

Rhino®
SD2/XD2/XD2H
Müşteriye Özel Pompaları

Müşteri Ürün Kılavuz

P/N 7560024A_03
- Turkish -

Basıldı 11/10

Parçalar ya da teknik destek için Endüstriyel Kaplama Sistemleri Müşteri Destek Merkezini (800) 433-9319 numarasından arayın ya da yerel Nordson temsilcinizle görüşün.

Bu belge haber verilmeksizin değişikliğe tabidir.
En güncel sürüm için <http://emanuals.nordson.com> adresine bakınız.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

İçindekiler Tablosu

Güvenlik	1	Parçalar	24
Yetkili Personel	1	Ortak Parçalar	24
Kullanım Amacı	1	Hava Motoru	26
Düzenlemeler ve Onaylar	1	5.8 İnç küp Standart ve Sıcaklık İklimlendirmeli	
Personel Güvenliği	1	Hidrolik Bölmeler	32
Yüksek Basıncılı Sıvılar	2	5.8 İnç küp Isıtılmış Hidrolik Bölme	34
Yangın Güvenliği	2	Araçlar	36
Halojenli Hidrokarbon Çözücü Riskleri	2	Kitler	36
Arıza Durumunda Yapılacaklar	2	Montaj Donanımı	37
İmha	2	30/55-Galon Tambur Boşaltıcılar	37
Açıklama	3	5-Galon Kova Boşaltıcı	37
Çalıştırma Teorisi	4	Teknik Özellikler	38
Hava Motoru	4	Hava gereksinimleri	39
Hidrolik Bölme	4	Pnömatik Şema	40
Tamir	6	Koruyucu Bakım	41
Tüketilebilir Maddeler	6		
Pompayı Dağıtma	6		
Hidrolik bölme tamirleri	6		
Hava motoruna tamirler	6		
Standart Hidrolik Bölmeler	8		
Hidrolik bölmeyi sökün	8		
Hidrolik Bölmeyi kurun	8		
Salmastra Halkasını Yeniden Yapın	10		
Isıtılmış Hidrolik Bölme 12			
Hidrolik bölmeyi sökün	12		
Hidrolik Bölmeyi kurun	12		
Hava Motoru	14		
Gezici Çubuk U kabını yeniden yerleştirin	14		
Yeni bir pilot valfi takın	16		
Besleme Borusu Dörtlüsü ve O halkalarını			
değiştirin	18		
Piston Çubuğu Tutucusu U kabını ve			
O Halkasını değiştirin	18		
Piston Düzenliğini Değiştirin	20		
Pompayı monte edin	22		

Bize Ulaşın

Nordson Corporation ürünleri hakkında bilgi, yorum ve sorularla ilgili istekleri memnuniyetle karşılamaktadır. Nordson ile ilgili genel bilgiler için bkz. <http://www.nordson.com>.

- Orijinal Çeviri -

Duyuru

Telif hakkıyla korunan bir Nordson Corporation yayınıdır. Orijinal telif hakkı tarihi 2009. Bu belgenin hiçbir kısmının fotokopisi çekilemez, çoğaltılamaz ya da Nordson Corporation'ın yazılı onayı olmadan başka bir dile çevrilemez. Bu yayında bulunan bilgiler önceden bildirmeye gerek duymaksızın değişikliğe tabidir.

Ticari Markalar

Nordson, the Nordson logo, ve Rhino, Nordson Corporation'ın tescilli ticari markalarıdır.

Tüm diğer ticari markalar ilgili sahiplerinin mülkiyeti altındadır.

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

Güvenlik

Bu güvenlik talimatlarını okuyun ve izleyin. Göreve ve ekipmana özel uyarılar, ikazlar ve talimatlar uygun olduğunda ekipman belgelerine dahil edilebilir.

Bu talimatları kapsayan tüm ekipman belgelerinin ekipmanı çalıştıran veya bakımını yapan kişiler için ulaşılabilir olduğundan emin olun.

Kalifiye Personel

Ekipman sahipleri Nordson ekipmanının kalifiye personel tarafından kurulduğundan, çalıştırıldığından ve bakımının yapıldığından emin olmaktan sorumludur. Kalifiye personel, verilen görevlerini güvenli biçimde yerine getirmek üzere eğitim almış çalışanlar ya da yüklenicilerdir. İlgili tüm güvenlik kuralları ve yönetmelikleri hakkında bilgi sahibi ve verilen görevleri fiziksel olarak yerine getirebilir durumdadırlar.

Kullanım Amacı

Nordson ekipmanının ekipmanla sunulan belgelerdeki kullanımından farklı şekillerde kullanımı kişilerde sakatlanma ya da mülkiyete hasarla sonuçlanabilir.

Ekipmanın amaçlanmayan kullanım örnekleri şunları kapsar

- uyumsuz malzemelerin kullanılması
- onaylanmamış değişikliklerin yapılması
- emniyet muhafazalarının veya kilitlemelerin çıkarılması veya atlanması
- uyumsuz veya hasarlı parçaların kullanılması
- onaylanmayan yardımcı ekipmanın kullanılması
- ekipmanın azami değerler olmadan çalıştırılması

Yönetmelikler ve Onaylar

Tüm ekipmanın değerlendirildiğinden ve kullanıldığı ortam açısından onaylandığından emin olun. Kurulum, çalışma ve bakım talimatları uygulanmazsa, Nordson ekipmanı için alınan tüm onaylar geçersiz kalır.

Kişisel Güvenlik

Sakatlanmayı önlemek için bu talimatları izleyin.

- Kalifiye değilseniz ekipmanı çalıştırmayın ya da bakımını yapmayın.
- Emniyet muhafazaları, kapılar veya kapaklar bozulmuşsa ve otomatik kilitlemeler doğru biçimde çalışmıyorsa ekipmanı çalıştırmayın. Güvenlik aygıtlarını atlamayın ya da etkisiz hale getirmeyin.
- Hareket eden ekipmandan uzak durun. Hareket eden ekipmanı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce güç kaynağını kapatın ve ekipman tam olarak durana kadar bekleyin. Gücü kilitleyin ve istenmeyen hareketi önlemek için ekipmanı sabitleyin.
- Basınçlı sistemleri veya aksamı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce hidrolik ve pnömatik basıncı alın (boşaltın). Elektrikli ekipmanın bakımını yapmadan önce bağlantıyı kesin, kilitleyin ve tuşları etiketleyin.
- Manuel püskürtme tabancalarını çalıştırırken topraklandığınızdan emin olun. Elektrik yalıtımlı eldivenler ya da tabanca koluna veya diğer gerçek bir toprak zemine bağlı bir topraklama kayışı takın. Mücevher veya araçlar gibi metalik nesneler takmayın veya taşınmayın.
- Hafif bir elektrik şokuna bile maruz kalsanız tüm elektrikli veya elektrostatik ekipmanı hemen kapatın. Problem tanımlanana ve düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatmayın.
- Kullanılan tüm malzemeler için Malzeme Güvenliği Veri Sayfalarını (MSDS) edinin ve okuyun. Güvenli şekilde taşıma ve malzemelerin güvenli kullanımı için üretici talimatlarına uyun ve tavsiye edilen kişisel koruma cihazlarını kullanın.
- Püskürtme alanının yeterince havalandırıldığından emin olun.
- Yaralanmayı önlemek için kızgın yüzeyler, keskin kenarlar, enerji sağlanmış elektrik devreleri ve kapatılamamış ya da pratik sebeplerden ötürü korumalı olamayan hareketli parçalar gibi çalışma alanında tam olarak giderilemeyen ve daha az açık olan tehlikelere dikkat edin.

Yüksek Basıncılı Sıvılar

Yüksek basınçlı sıvılar, güvenli biçimde muhafaza edilmediğinde aşırı derecede tehlikeli olabilir. Yüksek basınçlı ekipmanı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce daima sıvı basıncını boşaltınız. Yüksek basınçlı sıvının jet püskürtmesi bir bıçak gibi kesebilir ve ciddi vücut yaralanmasına, amputasyona ya da ölüme neden olabilir. Cilde işleyen sıvılar toksik zehirlenme de yaratabilir.

Sıvı püskürmesinden kaynaklı bir yaralanma geçiriyorsanız, hemen tıbbi yardım almalısınız. Mümkün ise püsküren sıvıya ait MSDS'nin bir kopyasını doktora veriniz.

Milli Püskürtme Ekipmanı Üreticileri Birliği, yüksek basınçlı püskürtme ekipmanı ile çalışırken taşımanız gereken bir cüzdan oluşturmuştur. Bu kartlar ekipmanınızla birlikte sunulur. Aşağıdaki bu karta ait metindir:



UYARI: Yüksek basınçlı sıvıdan meydana gelen bir yaralanma ciddi olabilir. Yaralandıysanız ya da bir yaralanmadan şüpheleniyorsanız:

- Hemen acile başvurunuz.
- Doktora bir püskürtme yaralanmasından şüphelendiğinizi söyleyiniz.
- Ona bu kartı gösteriniz
- Ne türden bir malzemeyi püskürttüğünüzü söyleyiniz

TIBBİ UYARI- HAVASIZ SPREY YARALARI: DOKTORA NOT

Ciltte püskürtme ciddi bir travmatik yaralanmadır. Yaralanmayı cerrahiyle mümkün olan en kısa sürede tedavi etmek önemlidir. Zehirlenmeyi araştırmak üzere tedaviyi geciktirmeyiniz. Toksikite, bazı egzotik kaplamaların doğrudan kan akımına püskürtüldüğü bir durumdur.

Bir plastik cerrahla ya da rekonstrüktif el cerrahisiyle konsültasyon önerilebilir.

Yaralanın ciddiyeti; yaralanmanın vücudun neresinde olduğuna, maddenin yolunun üzerindeki bir şeye çarpmasına ve daha fazla hasara neden olarak sekmesine ve boyada kalan cilt mikroflorası ya da yaraya patlamış olan tabanca dahil birçok diğer değişikliğe bağlıdır. Püskürtülen boya dokunun enfeksiyona direncine zarar veren akrilik lateks ve titanyum dioksit ihtiva ediyorsa, bakteriyel gelişim çok artabilir. Ele gelen bir püskürtme yaralanması için doktorların önerdiği tedavi; püskürtülen boyayla yayılan altta yatan dokuyu serbest bırakmak üzere elin kapalı damar bölümlerinin acil dekompresyonu, tedbirli yara debridmanı ve acil antibiyotik tedavisini kapsar.

Yangın Güvenliği

Bir yangından veya patlamadan kaçınmak için bu talimatları izleyin.

- Tüm iletken ekipmanı topraklayın. Yalnızca topraklanmış hava ve sıvı hortumlarını kullanın. Ekipmanı ve iş parçası topraklama cihazlarını düzenli olarak kontrol edin. Toprak direnci bir megohm'u geçmemelidir.
- Statik kıvılcımlanma veya arklanma fark ederseniz, hemen tüm ekipmanı kapatın. Nedeni tanımlanana ve düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatmayın.
- Alev alabilir malzemelerin kullanıldığı ya da depolandığı yerlerde sigara içmeyin, kaynak, taşıma yapmayın ya da çıplak alev kullanmayın.

- Malzemeleri üretici tarafından tavsiye edilen sıcaklıkların üzerinde ısıtmayın. Isı izleme ve sınırlandırma cihazlarının düzgün biçimde çalıştığından emin olun.
- Uçucu partiküllerin veya buharların tehlikeli konsantrasyonlarını önlemek üzere yeterli havalandırmayı sağlayınız. Rehberlik için yerel kanunlara veya malzeme MSDS'nize bakın.
- Alev alabilir malzemelerle çalışırken yanan elektrik devrelerinin bağlantısını kesmeyin. Kıvılcımlanmayı önlemek için ilk olarak şalterdeki gücü kapatın.
- Acil durum kesme tuşlarının, kapatma valflerinin ve yangın söndürücülerin nerede konumlandığını bilin. Eğer püskürtme kabininde bir yangın başlarsa, püskürtme sistemini ve aspiratörleri hemen kapatın.
- Elektrostatik ekipmanı ayarlamadan, temizlemeden ya da onarmadan önce elektrostatik gücü kapatın ve şarj sistemini topraklayın.
- Ekipman belgelerinizdeki talimatlara göre ekipmanı temizleyin, bakımını yapın, test edin ve onarın.
- Yalnızca orijinal ekipmanla kullanım için tasarlanmış yedek parçalar kullanın. Parça bilgisi ve tavsiye için Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Halojenli Hidrokarbon Solvent Tehlikeleri

Alüminyum bileşenler ihtiva eden basınçlı bir sistemde halojenli hidrokarbon solventler kullanmayın. Basınç altında bu solventler alüminyumla reaksiyona girip patlayabilir ve yaralanmaya, ölüme veya mülk hasarına neden olabilir. Halojenli hidrokarbon solventler aşağıdaki bileşenlerden bir veya daha fazlasını içerir:

Bileşen	Sembol	Önek
Flor	F	"Flor-"
Klor	Cl	"Klor-"
Bromin	Br	"Bromo-"
İyot	I	"İyot-"

Daha fazla bilgi için malzeme MSDS'nizi kontrol edin ya da malzeme tedarikçinizle irtibata geçin. Halojenli hidrokarbon solventler kullanmanız gerekiyorsa, uyumlu Nordson bileşenleri hakkında bilgi almak için Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Bir Arıza Durumunda Yapılması Gerekenler

Bir sistem ya da sistemdeki herhangi bir ekipman arızalanırsa, sistemi hemen kapatın ve şu adımları gerçekleştirin:

- Sistemin elektrik gücünün bağlantısını kesin ve kilitleyin. Hidrolik ve pnömatik kapatma valflerini kapatın ve basınçları boşaltın.
- Arıza sebebini tanımlayın ve sistemi yeniden başlatmadan önce arızayı düzeltin.

Tasfiye

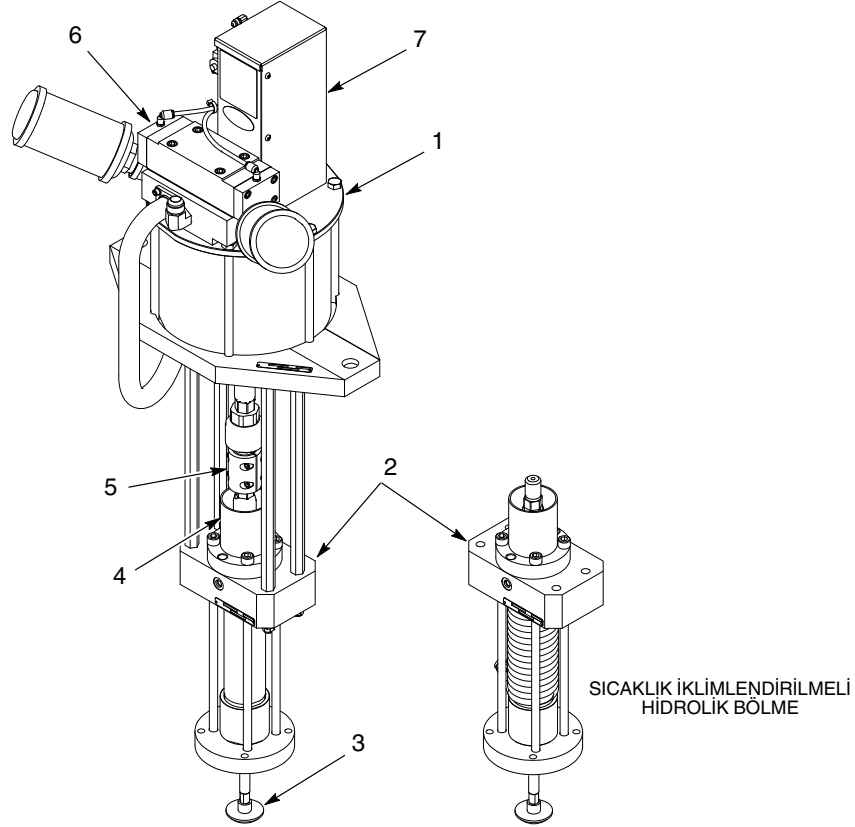
Çalışma ve bakımda kullanılan ekipman ve malzemeleri yerel kanunlara göre tasfiye edin.

Tanım

NOT: Bu kılavuzda yalnızca müşteriye özel bileşenleri olan ve standart Rhino SD2/XD2/XD2H pompa ürün hattının parçası olmayan, Rhino SD2/XD2/XD2H pompaları bulunmaktadır. Standart Rhino SD2/XD2/XD2H pompaları 1073520A kılavuzunda bulunmaktadır.

Şekile bakın 1 ve pompa bileşenlerinin açıklamaları için Tabloya 1 başvurun.

NOT: Kurulum ve çalışma yük boşaltıcı ve uygulamaya dayalıdır. Detaylı bilgi için sistem dökümantasyonunuza başvurun.



