

Moteur pneumatique Rhino[®] SD3/XD3

Manuel de produit du client
P/N 7580492_03
- French -
Édition 6/18

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



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Table des matières

Sécurité	1	Maintenance préventive	13
Personnel qualifié	1	Pièces de rechange	14
Domaine d'utilisation	1	Comment utiliser les listes de pièces illustrées	14
Réglementations et homologations	1	Kits conditionnés pour moteur pneumatique	15
Sécurité du personnel	2	Moteur pneumatique de 80, 100 et 125 mm	16
Liquides sous haute pression	2	Moteur pneumatique de 160 et 200 mm	19
Prévention des incendies	3	Kits valve de moteur pneumatique	21
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés	4	Kits valve pilote	21
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	4	Kits vérin	21
Mise au rebut / Élimination	4	Outils	21
Description	5	Schéma pneumatique	22
Caractéristiques	6		
Principe de fonctionnement	6		
Réparation	7		
Consommables	7		
Remplacer la valve pneumatique principale	8		
Vérins pneumatiques de 80, 100 et 125 mm	8		
Vérins pneumatiques de 160 et 200 mm	9		
Remplacement de la valve pilote	10		
Remplacement du vérin pneumatique	11		

Pour nous contacter

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

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

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2017. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

Marques commerciales

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

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

- Traduction du document original -

Moteur pneumatique Rhino® SD3/XD3

Sécurité

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

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

Personnel qualifié

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

Domaine d'utilisation

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

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

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

Réglementations et homologations

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

Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

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

Liquides sous haute pression

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

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

La National Spray Equipment Manufacturers Association (Association nationale des fabricants d'équipements de pulvérisation) a publié une carte d'information qu'il est conseillé de garder dans son portefeuille et de porter avec soi lors de l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à haute pression. Ces cartes sont fournies avec votre équipement. Le texte ci-après figure sur cette carte :



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

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

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

Une injection cutanée est une blessure traumatique grave. Il importe d'apporter un traitement médical à la blessure aussi vite que possible. La recherche de toxicité doit être effectuée le plus rapidement possible. La toxicité est à prendre au sérieux avec certains revêtements spéciaux injectés directement dans la circulation sanguine.

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

La gravité de la blessure dépend de sa position sur le corps, de ce que la substance a rencontré sur sa trajectoire de pénétration, si elle a été déviée ou non en provoquant ainsi des dommages supplémentaires et de nombreuses autres variables dont la microflore cutanée résidant dans la peinture ou le pistolet et qui est projetée dans la blessure. Si la peinture injectée contient du latex acrylique et du dioxyde de titane qui dégrade la résistance des tissus à l'infection, la croissance bactérienne s'en trouvera favorisée. Le traitement recommandé par les médecins pour une blessure de la main par injection comprend la décompression immédiate des compartiments vasculaires fermés de la main afin de soulager les tissus sous-jacents gonflés par la peinture injectée, un débridement approprié de la blessure et un traitement immédiat par antibiotique.

Prévention des incendies

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

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux pneumatiques et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne remettre l'équipement en marche qu'après en avoir identifié la cause et y avoir remédié.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.

Prévention des incendies (suite)

- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des valves d'arrêt et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

