

Rhino[®] SD2/XD2 Bâtis NAP

Manuel 7179176A02

- French -

Édition 6/09



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Nordson International	O-1	Reconditionnement des vérins pneumatiques	
Europe	O-1	du grand bâti	5
Distributors in Eastern & Southern Europe ...	O-1	Blocage du plateau suiveur	5
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de		Dépose des tiges des vérins	6
Europa	O-2	Dépose des tiges des vérins ensemble	6
Africa / Middle East	O-2	Dépose des tiges des vérins séparément	6
Asia / Australia / Latin America	O-2	Démontage des tiges des vérins	8
China	O-2	Nettoyage et remplacement des pièces	8
Japan	O-2	Assemblage et pose des tiges de vérin	8
North America	O-2		
Sécurité	1	Reconditionnement des vérins pneumatiques	
Personnel qualifié	1	du petit bâti	10
Domaine d'utilisation	1	Dépose de la pompe	10
Réglementations et homologations	1	Dépose des tiges des vérins	12
Risques liés aux solvants à base		Nettoyage et remplacement des pièces	12
d'hydrocarbures halogénés	1	Assemblage et pose des tiges de vérin	12
Sécurité du personnel	1	Montage de la pompe	12
Prévention des incendies	2		
En cas d'anomalie de fonctionnement	2	Pièces de rechange	14
Liquides sous haute pression	3	Petit bâti	14
Mise au rebut / Élimination	3	Grands bâtis 30 et 55 gallons (115 et 200 l) ..	16
Introduction	5		

Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : <http://www.nordson.com>.

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2007. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

Marques commerciales

Nordson, le logo Nordson et Rhino sont des marques déposées de Nordson Corporation.

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

Nordson International

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

Europe

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

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / 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	-
-----------------------------	----------------	---

China

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

Japan

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

North America

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

Sécurité

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

Veillez vous assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente que celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non homologués
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglémentations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et homologué pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien.

Sécurité du personnel

Observer les instructions suivantes pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- L'opérateur doit veiller à être relié à la terre pendant qu'il utilise les pistolets de pulvérisation manuels. Porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable. Ne pas porter ou transporter d'objets métalliques tels que les bijoux ou des outils.
- Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Vérifier que la zone de pulvérisation est suffisamment ventilée.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

Liquides sous haute pression

En l'absence de retenue appropriée, les liquides sous haute pression sont extrêmement dangereux. Il faut toujours dépressuriser le liquide avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement sous haute pression. Un jet de liquide sous haute pression est aussi coupant qu'une lame de couteau et provoquer des blessures graves, une amputation ou même la mort. Le liquide qui pénètre dans la peau peut également provoquer un empoisonnement.

En cas de blessure suite à une injection de liquide, consulter immédiatement un médecin en lui fournissant si possible une copie de la Fiche de données de sécurité du liquide.

La National Spray Equipment Manufacturers Association (Association nationale des fabricants d'équipements de pulvérisation) a publié une carte d'information qu'il est conseillé de garder dans son portefeuille et de porter avec soi lors de l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à haute pression. Ces cartes sont fournies avec l'équipement et comportent les informations suivantes :



ATTENTION : Toute lésion provoquée par un liquide sous haute pression peut être grave. Si vous êtes blessé ou soupçonnez une blessure :

- Rendez-vous immédiatement aux urgences.
- Signalez au médecin que vous soupçonnez une lésion.
- Montrez-lui cette carte

ALERTE MÉDICALE - BLESSURES PAR PULVÉRISATION SANS AIR : NOTE AU MÉDECIN

L'injection dans la peau est une lésion traumatique grave qui doit être traitée chirurgicalement le plus rapidement possible. La recherche de toxicité doit être effectuée le plus rapidement possible. La toxicité est à prendre au sérieux avec certains revêtements spéciaux injectés directement dans la circulation sanguine.

- Indiquez-lui la substance que vous pulvérisiez

La consultation d'un chirurgien esthétique ou en reconstruction de la main peut s'avérer recommandable.

La gravité de la blessure dépend de sa position sur le corps, de ce que la substance a rencontré sur sa trajectoire de pénétration, si elle a été déviée ou non en provoquant ainsi des dommages supplémentaires et de nombreuses autres variables dont la microflore cutanée résidant dans la peinture ou le pistolet et qui est projetée dans la blessure. Si la peinture injectée contient du latex acrylique et du dioxyde de titane qui dégrade la résistance des tissus à l'infection, la croissance bactérienne s'en trouvera favorisée. Le traitement recommandé par les médecins pour une blessure de la

main par injection comprend la décompression immédiate des compartiments vasculaires fermés de la main afin de soulager les tissus sous-jacents gonflés par la peinture injectée, un débridement approprié de la blessure et un traitement immédiat par antibiotique.

Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux pneumatiques et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne remettre l'équipement en marche qu'après en avoir identifié la cause y avoir remédié.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes de sectionnement et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

Ne pas utiliser de solvants à base d'hydrocarbures halogénés dans les systèmes pressurisés qui contiennent des composants en aluminium. Ces solvants, lorsqu'ils sont sous pression, peuvent réagir avec l'aluminium et exploser, ce qui peut entraîner des dégâts matériels, des blessures ou même la mort. Les solvants à base d'hydrocarbures halogénés contiennent un ou plusieurs des éléments suivants :

<u>Élément</u>	<u>Symbole</u>	<u>Préfixe</u>
Fluor	F	« Fluoro- »
Chlore	Cl	« Chloro- »
Brome	Br	« Bromo- »
Iode	I	« Iodo- »

Consulter la Fiche de données de sécurité du produit ou contacter le fournisseur de produit pour plus d'informations. Si l'utilisation de solvants à base d'hydrocarbures halogénés est nécessaire, contacter le représentant Nordson pour plus d'informations sur les composants Nordson compatibles.

Introduction

Les paragraphes ci-après contiennent les procédures de reconditionnement et des informations pour la commande de pièces de rechange pour les bâtis Rhino SD2/XD2 NAP de grande et de petite taille.



ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Reconditionnement des vérins pneumatiques du grand bâti



ATTENTION : Les vérins pneumatiques sont pressurisés et peuvent garder une pression latente même lorsque l'alimentation en air du système est coupée. Pour éviter toute blessure grave, dépressuriser totalement les vérins pneumatiques avant de les reconditionner.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

REMARQUE : Reconditionner les deux vérins en même temps.

Pour garantir le bon fonctionnement du bâti, reconditionner les deux vérins pneumatiques en même temps. Le matériel suivant est nécessaire pour le reconditionnement des vérins du grand bâti :

- Pièces de rechange nécessaires
- Dispositif de levage ayant une capacité de 227 kg
- Clé dynamométrique pouvant serrer jusqu'à 250 ft-lb (339 N•m)
- Deux boulons à œillet de $\frac{7}{8}$ -14
- Lubrifiant pour joint torique
- Gelée de pétrole
- Adhésifs Loctite 242 et 271

Blocage du plateau suiveur

1. Voir la figure 1. Utiliser des cales (2) pour bloquer le plateau suiveur (4) suffisamment haut pour qu'il ne soit pas en contact avec les sabots de centrage du fût (3). S'assurer que l'ensemble plateau suiveur / moteur pneumatique est sécurisé et ne risque pas de basculer.
2. Vérifier que la pression a été totalement évacuée des pistons des vérins pneumatiques.
3. Retirer tous les éléments ou supports montés en haut des têtes de vérin (1) et des tiges de fixation (5).

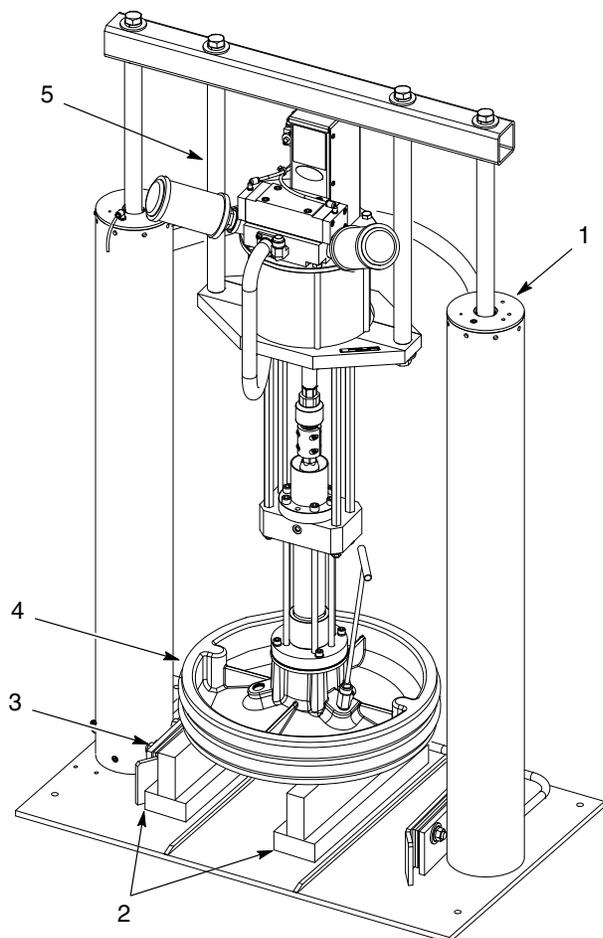


Figure 1 Blocage du plateau suiveur

Remarque : Certaines pièces ne sont pas représentés pour des raisons de clarté.

Dépose des tiges des vérins

Les tiges des vérins peuvent être déposées ensemble ou séparément. Exécuter la procédure souhaitée.

REMARQUE : Un dispositif de levage ayant une capacité de 227 kg est nécessaire pour ces procédures.

Dépose des tiges des vérins ensemble

1. Voir la figure 2, Option A. Retirer les vis (1), les rondelles frein (2) et les rondelles plates (3) qui fixent la traverse (4) aux tiges de fixation (5).
2. Débrancher le tuyau (10) du raccord (11).
3. Retirer les vis d'assemblage (8) et les rondelles (7) des vérins pneumatiques (9). Noter la position des têtes des vérins (6).
4. Attacher le dispositif de levage à la section centrale de la traverse (4) et retirer les deux tiges (12) des vérins pneumatiques (9).