Şekil 1 Tipik Rhino SD2/XD2/XD2H Pompa

Tablo 1 Rhino Pompa Bileşenleri

Öge	Tanım
1	10-İnç Hava Motoru: Hidrolik bölmei sürer.
2	Hidrolik bölme: Hidrolik bölme malzemeye basınç uygular ve onu pompanın dışına iter. Aşağıdaki hidrolik bölmeler mevcuttur: • Standart 5.8- inç küp • 5.8 inç küp sıcaklık iklimlendirmeli • Isıtılmış 5.8-inç küp.
3	Kürek: Malzemeyi hidrolik bölmeye iter.
4	Çözücü Oda: Piston ve Salmastra Halkası keçelerine kayganlaştırıcı sıvı içerir; malzemeyi piston çubuğunda sertleşmeden korur
5	Kuplaj: Hava motoru kuplaj şaftını hidrolik bölme piston çubuğuna bağlar.
6	Ana Hava Kontrol Valfi: Hava motoru şaftı hareketini bir makara kaydırarak kontrol eder. Makara pistonun bir tarafında hava boşaltır ve pistonun karşı tarafına hava basıncı yöneltir.
7	Pilot ve Aracı Valfler: Hava motoru şaftının yönünü kontrol eder. Pompanın aşağı ve yukarı stroklarını manuel olarak kontrol edebilmek için, manuel kumanda üstünlüğü bulunmaktadır.

Çalıştırma Teorisi

Aşağıdaki paragraflar tipik bir pompa hava motoru ve hidrolik bölme için çalıştırma teorisi sunar.

Hava Motoru

Şekile bakın 2. Hava motoru hidrolik bölmeyi sürer. Beş yönlü iki pozisyonlu ana hava kontrol valfi hava motoru şaftı hareketini kontrol eder.

Hava motoru pistonu yukarı ve aşağı hareket edince piston hareket çubuğu pilot valflerini hareket ettirir. Pilot valfleri aracı valfe anlık sinyaller gönderir. Aracı valfler ana hava motoru kontrol valfine alınacak yolun her yönü için pozitif sürekli sinyal yollar. Aracı valflerin tamir ve montajları gerçekleştirmek için hava motoru yön değişiklikleri için elle kumanda üstünlüğü bulunmaktadır.

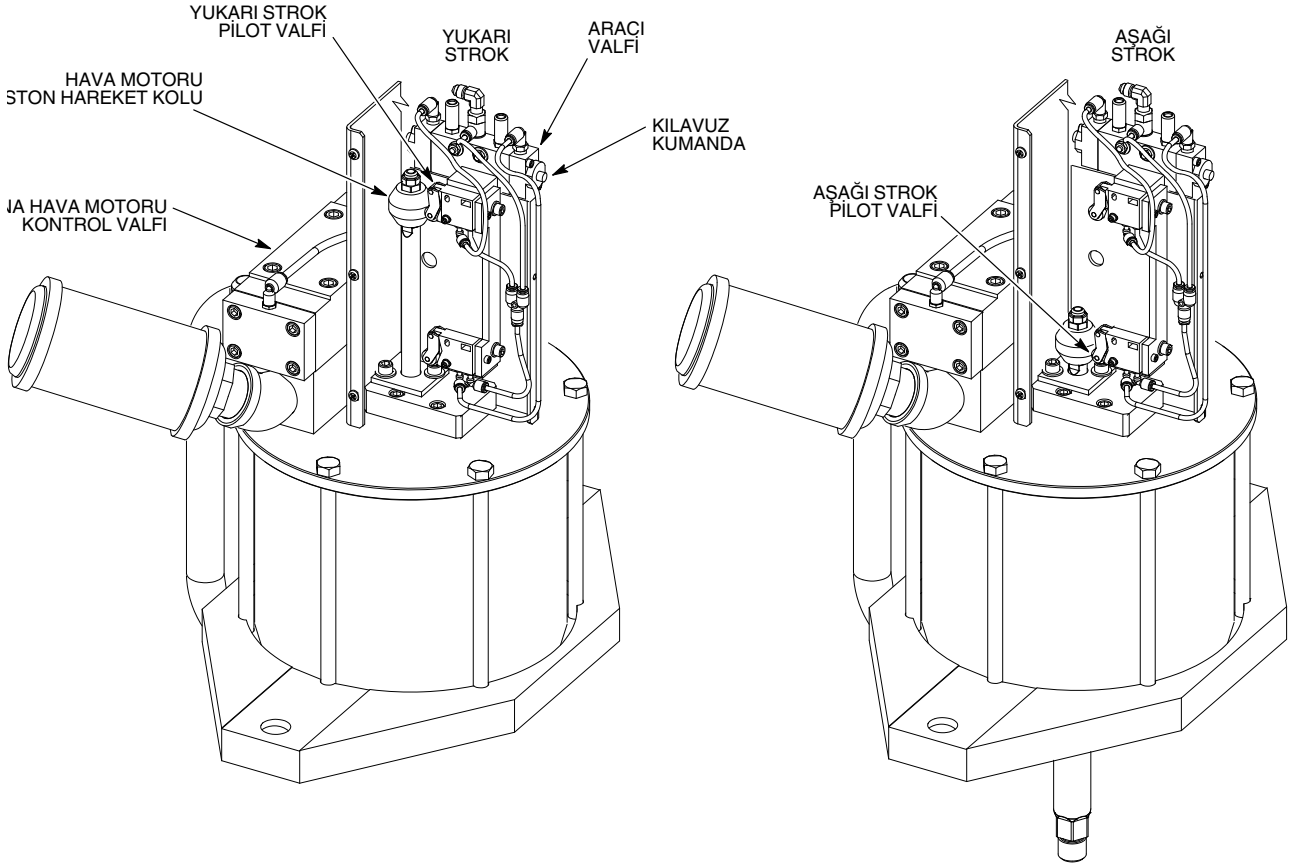
Hidrolik Kısım

Şekile bakın 3. Hidrolik bölme, takipçi plakanın merkezine kurulu hidrolik pistonun bitimine ekli bir küreğe sahiptir. Kürek pistonla malzemenin hidrolik bölmenin içine itilmesine yardım etmek için yukarı ve aşağı hareket eder. Hidrolik bölme malzemeye basınç uygular ve onu pompanın dışına iter.

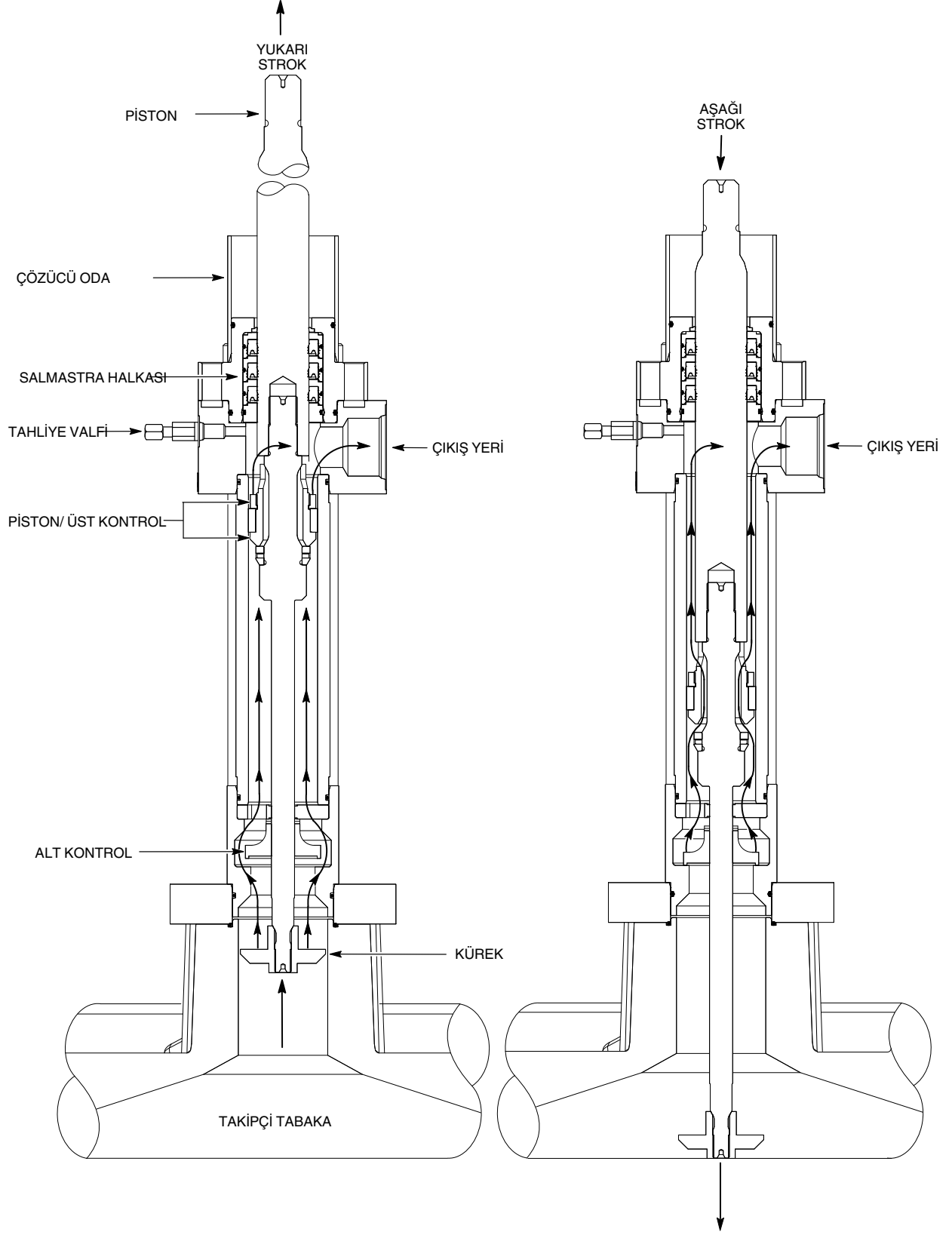
Piston strokları aşağı doğru gidince, piston/üst kontrol açılır ve alt kontrol kapanır. Alt ve üst kontrollere arasındaki malzeme piston boyunca yukarı doğru itilir. Üst kontrol yukarıdaki malzeme basınçlanır ve malzeme çıkış yerinden dışarı akar.

Yukarı pompa stroku esnasında, piston ve kürek yukarı doğru çekilir ve piston/üst kontrol kapanır. Alt kontrol açılır ve malzemenin üst kontrolün altındaki alt pompa odasına geçmesine izin verir. Piston hareket ettikçe, üst pompa odasındaki malzeme, malzeme çıkış yerinden dışarı itilir.

Çözücü oda pistonun etrafını sarar. Odada pistonu ve salmastra halkası keçesini yağlayan çözücü oda sıvısı bulunmaktadır. Bu sıvı malzemeyi pistonda sertleşmeden kurur ve salmastra halkası keçesinde aşınmayı en aza indirir. Havayı pompadan boşaltmak için tahliye valfi kullanılır.



Şekil 2 Hava Motoru



Şekil 3 Standart ve Isıtılmış Hidrolik Bölmeler

Onarım

Bu bölümde yalnızca dükkan tamirlerini gerçekleştirmek için gerekli prosedürler bulunmaktadır. Yük Boşaltıcıdan pompayı sökmeyle ilgili prosedürler için *Rhino SD2/XD2 Çerçeveler* kılavuzuna başvurun.



UYARI: Yalnızca nitelikli personelin aşağıdaki görevleri yerine getirmesine izin verin. Bu doküman ve diğer tüm ilgili dokümanlardaki güvenlik talimatlarına uyun. Aşağıdakilere göz atın:

- Tamir prosedürlerini uygulamadan önce tüm basıncı boşaltın.
- Bu ekipmanı tamir etmeden önce bu bölüm tamamını okuyun ve anlayın. Bazı tamirler pompayı dağıtmadan gerçekleştirilebilir.
- Gerekirse, bu prosedürlerle ilgili sorularınız için yerel bir Nordson Temsilcisiyle bağlantıya geçin.

Sarf Malzemeleri

Pompayı tamir ederken aşağıdakileri elinizde bulundurun.

Öge	Parça	Uygulama
Never-Seez	900344	İlgili parçaların dişlerine uygulayın.
Diş tutucu yapıştırıcı	900464	
Boru/Diş Dolgu Macunu	900481	
TFE Gres Yağı	1031834 (1-gal.) veya 900349 (0.75 oz)	Hava motoru bileşenlerini yağlayın.
O halkası kayganlaştırıcısı	900223	Hidrolik bölme bileşenlerini yağlayın.
Soğutma plakası bileşimi	900298	Sıcaklık bantlarına, kartuş ısıtıcılara ve RTD'lere uygulayın

Pompayı Dağıtma

Şekile bakın 4 ve istenilen prosedürü uygulayın.

Hidrolik bölme tamirleri

1. Kuplaj yarımını (7) gezici kuplaj şaftına (2) ve piston çubuğuna (3) sağlamlaştırarak vidaları (6) sökün.
2. Hidrolik bölmeyi (5) bağlantı çubuğuna (8) sağlamlaştırarak somunları (4) sökün.
3. Hidrolik bölmeyi pompa düzeneğinden sökün.
4. **SICAKLIK İKLİMLENDİRMELİ POMPALAR:** Hidrolik bölmeden kapağı (9) sökün.
5. İstenilen tamirleri yapmak için *Hidrolik Bölme* prosedürlerine başvurun.

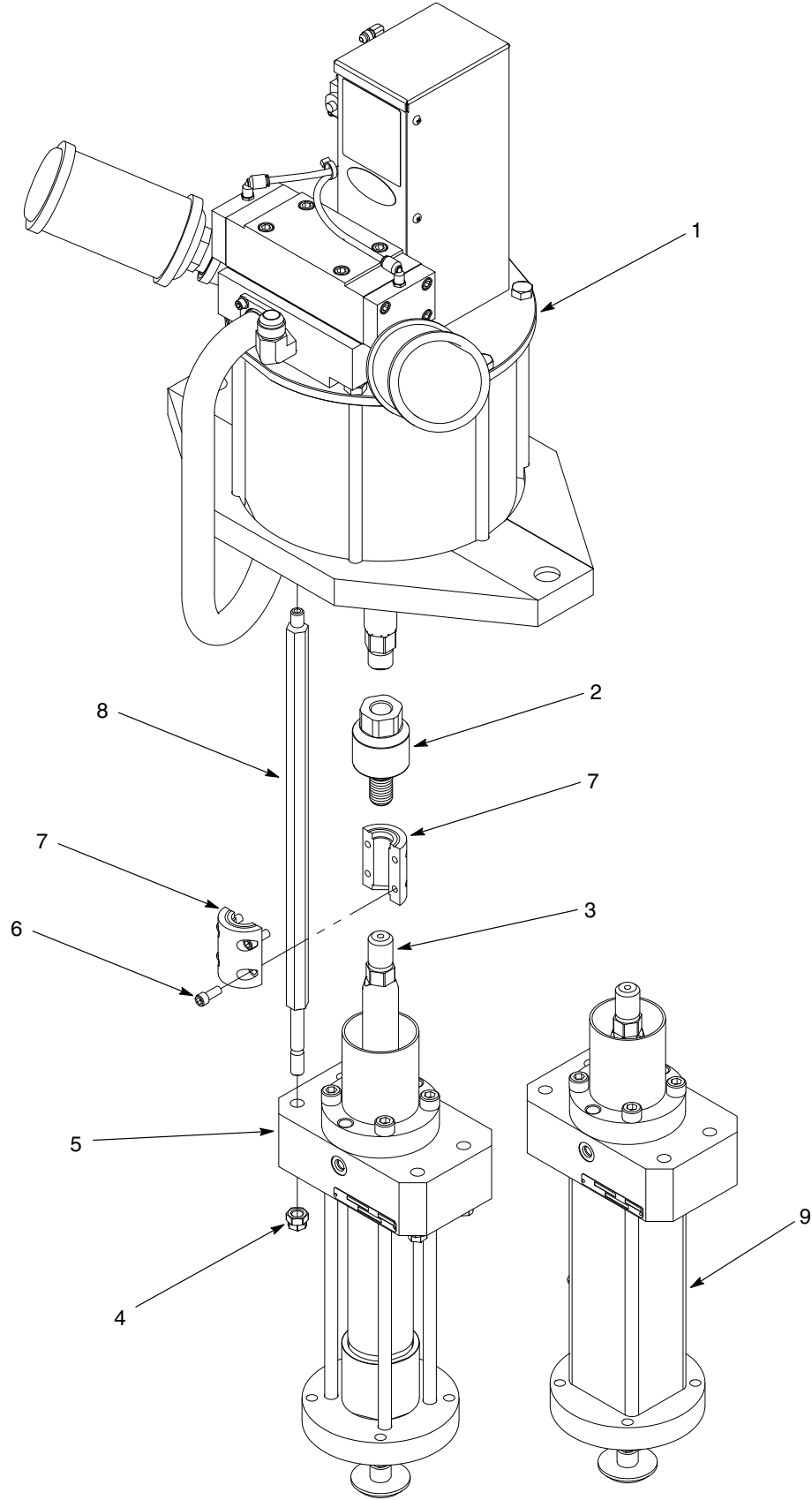
Hava motoruna tamirler

1. Kuplaj yarımını (7) gezici kuplaj şaftına (2) ve piston çubuğuna (3) sağlamlaştırarak vidaları (6) sökün.
2. Hidrolik bölmeyi (5) bağlantı çubuğuna (8) sağlamlaştırarak somunları (4) sökün.