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

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

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

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

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

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

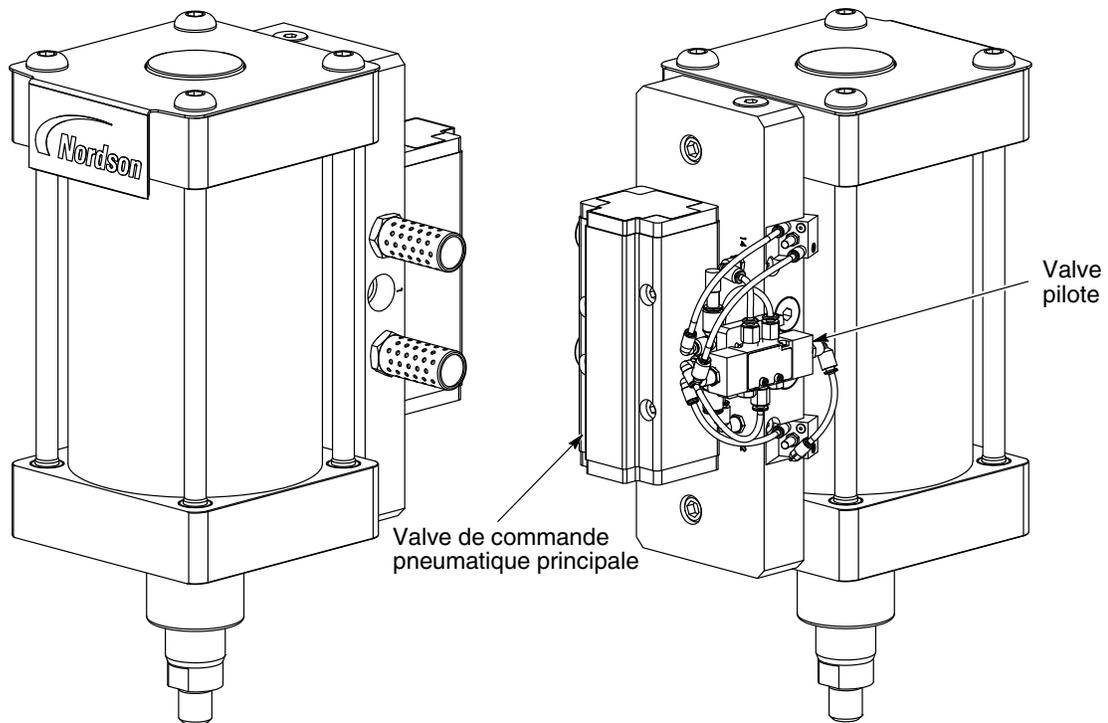
Mise au rebut / Élimination

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

Description

Voir la figure 1 et consulter le tableau 1 pour la description des composants du moteur pneumatique Rhino® SD3/XD3.

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



10016282_160

Figure 1 Moteur pneumatique Rhino SD3/XD3 (*moteur pneumatique de 160 mm illustré*)

Tableau 1 Composants du moteur pneumatique

Élément	Description
Valve de commande pneumatique principale	Commande le mouvement de l'arbre du moteur pneumatique en déplaçant un tiroir ; ce dernier expulse l'air d'un côté du piston et dirige l'air comprimé vers le côté opposé du piston.
Valve pilote	Commandent le sens de l'arbre du moteur pneumatique.

Caractéristiques

Consulter le tableau 2 pour le rapport théorique entre le piston du moteur pneumatique et le piston de la section hydraulique. Toutes les sections hydrauliques ont un débit de matière de 190 cm³ par cycle.

Tableau 2 Caractéristiques

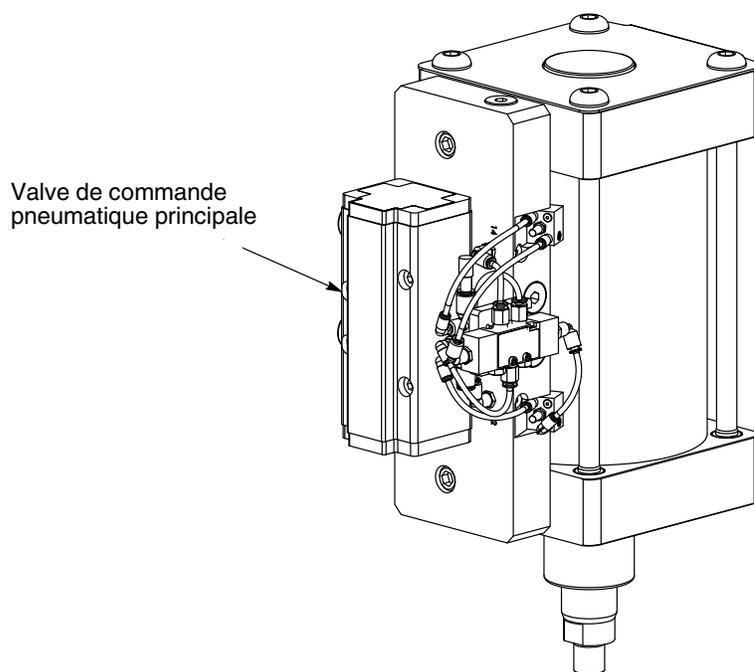
Rapport théorique	Cylindre du moteur pneumatique
6:1	80 mm
10:1	100 mm
15:1	125 mm
25:1	160 mm
40:1	200 mm

Principe de fonctionnement

Voir la figure 2.

