

Pompes Rhino® SD2/XD2

Manuel de produit du client
P/N 7179179_15
- French -
Édition 3/18

**Pour commander des pièces et obtenir une assistance technique,
appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating
ou le représentant local de Nordson.**

Le présent document peut être modifié sans préavis.
La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Table des matières

Sécurité	1	Pièces de rechange	26
Personnel qualifié	1	Pièces de rechange communes	26
Domaine d'utilisation	1	Moteur pneumatique	28
Réglementations et homologations	1	Sections hydrauliques standard et à conditionnement thermique de 132 cm ³ (5.8 Cubic Inch)	34
Sécurité du personnel	1	Sections hydrauliques standard et à conditionnement thermique de 132 cm ³ (8.1 Cubic Inch)	36
Liquides sous haute pression	1	Sections hydrauliques en acier inoxydable de 132 cm ³ (8.1 cubic inch)	38
Prévention des incendies	2	Outils	39
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés	2	Kits	40
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	2	Accessoires de montage	41
Mise au rebut / Élimination	2	Vide-fûts pour fûts de 115/200 l (30/55 gallons)	41
Description	3	Vide-fûts pour fûts de 20 l (5 gallons)	41
Principe de fonctionnement	4	Caractéristiques	42
Moteur pneumatique	4	Moteur pneumatique	42
Section hydraulique	4	Section hydraulique	42
Réparation	7	Caractéristiques requises pour l'alimentation pneumatique	43
Consommables	7	Schéma pneumatique	44
Désassemblage de la pompe	8	Maintenance préventive	45
Réparations à la section hydraulique	8		
Réparations au moteur pneumatique	8		
Sections hydrauliques standard et à conditionnement thermique	10		
Démontage de la section hydraulique	10		
Assemblage de la section hydraulique	10		
Remontage du presse-étoupe	12		
Section hydraulique en acier inoxydable	14		
Démontage de la section hydraulique	14		
Assemblage de la section hydraulique	14		
Moteur pneumatique	16		
Remplacement du joint à lèvres de la barre de déclenchement	16		
Remplacement d'une valve pilote	18		
Remplacement des joints quadrilobes et du joint torique du tube d'alimentation	20		
Remplacement du joint à lèvres et du joint torique de l'élément de retenue de la tige du piston	20		
Remplacement du bloc piston	22		
Assemblage de la pompe	24		

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>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2006. 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.

- Traduction de l'original -

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.

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 sa maintenance 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 de 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 agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et agréé 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 de maintenance.

Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à sa maintenance 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 des 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 (FDS) 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 peut provoquer des blessures graves, une amputation ou même la mort. Le liquide qui pénètre dans la peau peut également provoquer un empoisonnement.

Si vous êtes victime d'une blessure par injection de liquide, consulter immédiatement un médecin. Si possible, fournir aux professionnels de santé une copie de la fiche de données de sécurité du liquide injecté.

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 votre équipement. Le texte ci-après figure sur cette carte :



AVERTISSEMENT : 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.
- Lui montrer cette carte
- Lui indiquer la substance pulvérisée

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

Une injection cutanée est une blessure traumatique grave. Il importe d'apporter un traitement médical à la blessure aussi vite que 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.

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 et 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 valves d'arrêt 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. Contacter le représentant 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 :

Élément	Symbole	Préfixe
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.

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.

Description

Voir la figure 1 et consulter le tableau 1 pour la description des composants de la pompe.

REMARQUE : L'installation et le fonctionnement dépendent du vide-fût et de l'application. Consulter la documentation du système pour plus d'informations.

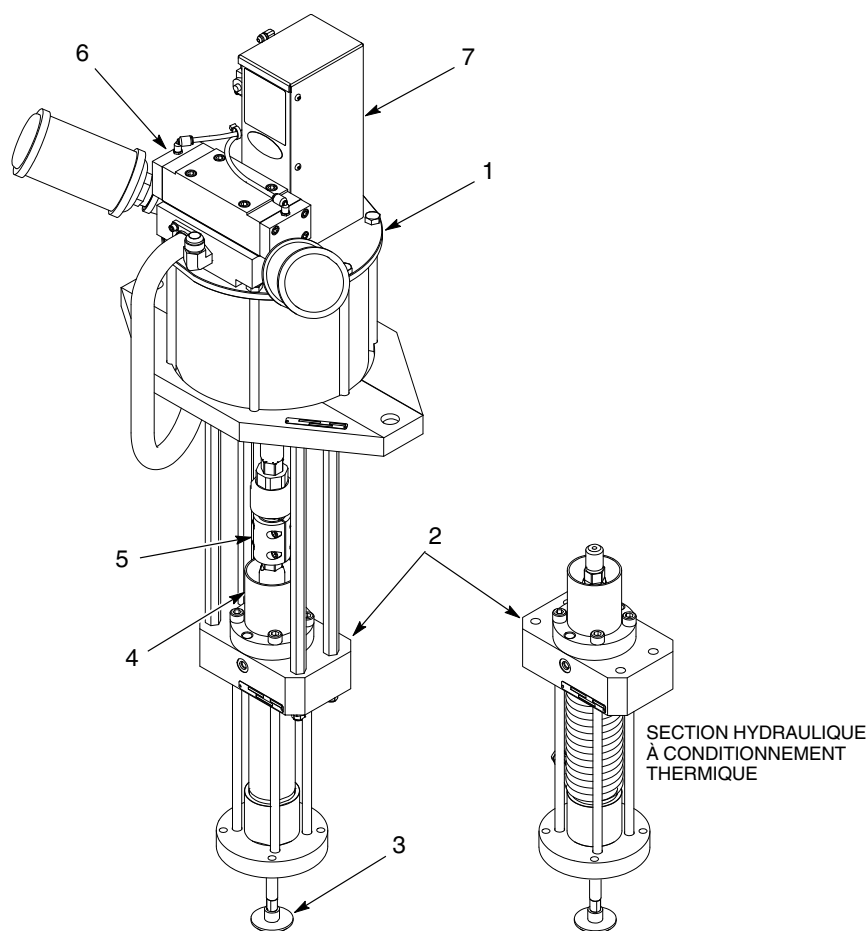


Figure 1 Pompe Rhino SD2/XD2 type

Tableau 1 Composants de la pompe Rhino

Élément	Description
1	Moteur pneumatique 10 pouces : Entraîne la section hydraulique.
2	Section hydraulique : La section hydraulique met la matière sous pression et la pousse hors de la pompe. Il existe les sections hydrauliques suivantes : • Standard 95 cm³ et 132 cm³ • 95 cm³ et 132 cm³ avec conditionnement thermique • Acier inoxydable 132 cm³
3	Palette de gavage : Force la matière dans la section hydraulique.
4	Chambre à solvant : Contient un liquide qui lubrifie le plongeur et les joints du presse-étoupe et empêche la matière de durcir sur la tige du plongeur.
5	Coupleur : Raccorde l'arbre du moteur pneumatique à la tige du plongeur de la section hydraulique.
6	Valve de commande pneumatique principale : Commande le mouvement de l'arbre du moteur pneumatique en déplaçant un tiroir. Le tiroir évacue l'air d'un côté du piston et dirige l'air comprimé du côté opposé.
7	Valves pilote et intermédiaire : Commandent le sens de l'arbre du moteur pneumatique. La priorité manuelle permet de prendre le contrôle de l'excursion montante et descendante de la pompe.

Principe de fonctionnement

Les paragraphes ci-après décrivent le principe de fonctionnement d'un moteur pneumatique et d'une section hydraulique types d'une pompe.

Moteur pneumatique

Voir la Figure 2. Le moteur pneumatique entraîne la section hydraulique. Une vanne de commande pneumatique principale à cinq voies et deux positions commande le sens de déplacement de l'arbre du moteur pneumatique.

Lorsque le piston du moteur pneumatique se déplace vers le haut ou le bas, la barre de déclenchement du piston déclenche les valves pilotes. Les valves pilotes envoient des signaux momentanés à une valve intermédiaire. La valve intermédiaire envoie un signal positif continu à la vanne de commande principale du moteur pneumatique pour chaque sens de déplacement. La valve intermédiaire possède une priorité manuelle sur les changements de direction du moteur pneumatique, laquelle permet d'effectuer des réparations et des opérations d'assemblage.

Section hydraulique

Voir la Figure 3. Dans la section hydraulique, une palette de gavage fixée à l'extrémité du plongeur hydraulique se projette dans le centre du plateau suiveur. La palette de gavage se déplace de haut en bas avec le plongeur et contribue ainsi à forcer la matière dans la section hydraulique. La section hydraulique met la matière sous pression et la pousse hors de la pompe.

Quand le plongeur descend, le clapet anti-retour du piston/supérieur s'ouvre et le clapet inférieur se ferme. La matière se trouvant entre le clapet supérieur et le clapet inférieur est poussée vers le haut par le piston. La matière qui se trouve au-dessus du clapet supérieur est comprimée et s'écoule par l'orifice de sortie de matière.

REMARQUE : La version en acier inoxydable est une section hydraulique à simple effet qui déplace uniquement la matière pendant l'excursion descendante.

Pendant la course ascendante, le plongeur et la palette de gavage sont tirés vers le haut et le clapet anti-retour du piston/supérieur se ferme. Le clapet anti-retour inférieur s'ouvre et permet ainsi à la matière de pénétrer dans la chambre inférieure de la pompe, sous le clapet supérieur. Quand le plongeur et le piston se déplacent vers le haut, la matière contenue dans la chambre supérieure de la pompe est chassée par l'orifice de sortie.

La chambre à solvant entoure le plongeur. La chambre contient un liquide qui lubrifie le plongeur et les joints du presse-étoupe. Ce liquide empêche la matière de durcir sur le plongeur et réduit l'usure des joints du presse-étoupe. La vanne de purge est utilisée pour purger l'air de la pompe.