DİKKAT: Hava motoru ağırdır. Hidrolik bölmeden hava motorunu sökmek için yardım alınız.

3. Hava motorunu (1) hidrolik bölmeden (5) sökün. Bağlantı çubuklarını (8) hava motorundan (1) sökün.
4. İstenilen tamirleri yapmak için *Hava Motoru* prosedürlerine başvurun.



Şekil 4 Tipik Hava motoru ve Hidrolik Bölme

Standart ve Sıcaklık İklimlendirmeli Hidrolik Bölmeler

Aşağıdaki paragraflarda standart bir hidrolik bölmenin tamiriyle ilgili prosedürler bulunmaktadır.

Hidrolik bölmeyi sökün

1. Şekile bakın 5. Çözücü odayı (1) ve O halkasını (2) salmastra halkasından (4) sökün. O halkasını çıkartın.

NOT: Salmastra halkalarının 4 ya da 6 vidaları vardır.

2. Aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Vidaları (3) salmastra halkasından (4) sökün. Dişli deliklere (20) gösterildiği gibi iki vida yerleştirin.
 - b. Salmastra halkalarının (4) üst pompa gövdesinden (5) sökmek için vidaları sırayla sıkın.
3. Kürek adaptörünü (18) çubuk düzeneğinden (10) sökün.

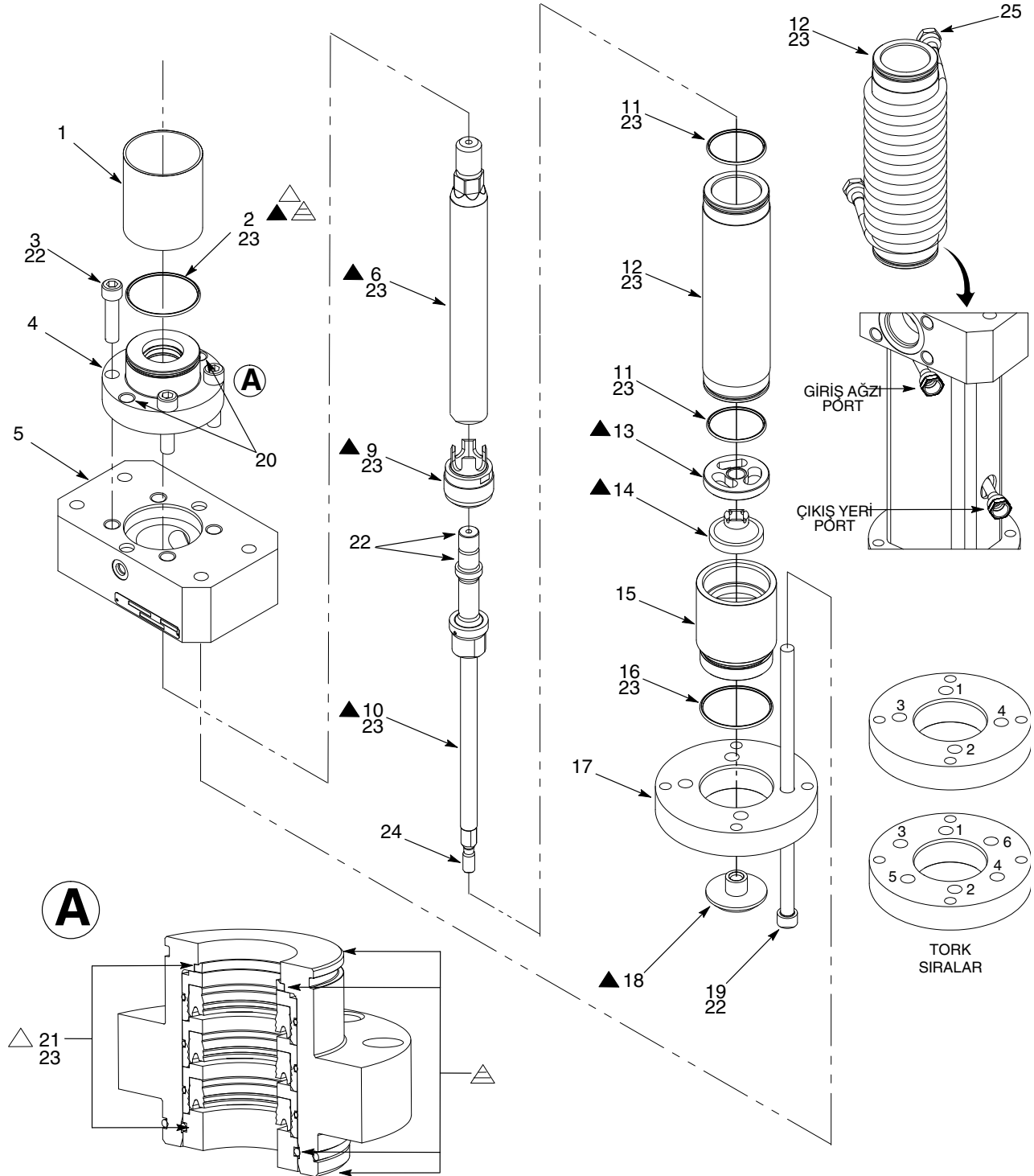
NOT: Standart hidrolik bölmelerin silindir düzeneğini üst pompa gövdesine sağlamlaştıran 4 ya da 6 tane vidası vardır.

4. Vidaları (19) silindir düzeneğini ve takipçi tabaka yuvasını (17) üst pompa gövdesine (5) sağlamlaştıran 4 ya da 6 tane vidayı sökün.
5. Alt yuvayı (15), O halkasını (16), alt kontrol tabakasını (14) ve ara çubuğu (13) sökün. O halkasını çıkartın.
6. Silindir yuvasını (12) üst pompa gövdesinden (5) sökün. O halkalarını (11) silindir yuvasından sökün ve çıkartın.

SICAKLIK İKLİMLENDİRMELİ POMPALAR: Sarmalın (25) kendisi ya da silindir yuvasının yeri değiştirilmesine gerek olmadığı sürece sökmeye gerek yoktur.
7. Bir mekanik pres ya da hidrolik pres kullanarak piston çubuğunu (6) silindir yuvasından (12) dışarı itin.
8. Çubuk düzeneğini piston çubuğundan (6) sökün. Piston düzeneğini (9) sökün ve çıkartın.
9. Parçaları uygun bir solventle temizleyin. Nemlendirilmiş bileşen malzemeleri için 3 *Özellikler* bölümündeki Tabloya başvurun.
10. Çentikler, kazınmalar, aşınmalar ve hasarlar için parçaları kontrol edin. Gerektiğinde parçaları değiştirin.
11. Gerekirse salmastra halkasını (4) tekrardan yapın. Bu bölümde prosedürler için *Salmastra Halkasını* Tekrardan Yapma'ya başvurun.

Hidrolik Bölmeyi kurun

1. Şekile bakın 5. Salmastra halkası O halkasına (2) ve salmastra halkası I.D.(21)'e O halkası kayganlaştırıcısı (23) uygulayın.
 2. Salmastra kutusunu (4) üst pompa gövdesine (5) yerleştirin.
 3. Vidaların (3) dişlerine Never Seeze (22) uygulayın. Vidaları salmastra halkasına (4) yerleştirin ve 102-108 N•m (75-80 ft-lb)'e kadar sıkın.
 4. **SICAKLIK İKLİMLENDİRMELİ POMPALAR:** Gerekirse silindir yuvasının (12) üstüne bobini (25) yerleştirin.
 5. O halkalarına (11) ve silindir yuvasının I.D (12) sine O halkası kayganlaştırıcısı (23) uygulayın. Silindir yuvası üzerine O halkalarını yerleştirin. Üst pompa gövdesi üzerine (5) silindir yuvasını yerleştirin.
 6. Piston çubuğu düzeneğini kurun:
 - a. Piston düzeneğini (9) çubuk düzeneğinin (10) üzerine yerleştirin.
 - b. Çubuk düzeneğinin üst dişlerine ve pilotuna Never Seez (22) uygulayın. Çubuk düzeneğini piston çubuğuna (6) bağlayın ve 272-298 N•m (200-220 ft-lb)'e kadar sıkın.
 - c. Piston çubuğuna, piston düzeneğine ve çubuk düzeneğine ince bir kat O halkası kayganlaştırıcısı (23) uygulayın.
 7. Bir mekanik pres ya da hidrolik pres kullanarak, silindir yuvası (12) ve salmastra halkası (4) boyunca piston çubuğu düzeneğini yerleştirin.
 8. Çubuk düzeneğinin üzerine ara çubuğunu (13) ve alt kontrol tabakasını (14) yerleştirin.
 9. Alt yuvayı (15) silindir yuvasının (12) üzerine yerleştirin. O halkasına (16) O halkası kayganlaştırıcısı (23) uygulayın ve alt yuvaya yerleştirin.
 10. Takipçi tabaka yuvasını (17) alt yuvanın (15) üzerine yerleştirin.
- NOT:** Standart hidrolik bölmelerin silindir düzeneğini üst pompa gövdesine sağlamlaştıran 4 ya da 6 tane vidası vardır.
11. Vidaların (19) dişlerine Never Seeze (22) uygulayın. Aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Vidaları takipçi tabaka yuvası (17) boyunca ve üst pompa gövdesinin içine (5) yerleştirin.
 - b. Takipçi tabaka yuvası, alt yuva, ve silindir yuvası (12) üst pompa gövdesine (5) sağlamlaştırmaya kadar karşılıklı iki vidayı aynı anda elle sıkın. Kalan vidaları da gösterildiği gibi elle sıkın.
 - c. Adım 10b yi uyguladıktan sonra, her bir vidayı 1/8 dönüş 102-108 N•m (75-80 ft-lb)'e kadar aynı anda sırayla gösterildiği gibi sıkın.
 12. Çubuk düzeneğinin alt dişlerine, diş tutucu yapıştırıcı (24) uygulayın. Kürek adaptörünü (18) çubuk düzeneğine yerleştirin ve 75-81 N•m (55-60 ft-lb)'e kadar sıkın.
 13. Çözücü oda kabını (1) salmastra halkası (4) üzerine yerleştirin.



▲ PARÇALAR BU KİTLERDE BULUNMAKTADIR:
SD2 5.8 KÜBİK İNÇ AKTARMA ORGANLARI SERVİS KİTİ 1105066
XD2 5.8 KÜBİK İNÇ AKTARMA ORGANLARI SERVİS KİTİ 1105065

△ PARÇALAR BU KİTLERDE BULUNMAKTADIR: 5.8 KÜBİK İNÇ
SALMASTRA HALKASI SERVİS KİTİ 1104726

△ PARÇALAR BU KİTLERDE BULUNMAKTADIR:
5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI İÇ AKSAM SERVİS KİTİ 1081134

Şekil 5 Standart Hidrolik Bölme Tamirleri

Salmastra Bileziğinin Onarımı

Standart hidrolik bölme salmastra halkası şekil 6'da gösterilmektedir. Bu prosedür ısıtılmış hidrolik bölme salmastra halkası için tipiktir. Tek farkedenden parçalardır. Isıtılmış hidrolik bölme salmastra halkası kazıyıcı halka ve pirinç conta tutucusu yerine, tutucu bir halka ve arka pul kullanılmaktadır.

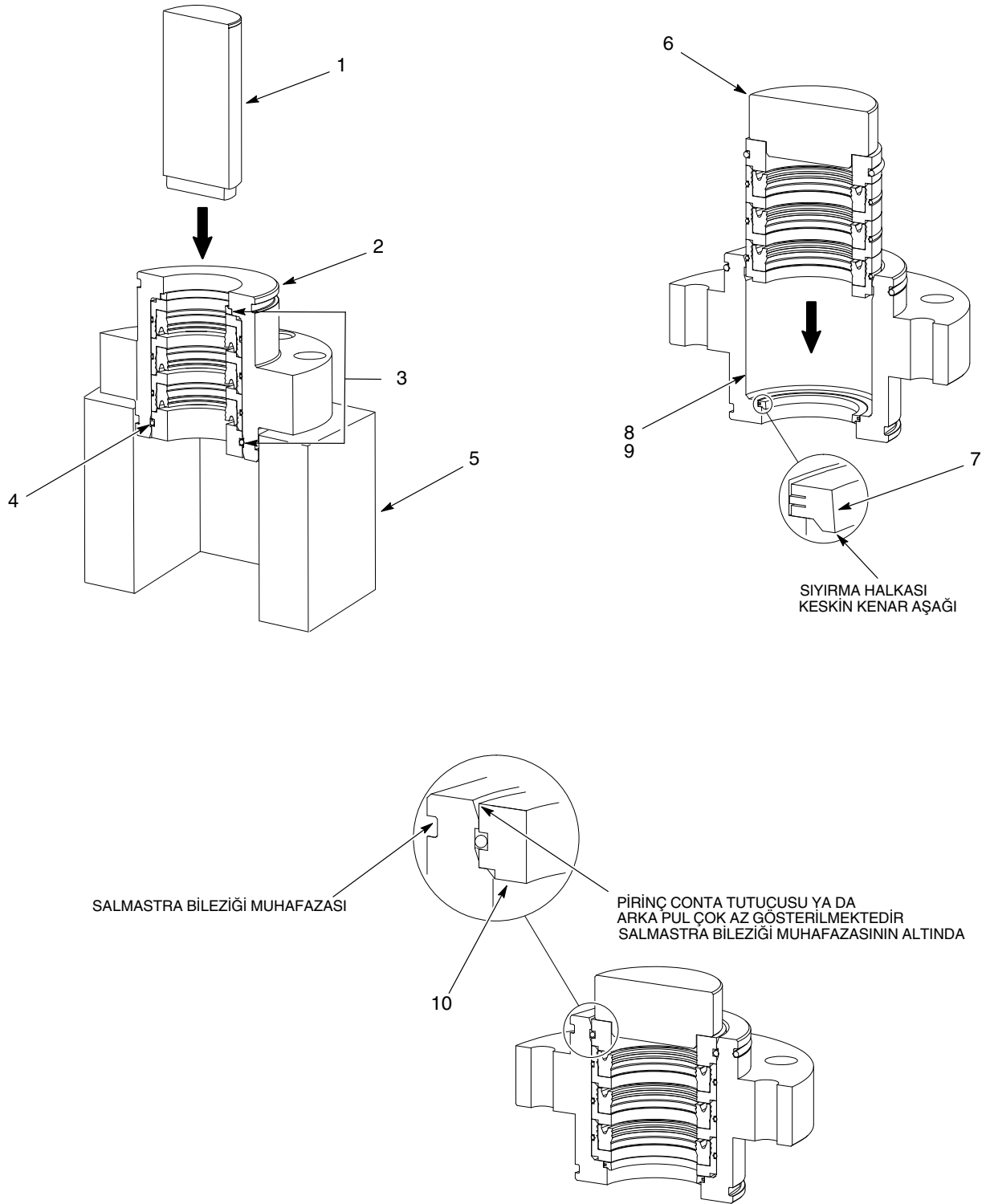
NOT: Bu prosedür salmastra bileziğinin dahili parçalarının çıkarılması için hidrolik veya şaft presinin kullanımını gerektirir.

1. Şekile bakın 6. Salmastra halkası yuvasını (2) çözücü kabın sonuna sabit bir parçaya (5) yerleştirin.

NOT: Dahili parçaların çıkarılması esnasında tespit yivi o-ringi (4) kıracaktır.

2. Çıkarma milini (1) salmastra bileziği muhafazasına takın. Presi kullanarak dahili parçaları (3) dışarı itin.

3. Tüm dolgu macunu malzemesini ve o-ring kalıntılarını gidermek için salmastra bileziği muhafazasını uyumlu bir solventte iyice temizleyin.
4. Salmastra bileziği muhafazasının deliğini (8) o-ring yağlayıcıyla (9) kaplayın.
5. Salmastra halkasının (2) içine kazıyıcı ya da tutucu halkayı (7), kesin köşeyi yerleştirin.
6. Takma aracını (6) ve presi kullanarak yeni dahili parçaları salmastra bileziği muhafazasına (2) takın. Pirinç tespit segmanının veya arka pulun (10) gösterildiği gibi salmastra bileziği muhafazasına düz veya biraz altında olduğundan emin olun.



Şekil 6 Tipik Salmastra Halkası İç Aksam Yer Değiştirmesi

Isıtılmış Hidrolik Bölme

Aşağıdaki paragraflarda ısıtılmış hidrolik bölmenin tamiri için prosedürler bulunmaktadır.