Le moteur pneumatique entraîne la section hydraulique. Une valve de commande pneumatique principale à cinq orifices et trois positions (5/3) commande le sens de déplacement de l'arbre du moteur pneumatique.

Lorsque le piston du moteur pneumatique se déplace vers le haut ou le bas, le détecteur de proximité détecte un aimant sur le piston. Le détecteur de proximité envoie des signaux momentanés à une valve pilote. La valve pilote envoie un signal positif continu à la valve de commande principale du moteur pneumatique pour chaque sens de déplacement.



10016282_160

Figure 2 Moteur pneumatique (*moteur pneumatique de 160 mm illustré*)

Réparation



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

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

Consommables

Le tableau 3 contient une liste des consommables pour les procédures de réparation.

Tableau 3 Consommables

Élément	P/N	Application
Never-Seez®	900344	Appliquer sur les filets des pièces concernées
Vernis de blocage Loctite® Blue 242®	900464	
Mobil SHC™ 634	156289	Lubrifier les joints toriques pendant l'assemblage

Remplacer la valve pneumatique principale

REMARQUE : La valve pneumatique principale peut être remplacée sans déposer le moteur pneumatique du vide-fûts.

Vérins pneumatiques de 80, 100 et 125 mm

Voir la figure 3.

1. Retirer les deux vis qui fixent le support au distributeur. Pour garantir que la tuyauterie reste branchée, faire tourner le support de la valve pilote et l'ensemble comme s'ils se trouvaient sur une charnière, juste suffisamment pour pouvoir retirer la valve pneumatique principale du distributeur.
2. Retirer les quatre vis qui fixent la valve pneumatique principale au distributeur.
3. Retirer la valve pneumatique principale et le joint plat (non illustré dans la figure 3).
4. Monter la valve pneumatique principale neuve sur le distributeur à l'aide des quatre nouvelles vis.

REMARQUE : Le joint plat de rechange et les quatre vis sont fournis dans le kit de la valve neuve.