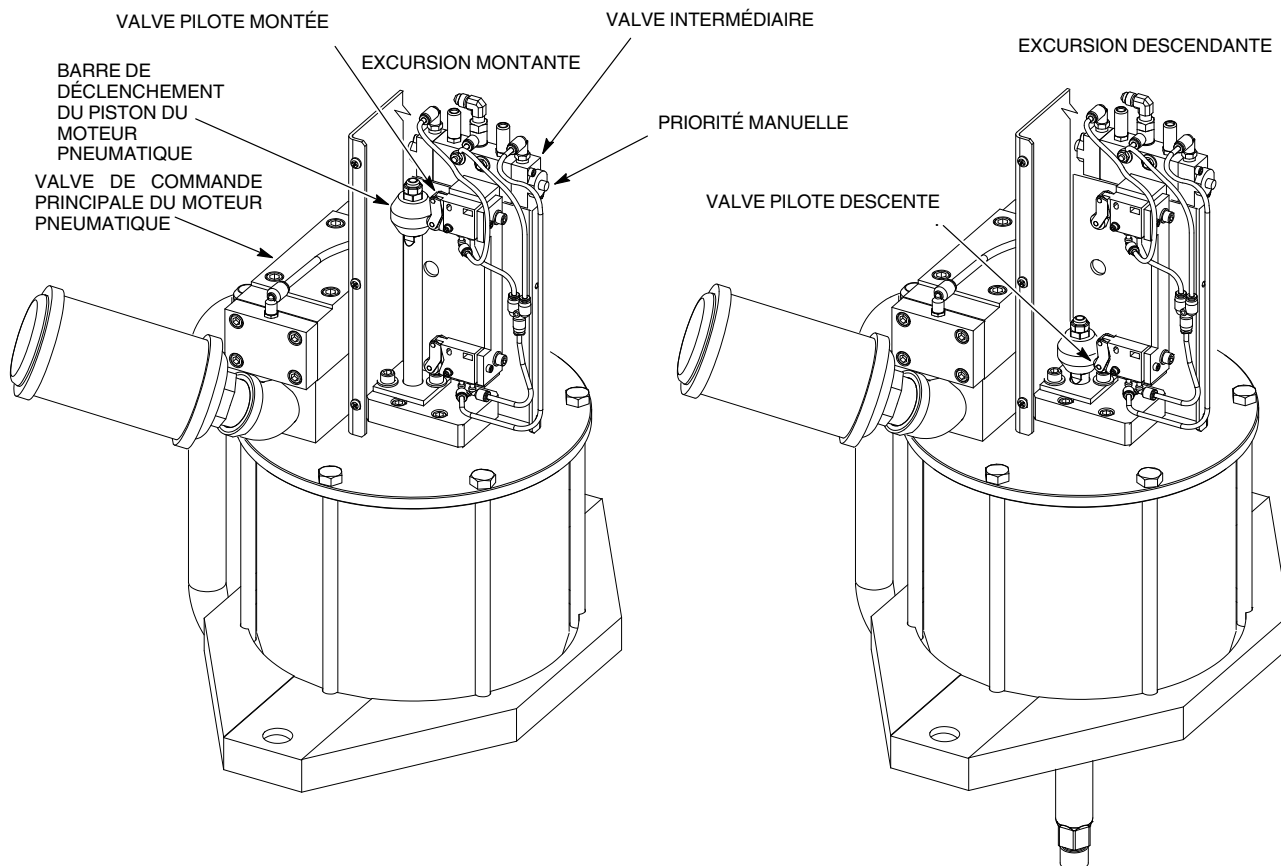


Figure 2 Moteur pneumatique

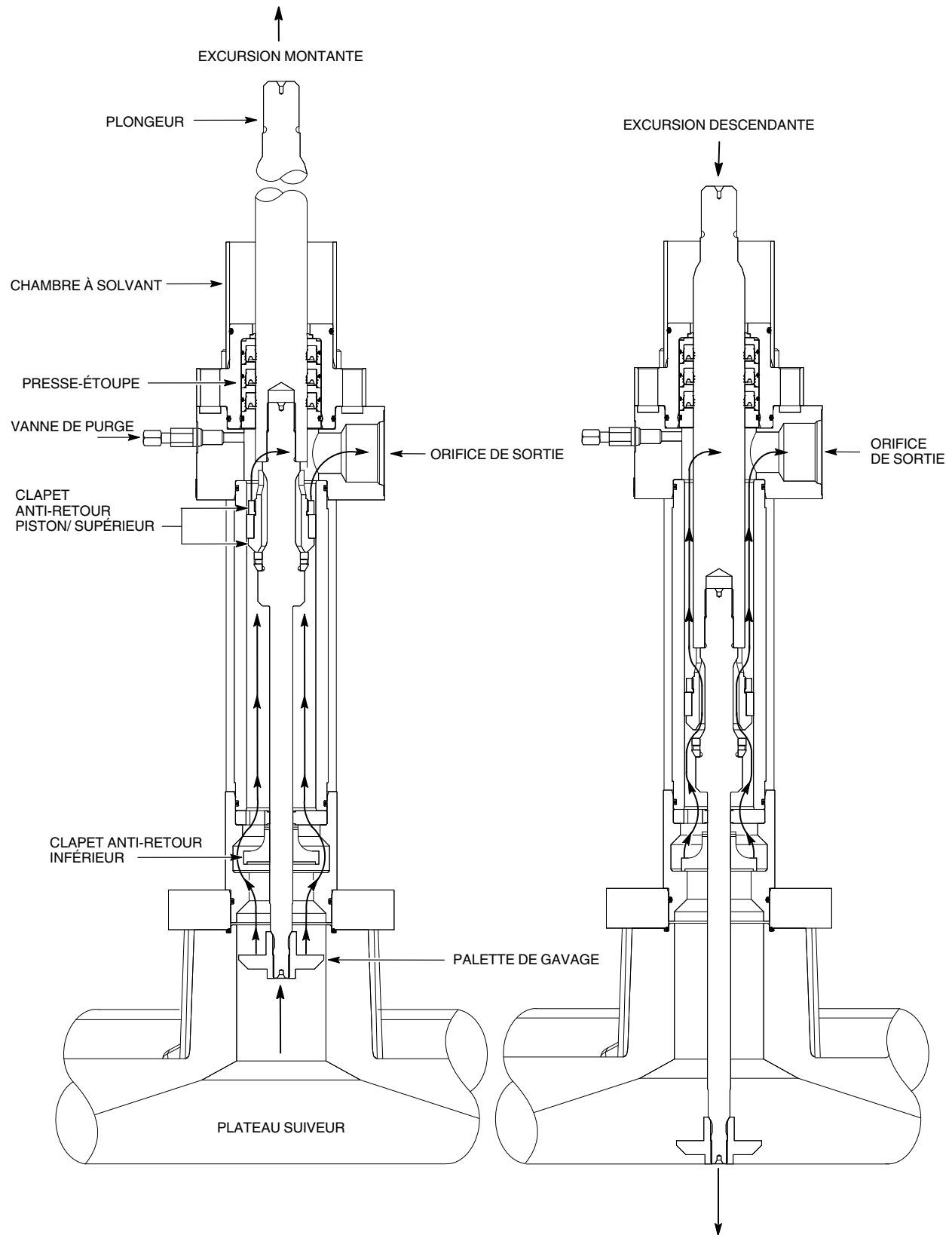


Figure 3 Sections hydrauliques standard et à conditionnement thermique

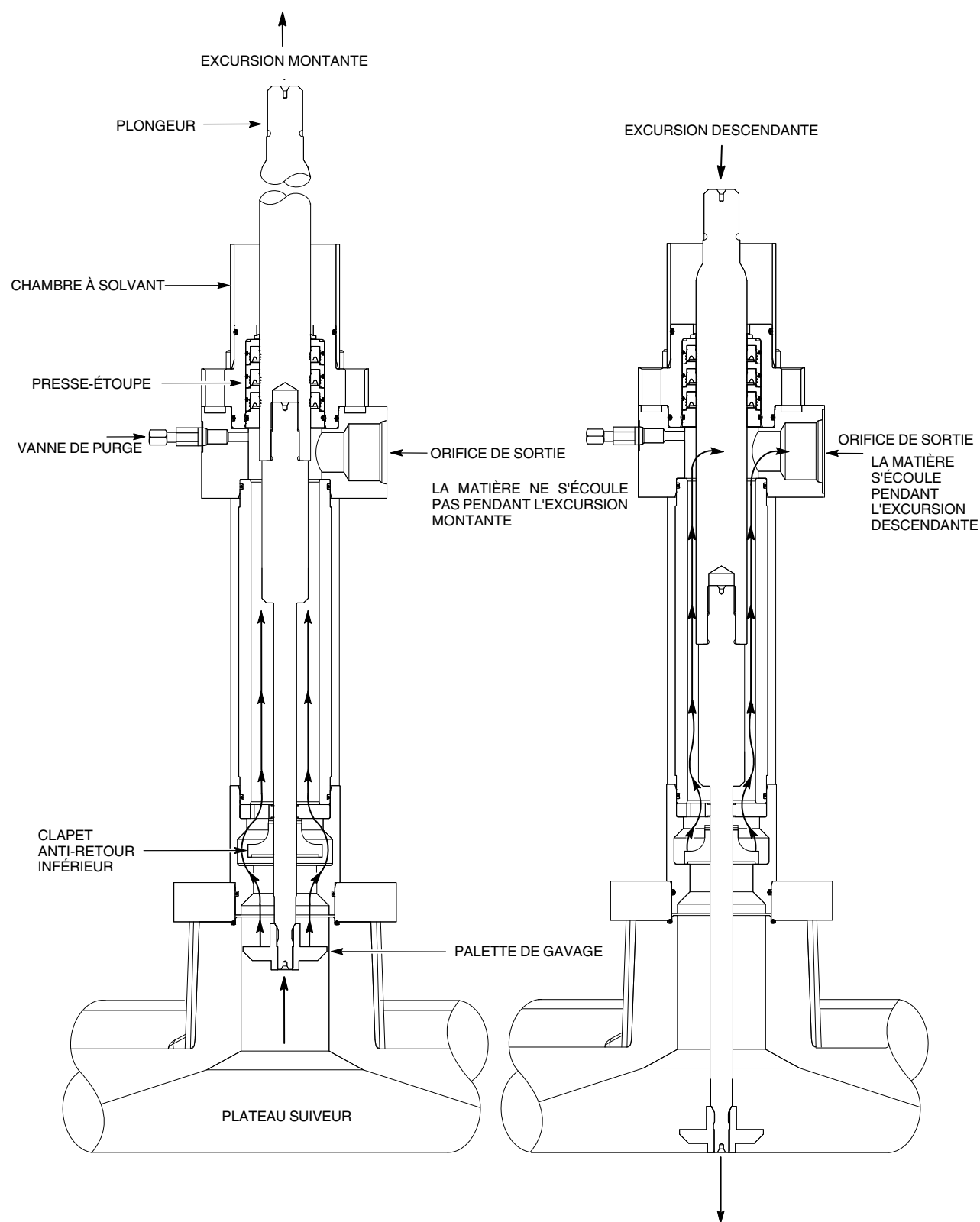


Figure 4 Section hydraulique à simple effet en acier inoxydable

Réparation

Cette section couvre uniquement les procédures nécessaires pour effectuer des réparations en atelier. Voir le manuel *Bâtis Rhino SD2/XD2* pour les procédures de dépose de la pompe du vide-fût.



AVERTISSEMENT : 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. Vérifier les points suivants :

- Dépressuriser complètement la pompe avant d'exécuter les procédures de réparation.
- Lire et bien comprendre l'intégralité de cette section avant d'effectuer une quelconque réparation sur cet équipement. Certaines réparations peuvent être effectuées sans désassembler la pompe.
- Si nécessaire, prendre contact avec le représentant local de Nordson pour toute question au sujet de ces procédures.

Consommables

Garder les éléments suivants à portée de main pendant une réparation de la pompe.

Élément	P/N	Application
Never-Seez	900344	Appliquer sur les filets des pièces concernées.
Vernis bloque-écrou	900464	
Enduit d'étanchéité pour tuyau/filetage	900481	
Graisse TFE	1031834 (1 gal. – 4 l) ou 900349 (0,75 oz – 21 g)	Lubrification des composants du moteur pneumatique.
Lubrifiant pour joint torique	1612251	Lubrification des composants de la section hydraulique.
Mobil SHC 634	156289	Lubrification des composants en acier inoxydable de la section hydraulique.

Désassemblage de la pompe

Voir la Figure 5 et exécuter la procédure souhaitée.

Réparations à la section hydraulique

1. Retirer les vis (6) qui fixent les moitiés d'accouplement (7) à l'arbre d'accouplement flottant (2) et à la tige du plongeur (3).
2. Retirer les vis (4) qui fixent la section hydraulique (5) aux tiges de liaison (8).
3. Retirer la section hydraulique du bloc pompe.
4. **POMPES À CONDITIONNEMENT THERMIQUE :** Retirer le capot (9) de la section hydraulique.
5. Voir les procédures de la *Section hydraulique* pour effectuer les réparations souhaitées.

Réparations au moteur pneumatique

1. Retirer les vis (6) qui fixent les moitiés d'accouplement (7) à l'arbre d'accouplement flottant (2) et à la tige du plongeur (3).
2. Retirer les vis (4) qui fixent la section hydraulique (5) aux tiges de liaison (8).



PRUDENCE : Le moteur pneumatique est lourd. Demander l'aide d'un assistant pour déposer le moteur pneumatique de la section hydraulique.

3. Déposer le moteur pneumatique (1) de la section hydraulique (5). Retirer les tiges de liaison (8) du moteur pneumatique (1).
4. Voir les procédures relatives au *Moteur pneumatique* pour effectuer les réparations souhaitées.

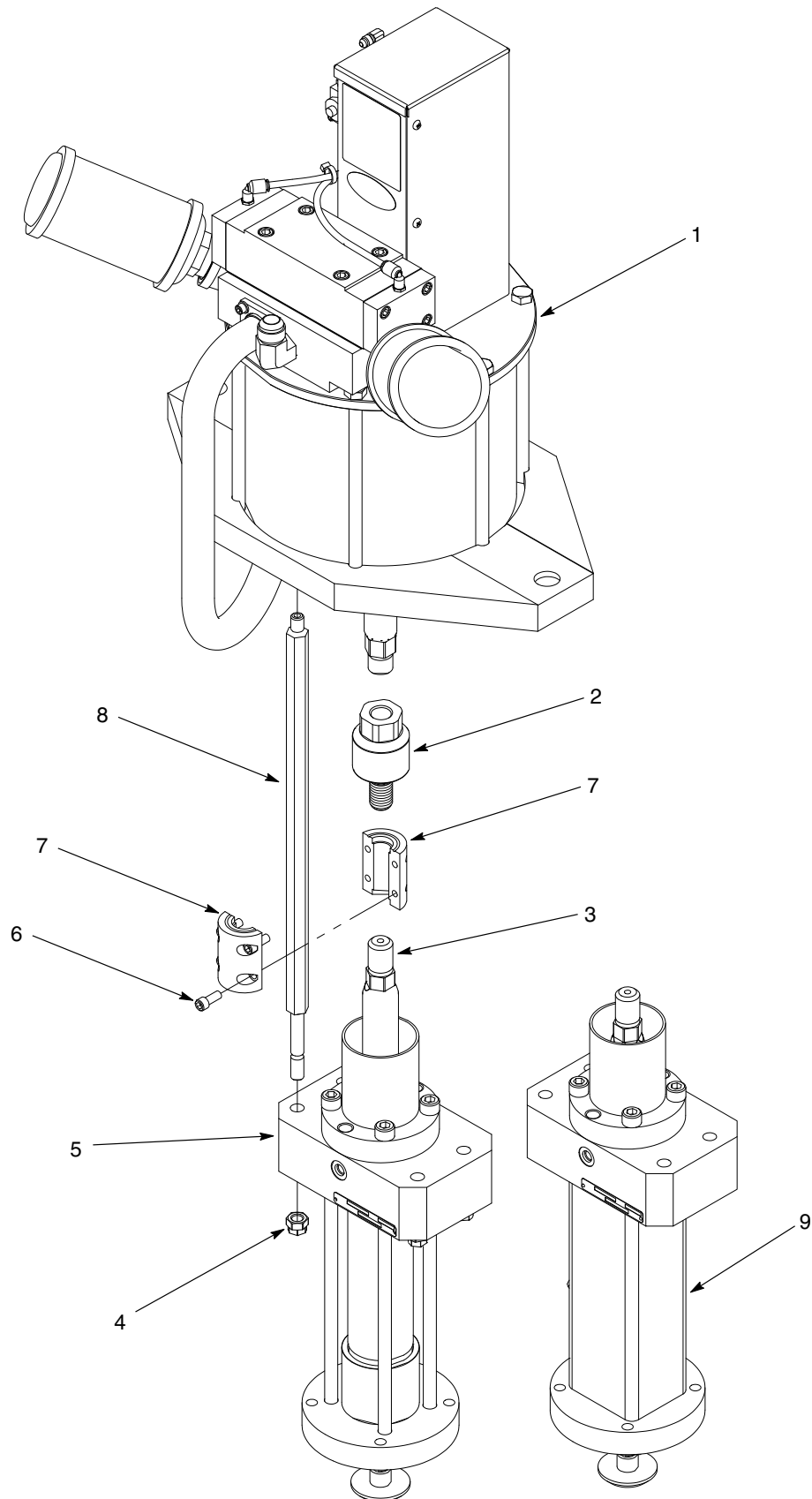


Figure 5 Moteur pneumatique et section hydraulique types

Sections hydrauliques standard et à conditionnement thermique

Les paragraphes décrivent les procédures pour la réparation d'une section hydraulique standard ou à conditionnement thermique.

Démontage de la section hydraulique

1. Voir la Figure 6. Déposer la chambre à solvant (1) et le joint torique (2) du presse-étoupe (4). Mettre le joint torique au rebut.

REMARQUE : Les presse-étoupes comportent 4 ou 6 vis.

2. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Retirer les vis (3) du presse-étoupe (4). Insérer deux vis dans les trous taraudés (20) comme illustré.
 - b. Serrer les vis en alternance pour séparer le presse-étoupe (4) du corps de pompe supérieur (5).
3. Retirer l'adaptateur de palette de gavage (18) de la tige (10).

REMARQUE : Les sections hydrauliques comportent 4 ou 6 vis qui fixent le bloc cylindre au corps de pompe supérieur.

4. Retirer les vis (19) qui fixent l'ensemble vérin et le boîtier du plateau suiveur (17) au corps de pompe supérieur (5). Retirer le boîtier du plateau suiveur.
5. Retirer le bas du boîtier (15), le joint torique (16), la plaque de clapet inférieur (14) et l'entretoise (13). Mettre le joint torique au rebut.
6. Retirer le boîtier du vérin (12) du corps de pompe supérieur (5). Retirer les joints toriques (11) du boîtier de vérin et les mettre au rebut.

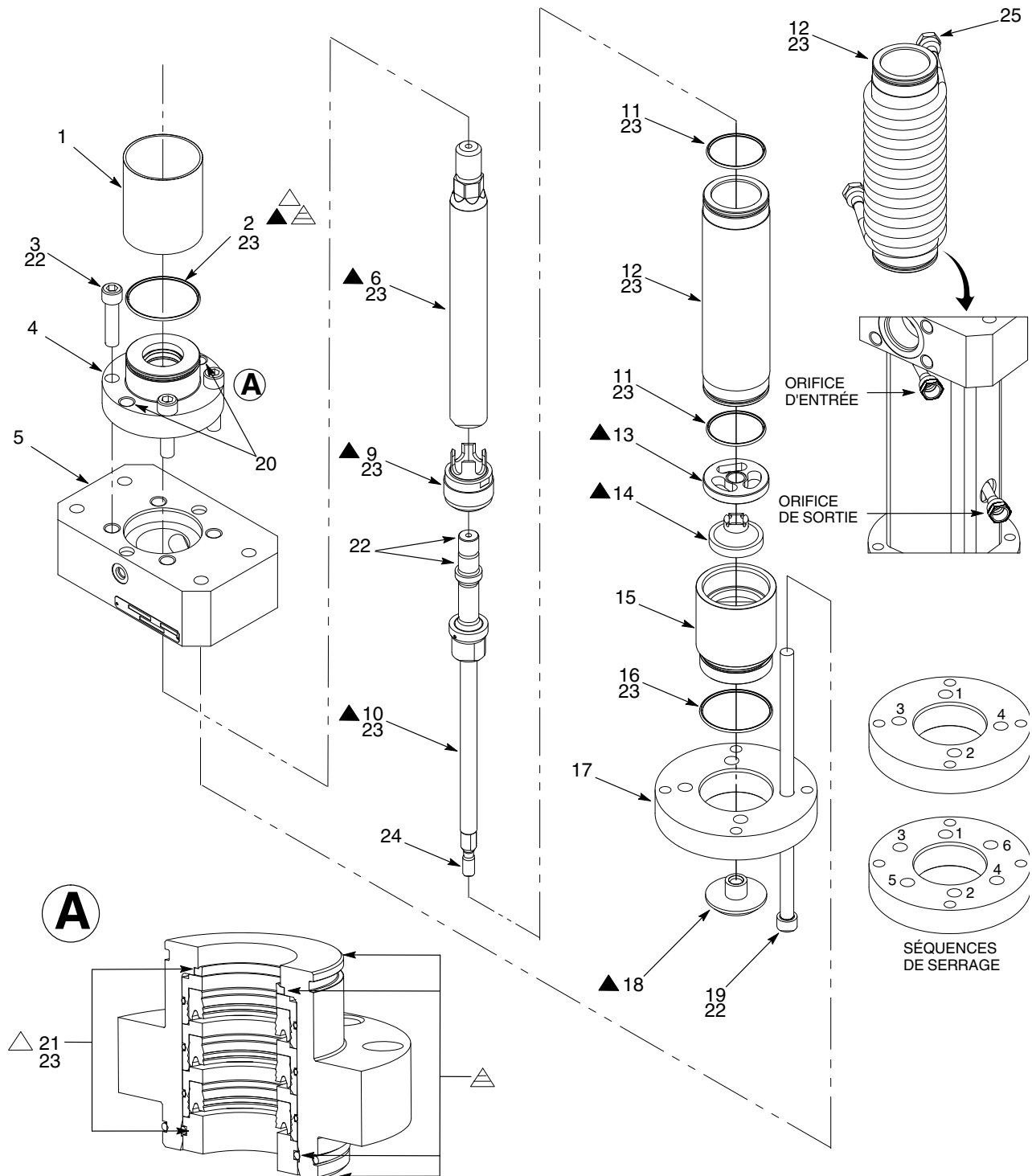
SECTIONS À CONDITIONNEMENT THERMIQUE : Il n'est pas nécessaire de déposer le serpentín (25), sauf s'il faut le remplacer ou s'il faut remplacer le boîtier du cylindre.
7. Pousser la tige de plongeur (6) hors du boîtier de cylindre (12) à l'aide d'une presse à mandriner ou d'une presse hydraulique.
8. Retirer le bloc tige de la tige du plongeur (6). Déposer le bloc piston (9) et le mettre au rebut.
9. Nettoyer les pièces dans un solvant compatible. Voir le Tableau 4 dans la section *Caractéristiques techniques* pour les matériaux des composants en contact avec la matière.
10. Examiner les pièces pour vérifier qu'elles ne présentent pas d'entailles, de rayures, d'usure et de dommages. Remplacer les pièces si nécessaire.
11. Remonter le presse-étoupe (4) si nécessaire. La procédure est décrite sous *Remontage du presse-étoupe* dans cette section.