Hidrolik bölmeyi sökün



UYARI: Hidrolik bölmeden eğer ısıtılmış silindire bağlıysa kablo sistemini sökmek gerekebilir. Bu prosedürleri uygulamadan önce ısıtılmış yük boşaltıcı sistemine giden tüm enerjiyi kapatın ve kilitleyin.

1. Şekile bakın 7. Eğer takılı haldeyse, somunu (16), pulu (15), ve kurşun telleri (14) ısı bantlarından (17, 24) sökünüz.
2. Eğer takılı haldeyse, hortum kelepçesini (20) sensör tutucusunu (19) silindir yuvasına (21) sağlamlaştırarak sökün.
3. Çözücü odayı (1) ve O halkasını (2) salmastra halkasından (4) sökün. O halkasını çıkartın.
4. Vidaları (9) kartuş ısıtıcıları (8) koruyarak sökün. Zemin vidasını (7) ve pulu (6) sökün.
5. Aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Vidaları (3) salmastra halkasından (4) sökün. Dişli deliklere (10) gösterildiği gibi iki vida yerleştirin.
 - b. Salmastra halkasını (4) üst pompa (5) sökmek için vidaları sırayla sıkın.
6. Kürek adaptörünü (28) çubuk düzeneğinden (13) sökün.
7. Vidaları (29) silindir düzeneğini ve takipçi tabaka yuvasını (27) üst pompa gövdesine (5) sağlamlaştırarak sökün. Takipçi tabaka yuvasını sökün.
8. Alt yuvayı (25), O halkasını (26), alt kontrol tabakasını (23) ve ara çubuğu (22) sökün. O halkasını çıkartın.
9. Silindir yuvasını (21) üst pompa gövdesinden (5) sökün. O halkalarını (18) silindir yuvasından sökün ve çıkartın.
10. Alt yuvadan (25) ve silindir yuvasından (21) ısı bantlarını (17, 24) gevşetin ve sökün.
11. Bir mekanik pres ya da hidrolik pres kullanarak, piston çubuğunu/ alt çubuğu/ piston düzeneğini, silindir yuvasının (21) dışına itin.
12. Çubuk düzeneğini (13) piston çubuğundan (11) sökün. Piston düzeneğini sökün ve çıkartın (12).
13. Parçaları uygun bir solventle temizleyin. Çentikler, kazınmalar, aşınmalar ve hasarlar için parçaları kontrol edin. Gerektiğinde parçaları değiştirin. Nemlendirilmiş bileşen malzemeleri için 3 *Özellikler* bölümündeki Tabloya başvurun.
14. Gerekirse salmastra halkasını (4) tekrardan yapın. *Salmastra Halkasının Yeniden Yapımı'na* başvurun.

Hidrolik Bölmeyi kurun

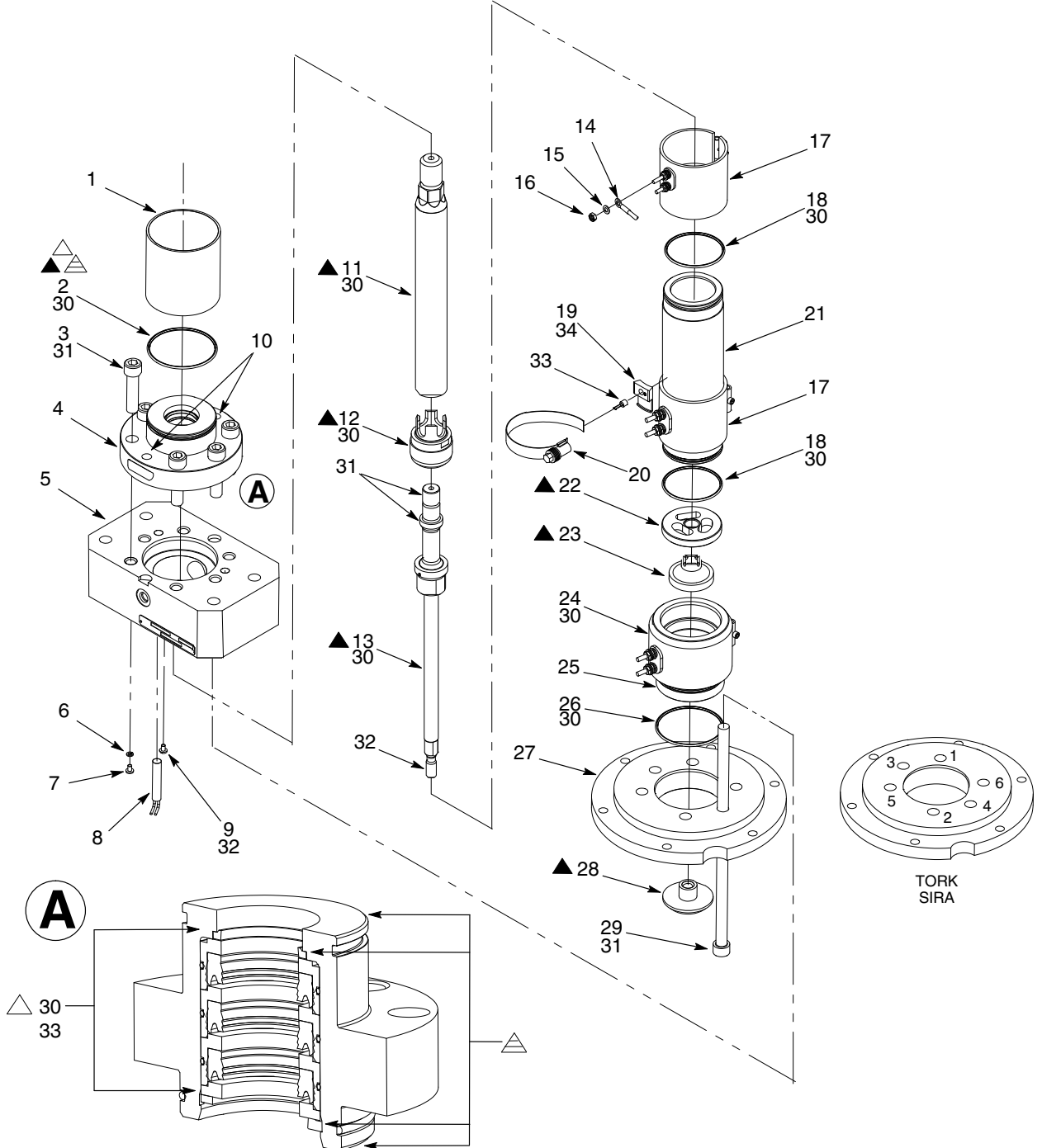
1. Şekile bakın 7. Salmastra halkası O halkasına ve salmastra halkası I.D (33)'ye O halkası kayganlaştırıcısı (30) uygulayın. Salmastra kutusunu (4) üst pompa gövdesine (5) yerleştirin.
2. Vidaların (3) dişlerine Never Seeze (31) uygulayın. Vidaları salmastra halkasına (4) yerleştirin ve 102-108 N•m (75-80 ft-lb)'e kadar sıkın.
3. O halkalarına (18) ve silindir yuvasının I.D (21) sine O halkası kayganlaştırıcısı (30) uygulayın. Silindir yuvası üzerine O halkalarını yerleştirin. Üst pompa gövdesi üzerine (5) silindir yuvasını yerleştirin.
4. Isı bantlarının I.D'sine (17, 24) soğutma plakası bileşimi uygulayın. Isı bantlarını silindir yuvasının (21) ve alt yuvanın (25) üzerine yerleştirin.
5. Piston çubuğu düzeneğini kurun:
 - a. Piston düzeneğini (12) çubuk düzeneğinin (13) üzerine yerleştirin.
 - b. Çubuk düzeneğinin üst dişlerine ve pilotuna Never Seez (31) uygulayın. Çubuk düzeneğini piston çubuğuna (11) bağlayın ve 272-298 N•m (200-220 ft-lb)'e kadar sıkın.
 - c. Piston çubuğuna, piston düzeneğine ve çubuk düzeneğine ince bir kat O halkası kayganlaştırıcısı (30) uygulayın.
6. Bir mekanik pres ya da hidrolik pres kullanarak, silindir yuvası (21) ve salmastra halkası (4) boyunca piston çubuğu düzeneğini yerleştirin.
7. Ara çubuğu (22) ve alt kontrol tabakasını (23) çubuk düzeneğinin üzerine (13) yerleştirin.
8. Alt yuvayı (25) silindir yuvasının (21) üzerine yerleştirin. O halkasına (26) O halkası kayganlaştırıcısı (30) uygulayın ve alt yuvaya yerleştirin.
9. Takipçi tabaka yuvasını (27) alt yuvanın (25) üzerine yerleştirin.
10. Vidaların (29) dişlerine Never Seeze (31) uygulayın. Aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Vidaları takipçi tabaka yuvası (27) boyunca ve üst pompa gövdesinin içine (5) yerleştirin.
 - b. Takipçi tabaka yuvası, alt yuva (25), ve silindir yuvası (21) üst pompa gövdesine (5) sağlamlaşana kadar karşılıklı iki vidayı aynı anda elle sıkın. Kalan vidaları da gösterildiği gibi ele sıkın.
 - c. Adım 10b yi uyguladıktan sonra, herbir vidayı 1/8 dönüş 102-108 N•m (75-80 ft-lb)'e kadar aynı anda sırayla gösterildiği gibi sıkın.
11. Çubuk düzeneğinin (13) alt dişlerine, diş tutucu yapıştırıcı (32) uygulayın. Kürek adaptörünü (28) çubuk düzeneğine yerleştirin ve 75-81 N•m (55-60 ft-lb)'e kadar sıkın.
12. O halkasını (2) salmastra kutusunun (4) üzerine yerleştirin. Çözücü oda kabını (1) salmastra halkasının üzerine yerleştirin.

13. Kartuş ısıtıcılara (8) soğutma plakası bileşimi uygulayın. Vidaları (9) kullanarak kartuş ısıtıcıyı yerleştirin. Vidaları sabit olacak şekilde sıkıştırın.

14. Zemin vidasını (7) ve pulu (6) kullanın. Vidayı güvenli bir şekilde sıkıştırın.

15. Sensör tutucunun (19) arka tarafına, soğutma plakası bileşimi uygulayın. Sensör tutucuyu silindir yuvasına (21) hortum kelepçesiyle (20) sağlamlaştırın.

16. Tutucu vidaları (34) kullanarak RTD'yi (33) sensör tutucuya (19) yerleştirin.



▲ PARÇALAR DAHİL XD2H 5.8 KÜBİK İNÇ AKTARMA ORGANLARI SERVİS KİTİ 1083817.

△ PARÇALAR DAHİL XD2H 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI SERVİS KİTİ 1083816.

△ PARÇALAR DAHİL XD2H 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI İÇ AKSAM SERVİS KİTİ 1083815.

Şekil 7 Isıtılmış Hidrolik Bölme Tamirleri

Hava Motoru

Aşağıdaki paragraflarda hava motoru bölmesi tamiri ile ilgili prosedürler bulunmaktadır.

Gezici Çubuk U kabını yeniden yerleştirin

Gezici çubuk U kabı hava motoru pompadan sökülmeden yeniden yerleştirilebilir.

Gezici Çubuk U kabını Sökün

1. Şekile bakın 8. Vidaları (2) kapağı (1) gezici çubuk düzeneğine (6) sağlamlaştırarak sökün.
2. Vidaları (5) pulları (4) gezici kol montaj keçesini (15) gezici kol ünitesine (6) sabitleyerek sökün.
3. Gezici kol montaj keçesini (15) yağ keçesi segmanı tabakasından (11) uzaklaştırın.
4. Piston çubuğunun (13) düz yüzeylerine bir alyan yerleştirin. Somunu (7) gezici çubuğu (8) piston çubuğuna sağlamlaştırarak sökün.
5. Vidaları (9) ve pulları (10) yağ keçesi segman tabakasını (11) gezici çubuk tutucusuna (12) sağlamlaştırarak sökün.

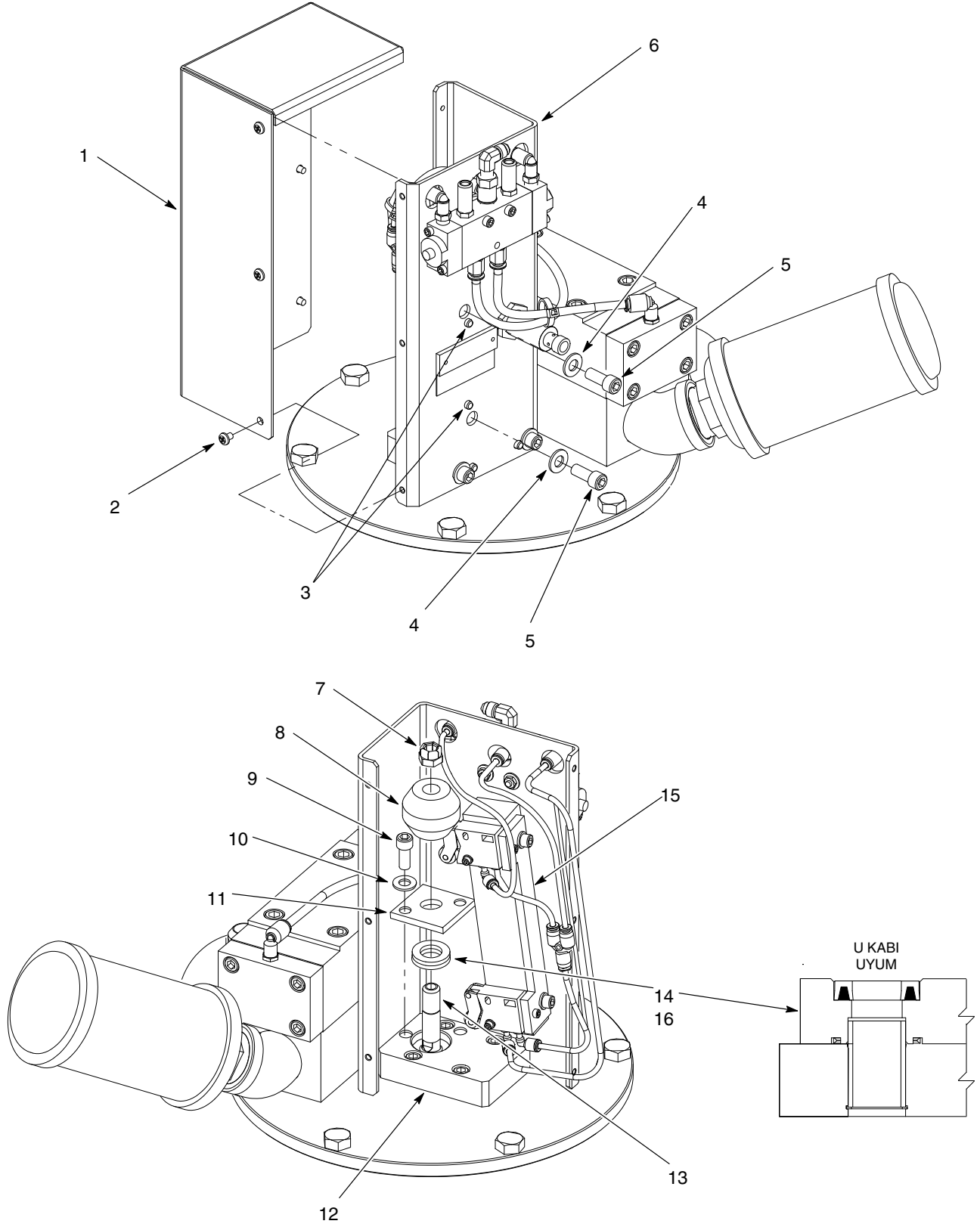
! UYARI !

U kabı deliğine ve piston çubuğuna zarar gelmesini önlemek için sonraki adımda küçük bir tornavida ya da O halkası çubuğu kullanın.

6. U kabını (14) gezici çubuk tutucusundan (12) sökün. U kabını çıkartın.

Gezici çubuk U kabını yerleştirin

1. Şekile bakın 8. Yeni U kabını (14) TFE gres yağıyla (16) yağlayın. U kabını gezici çubuk tutucusunun (12) içine gösterildiği gibi yerleştirin.
2. Yağ keçesi segmanı tabakasını (11) gezici çubuk tutucusunun (12) üzerine vidaları (9) ve pulları (10) kullanarak yerleştirin. Vidaları 22-25 ft-lb (30-33 N•m)'e kadar sıkın.
3. Piston çubuğunun (13) düz yüzeylerine bir alyan yerleştirin. Gezici çubuğu (8) somunu (7) kullanarak piston çubuğuna yerleştirin. Somunu iyice sıkın.
4. Aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Montaj keçesi pimlerinin (3) gezici kol ünitesinden (6) gösterildiği gibi çıktığından emin olun.
 - b. Gezici kol montaj keçesini (15) gezici kol ünitesine vidaları (5) ve pulları (4) kullanarak sabitleyin. Vidaları 22-25 ft-lb (30-33 N•m)'e kadar sıkın.
5. Kapağı (1) vidaları (2) kullanarak gezici çubuk düzeneğine yerleştirin. Vidaları sabit olacak şekilde sıkıştırın.



