

Rhino®
SD2/XD2/XD2H
Pompe specifiche per il cliente

Manuale del prodotto per il cliente
P/N 7179889A03
- Italian -
Edizione 11/10

Questo documento è soggetto a modifiche senza avviso.
Visitare <http://emanuals.nordson.com> per la versione più recente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Nordson International	O-1	Riparazione	6
Europe	O-1	Elementi consumabili	6
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Smontare la pompa	6
Outside Europe	O-2	Riparazioni alla sezione idraulica	6
Africa / Middle East	O-2	Riparazioni al motore ad aria	6
Asia / Australia / Latin America	O-2	Sezioni idrauliche standard e a temperatura condizionata	8
China	O-2	Smontare la sezione idraulica	8
Japan	O-2	Assemblare la sezione idraulica	8
North America	O-2	Revisione del premistoppa	10
Sicurezza	1	Sezione idraulica riscaldata	12
Personale qualificato	1	Smontare la sezione idraulica	12
Impiego previsto	1	Assemblare la sezione idraulica	12
Normative ed approvazioni	1	Motore ad aria	14
Sicurezza personale	1	Sostituire la coppa ad U dell'asta di scatto ..	14
Fluidi ad alta pressione	2	Sostituire una valvola pilota	16
Misure antincendio	2	Sostituire o-ring e quad-ring del tubo di alimentazione	18
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato	2	Sostituire l'asta del pistone	
Intervento in caso di malfunzionamento	2	Coppa ad U e o-ring del ritegno	18
Smaltimento	2	Sostituire il gruppo pistone	20
Descrizione	3	Assemblare la pompa	22
Principio di funzionamento	4	Pezzi	24
Motore ad aria	4	Pezzi comuni	24
Sezione idraulica	4	Motore ad aria	26
		Sezioni idrauliche standard da 5,8 pollici cubi e a temperatura condizionata	32
		Sezione idraulica riscaldata da 5,8 pollici cubi	34
		Utensili	36
		Kit	36
		Attrezzatura di montaggio	37
		Scaricatori per fusto da 30/55 galloni	37
		Scaricatori per secchio da 5 galloni	37
		Dati tecnici	38
		Requisiti per l'aria	39
		Schema pneumatico	40
		Manutenzione preventiva	41

Contattateci

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

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2009. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

- Traduzione dell'originale -

Marchi di fabbrica

Nordson, il logo Nordson e Rhino sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

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

For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

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	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sicurezza

Leggere ed attenersi alle seguenti istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, gli avvisi di pericolo e le istruzioni specifiche relative all'attrezzatura e alle operazioni da eseguire sono comprese nella documentazione dell'attrezzatura laddove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa all'attrezzatura, comprese queste istruzioni, siano a disposizione del personale addetto al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura stessa.

Personale qualificato

I proprietari dell'attrezzatura devono assicurarsi che all'installazione, al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura Nordson provveda personale qualificato. Per personale qualificato si intendono quei dipendenti o appaltatori che sono stati addestrati ad eseguire i compiti loro assegnati in condizioni di sicurezza. Essi hanno familiarità con tutte le relative norme e regolamentazioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

Impiego previsto

L'utilizzo dell'attrezzatura Nordson in modo diverso da quanto indicato nella documentazione fornita con l'attrezzatura, può provocare lesioni fisiche o danni al macchinario.

Alcuni esempi di uso improprio dell'attrezzatura comprendono

- l'uso di materiali incompatibili
- l'effettuazione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'esclusione delle misure o dei dispositivi automatici di sicurezza
- l'uso di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzatura ausiliaria non approvata
- il funzionamento dell'attrezzatura oltre la capacità massima

Normative ed approvazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi approvazione ottenuta per l'attrezzatura Nordson non è valida se non vengono seguite le istruzioni relative all'installazione, al funzionamento e all'assistenza.

Sicurezza personale

Allo scopo di prevenire lesioni fisiche seguire le seguenti istruzioni.

- Non mettere in funzione l'attrezzatura e non effettuare interventi sulla stessa se non si è qualificati per farlo.
- Non mettere in funzione l'attrezzatura se le misure di sicurezza, le porte o le coperture non sono intatte e se i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano correttamente. Non escludere o disattivare alcun dispositivo di sicurezza.
- Tenersi lontano dall'attrezzatura in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi sull'attrezzatura in movimento, staccare l'alimentazione ed attendere che l'attrezzatura si arresti completamente. Bloccare l'alimentazione e mettere in sicurezza l'attrezzatura per evitare movimenti inattesi.
- Scaricare (spurgare) la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o effettuare interventi sui componenti e sui sistemi pressurizzati. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi sull'attrezzatura elettrica.
- Quando le pistole a spruzzo manuali sono in funzione, assicurarsi di essere collegati a terra. Indossare guanti elettricamente conduttivi o un polsino di messa a terra collegato con l'impugnatura della pistola o con un'altra effettiva messa a terra. Non indossare o portare oggetti metallici quali gioielli o utensili.
- Se si riceve anche una minima scossa elettrica, spegnere immediatamente tutta l'attrezzatura elettrica o elettrostatica. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché il problema non è stato individuato e risolto.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.
- Assicurarsi che l'area di spruzzo sia ventilata in maniera adeguata.
- Per evitare lesioni fisiche, informarsi sui pericoli meno evidenti nel posto di lavoro che spesso non possono essere completamente eliminati, ad esempio superfici molto calde, spigoli, circuiti elettrici attivi e parti in movimento che non possono essere circonscritte o in qualche modo protette per ragioni di ordine pratico.

Fluidi ad alta pressione

I fluidi ad alta pressione sono estremamente pericolosi, se non sono conservati in modo sicuro. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido ad alta pressione può tagliare come un coltello e causare gravi lesioni corporee, amputazione o morte. I fluidi che penetrano nella pelle possono anche causare avvelenamento tossico.

In caso di lesioni per penetrazione di fluidi, consultare immediatamente un medico. Se possibile fornire al medico curante una copia di MSDS per il fluido in questione.

L'associazione nazionale dei produttori di apparecchiature a spruzzo ha creato un documento formato tessera da portare con sé quando si lavora su apparecchiature di spruzzo ad alta pressione. Le tessere vengono fornite assieme all'attrezzatura di spruzzo. Sulla tessera è riportato il testo seguente:



PERICOLO: Qualsiasi lesione causata da liquidi ad alta pressione può essere grave. Se Lei ha subito lesioni o anche solo sospetta di aver subito lesioni:

- Vada immediatamente al pronto soccorso.
- Dica al dottore che sospetta di avere una lesione con penetrazione di fluido ad alta pressione.
- Mostri questa tessera al medico curante
- Dica al medico quale tipo di materiale stava spruzzando

ALLARME MEDICO—FERITE PER SPRUZZO AIRLESS: AVVISO PER IL MEDICO

La penetrazione cutanea è una lesione traumatica grave. È importante trattare la lesione chirurgicamente prima possibile. Non ritardare il trattamento per ricercare la tossicità. La tossicità è dovuta alla penetrazione di vernici direttamente nel flusso sanguigno.

È raccomandabile consultare un chirurgo plastico o un chirurgo specializzato nella ricostruzione delle mani.

La gravità della ferita dipende dalla sua localizzazione sul corpo, dal fatto che la sostanza abbia prima colpito qualcosa e poi sia stata deviata causando un danno ancora maggiore e da molte altre variabili, tra cui la microflora cutanea che si trova nella vernice o nella pistola e che viene sparata nella ferita. Se la vernice contiene lattice acrilico e diossido di titanio, che danneggiano la resistenza dei tessuti alle infezioni, si può avere un'elevata proliferazione di batteri. Tra i trattamenti medici raccomandati contro le lesioni alle mani con penetrazione di vernice ci sono la decompressione immediata dei compartimenti vascolari chiusi della mano, allo scopo di liberare il tessuto sottostante dilatato dalla vernice penetrata, un debridement mirato della ferita e un immediato trattamento antibiotico.

Misure antincendio

Per evitare un incendio o un'esplosione, attenersi alle seguenti istruzioni.

- Effettuare la messa a terra di tutta l'attrezzatura conduttiva. Usare solo tubi per fluido ed aria con messa a terra. Controllare regolarmente i dispositivi di messa a terra dell'attrezzatura e del pezzo. La resistenza di terra non deve superare un megohm.
- Spegnerne immediatamente tutta l'attrezzatura se si notano scintille o formazioni di archi. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché la causa non è stata individuata e risolta.
- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.

- Non riscaldare i materiali a temperature superiori a quelle raccomandate dal produttore. Accertarsi che il monitoraggio del calore e i dispositivi di limitazione funzionino correttamente.
- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDSM.
- Non scollegare circuiti elettrici attivi durante l'utilizzo di materiali infiammabili. Per prima cosa staccare l'alimentazione mediante un sezionatore per evitare lo sprigionamento di scintille.
- Essere informati sulle posizioni dei pulsanti di arresto di emergenza, valvole di interruzione ed estintori. Se scoppia un incendio in una cabina di spruzzo, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Spegnerne la corrente elettrostatica e mettere a terra il sistema di carica prima di regolare, pulire o riparare l'attrezzatura elettrostatica.
- Pulire, effettuare la manutenzione, testare e riparare l'attrezzatura in base alle istruzioni contenute nella relativa documentazione.
- Usare solamente parti di ricambio appositamente destinate ad essere usate con l'attrezzatura originale. Contattare il rappresentante Nordson per avere informazioni e consigli sulle parti di ricambio.

Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato

Non utilizzare solventi ad idrocarburo alogenato in un sistema pressurizzato con dei componenti in alluminio. Sotto pressione tali solventi possono reagire con l'alluminio ed esplodere, causando lesioni, morte o danni materiali. I solventi ad idrocarburo alogenato contengono uno o più dei seguenti elementi:

Elemento	Simbolo	Prefisso
Fluoro	F	"Fluoro-"
Cloro	Cl	"Cloro-"
Bromo	Br	"Bromo-"
Iodio	I	"Iodo-"

Per maggiori informazioni controllare l'MSDS del materiale o rivolgersi al proprio fornitore di materiale. Se l'uso di solventi ad idrocarburo idrogenato è inevitabile, rivolgersi al rappresentante Nordson per informazioni sui componenti Nordson compatibili.

Intervento in caso di malfunzionamento

Se un sistema o un'attrezzatura del sistema funziona male, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema. Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni.
- Identificare il motivo del cattivo funzionamento e correggere il problema prima di riavviare il sistema.

Smaltimento

Smaltire l'attrezzatura ed i materiali usati per il suo funzionamento, riparazione e manutenzione conformemente alle normative locali.

Descrizione

NOTA: Questo manuale riguarda solo le pompe Rhino SD2/XD2/XD2H con componenti specifici per il cliente che non fanno parte della linea di prodotti pompe standard Rhino SD2/XD2/XD2H. Le pompe standard Rhino SD2/XD2/XD2H vengono trattate nel manuale 7146275A.

Vedi figura 1 e consultare la tabella 1 per una descrizione dei componenti della pompa.

NOTA: L'installazione e il funzionamento dipendono dallo scaricatore e dall'applicazione. Per informazioni dettagliate consultare la documentazione del proprio sistema.

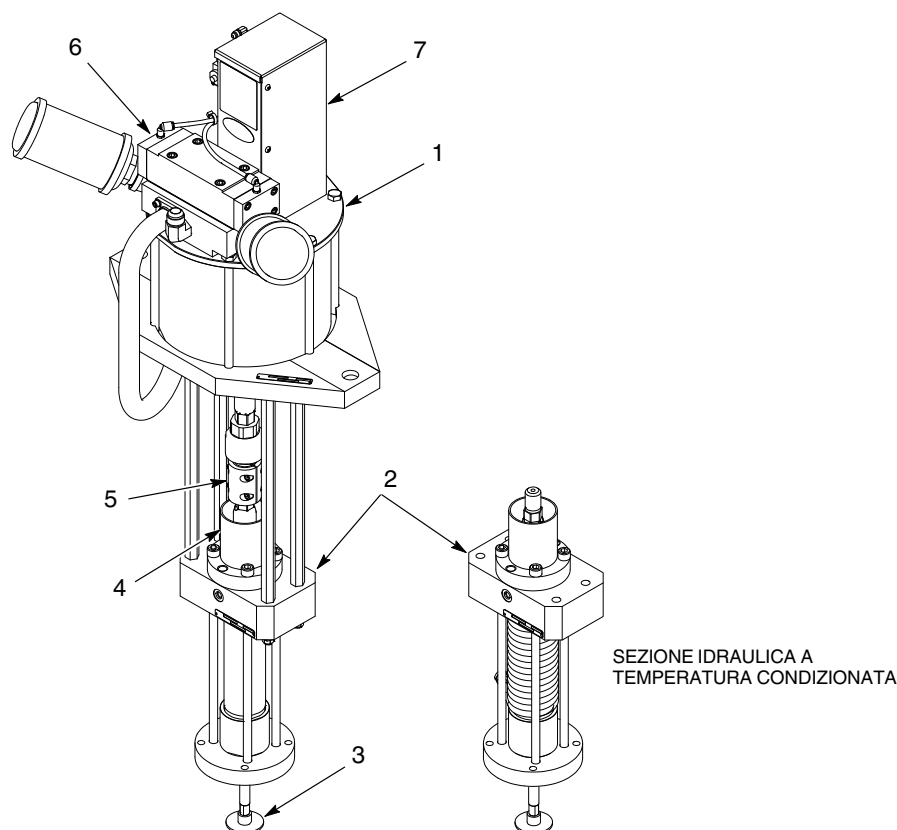


Figura 1 Tipica pompa Rhino SD2/XD2/XD2H

Tabella 1 Componenti della pompa Rhino

Elem.	Descrizione
1	Motore ad aria da 10 pollici: Aziona la sezione idraulica.
2	Sezione idraulica: La sezione idraulica pressurizza il materiale e lo spinge fuori dalla pompa. Sono disponibili le seguenti sezioni idrauliche: • Standard da 5,8 pollici cubi • A temperatura condizionata da 5,8 pollici cubi • Riscaldata da 5,8 pollici cubi
3	Pala: Spinge il materiale nella sezione idraulica.
4	Camera solvente: Contiene il fluido per lubrificare lo stantuffo e le guarnizioni del premistoppa; evita un indurimento del materiale sull'asta dello stantuffo
5	Giunto: Collega l'albero del giunto del motore aria all'asta dello stantuffo della sezione idraulica.
6	Valvola di controllo aria principale: Controlla il movimento dell'albero del motore aria spostando una bobina. La bobina scarica aria su un lato del pistone e dirige la pressione dell'aria verso il lato opposto del pistone.
7	Valvole di controllo intermedia e pilota: Controllano la direzione dell'albero del motore ad aria. Ha dei meccanismi di intervento manuale che ignorano la corsa verso l'alto e verso il basso della pompa.

Principio di funzionamento

I seguenti paragrafi illustrano il funzionamento del motore ad aria e della sezione idraulica di una tipica pompa.

Motore ad aria

Vedi figura 2. Il motore ad aria aziona la sezione idraulica. Una valvola di controllo aria principale a cinque vie e due posizioni controlla la direzione del movimento dell'albero del motore ad aria.

Quando il pistone del motore ad aria si sposta in alto e in basso, la barra di scatto del pistone fa scattare le valvole pilota. Le valvole pilota inviano segnali istantanei alla valvola intermedia. La valvola intermedia invia un segnale positivo continuo alla valvola di controllo del motore ad aria principale per ogni direzione del percorso. La valvola intermedia ha dei meccanismi di intervento manuale per le modifiche direzionali del motore ad aria allo scopo di eseguire riparazioni e assemblaggio.

Sezione idraulica

Vedi figura 3. La sezione idraulica ha una pala applicata all'estremità dello stantuffo idraulico che arriva nel centro della piastra di pressione. La pala va su e giù assieme allo stantuffo, contribuendo a spingere il materiale nella sezione idraulica. La sezione idraulica pressurizza il materiale e lo spinge fuori dalla pompa.

Quando lo stantuffo si muove verso il basso, la valvola antiritorno superiore/pistone si apre e la valvola antiritorno inferiore si chiude. Il materiale tra i controlli superiore ed inferiore viene spinto verso l'alto attraverso il pistone. Il materiale sopra il controllo superiore viene messo sotto pressione ed esce dal foro di uscita materiale.

Durante la corsa verso l'alto della pompa, lo stantuffo e la pala vengono tirati verso l'alto e il controllo superiore/pistone si chiude. Il controllo inferiore si apre, permettendo al materiale di passare nella camera inferiore della pompa, sotto il controllo superiore. Mentre stantuffo e pistone si muovono verso l'alto, il materiale viene spinto fuori dalla camera superiore della pompa attraverso il foro di uscita materiale.

La camera del solvente circonda lo stantuffo. La camera contiene il fluido della camera solvente che lubrifica lo stantuffo e le guarnizioni del premistoppa. Questo fluido evita un indurimento del materiale sullo stantuffo e riduce al minimo l'usura sulle guarnizioni del premistoppa. La valvola di spurgo si usa per far uscire l'aria dalla pompa.