5. Remonter le support de la valve pilote et l'ensemble sur le distributeur au panneau à l'aide des deux vis.

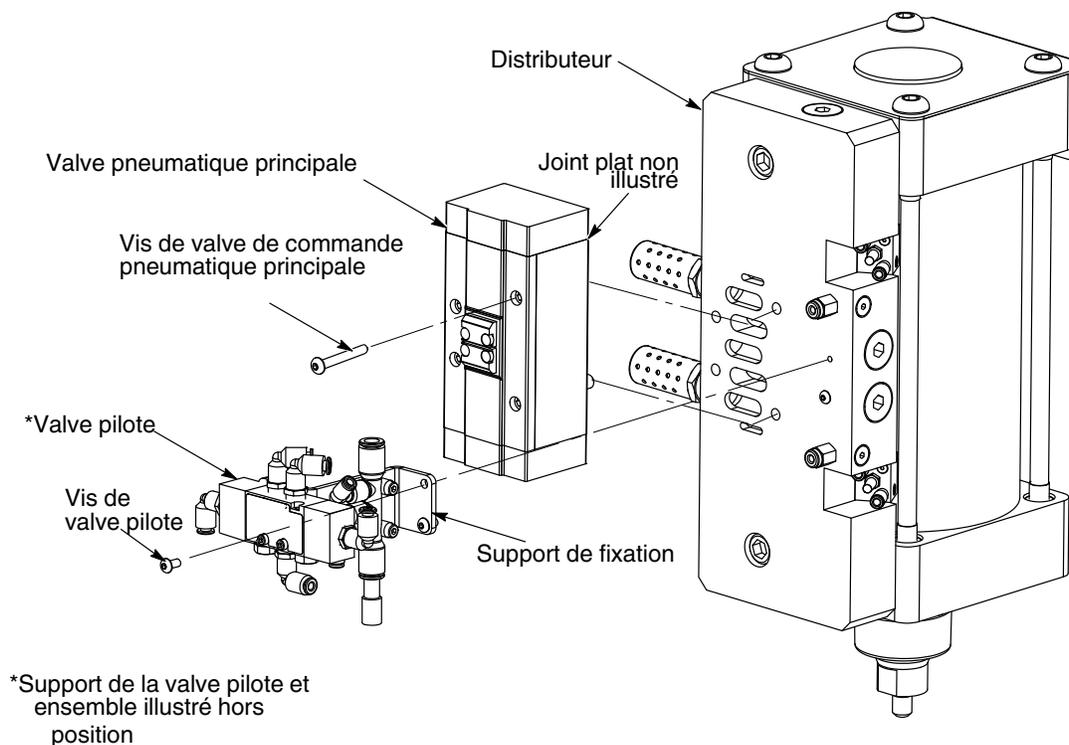


Figure 3 Remplacement de la valve pneumatique principale (valve de 125 mm illustrée)

REMARQUE : Tuyauterie non illustrée pour des raisons de clarté.

10016282_125

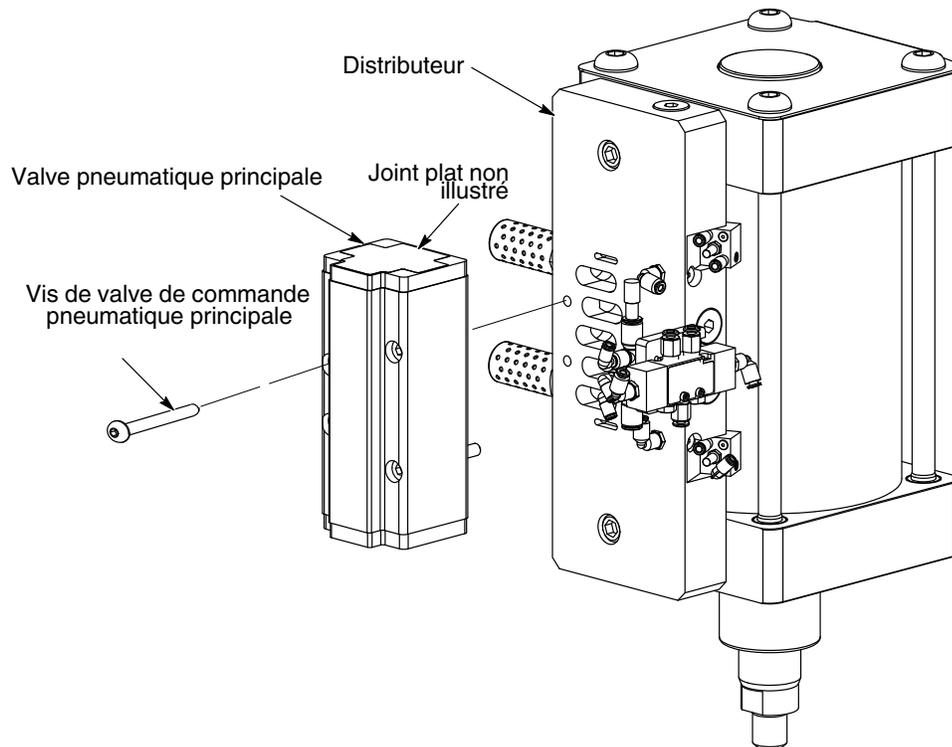
Remplacer la valve pneumatique principale (suite)

Vérins pneumatiques de 160 et 200 mm

Voir la figure 4.

1. Retirer les quatre vis qui fixent la valve pneumatique principale au distributeur.
2. Retirer la valve pneumatique principale et le joint plat (non illustré dans la figure 4).
3. Monter la valve pneumatique principale neuve sur le distributeur à l'aide des quatre nouvelles vis.

REMARQUE : Le joint plat de rechange et les quatre vis sont fournis dans le kit de la valve neuve.



10016282_160

Figure 4 Remplacement de la valve pneumatique principale (valve de 160 mm illustrée)

REMARQUE : Tuyauterie non illustrée pour des raisons de clarté.

