



AVISO

Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Extracción de la empaquetadura

La válvula de bloqueo del motor de aire es el ítem 1 de la figura 1.	
Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a ...	Posteriormente . . .
CONECTADO	Ver la figura 1. Poner en funcionamiento el motor de aire hasta que el acoplamiento (5) sea accesible.
DESCONECTADO	- Poner el elevador en la posición NEUTRO y desconectar el suministro de aire comprimido (1). - Dependiendo del sistema, realizar uno de los siguientes procedimientos: • Abrir la válvula de bola (2). • No abrir la válvula de purga (3) más de tres vueltas. - Purgar la presión hidráulica a través de la válvula y las pistolas. Dejar abierta la válvula. - Extraer los tornillos (4) que fijan el acoplamiento a la varilla del pistón y al eje de acoplamiento. - Purgar la cámara de disolvente (6). - Ajustar el regulador de motor de aire a 0 bar/psi.
CONECTADO	- Utilizando la presión de aire mínima, poner en circulación el motor de aire para empujar hacia abajo la varilla del pistón. - Poner en circulación el motor de aire para elevar el eje del motor.
DESCONECTADO	- Extraer el recipiente de la cámara de disolvente (8) del collar superior (9). - Extraer los tornillos de la empaquetadura (7) del collar superior (9). - Insertar dos de los tornillos de la empaquetadura (7) en los orificios roscados del collar superior (10), tal y como se indica. Apretar alternativamente los tornillos de la empaquetadura (7) para extraer el conjunto de la empaquetadura.

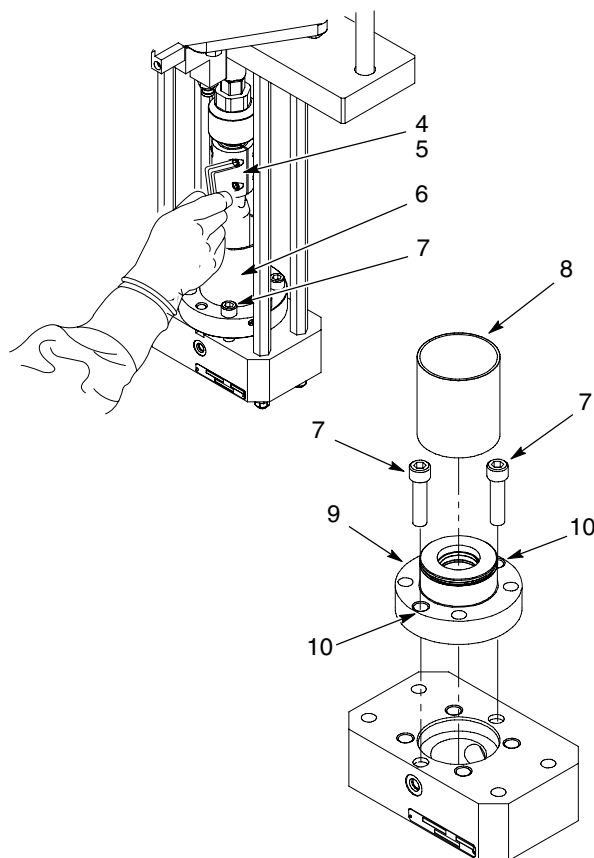
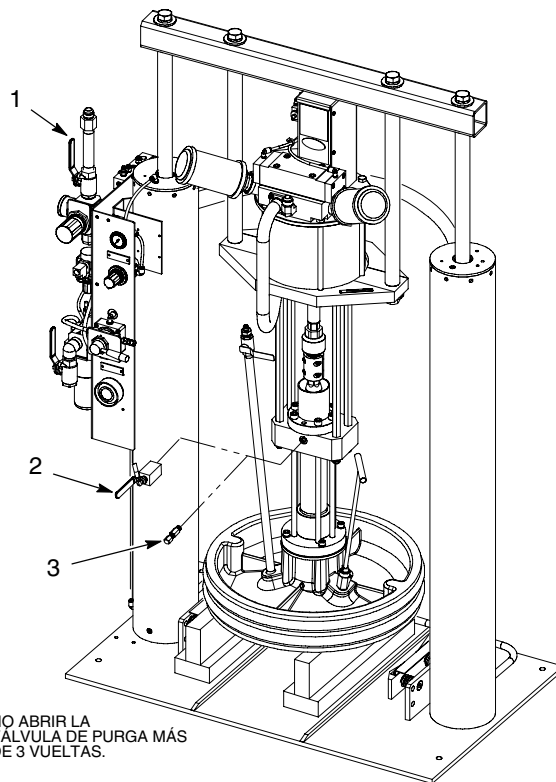


Figura 1 Extracción de la empaquetadura

Reconstruir la empaquetadura

NOTA: Este procedimiento requiere el uso de presión hidráulica o de husillo para extraer las piezas internas de la empaquetadura.