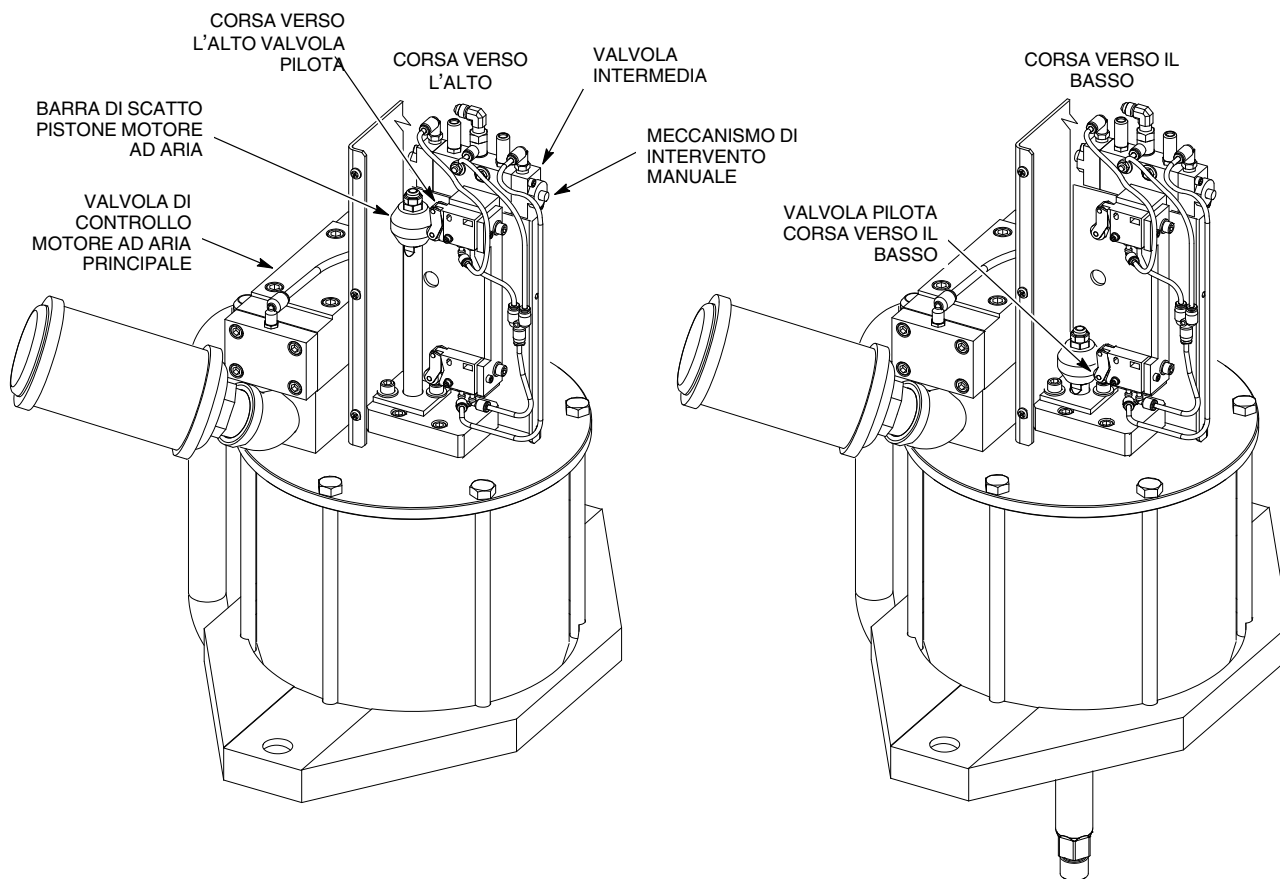


Figura 2 Motore ad aria

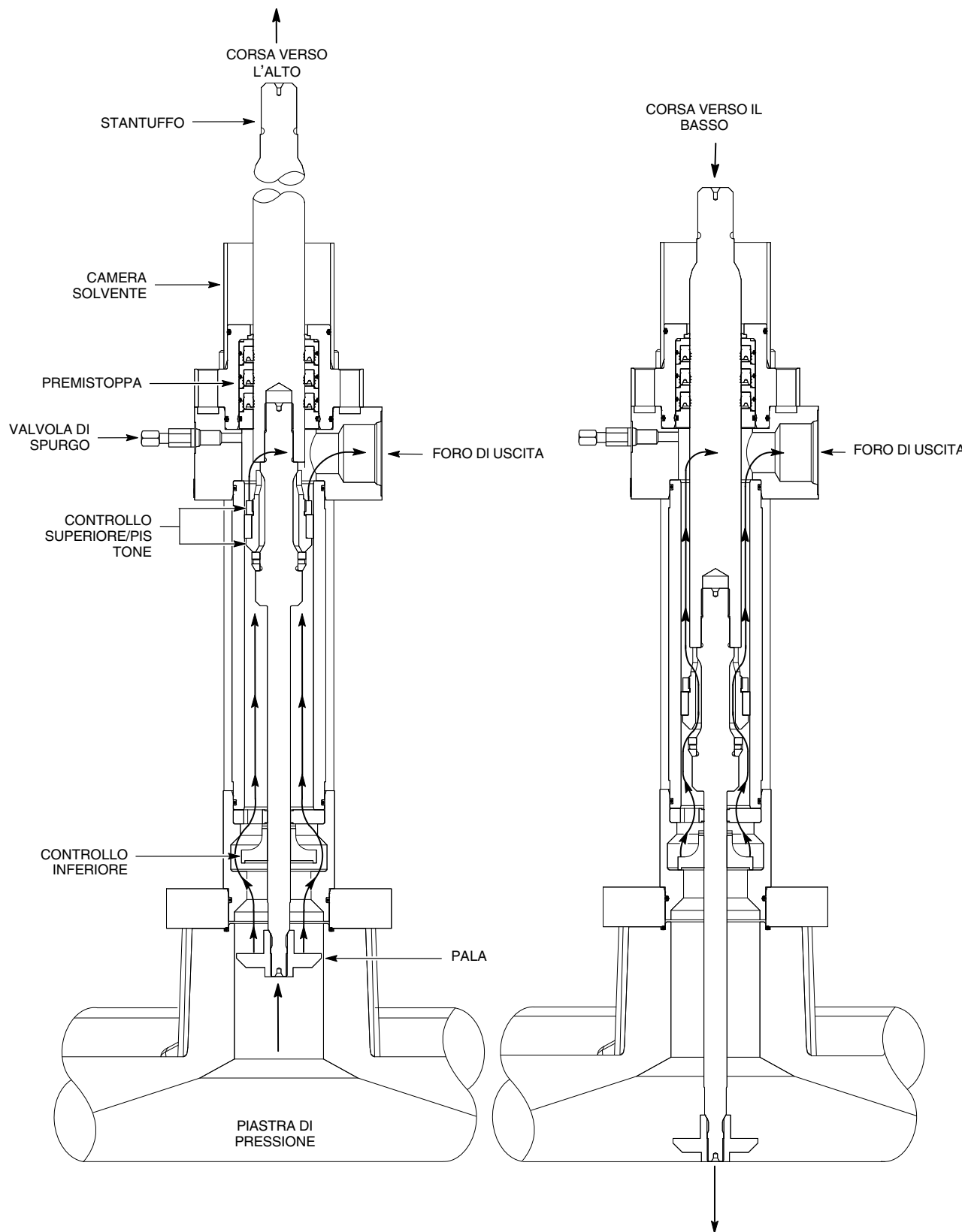


Figura 3 Sezioni idrauliche standard e riscaldata

Riparazione

Questa sezione contiene solo le procedure per eseguire le riparazioni in officina. Consultare il manuale *Telai di Rhino SD2/XD2* per le procedure di rimozione della pompa dallo scaricatore.



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati. Rivedere quanto segue:

- Depressurizzare completamente la pompa prima di eseguire le riparazioni.
- Leggere e comprendere tutta questa sezione prima di eseguire delle riparazioni a questa attrezzatura. Alcune riparazioni si possono fare senza smontare la pompa.
- Se necessario, contattare un rappresentante locale Nordson per ottenere assistenza su queste procedure.

Elementi consumabili

Quando si ripara la pompa tenere a portata di mano quanto segue.

Elemento	Pezzo	Applicazione
Never-Seez	900344	Applicare ai filetti dei pezzi in questione.
Adesivo frenafili	900464	
Sigillante per filetti/tubi	900481	
Grasso TFE	1031834 (1-gal.) o 900349 (21,26 g)	Lubrificare i componenti del motore ad aria.
Lubrificante per o-ring	900223	Lubrificare i componenti della sezione idraulica.
Composto dissipatore di calore	900298	Applicare sui nastri riscaldati, sulle cartucce del riscaldatore e sui sensori RTD.

Smontare la pompa

Vedi figura 4 ed eseguire la procedura desiderata.

Riparazioni alla sezione idraulica

1. Togliere le viti (6) che fissano le metà del giunto (7) all'albero flottante del giunto (2) e all'asta dello stantuffo (3).
2. Togliere i dadi (4) che fissano la sezione idraulica (5) alle aste di collegamento (8).
3. Rimuovere la sezione idraulica dal gruppo pompa.
4. **POMPE CON CONDIZIONAMENTO TEMPERATURA:** Togliere la copertura (9) dalla sezione idraulica.
5. Consultare le procedure nella *Sezione idraulica* per eseguire le riparazioni desiderate.

Riparazioni al motore ad aria

1. Togliere le viti (6) che fissano le metà del giunto (7) all'albero flottante del giunto (2) e all'asta dello stantuffo (3).
2. Togliere i dadi (4) che fissano la sezione idraulica (5) alle aste di collegamento (8).



ATTENZIONE: Il motore ad aria è pesante. Farsi aiutare da un assistente per rimuovere il motore ad aria dalla sezione idraulica.

3. Rimuovere il motore ad aria (1) dalla sezione idraulica (5). Rimuovere le aste di collegamento (8) dal motore ad aria (1).
4. Consultare le procedure del *Motore ad aria* per eseguire le riparazioni desiderate.

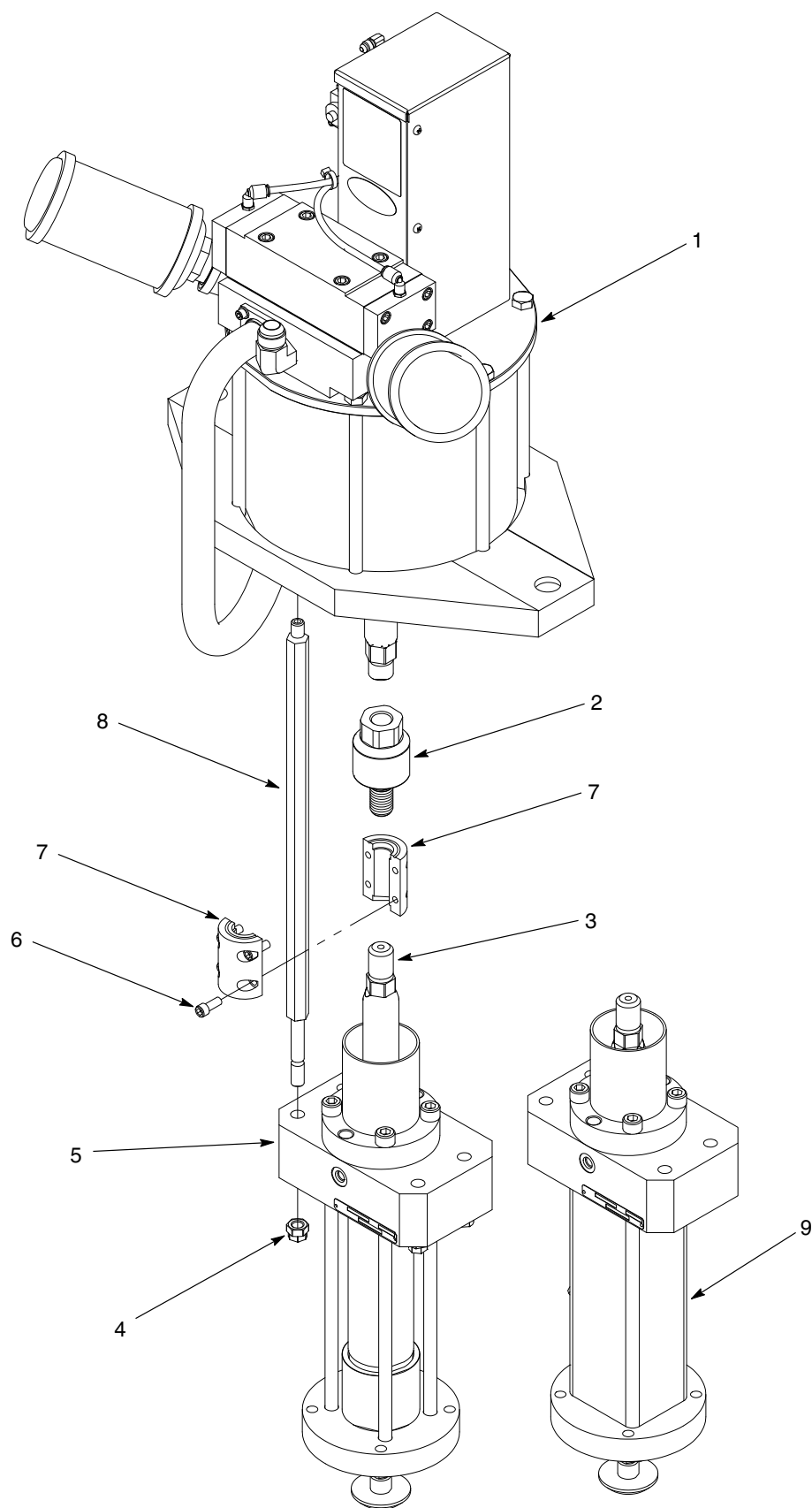


Figura 4 Tipici motore ad aria e sezione idraulica

Sezioni idrauliche standard e a temperatura condizionata

I seguenti paragrafi descrivono le procedure di riparazione per la sezione idraulica standard.

Smontare la sezione idraulica

1. Vedi figura 5. Togliere la camera del solvente (1) e l'o-ring (2) dal premistoppa (4). Gettare via l'o-ring.

NOTA: I premistoppa hanno 4 o 6 viti.

2. Eseguire quanto segue:
 - a. Togliere le viti (3) dal premistoppa (4). Inserire due viti nei fori filettati (20) come illustrato.
 - b. Serrare alternativamente le viti per rimuovere il gruppo premistoppa (4) dal corpo pompa superiore (5).
3. Rimuovere l'adattatore della pala (18) dal gruppo asta (10).

NOTA: Le sezioni idrauliche standard hanno 4 o 6 viti che fissano il gruppo del cilindro al corpo superiore della pompa.

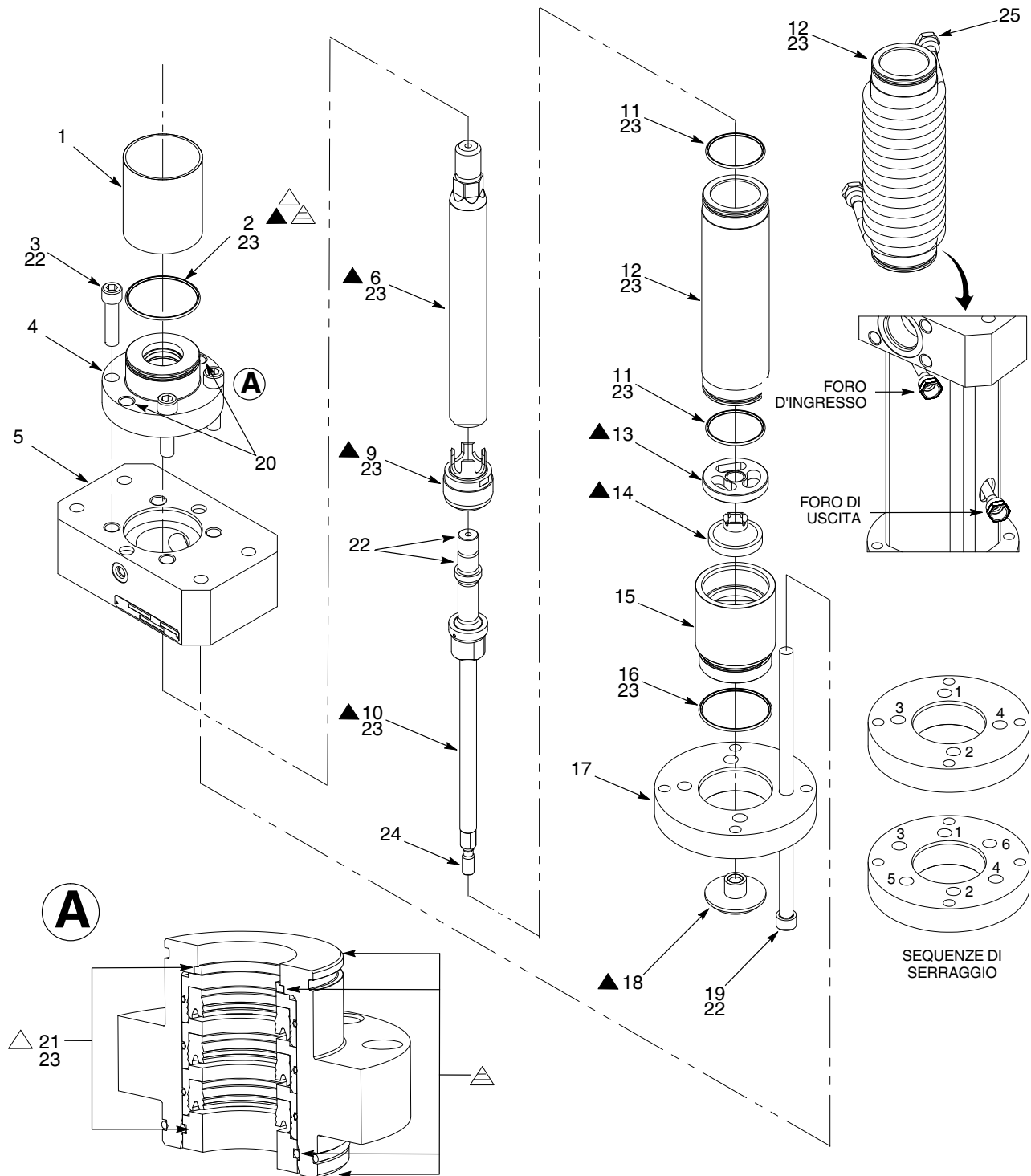
4. Togliere le viti (19) che fissano il gruppo cilindro e l'alloggiamento della piastra di pressione (17) al corpo superiore della pompa (5). Rimuovere l'alloggiamento della piastra di pressione.
5. Rimuovere l'alloggiamento inferiore (15), l'o-ring (16), la piastra di controllo inferiore (14) e il distanziatore (13). Gettare via l'o-ring.
6. Rimuovere l'alloggiamento del cilindro (12) dal corpo superiore della pompa (5). Rimuovere e gettare gli o-ring (11) dall'alloggiamento del cilindro.