Şekil 8 Gezici Çubuk U kabı Şekli Değiştirme

Yeni bir pilot valfi takın

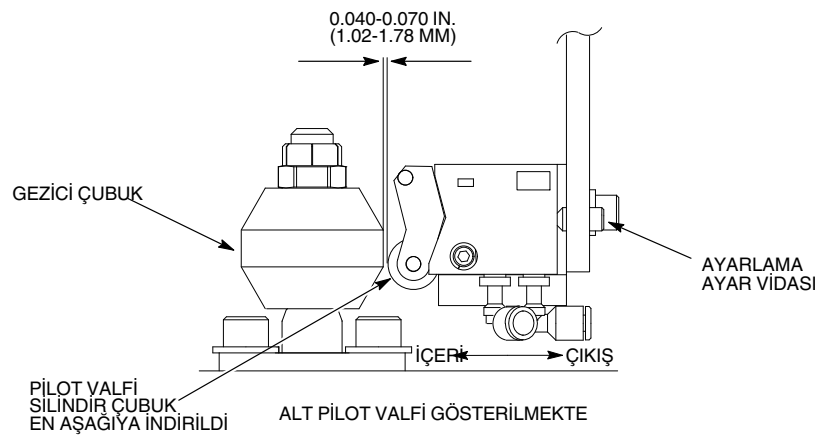
Pilot valfleri hava motoru pompadan sökölmeden değıştirilebilir.

Yeni bir pilot valfi sököl ve takın

1. Şekile bakın 9. Vidaları (1) kapağı (2) gezici çubuk düzeneğine (3) sağlamlaştırarak sököl.
2. Boru sistemini (4, 5 ya da 6, 7) pilot valfinden (9, 13) sököl.
3. Vidaları (11) ve pulları (10) pilot valfini (9,13) montaj keçesine (8) sabitleyerek sököl.
4. Pilot valfini (9 ya da 13) montaj keçesine (8) pul (10) ve vida (11) kullanarak yerleştirin. Vidaları montaj keçesine vidalayın. Vıdayı bu sefer sıkmayın.

Yeni Pilot Valfini ayarlayın

1. Hava motorunu devir yaptırın:
 - a. **Üst Pilot Valfi**—Hava motorunu gezici çubuk (12) tamamen uzayana kadar devir yaptırın.
 - b. **Alt Pilot Valfi**—Hava motorunu gezici çubuk (12) tamamen uzayana geri devir yaptırın.
2. Pilot valfteki (9 ya da 13) silindir çubuk ve gezici çubuk (12) arasındaki boşluğu ayarlayın:
 - a. Pilot valfin rahatça hareket edebildiğinden ve silindir çubuğun en aşağıya indirildiğinden emin olun.
 - b. Ayar vidasını kullanarak, 0.040-0.070 in.'lik bir delik elde etmek için içeri ve dışarı hareket ettirin. (1.02-1.78 mm) pilot valfindeki silindir çubuğu ve gezici çubuk arasında. Bastırma vidasını iyice sıkın.
3. Boru sistemini (4, 5 ya da 6, 7) pilot valfine (9 veya 13) bağlayın. Doğru boru dolaşımları için Özellikler bölümündeki Şekil 23 bakın.
4. Kapağı (1) vidaları (2) kullanarak gezici çubuk düzeneğine yerleştirin. Vidaları sabit olacak şekilde sıkıştırın.



Şekil 9 Pilot Valfi Değiştirilmesi

Besleme Borusu Dörtlüsü ve O halkalarını değiştirin

Besleme borusu dörtlüsü ve O halkalarını değiştirmek için aşağıdaki prosedürü kullanın.

Besleme Borusu Dörtlüsünü ve O halkalarını kaldırın

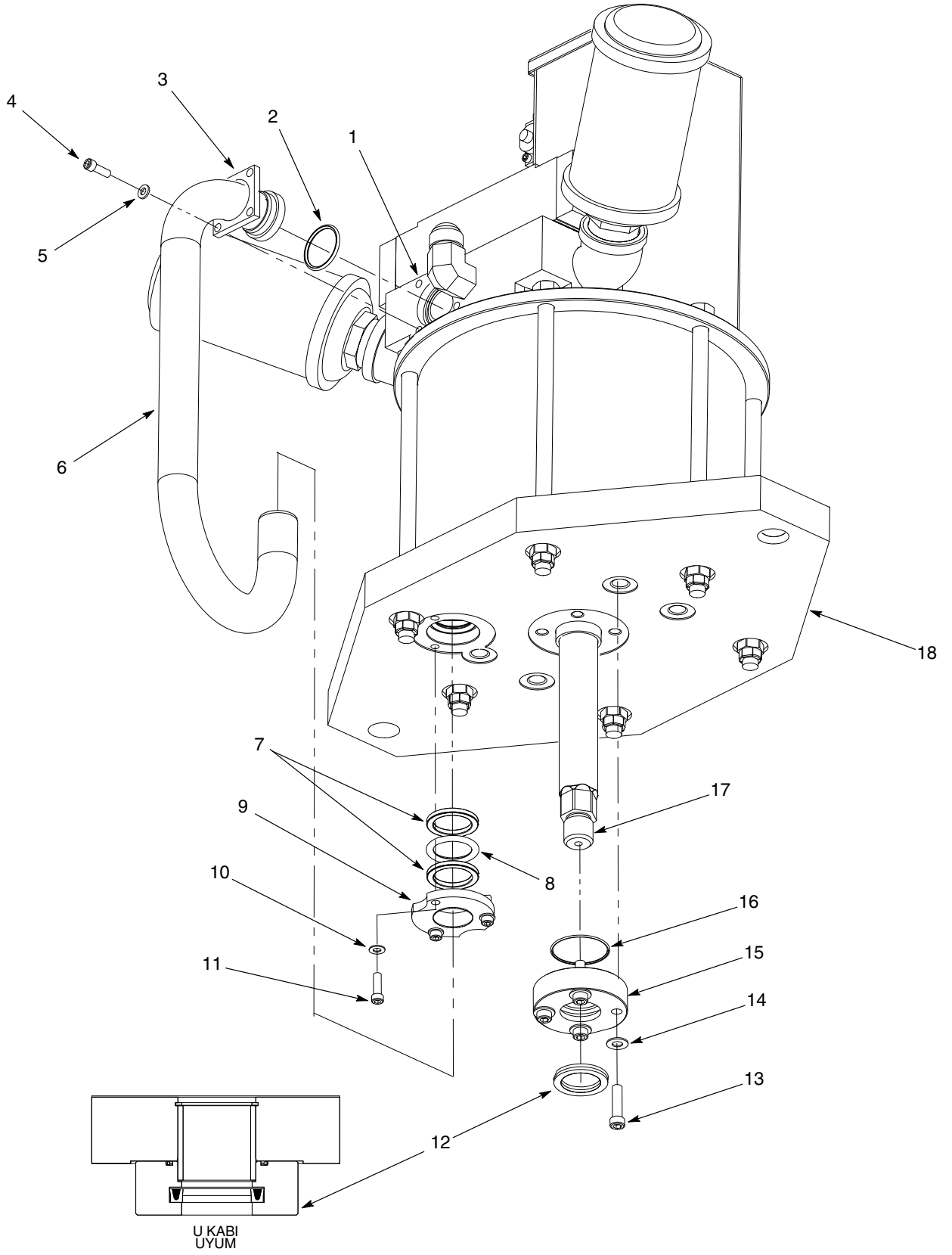
1. Şekile bakın 10. Vidaları (4) ve pulları (5) üst besleme boru tutucusunu (3) hava manifolduna (1) sağlamlaştırarak sökün.
2. Vidaları (11) ve pulları (10) alt besleme boru tutucusunu (9) taban plakasına (18) sağlamlaştırarak sökün.
3. Besleme tüpünü (6) hava manifoldundan (1) ve taban plakasından (18) sökün.
4. Alt ve üst tutucuları (3, 9) besleme borusundan sökün gerekirse ve onları uygun bir çözücünde temizleyin.
5. O halkasını (2) hava manifoldundan (1) sökün. Dörtlü halkayı (7) ve O halkasını (8) taban plakasından (18) sökün. Dörtlüyü ve O halkalarını çıkartın.

Besleme Borusu Dörtlüsünü ve O halkalarını yerleştirin

1. Şekile bakın 10. Dörtlü halkayı (7) ve O halkalarını (8) TFE gres yağıyla yağlayın. Dörtlü halkaları ve O halkasını taban plakasına (18) gösterildiği gibi yerleştirin.
2. Alt tutucuyu taban plakasına (18) pulları (10) ve vidaları (11) kullanarak yerleştirin. Bu aşamada vidaları yalnızca elle sıkın.
3. Hava manifoldu O halkasını (2) gres yağıyla yağlayın ve hava manifolduna (1) yerleştirin.
4. Üst tutucuyu (3) hava besleme borusuna (6) yerleştirin.
5. Hava besleme borusunun (6) alt kısmını alt tutucuya (9) ve taban plakasına (18) dikkatlice yerleştirin.
6. Hava besleme borusunun (6) üst kısmını hava manifolduna (1) dikkatlice yerleştirin.
7. Üst tutucuyu (3) hava manifolduna (1) vidaları (4) ve pulları (5) kullanarak sağlamlaştırın. Alt tutucu vidaları (11) 10-12 ft-lb (13-16 N•m)'e kadar sıkın.
8. Alt tutucu vidaları (11) 10-12 ft-lb (13-16 N•m)'e kadar sıkın.

Piston Çubuğu Tutucusu U kabını ve O Halkasını değiştirin

1. Şekile bakın 10. Vidaları (13) ve pulları (14) piston çubuğun tutucusunu (15) taban plakasına (17) sağlamlaştırarak sökün.
2. O halkasını (16) ve U kabını (12) piston çubuğu tutucusundan (15) sökün. O halkasını ve U kabını çıkartın.
3. Yeni O halkasını (16) ve U kabını (12) TFE gres yağıyla yağlayın. O halkasını ve U kabını piston çubuğu tutucusuna (15) gösterildiği gibi yerleştirin.
4. Piston çubuğu tutucusunu (15) taban plakasının (17) üstüne vidaları (13) ve pulları (14) kullanarak yerleştirin. Vidaları 22-25 ft-lb (30-33 N•m)'e kadar sıkın.



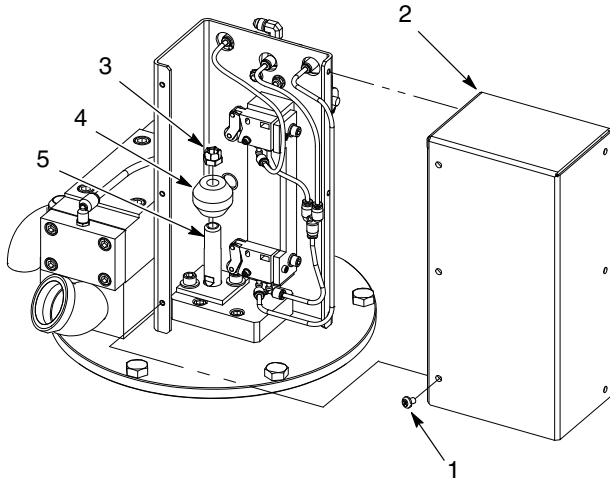
Şekil 10 Taban Plakası Contaları ve Halkaları Değişimi

Piston Düzeneğini Değiştirin

Piston düzeneğini değiştirmek için aşağıdaki prosedürü uygulayın.

Piston Düzeneğini Sökün

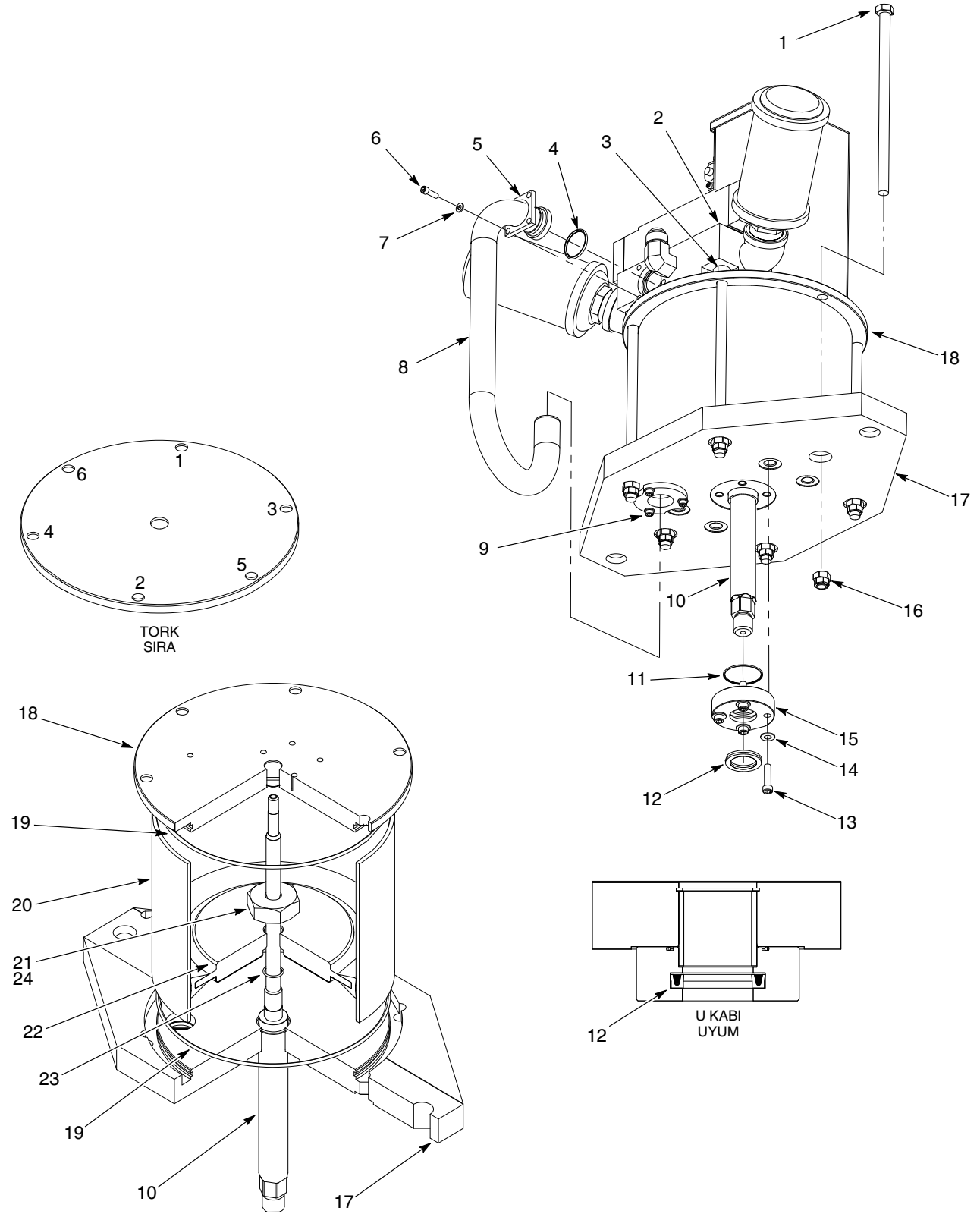
1. Şekile bakın 11. Vidaları (1) gezici çubuk düzeneği kapağını (2) sabitleyerek sökün.
2. Piston çubuğunun (5) düz yüzeylerine bir alyan yerleştirin.
3. Somunu (3) gezici çubuğu (4) piston çubuğuna (5) sabitleyerek sökün.
4. Şekile bakın 12. Vidaları (6) ve pulları (7) üst besleme boru tutucusunu (5) hava manifolduna (2) sağlamlaştırarak sökün.
5. Alt besleme borusu tutucusu vidalarını gevşetin (9).
6. Besleme tüpünü (8) hava manifoldundan (2) ve taban plakasından (17) sökün. O halkasını (4) hava manifoldundan (2) sökün ve çıkartın.
7. Vidaları (13) ve pulları (14) piston çubuğu tutucusunu (15) taban plakasına (17) sabitleyerek sökün. O halkasını (11) ve U kabını (12) sökün. O halkası ve U kabını çıkartın.
8. Vidaları (1) ve somunları (16) hava motoru kabını (18) taban plakasına (17) sabitleyerek sökün. Hava manifoldunun altındaki (2) iki vidanın düz yüzeylerinde (3) somunları sökmek için bir İngiliz anahtarı kullanın.
9. Hava motoru kabını (18) sökün ve onu düz bir yüzeye kurun. Hava motoru kabı O halkasını (19) sökün.
10. Hava silindirini (20) ve O halkasını (19) taban plakasından (17) sökün. O-ringi atın. Hava silindirinden piston düzeneğini sökün.
11. Somunu (21) pistonu (22) piston çubuğuna (10) sabitleyerek sökün. O halkasını (23) piston çubuğundan sökün ve çıkartın.



