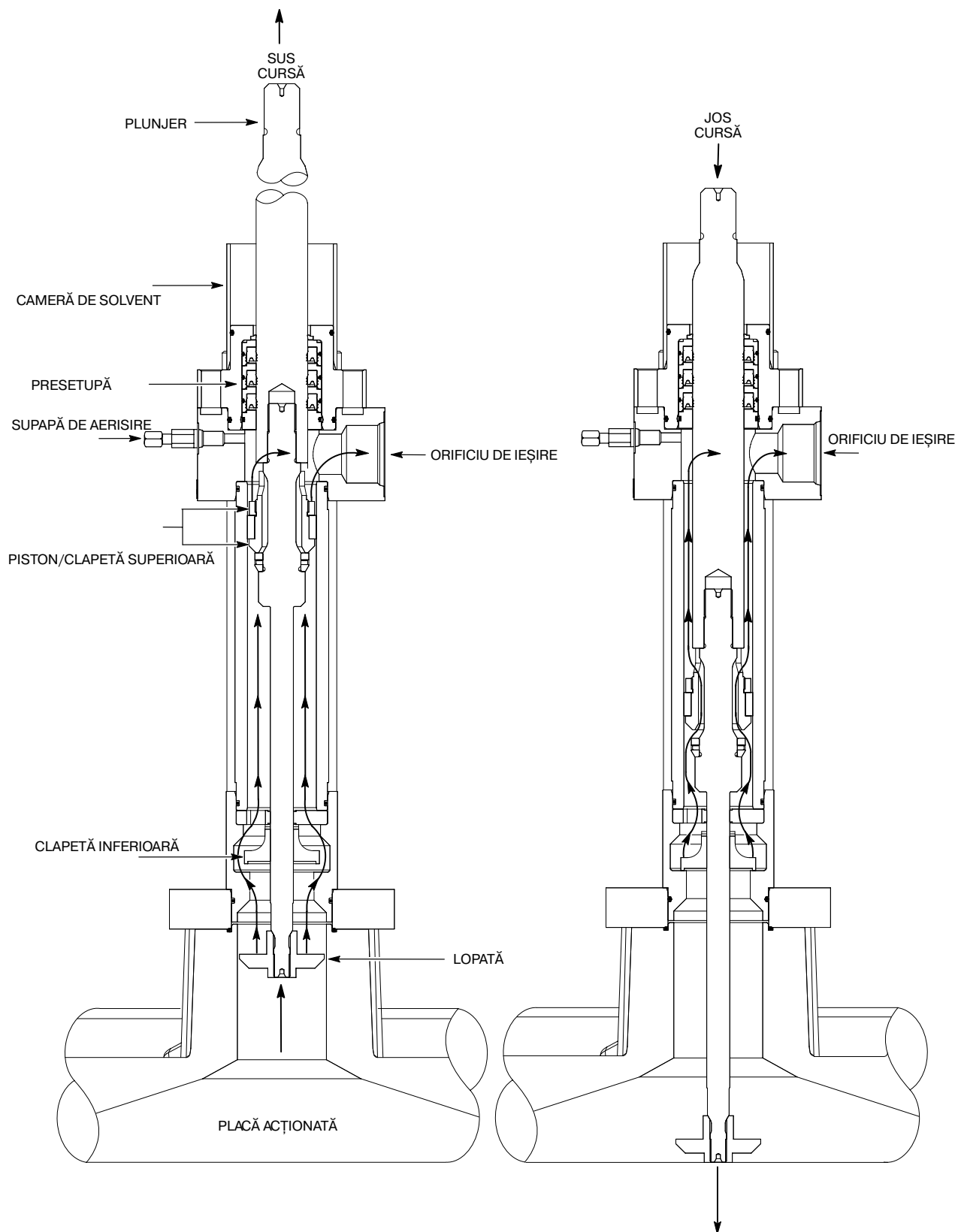


Figura 3 Secțiuni hidraulice standard și condiționate de temperatură

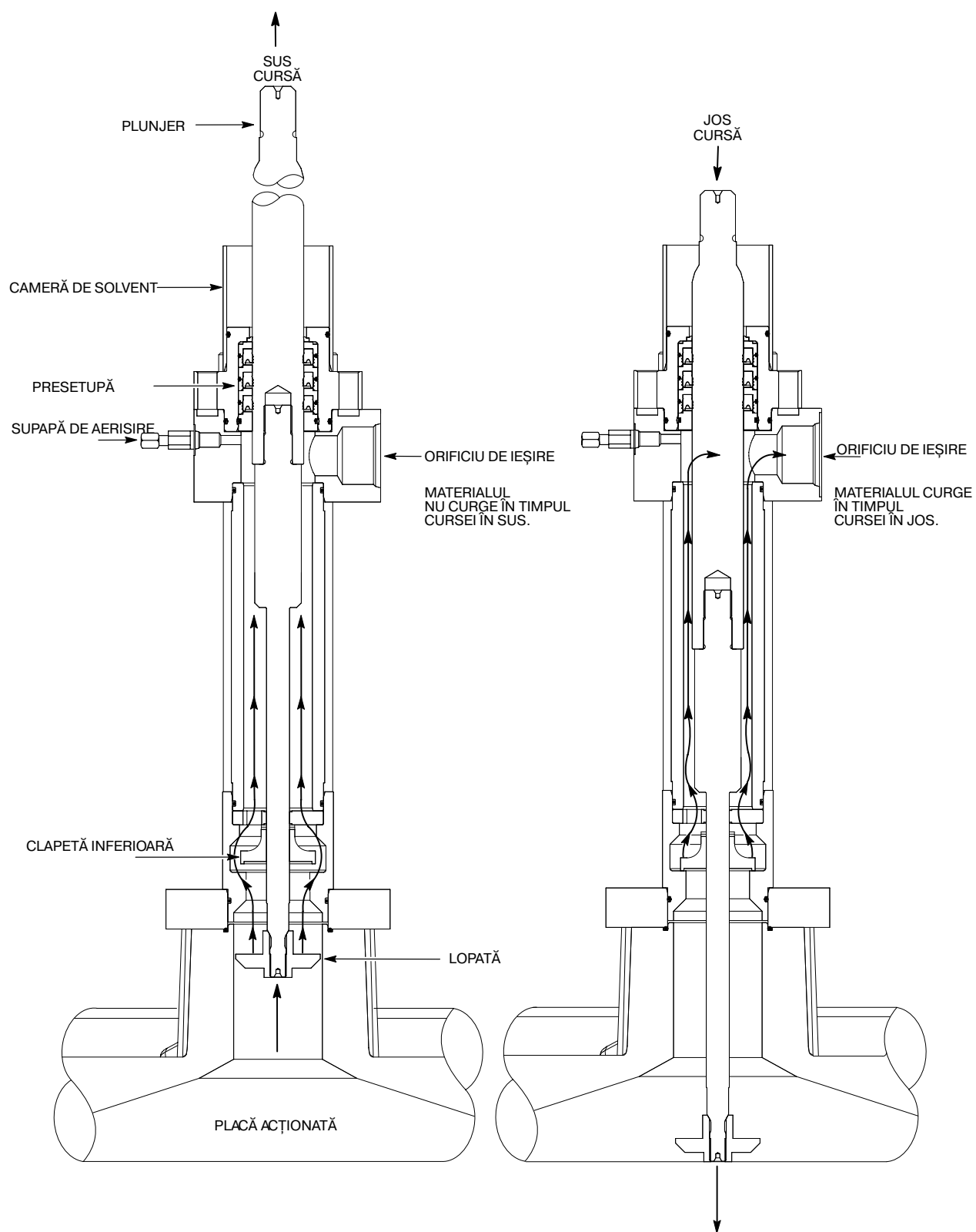


Figura 4 Secțiune hidraulică din oțel inox cu o singură acționare

Repararea

Această secțiune acoperă procedurile necesare pentru realizarea reparațiilor în atelier. Consultați manualul *Cadrelor Rhino SD2/XD2* pentru proceduri pentru demontarea pompei de pe dispozitivul de descărcare vrac.



AVERTISMENT: Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmăți instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente. Analizați următoarele:

- Eliberați în totalitate presiunea către pompă înainte de a realiza procedurile de reparare.
- Citiți și înțelegeți această secțiune în totalitate înainte de a repara acest echipament. Unele reparații se pot realiza fără ca pompa să fie defectă.
- Dacă este necesar, adresați-vă unui reprezentant Nordson local pentru întrebări despre aceste proceduri.

Articole consumabile

Când reparați pompa, trebuie să aveți următoarele la îndemână

Element	P/N	Aplicare
Never-Seez	900344	Aplicați pe filetele pieselor respective.
Adeziv threadlock	900464	
Agent de etanșare pentru conducte/filete	900481	
Vaselină TFE	1031834 (1-gal.) sau 900349 (21,26 g)	Lubrificați componentele motorului pneumatic.
Lubrifiant inel de etanșare	900223	Lubrificați componentele secțiunii hidraulice.
Mobil SHC 634	156289	Lubrificați componentele din inox ale secțiunii hidraulice.

Defectarea pompei

Vezi Figura 5 și realizați procedura dorită.

Reparații asupra secțiunii hidraulice

1. Desfaceți șuruburile (6), fixând jumătățile cuplajului (7) de arborele cuplajului flotant (2) și tija plunjerului (3).
2. Desfaceți piulițele (4) care fixează secțiunea hidraulică (5) de tije de conectare (8).
3. Desfaceți secțiunea hidraulică de la ansamblul pompei.
4. **POMPE CONDIȚIONATE DE TEMPERATURĂ:** Desfaceți capacul (9) de la secțiunea hidraulică.
5. Consultați procedurile *Secțiunii hidraulice* pentru realizarea reparațiilor dorite.

Reparații asupra motorului pneumatic

1. Desfaceți șuruburile (6), fixând jumătățile cuplajului (7) de arborele cuplajului flotant (2) și tija plunjerului (3).
2. Desfaceți piulițele (4) care fixează secțiunea hidraulică (5) de tije de conectare (8).



PRECAUȚIE: Motorul pneumatic este greu. Rugați o persoană să vă ajute la demontarea motorului pneumatic de pe secțiunea hidraulică.

3. Demontați motorul pneumatic (1) de pe secțiunea hidraulică (5). Demontați tije de legătură (8) de la motorul pneumatic (1).
4. Consultați procedurile *Motorului pneumatic* pentru realizarea reparațiilor dorite.

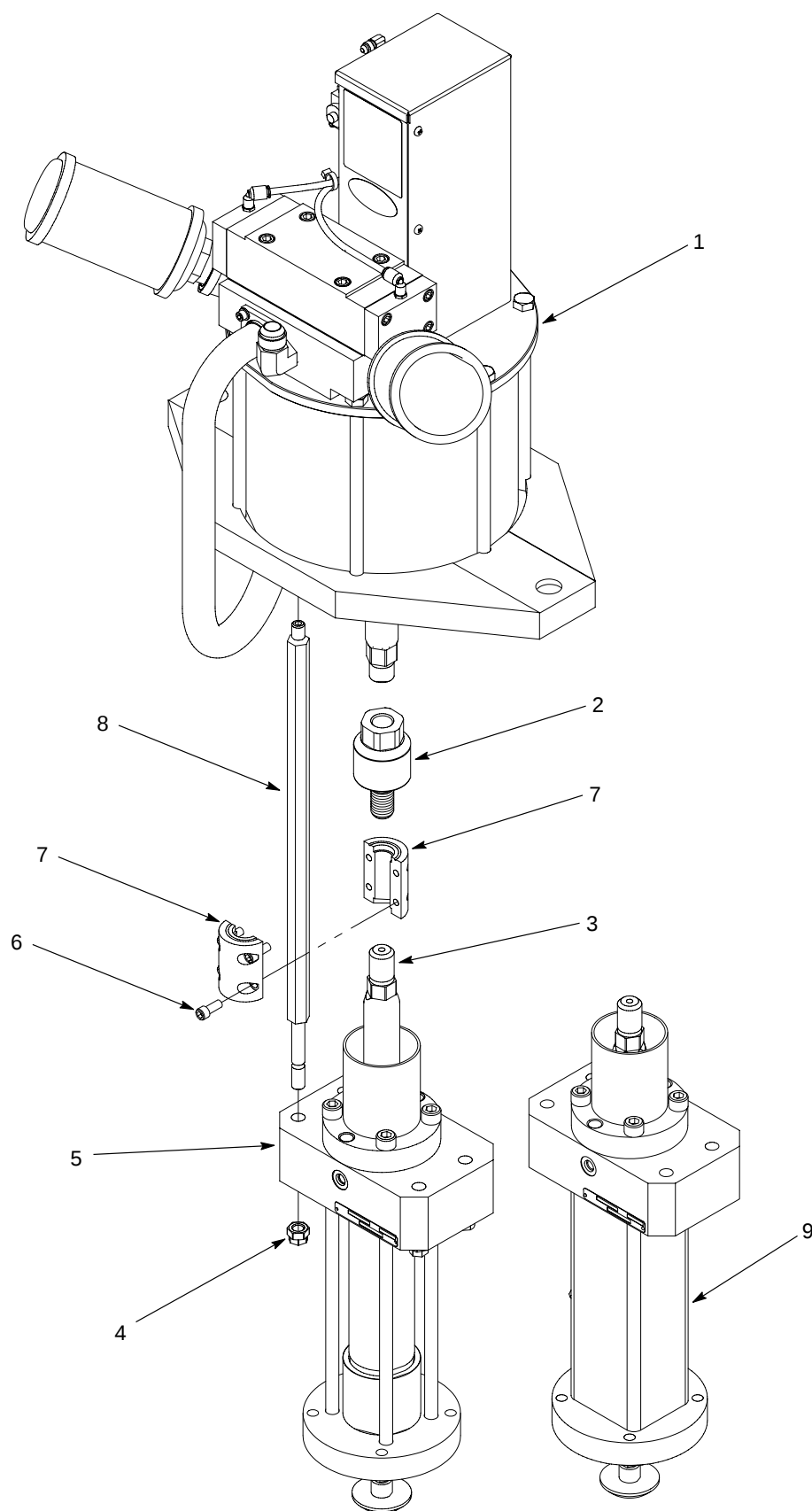


Figura 5 Motorul pneumatic și secțiunea hidraulică obișnuite

Secțiuni hidraulice standard și condiționate de temperatură

Următoarele paragrafe prezintă procedurile pentru repararea unei secțiuni hidraulice standard sau condiționate de temperatură.

Dezasamblarea secțiunii hidraulice

1. A se vedea Figura 6. Demontați camera de solvent (1) și inelele de etanșare (2) de la presetupa (4). Eliminați inelul de etanșare.

NOTĂ: Presetupele au fie 4, fie 6 șuruburi.