POMPE CON CONDIZIONAMENTO TEMPERATURA: Non è necessario rimuovere la bobina (25), a meno che la bobina stessa o l'alloggiamento del cilindro debbano essere sostituiti.

7. Usando una pressetta manuale a leva o una pressa idraulica, spingere l'asta della pompa (6) fuori dall'alloggiamento del cilindro (12).
8. Rimuovere il gruppo asta dall'asta dello stantuffo (6). Smontare e gettare via il gruppo pistone (9).
9. Pulire i pezzi con un solvente compatibile. Per i materiali dei componenti bagnati consultare la tabella 3 alla sezione *Dati tecnici*.
10. Controllare se i pezzi presentano tacche, graffi, usura o danni. Se necessario sostituire i pezzi.
11. Se necessario revisionare il premistoppa (4). Consultare la procedura *Revisione del premistoppa* in questa sezione.

Assemblare la sezione idraulica

1. Vedi figura 5. Applicare lubrificante per o-ring (23) sull'o-ring del premistoppa (2) e sul diametro interno del premistoppa (21).
 2. Montare il premistoppa (4) nel corpo superiore della pompa (5).
 3. Applicare NeverSeez (22) sui filetti delle viti (3). Inserire le viti nel premistoppa (4) e serrarle a 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
 4. **POMPE CON CONDIZIONAMENTO TEMPERATURA:** Se necessario montare la bobina (25) sull'alloggiamento del cilindro (12).
 5. Applicare lubrificante per o-ring (23) sugli o-ring (11) e sul diametro interno dell'alloggiamento del cilindro (12). Inserire gli o-ring nell'alloggiamento del cilindro. Montare l'alloggiamento del cilindro sul corpo superiore della pompa (5).
 6. Assemblare il gruppo dell'asta dello stantuffo:
 - a. Montare il gruppo pistone (9) sul gruppo asta (10).
 - b. Applicare NeverSeez (22) sui filetti superiori e sul pilota del gruppo asta. Collegare il gruppo asta dall'asta dello stantuffo (6) e serrare a 272-298 N•m (200-6.705,60 cm-lb).
 - c. Applicare uno strato sottile di lubrificante per o-ring (23) sull'asta dello stantuffo, sul gruppo pistone e sul gruppo asta.
 7. Usando una pressetta manuale a leva o una pressa idraulica, inserire il gruppo asta dello stantuffo attraverso l'alloggiamento del cilindro (12) e il premistoppa (12).
 8. Montare il distanziatore (13) e la piastra di controllo inferiore (14) sul gruppo dell'asta.
 9. Montare l'alloggiamento inferiore (15) sull'alloggiamento del cilindro (12). Applicare lubrificante per o-ring (23) sull'o-ring (16) e metterlo sull'alloggiamento inferiore.
 10. Montare l'alloggiamento della piastra di pressione (17) sull'alloggiamento inferiore (15).
- NOTA:** Le sezioni idrauliche standard hanno 4 o 6 viti che fissano il gruppo del cilindro al corpo superiore della pompa.
11. Applicare NeverSeez (22) sui filetti delle viti (19). Eseguire quanto segue:
 - a. Inserire le viti nell'alloggiamento della piastra di pressione (17) e nel corpo superiore della pompa (5).
 - b. Serrare a mano contemporaneamente due viti opposte, finché l'alloggiamento della piastra di pressione, l'alloggiamento inferiore e l'alloggiamento del cilindro (12) sono fissati al corpo superiore della pompa (5). Serrare a mano le viti rimaste come illustrato.
 - c. Dopo aver eseguito il punto 10b, stringere contemporaneamente tutte le viti di 1/8 di giro alla volta nella sequenza indicata con 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
 12. Applicare adesivo frenafili (24) sui filetti inferiori del gruppo asta. Montare l'adattatore della pala (18) sul gruppo asta e serrare a 75-81 N•m (55-1.828,80 cm-lb).
 13. Montare la coppa della camera del solvente (1) sul premistoppa (4).



▲ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:
 KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5.8 POLLICI CUBI SD2 1105066
 KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5,8 POLLICI CUBI XD2 1105065

△ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:
 KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI 1104726

△ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:
 KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI 1081134

Figura 5 Riparazioni standard della sezione idraulica

Revisione del premistoppa

Il premistoppa della sezione idraulica standard è illustrato nella figura 6. Questa procedura è tipica per il premistoppa della sezione idraulica riscaldata. Le sole differenze sono i pezzi. Il premistoppa della sezione idraulica riscaldata è dotato di un anello di ritenuta e di una rondella di appoggio al posto di un anello raschiaolio e di un ritegno della guarnizione d'ottone.

NOTA: Questa procedura richiede l'uso di una pressetta idraulica o manuale per rimuovere i pezzi interni del premistoppa.

1. Vedi figura 6. Posizionare l'alloggiamento del premistoppa (2) su un dispositivo di montaggio (5) con l'estremità della coppa del solvente che guarda verso l'alto.

NOTA: Durante la rimozione dei pezzi interni la scanalatura del ritegno romperà l'o-ring (4).

2. Inserire la pressetta di rimozione (1) nell'alloggiamento del premistoppa. Usando la pressa spingere fuori i pezzi interni (3)

3. Pulire a fondo l'alloggiamento del premistoppa in un solvente compatibile per rimuovere tutto il materiale sigillante e i detriti dell'o-ring.
4. Applicare un lubrificante per o-ring (9) sul foro (8) dell'alloggiamento del premistoppa.
5. Inserire l'anello raschiaolio o l'anello di ritenuta (7) nel premistoppa (2), con il bordo affilato in basso.
6. Inserire i pezzi interni nell'alloggiamento del premistoppa (2) usando l'utensile di inserimento (6) e premendo. Assicurarsi che il ritegno della guarnizione in ottone o la rondella di appoggio (10) siano allineati o leggermente sotto l'alloggiamento del premistoppa, come illustrato.

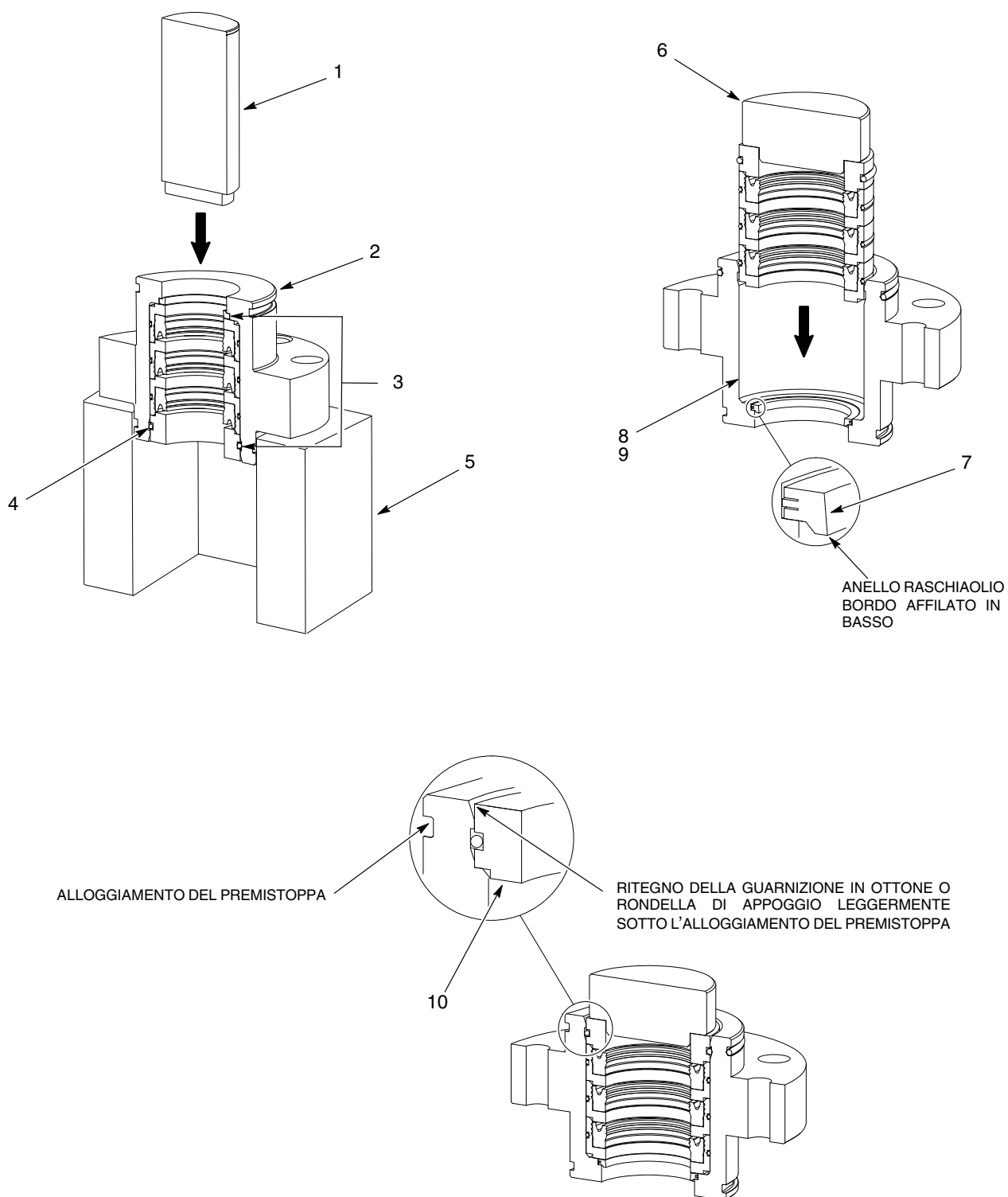


Figura 6 Tipica sostituzione dei pezzi interni del premistoppa

Sezione idraulica riscaldata

I seguenti paragrafi descrivono le procedure di riparazione per la sezione idraulica riscaldata.

Smontare la sezione idraulica



PERICOLO: Può essere necessario scollegare i fili dalla sezione idraulica se questa è collegata alla piastra riscaldata. Spegner e bloccare tutta l'alimentazione elettrica al sistema dello scaricatore riscaldato prima di effettuare le seguenti procedure.

1. Vedi figura 7. Se installati, rimuovere il dado (16), la rondella (15) e i conduttori del cavo (14) dai nastri riscaldati (17, 24).
2. Se installato, togliere il morsetto del tubo (20) che fissa il portasensore (19) all'alloggiamento del cilindro (21).
3. Togliere la camera del solvente (1) e l'o-ring (2) dal premistoppa (4). Gettare via l'o-ring.
4. Togliere le viti (9) che fissano le cartucce del riscaldatore (8). Togliere la vite di terra (7) e la rondella (6).
5. Eseguire quanto segue:
 - a. Togliere le viti (3) dal premistoppa (4). Inserire due viti nei fori filettati (10) come illustrato.
 - b. Serrare alternativamente le viti per rimuovere il gruppo premistoppa (4) dal corpo pompa superiore (5).
6. Rimuovere l'adattatore della pala (28) dal gruppo asta (13).
7. Togliere le viti (29) che fissano il gruppo cilindro e l'alloggiamento della piastra di pressione (27) al corpo superiore della pompa (5). Rimuovere l'alloggiamento della piastra di pressione.
8. Rimuovere l'alloggiamento inferiore (25), l'o-ring (26), la piastra di controllo inferiore (23) e il distanziatore (22). Gettare via l'o-ring.
9. Rimuovere l'alloggiamento del cilindro (21) dal corpo superiore della pompa (5). Rimuovere e gettare gli o-ring (18) dall'alloggiamento del cilindro.
10. Allentare e rimuovere i nastri riscaldati (17, 24) dall'alloggiamento inferiore (25) e dall'alloggiamento del cilindro (21).
11. Usando una pressetta manuale a leva o una pressa idraulica, spingere l'asta della pompa/l'asta inferiore/il gruppo pistone fuori dall'alloggiamento del cilindro (21).
12. Rimuovere il gruppo asta (13) dall'asta dello stantuffo (11). Smontare e gettare via il gruppo pistone (12).
13. Pulire i pezzi con un solvente compatibile. Controllare se i pezzi presentano tacche, graffi, usura o danni. Se necessario sostituire i pezzi. Per i materiali dei componenti bagnati consultare la tabella 3 alla sezione *Dati tecnici*.
14. Se necessario revisionare il premistoppa (4). Consultare la procedura *Revisione del premistoppa*.