Dépose des tiges des vérins séparément

1. Voir la figure 2, Option B. Retirer les vis (1), les rondelles frein (2) et les rondelles plates (3) qui fixent la traverse (4) aux tiges de fixation (12) et aux tiges des vérins (5).
2. Débrancher le tuyau (10) du raccord (11).
3. Retirer les vis d'assemblage (8) et les rondelles (7) des vérins pneumatiques (9). Noter la position des têtes des vérins (6).
4. Visser les boulons à œillet $\frac{7}{8}$ -14 (13) dans chaque tige de vérin (12). Attacher le dispositif de levage à un œillet et l'utiliser pour retirer la tige du vérin pneumatique (9). Retirer la tige de l'autre vérin pneumatique en suivant la même procédure.

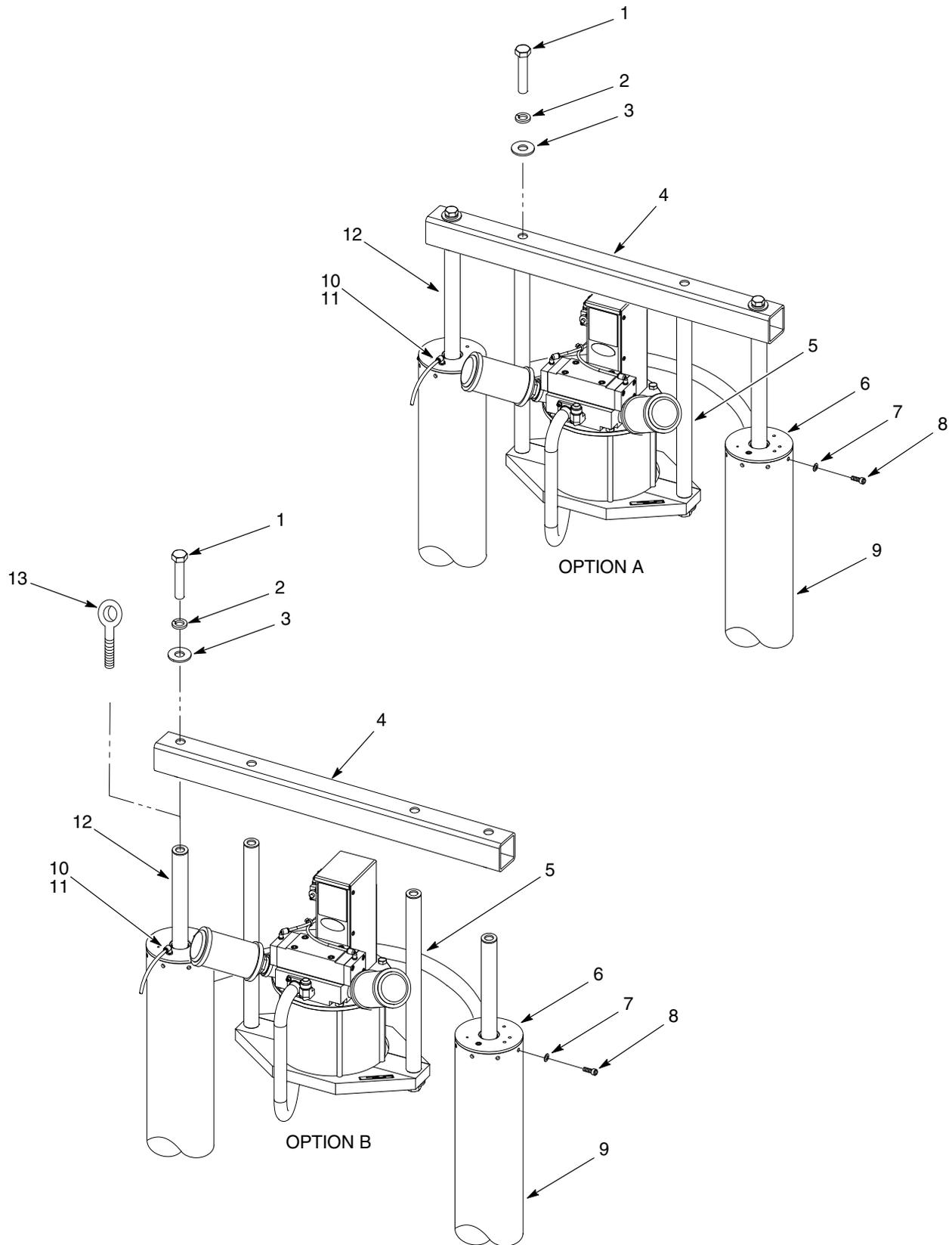


Figure 2 Dépose des tiges des vérins

Remarque : Certaines pièces ne sont pas représentés pour des raisons de clarté.

Démontage des tiges des vérins

- Voir la figure 3. Retirer de chaque tige (7) les éléments suivants :
 - vis de la tige (16)
 - rondelles freins (15)
 - rondelles plates (14)
 - entretoise du bas du piston (13)
 - disque de guidage du piston (12)
 - plaques d'appui du piston (9)
 - joints plats (10)
 - joint du piston (11)
 - arrêt du piston (8)
- Retirer la tête de vérin (4) de chaque tige de vérin (7).
- Retirer les éléments suivants de chaque tête de vérin (4) :
 - bague de retenue interne (1)
 - racleur (2)
 - palier (3)
 - joint de la tige (5)
 - joint torique externe (6)

Nettoyage et remplacement des pièces

- Voir la figure 3. Nettoyer les parois intérieures des vérins pneumatiques (19). Appliquer immédiatement du lubrifiant pour joints toriques afin de prévenir la corrosion.
- Nettoyer les têtes de vérin (4) et les tiges (7).
- Remplacer les joints (5 et 11), les racleurs (2), les paliers (3), les joints toriques (6) et les joints plats (10).