Assemblage de la section hydraulique

1. Voir la Figure 6. Appliquer du lubrifiant pour joint torique (23) sur le joint torique du presse-étoupe (2) et sur le diamètre intérieur du presse-étoupe (21).
2. Poser un presse-étoupe neuf (4) dans le corps de pompe supérieur (5).
3. Appliquer du Never Seez (22) sur les filets des vis (3). Poser les vis dans le presse-étoupe (4) et serrer à 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
4. **SECTIONS À CONDITIONNEMENT THERMIQUE :** Si nécessaire, poser le serpentín (25) sur le boîtier du cylindre (12).
5. Appliquer du lubrifiant pour joint torique (23) sur les joints toriques (11) et sur le diamètre intérieur du boîtier du cylindre (12). Poser les joints toriques sur le boîtier du vérin. Installer le boîtier du cylindre sur le corps de pompe supérieur (5).
6. Assembler le bloc tige de plongeur :
 - a. Installer le bloc piston (9) sur le bloc tige (10).
 - b. Appliquer du Never Seez (22) sur les filets du haut et sur le guide du bloc tige. Attacher le bloc tige à la tige du plongeur (6) et serrer à 272-298 N•m (200-220 ft-lb).
 - c. Appliquer une mince couche de lubrifiant pour joint torique (23) sur la tige du plongeur, le piston et le bloc tige.
7. Pousser la tige de plongeur à travers du boîtier de cylindre (12) et le presse-étoupe (4) à l'aide d'une presse à mandriner ou d'une presse hydraulique.
8. Installer l'entretoise (13) et la plaque de clapet inférieur (14) sur le bloc tige.
9. Poser le bas du boîtier (15) sur le boîtier du vérin (12). Appliquer du lubrifiant pour joint torique (23) sur le joint torique (16) et le poser sur le bas du boîtier.
10. Poser le boîtier du plateau suiveur (17) sur le bas du boîtier (15).

REMARQUE : Les sections hydrauliques comportent 4 ou 6 vis qui fixent le bloc cylindre au corps de pompe supérieur.

11. Appliquer du Never Seez (22) sur les filets des vis (19). Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Insérer les vis à travers le boîtier du plateau suiveur (17) et dans le corps de pompe supérieur (5).
 - b. Serrer deux vis opposées à la main en même temps jusqu'à ce le boîtier du plateau suiveur, le bas du boîtier et le boîtier du vérin (12) soient fixés au corps de pompe supérieur (5). Serrer les vis restantes à la main comme illustré.
 - c. Après avoir exécuté l'étape 10b, serrer simultanément chaque vis d'1/8 de tour à la fois selon la séquence indiquée à un couple de 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
12. Appliquer du vernis bloque-écrou (24) sur les filets du bas du bloc tige. Monter l'adaptateur de la palette de gavage (18) sur la tige et serrer à 75-81 N•m (55-60 ft-lb).
13. Monter la coupelle de la chambre à solvant (1) sur le presse-étoupe (4).



- ▲ PIÈCES INCLUSES DANS CES KITS :
- KIT D'ENTRETIEN TRANSMISSION SD2 95 CM3 (5.8 CUBIC INCH) 1105066
 - KIT D'ENTRETIEN TRANSMISSION XD2 95 CM3 (5.8 CUBIC INCH) 1105065
 - KIT D'ENTRETIEN TRANSMISSION SD2 132 CM3 (8.1 CUBIC INCH) 1105067
 - KIT D'ENTRETIEN TRANSMISSION XD2 132 CM3 (8.1 CUBIC INCH) 1105068

- △ PIÈCES INCLUSES DANS CES KITS :
- KIT D'ENTRETIEN PRESSE-ÉTOUPE 95 CM3 (5.8 CUBIC INCH) 1104726
 - KIT D'ENTRETIEN PRESSE-ÉTOUPE 132 CM3 (8.1 CUBIC INCH) 1104731

- △ PIÈCES INCLUSES DANS CES KITS :
- KIT D'ENTRETIEN PIÈCES INTERNES PRESSE-ÉTOUPE 95 CM3 (5.8 CUBIC INCH) 1081134
 - KIT D'ENTRETIEN PIÈCES INTERNES PRESSE-ÉTOUPE 132 CM3 (8.1 CUBIC INCH) 1081135

Figure 6 Réparation de la section hydraulique standard

Remontage du presse-étoupe

REMARQUE : Une presse hydraulique ou à mandriner est nécessaire lors de cette procédure pour retirer les pièces internes du presse-étoupe.

1. Voir la Figure 7. Placer le boîtier du presse-étoupe (2) sur une platine de fixation (5) avec la coupelle à solvant dirigée vers le haut.

REMARQUE : La rainure de l'élément de retenue brisera le joint torique (4) pendant le démontage des pièces internes.

2. Insérer le mandrin d'extraction (1) dans le boîtier du presse-étoupe. Pousser les pièces internes (3) vers l'extérieur à l'aide de la presse.

3. Nettoyer soigneusement le boîtier du presse-étoupe dans un solvant compatible pour éliminer toute trace de matériau d'étanchéité et les débris du joint torique.
4. Enduire l'alésage (8) du presse-étoupe de lubrifiant pour joint torique (9).
5. Insérer le segment racleur ou la bague de retenue (7), bord tranchant vers le bas, dans le presse-étoupe (2).
6. Insérer les pièces internes neuves dans le boîtier du presse-étoupe (2) à l'aide de l'outil d'insertion (6) et de la presse. S'assurer que l'élément de retenue du joint en laiton ou la rondelle d'appui (10) est à fleur ou légèrement au-dessous du boîtier du presse-étoupe comme illustré.

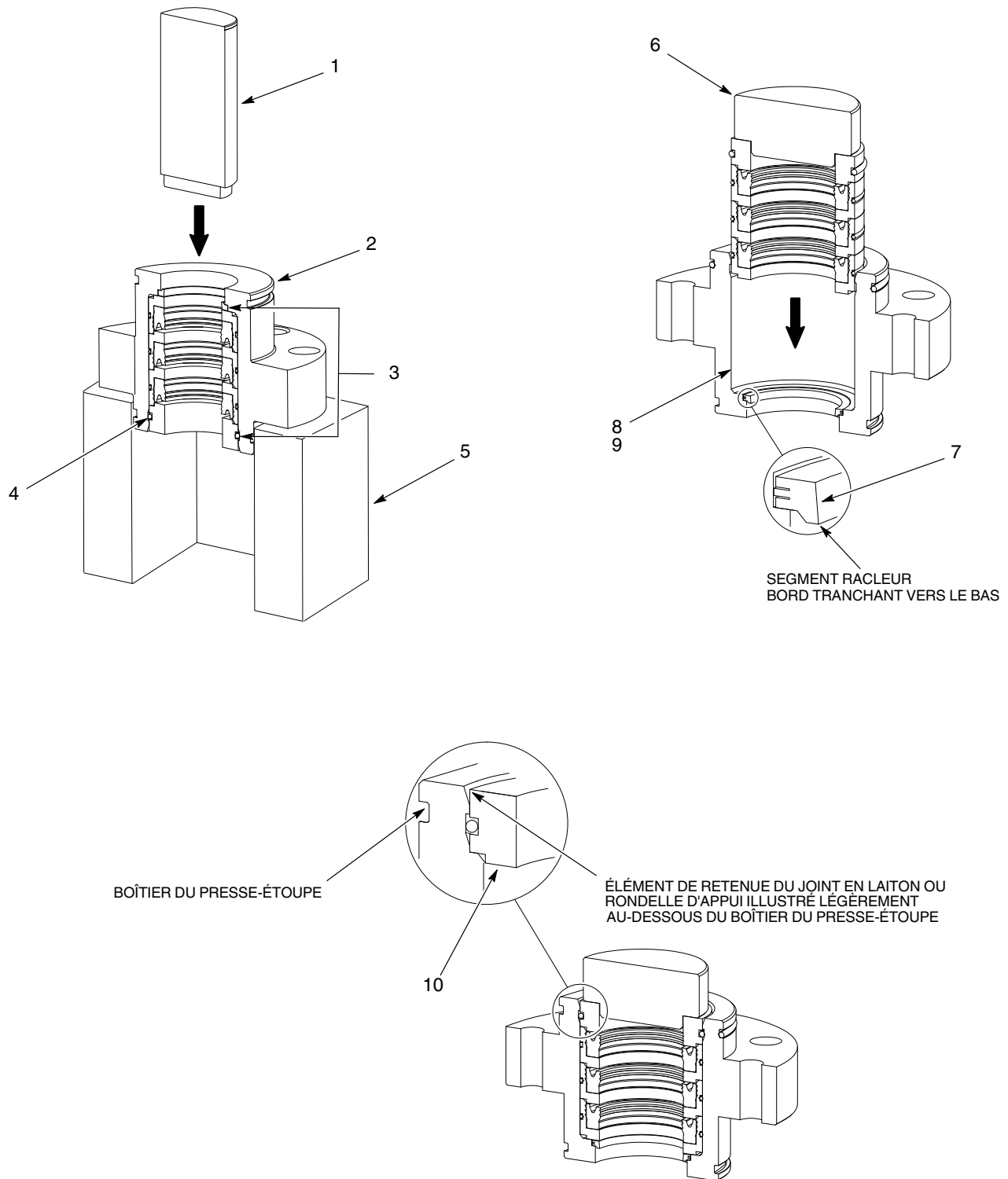


Figure 7 Remplacement des pièces internes du presse-étoupe type

Section hydraulique en acier inoxydable

Les paragraphes décrivent les procédures pour la réparation de la section hydraulique en acier inoxydable.

Démontage de la section hydraulique

1. Voir la Figure 8. Déposer la chambre à solvant (1) et le joint torique (2) du presse-étoupe (5). Mettre le joint torique au rebut.
2. Déposer le presse-étoupe :
 - a. Retirer les vis (3) du collier (4). Insérer deux vis dans les trous taraudés (9) comme illustré.
 - b. Serrer les vis en alternance pour séparer le presse-étoupe du corps de pompe supérieur (8).
 - c. Desserrer les vis de pression (6) et retirer le presse-étoupe (5) du collier (4).
 - d. Retirer les raccords (7) du presse-étoupe.
3. Retirer l'adaptateur de palette de gavage (20) de la tige de la palette (12).
4. Retirer les vis (21) qui fixent l'ensemble vérin et le boîtier du plateau suiveur (19) au corps de pompe supérieur (8). Retirer le boîtier du plateau suiveur.
5. Retirer le bas du boîtier (17), le joint torique (18), la plaque de clapet inférieur (16) et l'entretoise (15). Mettre le joint torique au rebut.
6. Retirer le boîtier du vérin (13) du corps de pompe supérieur (8). Retirer les joints toriques (14) du boîtier de vérin et les mettre au rebut.
7. Retirer la tige de la palette de gavage (12) de la tige du plongeur (11).
8. Nettoyer les pièces dans un solvant compatible. Voir le Tableau 4 dans la section *Caractéristiques techniques* pour les matériaux des composants en contact avec la matière.
9. Examiner les pièces pour vérifier qu'elles ne présentent pas d'entailles, de rayures, d'usure et de dommages. Remplacer les pièces si nécessaire.

Assemblage de la section hydraulique

1. Voir la Figure 8. Appliquer du vernis bloque-écrou (10) sur les filets des raccords (7). Poser les raccords dans le presse-étoupe (5) et serrer fermement.
2. Appliquer du lubrifiant Mobil SHC 634 (22) sur le joint torique du presse-étoupe (2) et sur le diamètre intérieur du presse-étoupe (5).
3. Monter le collier supérieur (4) sur le presse-étoupe (5). Serrer les vis de pression (6) jusqu'à ce qu'elles touchent le presse-étoupe. Ne pas trop serrer les vis de pression.
4. Monter le bloc presse-étoupe dans le corps (8).
5. Appliquer du Never Seez (23) sur les filets des vis (3). Poser les vis dans le bloc presse-étoupe et serrer à 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
6. Appliquer du lubrifiant Mobil SHC 634 (22) sur les joints toriques du boîtier du cylindre (14). Poser les joints toriques sur le boîtier du cylindre (13). Installer le boîtier du cylindre sur le corps de pompe supérieur (8).
7. Assembler le bloc tige de plongeur :
 - a. Appliquer du Never Seez (23) sur les filets du haut et sur le guide de la tige de la palette de gavage (12).
 - b. Monter la tige de la palette de gavage sur la tige du plongeur (11) et serrer à 272-298 N•m (200-220 ft-lb).
 - c. Appliquer une mince couche de lubrifiant Mobil SHC 634 (22) sur la tige du plongeur (11) et la tige de la palette de gavage (12).
8. Pousser la tige de plongeur dans le boîtier de cylindre (13) et le presse-étoupe (5) à l'aide d'une presse à mandriner ou d'une presse hydraulique.
9. Installer l'entretoise (15) et la plaque de clapet inférieur (16) sur le bloc tige.
10. Poser le bas du boîtier (17) sur le boîtier du vérin (13). Appliquer du lubrifiant Mobil SHC 634 (22) sur le joint torique (18) et le poser sur le bas du boîtier.
11. Poser le boîtier du plateau suiveur (19) sur le bas du boîtier (17).
12. Appliquer du Never Seez (23) sur les filets des vis (21). Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Insérer les vis à travers le boîtier du plateau suiveur (19) et dans le corps de pompe supérieur (8).
 - b. Serrer deux vis opposées à la main en même temps jusqu'à ce le boîtier du plateau suiveur, le bas du boîtier (17) et le boîtier du cylindre (13) soient fixés au corps de pompe supérieur (8). Serrer les vis restantes à la main comme illustré.
 - c. Après avoir exécuté l'étape 12b, serrer simultanément chaque vis d'1/8 de tour à la fois selon la séquence indiquée à un couple de 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
13. Appliquer du Never Seez (23) sur les filets du bas du bloc tige. Monter l'adaptateur de la palette de gavage (20) sur la tige et serrer à 75-81 N•m (55-60 ft-lb).
14. Monter la coupelle de la chambre à solvant (1) sur le presse-étoupe.