2. Realizați următoarele:
 - a. Desfaceți șuruburile (3) din presetupa (4). Introduceți două șuruburi în orificiile filetate (20), așa cum este prezentat.
 - b. Alternați strângerea șuruburilor pentru a demonta presetupa (4) de pe corpul pompei superioare (5).
3. Demontați adaptorul lopeții (18) de pe ansamblul tijei (10).

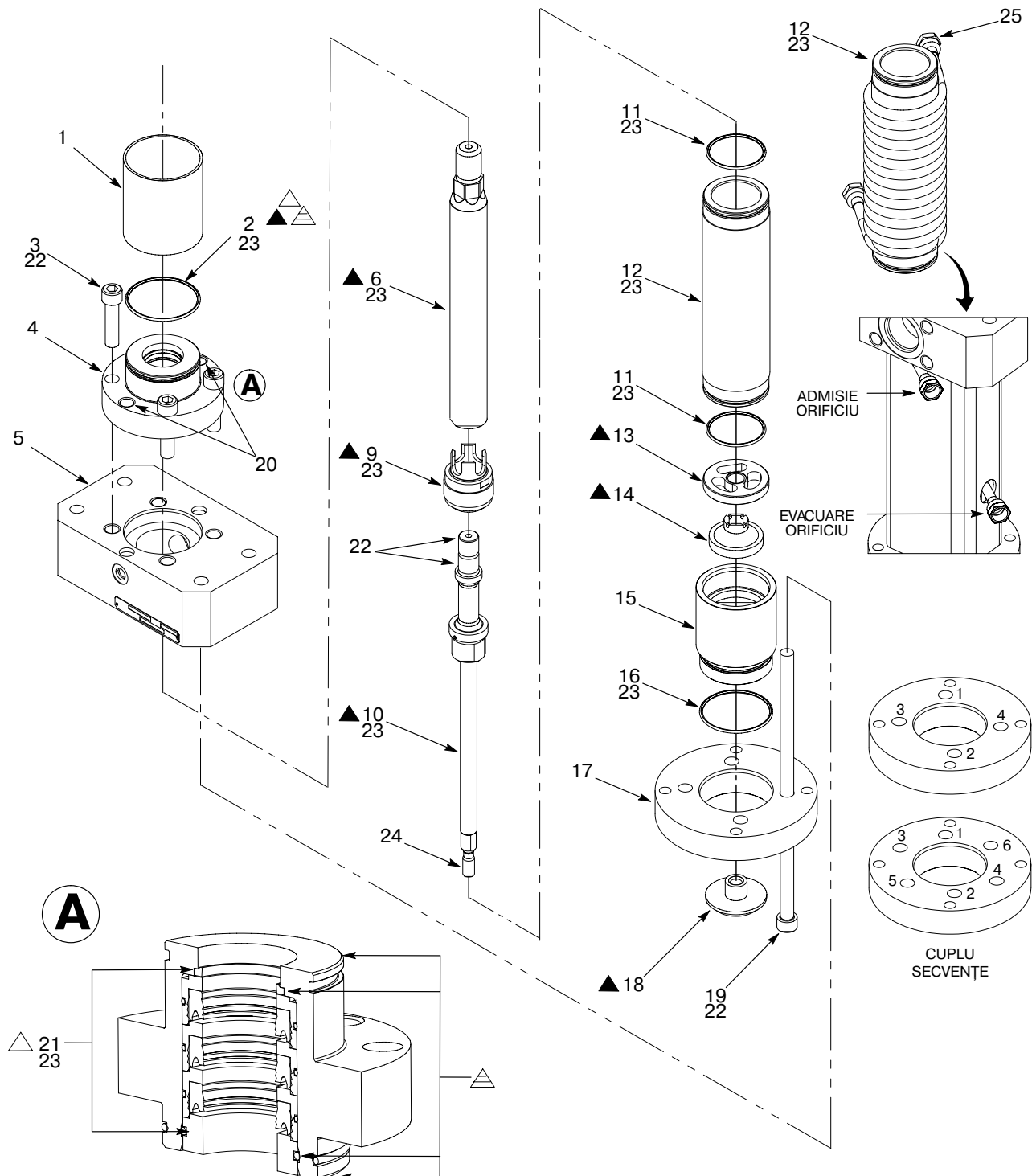
NOTĂ: Secțiunile hidraulice au fie 4, fie 6 șuruburi care fixează ansamblul cilindrului la corpul pompei superioare.

4. Desfaceți șuruburile (19) care fixează ansamblul cilindrului și carcasa plăcii conduse (17) la corpul pompei superioare (5). Demontați carcasa plăcii conduse.
5. Demontați carcasa inferioară (15), inelul de etanșare (16), placa clapetei inferioare (14) și distanțierul (13). Eliminați inelul de etanșare.
6. Demontați carcasa cilindrului (12) de la corpul pompei superioare (5). Demontați și eliminați inelele de etanșare (11) de la carcasa cilindrului.

SECȚIUNI CONDIȚIONATE DE TEMPERATURĂ: Nu este necesară demontarea bobinei (25) decât dacă aceasta sau carcasa cilindrului trebuie înlocuită.
7. Folosind fie o presă pentru arbori, fie o presă hidraulică, împingeți tija plunjerului (6) pentru a o scoate din carcasa cilindrului (12).
8. Demontați ansamblul tijei de la tija plunjerului (6). Demontați și eliminați ansamblul pistonului (9).
9. Curățați piesele cu un solvent compatibil. Consultați Tabelul 4 din secțiunea *Specificații* pentru materialele umede ale componentelor.
10. Verificați dacă piesele prezintă fisuri, zgârieturi, uzură și deteriorare. Înlocuiți piesele, dacă este necesar.
11. Reconstruiți presetupa (4) dacă este necesar. Consultați procedura *Reconstrucția presetupe* din această secțiune pentru proceduri.

Asamblarea secțiunii hidraulice

1. A se vedea Figura 6. Aplicați lubrifiant pentru inele de etanșare (23) pe inelul de etanșare al presetupe (2) și pe diametrul interior al presetupe (21).
 2. Montați presetupa (4) în corpul pompei superioare (5).
 3. Aplicați Never Seez (22) pe filetele șuruburilor (3). Montați șuruburile în presetupă (4) și strângeți la 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
 4. **SECȚIUNI CONDIȚIONATE DE TEMPERATURĂ:** Montați bobina (25) pe carcasa cilindrului (12) dacă este necesar.
 5. Aplicați lubrifiant pentru inele de etanșare (23) pe inelele de etanșare (11) și pe diametrul interior al carcasei cilindrului (12). Montați inelele de etanșare pe carcasa cilindrului. Montați carcasa cilindrului pe corpul pompei superioare (5).
 6. Asamblați ansamblul tijei plunjerului:
 - a. Montați ansamblul pompei (9) pe ansamblul tijei (10).
 - b. Aplicați Never Seez (22) pe filetele superioare și pilotul ansamblului tijei. Conectați ansamblul tijei la tija plunjerului (6) și strângeți la 272-298 N•m (200-220 ft-lb).
 - c. Aplicați un strat subțire de lubrifiant pentru inele de etanșare (23) pe tija plunjerului, ansamblul pistonului și ansamblul tijei.
 7. Folosind fie o presă pentru arbori, fie o presă hidraulică, montați ansamblul tijei plunjerului prin carcasa cilindrului (12) și presetupă (4).
 8. Montați distanțierul (13) și placa clapetei inferioare (14) pe ansamblul tijei.
 9. Montați carcasa inferioară (15) pe carcasa cilindrului (12). Aplicați lubrifiant pentru inele de etanșare (23) pe inelul de etanșare (16) și montați-l pe carcasa inferioară.
 10. Montați carcasa plăcii conduse (17) pe carcasa inferioară (15).
- NOTĂ:** Secțiunile hidraulice au fie 4, fie 6 șuruburi care fixează ansamblul cilindrului la corpul pompei superioare.
11. Aplicați Never Seez (22) pe filetele șuruburilor (19). Realizați următoarele:
 - a. Montați șuruburile prin carcasa plăcii conduse (17) și în corpul pompei superioare (5).
 - b. Strângeți simultan cu mâna șuruburile opuse, până când carcasa plăcii conduse, carcasa inferioară și carcasa cilindrului (12) sunt fixate pe corpul pompei superioare (5). Strângeți cu mâna restul șuruburilor, așa cum este prezentat.
 - c. După realizarea pasului 10b, strângeți simultan fiecare șurub cu 1/8 tură o dată în succesiunea prezentată, la 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
 12. Aplicați adeziv threadlock (24) pe filetele inferioare ale ansamblului tijei. Montați adaptorul lopeții (18) la ansamblul tijei și strângeți la 75-81 N•m (55-60 ft-lb).
 13. Montați cupa camerei de solvent (1) pe presetupă (4).



▲ PIESE SUNT INCLUSE ÎN ACESTE SETURI:
 SET DE SERVICE SD2 5,8 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081143
 SET DE SERVICE XD2 5,8 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081142
 SET DE SERVICE SD2 8,1 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081144
 SET DE SERVICE XD2 8,1 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081145

△ PIESE SUNT INCLUSE ÎN ACESTE SETURI:
 SET DE SERVICE DE 5,8 INCI CUBI PENTRU PRESETUPĂ 1080978
 SET DE SERVICE DE 8,1 INCI CUBI PENTRU PRESETUPĂ 1081091

△ PIESE SUNT INCLUSE ÎN ACESTE SETURI:
 SET DE SERVICE DE 5,8 INCI CUBI PENTRU PIESELE INTERNE ALE PRESETUPEI 1081134
 SET DE SERVICE DE 8,1 INCI CUBI PENTRU PIESELE INTERNE ALE PRESETUPEI 1081135

Figura 6 Reparații ale secțiunii hidraulice standard

Reconstruiți presetupa

NOTĂ: Această procedură necesită folosirea fie a unei prese hidraulice, fie a uneia cu arbore pentru demontarea părților interioare ale presetupeii.

1. A se vedea Figura 7. Așezați carcasa presetupeii (2) pe un dispozitiv de fixare (5) cu capătul cupei de solvent orientat în sus.

NOTĂ: În timpul demontării pieselor interne, canelura opritorului va rupe inelul de etanșare (4).

2. Introduceți arborele de demontare (1) în carcasa presetupeii. Cu ajutorul presei, scoateți prin apăsare piesele interioare (3).

3. Curățați bine carcasa presetupeii într-un solvent compatibil pentru a îndepărta toate deșeurile de material de etanșare și inele de etanșare.
4. Acoperiți alezajul (8) carcasei presetupeii cu lubrifiant pentru inele de etanșare (9).
5. Introduceți inelul screperului sau inelul de fixare (7) cu muchia ascuțită în jos, în presetupă (2).
6. Cu ajutorul uneltei pentru introducere (6) și prin apăsare, introduceți noile piese interioare în carcasa presetupeii (2). Asigurați-vă că opritorul etanșării din alamă sau șaiba de rezervă (10) sunt la același nivel sau puțin mai jos decât carcasa presetupeii, așa cum este prezentat.

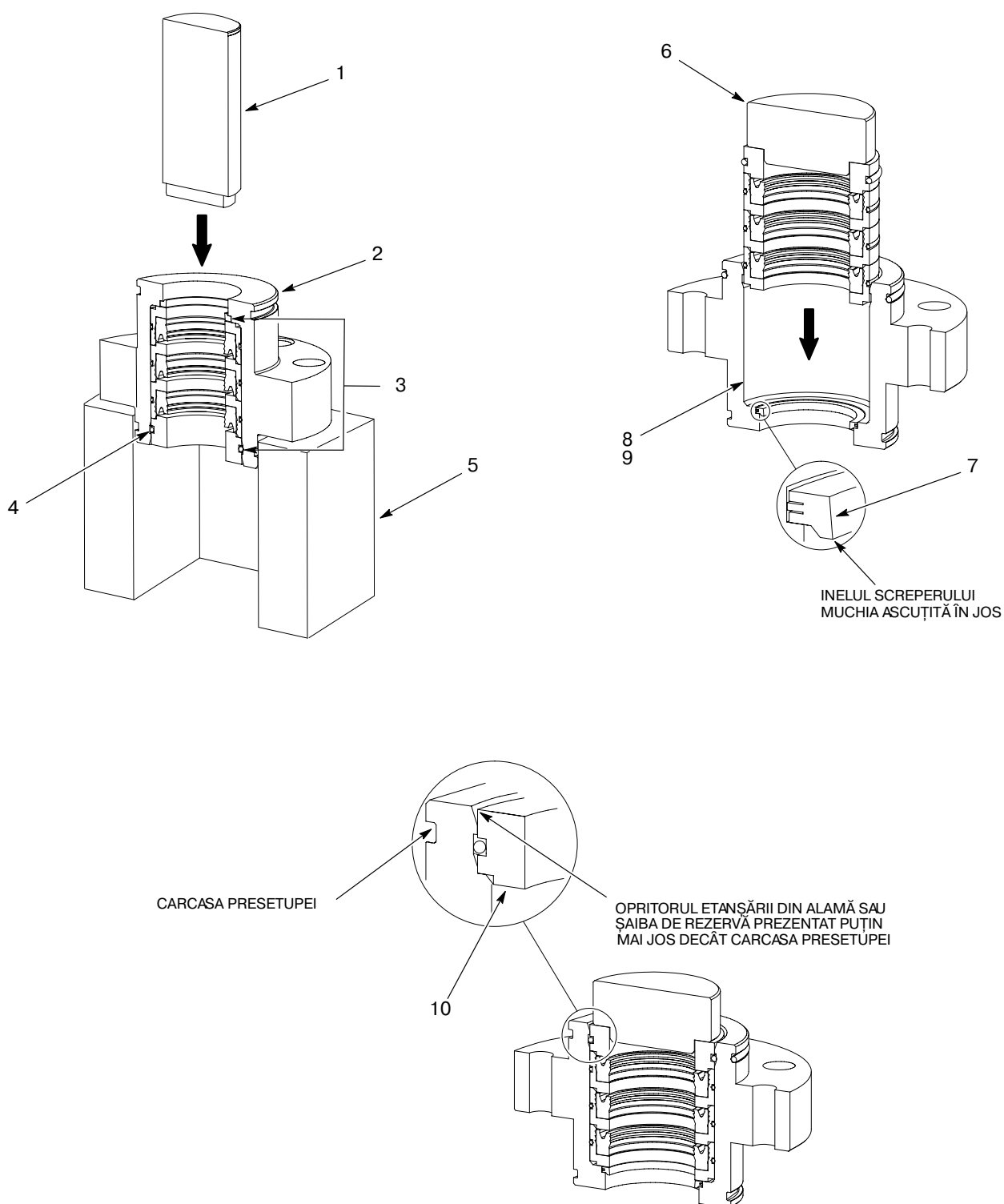


Figura 7 Înlocuirea pieselor interne ale presetupeii obișnuite

Secțiunea hidraulică din oțel inoxidabil

Următoarele paragrafe pun la dispoziție procedurile pentru repararea secțiunii hidraulice din oțel inoxidabil.