Assemblage et pose des tiges de vérin

- Voir la figure 3. Lubrifier les pièces neuves suivantes avec de la gelée de pétrole et les mettre en place à l'intérieur de chaque tête de vérin (4) :
 - joint de la tige (5)
 - palier (3)
 - racleur (2)
 Installer la bague de retenue (1) dans la tête de vérin (4).
- Graisser deux joints toriques (6) neufs avec de la graisse spécifique. Placer un joint torique sur chaque tête de vérin (4).

- Appliquer une légère couche de gelée de pétrole sur les tiges (7). Monter les têtes de vérin (4) sur chaque tige de vérin.
- Poser un arrêt-piston (8) sur chaque tige de vérin (7). Appliquer de la Loctite 271 sur les filets des vis (16). Monter les éléments suivants sur chaque tige de vérin:
 - plaque d'appui du piston (9)
 - joint plat (10)
 - joint du piston (11)
 - joint plat (10)
 - plaque d'appui du piston (9)
 - disque de guidage du piston (12)
 - entretoise du bas du piston (13)
 - rondelles plates (14)
 - rondelles freins (15)
 - vis de la tige (16)
- Serrer chaque vis (16) à 250 ft-lb (339 N•m).
- Lubrifier le joint du piston (11) avec du lubrifiant pour joints toriques.
- Guider soigneusement la tige de vérin (7) dans le vérin pneumatique (19) jusqu'à ce qu'elle touche le fond. Monter la tige de l'autre vérin pneumatique en suivant la même procédure.
- Redonner aux têtes de vérin (4) la position notée lors du démontage.
- Monter chaque tête de vérin (4) sur un vérin pneumatique (19). Poser les rondelles (17) et les vis d'assemblage (18) sur chaque vérin. Serrer chaque vis (16) à 10-15 ft-lb (14-20 N•m).
- Brancher la conduite d'air (20) au raccord (21).
- Remettre en place tous les éléments ou supports enlevés du haut de la tête de vérin (4).
- Voir la figure 2, Option B. Appliquer de la Loctite 242 sur les filets des vis (1). Monter la traverse (4) sur les tiges de vérin (12) et les tiges de fixation (5) à l'aide des vis, des rondelles frein (2) et des rondelles plates (3). Serrer les vis à 250 ft-lb (339 N•m).