Şekil 11 Gezici çubuk kapağını Sökme

Piston düzeneğini yerleştirin

1. Şekile bakın 12. Aşağıdaki parçalara TFE gres yağı uygulayın:
 - Hava silindirinin (20) iç yüzeyi
 - piston (22)
 - O halkaları (4, 11, 19, 23)
 - U halkası (12)
2. O halkasını (23) piston çubuğunun (10) üzerine yerleştirin.
3. Piston çubuğunun (10) üst dışlarına (24) Loctite 242 uygulayın. Pistonu (22) piston çubuğunun üzerine yerleştirin. Somunu piston çubuğunun üzerine yerleştirin ve 200-220 ft-lb (271-298 •N•m)'e kadar sıkın.
4. Piston düzeneğini ve hava silindirini (20) monte edin :
 - a. Pistonun her tarafında eşit seviyede gres yağı olduğundan emin olmak için piston düzeneğini hava silindirine 20-30 derecelik açıyla yerleştirin. Piston hava silindirinin ortasına ulaşınca, onu düzgün pozisyona yönlendirin.
 - b. Piston çubuğuna (10) TFE gres yağı uygulayın.
5. O halkalarını (19) taban plakası (17) ve hava motoru kabı üzerine (18) yerleştirin.
6. Hava silindiri/pistonu düzeneğini taban plakası üzerine (17) yerleştirin.
7. Hava motoru kabını (18) hava silindiri (20) üzerine vidaları kullanarak (1,3) yerleştirin. Aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Somunları (16) vidaların üzerine yerleştirin.
 - b. Hava motoru kabı taban plakasına sabitlenene kadar karşılıklı iki vidayı aynı anda elle sıkın.
 - c. 7b adımı uyguladıktan sonra, hava motoru kabını taban plakasına, vidaları sırayla 30-35 N•m (41-47 ft-lb)'e kadar sıkarak sabitleyin.
8. O halkasını (11) U kabını (12) piston çubuğu tutucusuna (15) gösterildiği gibi yerleştirin.
9. Piston çubuğu tutucusunu (15) taban plakası (17) üzerine vidaları (13) ve pulları (14) kullanarak yerleştirin. Vidaları 22-25 ft-lb (30-33 N•m)'e kadar sıkın.
10. Hava besleme borusunun (8) alt kısmını alt tutucuya (9) ve taban plakasına (17) dikkatlice yerleştirin.
11. Hava besleme borusunun (8) üst kısmını hava manifolduna (2) dikkatlice yerleştirin.
12. Üst tutucuyu (5) hava manifolduna (2) vidaları (6) ve pulları (7) kullanarak sağlamlaştırın. Alt tutucu vidaları (11) 10-12 ft-lb (13-16 N•m)'e kadar sıkın.
13. Vidaları alt tutucuda (9) 10-12 ft-lb (13-16 N•m)'e kadar sıkın.
14. Şekile bakın 11. Gezici çubuğu (14) piston çubuğuna (5) somunu (3) kullanarak yerleştirin. Somunu iyice sıkın.
15. Kapağı (2) hava motoruna vidaları (1) kullanarak yerleştirin. Vidaları sabit olacak şekilde sıkıştırın.



Şekil 12 Pistonu Değiştirme

Pompayı monte edin

1. Şekile bakın 13. Hava motor şaftının (2) erkek dişlerine diş tutucu yapıştırıcı uygulayın. Gezici kuplaj şaftını (3) hava motoru şaftı üzerine yerleştirin ve 200-220 ft-lb (272-298 N•m)'e kadar sıkın.
2. Bağlantı çubuklarını (10) hava motoruna (1) yerleştirin ve 60-65 ft-lb (81.5-88 N•m)'e kadar sıkın.
3. Hidrolik bölmeyi (7) bağlantı çubuklarının (10) üzerine somunları (6) kullanarak yerleştirin. Somunları 60-65 ft-lb (81.5-88 N•m)'e kadar sıkın.
4. Çözücü odayı (5) hidrolik bölmenin (7) üzerine yerleştirin.

NOT: Dağıtıcı kuplaj yarımları eşlenmiş bir settir. Her bir yarım aynı seri numarasıyla damgalanmıştır. Her bir yarımın delikli sonlarının yukarı baktığına emin olun.

5. Gerekirse, hava motorunu (1) devir yaptırmak ve gezici kuplaj şaftını (3) piston çubuğuna (4) daha yakın konumlamak için uzaktan kumandaları (11) kullanın.

6. Aşağıdakini gerçekleştirin:

- a. Dağıtıcı kuplaj yarımlarını (9) birleşen iki şaftın heksagonal yüzleri arasında merkezleyin.
- b. Şaft dişleri ve dağıtıcı çift dişleri birleştiğinde şaft bitimleri arasında gösterildiği gibi 0.030-0.100 delik olmasından emin olun.
- c. Deliğin ince ayarı için, dağıtıcı çifti $15/16$ -in'lik bir alyanla gezici kuplaj şaftını (3) yönlendirmek için tutun.

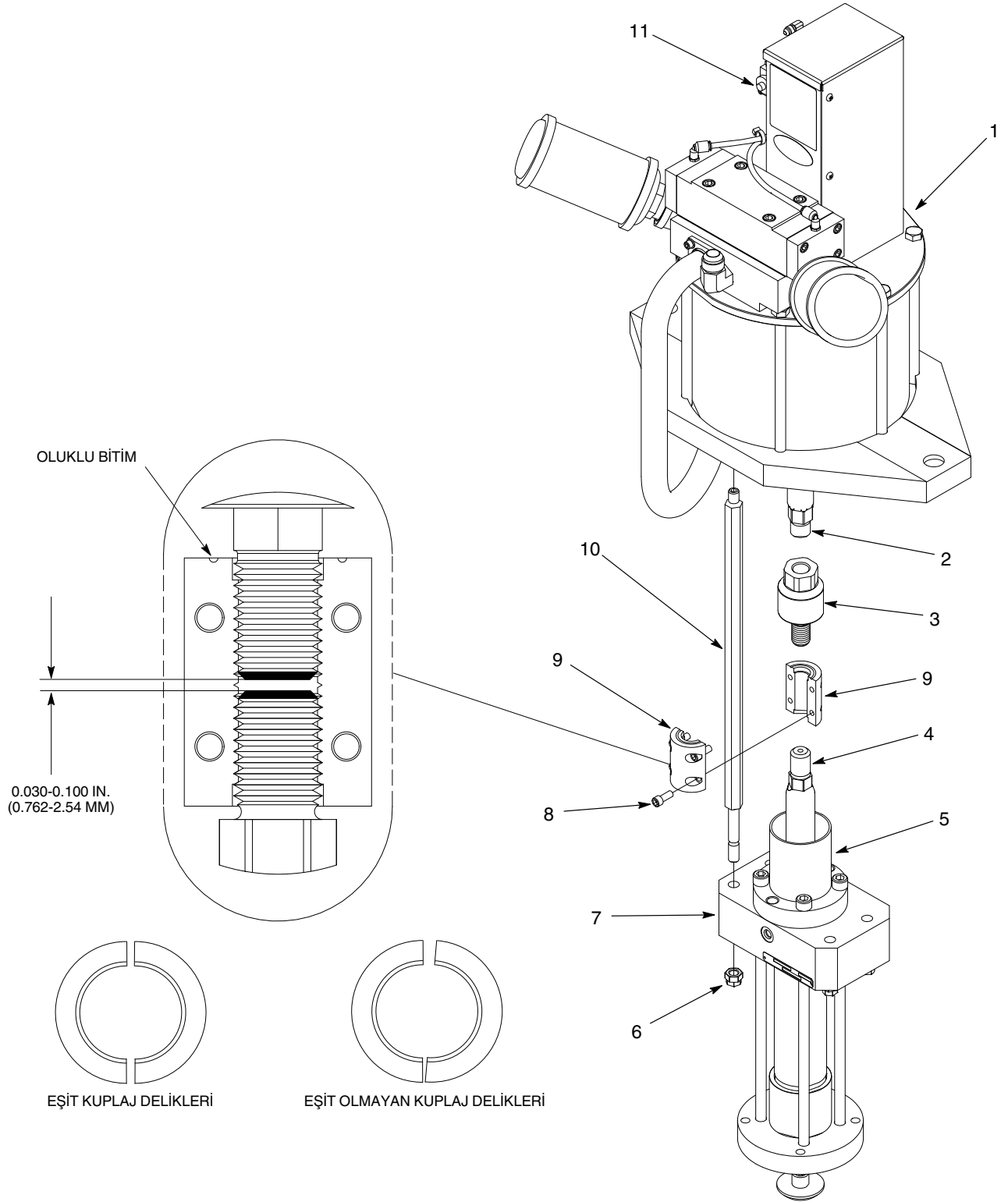
NOT: Sonraki adımı gerçekleştireceğiniz zaman dağıtıcı çift yarımları arasındaki deliklerin eşit olduğundan emin olun.

7. Dağıtıcı çift vidalarının (8) dişlerine diş tutucu yapıştırıcı uygulayın. Kuplörün vidalarını yerleştirin ve 14-16 ft.-lb (10-21 N•m)'e kadar sıkın.

8. Aşağıdakini uygulayın:

STANDART HİDROLİK BÖLMELER: K tipi çözücü kullanarak, çözücü odasını tepeden 0.75 in.'e kadar doldurun.

PASLANMAZ ÇELİK HİDROLİK BÖLMELERİ: Mobil SHC 634 kullanarak çözücü odayı tepeden 0.75 in.'e kadar doldurun.



Şekil 13 Pompa Montajı

Parçalar

Tabloda 2 hava motoru ve hidrolik bölme boyutları ile beraber uygun pompa oranı için parça numaraları listelenmektedir. Detaylı sipariş bilgisi için *Hava Motoru* ve *Hidrolik Bölme* parçaları listesine başvurun.

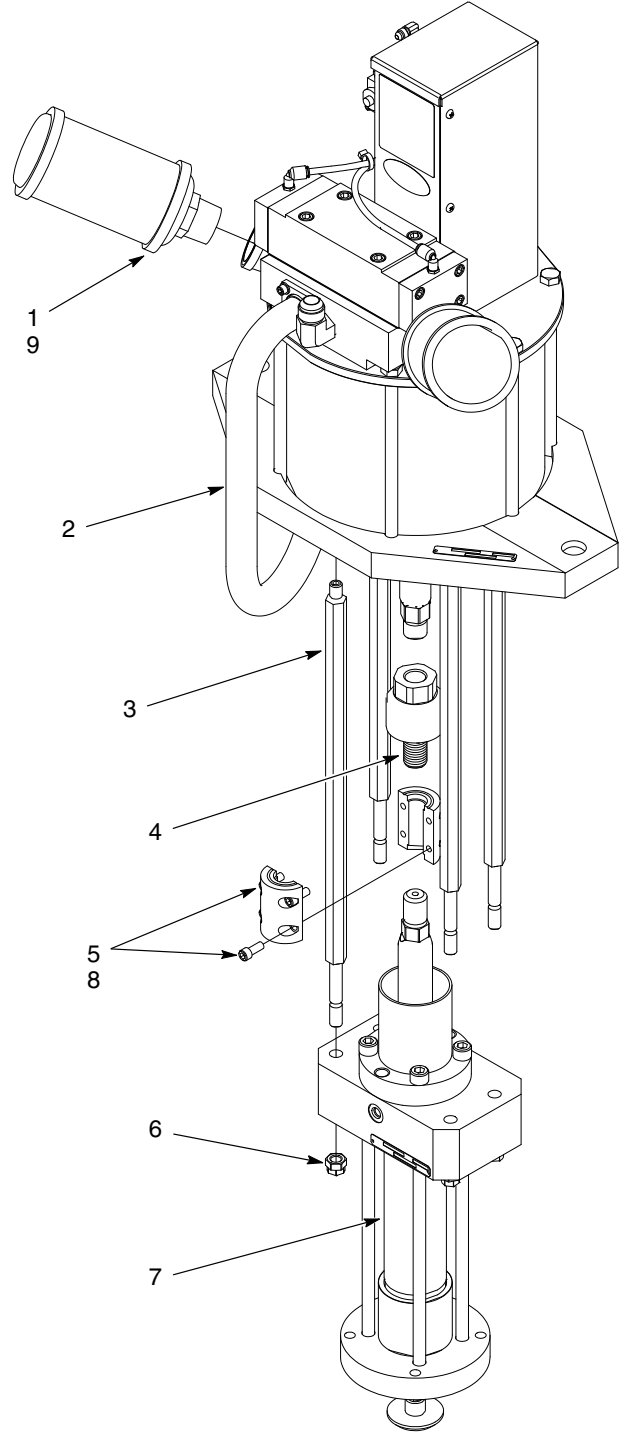
Parça sipariş etmek için Nordson Müşteri Hizmeti Merkezini ya da yerel Nordson temsilcinizi arayın.

Tablo 2 Hava Motoru ve Hidrolik Bölme Boyutları

Pompa Oranı	10-Inç Hava Motoru Parça Numarası	5.8-Inç küp Hidrolik Bölme Parça Numarası
65:1 SD2 G-Port CE	1082479	1082504
65:1 XD2 G-Port	1082094	1081131
65:1 XD2H NPT-Port	1077362	1081229
65:1 XD2 G-Port Sıc. iklimlendirilmiş	1082094	1084888
65:1 XD2H G-Port	1082479	1081229

Ortak Parçalar

Şekil 14 ve aşağıdaki parça listesine bakın.