1. Ver la figura 2. Colocar la carcasa de la empaquetadura (2) en una fijación (5) con el extremo del recipiente de disolvente mirando hacia arriba.

NOTA: Durante la extracción de las piezas internas, la ranura del retenedor romperá la junta tórica (4).

2. Insertar el husillo de extracción (1) en la carcasa de la empaquetadura. Empleando la presión, extraer las piezas internas (3).
3. Limpiar completamente la carcasa de la empaquetadura con un disolvente compatible para extraer el material de sellado y los residuos de la junta tórica.

NOTA: Algunos lubricantes para juntas tóricas pueden reaccionar con el material de aplicación. Ponerse en contacto con el representante de Nordson Corporation para determinar el lubricante de junta tórica correcto.

4. Cubrir el orificio (8) de la carcasa de la empaquetadura con un lubricante para juntas tóricas (9).
5. Insertar el anillo del rascador (7), con el borde afilado hacia abajo, en la empaquetadura (2).
6. Empleando la herramienta de inserción (6) y de presión, insertar las nuevas piezas internas en la carcasa de la empaquetadura (2). Asegurarse de que el retenedor de sellado de latón esté alineado o ligeramente por debajo de la carcasa de la empaquetadura, tal y como se muestra.

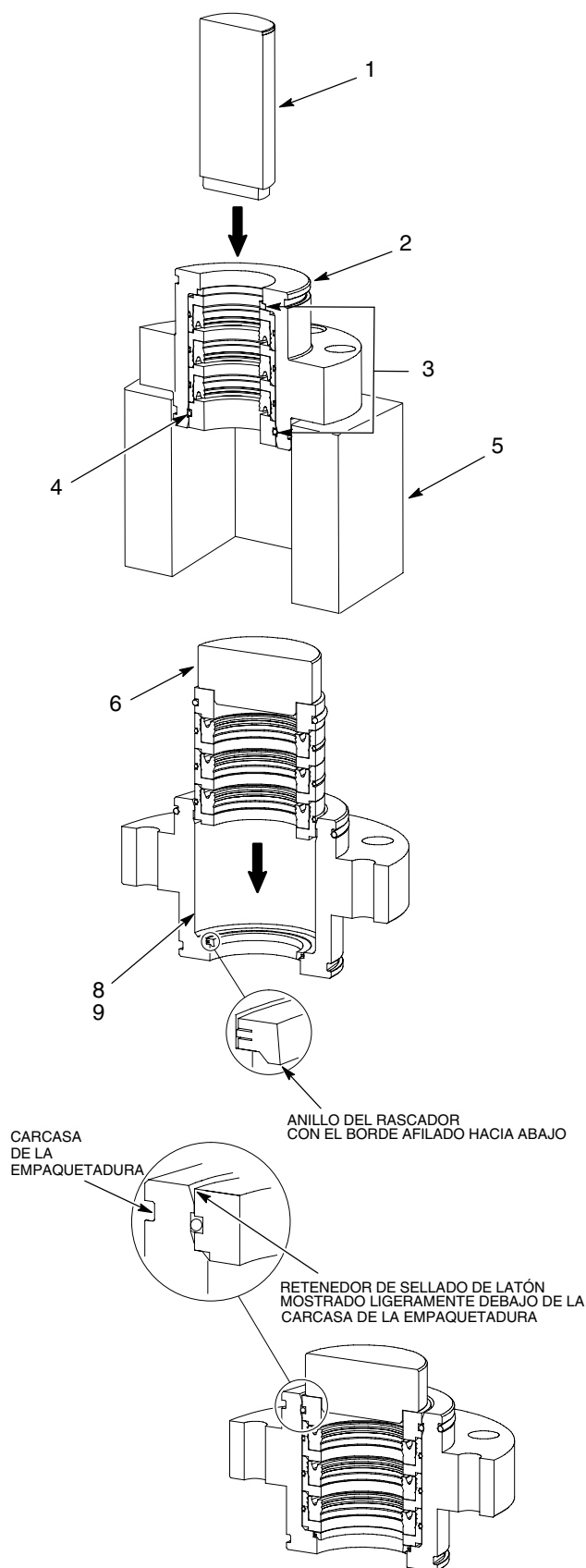


Figura 2 Sustitución de las piezas internas de la empaquetadura

Instalar la empaquetadura

NOTA: Se requiere una herramienta de inserción de empaquetadura para realizar este procedimiento:

Bomba de 5,8 pulgadas cúbicas: emplear la herramienta de inserción 1073589.