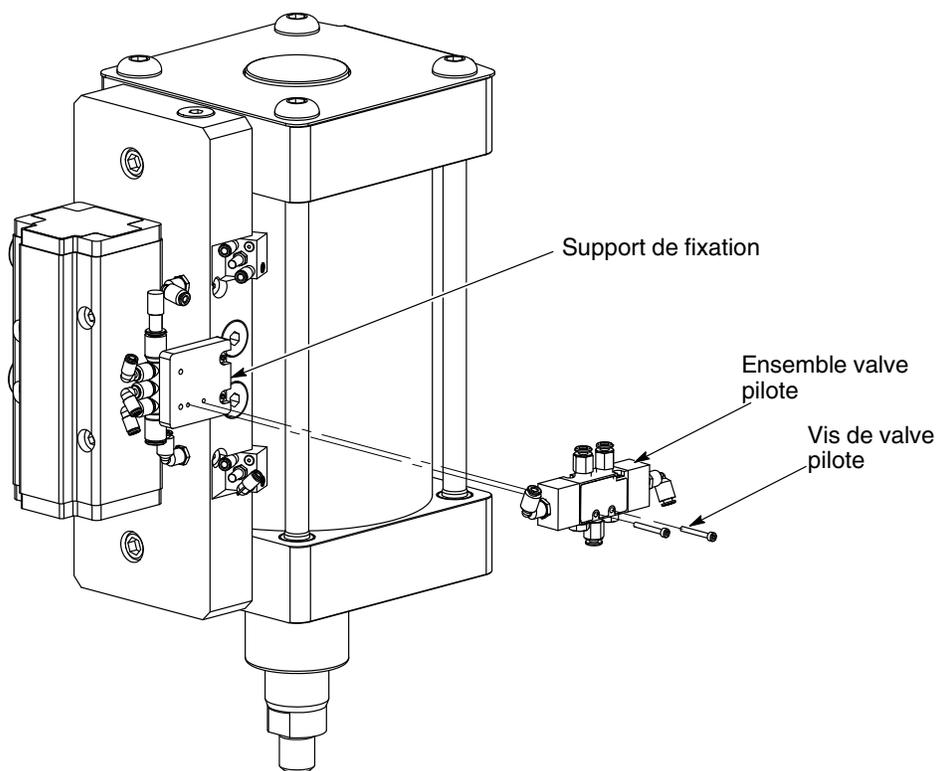
Remplacement de la valve pilote

Voir la figure 5.

REMARQUE : La valve pilote peut être remplacée sans déposer le moteur pneumatique de la pompe.

REMARQUE : La procédure est la même pour toutes les tailles de vérin pneumatique.

1. Débrancher la tuyauterie de la valve pilote (tuyauterie non illustrée dans la Figure 5).
2. Retirer les deux vis de l'ensemble valve pilote qui fixent la valve pilote au support.
3. Monter l'ensemble valve pilote neuf sur le support à l'aide de deux vis.
4. Rebrancher la tuyauterie.



10016282_160

Figure 5 Remplacement de la valve pilote (moteur pneumatique de 160 mm illustré)

REMARQUE : Tuyauterie non illustrée pour des raisons de clarté.

Remplacement du vérin pneumatique

Voir la Figure 6 et les tableaux 4 et 5.

REMARQUE : La procédure est la même pour toutes les tailles de vérin pneumatique.

REMARQUE : Un dispositif de levage ayant une capacité de 68 kg (75 lb) est nécessaire pour déposer le vérin pneumatique.

REMARQUE : La plaque de fixation du moteur pneumatique, qui se trouve à l'extérieur de l'ensemble moteur pneumatique, n'est pas illustrée.