Assemblare la sezione idraulica

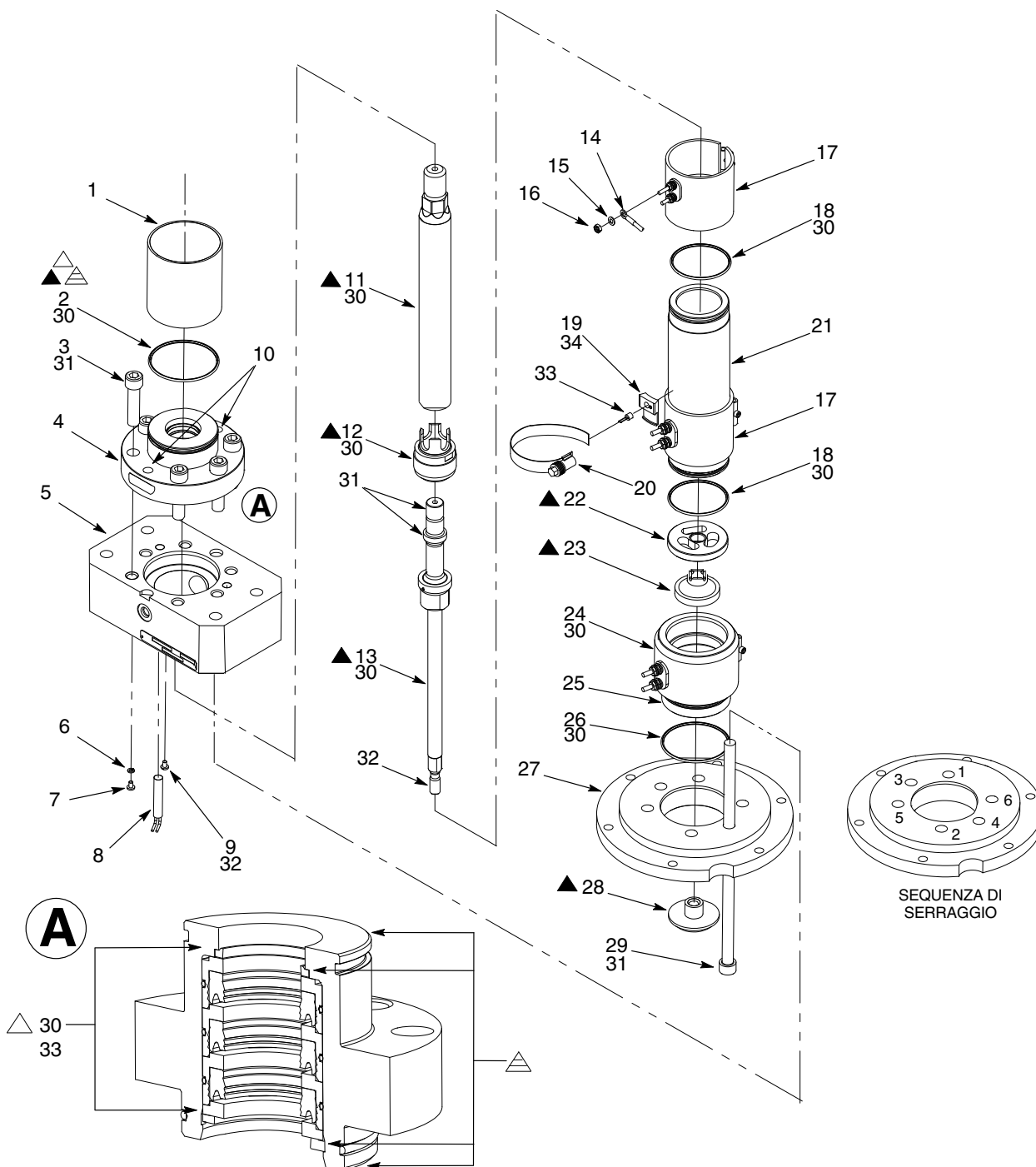
1. Vedi figura 7. Applicare lubrificante per o-ring (30) sull'o-ring del premistoppa e sul diametro interno del premistoppa (33). Montare il premistoppa (4) nel corpo superiore della pompa (5).
2. Applicare NeverSeez (31) sui filetti delle viti (3). Inserire le viti nel premistoppa (4) e serrarle a 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
3. Applicare lubrificante per o-ring (30) sugli o-ring (18) e sul diametro interno dell'alloggiamento del cilindro (21). Inserire gli o-ring nell'alloggiamento del cilindro. Montare l'alloggiamento del cilindro sul corpo superiore della pompa (5).
4. Applicare preparato dissipatore di calore sul diametro interno dei nastri riscaldati (17, 24). Montare i nastri riscaldati sull'alloggiamento del cilindro (21) e sull'alloggiamento inferiore (25).
5. Assemblare il gruppo dell'asta dello stantuffo:
 - a. Montare il gruppo pistone (12) sul gruppo asta (13).
 - b. Applicare NeverSeez (31) sui filetti superiori e sul pilota del gruppo asta. Collegare il gruppo asta dall'asta dello stantuffo (11) e serrare a 272-298 N•m (200-6.705,60 cm-lb).
 - c. Applicare uno strato sottile di lubrificante per o-ring (30) sull'asta dello stantuffo, sul gruppo pistone e sul gruppo asta.
6. Usando una pressetta manuale a leva o una pressa idraulica, inserire il gruppo asta dello stantuffo attraverso l'alloggiamento del cilindro (21) e il premistoppa (12).
7. Montare il distanziatore (22) e la piastra di controllo inferiore (23) sul gruppo dell'asta (13).
8. Montare l'alloggiamento inferiore (25) sull'alloggiamento del cilindro (21). Applicare lubrificante per o-ring (30) sull'o-ring (26) e metterlo sull'alloggiamento inferiore.
9. Montare l'alloggiamento della piastra di pressione (27) sull'alloggiamento inferiore (25).
10. Applicare NeverSeez (31) sui filetti delle viti (29). Eseguire quanto segue:
 - a. Inserire le viti nell'alloggiamento della piastra di pressione (27) e nel corpo superiore della pompa (5).
 - b. Serrare a mano contemporaneamente due viti opposte, finché l'alloggiamento della piastra di pressione, l'alloggiamento inferiore (25) e l'alloggiamento del cilindro (21) sono fissati al corpo superiore della pompa (5). Serrare a mano le viti rimaste come illustrato.
 - c. Dopo aver eseguito il punto 10b, stringere contemporaneamente tutte le viti di 1/8 di giro alla volta nella sequenza indicata con 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
11. Applicare adesivo frenafili (32) sui filetti inferiori del gruppo asta (13). Montare l'adattatore della pala (28) sul gruppo asta e serrare a 75-81 N•m (55-1.828,80 cm-lb).
12. Montare l'o-ring (2) sul premistoppa (4). Montare la coppa della camera del solvente (1) sul premistoppa.

13. Applicare preparato dissipatore di calore sulle cartucce del riscaldatore (8). Montare le cartucce del riscaldatore usando le viti (9). Stringere saldamente le viti.

14. Montare la vite di terra (7) e la rondella (6). Serrare saldamente la vite.

15. Applicare preparato dissipatore di calore sul retro del portasensore (19). Fissare il portasensore all'alloggiamento del cilindro (21) con il morsetto del tubo (20).

16. Montare l'RTD (33) nel portasensore (19) usando la vite di fissaggio (34).



▲ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5.8 POLLICI CUBI XD2H 1083817.

△ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 5.8 POLLICI CUBI XD2H 1083816.

△ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 5.8 POLLICI CUBI XD2H 1083815.

Figura 7 Riparazioni della sezione idraulica riscaldata

Motore ad aria

I seguenti paragrafi indicano le procedure di riparazione per la sezione del motore ad aria.

Sostituire la coppa ad U dell'asta di scatto

La coppa ad U dell'asta di scatto si può sostituire senza rimuovere il motore ad aria dalla pompa.

Rimuovere la coppa ad U dell'asta di scatto

1. Vedi figura 8. Togliere le viti (2) che fissano la copertura (1) al gruppo dell'asta di scatto (6).
2. Rimuovere le viti (5) e le rondelle (4) che fissano il cuscinio di montaggio della leva di scatto (15) al gruppo dell'asta di scatto (6).
3. Allontanare il cuscinio di montaggio della leva di scatto (15) dalla piastra di ritegno della guarnizione (11).
4. Mettere una chiave sulle parti piatte dell'asta del pistone (13). Togliere il dado (7) che fissa la barra di scatto (8) all'asta del pistone.
5. Rimuovere le viti (9) e le rondelle (10) che fissano la piastra di ritegno della guarnizione (11) al fermo dell'asta di scatto (12).

! ATTENZIONE !

Al prossimo punto usare un piccolo cacciavite o una punta per o-ring per non danneggiare il foro della coppa ad U e l'asta del pistone.

6. Rimuovere la coppa ad U (14) dal ritegno dell'asta di scatto (12). Gettare via la coppa ad U.

Montare la coppa ad U dell'asta di scatto

1. Vedi figura 8. Lubrificare una nuova coppa ad U (14) con grasso TFE (16). Inserire la coppa ad U nel ritegno dell'asta di scatto (12), come illustrato.
2. Montare la piastra di ritegno della guarnizione (11) sul fermo dell'asta di scatto (12) usando le viti (9) e le rondelle (10). Serrare le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
3. Mettere una chiave sulle parti piatte dell'asta del pistone (13). Montare la barra di scatto (8) sull'asta del pistone usando il dado (7). Stringere bene il dado.
4. Eseguire quanto segue:
 - a. Assicurarsi che i perni del cuscinio di montaggio (3) sporgano attraverso il gruppo dell'asta di scatto (6) come illustrato.
 - b. Fissare il cuscinio di montaggio della leva di scatto (15) al gruppo dell'asta di scatto usando le viti (5) e le rondelle (4). Stringere le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
5. Montare la copertura (1) sul gruppo dell'asta di scatto usando le viti (2). Stringere saldamente le viti.

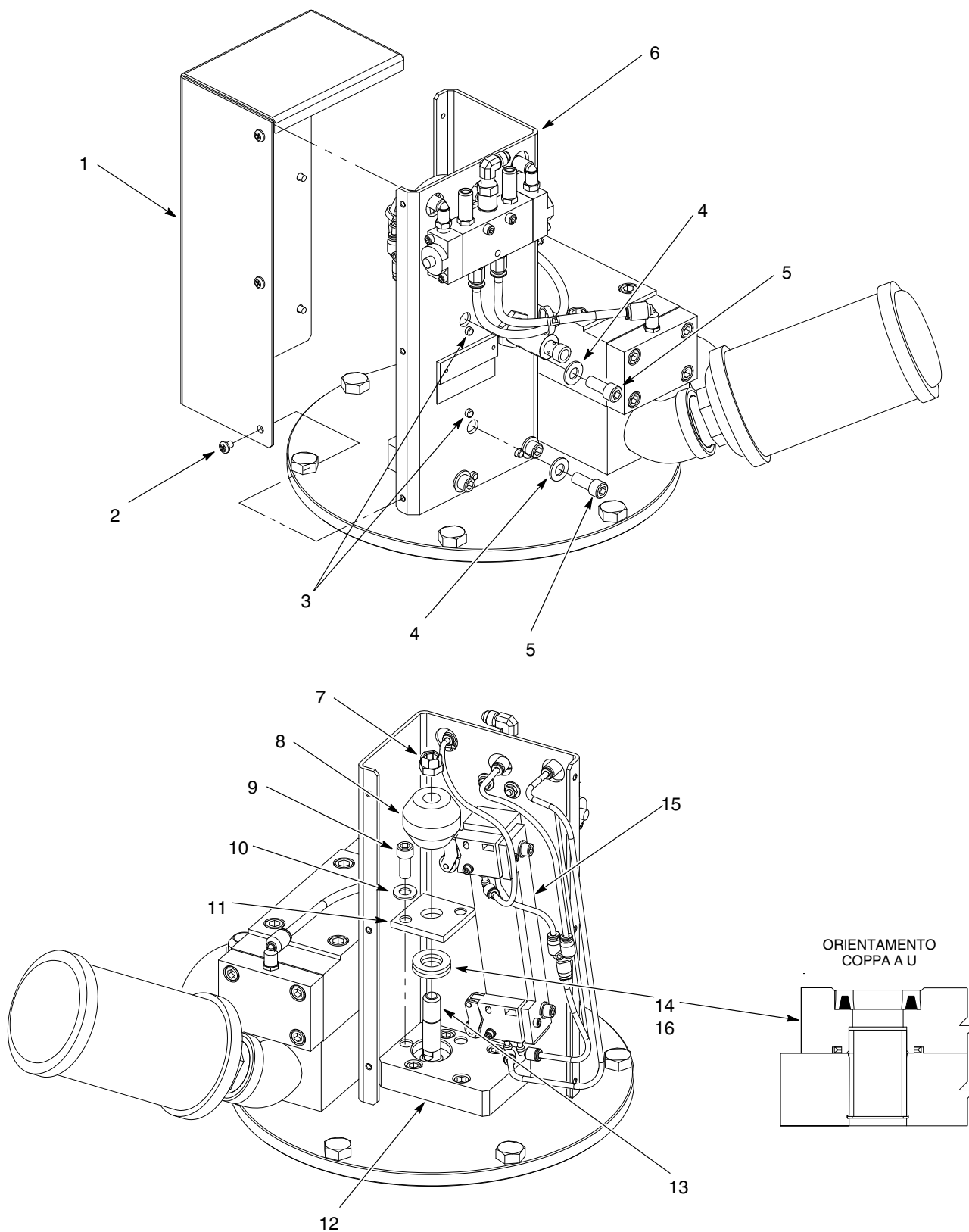


Figura 8 Sostituzione della coppa ad U dell'asta di scatto

Sostituire una valvola pilota

Le valvole pilota si possono sostituire senza rimuovere il motore ad aria dalla pompa.

Rimuovere ed installare una nuova valvola pilota

1. Vedi figura 9. Togliere le viti (1) che fissano la copertura (2) al gruppo dell'asta di scatto (3).
2. Scollegare i tubi dell'aria (4, 5 e 6) dalla valvola pilota (9 o 13).
3. Rimuovere la vite (11) e la rondella (10) che fissa la valvola pilota (9 o 13) al cuscino di montaggio (8).
4. Montare la vite pilota (9 o 13) al cuscino di montaggio (8) usando la rondella (10) e la vite (11). Avvitare la vite nel cuscino di montaggio. Non serrare ancora la vite.

Regolare la nuova valvola pilota

1. Far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria:
 - a. **Valvola pilota superiore** Far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria finché la barra di scatto (12) è completamente estesa.
 - b. **Valvola pilota inferiore** Far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria finché la barra di scatto (12) è completamente ritratta.
2. Impostare la distanza tra la leva del rullo sulla valvola pilota (9 o 13) e la barra di scatto (12):
 - a. Assicurarsi che la valvola pilota si muova liberamente e che la leva del rullo sporga dal fondo.
 - b. Usando la vite di arresto regolazione, spostare la valvola pilota dentro o fuori per arrivare ad una distanza di 1,02-1,78 mm (0.040-0.070 in.) tra la leva del rullo sulla valvola pilota e la barra di scatto. Serrare saldamente la vite di fissaggio in basso.
3. Collegare i tubi (4, 5 o 6, 7) alla valvola pilota (9 o 13). Per la posa dei tubi vedi figura 23 alla sezione *Specifiche*.
4. Montare la copertura (1) sul gruppo dell'asta di scatto usando le viti (2). Stringere saldamente le viti.

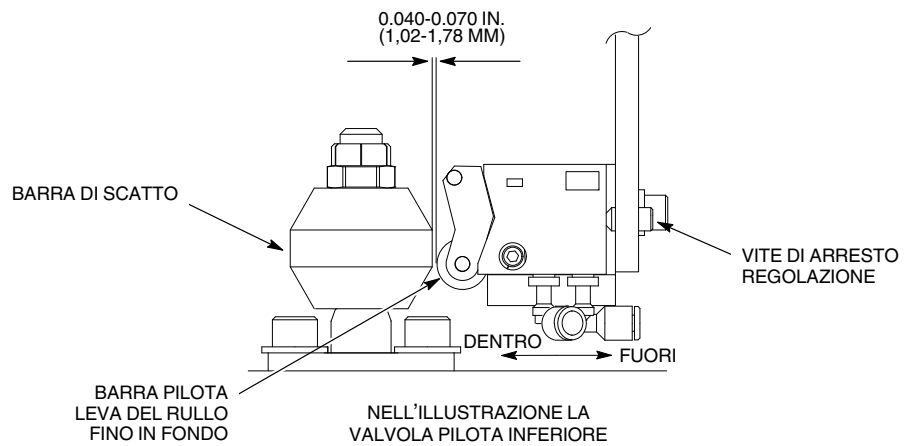
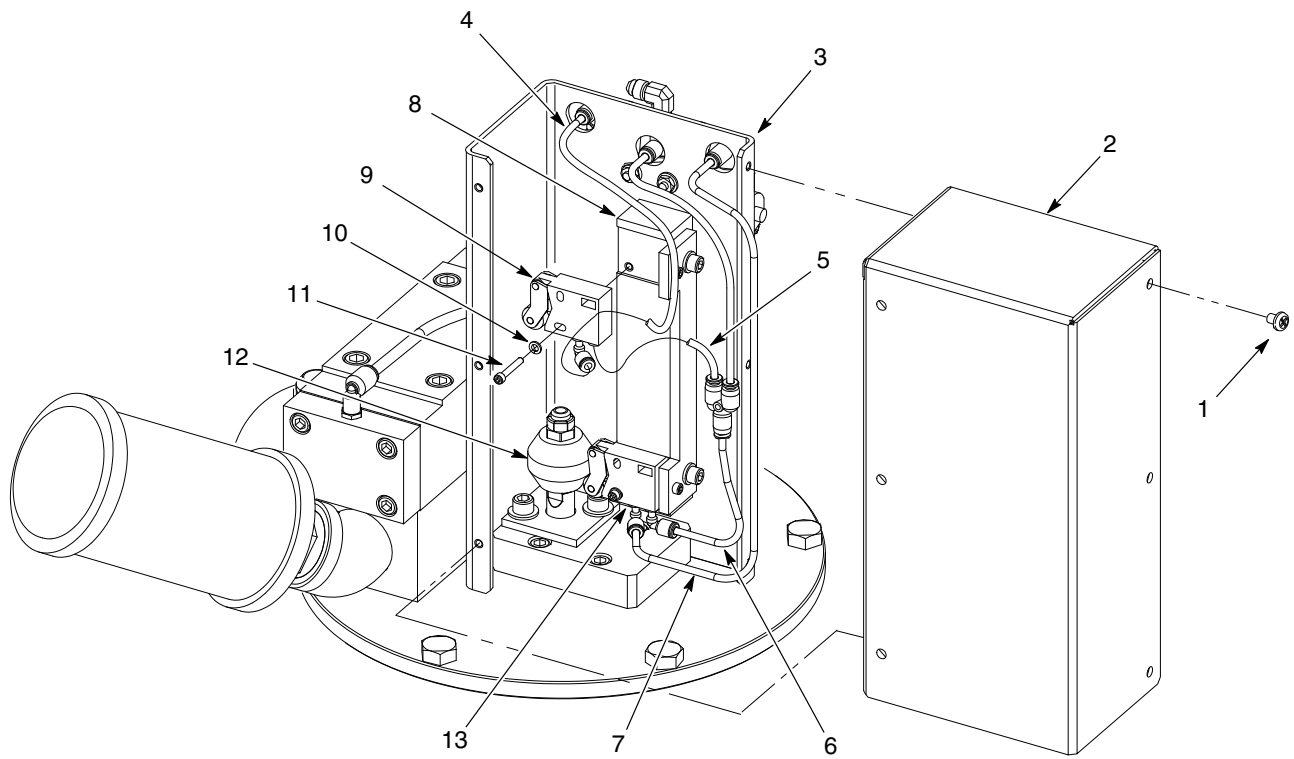


Figura 9 Sostituzione di una valvola pilota

Sostituire o-ring e quad-ring del tubo di alimentazione

Sostituire i quad-ring e gli o-ring del tubo di alimentazione procedendo come descritto qui di seguito.