Dezasamblarea secțiunii hidraulice

1. A se vedea Figura 8. Demontați camera de solvent (1) și inelele de etanșare (2) de la presetupă (5). Eliminați inelul de etanșare.
2. Demontați ansamblul presetupeii:
 - a. Desfaceți șuruburile (3) din colierul (4). Introduceți două șuruburi în orificiile filetate (9), așa cum este prezentat.
 - b. Alternați strângerea șuruburilor pentru a demonta ansamblul presetupeii de pe corpul pompei superioare (8).
 - c. Slăbiți șuruburile de reglare (6) și scoateți presetupa (5) de pe colier (4).
 - d. Desfaceți fittingurile (7) din presetupă.
3. Demontați adaptorul lopeții (20) de pe tija lopeții (12).
4. Desfaceți șuruburile (21) care fixează ansamblul cilindrului și carcasa plăcii conduse (19) la corpul pompei superioare (8). Demontați carcasa plăcii conduse.
5. Demontați carcasa inferioară (17), inelul de etanșare (18), placa clapetei inferioare (16) și distanțierul (15). Eliminați inelul de etanșare.
6. Demontați carcasa cilindrului (13) de la corpul pompei superioare (8). Demontați și eliminați inelele de etanșare (14) de la carcasa cilindrului.
7. Demontați tija lopeții (12) de pe tija plunjerului (11).
8. Curățați piesele cu un solvent compatibil. Consultați Tabelul 4 din secțiunea *Specificatii* pentru materialele umede ale componentelor.
9. Verificați dacă piesele prezintă fisuri, zgârieturi, uzură și deteriorare. Înlocuiți piesele, dacă este necesar.

Asamblarea secțiunii hidraulice

1. A se vedea Figura 8. Aplicați adeziv threadlock (10) pe filetele fittingurilor (7). Montați fittingurile în presetupă (5) și strângeți bine.
2. Aplicați lubrifiant Mobil SHC 634 (22) pe inelul de etanșare al presetupeii (2) și pe diametrul interior al presetupeii (5).
3. Montați colierul superior (4) pe presetupa (5). Strângeți șuruburile de reglare (6) până când fac contact cu presetupa. Nu suprastrângeți șuruburile de reglare.
4. Montați ansamblul presetupeii pe corp (8).
5. Aplicați Never Seeze (23) pe filetele șuruburilor (3). Montați șuruburile în ansamblul presetupeii și strângeți la 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
6. Aplicați lubrifiant Mobil SHC 634 (22) pe inelele de etanșare ale carcasei cilindrului (14). Montați inelele de etanșare pe carcasa cilindrului (13). Montați carcasa cilindrului pe corpul pompei superioare (8).
7. Asamblați ansamblul tijei plunjerului:
 - a. Aplicați Never Seez (23) pe filetele superioare și pilotul tijei lopeții (12).
 - b. Conectați tija lopeții la tija plunjerului (11) și strângeți la 272-298 N•m (200-220 ft-lb).
 - c. Aplicați un strat subțire de lubrifiant Mobil SHC 634 (22) pe tija plunjerului (11) și pe tija lopeții (12).
8. Folosind fie o presă pentru arbori, fie o presă hidraulică, montați ansamblul tijei plunjerului în carcasa cilindrului (13) și presetupă (5).
9. Montați distanțierul (15) și placa clapetei inferioare (16) pe ansamblul tijei.
10. Montați carcasa inferioară (17) pe carcasa cilindrului (13). Aplicați lubrifiant Mobil SHC 634 (22) pe inelul de etanșare (18) și montați-l pe carcasa inferioară.
11. Montați carcasa plăcii conduse (19) pe carcasa inferioară (17).
12. Aplicați Never Seez (23) pe filetele șuruburilor (21). Realizați următoarele:
 - a. Montați șuruburile prin carcasa plăcii conduse (19) și în corpul pompei superioare (8).
 - b. Strângeți simultan cu mâna șuruburile opuse, până când carcasa plăcii conduse, carcasa inferioară (17) și carcasa cilindrului (13) sunt fixate pe corpul pompei superioare (8). Strângeți cu mâna restul șuruburilor, așa cum este prezentat.
 - c. După realizarea pasului 12b, strângeți simultan fiecare șurub cu 1/8 tură o dată în succesiunea prezentată, la 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
13. Aplicați Never Seez (23) pe filetele inferioare ale ansamblului tijei. Montați adaptorul lopeții (20) la ansamblul tijei și strângeți la 75-81 N•m (55-60 ft-lb).
14. Montați cupa camerei de solvent (1) în ansamblul presetupeii.

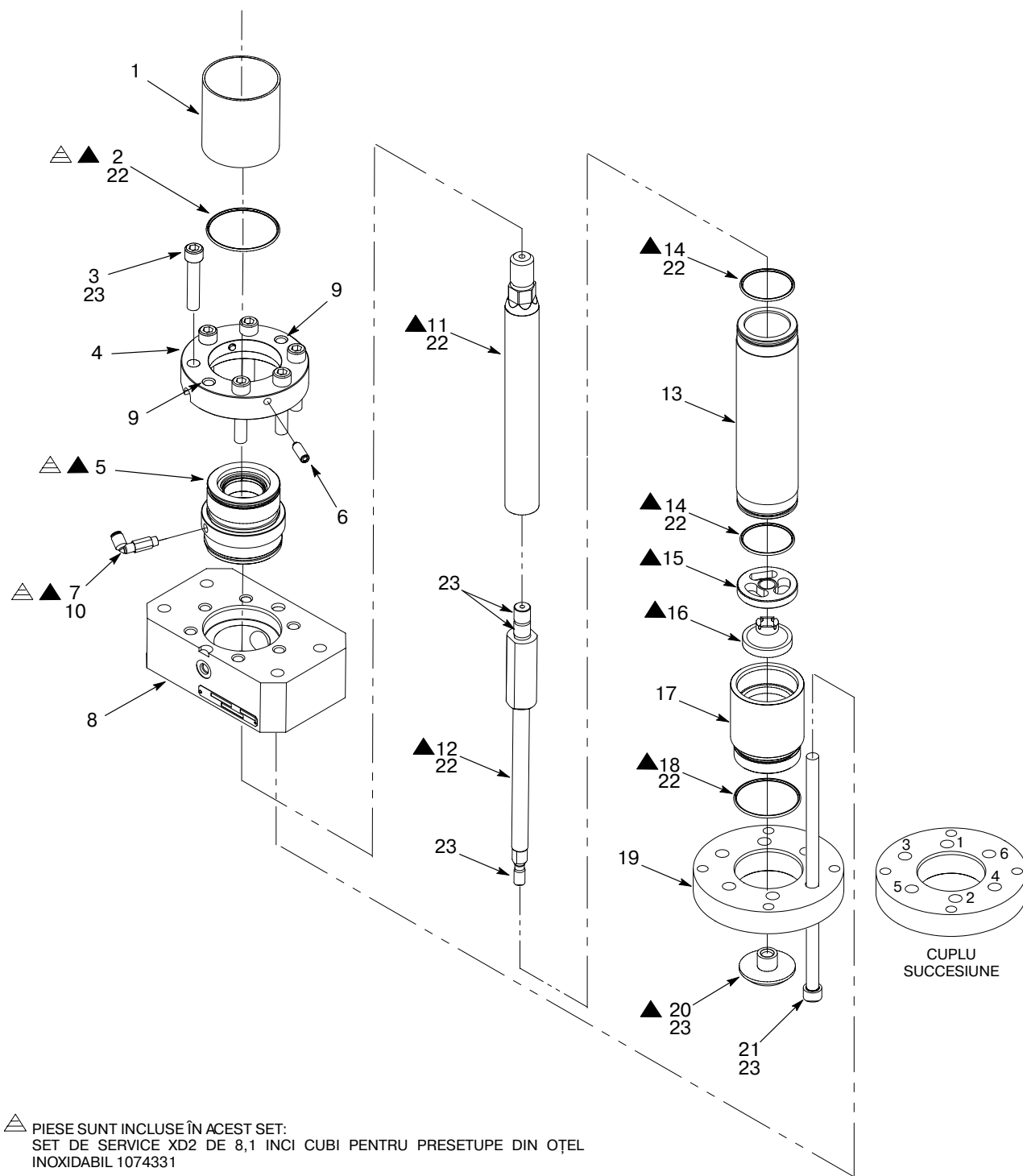


Figura 8 Reparațiile secțiunii hidraulice din oțel inoxidabil

Motor pneumatic

Următoarele paragrafe prezintă procedurile de reparare pentru secțiunea motorului pneumatic.

Înlocuirea cupei U a tijei de declanșare

Cupa U a tijei de declanșare poate fi înlocuită fără demontarea motorului pneumatic de pe pompă.

Demontarea cupei U a tijei de declanșare

1. A se vedea Figura 9. Desfaceți șuruburile (2) care fixează capacul (1) la ansamblul tijei de declanșare (6).
2. Demontați șuruburile (5) și șaibele (4) care fixează manșonul de montare a manetei de declanșare (15) la ansamblul tijei de declanșare (6).
3. Basculați manșonul de montare a manetei de declanșare (15) la distanță față de placa opritoare a etanșării (11).
4. Așezați o cheie pe părțile plate ale tijei pistonului (13). Desfaceți piulița (7) care fixează bara de declanșare (8) la tija pistonului.
5. Demontați șuruburile (9) și șaibele (10) care fixează placa opritoare a etanșării (11) la opritorul tijei de declanșare (12).

PRECAUȚIE!

Folosiți o șurubelniță mică sau o scoabă pentru inelul de etanșare pentru a preveni avarierea alezajului cupei U și a tijei pistonului.

6. Demontați cupa U (14) de la opritorul tijei de declanșare (12). Eliminați cupa U.

Montarea cupei U a tijei de declanșare

1. A se vedea Figura 9. Lubrifiați noua cupă U (14) cu vaselină TFE (16). Introduceți cupa U în opritorul tijei de declanșare (12) așa cum este prezentat.
2. Montați placa opritoare a etanșării (11) pe opritorul tijei de declanșare (12) cu ajutorul șuruburilor (9) și al șaibelor (10). Strângeți șuruburile la 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
3. Așezați o cheie pe părțile plate ale tijei pistonului (13). Montați bara de declanșare (8) pe tija pistonului cu ajutorul piuliței (7). Strângeți bine piulița.
4. Realizați următoarele:
 - a. Asigurați-vă că știfturile manșonului de montare (3) pătrund prin ansamblul tijei de acționare (6), așa cum este prezentat.
 - b. Fixați manșonul pentru montarea manetei de declanșare (15) la ansamblul tijei de declanșare cu ajutorul șuruburilor (5) și al șaibelor (4). Strângeți șuruburile la 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
5. Montați capacul (1) la ansamblul tijei de declanșare cu ajutorul șuruburilor (2). Strângeți bine șuruburile.

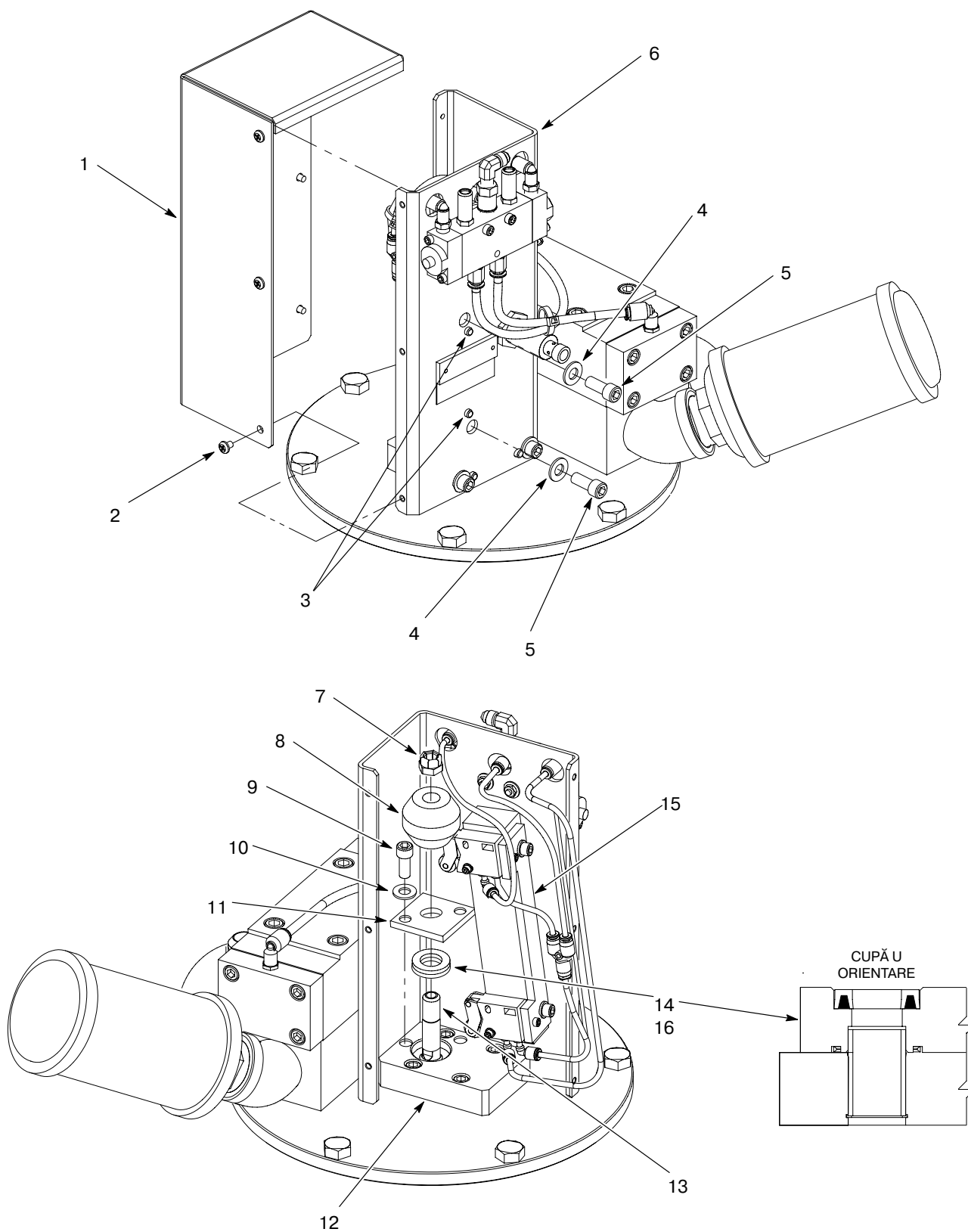


Figura 9 Înlocuirea cupei U a tijei de declanșare

Înlocuirea unei supape de pilotare

Supapele de pilotare pot fi înlocuite fără demontarea motorului pneumatic de pe pompă.