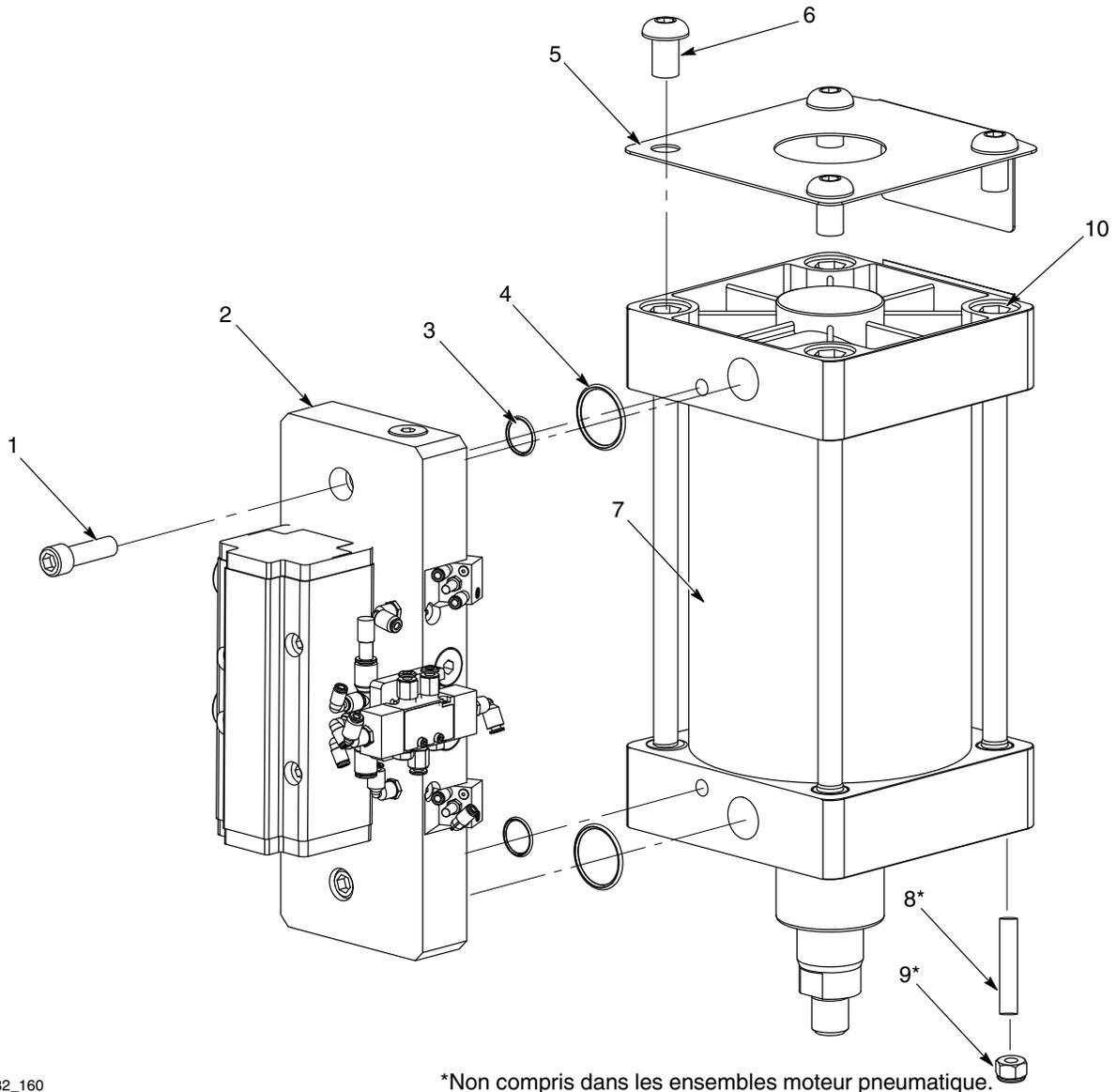
1. Retirer les vis à tête ronde (6) qui fixent le capot supérieur (5) au vérin pneumatique (7).
2. Retirer les deux vis à six pans creux (1) qui fixent le distributeur (2) au vérin pneumatique (7).
3. Retirer le distributeur (2), les quatre joints toriques (3, 4) et le capot supérieur (5).
4. Retirer les quatre contre-écrous (9) qui fixent le vérin pneumatique à la plaque de fixation du moteur pneumatique. Ne pas jeter les contre-écrous.
5. Voir le tableau 4. Poser le boulon à œillet de levage approprié dans l'un des filets femelles des tiges de raccordement (10) sur le moteur pneumatique.
6. Utiliser le dispositif de levage pour retirer le vérin pneumatique (7).
7. Monter le boulon à œillet dans le vérin pneumatique (7) neuf.
8. Monter un vérin pneumatique neuf (7) sur la plaque de fixation du moteur pneumatique (9).
9. Appliquer de l'adhésif sur les filets à l'extrémité de la vis de blocage (8) qui se visse à travers la plaque de fixation du moteur pneumatique et dans le moteur pneumatique, environ 25 mm en travers des filets.
10. Insérer une clé hexagonale dans la vis de blocage (8) et la visser dans le moteur pneumatique jusqu'en butée. Voir le tableau 5 pour les spécifications de couple.
11. Retirer la clé hexagonale et serrer le contre-écrou (9) sur la vis de blocage (8). Insérer de nouveau la clé hexagonale pour empêcher que la vis de blocage tourne pendant le serrage du contre-écrou. Voir le tableau 5 pour les spécifications de couple.
12. Retirer le boulon à œillet.
13. Poser quatre joints toriques (3) neufs sur le distributeur (2).
14. Remonter les deux vis à six pans creux (1) qui fixent le distributeur (2) au vérin pneumatique (7).
15. Remettre en place le capot supérieur (5) à l'aide des vis à tête ronde (6).