Rimuovere i quad-ring e gli o-ring del tubo di alimentazione

1. Vedi figura 10. Togliere le viti (4) e le rondelle (5) che fissano il ritegno del tubo di alimentazione superiore (3) al collettore aria (1).
2. Togliere le viti (11) e le rondelle (10) che fissano il ritegno del tubo di alimentazione inferiore (9) alla piastra di base (18).
3. Rimuovere il tubo di alimentazione (6) dal collettore aria (1) e dalla piastra di base (18).
4. Rimuovere i ritegni superiore ed inferiore (3, 9) dal tubo di alimentazione e se necessario pulirli in un solvente compatibile.
5. Togliere l'o-ring (2) dal collettore aria (1). Rimuovere i quad-ring (7) e gli o-ring (8) dalla piastra di base (18). Gettare via i quad-ring e gli o-ring.

Installare i quad-ring e gli o-ring del tubo di alimentazione

1. Vedi figura 10. Lubrificare i quad-ring (7) e gli o-ring (8) con grasso TFE. Installare i quad-ring e gli o-ring nella piastra di base (18) come illustrato.
2. Installare il ritegno inferiore sulla piastra di base (18) usando rondelle (10) e viti (11). Stringere le viti solo a mano.
3. Lubrificare l'o-ring del collettore aria (2) con grasso TFE e montarlo nel collettore aria (1).
4. Installare il ritegno superiore (3) sul tubo di alimentazione aria (6).
5. Inserire con attenzione la parte inferiore del tubo di alimentazione aria (6) attraverso il ritegno inferiore (9) fin dentro la piastra di base (18).
6. Inserire con attenzione la parte superiore del tubo di alimentazione aria (6) nel collettore aria (1).
7. Fissare il ritegno superiore (3) al collettore aria (1) usando le viti (4) e le rondelle (5). Serrare le viti a 10-365,76 cm-lb (13-16 N•m).
8. Serrare le viti del ritegno inferiore (11) a 10-365,76 cm-lb (13-16 N•m).

Sostituire l'asta del pistone Coppa ad U e o-ring del ritegno

1. Vedi figura 10. Togliere le viti (13) e le rondelle (14) che fissano il ritegno dell'asta del pistone (15) alla piastra di base (17).
2. Rimuovere l'o-ring (16) e la coppa ad U (12) dal ritegno dell'asta del pistone (15). Gettare via l'o-ring e la coppa ad U.
3. Lubrificare il nuovo o-ring (16) e la coppa ad U (12) con grasso TFE. Inserire l'o-ring e la coppa ad U nel ritegno dell'asta del pistone (15) come illustrato.
4. Montare il ritegno dell'asta del pistone (15) sulla piastra di base (17) usando le viti (13) e le rondelle (14). Serrare le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).

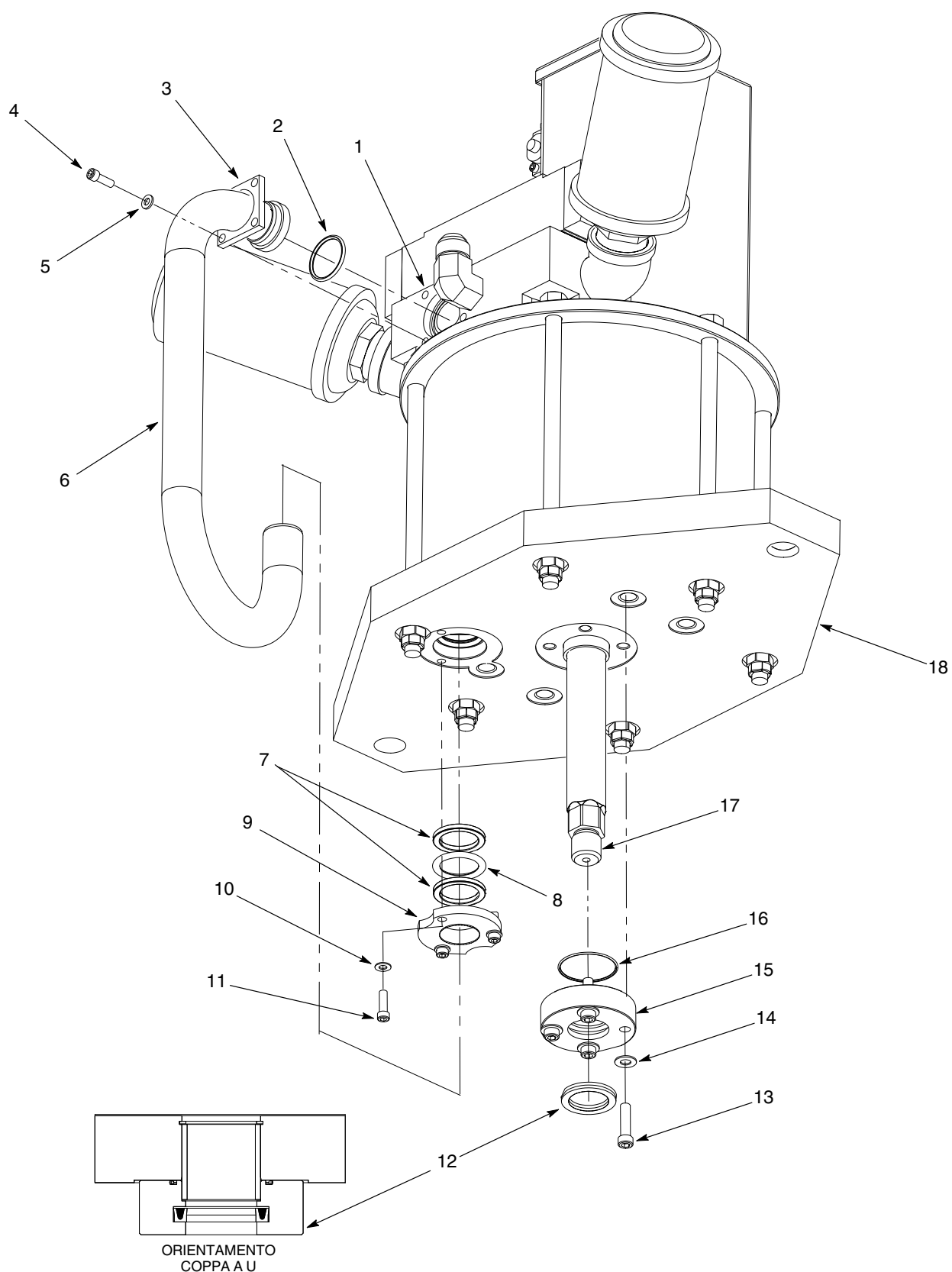


Figura 10 Sostituzione delle guarnizioni e degli anelli della piastra di base

Sostituire il gruppo pistone

Per sostituire il gruppo pistone procedere come descritto qui di seguito.

Rimuovere il gruppo pistone

1. Vedi figura 11. Togliere le viti (1) che fissano la copertura del gruppo dell'asta di scatto (2).
2. Mettere una chiave sulle parti piatte dell'asta del pistone (5).
3. Togliere il dado (3) che fissa la barra di scatto (4) all'asta del pistone (5).
4. Vedi figura 12. Togliere le viti (6) e le rondelle (7) che fissano il ritegno del tubo di alimentazione superiore (5) al collettore aria (2).
5. Allentare le viti del ritegno del tubo di alimentazione inferiore (9).
6. Rimuovere il tubo di alimentazione (8) dal collettore aria (2) e dalla piastra di base (17). Togliere e gettare via l'o-ring (4) dal collettore aria (2).
7. Togliere le viti (13) e le rondelle (14) che fissano il ritegno dell'asta del pistone (15) alla piastra di base (17). Togliere l'o-ring (11) e la coppa ad U (12). Gettare via l'o-ring e la coppa ad U.
8. Togliere le viti (1) e i dadi (16) che fissano la copertura del motore ad aria (18) alla piastra di base (17). Per rimuovere i dadi prendere con una chiave le parti piatte delle due viti (3) sotto il collettore aria (2).
9. Rimuovere la copertura del motore ad aria (18) e poggiarla su una superficie piana. Smontare e gettare via l'o-ring della copertura del motore ad aria (19).
10. Rimuovere il cilindro pneumatico (20) e l'o-ring (19) dalla piastra di base (17). Gettare via l'o-ring. Rimuovere il gruppo pistone dal cilindro pneumatico.
11. Togliere il dado (21) che fissa il pistone (22) all'asta del pistone (10). Rimuovere l'o-ring (23) dall'asta del pistone e gettarlo via.

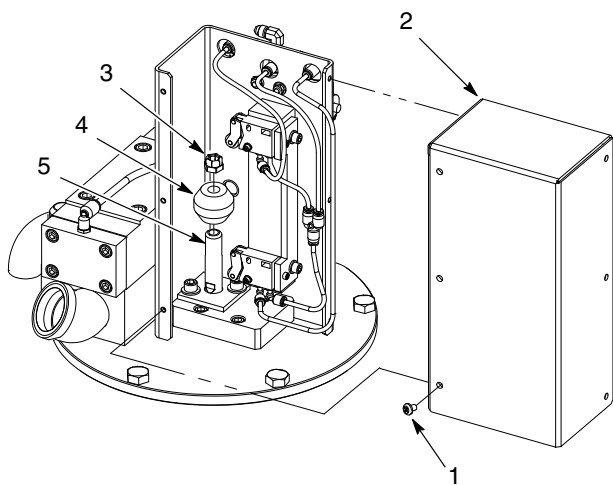


Figura 11 Smontaggio della copertura dell'asta di scatto

Montare il gruppo pistone

1. Vedi figura 12. Applicare grasso TFE sui pezzi seguenti:
 - superficie interna del cilindro pneumatico (20)
 - pistone (22)
 - o-ring (4, 11, 19, 23)
 - coppa ad U (12)
2. Montare l'o-ring (23) sull'asta del pistone (10).
3. Applicare Loctite 242 (24) sui filetti superiori dell'asta del pistone (10). Montare il pistone (22) sull'asta del pistone. Montare il dado sull'asta del pistone e serrare a 200-220 ft-lb (271-298 N•m).
4. Assemblare il gruppo pistone e il cilindro pneumatico (20):
 - a. Inserire il gruppo pistone nel cilindro pneumatico ad un angolo di 20-30 gradi per assicurare che ci sia una quantità uguale di grasso su ciascun lato del pistone. Quando il pistone arriva a metà del cilindro pneumatico, ruotarlo nella posizione adatta.
 - b. Applicare grasso TFE sull'asta del pistone (10).
5. Montare gli o-ring (19) sulla piastra di base (17) e sulla copertura del motore ad aria (18).
6. Montare il cilindro pneumatico/gruppo pistone sulla piastra di base (17).
7. Montare la copertura del motore ad aria (18) sul cilindro pneumatico (20) usando le viti (1, 3). Eseguire quanto segue:
 - a. Applicare i dadi (16) sulle viti.
 - b. Serrare a mano contemporaneamente due viti opposte, finché la copertura del motore ad aria è fissata alla piastra di base.
 - c. Dopo aver eseguito il punto 7b, fissare la copertura del motore ad aria alla piastra di base stringendo le viti nella sequenza indicata a 30-35 N•m (41-47 ft-lb).
8. Inserire l'o-ring (11) e la coppa ad U (12) nel ritegno dell'asta del pistone (15) come illustrato.
9. Montare il ritegno dell'asta del pistone (15) sulla piastra di base (17) usando le viti (13) e le rondelle (14). Serrare le viti a 22-25 ft-lb (30-33 N•m).
10. Inserire con attenzione la parte inferiore del tubo di alimentazione aria (8) attraverso il ritegno inferiore (9) fin dentro la piastra di base (17).
11. Inserire con attenzione la parte superiore del tubo di alimentazione aria (8) nel collettore aria (2).
12. Fissare il ritegno superiore (5) al collettore aria (2) usando le viti (6) e le rondelle (7). Serrare le viti a 10-365,76 cm-lb (13-16 N•m).
13. Serrare le viti sul ritegno inferiore (9) a 10-365,76 cm-lb (13-16 N•m).
14. Vedi figura 11. Montare la barra di scatto (4) sull'asta del pistone (5) usando il dado (3). Stringere bene il dado.
15. Montare la copertura (2) sul motore ad aria usando le viti (1). Stringere saldamente le viti.

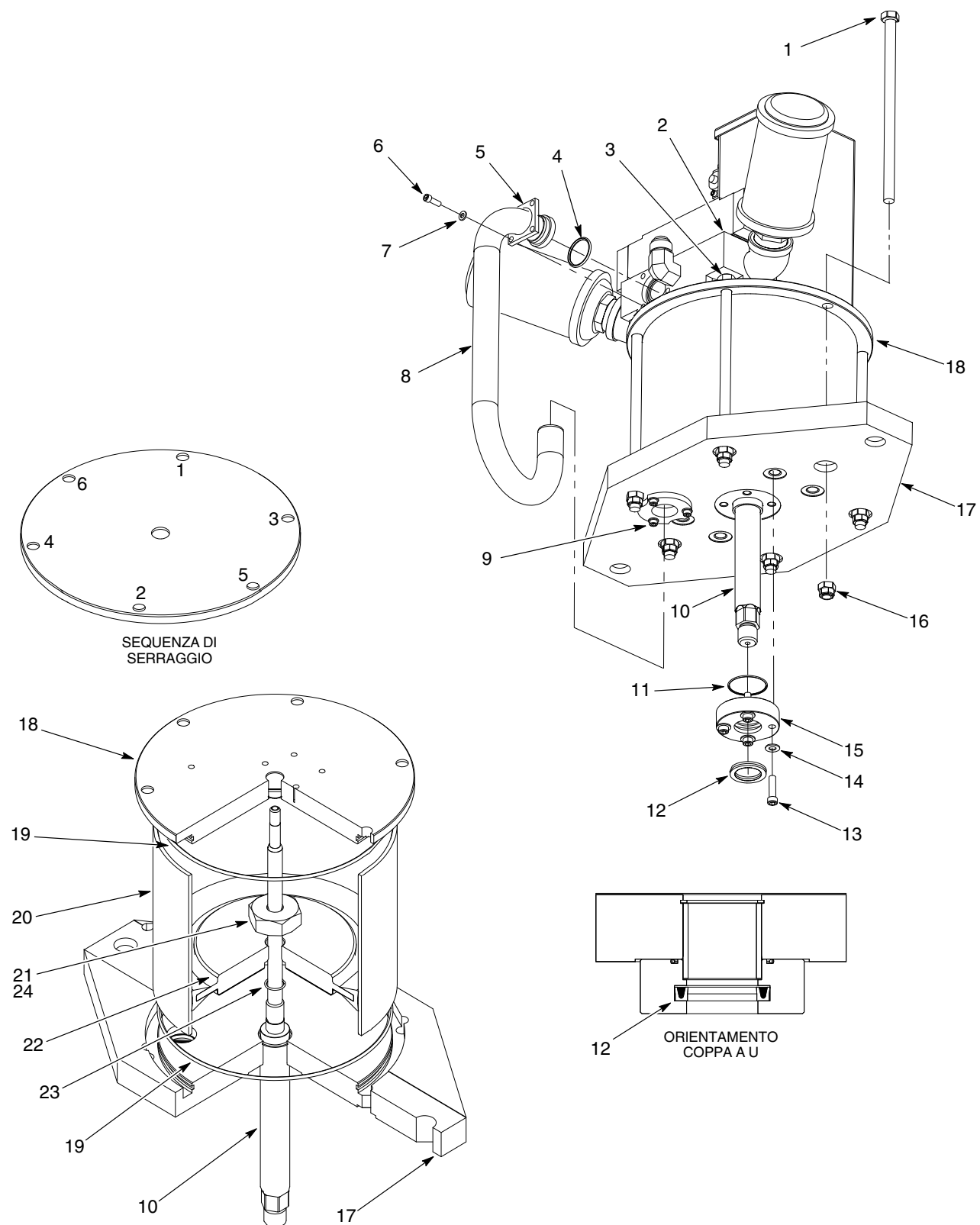


Figura 12 Sostituzione del pistone

Assemblare la pompa

1. Vedi figura 13. Applicare adesivo frenafili sui filetti maschi dell'albero del motore ad aria (2). Montare l'albero flottante del giunto (3) sull'albero del motore ad aria e serrare a 200-220 ft-lb (272-298 N•m).
2. Montare le aste di collegamento (10) sul motore ad aria (1) e serrare a 60-65 ft-lb (81.5-88 N•m).
3. Montare la sezione idraulica (7) sulle aste di collegamento (10) usando i dadi (6). Serrare i dadi a 60-1.981,20 cm-lb (81,5-88 N•m).
4. Montare la camera del solvente (5) sulla sezione idraulica (7).

NOTA: Le metà del giunto vanno usate in coppia. Ogni metà riporta lo stesso numero di serie. Assicurarsi che l'estremità scanalata di ciascuna metà guardi verso l'alto.

5. Se necessario, usare i meccanismi di intervento manuale (11) per far fare un ciclo di funzionamento al motore ad aria (1) e posizionare l'albero flottante (3) più vicino all'asta dello stantuffo (4).

6. Eseguire quanto segue:
 - a. Centrare le due metà del giunto (9) tra gli elementi esagonali dei due alberi da accoppiare.
 - b. Assicurarsi che ci sia una distanza di 0.030-0.100 in. tra le estremità degli alberi, come illustrato, quando i filetti degli alberi e i filetti del giunto spaccato si accoppiano.
 - c. Per regolare con precisione tale distanza, tenere fermo il giunto spaccato e girare l'albero del giunto flottante (3) usando una chiave da $15/16$ in.