Demontarea și montarea unei supape de pilotare noi

1. A se vedea Figura 10. Desfaceți șuruburile (1) care fixează capacul (2) la ansamblul tijei de declanșare (3).
2. Deconectați tubulatura (4, 5 sau 6, 7) de la supapa de pilotare (9 sau 13).
3. Desfaceți șurubul (11) și șaiba (10) care fixează supapa de pilotare (9 sau 13) la manșonul de montare (8).
4. Montați supapa de pilotare (9 sau 13) la manșonul de montare (8) cu ajutorul șaibei (10) și al șurubului (11). Înfiletați șurubul în manșonul de montare. Nu strângeți șurubul acum.

Reglați noua supapă de pilotare

1. Parcurgeți un ciclu cu motorul pneumatic:
 - a. **Supapa de pilotare superioară**—Parcurgeți un ciclu cu motorul pneumatic până când bara-de declanșare (12) este complet prelungită.
 - b. **Supapa de pilotare inferioară**—Parcurgeți un ciclu cu motorul pneumatic până când bara de declanșare (12) este complet retractată.
2. Reglați distanța între maneta de rulare de pe supapa de pilotare (9 sau 13) și bara de declanșare (12):
 - a. Asigurați-vă că supapa de pilotare se mișcă liber și că maneta de rulare are partea inferioară scoasă în afară.
 - b. Cu ajutorul șurubului de reglare, deplasați supapa de pilotare spre interior sau spre exterior pentru a obține o distanță de 0,040-0,070 in. (1,02-1,78 mm) între maneta de rulare de pe supapa de pilotare și bara de declanșare. Strângeți bine șurubul de apăsare.
3. Conectați tubulatura (4, 5 sau 6, 7) la supapa de pilotare (9 sau 13). Vezi Figura 25 din secțiunea *Specificații* pentru direcționarea corectă a tubulaturii.
4. Montați capacul (1) la ansamblul tijei de declanșare cu ajutorul șuruburilor (2). Strângeți bine șuruburile.

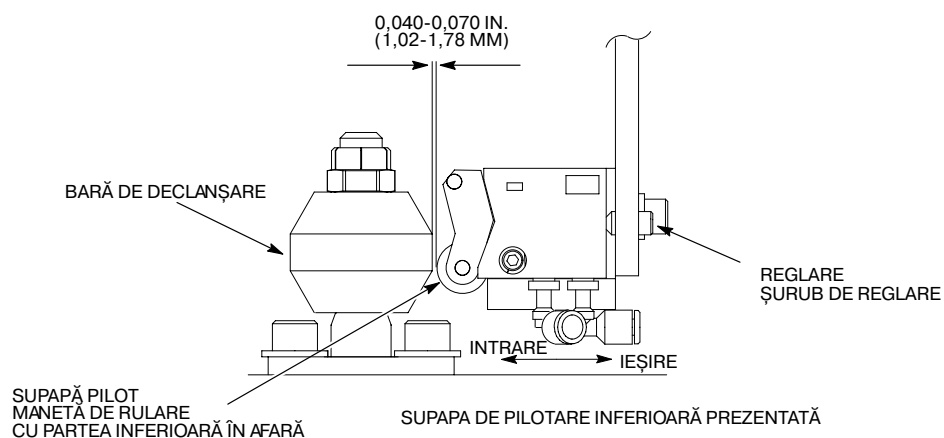
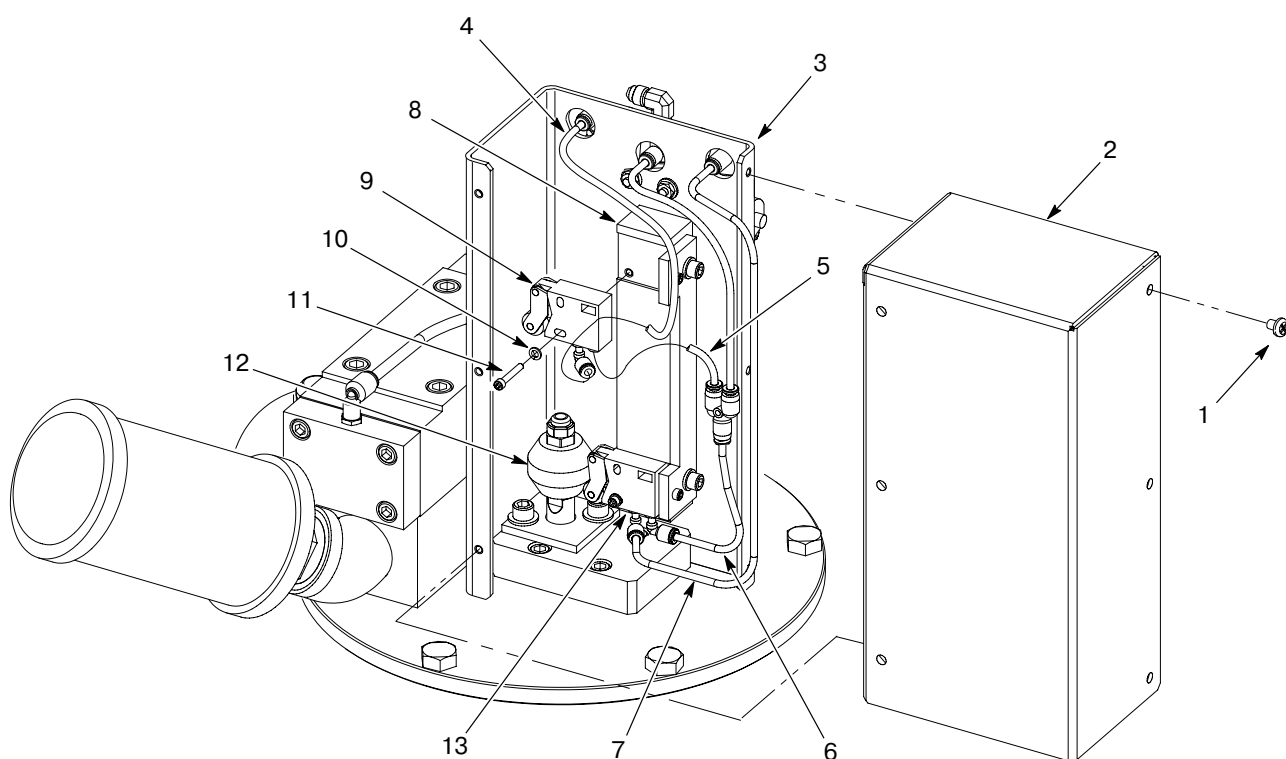


Figura 10 Înlocuirea unei supape de pilotare

Înlocuirea Inelele de etanșare și inelul Quad tubular de alimentare

Folositi procedura urmatoare pentru a înlocui quad tubular de alimentare și inelele de etanșare.

Demontarea inelelor de etanșare și a Quad tubular de alimentare

1. A se vedea Figura 11. Demontați șuruburile (4) și șaibele (5) fixând opritorul tubului superior de alimentare (3) la galeria de admisie a aerului (1).
2. Demontați șuruburile (11) și șaibele (10) fixând opritorul tubului inferior de alimentare (9) la placa de bază (18).
3. Demontați tubul de alimentare (6) de la galeria de alimentare cu aer (1) și placa de bază (18).
4. Demontați opritoarele superior și inferior (3, 9) de la tubul de alimentare și curățați-le într-un solvent compatibil dacă este necesar.
5. Scoateți inelul de etanșare (2) de la galeria de admisie a aerului (1). Demontați inelele Quad (7) și inelul de etanșare (8) de la placa de bază (18). Eliminați inelul Quad și inelele de etanșare.

Montarea inelelor de etanșare și a inelului Quad tubular de alimentare

1. A se vedea Figura 11. Lubrifiați inelele Quad (7) și inelele de etanșare (8) cu vaselină TFE. Montați inelele Quad și inelul de etanșare în placa de bază (18), așa cum se prezintă.
2. Montați opritorul inferior la placa de bază (18) cu ajutorul șaibelor (10) și al șuruburilor (11). Strângeți șurubul acum doar cu degetele.
3. Lubrifiați inelul de etanșare al galeriei de admisie a aerului (2) cu vaselină TFE și montați-l pe galeria de admisie a aerului (1).
4. Montați opritorul superior (3) pe tubul de alimentare cu aer (6).
5. Introduceți cu grijă porțiunea inferioară a tubului de alimentare cu aer (6) prin opritorul inferior (9) și în placa de bază (18).
6. Introduceți cu grijă porțiunea superioară a tubului de alimentare cu aer (6) în galeria de admisie a aerului (1).
7. Fixați opritorul superior (3) la galeria de admisie a aerului (1) folosind șuruburile (4) și șaibele (5). Strângeți șuruburile la 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
8. Strângeți șuruburile opritorului inferior (11) la 10-12 ft-lb (13-16 N•m).

Înlocuirea tijei pistonului Opritor cupă U și inel de etanșare

1. A se vedea Figura 11. Demontați șuruburile (13) și șaibele (14) fixând opritorul tijei pistonului (15) la placa de bază (17).
2. Demontați inelul de etanșare (16) și cupa U (12) de la opritorul tijei pistonului (15). Eliminați inelul de etanșare și cupa U.
3. Lubrifiați noul inel de etanșare (16) și cupa U (12) cu vaselină TFE. Introduceți inelul de etanșare și cupa U în opritorul tijei pistonului (15), așa cum este prezentat.
4. Montați opritorul tijei pistonului (15) pe placa de bază (17) cu ajutorul șuruburilor (13) și al șaibelor (14). Strângeți șuruburile la 22-25 ft-lb (30-33 N•m).

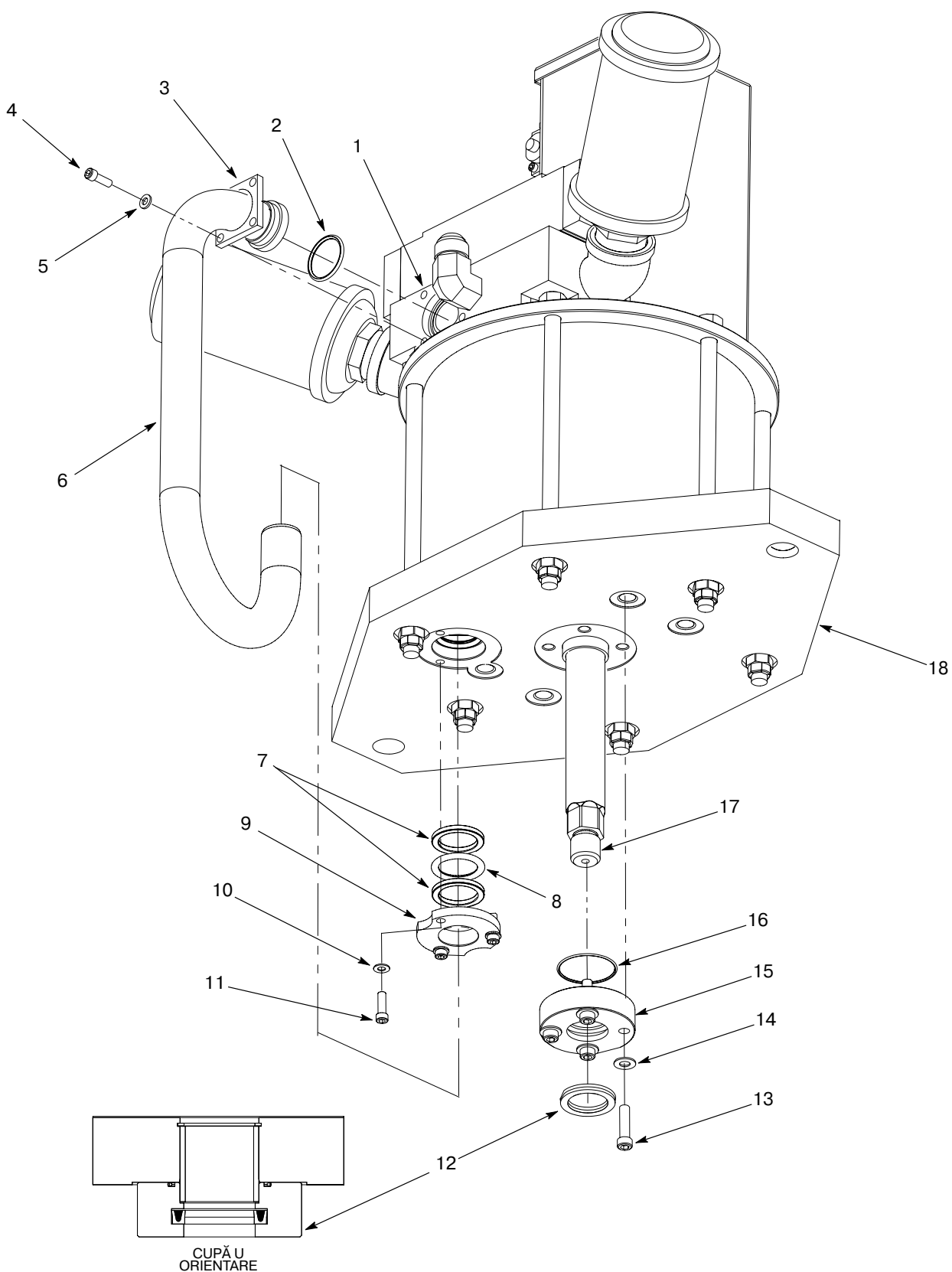


Figura 11 Înlocuirea etanșărilor și inelelor plăcii de bază

Înlocuirea ansamblului pistonului

Utilizați următoarea procedură pentru a înlocui ansamblul pistonului.