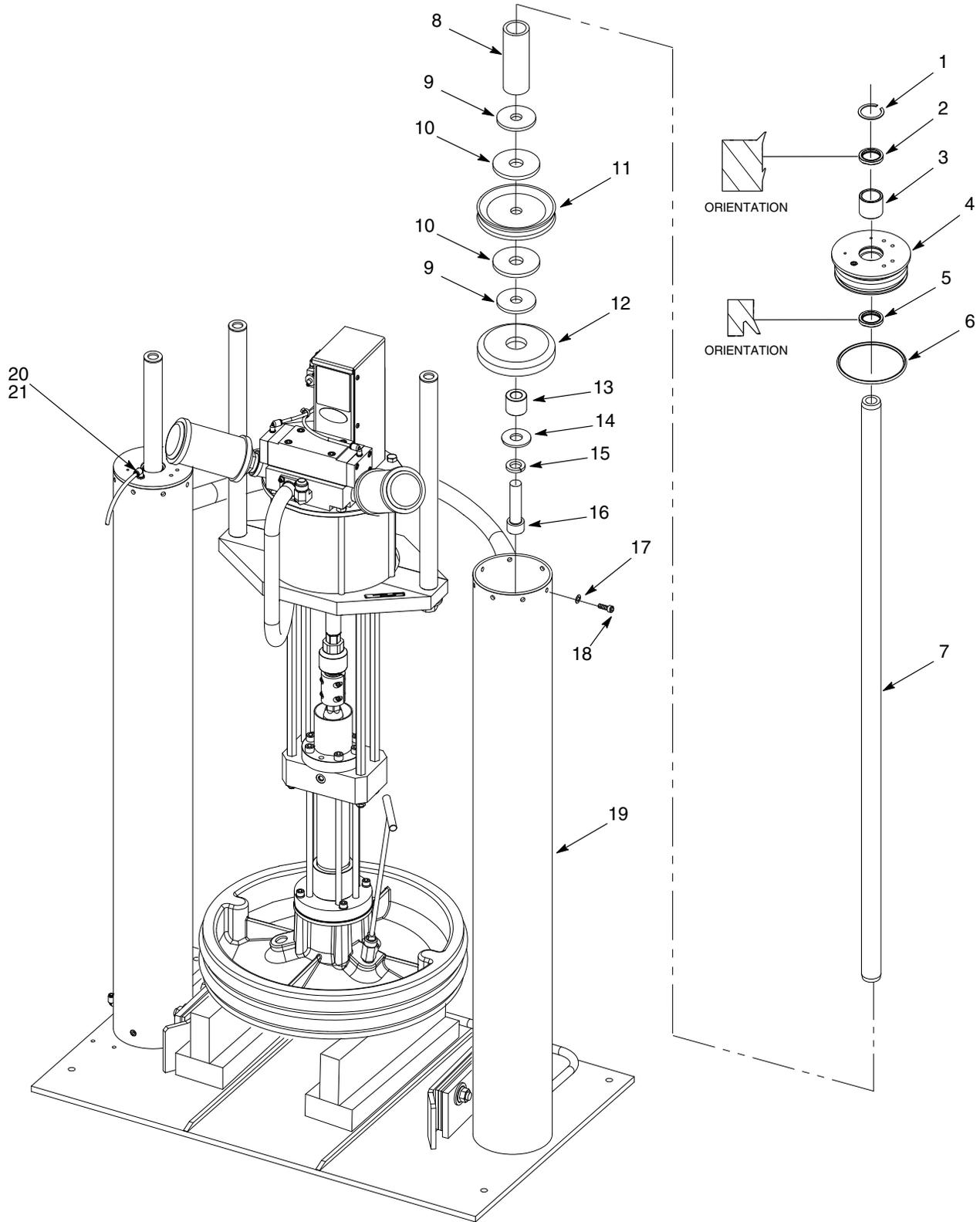


Figure 3 Reconditionnement des vérins pneumatiques du grand bâti
 Remarque : Certaines pièces ne sont pas représentés pour des raisons de clarté.

Reconditionnement des vérins pneumatiques du petit bâti



ATTENTION : Les vérins pneumatiques sont pressurisés et peuvent garder une pression latente même lorsque l'alimentation en air du système est coupée. Pour éviter toute blessure grave, s'assurer que les vérins pneumatiques sont totalement dépressurisés avant de les reconditionner.

REMARQUE : Reconditionner les deux vérins en même temps.

Le matériel suivant est nécessaire pour le reconditionnement des vérins du bâti :

- Pièces de rechange nécessaires
- Clé dynamométrique pouvant serrer jusqu'à 200 ft-lb (271 N•m)
- Pince à circlip intérieur
- Deux boulons à œillet de $\frac{7}{8}$ -14
- Gelée de pétrole
- Lubrifiant pour joint torique
- Adhésifs Loctite 242 et 271

Dépose de la pompe

1. Voir la figure 4. Descendre le plateau suiveur (12) sur la base du petit bâti (11).
2. Vérifier que la pression a été totalement évacuée des pistons des vérins pneumatiques. Débrancher le tuyau d'alimentation pneumatique du régulateur (9).
3. Retirer les vis (8) et les rondelles (7) qui fixent le régulateur pneumatique (9) aux étriers (5).
4. Retirer les vis (6) qui fixent les étriers (5) à la tige de vérin (10).
5. Retirer les vis (1), les rondelles freins (2) et les rondelles plates (3) qui fixent la plaque de base (4) aux tiges de vérin (10).

REMARQUE : Demander l'aide d'un assistant pour retirer le bloc pompe du petit bâti.

6. Retirer le bloc pompe (13) du petit bâti (11). Bloquer la pompe pour éviter qu'elle bascule.

Dépose des tiges des vérins

1. Voir la figure 5. Visser les boulons à œillet $\frac{7}{8}$ -14 (16) dans chaque tige de vérin (10).
2. Fixer l'engin de levage à un œillet.
3. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Noter la position des têtes des vérins (13).
 - b. Comprimer la bague de retenue (15) avec la pince à circlip intérieur.
 - c. Maintenir la bague de retenue comprimée et utiliser le dispositif de levage pour retirer la tige (10) du vérin pneumatique (1).
 - d. Retirer la tige de l'autre vérin pneumatique en suivant la même procédure.
4. Retirer les œillets (16) des tiges de vérin (10).
5. Retirer les têtes de vérin (13) des tiges de vérin (10). Retirer les racleurs (14), les garnitures d'étanchéité (12) et les joints toriques (11) de chaque tête de vérin (13).
6. Retirer les vis à tête hexagonale (2), les rondelles freins (3) et les rondelles plates (4) des tiges de vérin (10).
7. Retirer les pistons (8) et les entretoises (9). Retirer les bagues d'usure (5), les joints de piston (7) et les joints toriques (6) de chaque piston (8).

Nettoyage et remplacement des pièces

1. Voir la figure 5. Nettoyer les parois intérieures des vérins pneumatiques (1). Appliquer immédiatement du lubrifiant pour joints toriques afin de prévenir la corrosion.
2. Nettoyer les pistons (8), les têtes de vérin (13) et les tiges (10).
3. Examiner les têtes de vérin (13) en vue d'éventuels dommages aux paliers et les remplacer si nécessaire. Le palier est usiné avec la tête.
4. Lubrifier les garnitures d'étanchéités neuves (13) et les racleurs neufs (14) avec de la gelée de pétrole et les mettre en place à l'intérieur de chaque tête de vérin (13).
5. Lubrifier les joints toriques neufs (11) neufs avec du lubrifiant spécifique. Placer un joint torique sur chaque tête de vérin (13).
6. Vérifier si les pistons (8) sont endommagés et les remplacer si nécessaire.