NOTA: Quando si esegue l'operazione seguente, accertarsi che le distanze tra le due metà del giunto spaccato siano uguali.

7. Applicare adesivo frenafili sui filetti delle viti del giunto spaccato (8). Inserire le viti del giunto e serrarle a 14-16 ft.-lb (10-21 N•m).

8. Eseguire uno dei seguenti passaggi:

SEZIONI IDRAULICHE STANDARD: Usando un solvente tipo K, riempire la camera del solvente fino a 0.75 in. dal limite superiore.

SEZIONI IDRAULICHE IN ACCIAIO INOX: Usando Mobil SHC 634, riempire la camera del solvente fino a 0.75 in. dal limite superiore.

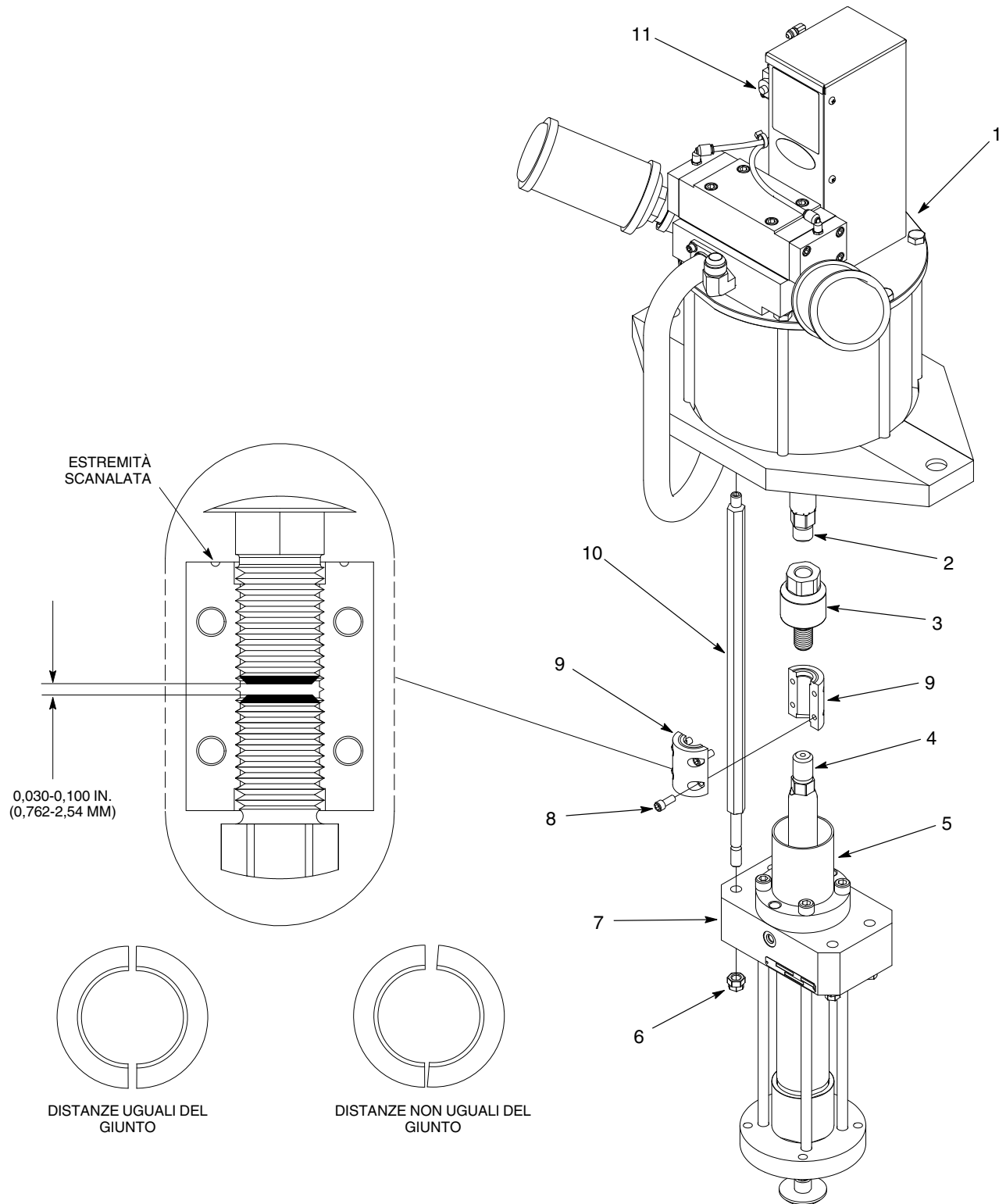


Figura 13 Assemblaggio della pompa

Pezzi

La tabella 2 elenca le misure del motore ad aria e della sezione idraulica, ed i codici per il rapporto pompa applicabile. Consultare i codici del *Motore ad aria* e delle *Sezioni idrauliche* per informazioni dettagliate su come ordinare i pezzi.

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

Tabella 2 Dimensioni del motore ad aria e della sezione idraulica

Pompa Rapporto	10 pollici Motore ad aria P/N	5,8 pollici cubi Sezione idraulica P/N
65:1 SD2 Attacco G CE	1082479	1082504
65:1 XD2 Attacco G	1082094	1081131
65:1 XD2H Attacco NPT	1077362	1081229
65:1 XD2 Attacco G temp. condizionata	1082094	1084888
65:1 XD2H Attacco G	1082479	1081229

Pezzi comuni

Vedi figura 14 e la lista dei pezzi seguente.

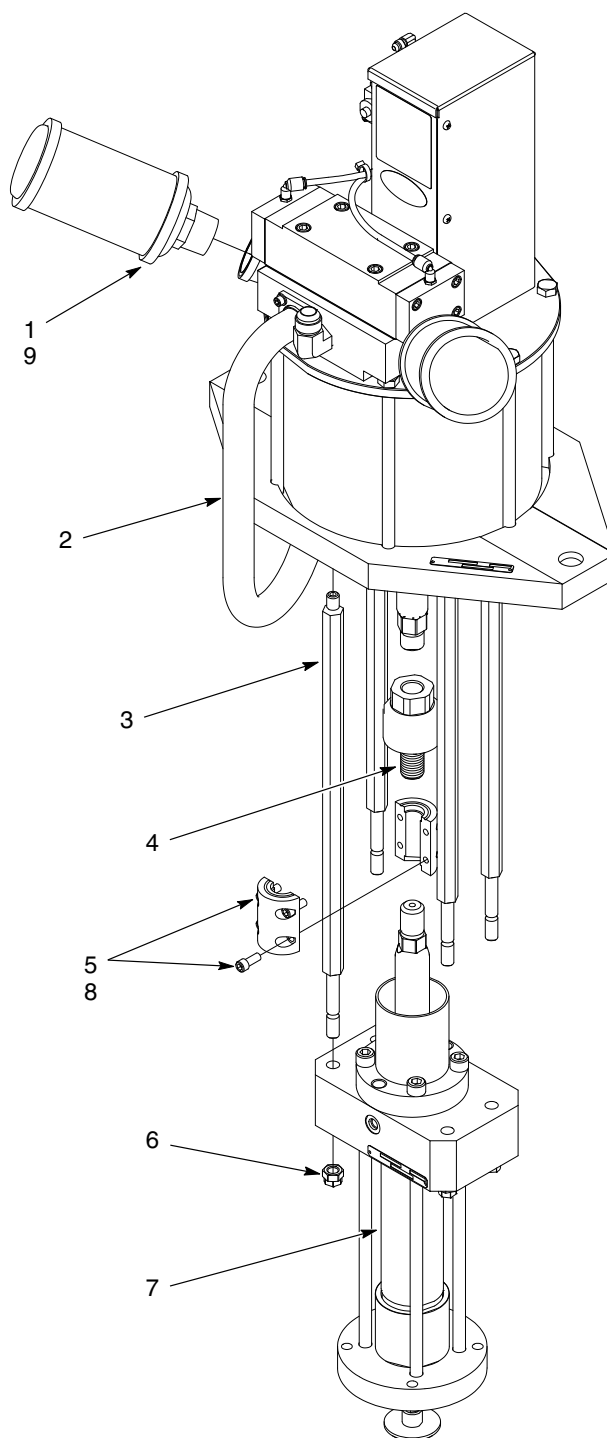


Figura 14 Pezzi comuni

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1082087	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2, G-Port	1	
—	1084887	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2, G-Port, temperature conditioned	1	
—	1082478	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2H, heated, G-Port	1	
—	1082225	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2H heated, NPT-Port	1	
—	1082503	Pump, air motor assembly, 65:1 SD2, CE	1	
1	249144	• Muffler, 1/4 NPT	2	
2	-----	• Air motor	1	A
3	1090926	• Rod, connecting	4	
	1090927	• Rod, connecting, for pumps 1082225 and 1082478	4	
4	1024870	• Coupling shaft	1	
5	1024875	• Coupler, split	1	
6	984172	• Nut, hex, lock, 1/2-13 UNC-2B	4	
7	-----	• Hydraulic section	1	B
8	900464	• Adhesive, threadlocking	AR	
9	900481	• Adhesive, pipe sealant	AR	
NS	900256	• Fluid, Type-K, pump chamber, 1 gallon	AR	
NOTA A: Consultare la lista dei pezzi del <i>Motore ad aria</i> per informazioni dettagliate sui pezzi. B: Consultare la lista dei pezzi della <i>Sezione idraulica</i> in questione per informazioni dettagliate sui pezzi. AR: A richiesta NS: Non visibile				

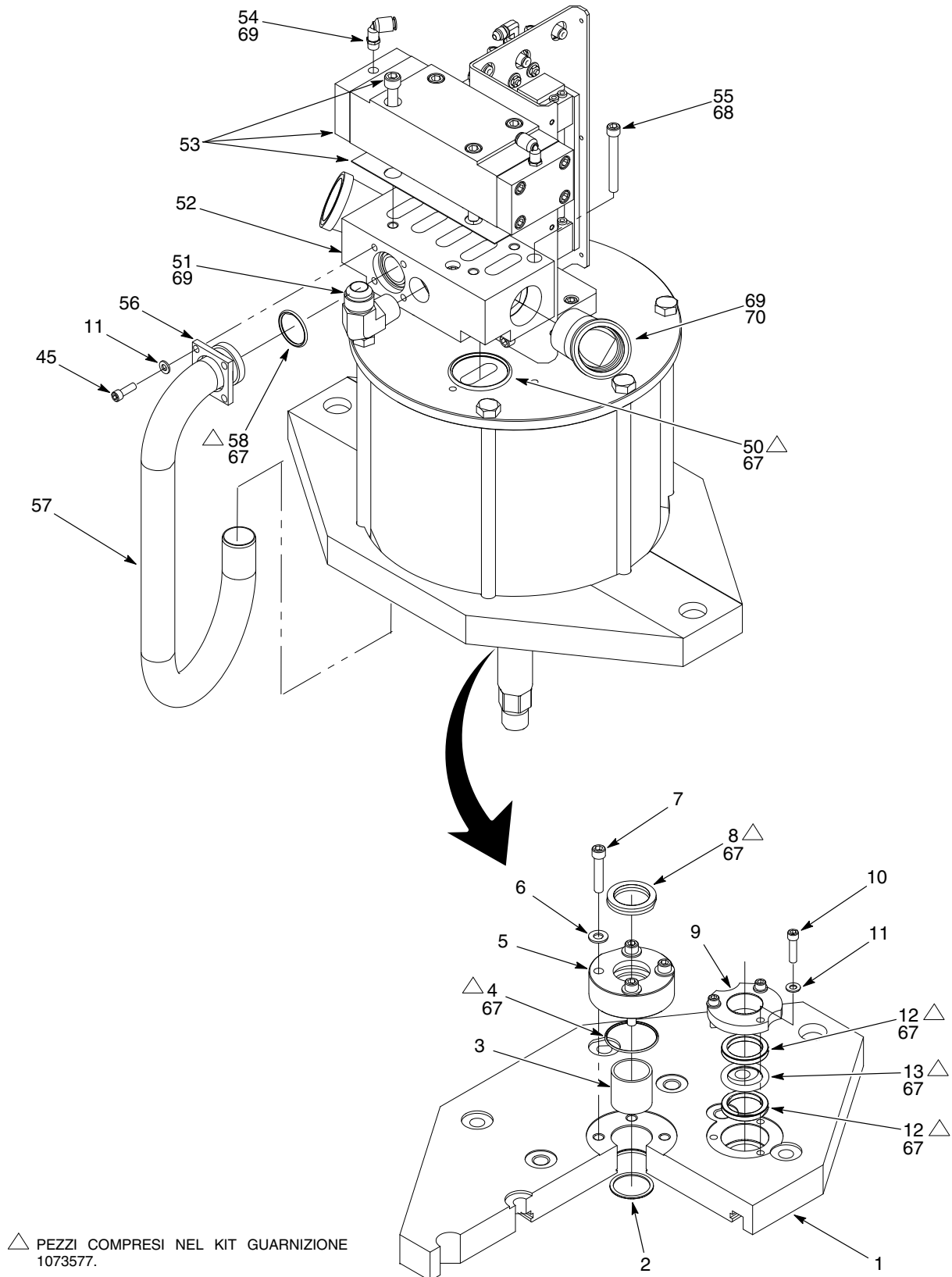


Figura 16 Pezzi del motore ad aria (segue)

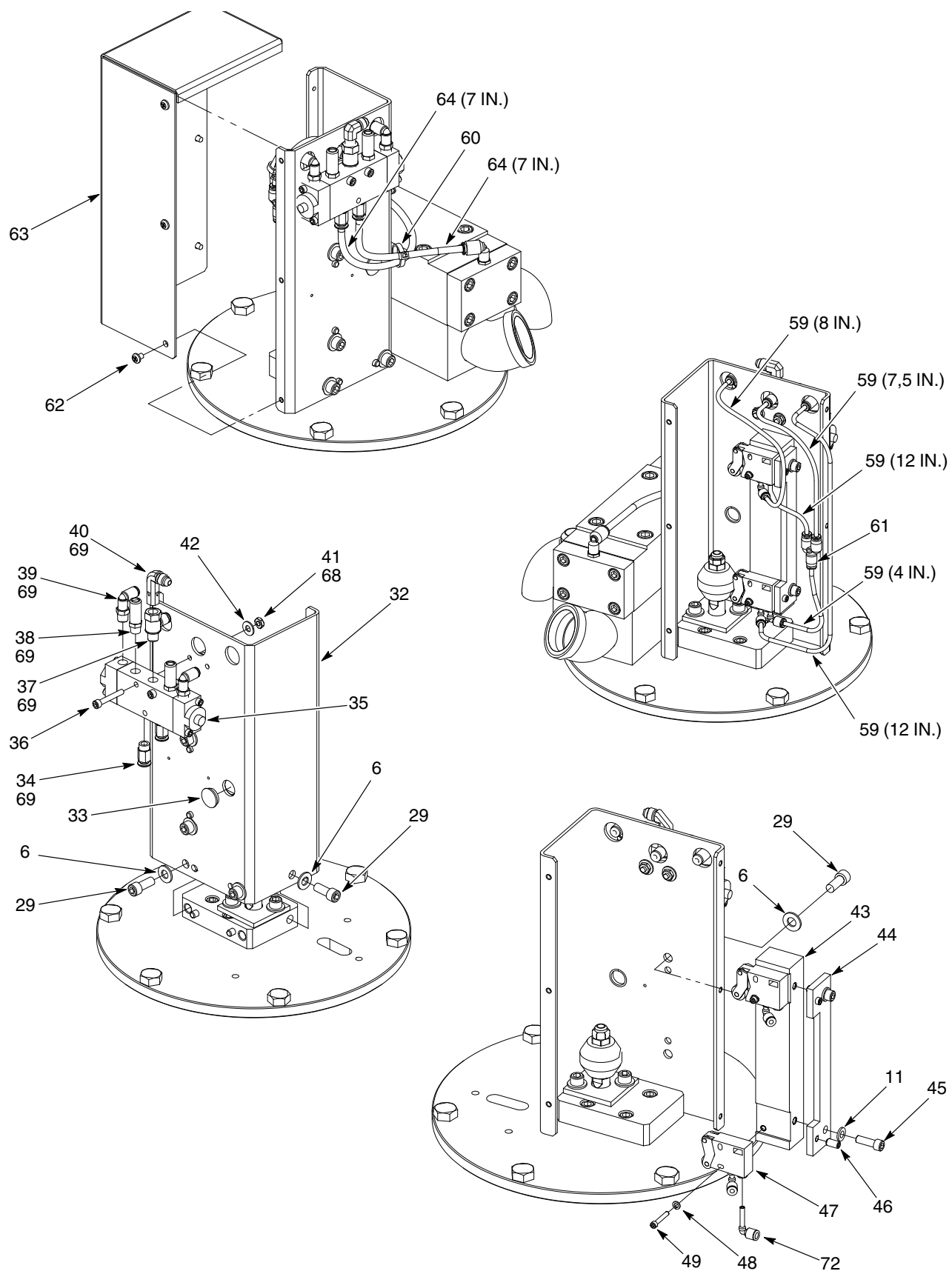


Figura 17 Pezzi del motore ad aria (segue)