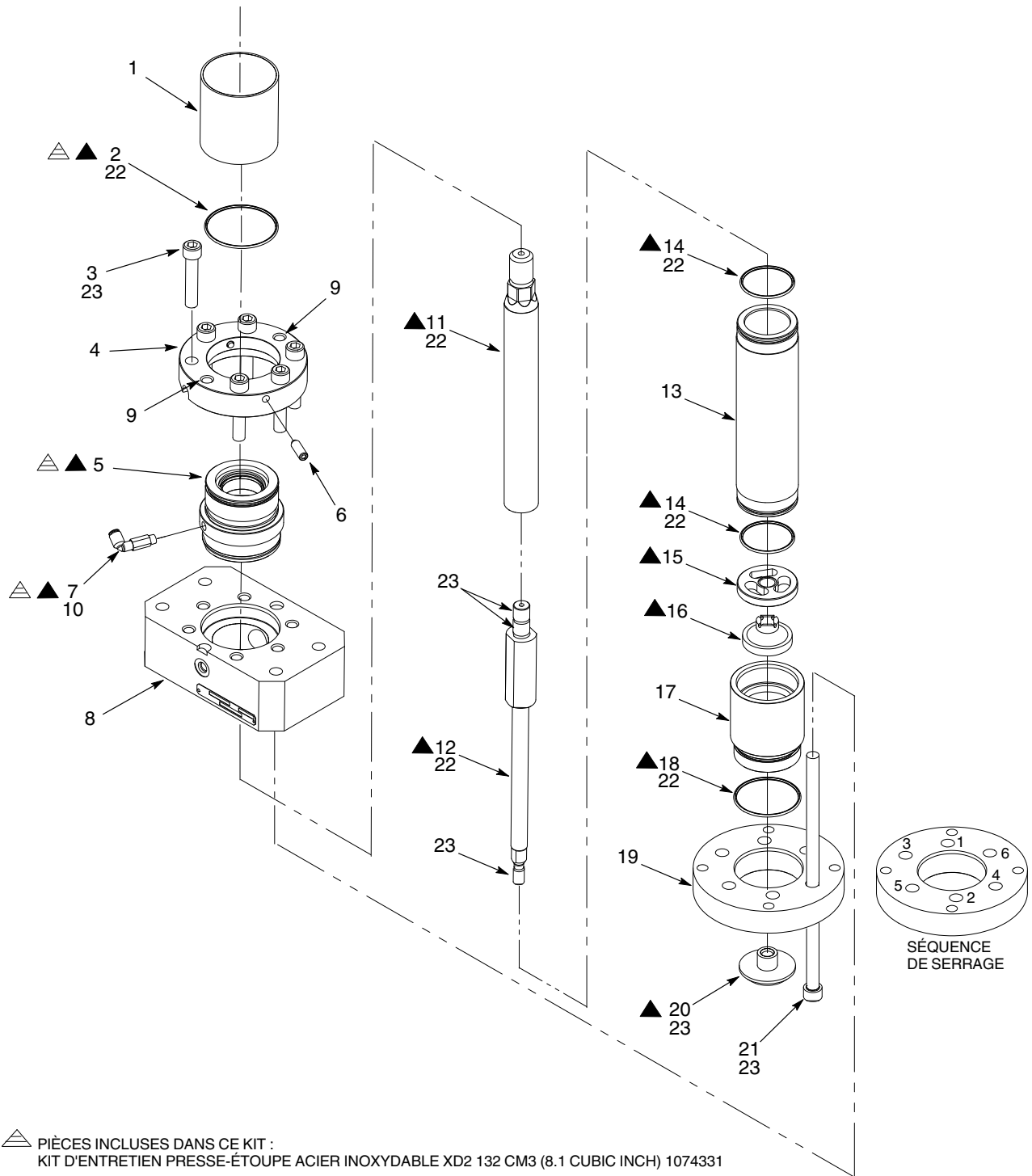


Figure 8 Réparation de la section hydraulique en acier inoxydable

Moteur pneumatique

Les paragraphes décrivent les procédures pour la réparation de la section moteur pneumatique.

Remplacement du joint à lèvres de la barre de déclenchement

Le joint à lèvres de la barre de déclenchement peut être remplacé sans déposer le moteur pneumatique de la pompe.

Dépose du joint à lèvres de la barre de déclenchement

1. Voir la Figure 9. Retirer les vis (2) qui fixent le capot (1) à la barre de déclenchement (6).
2. Retirer les vis (5) et les rondelles (4) qui fixent la platine de fixation du levier de déclenchement (15) à la barre de déclenchement (6).
3. Pivoter la platine de fixation du levier de déclenchement (15) pour la séparer de la plaque de retenue du joint (11).
4. Poser une clé sur les méplats de la tige du piston (13). Retirer l'écrou (7) qui fixe la barre de déclenchement (8) à la tige du piston.
5. Retirer les vis (9) et les rondelles (10) qui fixent la plaque de retenue du joint (11) à l'élément de retenue de la barre de déclenchement (12).

! PRUDENCE !

Utiliser un petit tournevis ou une pincette à joint torique à l'étape suivante pour éviter d'endommager l'alésage du joint à lèvres et la tige du piston.

6. Retirer le joint à lèvres (14) de l'élément de retenue de la barre de déclenchement (12). Mettre le joint à lèvres au rebut.

Pose du joint à lèvres de la barre de déclenchement

1. Voir la Figure 9. Lubrifier le joint à lèvres neuf (14) avec de la graisse au TFE (16). Insérer le joint à lèvres dans l'élément de retenue de la barre de déclenchement (12) comme illustré.
2. Monter la plaque de retenue du joint (11) sur l'élément de retenue de la barre de déclenchement (12) à l'aide des vis (9) et des rondelles (10). Serrer les vis à 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
3. Poser une clé sur les méplats de la tige du piston (13). Fixer la barre de déclenchement (8) sur la tige du piston avec l'écrou (7). Serrer fermement l'écrou.
4. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. S'assurer que les ergots de la platine de fixation (3) dépassent à travers la barre de déclenchement (6) comme illustré.
 - b. Fixer la platine de fixation du levier de déclenchement (15) à la barre de déclenchement à l'aide des vis (5) et des rondelles (4). Serrer les vis à 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
5. Poser le capot (1) sur la barre de déclenchement à l'aide des vis (2). Serrer fermement les vis.

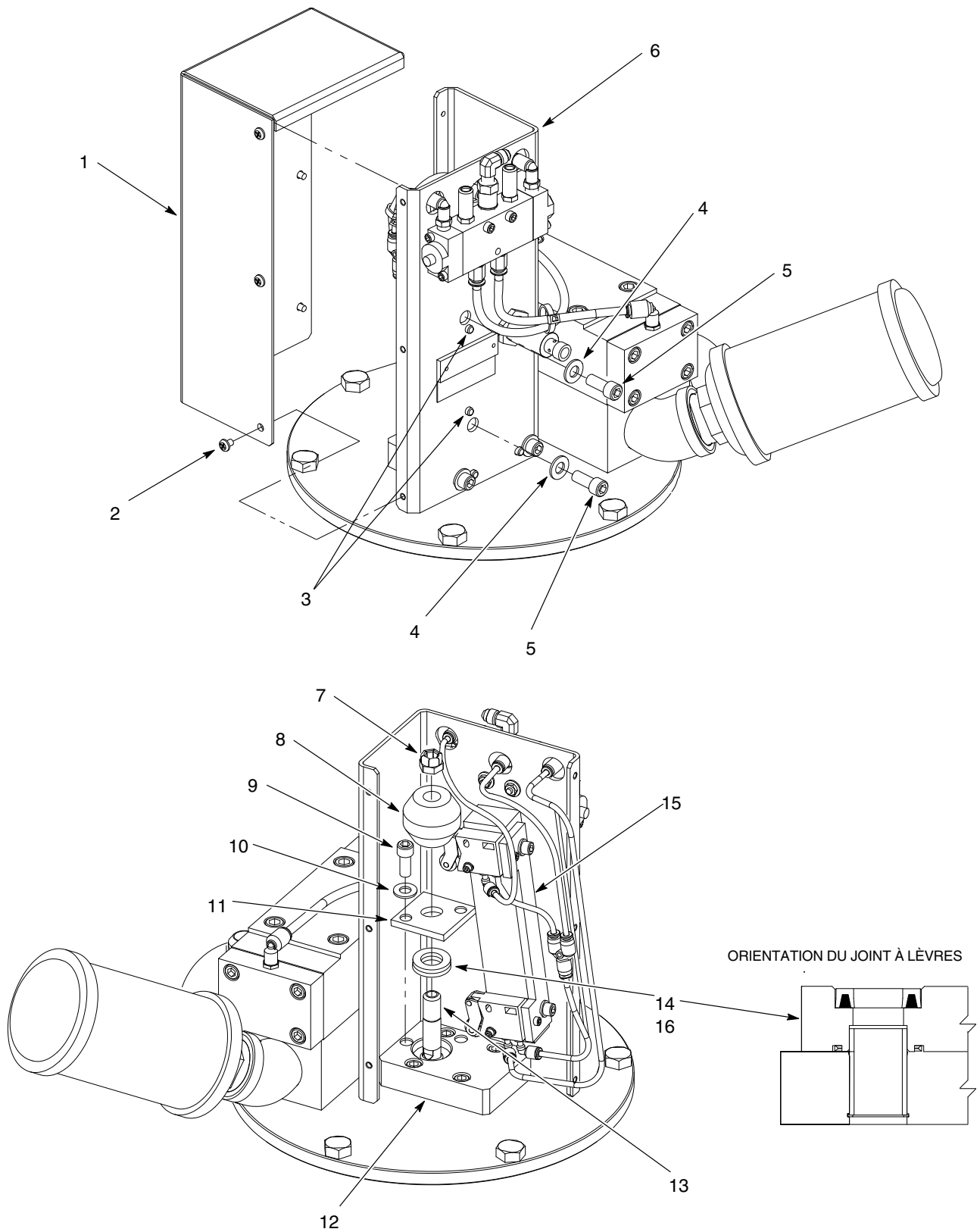


Figure 9 Remplacement du joint à lèvres de la barre de déclenchement

Remplacement d'une valve pilote

Les valves pilotes peuvent être remplacées sans déposer le moteur pneumatique de la pompe.

Dépose et pose d'une valve pilote neuve

1. Voir la Figure 10. Retirer les vis (1) qui fixent le capot (2) à la barre de déclenchement (3).
2. Débrancher les tuyaux (4, 5 ou 6, 7) de la valve pilote (9 ou 13).
3. Retirer la vis (11) et la rondelle (10) qui fixent la valve pilote (9 ou 13) à la platine de fixation (8).
4. Fixer la valve pilote (9 ou 13) sur la platine de fixation (8) à l'aide de la rondelle (10) et de la vis (11). Visser la vis dans la platine de fixation. Ne pas encore serrer la vis.

Réglage de la valve pilote neuve

1. Exécuter un cycle du moteur pneumatique :
 - a. **Valve pilote supérieure** — Exécuter un cycle du moteur pneumatique jusqu'à ce que la barre de déclenchement (12) soit complètement déployée.
 - b. **Valve pilote inférieure** — Exécuter un cycle du moteur pneumatique jusqu'à ce que la barre de déclenchement (12) soit complètement rétractée.
2. Régler l'écart entre le levier à galet sur la valve pilote (9 ou 13) et la barre de déclenchement (12) :
 - a. S'assurer que la valve pilote se déplace librement et que le levier à galet est en bout de course.
 - b. À l'aide de la vis de réglage, rentrer ou sortir la valve pilote pour obtenir un écart de 0,040-0,070" (1,02-1,78 mm) entre le levier à galet sur la valve pilote et la barre de déclenchement. Serrer fermement la vis de maintien.
3. Raccorder les tuyaux (4, 5 ou 6, 7) à la valve pilote (9 ou 13).

Voir la Figure 25 dans la section *Caractéristiques techniques* pour le cheminement correct des tuyaux.
4. Poser le capot (1) sur la barre de déclenchement à l'aide des vis (2). Serrer fermement les vis.

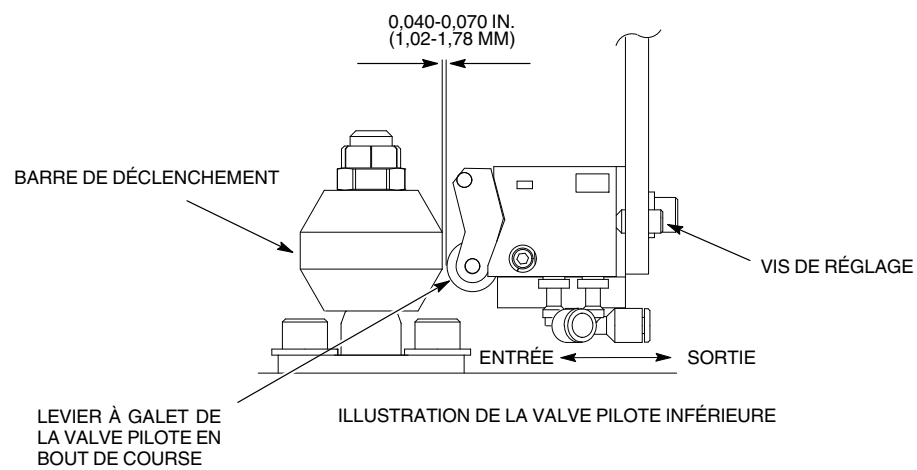
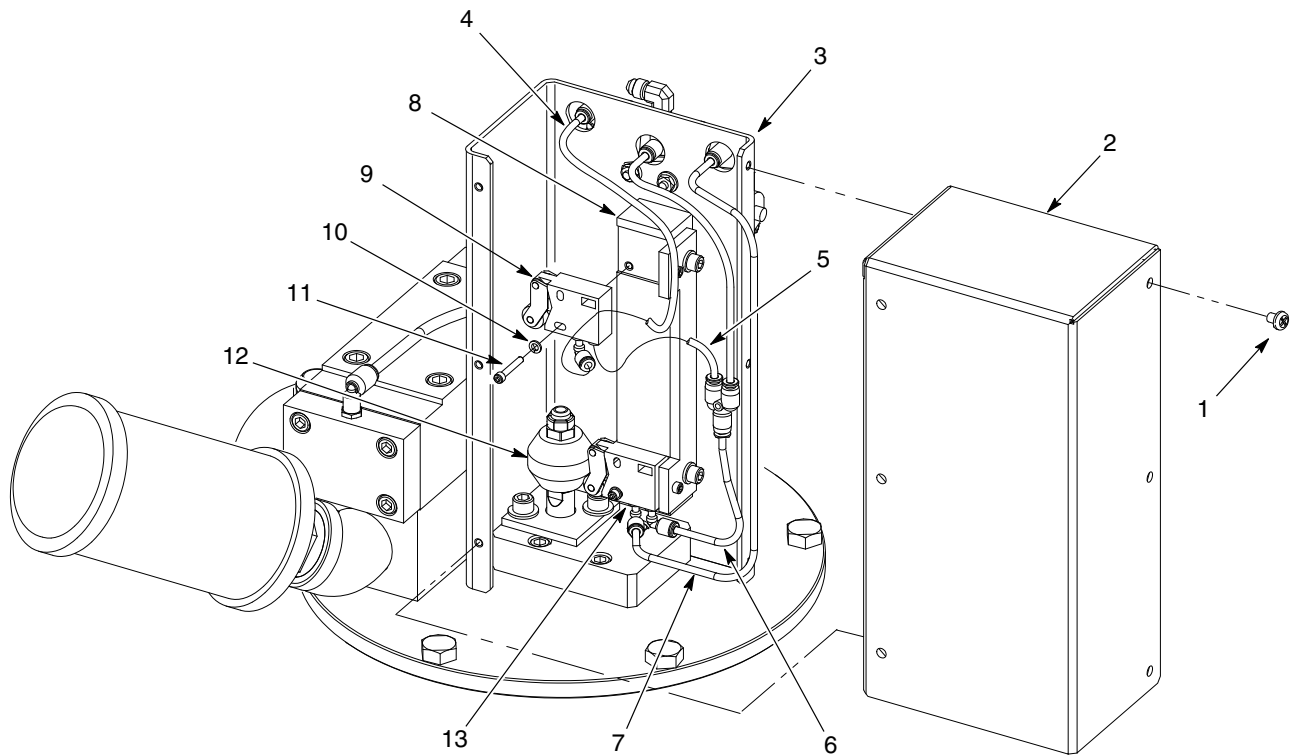


Figure 10 Remplacement d'une valve pilote

Remplacement des joints quadrilobes et du joint torique du tube d'alimentation

Procéder comme suit pour remplacer les joints quadrilobes et le joint torique du tube d'alimentation.

Dépose des joints quadrilobes et du joint torique du tube d'alimentation

1. Voir la Figure 11. Retirer les vis (4) et les rondelles (5) qui fixent l'élément de retenue supérieur (3) du tube d'alimentation au distributeur d'air (1).
2. Retirer les vis (11) et les rondelles (10) qui fixent l'élément de retenue inférieur (9) du tube d'alimentation à la plaque de base (18).
3. Retirer le tube d'alimentation (6) du distributeur d'air (1) et de la plaque de base (18).
4. Retirer les éléments de retenue supérieur et inférieur (3, 9) du tube d'alimentation et, si nécessaire, les nettoyer dans un solvant compatible.
5. Retirer le joint torique (2) du distributeur d'air (1). Retirer les joints quadrilobes (7) et le joint torique (8) de la plaque de base (18). Mettre les joints quadrilobes et le joint torique au rebut.