Demontarea ansamblului pistonului

1. A se vedea Figura 12. Desfaceți șuruburile (1) care fixează capacul ansamblului tijei de declanșare (2).
2. Așezați o cheie pe părțile plate ale tijei pistonului (5).
3. Desfaceți piulița (3) care fixează bara de declanșare (4) la tija pistonului (5).
4. A se vedea Figura 13. Demontați șuruburile (6) și șaibele (7) fixând opritorul tubului superior de alimentare (5) la galeria de admisie a aerului (2).
5. Slăbiți șuruburile opritorului tubului de alimentare inferior (9).
6. Demontați tubul de alimentare (8) de la galeria de alimentare cu aer (2) și placa de bază (17). Demontați și eliminați inelul de etanșare (4) de la galeria de admisie a aerului (2).
7. Demontați șuruburile (13) și șaibele (14) care fixează opritorul tijei pistonului (15) la placa de bază (17). Demontați inelul de etanșare (11) și cupa U (12). Eliminați inelul de etanșare și cupa U.
8. Demontați șuruburile (1) și piulițele (16) care fixează capacul motorului pneumatic (18) la placa de bază (17). Folosiți o cheie pe părțile plate ale celor două șuruburi (3) de sub galeria de admisie a aerului (2) pentru a demonta piulițele.
9. Demontați capacul motorului pneumatic (18) și așezați-l pe o suprafață plană. Demontați și eliminați inelul de etanșare al capacului motorului pneumatic (19).
10. Demontați cilindrul pneumatic (20) și inelul de etanșare (19) de la placa de bază (17). Eliminați inelul de etanșare. Demontați ansamblul pistonului de la cilindrul pneumatic.
11. Desfaceți piulița (21) care fixează pistonul (22) la tija pistonului (10). Demontați inelul de etanșare (23) de la tija pistonului și eliminați-l.

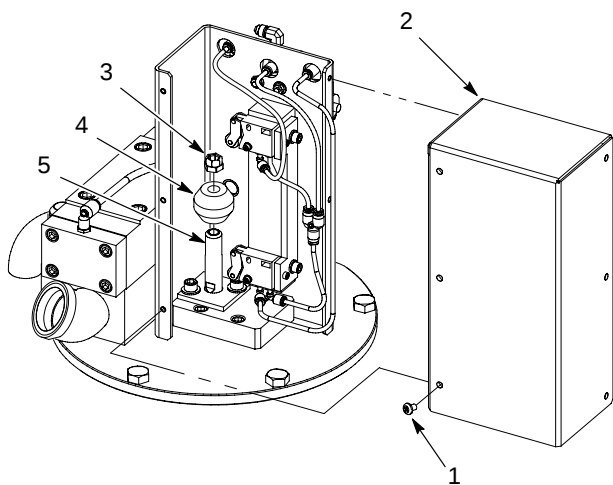


Figura 12 Demontarea capacului tijei de declanșare

Montarea ansamblului pistonului

1. A se vedea Figura 13. Aplicați vaselină TFE pe următoarele părți:
 - suprafața interioară a cilindrului pneumatic (20)
 - piston (22)
 - inele de etanșare (4, 11, 19, 23)
 - cupă U (12)
2. Montați inelul de etanșare (23) pe tija pistonului (10).
3. Aplicați Loctite 242 (24) pe filetele superioare ale tijei pistonului (10). Montați pistonul (22) pe tija pistonului. Montați piulița pe tija pistonului și strângeți la 200-220 ft-lb (271-298 N•m).
4. Asamblați ansamblul pistonului și cilindrul pneumatic (20):
 - a. Introduceți ansamblul pistonului în cilindrul pneumatic la un unghi de 20-30 de grade pentru a vă asigura că există o cantitate egală de vaselină pe fiecare parte a pistonului. Când pistonul ajunge la mijlocul cilindrului pneumatic, rotiți-l în poziția corectă.
 - b. Aplicați vaselină TFE pe tija pistonului (10).
5. Montați inelele de etanșare (19) pe placa de bază (17) și capacul motorului pneumatic (18).
6. Montați ansamblul cilindrului/pistonului pneumatic pe placa de bază (17).
7. Montați capacul motorului pneumatic (18) pe cilindrul pneumatic (20) cu ajutorul șuruburilor (1, 3). Realizați următoarele:
 - a. Montați piulițele (16) pe șuruburi.
 - b. Strângeți cu mâna simultan două șuruburi opuse până când capacul motorului pneumatic este fixat pe placa de bază.
 - c. După realizarea pasului 7b, fixați capacul motorului pneumatic pe placa de bază prin strângerea șuruburilor în succesiunea prezentată, la 30-35 N•m (41-47 ft-lb).
8. Introduceți inelul de etanșare (11) și cupa U (12) în opritorul tijei pistonului (15), așa cum este prezentat.
9. Montați opritorul tijei pistonului (15) pe placa de bază (17) cu ajutorul șuruburilor (13) și al șaibelor (14). Strângeți șuruburile la 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
10. Introduceți cu grijă porțiunea inferioară a tubului de alimentare cu aer (8) prin opritorul inferior (9) și în placa de bază (17).
11. Introduceți cu grijă porțiunea superioară a tubului de alimentare cu aer (8) în galeria de admisie a aerului (2).
12. Fixați opritorul superior (5) la galeria de admisie a aerului (2) folosind șuruburile (6) și șaibele (7). Strângeți șuruburile la 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
13. Strângeți șuruburile pe opritorul inferior (9) la 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
14. A se vedea Figura 12. Montați bara de declanșare (4) pe tija pistonului (5) cu ajutorul piuliței (3). Strângeți bine piulița.
15. Montați capacul (2) la motorul pneumatic cu ajutorul șuruburilor (1). Strângeți bine șuruburile.

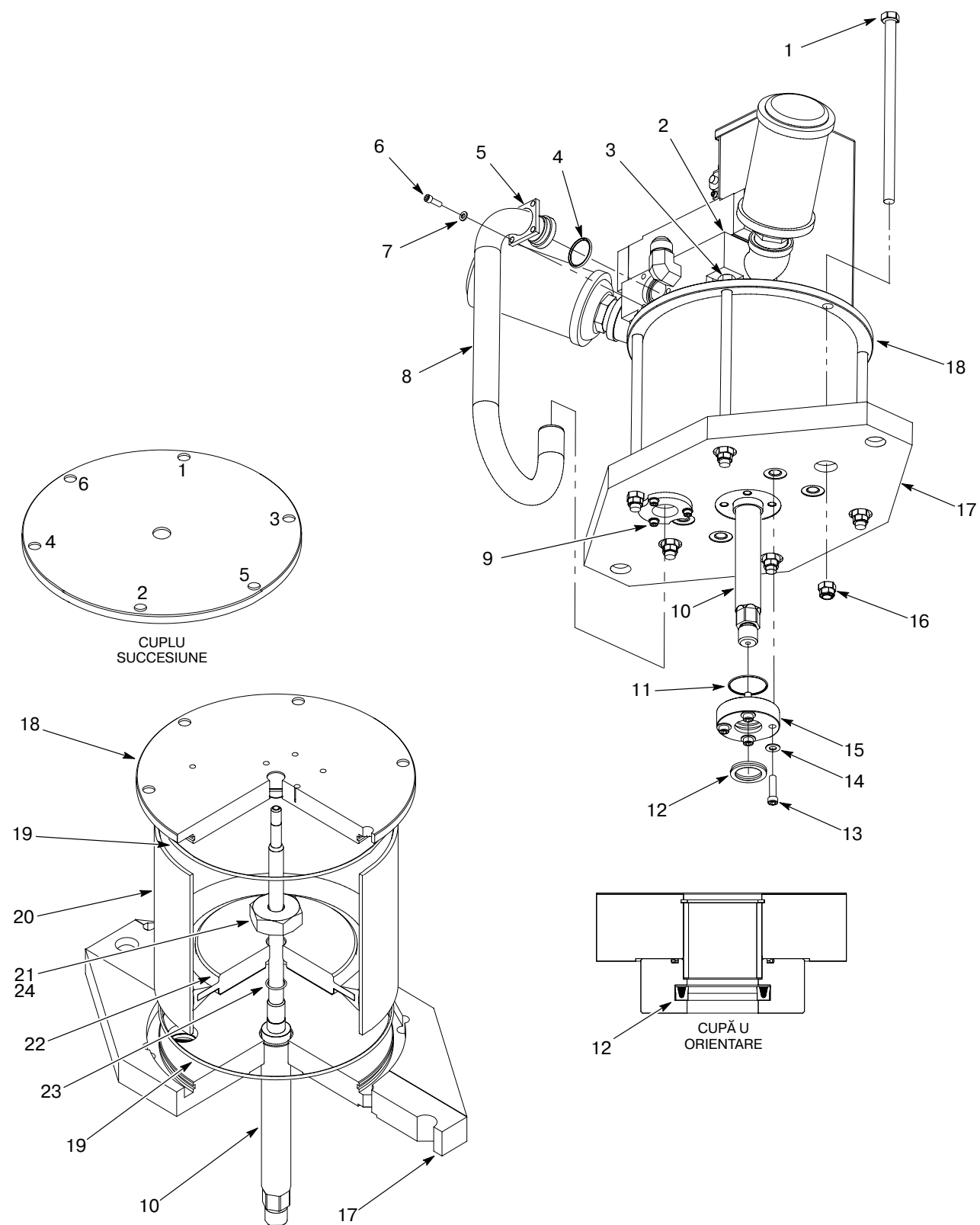


Figura 13 Înlocuirea pistonului

Asamblarea pompei

1. A se vedea Figura 14. Aplicați adeziv threadlock pe filetele tată de pe arborele motorului pneumatic (2). Montați arborele de cuplare flotant (3) pe arborele motorului pneumatic și strângeți la 200-220 ft-lb (272-298 N•m).
2. Montați tijele de conectare (10) la motorul pneumatic (1) și strângeți la 60-65 ft-lb (81,5-88 N•m).
3. Montați secțiunea hidraulică (7) pe tijele de conectare (10) cu ajutorul piulițelor (6). Strângeți piulițele la 60-65 ft-lb (81,5-88 N•m).
4. Montați camera de solvent (5) pe secțiunea hidraulică (7).

NOTĂ: Jumătățile despărțite ale cuplajului sunt un set conjugat. Fiecare jumătate este ștanțată cu același număr de serie. Asigurați-vă de orientarea în sus a fiecărei jumătăți a capătului canelat.

5. Dacă este necesar, folosiți suprareglările manuale (11) pentru parcurgerea unui ciclu al motorului pneumatic (1) și poziționați arborele cuplajului flotant (3) mai aproape de tija plunjerului (4).

6. Realizați următoarele:

- a. Centrați jumătățile despărțite ale cuplajului (9) între caracteristicile hexagonale ale celor doi arbori conjugați.
- b. Asigurați-vă că există o distanță de 0,030-0,100 in între capetele arborelui, așa cum se prezintă când filetele arborelui și filetele cuplajului despărțit sunt conjugate.
- c. Pentru reglarea fină a distanței, țineți pe poziție cuplajul despărțit și folosiți o cheie de $15/16$ -in pentru a roti arborele de cuplare flotant (3).

NOTĂ: Când realizați următorul pas, asigurați-vă că spațiile dintre jumătățile cuplajului despărțit sunt egale.

7. Aplicați adeziv threadlock pe filetele șuruburilor cuplajului despărțit (8). Montați șuruburile cuplajului și strângeți la 14-16 ft.-lb (10-21 N•m).

8. Realizați una dintre următoarele:

SECȚIUNILE HIDRAULICE STANDARD: Folosind solvent tip K, umpleți camera de solvent până la 0,75 in. față de partea superioară.

SECȚIUNILE HIDRAULICE DIN OȚEL INOXIDABIL: Folosind Mobil SHC 634, umpleți camera de solvent până la 0,75 in. față de partea superioară.

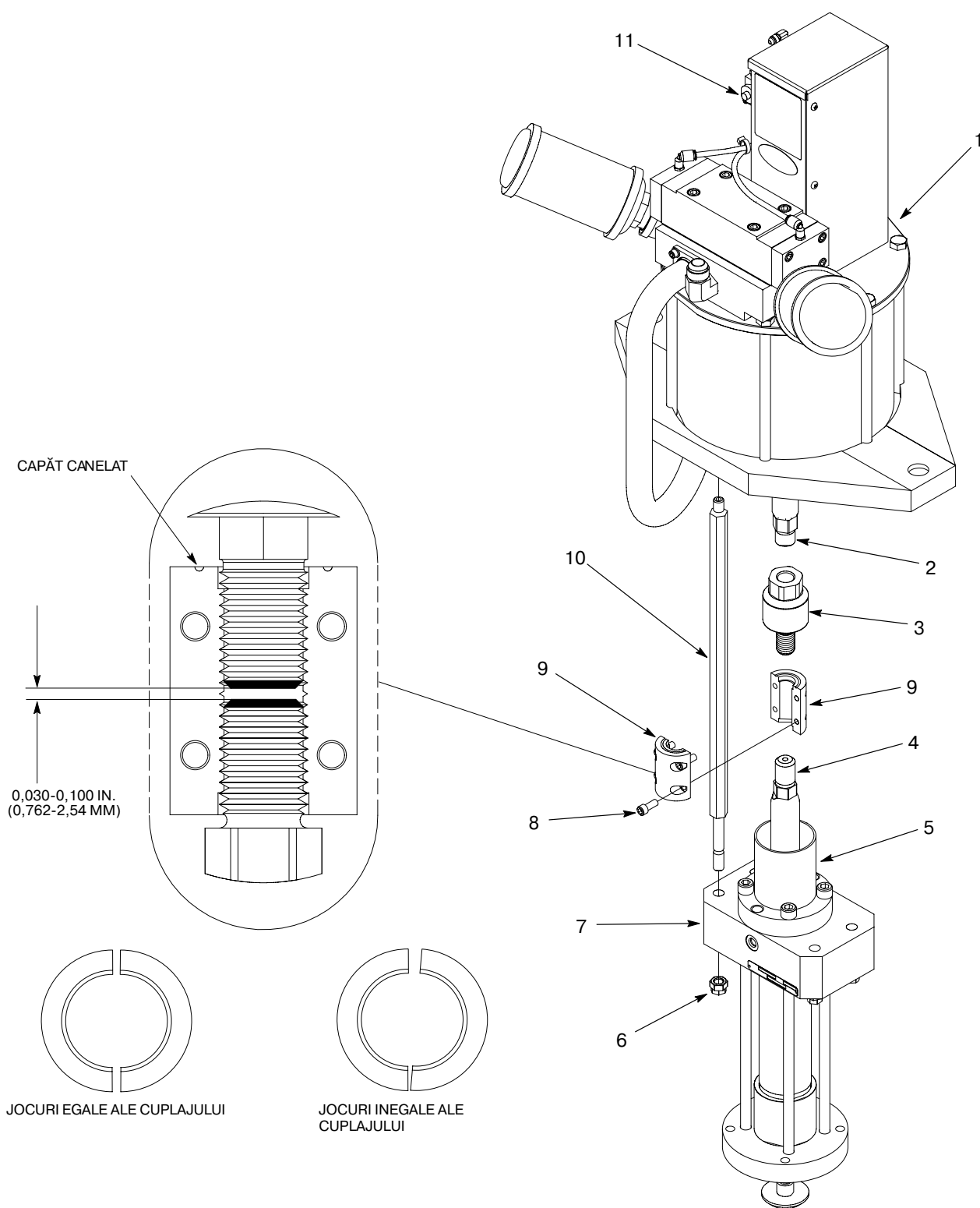


Figura 14 Asamblarea pompei

Piese

Tabelul 2 prezintă dimensiunile motorului pneumatic și ale secțiunii hidraulice cu numerele pieselor pentru raportul de pompare aplicabil. Consultați listele pieselor din *Motor pneumatic* și *Secțiuni hidraulice* pentru informații detaliate referitoare la comenzi.