Elem.	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.
—	1077362			Air Motor, 10-in., Rhino SD2/XD2	1
—		1082094		Air Motor, 10-in., Rhino SD2, G-Port, CHIY	1
—			1082479	Air Motor, 10-in., Rhino SD2, G-Port	1
1	1073852	1073852	1073852	• Plate, base, air motor, 10-in.	1
2	1024803	1024803	1024803	• Retaining ring, internal, 143, spiral, heavy	1
3	1060470	1060470	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	1059595	1059595	• Retainer, seal, piston rod	1
6	983050	983050	983050	• Washer, flat, E, 0.344 x 0.625 x 0.063 zinc	11
7	981485	981485	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	1066321	1066321	• Retainer, bushing, supply tube, air motor	1
10	345751	345751	345751	• Screw, socket, $\frac{1}{4}$ -20 x 1	3
11	983410	983410	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	1073851	1073851	• Cap, air motor, 10-in.	1
15	1062563	1062563	1062563	• Retaining ring, internal, 75, spiral, heavy	1
16	1060471	1060471	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	1062227	1062227	• Retainer, seal, cycle rod	1
19	981344	981344	981344	• Screw, socket, $\frac{5}{16}$ -18 x 1	4
20	1060402	1060402	1060402	• Rod, piston and trip, air motor, 10-in.	1
21	345855	345855	345855	• Nut, lock, $\frac{1}{2}$ -13, nylon insert	6
22	942730	942730	942730	• O-ring, hot paint, 9.750 x 10 x 0.125	2
23	1060359	1060359	1060359	• Cylinder, air, 10-in. diameter x 8.108	1
24	1069505	1069505	1069505	• Piston, 10-in air motor	1
25	1060403	1060403	1060403	• Retainer, piston/trip-rod, air motor	1
26	345661	345661	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	1062313	1062313	• Plate, seal retainer, cycle rod	1
29	981340	981340	981340	• Screw, socket, $\frac{5}{16}$ -18 x 0.750	7
30	1060242	1060242	1060242	• Bar, trip, air motor, 10-in.	1
31	1062562	1062562	1062562	• Nut, lock, $\frac{7}{16}$ -20, nylon insert	1
32	1073832	1073832	1073832	• Plate, cover, trip-rod, air motor	1
33	1062719	1062719	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
		1082102		• Connector, male, 6 mm tube x G $\frac{1}{8}$ R	2
			1082187	• Connector, male, 6 mm tube x G $\frac{1}{8}$ NPT	2
35	1062002			• Valve, air, 2-position, 5-port, manual-override	1
		1082100	1082100	• Valve, air, 2-position, 5-port, manual-override BSPP	1
36	345758	345758	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
		1082095	1082095	• Tee, run, $\frac{1}{8}$ R male x $\frac{1}{8}$ R female, 4 mm	1

Segue...

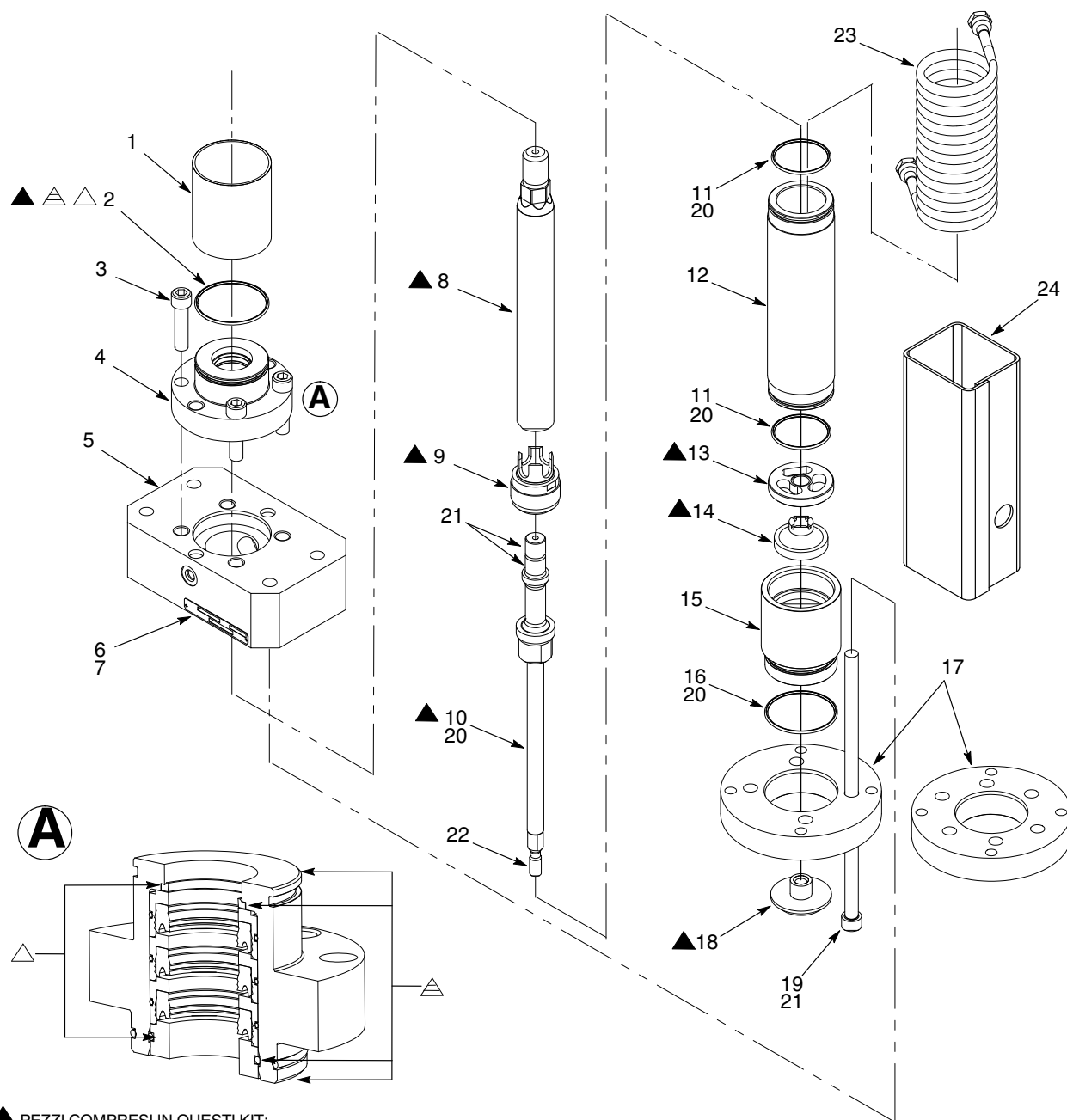
Elem.	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.
—	1077362			Air Motor, 10-in., Rhino SD2/XD2	1
—		1082094		Air Motor, 10-in., Rhino SD2, G-Port, Chiy	1
—			1082479	Air Motor, 10-in., Rhino SD2, G-Port	1
38	1035504			• Muffler, exhaust, 1/8-in. NPT male	2
		1082096		• Muffler, exhaust, 1/8 R male	2
			1082500	• Muffler, exhaust, R1/8, 40 dB	2
39	1060278			• Connector, male, elbow, 5/32 x 1/8 NPT	2
		1082103	1082103	• Connector, male, elbow, 4 mm x 1/8 R	2
40	972151			• Ell, male, 37, 7/16-20 x 1/8	1
		1082101	972837	• Elbow, male, 6 mm tube x 1/8 BSPT	1
41	984121	984121	984121	• Nut, hex, machine, #10-24	2
42	345862	345862	345862	• Washer, flat, Type-a, #10 narrow	2
43	1077364	1077364	1077364	• Pad, mounting, pneumatic trip, air motor, 10-in.	1
44	1077457	1077457	1077457	• Plate, alignment, pneumatic trip	1
45	345750	345750	345750	• Screw, socket, 1/4-20 x 0.750	2
46	1062570	1062570	1062570	• Screw, set, socket, flat, 1/4-20 x 3/8	2
47	1077363	1077363	1077363	• Lever, roller, pneumatic trip	2
48	983003	983003	983003	• Washer, flat, 0.156 x 0.312 x 0.032, 14456-CA	2
49	981944	981944	981944	• Screw, socket, 6-32 x 0.875	2
50	-----	-----	-----	• O-ring, hot paint, 2 x 2.25 x 0.125	1
51	972583	972583	972583	• Ell, male, 37, 1 1/16-12 x 3/4	1
52	1063670	1063670	1063670	• Manifold, 10-in. air motor	1
53	1061490			• Valve, air pilot, 2-position, 5-port	1
		1082099	1082099	• Valve, air pilot, 2-position, 5-port BSPP	1
54	972119			• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2
		1082101		• Elbow, male, 6 mm tube x R1/8	2
			1082380	• Elbow, male, 6 mm tube x G1/8	2
55	303654	303654	303654	• Screw, socket, 5/16-18 x 2.5	3
56	1063695	1063695	1063695	• Retainer, supply tube, 10-in. air motor	1
57	1063671	1063671	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		1073943	• Tubing, 4 mm, Nylon, Series-N, flex, clear	3 ft
59		1082098		• Tubing, 4 mm, Nylon, Series-N, flex, green	3 ft
60	939110	939110	939110	• Strap, cable, 0.875 diameter	2
61	1060290	1060290	1060290	• Y-union, 5/32	1
62	1062560	1062560	1062560	• Screw, pan head, 10-32 x 0.375	6
63	1062215	1062215	1062215	• Cover, trip-rod, air motor	1
64	1010810			• Tubing, 1/4 OD polyethylene, flame resistant	1.6 ft
		1082097		• Tubing, 6 mm OD Nylon, green, flame resistant	1.6 ft
			1082731	• Tubing, 6 mm OD Nylon, blue, flame resistant	1.6 ft
65	-----	-----	-----	• Plate, identification	1
66	981745	981745	981745	• Screw, drive, 0.187	2
67	1031834	1031834	1031834	• Lubricant, TFE grease, 5-lb, 1-gal	AR
68	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR
69	900481	900481	900481	• Adhesive, pipe/thd/hyd sealant PST	AR
70	1069010	1069010	1069010	• Ell, pipe, 45, street, 1 1/4, brass	2
71	-----	-----	-----	• O-ring, Viton, 0.739 ID x 0.070 w, brown, 10418	1
72	1077465	1077465	1077465	• Connector, plug-in, elbow, male, 4 mm	3
AR: A richiesta					

Note:

[illegible]

Sezioni idrauliche standard da 5,8 pollici cubi e a temperatura condizionata

Vedi figura 18 e i pezzi della lista dei pezzi seguente.



▲ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:
KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5,8 POLLICI CUBI SD2 1105066
KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5,8 POLLICI CUBI SD2 CE 1083820
KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5,8 POLLICI CUBI XD2 1105065

△ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:
KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI SD2/XD2 1104726
KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI SD2/XD2 CE 1083819

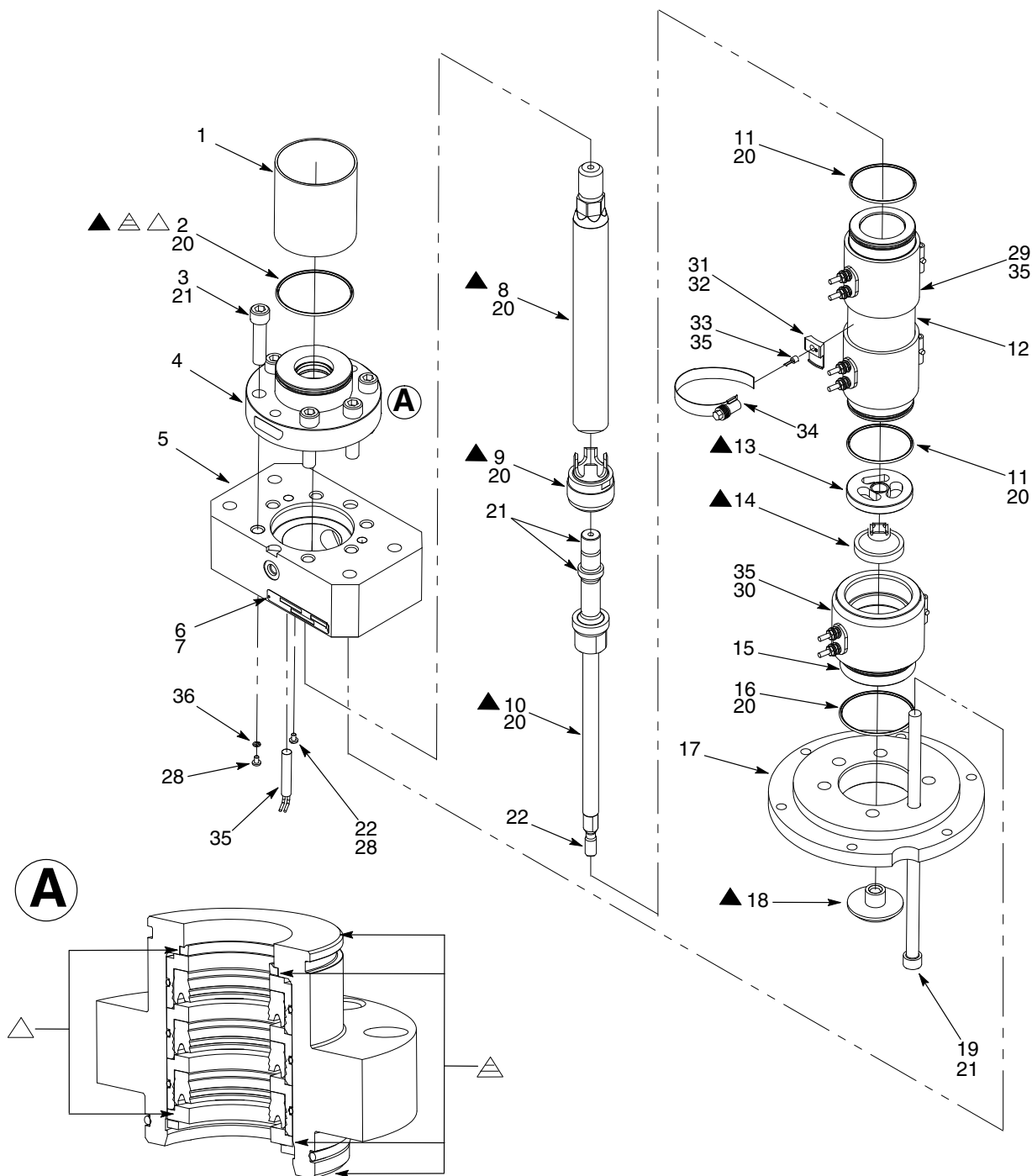
△ PEZZI COMPRESI IN QUESTI KIT:
KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI SD2/XD2 1081134
KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 5,8 POLLICI CUBI SD2/XD2CE 1083818

Figura 18 Pezzi della sezione idraulica standard da 5.8 pollici cubi

Elem.	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1081131			Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2	1	
—		1082504		Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino SD2 CE	1	
—			1084888	Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2 temperature conditioned	1	
1	1059749	1011324	1059749	• Chamber, solvent	1	
2	941450			• O ring, Viton, 2.563 x 2.750 x 0.094, 10545	1	
		1015987	941450	• O ring, Viton, -149	1	
3	1053264	1053264	1053264	• Screw, socket, 1/2-13 x 2	4 or 6	
4	-----	-----	-----	• Gland assembly tri-lip, 1.375 diameter	1	
5	1058797	1013172	1058797	• Body, pump, upper, 1.375 diameter	1	
6	-----	-----	-----	• Screw, drive, 0.187	2	
7	-----	-----	-----	• Plate, identification	1	
8		1015823		• Rod, plunger, 1.375 diameter, chrome	1	
	1053015		1053015	• Rod, plunger, 1.375 diameter, Rhino XD2	1	
9	1015667	1015667	1015667	• Piston assembly, 1.375 diameter	1	
10	1101793	1101793	1101793	• Rod assembly, 1.375 diameter	1	
11	1062623		1062623	• O ring, -140 Viton	2	
		1015989		• O ring, -144 Viton	2	
12	1058798	1015663	1058798	• Cylinder, pump housing, 1.375 diameter	1	
13	-----	-----	-----	• Spacer, shaft support, 1.375 diameter	1	
14	1095969	1015648	1095969	• Plate, lower check, 1.375 diameter	1	
15	1058799		1058799	• Housing, bottom pump, 1.375 diameter	1	
		1015665		• Housing, bottom pump, 1.375 diameter	1	
16	1015989		1015989	• O ring, -144, Viton	1	
		1015986		• O ring, -150, Viton	1	
17	1058800		1058800	• Plate, housing, follower, 1.375 diameter	1	
		1011360		• Plate, housing, follower, 1.375 diameter, 6-bolt	1	
18	1011361	1011361	1011361	• Plate, shovel, follower, 1.375 diameter	1	
19	1015990	1015990	1015990	• Screw, socket, 1/2-13 x 12	4 or 6	
20	900223	900223	900223	• Lubricant, O ring, parker, 4 oz, 30122-5	1	
21	900344	900344	900344	• Lubricant, Never Seez, 8-oz can	1	
22	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	1	
23			1084904	• Coil, temperature conditioned pump	1	
24			1085225	• Cover, temperature conditioned pump	1	

Sezione idraulica riscaldata da 5,8 pollici cubi

Vedi figura 18 e i pezzi della lista dei pezzi seguente.