Pose des joints quadrilobes et du joint torique du tube d'alimentation

1. Voir la Figure 11. Lubrifier les joints quadrilobes (7) et le joint torique (8) avec de la graisse TFE. Poser les joints quadrilobes et le joint torique dans la plaque de base (18) comme illustré.
2. Monter l'élément de retenue inférieur sur la plaque de base (18) à l'aide des rondelles (10) et des vis (11). Pour l'instant, ne serrer les vis qu'à la main.
3. Lubrifier le joint torique (2) du distributeur d'air avec de la graisse TFE et le poser dans le distributeur d'air (1).
4. Monter l'élément de retenue supérieur (3) sur le tube d'alimentation (6).
5. Insérer prudemment la portion inférieure du tube d'alimentation (6) à travers l'élément de retenue inférieur (9) et dans la plaque de base (18).
6. Insérer prudemment la portion supérieure du tube d'alimentation (6) dans le distributeur d'air (1).
7. Fixer l'élément de retenue supérieur (3) au distributeur d'air (1) à l'aide des vis (4) et des rondelles (5). Serrer les vis à 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
8. Serrer les vis de l'élément de retenue inférieur (11) à 10-12 ft-lb (13-16 N•m).

Remplacement du joint à lèvres et du joint torique de l'élément de retenue de la tige du piston

1. Voir la Figure 11. Retirer les vis (13) et les rondelles (14) qui fixent l'élément de retenue de la tige du piston (15) à la plaque de base (17).
2. Retirer le joint torique (16) et le joint à lèvres (12) de l'élément de retenue de la tige du piston (15). Mettre le joint torique et le joint à lèvres au rebut.
3. Lubrifier le joint torique (16) et le joint à lèvres (12) neufs avec de la graisse TFE. Insérer le joint torique et le joint à lèvres dans l'élément de retenue de la tige du piston (15) comme illustré.
4. Monter l'élément de retenue de la tige du piston (15) sur la plaque de base (17) à l'aide des vis (13) et des rondelles (14). Serrer les vis à 22-25 ft-lb (30-33 N•m).

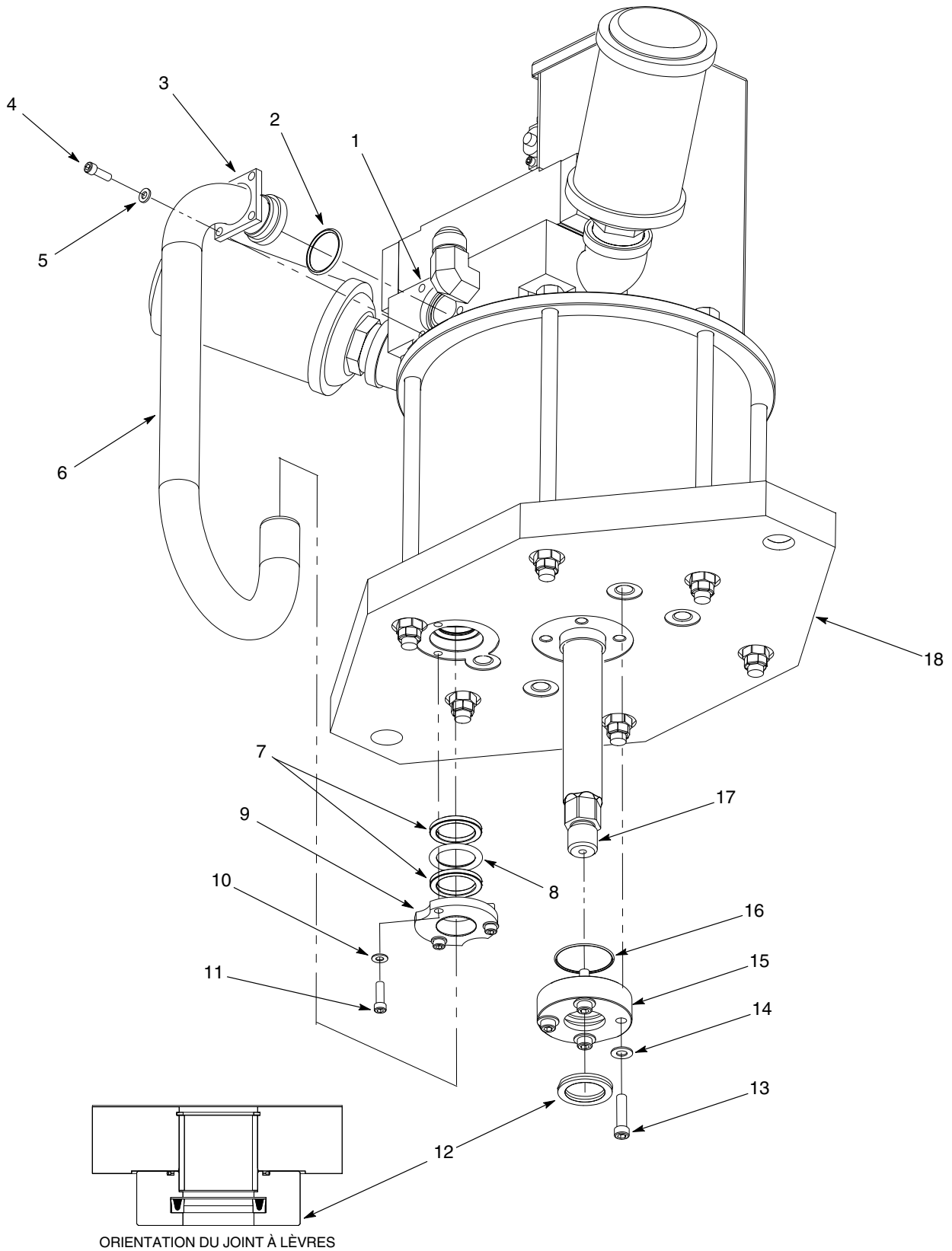


Figure 11 Remplacement des joints de la plaque de base

Remplacement du bloc piston

Procéder comme suit pour remplacer le bloc piston.

Dépose du bloc piston

1. Voir la Figure 12. Retirer les vis (1) qui fixent le capot de la barre de déclenchement (2).
2. Poser une clé sur les méplats de la tige du piston (5).
3. Retirer l'écrou (3) qui fixe la barre de déclenchement (4) à la tige du piston (5).
4. Voir la Figure 13. Retirer les vis (6) et les rondelles (7) qui fixent l'élément de retenue supérieur (5) du tube d'alimentation au distributeur d'air (2).
5. Desserrer les vis (9) de l'élément de retenue inférieur du tube d'alimentation.
6. Retirer le tube d'alimentation (8) du distributeur d'air (2) et de la plaque de base (17). Retirer le joint torique (4) du distributeur d'air (2) et le mettre au rebut.
7. Retirer les vis (13) et les rondelles (14) qui fixent l'élément de retenue de la tige du piston (15) à la plaque de base (17). Retirer le joint torique (11) et le joint à lèvres (12). Mettre le joint torique et le joint à lèvres au rebut.
8. Retirer les vis (1) et les rondelles (16) qui fixent le chapeau du moteur pneumatique (18) à la plaque de base (17). Retirer les deux écrous en maintenant les deux vis (3) sous le distributeur d'air (2) avec une clé.
9. Retirer le chapeau du moteur pneumatique (18) et le poser sur une surface plane. Retirer le joint torique (19) du chapeau du moteur pneumatique et le mettre au rebut.
10. Retirer le cylindre à air (20) et le joint torique (19) de la plaque de base (17). Mettre le joint torique au rebut. Retirer le bloc piston du cylindre à air.
11. Retirer l'écrou (21) qui fixe le piston (22) à la tige du piston (10). Retirer le joint torique (23) de la tige du piston et le mettre au rebut.

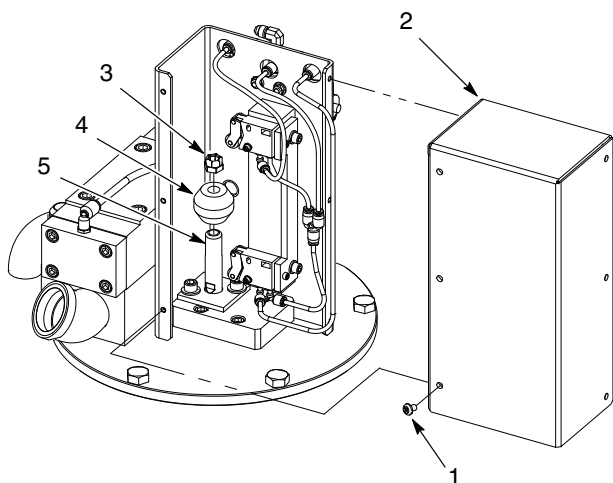


Figure 12 Dépose du capot de la barre de déclenchement

Pose du bloc piston

1. Voir la Figure 13. Appliquer de la graisse TFE sur les pièces suivantes :
 - surface intérieure du cylindre à air (20)
 - Piston (22)
 - Joints toriques (4, 11, 19, 23)
 - Joint à lèvres (12)
2. Monter le joint torique (23) sur la tige du piston (10).
3. Appliquer de la Loctite 242 (24) sur les filets du haut de la tige du piston (10). Monter le piston (22) sur sa tige. Poser l'écrou sur la tige du piston et serrer à 200-220 ft-lb (271-298 N•m).
4. Assembler le bloc piston et le cylindre à air (20) :
 - a. Insérer le bloc piston dans le cylindre à air avec un angle de 20-30 pour garantir qu'il existe une quantité de graisse égale de chaque côté du piston. Lorsque le piston atteint le centre du cylindre à air, le faire tourner dans la position correcte.
 - b. Appliquer de la graisse TFE sur la tige du piston (10).
5. Poser les joints toriques (19) sur la plaque de base (17) et le chapeau du moteur pneumatique (18).
6. Monter l'ensemble vérin pneumatique/piston sur la plaque de base (17).
7. Monter le chapeau du moteur pneumatique (18) sur le cylindre à air (20) à l'aide des vis (1, 3). Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Monter les écrous (16) sur les vis.
 - b. Serrer deux vis opposées à la main en même temps jusqu'à ce le chapeau du moteur pneumatique soit fixé à la plaque de base.
 - c. Après avoir exécuté l'étape 7b, fixer le chapeau du moteur pneumatique à la plaque de base serrer en serrant les vis selon la séquence indiquée à un couple de 30-35 N•m (41-47 ft-lb).
8. Insérer le joint torique (11) et le joint à lèvres (12) dans l'élément de retenue de la tige du piston (15) comme illustré.
9. Monter l'élément de retenue de la tige du piston (15) sur la plaque de base (17) à l'aide des vis (13) et des rondelles (14). Serrer les vis à 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
10. Insérer prudemment la portion inférieure du tube d'alimentation (8) à travers l'élément de retenue inférieur (9) et dans la plaque de base (17).
11. Insérer prudemment la portion supérieure du tube d'alimentation (8) dans le distributeur d'air (2).
12. Fixer l'élément de retenue supérieur (5) au distributeur d'air (2) à l'aide des vis (6) et des rondelles (7). Serrer les vis à 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
13. Serrer les vis sur l'élément de retenue inférieur (9) à 10-12 ft-lb (13-16 N•m).
14. Voir la figure 12. Monter la barre de déclenchement (4) sur la tige du piston (5) avec l'écrou (3). Serrer fermement l'écrou.
15. Fixer le capot (2) sur le moteur pneumatique à l'aide des vis (1). Serrer fermement les vis.

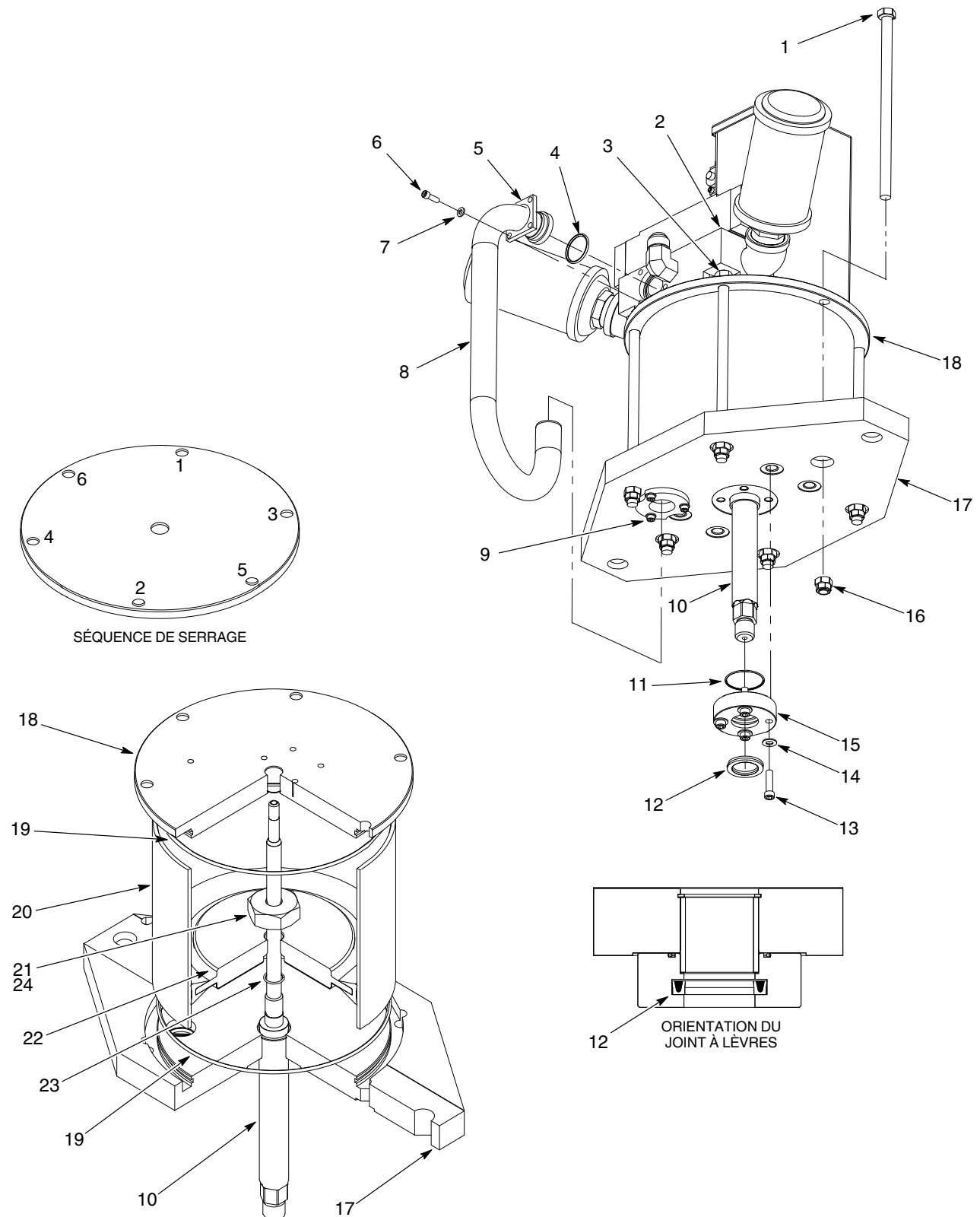


Figure 13 Remplacement du piston

Assemblage de la pompe

1. Voir la Figure 14. Appliquer du vernis bloque-écrou sur les filets mâles de l'arbre du moteur pneumatique (2). Monter l'arbre d'accouplement flottant (3) sur l'arbre du moteur pneumatique et serrer à 200-220 ft-lb (272-298 N•m).
2. Monter les tiges de liaison (10) sur le moteur pneumatique (1) et serrer à 60-65 ft-lb (81.5-88 N•m).
3. Monter la section hydraulique (7) sur les tiges de liaison (10) à l'aide des écrous (6). Serrer les écrous à 60-65 ft-lb (81.5-88 N•m).
4. Monter la chambre à solvant (5) sur la section hydraulique (7).

REMARQUE : Les moitiés du coupleur fractionné constituent un jeu assorti. Chaque moitié est dotée du même numéro de série. S'assurer que l'extrémité rainurée de chaque moitié est dirigée vers le haut.

5. Si nécessaire, utiliser la priorité manuelle (11) pour effectuer un cycle du moteur pneumatique (1) et positionner l'arbre d'accouplement flottant (3) plus près de la tige du plongeur (4).

6. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Centrer les moitiés du coupleur fractionné (9) entre les empreintes hexagonales des deux arbres coïncidents.
 - b. Veiller à ce qu'il existe un écart de 0,030-0,100" entre les extrémités des arbres comme illustré au moment où les filets des arbres et les filets du coupleur sont assemblés.
 - c. Pour régler l'écart avec précision, maintenir le coupleur fractionné en place et faire tourner l'arbre d'accouplement flottant (3) avec une clé de $\frac{15}{16}$ ".

REMARQUE : Pour l'étape suivante, s'assurer que les écarts entre les moitiés du coupleur fractionné sont égaux.