Pentru a comanda piese componente, apălați Centrul de Servicii pentru Clienți Nordson sau reprezentantul local Nordson.

Tabelul 2 Dimensiunile motorului pneumatic și ale secțiunii hidraulice

Pompă Raport	Dimensiune motor pneumatic (Numărul piesei)	Dimensiunea secțiunii hidraulice (numărul piesei)
48:1 SD2	10-Inci Orificiu NPT (1077362)	8,1 in. cubi (1081133)
48:1 SD2 Temp. Cond.		8,1 in. cubi (1085369)
48:1 XD2		8,1 in. cubi (1081132)
48:1 XD2 Oțel inoxidabil		8,1 in. cubi (1058351)
48:1 XD2 Temp. Cond.		8,1 in. cubi (1085368)
65:1 SD2		5,8 in. cubi (1081130)
65:1 SD2 Temp. Cond.		5,8 in. cubi (1085367)
65:1 XD2		5,8 in. cubi (1081131)
65:1 XD2 Temp. Cond.		5,8 in. cubi (1084888)

Piese comune

Vezi Figura 15 și următoarea listă de piese.

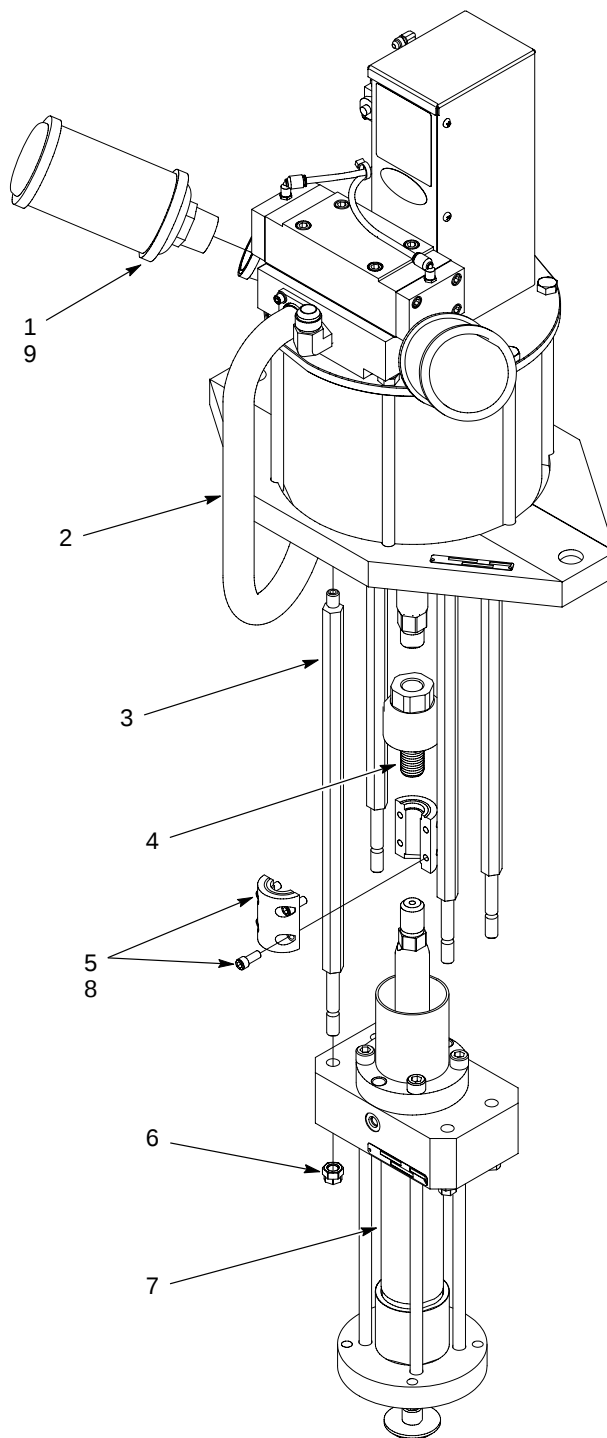


Figura 15 Piese comune

Element	P/N	Descriere	Canti- tate	Notă
—	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, $\frac{1}{4}$ 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, $\frac{1}{2}$ -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	
NOTĂ A: Consultați lista de piese <i>Motor pneumatic</i> pentru informații detaliate despre piese. B: Consultați lista de piese aplicabilă <i>Secțiunea hidraulică</i> pentru informații detaliate despre piese. AR: După caz NS: Nu este prezentat				

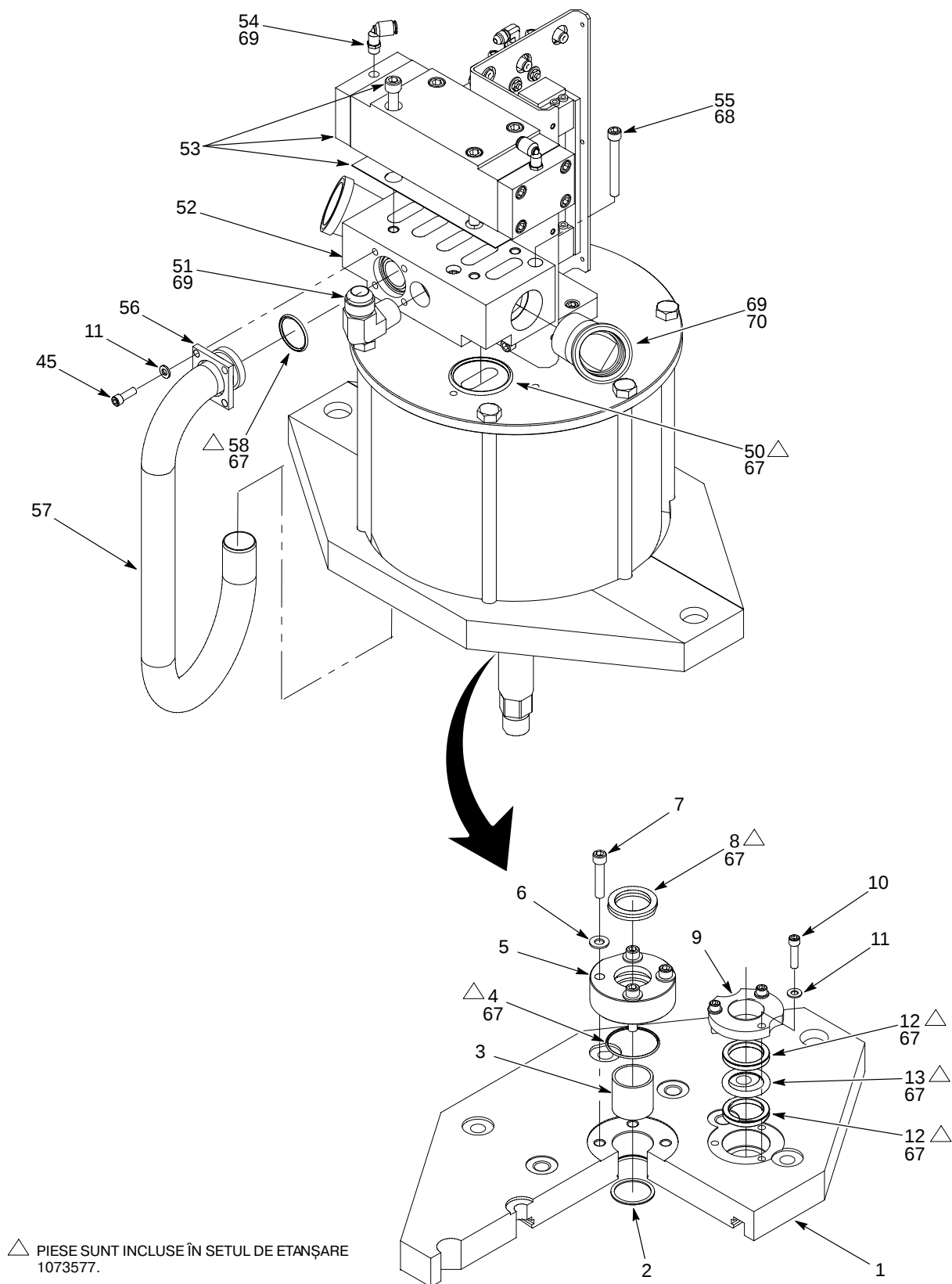


Figura 17 Piese motor pneumatic (continuare)

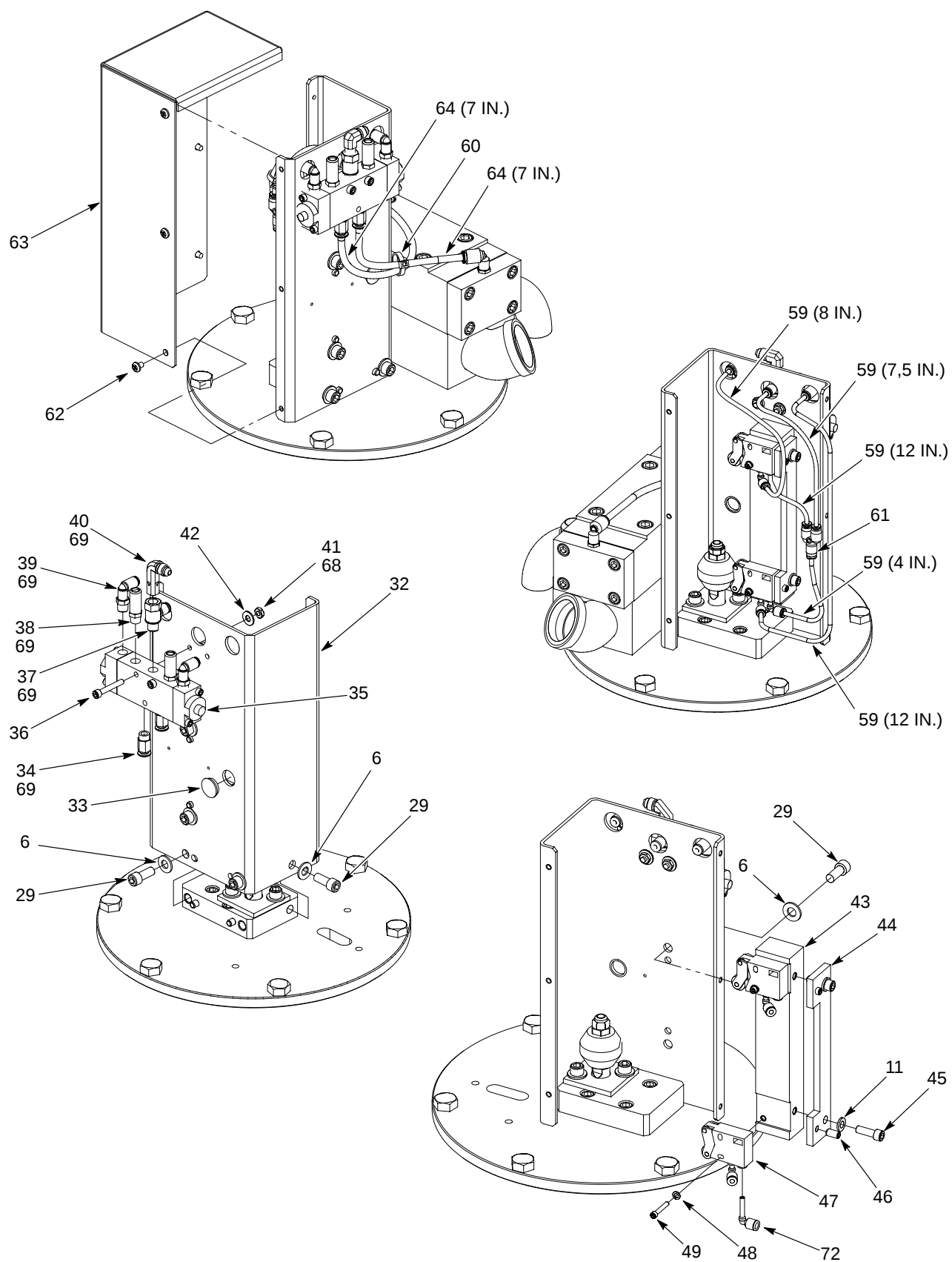


Figura 18 Piese motor pneumatic (continuare)

Element	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
—	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	
Continuare...				