▲ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA CATENA DI AZIONAMENTO 5.8 POLLICI CUBI XD2H 1083817.

△ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA PREMISTOPPA 5.8 POLLICI CUBI XD2H 1083816.

△ I PEZZI SONO COMPRESI NEL KIT DI ASSISTENZA PEZZI INTERNI PREMISTOPPA 5.8 POLLICI CUBI XD2H 1083815.

Figura 19 Pezzi della sezione idraulica standard da 5.8 pollici cubi

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1081229	Pump, 1.375 diameter, 5.8 cubic inch, Rhino XD2H, heated	1	
1	1011324	• Chamber, solvent	1	
2	1015987	• O ring, Viton, 2.563 x 2.750 x 0.094, 10545	1	
3	1053264	• Screw, socket, 1/2-13 x 2	4 or 6	
4	-----	• Gland assembly tri-lip, 1.375 diameter	1	
5	1081240	• Body, pump, upper, heated 1.375/1.625 diameter	1	
6	-----	• Screw, drive, 0.187	2	
7	-----	• Plate, identification	1	
8	1053015	• Rod, plunger, 1.375 diameter, Rhino XD2	1	
9	1081237	• Piston assembly, 1.375 diameter	1	
10	1101793	• Rod assembly, 1.375 diameter	1	
11	1015989	• O ring, -144 Viton	2	
12	1015663	• Cylinder, pump housing, 1.375 diameter	1	
13	1015649	• Spacer, shaft support, 1.375 diameter	1	
14	1053044	• Plate, lower check, 1.375 diameter, Rhino XD2	1	
15	1015665	• Housing, bottom pump, 1.375 diameter	1	
16	1015986	• O ring, -150, Viton	1	
17	1081332	• Plate, housing, follower, 1.375 diameter, heated	1	
18	1011361	• Plate, shovel, follower, 1.375 diameter	1	
19	1015990	• Screw, socket, 1/2-13 x 12	4 or 6	
20	900223	• Lubricant, O ring, parker, 4 oz, 30122-5	1	
21	900344	• Lubricant, Never Seez, 8-oz can	1	
22	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	1	
23-26	Items 23 thru 26 are not used on this configuration.			
27	1081770	• Heater, cartridge, 0.38 diameter x 2 long, 240V, 400 W	2	
28	1081728	• Screw, binding, 8-32 x 0.25 long	3	
29	1081367	• Heater, band, 2.75 ID x 2.75 wide, 240V, 500 W	2	
30	1081729	• Heater, band, 3.5 ID X 2.25 wide, 240V, 600 W	1	
31	1081391	• Holder, sensor, RTD, pump, heated	1	
32	1082601	• Screw, pan, 6-31 x 0.187	1	
33	112374	• Sensor, temperature. RTD, 90 in. leads	1	
34	1082248	• Clamp, hose, tension, worm, 2.25-3.13 x 0.63	1	
35	900298	• Compound, heat sink, 5 oz tube, 11281	AR	
36	983110	• Washer, lock, # 6	1	

Utensili

Per le pompe Rhino SD2/XD2/XD2H sono disponibili i seguenti utensili.

Elemento	Kit	Pezzo
5.8 Cubic Inch Hydraulic Sections	Removal arbor, packing gland internal parts	1073580
	Insertion tool, gland packing internal parts	1081096
	Insertion tool, packing gland replacement	1073589

Kit

Per le pompe Rhino SD2/XD2/XD2H sono disponibili i seguenti kit.

Elemento	Kit	Pezzo
Motore ad aria	Guarnizioni	1073577
Sezioni idrauliche da 5.8 pollici cubi	Catena di azionamento SD2	1105066
	Catena di azionamento SD2 CE	1083820
	Catena di azionamento XD2	1105065
	Catena di azionamento XD2H	1083817
	Pezzi interni del premistoppa SD2/XD2 NOTA: Questo kit contiene solo i pezzi interni del premistoppa.	1081134
	Pezzi interni del premistoppa SD2/XD2 CE NOTA: Questo kit contiene solo i pezzi interni del premistoppa.	1083818
	Gruppo premistoppa SD2/XD2 NOTA: Questo kit contiene premistoppa e pezzi interni del premistoppa. NOTA: Per più dati consultare la scheda operatore 1075674 <i>Sostituzione del premistoppa Rhino SD2/XD2</i> .	1104726
	Gruppo premistoppa SD2/XD2 CE NOTA: Questo kit contiene premistoppa e pezzi interni del premistoppa. NOTA: Per più dati consultare la scheda operatore 1075674 <i>Sostituzione del premistoppa Rhino SD2/XD2</i> .	1083819
	Pezzi interni del premistoppa XD2H NOTA: Questo kit contiene solo i pezzi interni del premistoppa.	1083815
	Gruppo premistoppa XD2H NOTA: Questo kit contiene premistoppa e pezzi interni del premistoppa. NOTA: Per più dati consultare la scheda operatore 1075674 <i>Sostituzione del premistoppa Rhino SD2/XD2</i> .	1083816

Attrezzatura di montaggio

Per la pompa è disponibile la seguente attrezzatura di montaggio.

Scaricatori per fusto da 30/55 galloni

Vedi figura 20 e consultare la lista dei pezzi seguente.

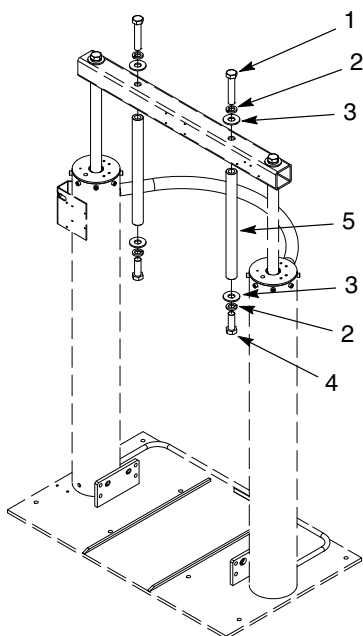


Figura 20 Attrezzatura di montaggio per fusto da 30/55 galloni

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.
—	1069893	Pompa, montaggio su telaio, 30/55 galloni	—
1	981664	• Vite, $\frac{7}{8}$ -14 x 4,5	2
2	983501	• Rondella elastica di sicurezza $\frac{7}{8}$	4
3	983254	• Rondella piana 0,938 x 1,75 x 0,134	4
4	345719	• Vite, $\frac{7}{8}$ -14 x 3	2
5	126751	• Asta di montaggio	2

Scaricatori per secchio da 5 galloni

Vedi figura 21 e consultare la lista dei pezzi seguente.

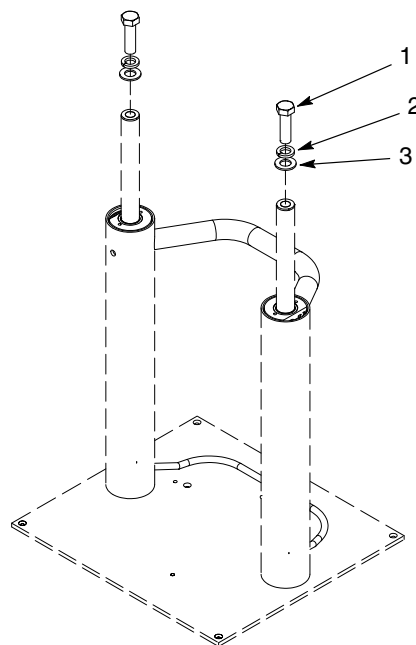


Figura 21 Attrezzatura di montaggio per secchio da 5 galloni

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.
—	1070032	Pompa, montaggio su telaio, 5 galloni	—
1	345719	• Vite, $\frac{7}{8}$ -14 x 2,75	2
2	983501	• Rondella elastica di sicurezza $\frac{7}{8}$	2
3	983254	• Rondella piana 0,938 x 1,75 x 0,134	2

Dati tecnici

La tabella 3 elenca i dati tecnici della pompa.

Tabella 3 Dati tecnici della sezione idraulica

Elemento	Specifica
Motore ad aria	Dimensioni: 10 pollici Rapporto di uscita: 65:1 Vedi figura 22 per i dati sul consumo d'aria.
Sezione idraulica	Uscita massima: 174 cu-in./min. (2,85 litri/min.)
	Massima velocità della corsa: Intermittente: 1 corsa ogni 2 secondi (30 corse al minuto) Continuo: 1 corsa ogni 4 secondi (15 corse al minuto)
	Range di viscosità: 30.000-3 milioni di centipoise
	Materiali con componenti bagnati: Sezioni idrauliche standard SD2: Acciaio al carbonio, acciaio inox, ottone, alluminio, rivestimento in ceramica esclusivo, acciaio al carbonio placcato cromo, Viton, UHMWPE Sezione idraulica standard XD2: Acciaio al carbonio, acciaio inox, ottone, alluminio, rivestimento in ceramica esclusivo, Viton, UHMWPE Sezione idraulica riscaldata XD2H: Acciaio al carbonio, acciaio inox, ottone, rivestimento in ceramica esclusivo, Viton, Peek

Requisiti per l'aria

Vedi figura 22. La portata minima istantanea deve essere di almeno 175 SCFM a 60 psi per cambi rapidi della direzione del motore ad aria. Questa portata riduce al minimo la perdita di pressione del materiale durante i cambi di marcia della pompa.

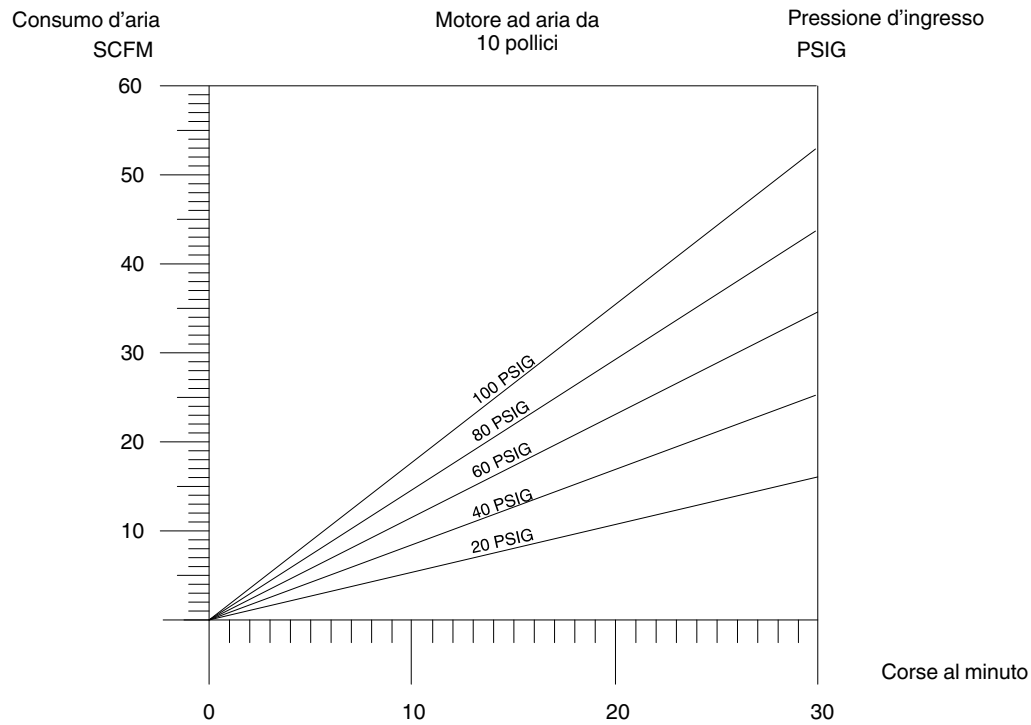


Figura 22 Consumo d'aria

Schema pneumatico

Vedi figura 23.

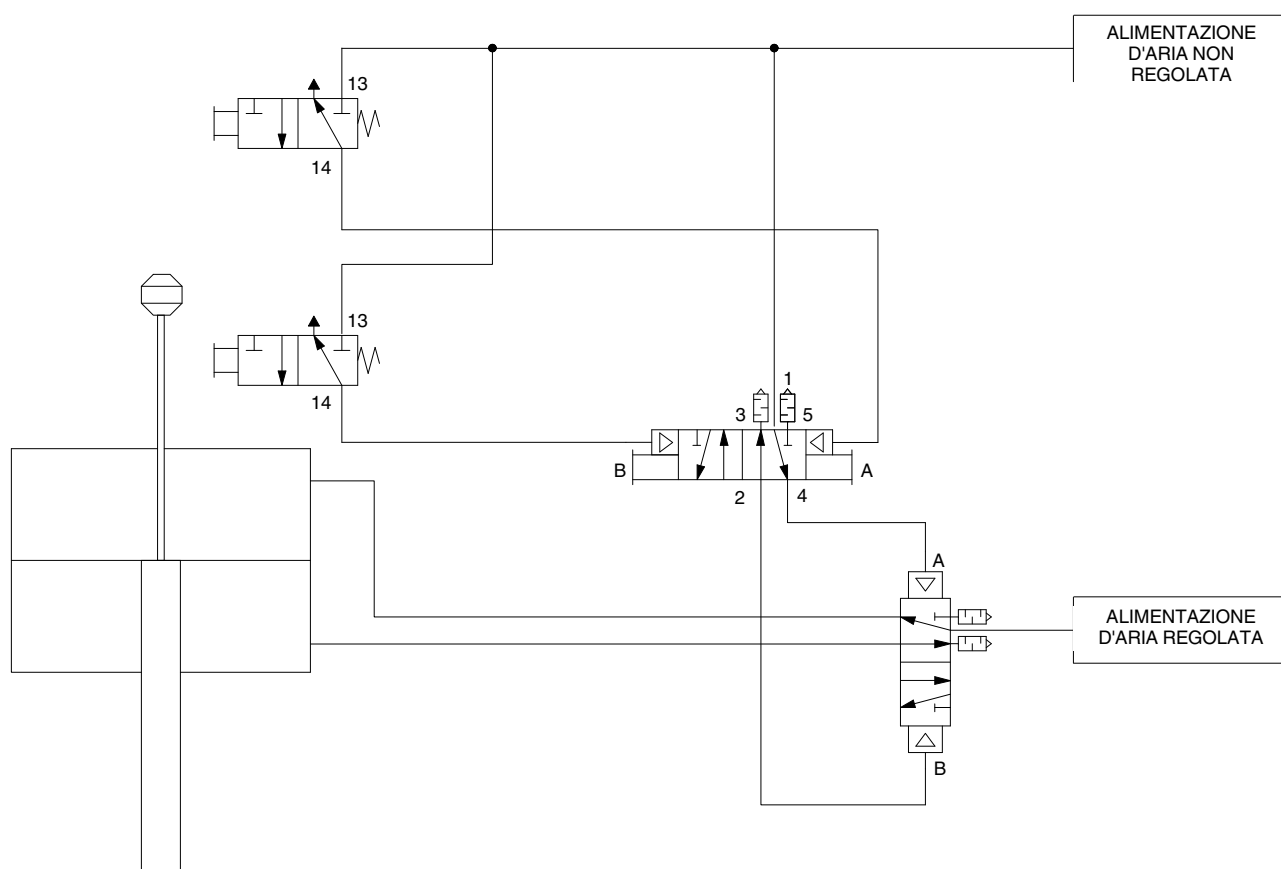


Figura 23 Schema pneumatico

Manutenzione preventiva



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

NOTA: Le frequenze elencate nella tabella 4 hanno solo funzione guida. Eseguire sempre le procedure di manutenzione preventiva previste dal programma di manutenzione. Può essere necessario regolare le frequenze in base all'ambiente dell'impianto, ai parametri di processo, al materiale che viene applicato o ai risultati pratici.

Tabella 4 Programma di manutenzione preventiva

Elemento	Intervento	Tempo richiesto	Frequenza			
			Giornal- mente	Settima- nale	Pompa Corse	Altro
Motore ad aria						
Tubo Collegamenti	Controllare e stringere se necessario	5 min.		X		
Componenti pressurizzati	Controllare eventuali perdite	5 min.		X		
Guarnizione coppa a U dell'asta di scatto	Sostituire	30 min.			2,000,000	
Pistone Guarnizione asta	Sostituire	30 min.			2,000,000	
Pistone Gruppo	Sostituire	2 ore			4,000,000	
Pilota Valvole	Sostituire	30 min.			8,000,000	
Motore ad aria principale Valvola di controllo	Sostituire	30 min.			8,000,000	
Valvola intermedia	Sostituire	15 min.			8,000,000	
flottante Giunto	Sostituire	45 min.			2,000,000	
Sezione idraulica						
Solvente Camera	Ispezionare e se necessario riempire di fluido	5 min.	X			
Solvente Fluido camera	Sostituire	5 min.		X		
Premistoppa	Controllare eventuali perdite e se necessario sostituire	Ispezionare: 2 min. Sostituzione: 30 min.		X		
	Sostituire	30 min.			100,000	
Asta dello stantuffo (cromo)	Sostituire ad ogni due sostituzioni del premistoppa o se presenta danni o tacche	2 ore			200,000	
Asta dello stantuffo Protezione righe	Sostituire ad ogni due sostituzioni del premistoppa o se presenta danni o tacche	2 ore			400,000	
Gruppo catena di azionamento completo	Sostituire	2 ore			400,000	

Note:

[illegible]