7. Appliquer du vernis bloque-écrou sur les filets des moitiés du coupleur fractionné (8). Poser les vis du coupleur et serrer à 14-16 ft.-lb (10-21 N•m).
8. Effectuer l'une des opérations suivantes :

SECTIONS HYDRAULIQUES STANDARD : Remplir la chambre à solvant de solvant de type K jusqu'à 19 mm du sommet.

SECTIONS HYDRAULIQUES EN ACIER INOXYDABLE : Remplir la chambre à solvant jusqu'à 19 mm du sommet avec un solvant adapté Mobil SHC 634.

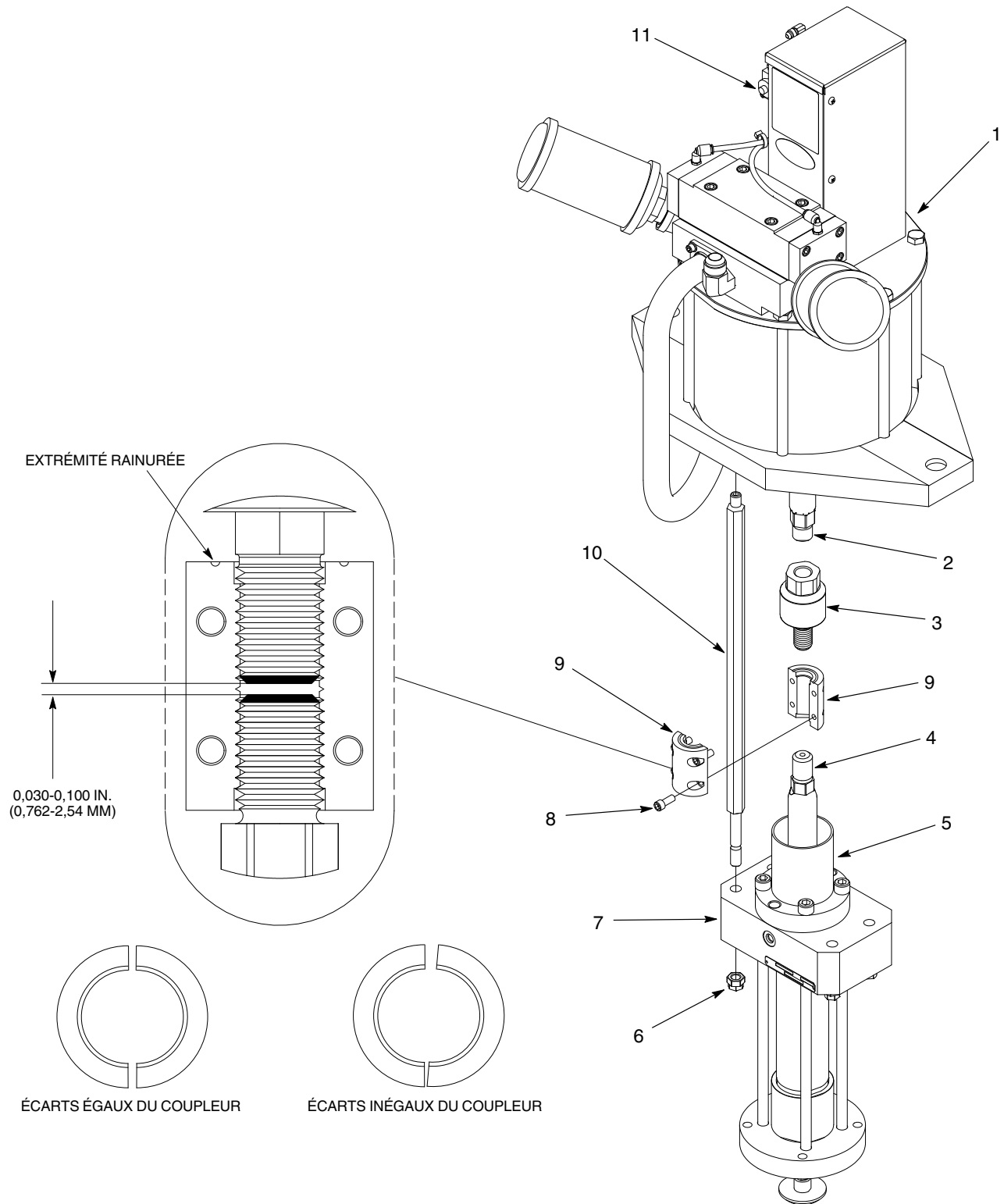


Figure 14 Assemblage de la pompe

Pièces de rechange

Le tableau 2 contient une liste des tailles du moteur pneumatique et de la section hydraulique ainsi que les P/N pour le rapport de pompe correspondant. Les informations de commande se trouvent dans les nomenclatures *Moteur pneumatique* et *Section hydraulique*.

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

Tableau 2 Tailles du moteur pneumatique et de la section hydraulique

Rapport de la pompe	Taille du moteur pneumatique (PN)	Taille de la section hydraulique	P/N Kit	P/N Kit CE
48:1 SD2	Orifice NPT 10 pouces (1605836)	132 cm ³	1605826	1609361
48:1 SD2 Cond. therm.		132 cm ³	1605831	1609365
48:1 XD2		132 cm ³	1605829	1609364
48:1 XD2 Acier inoxydable		132 cm ³	1605827	1609362
48:1 XD2 Cond. therm.		132 cm ³	1605832	1609366
65:1 SD2		95 cm ³	1605825	1609360
65:1 SD2 Cond. therm.		95 cm ³	1605833	1609367
65:1 XD2		95 cm ³	1605828	1609363
65:1 XD2 Cond. therm.		95 cm ³	1605834	1609368

Pièces de rechange communes

Voir la figure 15 et la liste de pièces ci-après.

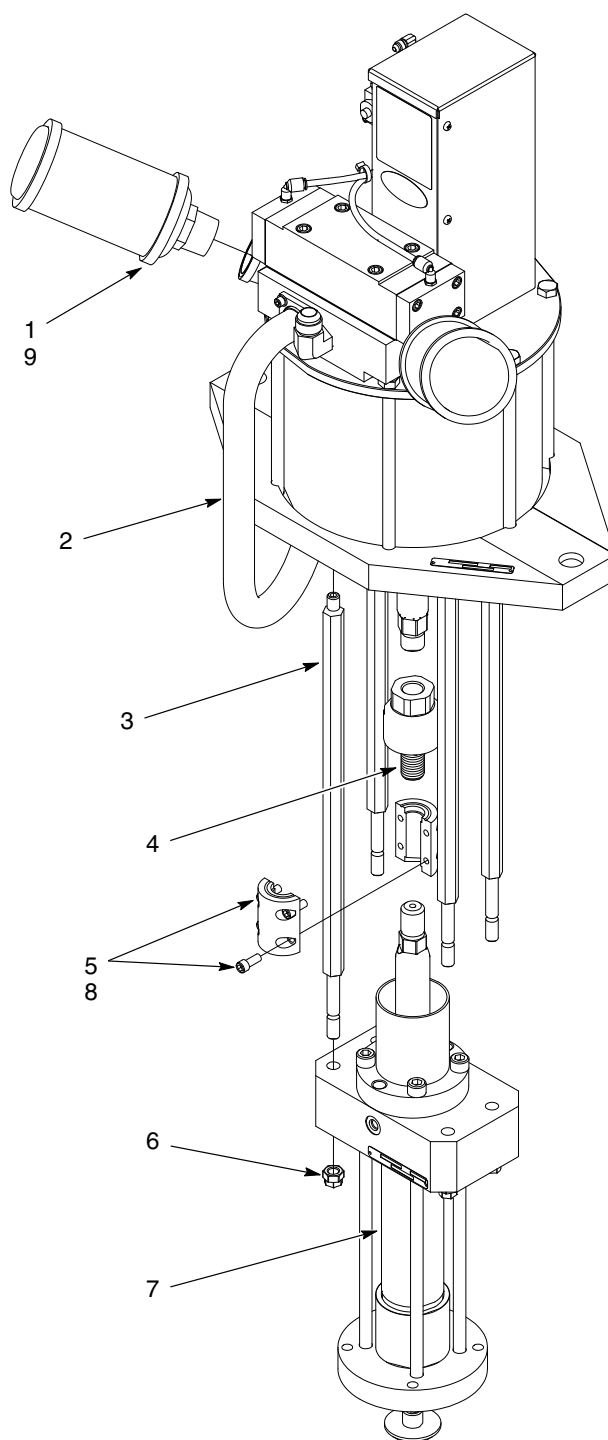


Figure 15 Pièces de rechange communes

Élément	P/N CE	P/N	Description	Qté	Note
—	1609350	1073854	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, SD2	1	
—	1609353	1073857	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, XD2	1	
—	1609354	1085363	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, SD2, T/C	1	
—	1609355	1085364	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, XD2, T/C	1	
—	1609351	1073855	Pump, air motor assembly, 48:1, 8.1 cubic inch, XD2, stainless steel ARW	1	
—	1609349	1073853	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, SD2	1	
—	1609352	1073856	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, XD2	1	
—	1609356	1085365	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, SD2, T/C	1	
—	1609357	1085366	Pump, air motor assembly, 65:1, 5.8 cubic inch, XD2, T/C	1	
1	249144	249144	• Muffler, 1/4 NPT	2	
2	-----	-----	• Air motor	1	A
3	1090926	1090926	• Rod, connecting	4	
4	1024870	1024870	• Coupling shaft	1	
5	1024875	1024875	• Coupler, split	1	
6	984172	984172	• Nut, hex, lock, 1/2-13 UNC-2B	4	
7	-----	-----	• Hydraulic section	1	B
8	900464	900464	• Adhesive, threadlocking	AR	
9	900481	900481	• Adhesive, pipe sealant	AR	
NS	900256	900256	• Fluid, Type-K, pump chamber, 1 gallon	AR	
REMARQUE A : Les informations de commande se trouvent dans la nomenclature <i>Moteur pneumatique</i> .					
B: Les informations de commande se trouvent dans la nomenclature <i>Section hydraulique</i> correspondante.					
AR : Suivant les besoins					
NS : non représenté					

Moteur pneumatique

Voir les figures 16, 17 et 18 et la liste de pièces qui commence à la page 28.

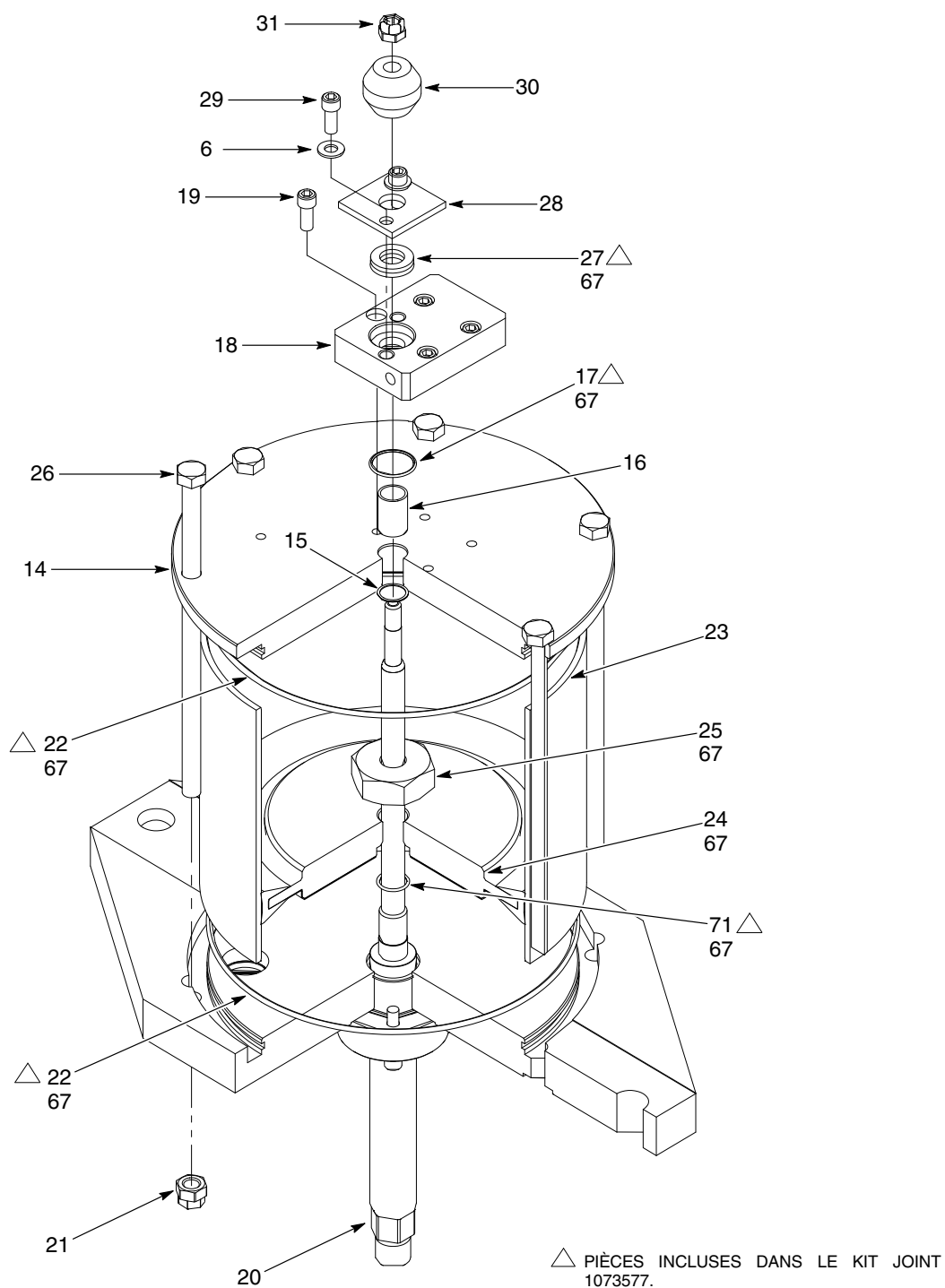


Figure 16 Pièces du moteur pneumatique

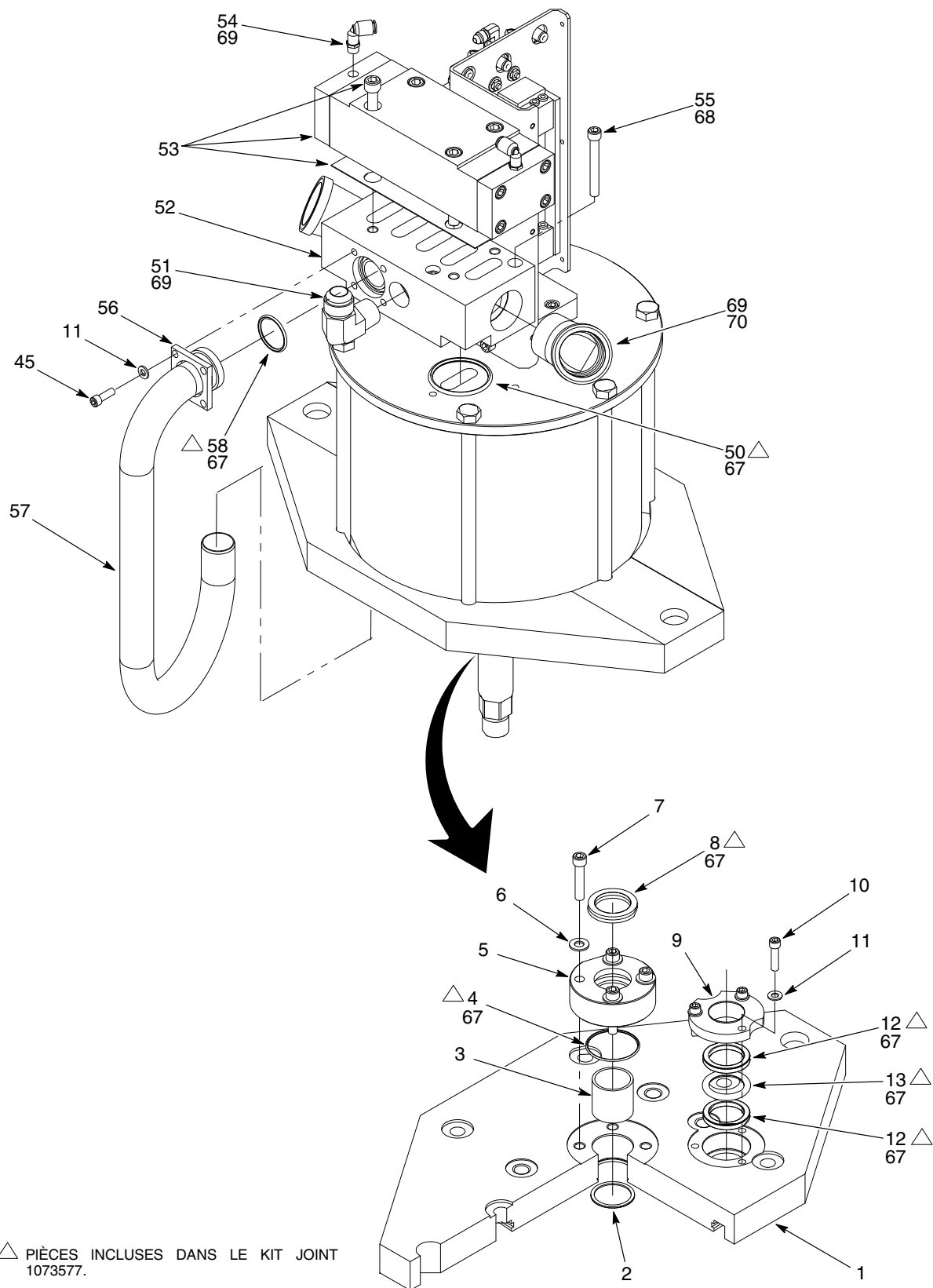


Figure 17 Pièces du moteur pneumatique (suite)