Assemblage et pose des tiges de vérin

1. Voir la figure 5. Appliquer une légère couche de gelée de pétrole sur les tiges (10).
2. Poser les entretoises (9) sur chaque tige de vérin (10).
3. Appliquer de la Loctite 271 sur les filets des vis à tête hexagonale (2). Monter les pistons (8) sur les tiges de vérin (10) à l'aide des rondelles freins (3), des rondelles plates (4) et des vis. Serrer les vis à 190-195 ft-lb (258-264 N•m).
4. Guider soigneusement la tige de vérin (10) dans le vérin pneumatique (1) jusqu'à ce qu'elle touche le fond. Monter la tige de l'autre vérin pneumatique en suivant la même procédure.



ATTENTION : S'assurer que la bague de retenue est bien en place avant d'effectuer l'étape suivante. La non-observation de cette précaution peut entraîner de graves blessures ou même la mort.

5. Pose des têtes de vérin (13) :
 - a. Installer la bague de retenue (15) — côté acéré en haut — sur chaque tête de vérin. Monter la tête de vérin sur la tige (10).
 - b. Comprimer la bague de retenue (15) avec la pince à circlip intérieur et insérer la tête de vérin dans la tige (10). S'assurer que la bague de retenue est bien en place dans la rainure sur le vérin pneumatique (1).
 - c. Monter la tête de l'autre vérin pneumatique en suivant la même procédure.
6. Retirer les œillets (16) des tiges de vérin (10).

Montage de la pompe

REMARQUE : Demander l'aide d'un assistant pour installer le bloc pompe sur le petit bâti.

1. Voir la figure 4. Installer le bloc pompe (13) sur le petit bâti (11).
2. Appliquer de la Loctite 242 sur les filets des vis (1). Fixer la plaque de base (4) aux tiges de vérin (10) à l'aide des vis, des rondelles frein (2) et des rondelles plates (3). Serrer les vis à 190-195 ft-lb (258-264 N•m).
3. Monter les étriers (5) sur la tige de vérin (10) à l'aide des vis (6). Serrer fermement les vis.
4. Monter le régulateur pneumatique (9) sur les étriers (5) à l'aide des rondelles (7) et des vis (8). Serrer fermement les vis.
5. Brancher le tuyau d'alimentation pneumatique au régulateur (9).

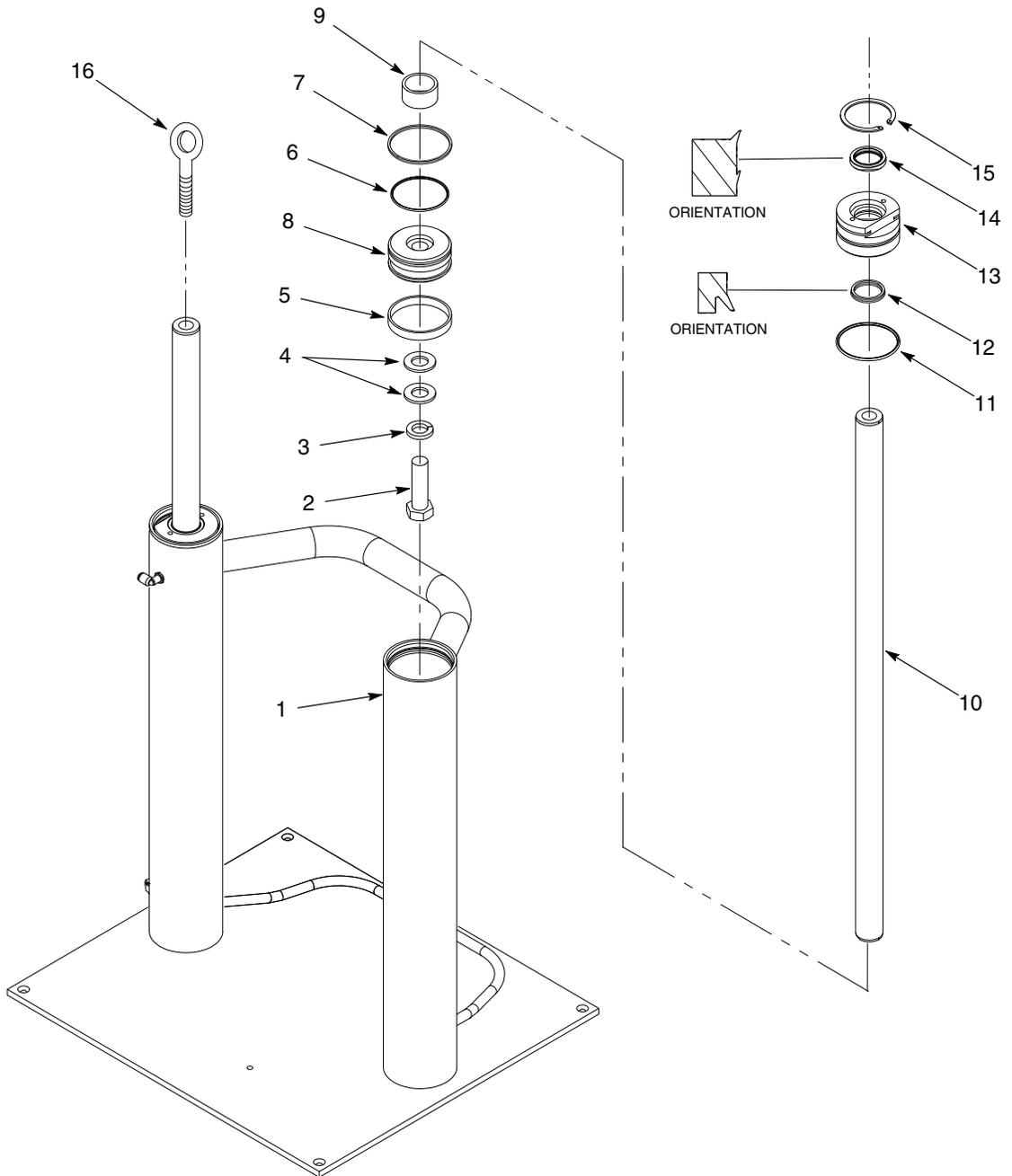
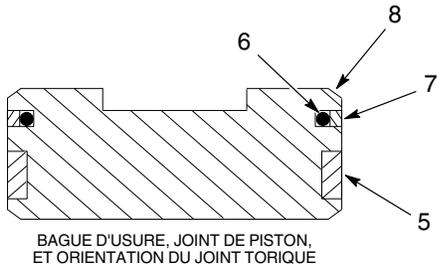