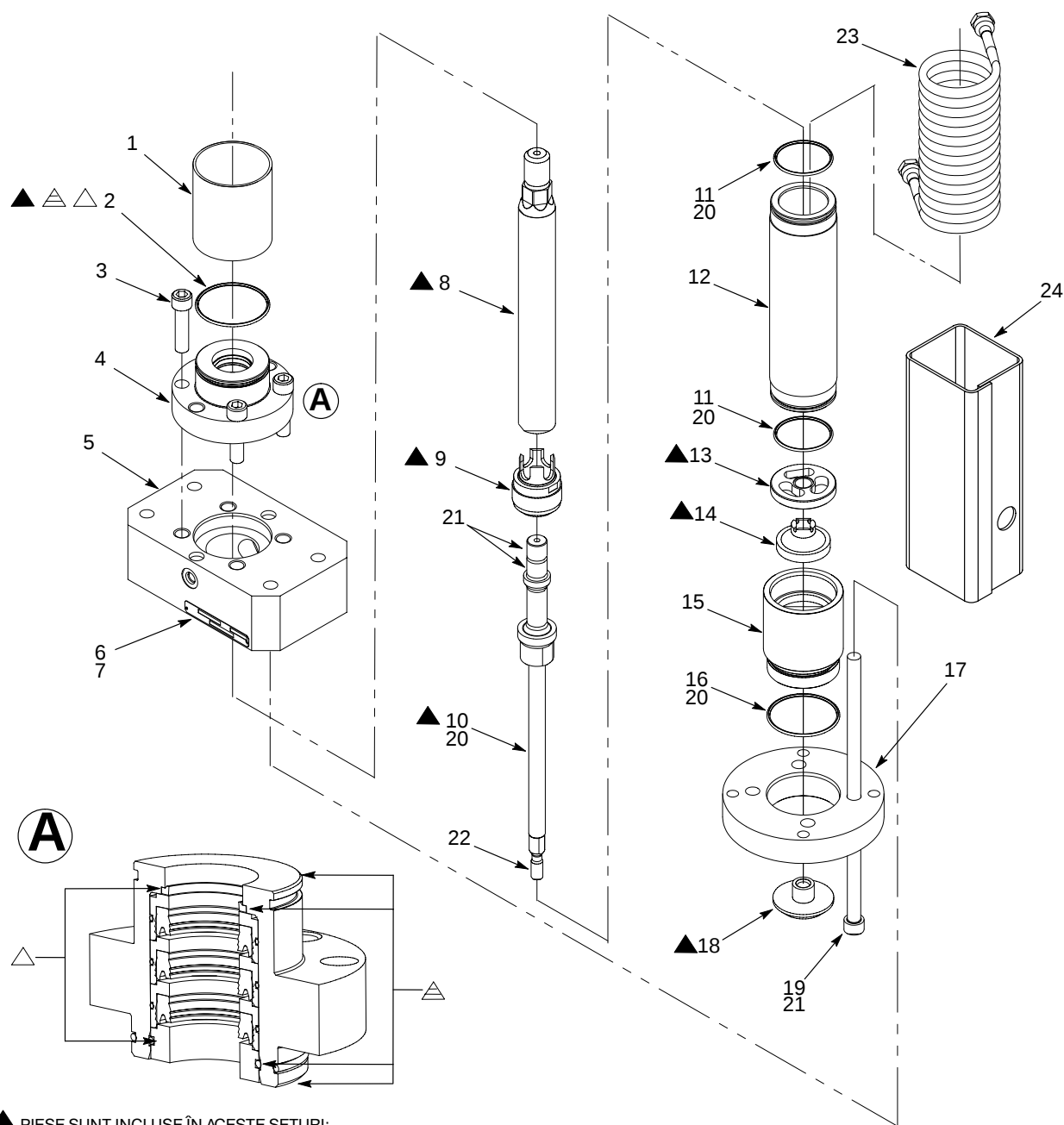
Element	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
—	1077362	Air Motor, 10-in., Rhino SD2/XD2	1	
40	972151	• Ell, male, 37, $\frac{7}{16}$ –20 x $\frac{1}{8}$	1	
41	984121	• Nut, hex, machine, #10-24	2	
42	345862	• Washer, flat, Type-a, #10 narrow	2	
43	1077364	• Pad, mounting, pneumatic trip, air motor, 10-in.	1	
44	1077457	• Plate, alignment, pneumatic trip	1	
45	345750	• Screw, socket, $\frac{1}{4}$ –20 x 0.750	2	
46	1062570	• Screw, set, socket, flat, $\frac{1}{4}$ –20 x $\frac{3}{8}$	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, $\frac{1}{16}$ –12 x $\frac{3}{4}$	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, $\frac{1}{4}$ tube x $\frac{1}{8}$ NPT	2	
55	303654	• Screw, socket, $\frac{5}{16}$ –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, $\frac{5}{32}$	1	
62	1062560	• Screw, pan head, 10-32 x 0.375	6	
63	1062215	• Cover, trip-rod, air motor	1	
64	1010810	• Tubing, $\frac{1}{4}$ 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, $\frac{1}{4}$, 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: După caz				

Note:

[illegible]

Secțiunile standard de 5,8 inci cubici și cele hidraulice, condiționate de temperatură

Vezi Figura 19 și următoarea listă de piese.



▲ PIESE SUNT INCLUSE ÎN ACESTE SETURI:
SET DE SERVICE SD2 5,8 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081143
SET DE SERVICE XD2 5,8 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081142

△ PIESE SUNT INCLUSE ÎN ACESTE SETURI:
SET DE SERVICE SD2/XD2 DE 5,8 INCI CUBI PENTRU PRESETUPĂ
1080978

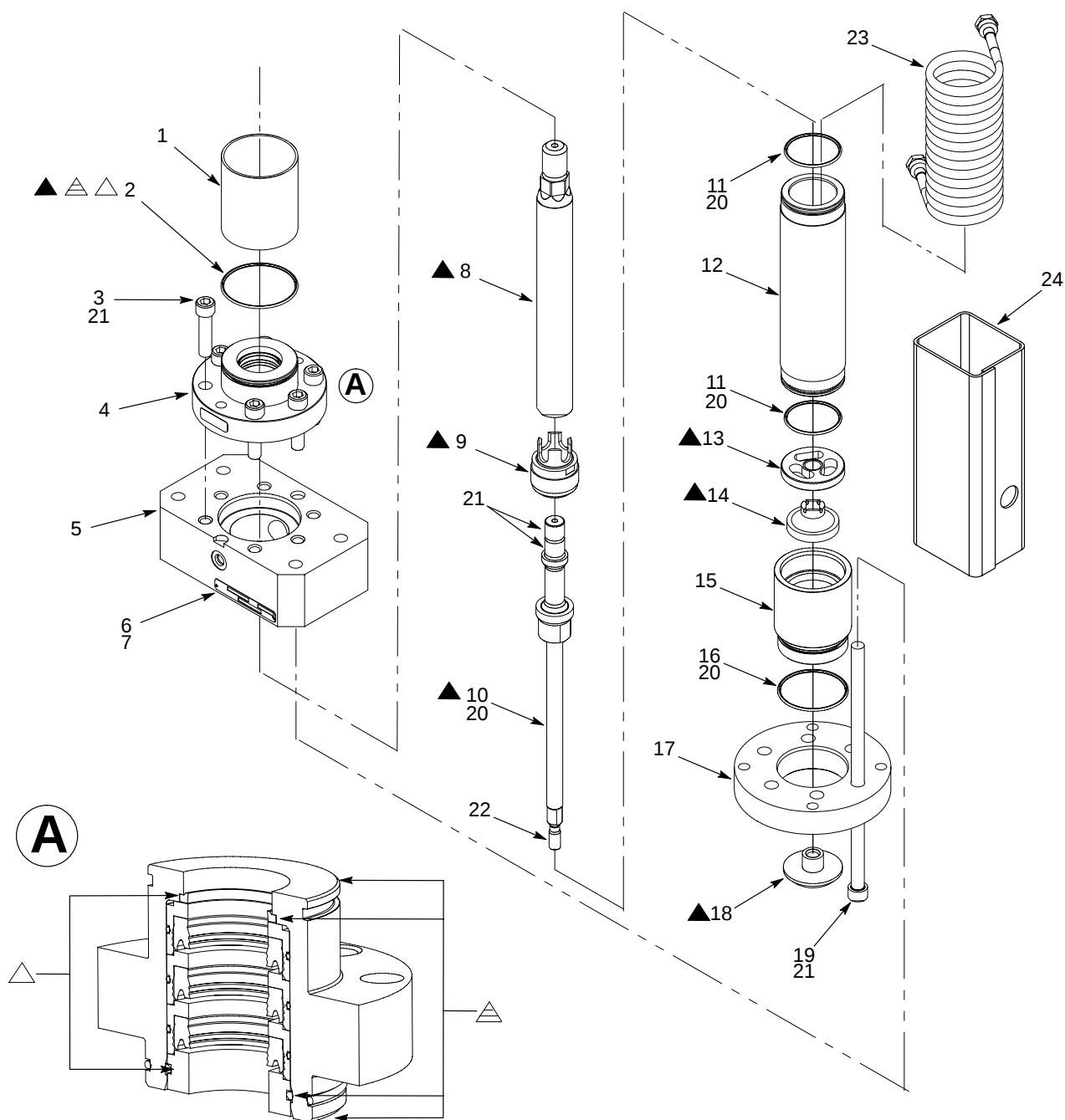
△ PIESE SUNT INCLUSE ÎN ACESTE SETURI:
SET DE SERVICE Sd2/XD2 DE 5,8 INCI CUBI PENTRU PIESELE INTERNE ALE PRESETUPEI
1081134

Figura 19 Piesele secțiunii hidraulice standard de 5,8 inci cubi

Element	P/N	P/N	P/N	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
—	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	

Secțiunile standard de 8,1 inci cubi și cele hidraulice, condiționate de temperatură

Vezi Figura 20 și următoarea listă de piese.



▲ PIESE SUNT INCLUSE ÎN ACESTE SETURI:
SET DE SERVICE SD2 8,1 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081144
SET DE SERVICE XD2 8,1 INCI CUBI, PENTRU TRENUL DE TRANSMISIE 1081145

△ PIESE SUNT INCLUSE ÎN SET DE SERVICE SD2/XD2 DE 5,8 INCI CUBI PENTRU PRESETUPĂ 1081091.

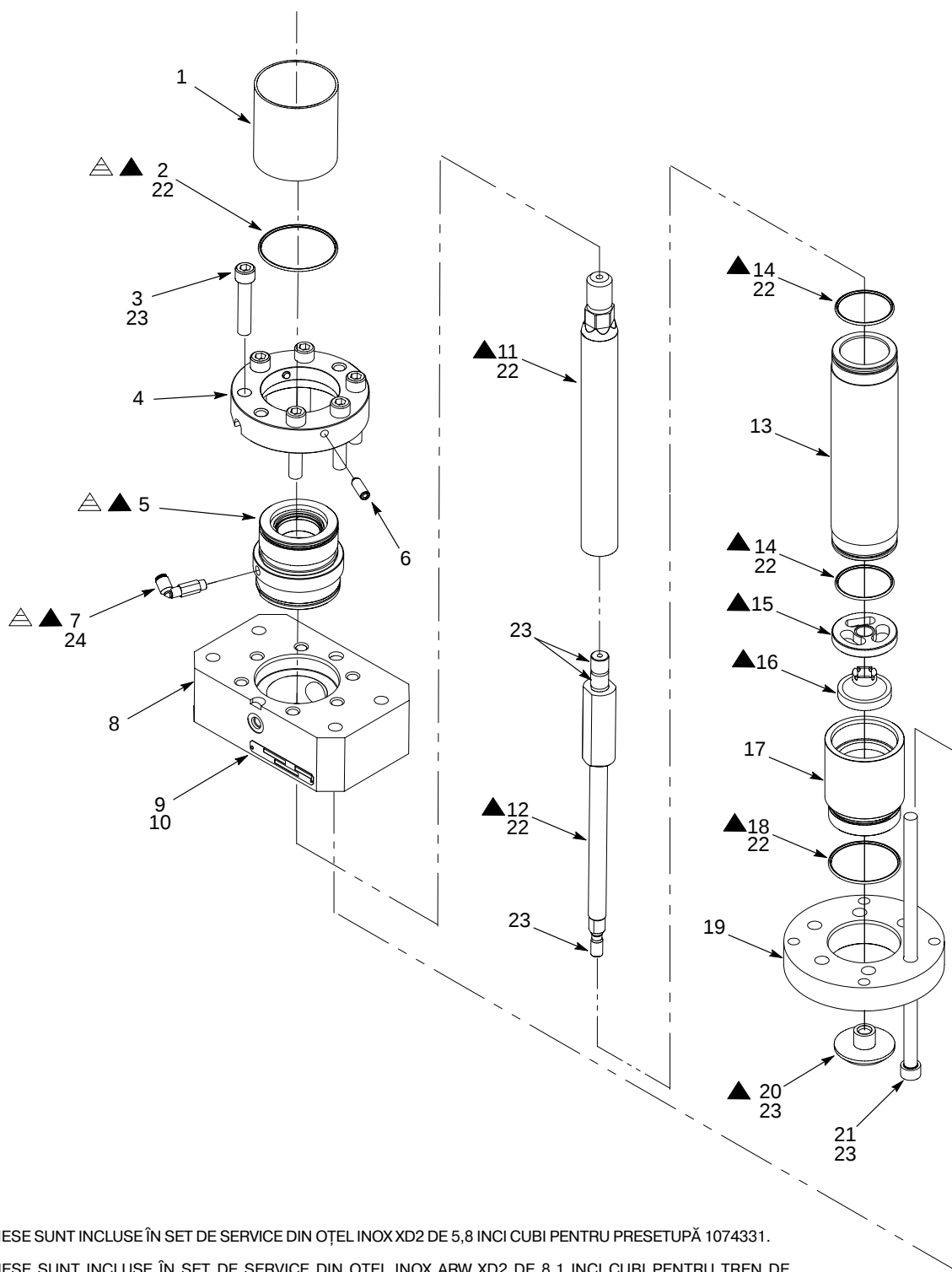
△ PIESE SUNT INCLUSE ÎN SET DE SERVICE PIESE INTERIOARE SD2/XD2 DE 5,8 INCI CUBI PENTRU PRESETUPĂ 1081135.

Figura 20 Piesele secțiunii hidraulice standard și condiționate de temperatură de 8,1 inci cubi

Element	P/N	P/N	P/N	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
—	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	

Secțiunea hidraulică de oțel inox de 8,1 inci cubici

Vezi Figura 21 și următoarea listă de piese.



△ PIESE SUNT INCLUSE ÎN SET DE SERVICE DIN OȚEL INOX XD2 DE 5,8 INCI CUBI PENTRU PRESETUPĂ 1074331.

▲ PIESE SUNT INCLUSE ÎN SET DE SERVICE DIN OȚEL INOX ARW XD2 DE 8,1 INCI CUBI PENTRU TREN DE ACȚIONARE 1074332.

Figura 21 Piese secțiunea hidraulică de oțel inox de 8,1 inci cubi

Element	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
—	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	

Unelte

Sunt disponibile următoarele unelte pentru pompele Rhino SD2/XD2.

Element	Set	P/N
Secțiunile hidraulice de 5,8 inci cubi	Arbore de demontare, piese interioare presetupă	1073580
	Unealtă pentru introducere, piese interioare presetupă	1081096
	Unealtă pentru introducere, înlocuire presetupă	1073589
Secțiunile hidraulice de 8,1 inci cubi	Arbore de demontare, piese interioare presetupă	1073582
	Unealtă pentru introducere, piese interioare presetupă	1081097
	Unealtă pentru introducere, înlocuire presetupă	1035823
Secțiunea hidraulică de oțel inoxde 8,1 inci cubici	Unealtă pentru introducere, înlocuire presetupă	1035823

Seturi

Sunt disponibile următoarele seturi pentru pompele Rhino SD2/XD2.