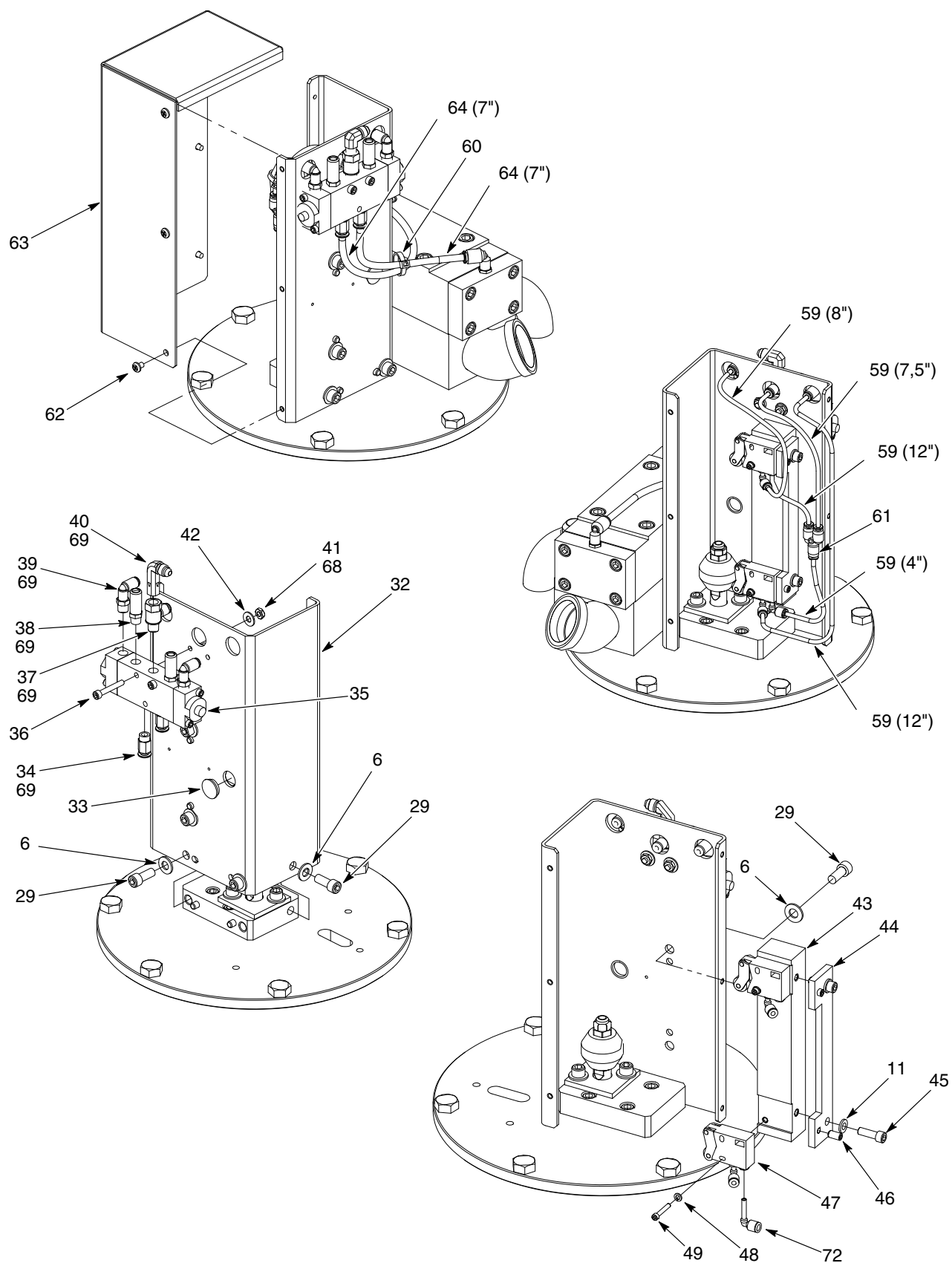


Figure 18 Pièces du moteur pneumatique (suite)

Élément	P/N	Description	Qté	Note
—	1605836	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	
Tournez SVP...				

32 Pompes Rhino SD2/XD2

Élément	P/N	Description	Qté	Note
—	1605836	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 : Suivant les besoins				

Remarques :

[illegible]

**Sections hydrauliques standard et
à conditionnement thermique de 132 cm³ (5.8 Cubic Inch)**

Voir la figure 19 et la liste de pièces ci-après.

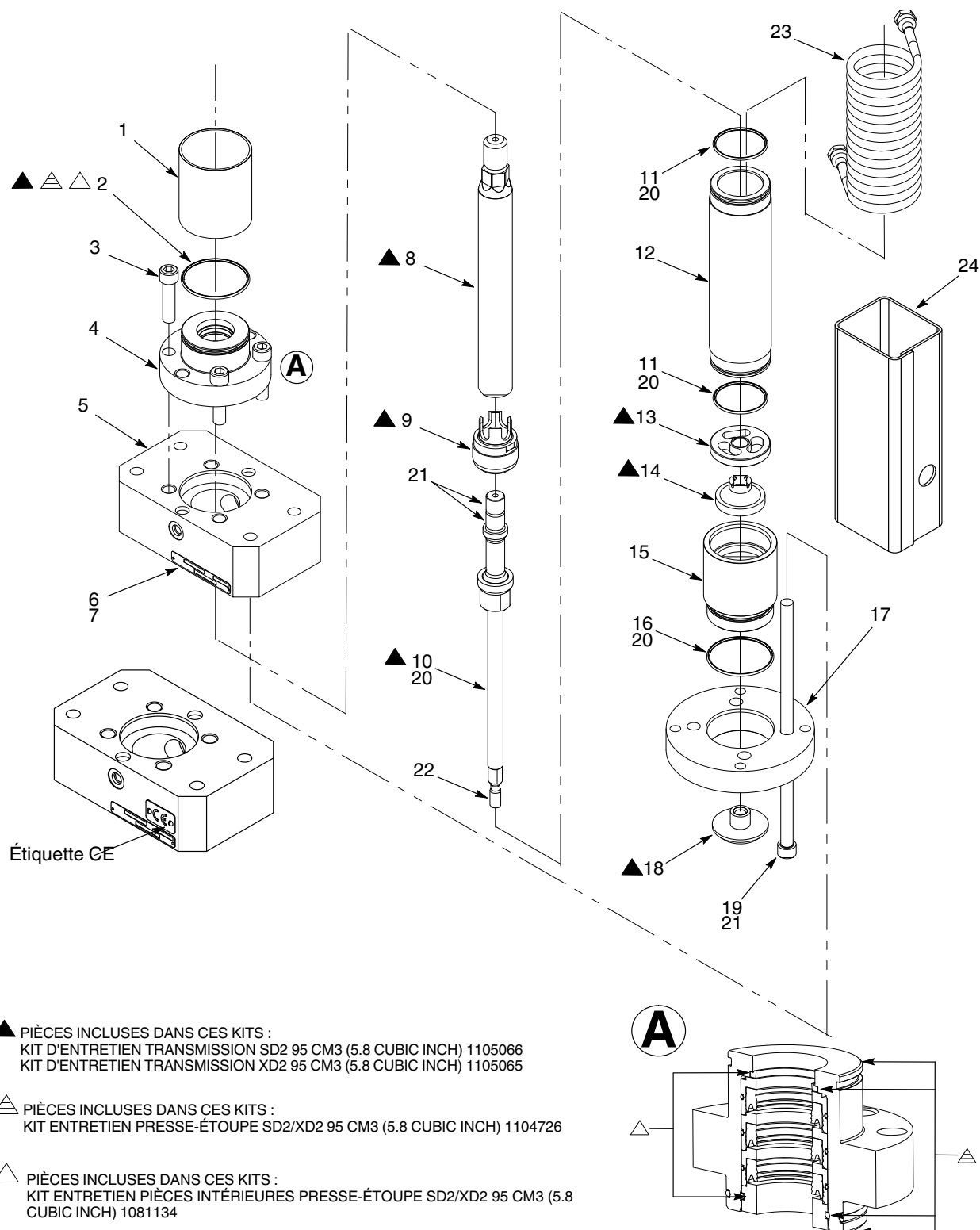


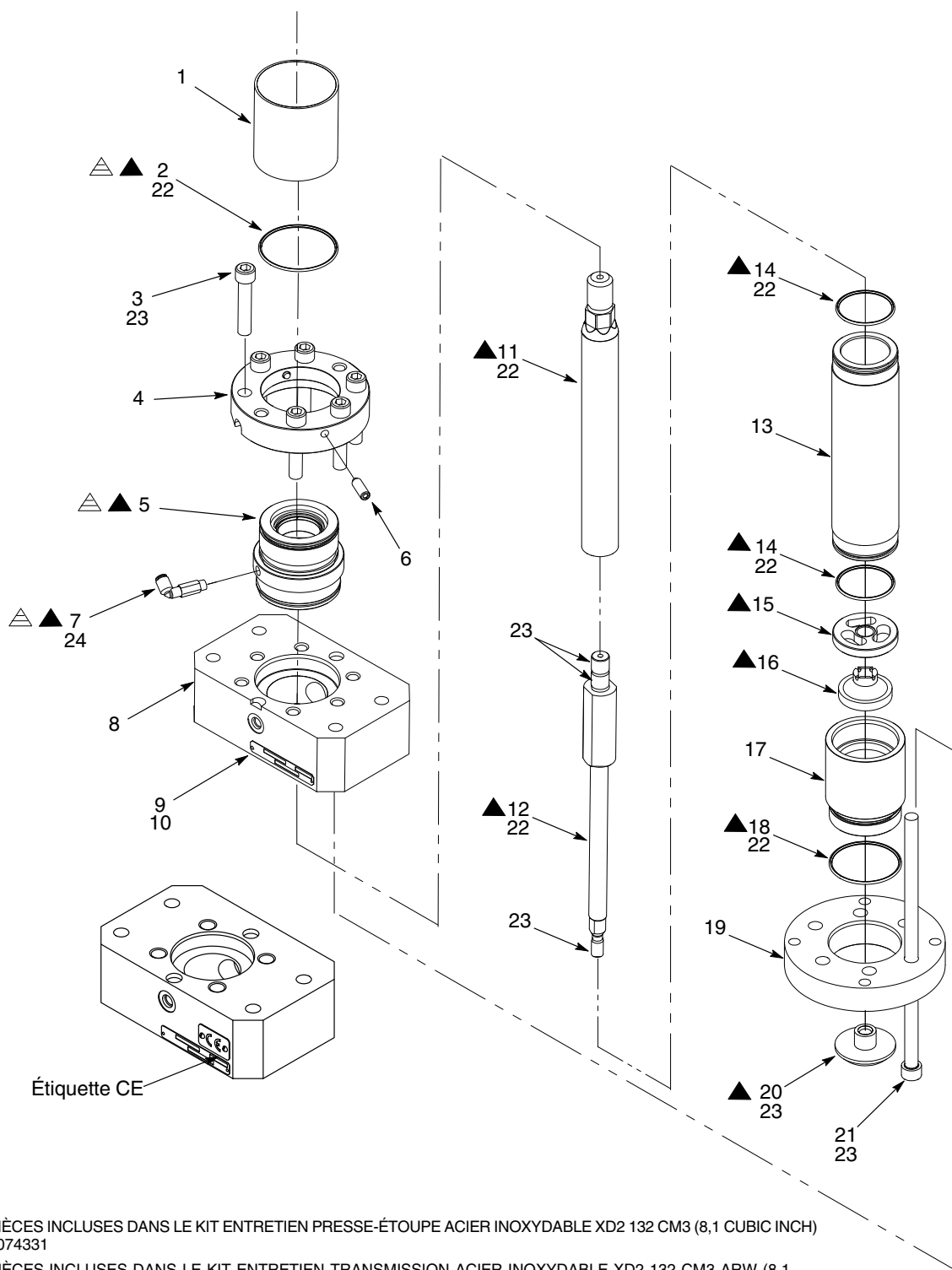
Figure 19 Pièces de rechange de la section hydraulique standard 95 cm³ (5.8 Cubic Inch)

Élément	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1605825				Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino SD2	1	
—	1609360				Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino SD2, CE	1	
—		1605828			Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2	1	
—		1609363			Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2, CE	1	
—			1605833		Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino SD2 temperature conditioned	1	
—			1609367		Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino SD2 temperature conditioned, CE	1	
—				1605834	Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2 temperature conditioned	1	
—				1609368	Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2 temperature conditioned, CE	1	
1	1609301	1609301	1609301	1609301	• 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	1612251	1612251	1612251	1612251	• Lubricant, O ring, Parker, 2 oz	2	
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	

Élément	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1605826				Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino SD2	1	
—	1609361				Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino SD2, CE	1	
—		1605831			Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino SD2, temperature conditioned	1	
—		1609365			Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino SD2, temperature conditioned, CE	1	
—			1605829		Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino XD2	1	
—			1609364		Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino XD2, CE	1	
—				1605832	Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino XD2, temperature conditioned	1	
—				1609366	Pump, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, Rhino XD2, temperature conditioned, CE	1	
1	1606421	1606421	1606421	1606421	• 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	1612251	1612251	1612251	1612251	• Lubricant, O ring, Parker, 2 oz	2	
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	

Sections hydrauliques en acier inoxydable de 132 cm³ (8.1 cubic inch)

Voir la figure 21 et la liste de pièces ci-après.



▲ PIÈCES INCLUSES DANS LE KIT ENTRETIEN PRESSE-ÉTOUPE ACIER INOXYDABLE XD2 132 CM³ (8,1 CUBIC INCH) 1074331

▲ PIÈCES INCLUSES DANS LE KIT ENTRETIEN TRANSMISSION ACIER INOXYDABLE XD2 132 CM³ ARW (8,1 CUBIC INCH) 1074332

Figure 21 Pièces de rechange de la section hydraulique en acier inoxydable de 132 cm³ (8.1 cubic inch)

Élément	P/N	Description	Qté	Note
—	1605827	Pump, Rhino XD2, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, stainless steel, ARW	1	
—	1609362	Pump, Rhino XD2, 1.625 diameter, 8.1 cubic inch, stainless steel, ARW, CE	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	1600419	• 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	

Outils

Les outils suivants sont disponibles pour les pompes Rhino SD2/XD2.

Élément	Kit	P/N
Sections hydrauliques 95 cm ³ (5.8 Cubic Inch)	Mandrin d'extraction, pièces internes du presse-étoupe	1073580
	Outil d'insertion, pièces internes du presse-étoupe	1081096
	Outil d'insertion, remplacement du presse-étoupe	1073589
Sections hydrauliques 95 cm ³ (8.1 Cubic Inch)	Mandrin d'extraction, pièces internes du presse-étoupe	1073582
	Outil d'insertion, pièces internes du presse-étoupe	1081097
	Outil d'insertion, remplacement du presse-étoupe	1035823
Section hydraulique en acier inoxydable de 132 cm ³ (8.1 cubic inch)	Outil d'insertion, remplacement du presse-étoupe	1035823
Sections hydrauliques de 95 cm ³ (5.8 Cubic Inch) et de 132 cm ³ (8.1 Cubic Inch)	Outil d'insertion, remplacement du presse-étoupe, coupelle à solvant évasée	1609505

Kits

Les kits suivants sont disponibles pour les pompes Rhino SD2/XD2.