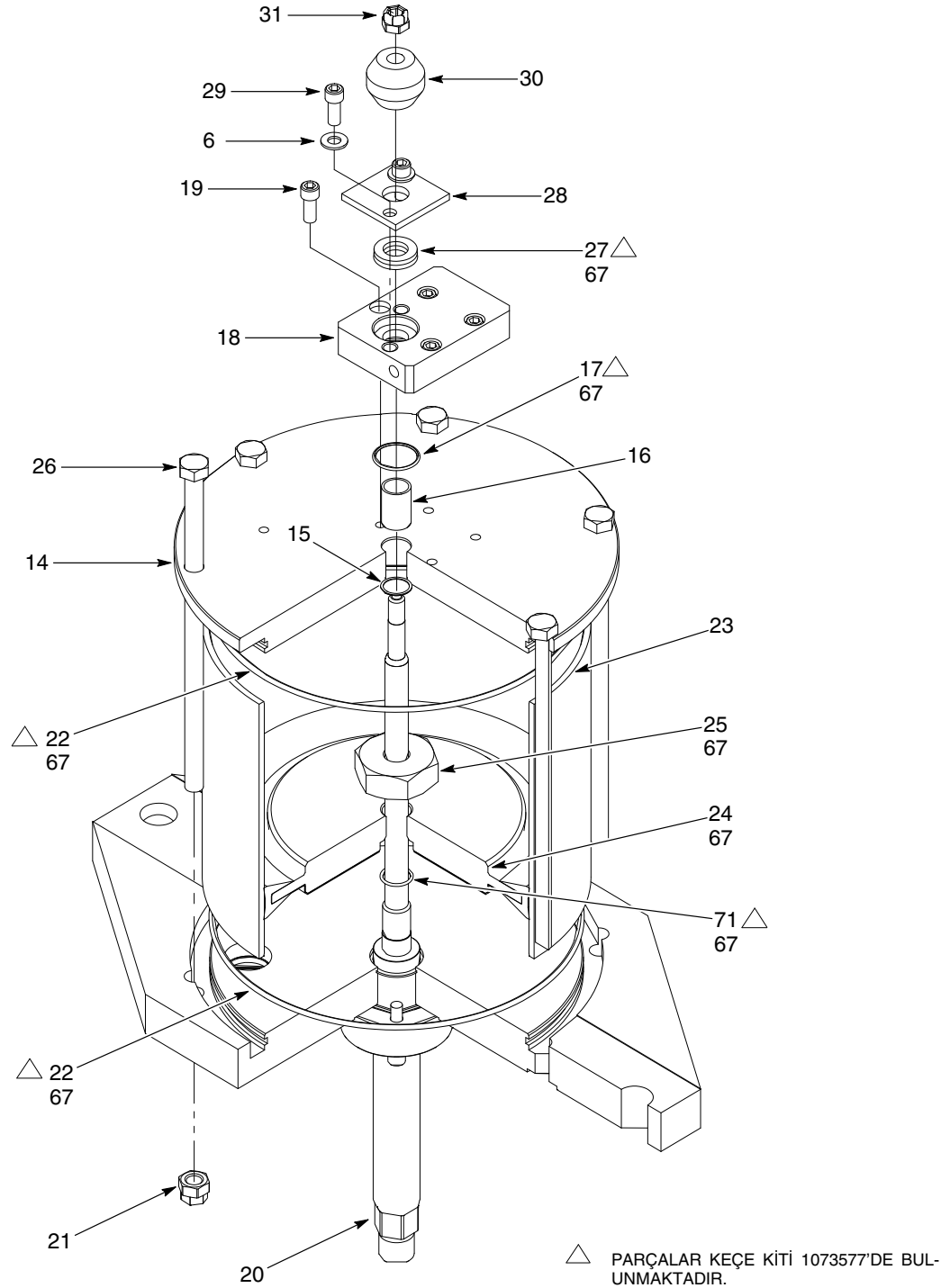


Şekil 14 Ortak Parçalar

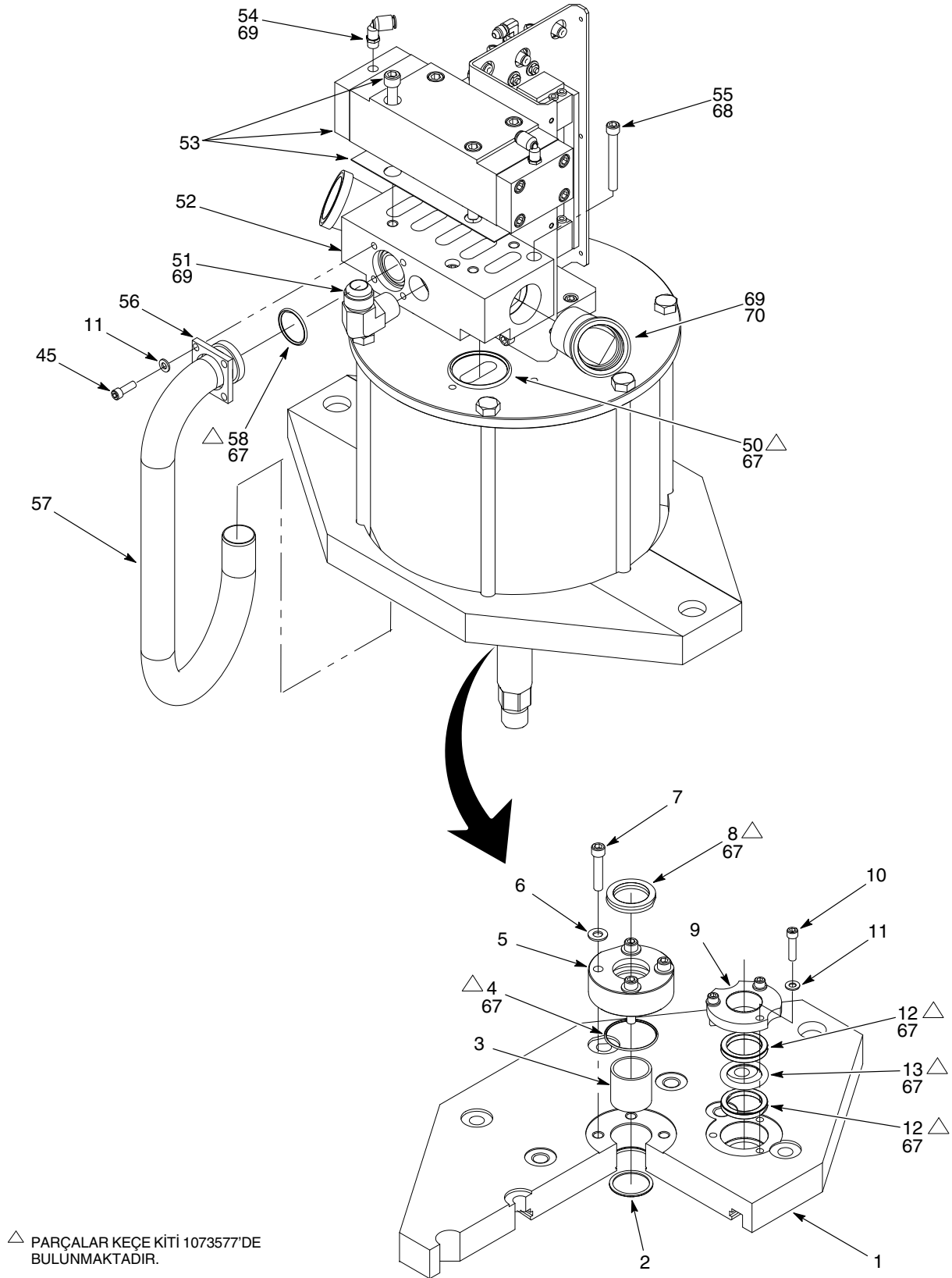
Öge	Parça	Tanım	Miktar	Not
—	1082087	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2, G-Port	1	
—	1082087	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2, G-Port	1	
—	1084887	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2, G-Port, temperature conditioned	1	
—	1082478	Pump, air motor assembly, 65:1 XD2H, heated, G-Port	1	
—	1082225	Pump, 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	
NOT A: Detaylı parça bilgisi için <i>Hava Motoru</i> parçaları listesine başvurun. B: Detaylı parça bilgisi için uygun <i>Hidrolik Bölme</i> parçaları listesine başvurun. AR: Gerekli olduğu gibi NS: Gösterilmiyor				

Hava Motoru

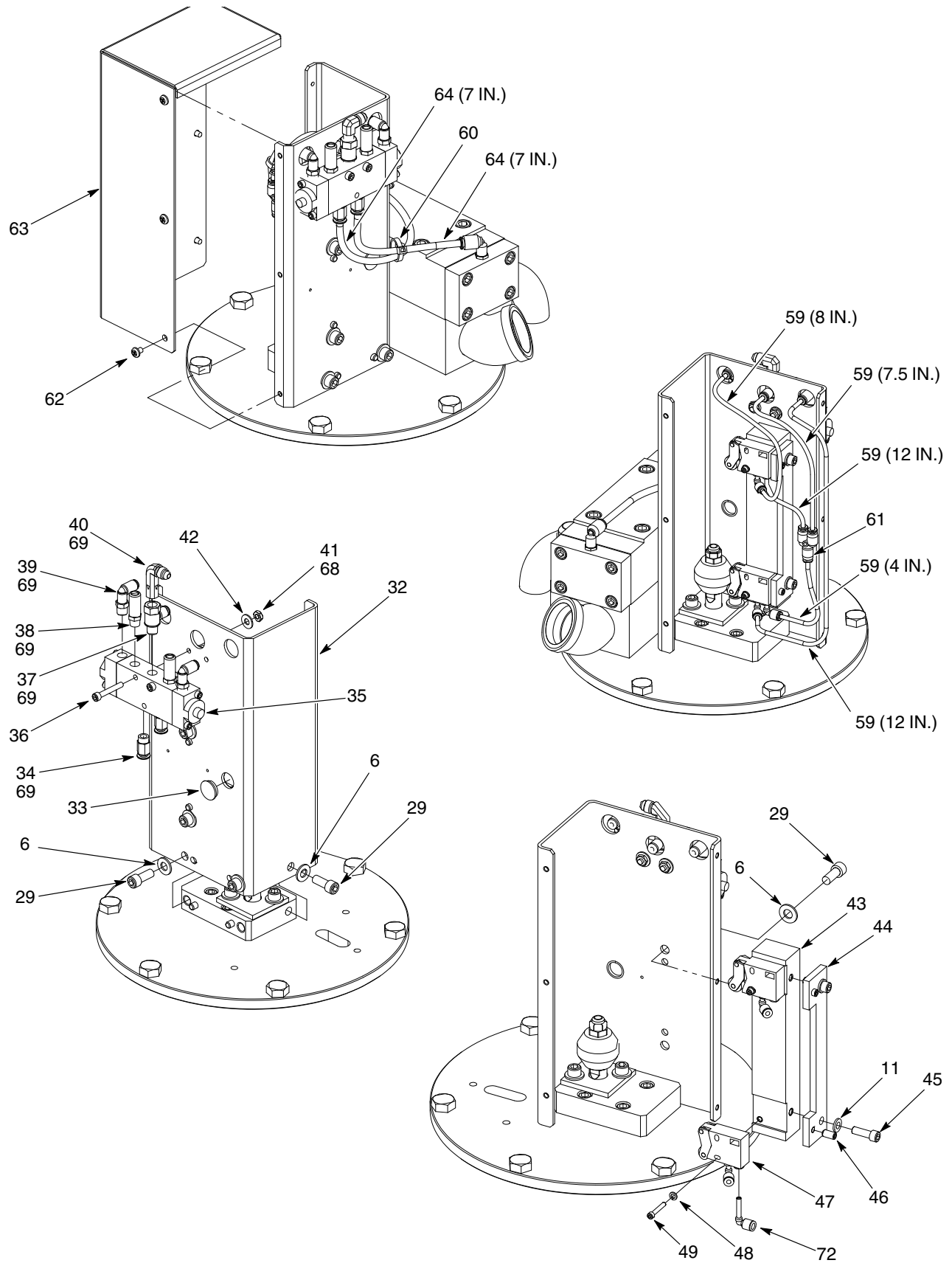
Şekillere 15, 16, ve 17 takip eden parça listesine şekil 17'e bakın.



Şekil 15 Hava Motoru Şekli Parçaları



Şekil 16 Hava Motoru Parçaları (devamlı)



Şekil 17 Şekil Hava Motoru (*devamlı*)

Öğ	Parça	Parça	Parça	Tanım	Miktar	Not
—	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	

Devamı...

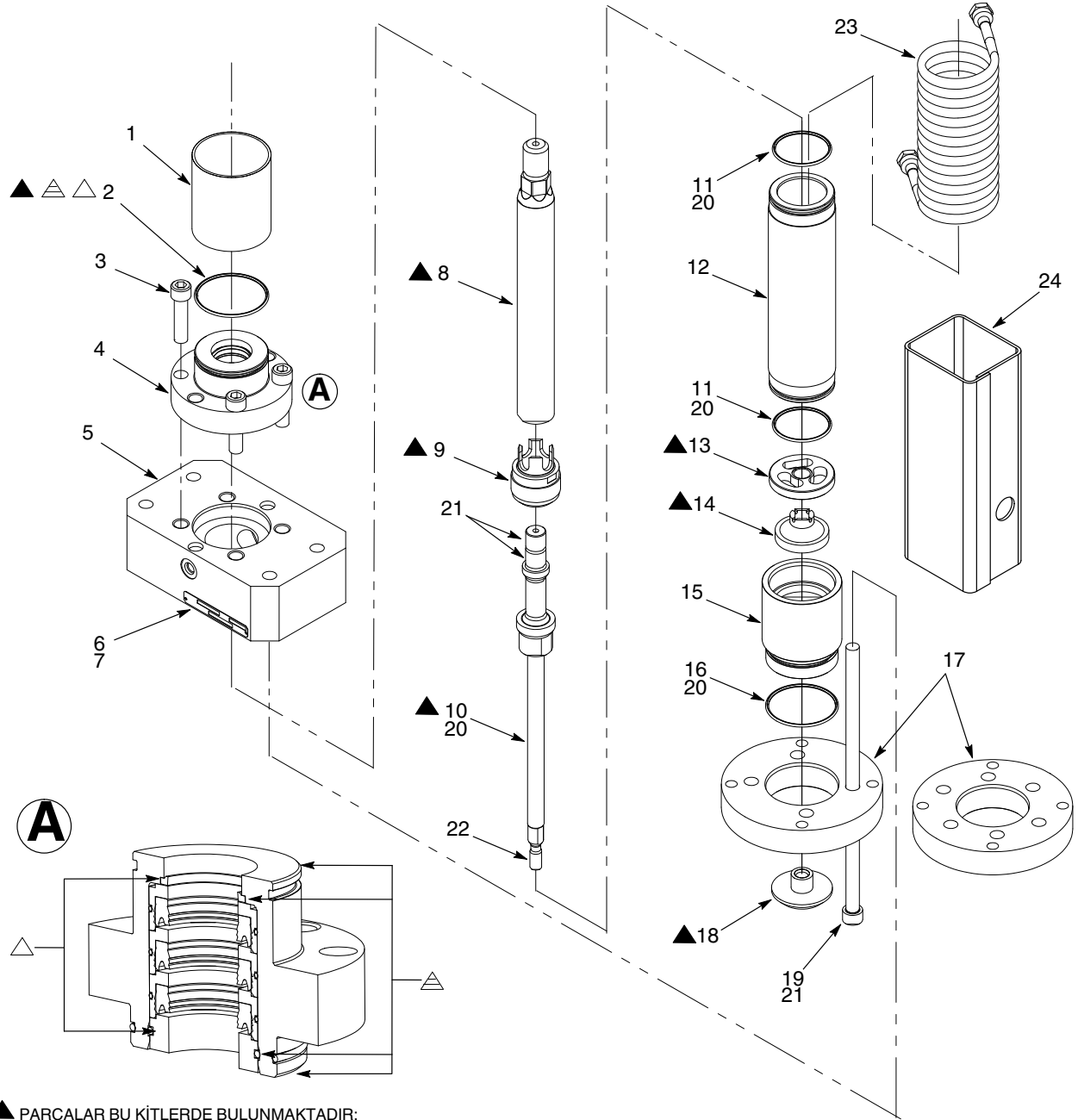
Öge	Parça	Parça	Parça	Tanım	Miktar	Not
—	1077362			Air Motor, 10-in., Rhino SD2/XD2	1	
—		1082094		Air Motor, 10-in., Rhino SD2, G-Port, Chiy	1	
—			1082479	Air Motor, 10-in., Rhino SD2, G-Port	1	
38	1035504			• Muffler, exhaust, 1/8-in. NPT male	2	
		1082096		• Muffler, exhaust, 1/8 R male	2	
			1082500	• 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: Gerekliği gibi						

Notlar:

[illegible]

5.8 İnç küp Standart ve Sıcaklık İklimlendirmeli Hidrolik Bölmeler

Şekil 18 ve aşağıdaki parça listesi bölümlerine bakın.



▲ PARÇALAR BU KİTLERDE BULUNMAKTADIR:
SD2 5.8 KÜBİK İNÇ AKTARMA ORGANLARI SERVİS KİTİ 1105066
SD2 CE 5.8 KÜBİK İNÇ AKTARMA ORGANLARI SERVİS KİTİ 1083820
XD2 5.8 KÜBİK İNÇ AKTARMA ORGANLARI SERVİS KİTİ 1105065

△ PARÇALAR BU KİTLERDE BULUNMAKTADIR:
SD2/XD2 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI SERVİS KİTİ 1104726
SD2/XD2 CE 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI SERVİS KİTİ 1083819

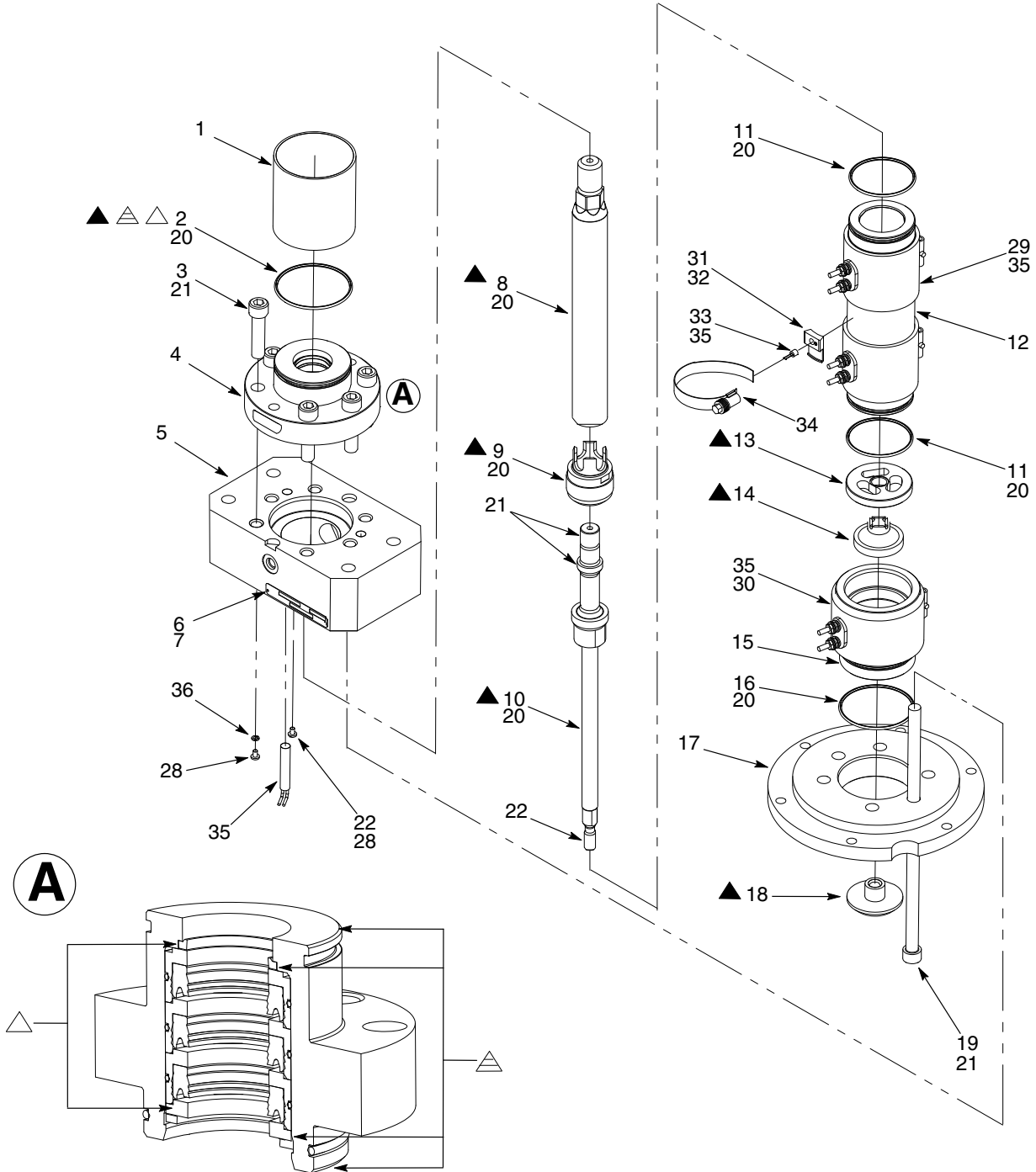
△ PARÇALAR BU KİTLERDE BULUNMAKTADIR:
SD2/XD2 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI İÇ AKSAM SERVİS KİTİ 1081134
SD2/XD2 CE 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI İÇ AKSAM SERVİS KİTİ 1083818

Şekil 18 5.8 İnç küp Standart Hidrolik Bölme Parçaları

Öge	Parça	Parça	Parça	Tanım	Miktar	Not
—	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	
		1015823		• Rod, plunger, 1.375 diameter, chrome	1	
8	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	

5.8 İnç küp ısıtılmış Hidrolik Bölme

Şekil 18 ve aşağıdaki parça listesi bölümlerine bakın.