Bomba de 8,1 pulgadas cúbicas: emplear la herramienta de inserción 1035823.

La válvula de bloqueo del motor de aire es el ítem 1 de la figura 1.	
Ajustar la válvula de bloqueo de motor de aire a ...	Posteriormente . . .
DESCONECTADO	NOTA: Algunos lubricantes para juntas tóricas pueden reaccionar con el material de aplicación. Ponerse en contacto con el representante de Nordson Corporation para determinar el lubricante de junta tórica correcto. 1. Ver la figura 3. Asegurarse de que la junta tórica de la empaquetadura (1) y el orificio de la empaquetadura (2) están lubricados con lubricante para juntas tóricas. 2. Instalar la empaquetadura (3) en el cuerpo de la bomba (4). 3. Instalar el recipiente de la cámara de disolvente (6) en la empaquetadura. 4. Colocar la herramienta de inserción de la empaquetadura (5) en la parte superior del recipiente de la cámara de disolvente (6).
CONECTADO	5. Asegurarse de que el motor de aire está ajustado a baja presión y a carrera lenta. Utilizando el motor de aire, empujar el conjunto hacia la varilla del pistón. 6. Haciendo uso de la anulación manual (8), elevar el eje del motor de aire a la parte superior de su carrera.
DESCONECTADO	7. Extraer la herramienta de inserción de la empaquetadura (5) y el recipiente de la cámara de disolvente (6). 8. Aplicar lubricante Never Seeze a las roscas de los tornillos (7). Introducir los tornillos en el collar de la empaquetadura y apretar a 102-108 N•m (75-80 pies-lb). 9. Ver la sección <i>Instalación de las mitades de acoplamiento</i> para completar el procedimiento de sustitución de la empaquetadura.

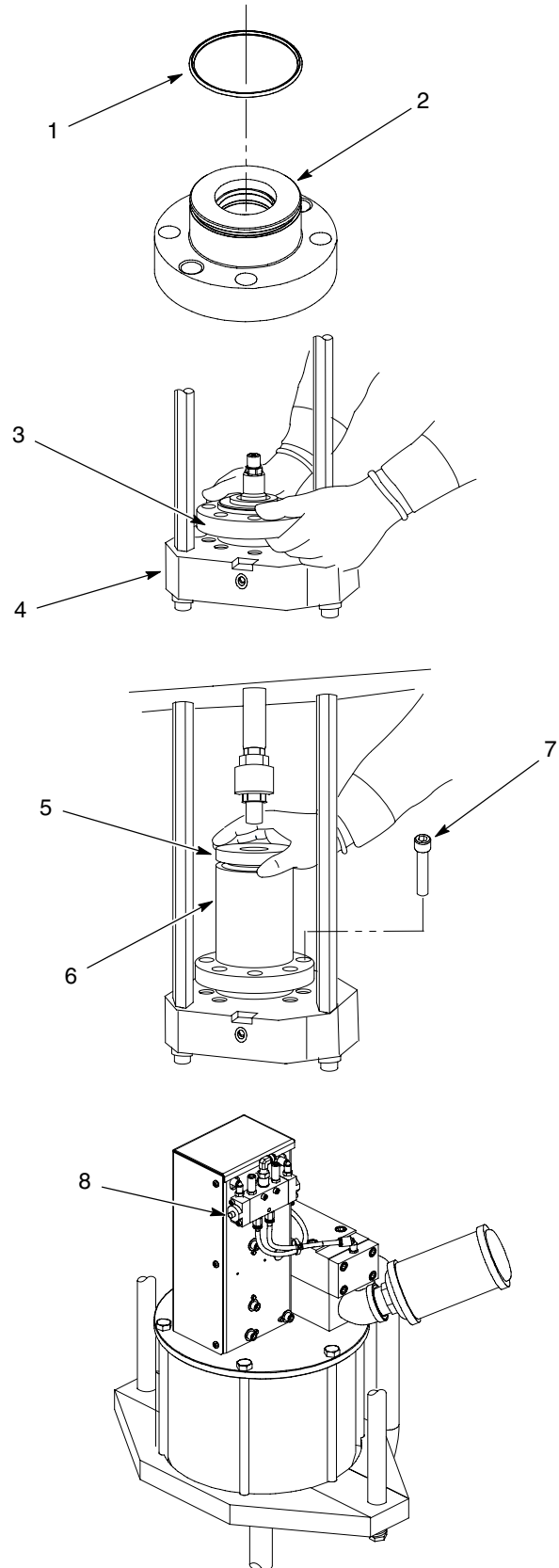


Figura 3 Instalación de la empaquetadura

Instalación de las mitades de acoplamiento

NOTA: Este procedimiento requiere el uso de un disolvente de tipo K:

1 Cuarzo: Pedido 900255

1 galón: Pedido 900256

La válvula de bloqueo del motor de aire es el ítem 1 de la figura 1.	
Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a ...	Posteriormente . . .
CONECTADO	1. Ajustar el regulador de motor de aire a 0 bar/psi. 2. Utilizando la presión mínima, hace circular el motor de aire hasta que se encuentre al principio de su carrera.
DESCONECTADO	NOTA: Las mitades del acoplamiento forman una serie. En cada mitad se ha grabado el mismo número de serie. 3. Ver la figura 4. Asegurarse de que el extremo de la ranura de cada mitad esté mirando hacia arriba. Colocar ambas mitades (2) sobre el eje de acoplamiento (1) y la varilla del pistón (4), tal y como se indica. 4. Asegurarse de que las tres roscas del eje del acoplamiento y la varilla del pistón estén enganchadas en el acoplamiento. Asegurar acoplando las mitades con los tornillos de acoplamiento (3). 5. Asegurarse de que la válvula de purga en el cuerpo de la bomba esté abierta y no taponada.
CONECTADO	6. Utilizando la presión de aire mínima en el regulador de motor de aire, aplicar presión al motor de aire hasta que el motor de aire esté en la parte superior de la carrera.
DESCONECTADO	7. Extraer los tornillos de acoplamiento que fijan las mitades de acoplamiento. 8. Lubricar la junta tórica del recipiente de disolvente. Instalar la junta tórica de la cámara de disolvente y la cámara de disolvente (5).
CONECTADO	9. Utilizando la presión de aire mínima, hacer circular el motor de aire lentamente hasta que eje de acoplamiento entre en contacto con la varilla del pistón.

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a ...	Posteriormente . . .
DESCONECTADO	10. Instalar una mitad de acoplamiento, tal y como se indica. Utilizando una llave inglesa de $15/16$ pulg., ajustar el eje de acoplamiento para obtener un espacio de 0,76-2,54 mm (0,030-0,100 pulg.) entre el eje de acoplamiento y la varilla del pistón. 11. Instalar la otra mitad de acoplamiento. Asegurarse de que los espacios entre los lados de las mitades de acoplamiento sean iguales. 12. Aplicar Loctite 242 a las roscas de los tornillos. Instalar los tornillos de acoplamiento y apretar a 10-21 N•m (14-16 pies-lb). 13. Utilizando el disolvente de tipo K, rellenar la cámara de disolvente a 0,75 pulg. desde la parte superior. 14. Ver la figura 1. Dependiendo del sistema, cerrar la válvula de bola (2) o la válvula de purga (3).

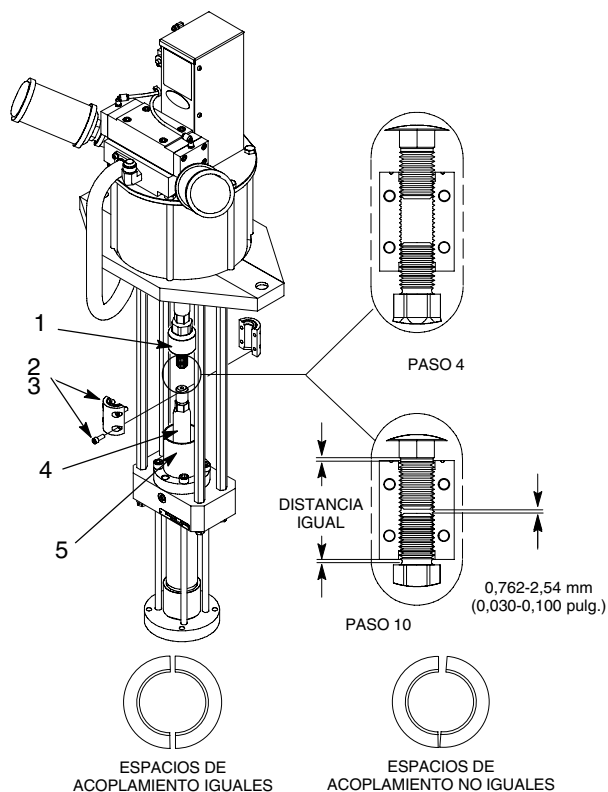


Figura 4 Instalación de las mitades de acoplamiento

Fecha de copyright original 2007. Nordson, el logotipo de Nordson, y Rhino son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation. El resto de marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.