Élément	Kit	P/N	P/N CE
Moteur pneumatique	SD2, 10"	1605836	1605836
	Joints	1073577	
Sections hydrauliques 95 cm ³ (5.8 Cubic Inch)	Pompe SD2, diamètre 1,375	1605825	1609360
	Pompe SD2, diamètre 1,375, à conditionnement thermique	1605833	1609367
	Pompe XD2, diamètre 1,375	1605828	1609363
	Pompe XD2, diamètre 1,375, à conditionnement thermique	1605834	1609368
	Transmission SD2	1105066	
	Transmission SD2 CE	1083820	
	Transmission XD2	1105065	
	Transmission XD2H	1083817	
	Pièces de rechange internes presse-étoupe SD2/XD2 REMARQUE : Ce kit contient uniquement les pièces intérieures du presse-étoupe.	1081134	
	Pièces de rechange internes presse-étoupe SD2/XD2 CE REMARQUE : Ce kit contient uniquement les pièces intérieures du presse-étoupe.	1087604	
	Ensemble presse-étoupe SD2/XD2 REMARQUE : Ce kit contient le presse-étoupe et les pièces intérieures du presse-étoupe. REMARQUE : Voir la fiche d'opérateur <i>Remplacement du presse-étoupe Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pour plus d'informations.	1104726	
	Ensemble presse-étoupe SD2/XD2 CE REMARQUE : Ce kit contient le presse-étoupe et les pièces intérieures du presse-étoupe. REMARQUE : Voir la fiche d'opérateur <i>Remplacement du presse-étoupe Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pour plus d'informations.	1087605	
	Pièces de rechange internes presse-étoupe XD2H REMARQUE : Ce kit contient uniquement les pièces intérieures du presse-étoupe.	1087535	
	Ensemble presse-étoupe XD2H REMARQUE : Ce kit contient le presse-étoupe et les pièces intérieures du presse-étoupe. REMARQUE : Voir la fiche d'opérateur <i>Remplacement du presse-étoupe Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pour plus d'informations.	1087529	
Sections hydrauliques 95 cm ³ (8.1 Cubic Inch)	Pompe SD2, diamètre 1,625	1605826	1609361
	Pompe SD2, diamètre 1,625, à conditionnement thermique	1605831	1609365
	Pompe XD2, diamètre 1,625	1605829	1609364
	Pompe XD2, diamètre 1,625, à conditionnement thermique	1605832	1609366
	Transmission SD2	1105067	
	Transmission XD2	1105068	
	Pièces de rechange internes presse-étoupe REMARQUE : Ce kit contient uniquement les pièces intérieures du presse-étoupe.	1081135	
Tournez SVP...			

Élément	Kit	P/N	P/N CE
Sections hydrauliques 95 cm ³ (8.1 Cubic Inch)	Ensemble presse-étoupe REMARQUE : Ce kit contient le presse-étoupe et les pièces intérieures du presse-étoupe. REMARQUE : Voir la fiche d'opérateur <i>Remplacement du presse-étoupe Rhino SD2/XD2</i> 1075674 pour plus d'informations.	1104731	
Sections hydrauliques en acier inoxydable de 132 cm ³ (8.1 cubic inch)	Pompe XD2, diamètre 1,625, acier inoxydable, ARW	1605827	1609362
	Transmission, XD2 acier inoxydable	1074332	
	Ensemble presse-étoupe acier inoxydable XD2 Composants internes presse-étoupe acier inoxydable XD2 REMARQUE : Voir la fiche d'opérateur <i>Remplacement du presse-étoupe acier inoxydable Rhino XD2</i> 1081653 pour plus d'informations.	1074331 1603003	

Accessoires de montage

Les accessoires de montage suivants sont disponibles pour la pompe.

Vide-fûts pour fûts de 115/200 l (30/55 gallons)

Voir la figure 22 et la liste de pièces ci-après.

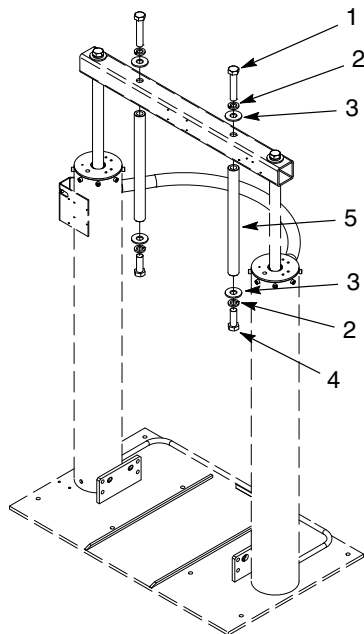


Figure 22 Accessoires de montage pour fûts de 115/200 l (30/55 gallons)

Élément	P/N	Description	Qté
—	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

Vide-fûts pour fûts de 20 l (5 gallons)

Voir la figure 23 et la liste de pièces ci-après.

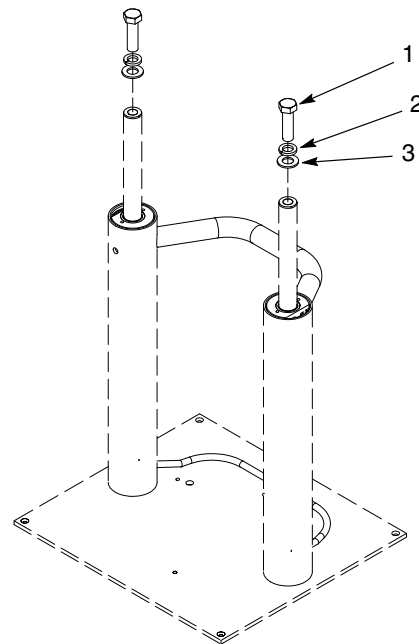


Figure 23 Accessoires de montage pour fûts de 20 l (5 gallons)

Élément	P/N	Description	Qté
—	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

Caractéristiques

Ci-après les caractéristiques techniques de la pompe.

Moteur pneumatique

Le tableau 3 contient la liste des rapports de sortie hydraulique. Voir la Figure 24 pour les données sur la consommation d'air.

Tableau 3 Rapports de sortie

Moteur pneumatique	Section hydraulique		
	95 cm ³ (5.8 cu-in.)	132 cm ³ (8.1 cu-in.)	132 cm ³ (8.1 cu-in.) acier inoxydable
10 pouces	65:1	48:1	48:1

Section hydraulique

Le tableau 4 contient la liste des spécifications des sections hydrauliques.

Tableau 4 Spécifications de la section hydraulique

Élément	Section hydraulique		
	95 cm ³ (5.8 cu-in.)	132 cm ³ (8.1 cu-in.)	132 cm ³ (8.1 cu-in.) acier inoxydable
Débit maximal	174 cu-in./min. (2,85 litres/min)	243 cu-in./min. (3,98 litres/min)	121 cu-in./min. (1,98 litres/min)
Fréquence d'excursion maximale	Intermittent : 1 coup toutes les 2 secondes (30 coups par minute) Continu : 1 coup toutes les 4 secondes (15 coups par minute)		
Plage de viscosité	30 000-3 millions de centipoise		
Matériaux des composants en contact avec la matière	Section hydraulique standard SD2 : acier au carbone, acier inoxydable, laiton, aluminium, revêtement céramique propriétaire, acier au carbone chromé, Viton, UHMWPE Section hydraulique standard XSD2 : acier au carbone, acier inoxydable, laiton, aluminium, revêtement céramique propriétaire, Viton, UHMWPE Section hydraulique en acier inoxydable XD2 : acier inoxydable série 400 et 300, revêtement céramique propriétaire, Viton, polyester Section hydraulique chauffée XSD2 : acier au carbone, acier inoxydable, laiton, revêtement céramique propriétaire, Viton, PEEK		

Caractéristiques requises pour l'alimentation pneumatique

Voir la Figure 24. Le débit instantané minimum doit être au moins égal à 5 m³/min. à 4,1 bar pour un changement de direction rapide du moteur pneumatique. Ce débit réduit les chutes de pression de la matière pendant les excursions de la pompe.

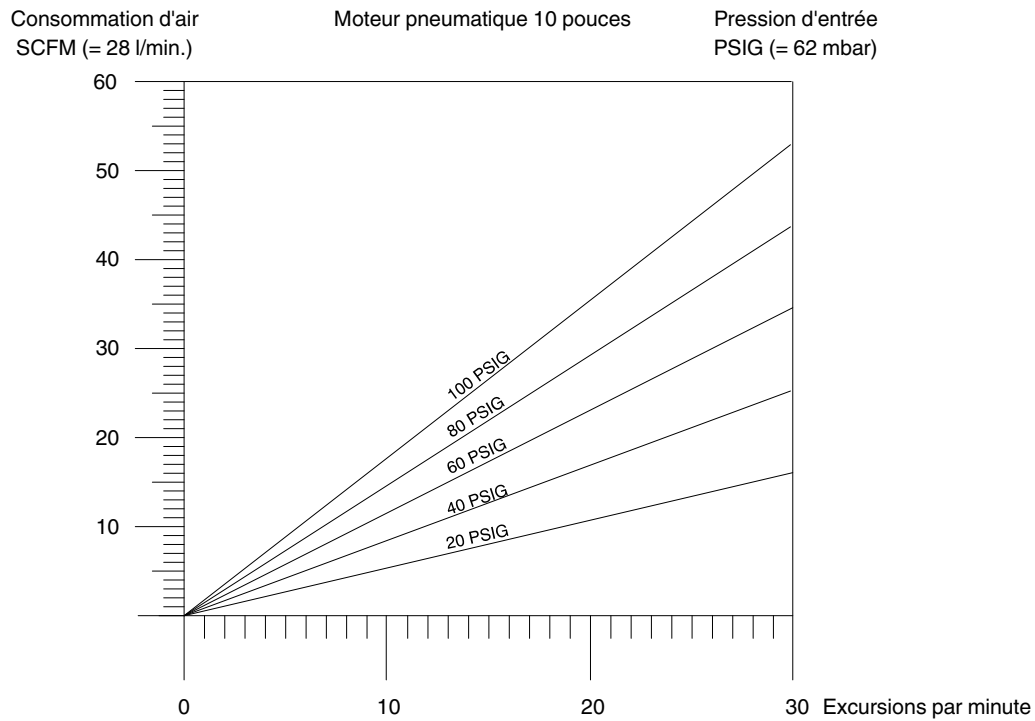


Figure 24 Consommation d'air

Schéma pneumatique

Voir la Figure 25.

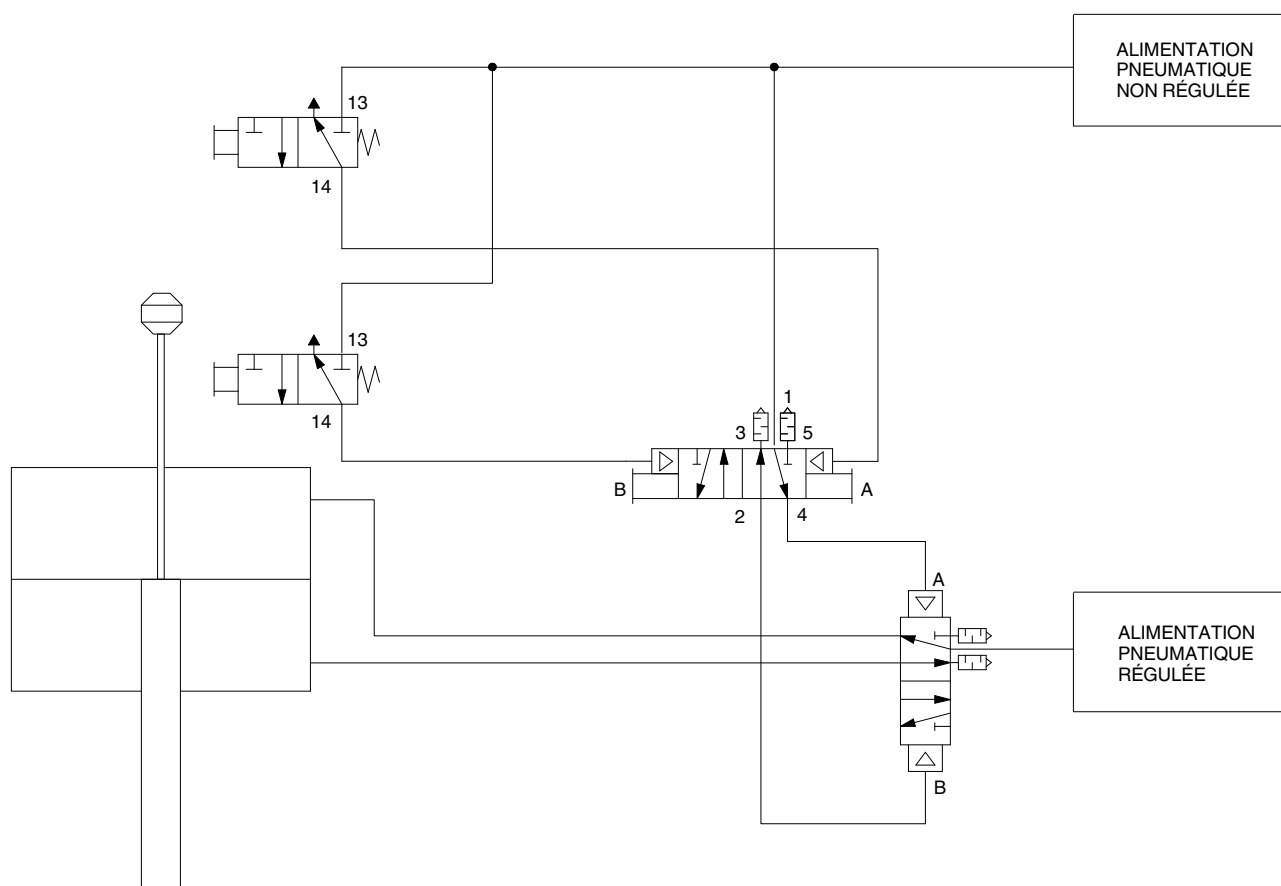


Figure 25 Schéma pneumatique

Maintenance préventive

! AVERTISSEMENT !

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.

REMARQUE : Il peut s'avérer nécessaire d'ajuster les fréquences en raison de l'environnement de l'équipement, des paramètres du procédé, de la matière appliquée ou de l'expérience.

REMARQUE : Les fréquences dans le tableau 5 sont uniquement données à titre indicatif. Il faut toujours effectuer les procédures de maintenance préventive conformément au planning d'entretien de l'entreprise.

Tableau 5 Périodicité de la maintenance préventive

Élément	Tâche	Temps d'exécution	Fréquence			
			Tous les jours	Hebdomadaire	Excursions de la pompe	Autre
Moteur pneumatique						
Branchement des tuyaux	Vérifier et serrer si nécessaire	5 min.		X		
Composants sous pression	Vérifier l'absence de fuites	5 min.		X		
Joint à lèvres barre de déclenchement	Remplacer	30 min.			2 000 000	
Joints de la tige du piston	Remplacer	30 min.			2 000 000	
Bloc piston	Remplacer	2 heures			4 000 000	
Valves pilotes	Remplacer	30 min.			8 000 000	
Valve de commande principale du moteur pneumatique	Remplacer	30 min.			8 000 000	
Valve intermédiaire	Remplacer	15 min.			8 000 000	
Coupleur flottant	Remplacer	45 min.			2 000 000	
Ensemble pompe hydraulique						
Chambre à solvant	Inspecter et remplir de liquide si nécessaire	5 min.	X			
Liquide pour chambre à solvant	Remplacer	5 min.		X		
Presse-étoupe	Vérifier l'absence de fuite et remplacer si nécessaire	Inspection : 2min. Remplacement : 30 min.		X		
	Remplacer	30 min.			100 000	
Tige du plongeur (chrome)	La remplacer à chaque remplacement du presse-étoupe ou si elle est endommagée ou rayée	2 heures			200 000	
Tige du plongeur (protection contre les rayures)	La remplacer à chaque remplacement du presse-étoupe ou si elle est endommagée ou rayée	2 heures			400 000	
Ensemble de transmission complet	Remplacer	2 heures			400 000	

Remarques :

[illegible]