- ▲ PARÇALAR DAHİL XD2H 5.8 KÜBİK İNÇ AKTARMA ORGANLARI SERVİS KİTİ 1083817.
- △ PARÇALAR DAHİL XD2H 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI SERVİS KİTİ 1083816.
- △ PARÇALAR DAHİL XD2H 5.8 KÜBİK İNÇ SALMASTRA HALKASI İÇ AKSAM SERVİS KİTİ 1083815.

Şekil 19 5.8 İnç küp Standart Hidrolik Bölme Parçaları

Öğ	Parça	Tanım	Miktar	Not
—	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	

Araçlar

Aşağıdaki aletler Rhino SD2/XD2/XD2H pompaları için uygundur.

Öge	Kit	Parça
5.8 İnç küp Hidrolik Bölmeler	Mil sökümü, salmastra halkası iç aksamı	1073580
	Yerleştirme aleti, salmastra halkası iç aksamı	1081096
	Yerleştirme aleti, salmastra halkası yer değişimi	1073589

Kitler

Aşağıdaki kitler Rhino SD2/XD2/XD2H pompaları için uygundur.

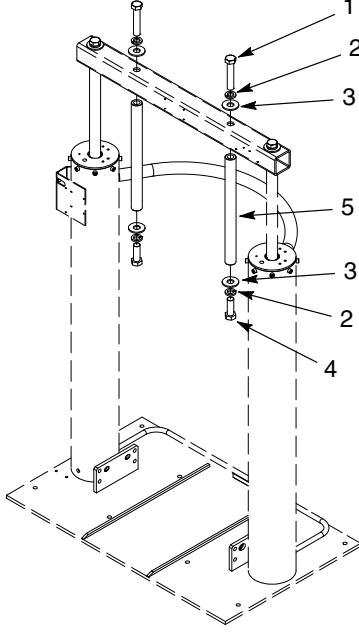
Öge	Kit	Parça
Hava Motoru	Contalar	1073577
5.8 İnç küp Hidrolik Bölmeler	SD2 Aktarma Organları	1105066
	SD2 CE Aktarma Organları	1083820
	XD2 Aktarma Organları	1105065
	XD2H Aktarma Organları	1083817
	SD2/XD2 İç Salmastra Halkası Parçaları NOT: Bu kitte yalnızca iç salmastra halkası parçaları bulunmaktadır.	1081134
	SD2/XD2 CE İç Salmastra Halkası Parçaları NOT: Bu kitte yalnızca iç salmastra halkası parçaları bulunmaktadır.	1083818
	SD2/XD2 Salmastra Halkası Düzeneği NOT: Bu kitte salmastra halkası ve iç salmastra halkası parçaları bulunmaktadır. NOT: Daha fazla veri için <i>Rhino SD2/XD2 Salmastra Halkası Yer Değiştirme Operatörü Kartı</i> (7560015)'na başvurun.	1104726
	SD2/XD2 CE Salmastra Halkası Düzeneği NOT: Bu kitte salmastra halkası ve iç salmastra halkası parçaları bulunmaktadır. NOT: Daha fazla veri için <i>Rhino SD2/XD2 Salmastra Halkası Yer Değiştirme Operatörü Kartı</i> (7560015)'na başvurun.	1083819
	XD2H İç Salmastra Halkası Parçaları NOT: Bu kitte yalnızca iç salmastra halkası parçaları bulunmaktadır.	1083815
	XD2H Salmastra Halkası Düzeneği NOT: Bu kitte salmastra halkası ve iç salmastra halkası parçaları bulunmaktadır. NOT: Daha fazla veri için <i>Rhino SD2/XD2 Salmastra Halkası Yer Değiştirme Operatörü Kartı</i> (7560015)'na başvurun.	1083816

Montaj Donanımı

Aşağıdaki Montaj Donanımı pompa için uygundur.

30/55-Galon Tambur Boşaltıcılar

Şekile bakın 20 ve aşağıdaki parça listesine başvurun.

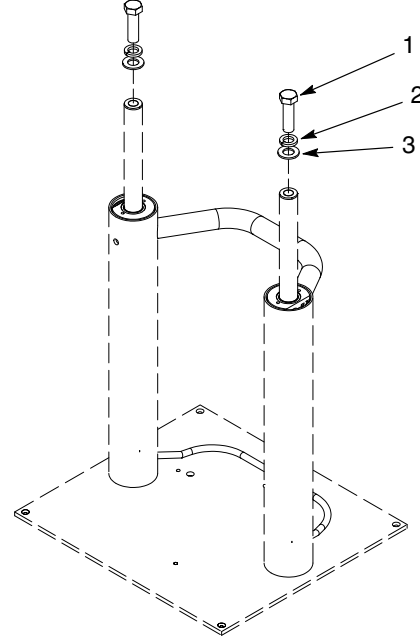


Şekil 20 30/55-Galon Tambur Montaj Donanımı

Öge	Parça	Tanım	Miktar
—	1069893	Pump, mounting to frame, 30/55-gallon	—
1	981664	• Screw, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5	2
2	983501	• Washer, lock, $\frac{7}{8}$	4
3	983254	• Washer, flat, 0.938 x 1.75 x 0.134	4
4	345719	• Screw, $\frac{7}{8}$ -14 x 3	2
5	126751	• Rod, mounting	2

5-Galon kova boşaltıcı

Şekile bakın 21 ve aşağıdaki parça listesine başvurun.



Şekil 21 5-Galon Kova Montaj Donanımı

Öge	Parça	Tanım	Miktar
—	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

Özellikler

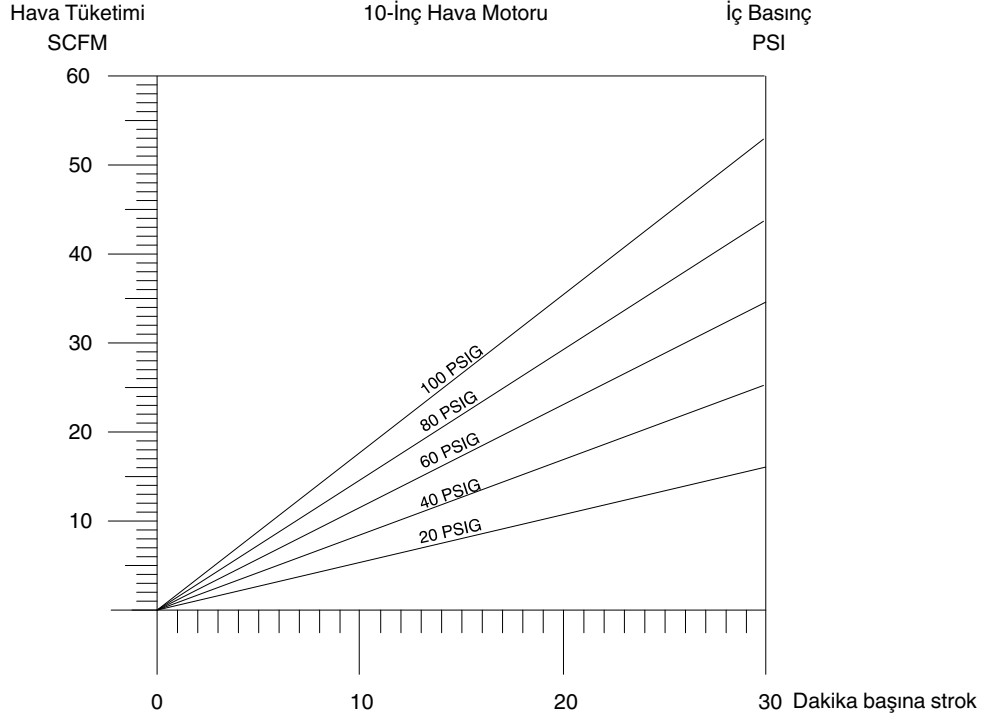
Tablo 3 pompa özelliklerini listeler.

Tablo 3 Hidrolik Bölme Özellikleri

Öge	Özellik
Hava Motoru	Boyut: 10-inç Çıkış oranı: 65:1 Hava tüketimi verisi için şekil 22'e bakın.
Hidrolik Kısım	Maksimum çıkış: 174 cu-in./dak. (2.85 litre/dak.)
	Maksimum Strok Oranı: Aralıklı: 2 sn.de 1 strok (30 strok/dk.) Sürekli: 4 sn.de 1 strok (15 strok/dk.)
	Viskozite Aralığı: 30,000-3 milyon santipoiz
	Islak Bileşen Malzemeleri: SD2 Standart Hidrolik Bölme: Karbon Çelik, Paslanmaz Çelik, Pirinç, Alüminyum, Tescilli Seramik Kaplama, Krom Kaplanmış Karbon Çelik, Viton, UHMWPE XD2 Standart Hidrolik Bölme: Karbon Çelik, Paslanmaz Çelik, Pirinç, Alüminyum, Tescilli Seramik Kaplama, Viton, UHMWPE XD2H ısıtılmış Hidrolik Bölme: Karbon Çelik, Paslanmaz Çelik, Pirinç, Tescilli Seramik Kaplama, Viton, Gözetleme

Hava Gereksinimleri

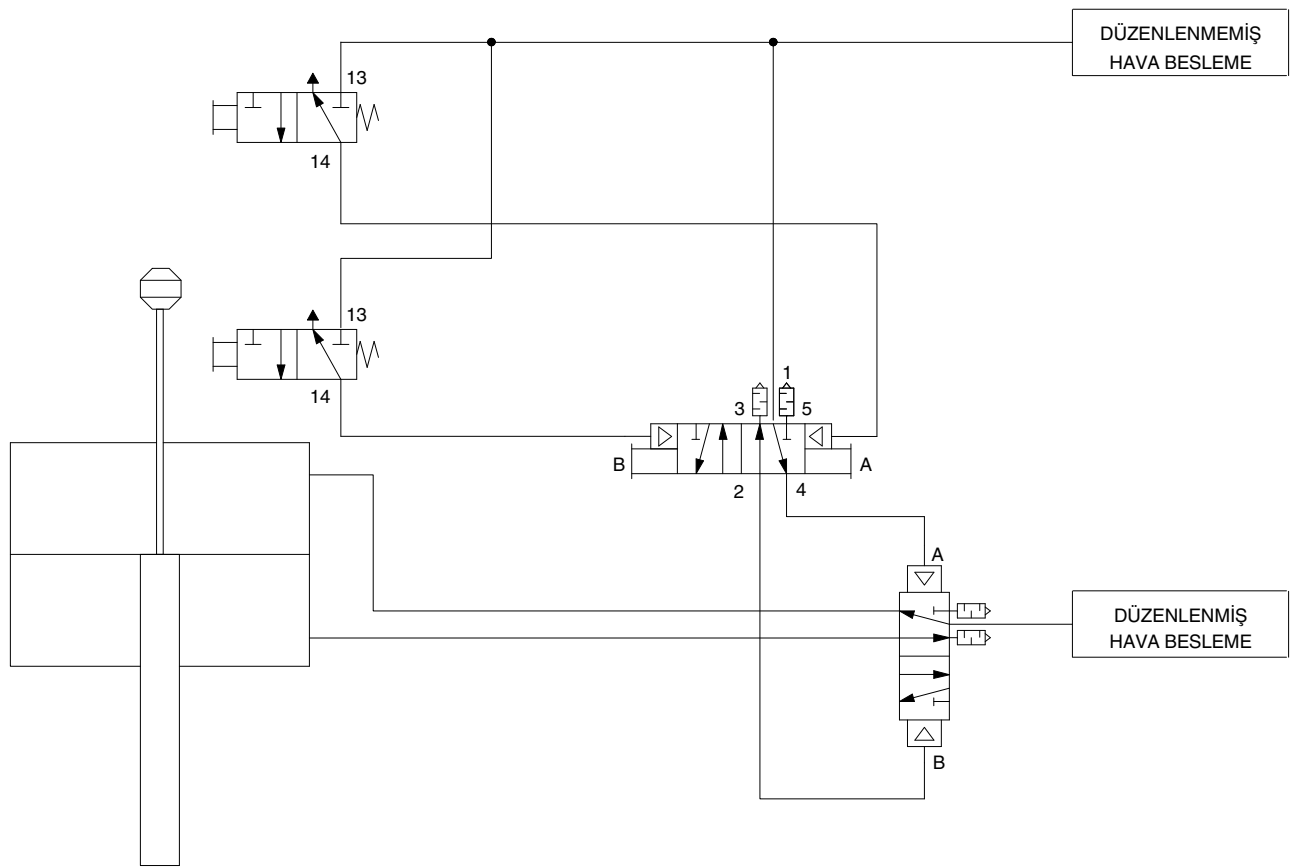
Şekile bakın 22. Hızlı hava motoru yön değişiklikleri için minimum ani akış oranı 60 psi'de en az 175 SCFM olmalıdır. Bu akış oranı pompa değişimleri esnasında malzeme basıncı kaybını en aza indirir.



Şekil 22 Hava Tüketimi

Şematik pnömatik

Bkz. Şekil 23.



Şekil 23 Pnömatik Şema

Koruyucu Bakım



UYARI: Yalnızca nitelikli personelin aşağıdaki görevleri yerine getirmesine izin verin. Bu doküman ve diğer tüm ilgili dokümanlardaki güvenlik talimatlarına uyun.

NOT: Tabloda 4 listelenen frekanslar yalnızca öneridir. Daima tesisin bakım programına uygun bir şekilde önleyici bakım prosedürleri uygulayın. Tesis çevresi, işlem parametreleri, malzeme uygulanması ya da tecrübe sebebiyle frekans ayarlamak gerekli olabilir.

Tablo 4 Önleyici Bakım Programı

Öge	Görev	Bitiriş Zamanı	Frekans			
			Günlük	Haftalık	Pompa Stokları	Diğer
Hava Motoru						
Hortum Bağlantıları	Gerekirse kontrol edin ve sıkın.	5 dak.		X		
Basıncılı bileşenler	Sızma olup olmadığını kontrol edin	5 dak.		X		
Gezici Çubuk U kapı Keçesi	Değiştirin	30 dak.			2,000,000	
Piston Çubuğu Keçesi	Değiştirin	30 dak.			2,000,000	
Piston Düzeneği	Değiştirin	2 saat			4,000,000	
Pilot Valfleri	Değiştirin	30 dak.			8,000,000	
Ana Hava Motor Kontrol Valfi	Değiştirin	30 dak.			8,000,000	
Aracı Valf	Değiştirin	15 dak.			8,000,000	
Gezici Mafsallı Kavrama	Değiştirin	45 dak.			2,000,000	
Hidrolik Kısım						
Çözücü Oda	Kontrol edin ve gerekirse sıvıyla tekrardan doldurun	5 dak.	X			
Çözücü Oda Sıvısı	Değiştirin	5 dak.		X		
Salmastra Halkası	Sızmaları kontrol edin ve gerekirse değiştirin.	Gözetleme: 2 dak. Değiştirme: 30 dak.		X		
	Değiştirin	30 dak.			100,000	
Piston Çubuğu (Krom)	Hasarlı ya da çentiklenmişse tüm diğer salmastra halkalarını değiştirin.	2 saat			200,000	
Piston Çubuğu (Çentik Koruması)	Hasarlı ya da çentiklenmişse tüm diğer salmastra halkalarını değiştirin.	2 saat			400,000	
Aktarma Organları Düzeneğini Tamamlayın	Değiştirin	2 saat			400,000	

Notlar:

[illegible]