Figure 5 Reconditionnement des vérins pneumatiques du petit bâti

Remarque : Certaines pièces ne sont pas représentés pour des raisons de clarté.

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, veuillez appeler le Service Clients ou le représentant local de Nordson.

Petit bâti

Voir la figure 6 et la liste de pièces ci-après.

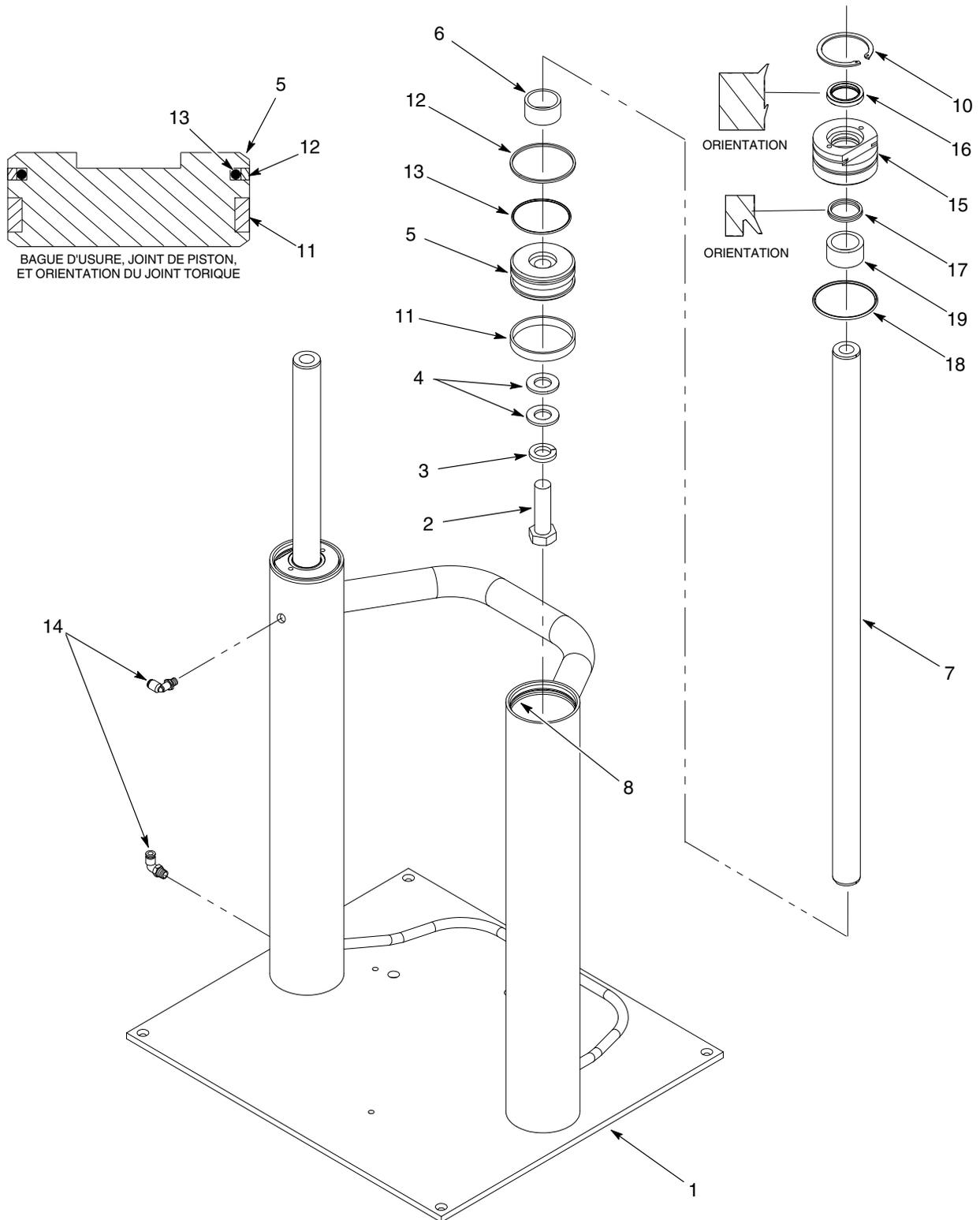


Figure 6 Pièces du petit bâti

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	1072905	Frame assembly, pail, Rhino SD2 NAP	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 x 1.750 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, small frame	2	
8	900223	• Lubricant, o-ring, Parker, 4 oz, 30122-5	1	A
9	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	—	
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	B
17	272444	•• Packing, block vee, 1.5 ID	2	B
18	942360	•• O-ring, Buna N, 3.25 x 3.50 x 0.125	2	B
19	-----	•• Bushing	2	C