Element	Set	P/N
Motor pneumatic	Etanșări	1073577
Secțiunile hidraulice de 5,8 inci cubi	Tren de transmisie SD2	1081143
	Tren de transmisie SD2 CE	1083820
	Tren de transmisie XD2	1081142
	Tren de transmisie XD2H	1083817
	Piese interioare presetupă SD2/XD2 NOTĂ: Acest set include piesele interne ale presetupei.	1081134
	Piese interioare presetupă SD2/XD2 CE NOTĂ: Acest set include piesele interne ale presetupei.	1083818
	Ansamblu presetupă SD2/XD2 NOTĂ: Acest set include presetupa și piesele interne ale presetupei. NOTĂ: Consultați cartela operatorului <i>Înlocuirea presetupei Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pentru mai multe date.	1080978
	Ansamblu presetupă SD2/XD2 CE NOTĂ: Acest set include presetupa și piesele interne ale presetupei. NOTĂ: Consultați cartela operatorului <i>Înlocuirea presetupei Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pentru mai multe date.	1083819
	Piese interioare presetupă SD2H NOTĂ: Acest set include piesele interne ale presetupei.	1083815
Secțiunile hidraulice de 8,1 inci cubi	Ansamblu presetupă XD2H NOTĂ: Acest set include presetupa și piesele interne ale presetupei. NOTĂ: Consultați cartela operatorului <i>Înlocuirea presetupei Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pentru mai multe date.	1083816
	Tren de transmisie SD2	1081144
	Tren de transmisie XD2	1081145
	Piese interioare presetupă NOTĂ: Acest set include piesele interne ale presetupei.	1081135
Secțiunile hidraulice de oțel inox de 8,1 inci cubi	Ansamblu presetupă NOTĂ: Acest set include presetupa și piesele interne ale presetupei. NOTĂ: Consultați cartela operatorului <i>Înlocuirea presetupei Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pentru mai multe date.	1081091
	Tren de transmisie, oțel inoxidabil XD2	1074332
	Ansamblu presetupă oțel inox XD2 NOTĂ: Consultați cartela operatorului <i>Înlocuirea presetupei din oțel inoxidabil Rhino XD2</i> 1081653 pentru mai multe date.	1074331

Dispozitive de montare

Pentru pompă sunt disponibile următoarele armături pentru montaj.

30/55-Descărcătoare de tamburi de 30/55 galoane

Vezi Figura 22 și consultați următoarea listă de piese.

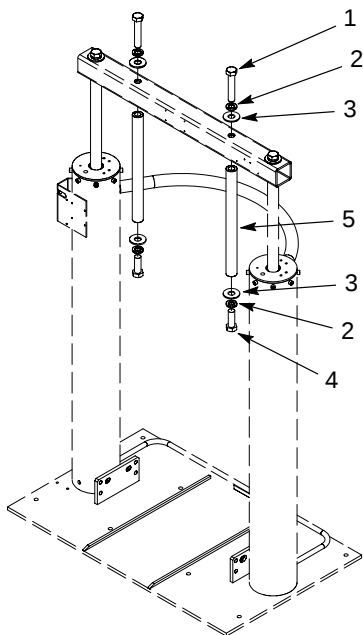


Figura 22 30/55-Armături pentru montaj pentru tambur de 30/55 galoane

Ele- ment	P/N	Descriere	Canti- tate
—	1069893	Pump, mounting to frame, 30/55-gallon	—
1	981664	• Screw, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5	2
2	983501	• Washer, lock, $\frac{7}{8}$	4
3	983254	• Washer, flat, 0.938 x 1.75 x 0.134	4
4	345719	• Screw, $\frac{7}{8}$ -14 x 3	2
5	126751	• Rod, mounting	2

5-Descărcătoare de cupe de 5 galoane

Vezi Figura 23 și consultați următoarea listă de piese.

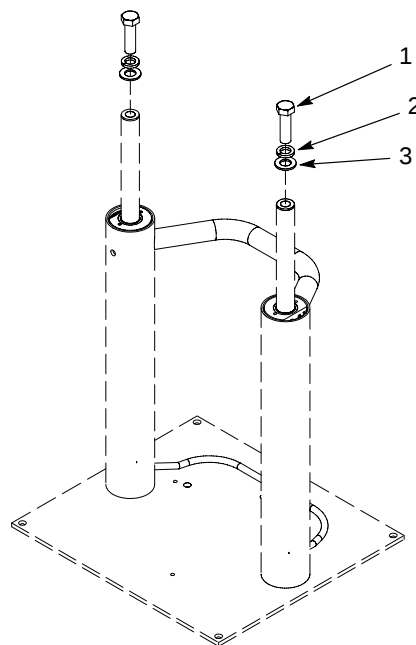


Figura 23 5-Armături pentru montaj pentru cupă de 5 galoane

Ele- ment	P/N	Descriere	Canti- tate
—	1070032	Pump, mounting to frame, 5-gallon	—
1	345719	• Screw, $\frac{7}{8}$ -14 x 2.75	2
2	983501	• Washer, lock, $\frac{7}{8}$	2
3	983254	• Washer, flat, 0.938 x 1.75 x 0.134	2

Specificații

Următoarele sunt specificațiile pentru pompă.

Motor pneumatic

Tabelul 3 prezintă rapoartele de ieșire hidraulice. Vezi Figura 24 pentru date referitoare la consumul de aer.

Tabelul 3 Rapoarte de ieșire

Motor pneumatic	Secțiunea hidraulică		
	5,8 in. cubi	8,1 in. cubi	8,1 in. cubi oțel inox
10-Inci	65:1	48:1	48:1

Secțiunea hidraulică

Tabelul 4 prezintă specificațiile pentru secțiunile hidraulice.

Tabelul 4 Specificațiile secțiunii hidraulice

Element	Secțiunea hidraulică		
	5,8 in. cubi	8,1 in. cubi	8,1 in. cubi oțel inox
Maximum leșire	174 in. cubi/min. (2,85 litri/min.)	243 in. cubi/min. (3,98 litri/min.)	121 in. cubi/min. (1,98 litri/min.)
Maximum Rata cursei	Intermitent: 1 cursă la 2 secunde (30 curse/min.) Continuu: 1 cursă la 4 secunde (15 curse/min.)		
Domeniul de vâscozitate	30.000 - 3 milioane centipoise		
Materialele componentelor umede	secțiunea hidraulică standard SD2: oțel carbon, oțel inoxidabil, alamă, aluminiu, acoperire ceramică de marcă, oțel carbon placat cu crom, Viton, UHMWPE secțiunea hidraulică standard XD2: oțel carbon, oțel inoxidabil, alamă, aluminiu, acoperire ceramică de marcă, Viton, UHMWPE Secțiunea hidraulică oțel inox XD2: oțel inox seriile 400 și 300, acoperire ceramică de marcă, Viton, poliester secțiunea hidraulică încălzită XD2H: oțel carbon, oțel inoxidabil, alamă, acoperire ceramică de marcă, Viton, Peek		

Cerințe referitoare la aer

A se vedea Figura 24. Debitul mediu instantaneu trebuie să fie cel puțin 175 SCFM la 60 psi pentru schimbările de direcție rapide ale motorului pneumatic. Acest debit minimizează pierderea presiunii materialului în timpul schimbărilor pompei.

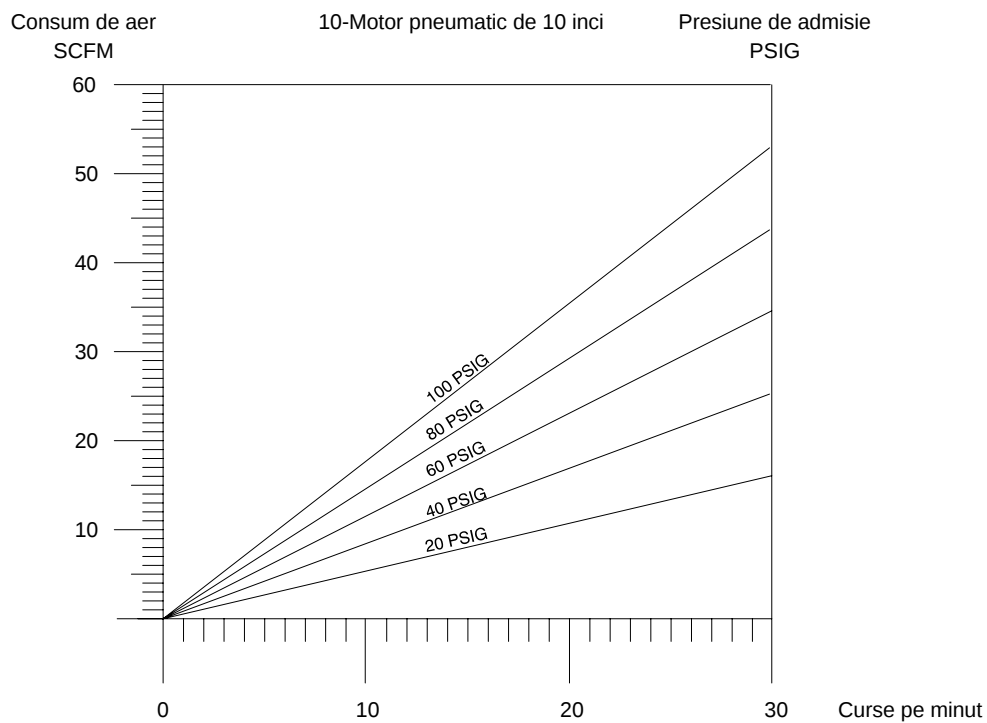


Figura 24 Consum de aer

Schema pneumatică

A se vedea Figura 25.

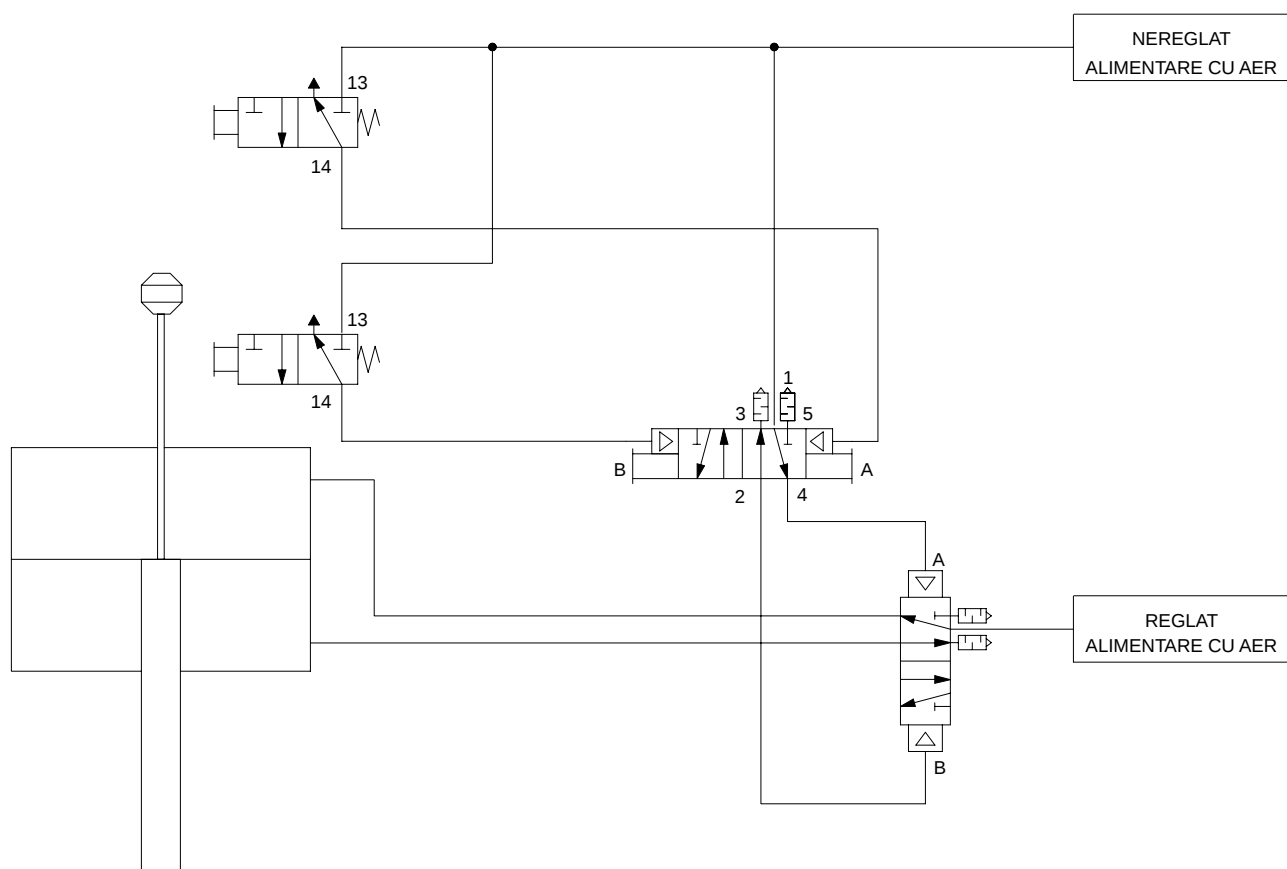


Figura 25 Schema pneumatică

Întreținere preventivă

AVERTISMENT !

Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmați instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente.

NOTĂ: Poate fi necesară ajustarea frecvențelor datorită mediului în care funcționează, parametrilor de proces, materialului care este aplicat sau experienței.

NOTĂ: Frecvențele prezentate în Tabelul 5 reprezintă doar un ghid. Realizați întotdeauna procedurile de întreținere preventivă conform programului de întreținere al instalației.

Tabelul 5 Program de întreținere preventivă

Element	Lucrare	Durată până la încheiere	Frecvență			
			Zilnic	Săptămănal	Pompă curse	Altele
Motor pneumatic						
Furtun Conexiunile	Controlați și tensionați dacă este necesar	5 min.		X		
Componente sub presiune	Verificați existența scurgerilor	5 min.		X		
Tijă de declanșare etanșare cupă U	Înlocuiți	30 min.			2,000,000	
Piston Etanșarea tijei	Înlocuiți	30 min.			2,000,000	
Piston Ansamblu	Înlocuiți	2 de ore			4,000,000	
Supape de pilotare	Înlocuiți	30 min.			8,000,000	
Motor pneumatic principal Supapă de control	Înlocuiți	30 min.			8,000,000	
Supapă intermediară	Înlocuiți	15 min.			8,000,000	
Cuplaj articulație flotantă	Înlocuiți	45 min.			2,000,000	
Ansamblu pompă hidraulică						
Solvent Cameră	Verificați și reumpleți cu fluid dacă este necesar	5 min.	X			
Solvent Fluid cameră	Înlocuiți	5 min.		X		
Presetupă	Verificați existența scurgerilor și înlocuiți dacă este necesar	Inspectați: 2 min. Înlocuiți: 30 min.		X		
	Înlocuiți	30 min.			100,000	
Tija plunjerului (crom)	Înlocuiți fiecare a doua presetupă dacă este deteriorată sau zgâriată	2 ore			200,000	
Tija plunjerului (Protecție împotriva zgârierii)	Înlocuiți fiecare a doua presetupă dacă este deteriorată sau zgâriată	2 ore			400,000	
Ansamblul complet al trenului de transmisie	Înlocuiți	2 ore			400,000	

Note:

[illegible]