REMARQUE A : Enduire l'intérieur de chaque vérin pneumatique avec ce lubrifiant.
 B: Ces pièces sont incluses avec 15, mais elles peuvent aussi être commandées séparément.
 C: Cette pièce n'est pas vendue séparément. Commander l'élément 15 pour l'obtenir.

Grands bâties 30 et 55 gallons (115 et 200 l)

Voir la figure 7 et la liste de pièces ci-après.

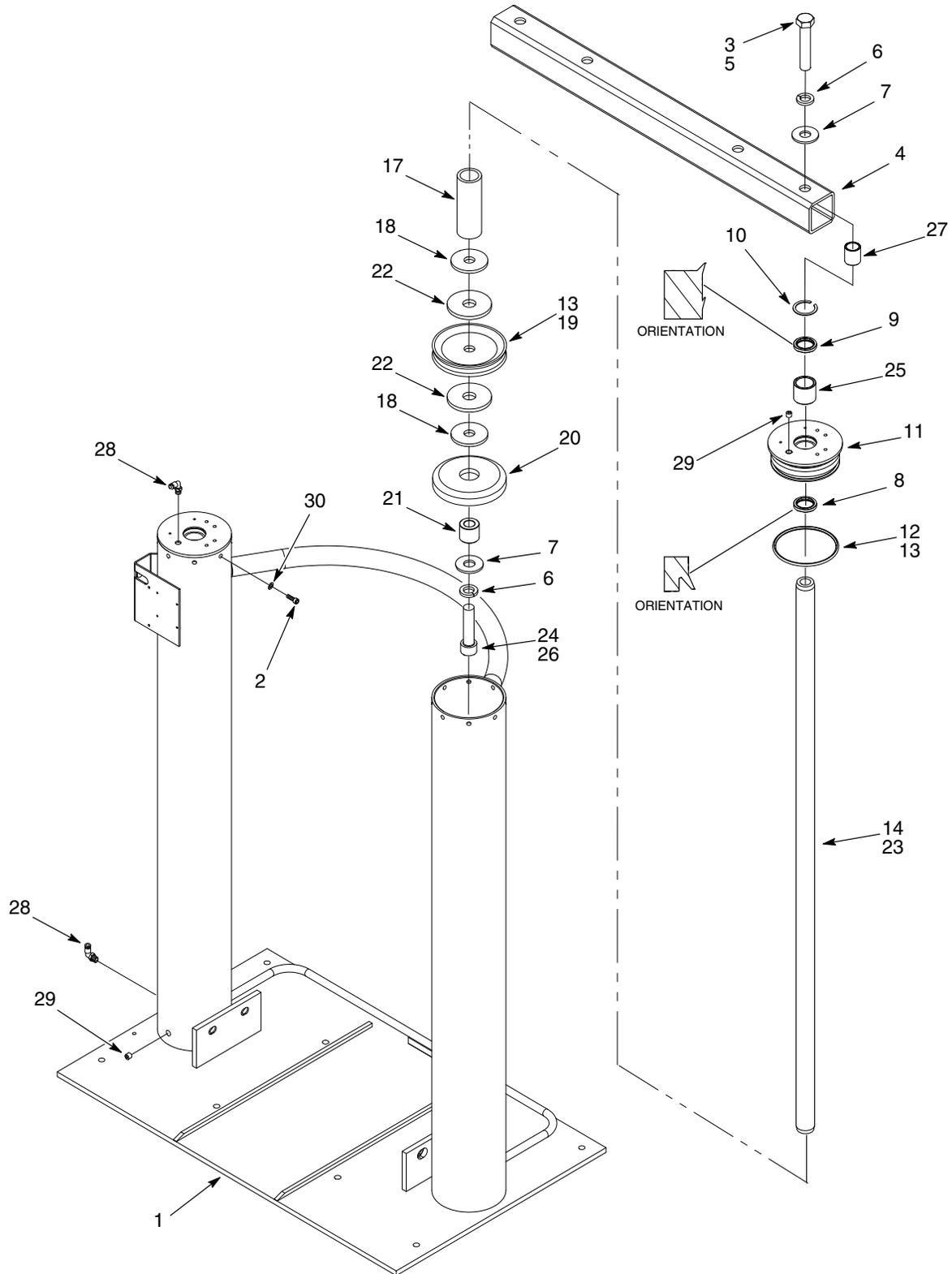


Figure 7 Pièces de rechange pour bâti 30 et 55 gallons (115 et 200 l)

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	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	900223	• Lubricant, O-ring, Parker, 4 oz, 30122-5	1	
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 : Suivant les besoins				