Tableau 4 Tableau des spécifications du boulon à œillet

Rapport théorique	Cylindre du moteur pneumatique	Boulon à œillet
6:1	80 mm	M10 x 1,5
10:1	100 mm	M10 x 1,5
15:1	125 mm	M12 x 1,75
25:1	160 mm	M16 x 2,0
40:1	200 mm	M16 x 2,0

Tableau 5 Couples de serrage de la vis de blocage et du contre-écrou

Rapport théorique	Moteur pneumatique	Taille du filet	Vis de blocage	Contre-écrou
6:1	80 mm	M10 x 1,5	36 in-lb	15 ft-lb
10:1	100 mm			
15:1	125 mm	M12 x 1,75	50 in-lb	25 ft-lb
25:1	160 mm	M16 x 2,0	10 ft-lb	55 ft-lb
40:1	200 mm			



10016282_160

*Non compris dans les ensembles moteur pneumatique.

Figure 6 Remplacement du vérin pneumatique (*moteur pneumatique de 160 mm illustré*)

- | | | |
|-------------------------|----------------------|--|
| 1. Vis à six pans creux | 5. Capot supérieur | 8. Vis de blocage* |
| 2. Distributeur | 6. Vis à tête ronde | 9. Contre-écrou* |
| 3. Joint torique | 7. Vérin pneumatique | 10. Filet femelle de la tige de raccordement |
| 4. Joint torique | | |

REMARQUE : Tuyauterie non illustrée pour des raisons de clarté.

Maintenance préventive



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

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

REMARQUE : Les fréquences dans le tableau 6 sont uniquement données à titre indicatif. Il faut toujours effectuer les procédures de maintenance préventive conformément à la périodicité d'entretien spécifique de l'entreprise.

La périodicité de maintenance recommandée est indiquée dans le tableau 6.

Tableau 6 Périodicité de la maintenance préventive

Élément	Tâche	Temps d'exécution	Fréquence
Valve de commande principale du moteur pneumatique	Remplacer	15 min.	8 000 000 de courses de la pompe
Valve pilote	Remplacer	15 min.	8 000 000 de courses de la pompe
Cylindre	Remplacer	1 h	8 000 000 de courses de la pompe

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating Systems ou le représentant local de Nordson.

Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les nombres se trouvant dans la colonne Élément correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non indiqué) signale qu'une pièce qui figure dans la liste n'est pas illustrée. Un tiret (—) signifie que le P/N indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

Le numéro se trouvant dans la colonne P/N est le numéro de référence attribué par Nordson. Une série de tirets dans cette colonne (-----) signifie qu'il s'agit d'une pièce ne pouvant être commandée séparément.

La colonne Description indique le nom de la pièce ainsi que ses dimensions et d'autres caractéristiques si besoin est. La disposition en retrait indique les relations entre les ensembles, les sous-ensembles et les pièces.

- Lors d'une commande de l'ensemble, les éléments 1 et 2 seront inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 1 l'élément 2 sera inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 2, seul ce dernier sera livré.

Le numéro figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (suivant besoin) est utilisé pour les pièces fournies en vrac, au mètre, etc. ou lorsque le nombre de pièces dépend de la version ou du modèle du produit.

Les lettres figurant dans la colonne Note renvoient aux notes se trouvant à la fin de chaque liste de pièces. Ces notes contiennent des informations importantes pour la commande et l'utilisation des pièces. Il convient de leur apporter une attention particulière.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	0000000	Assemblage	1	
1	000000	• Sous-ensemble	2	A
2	000000	•• P/N	1	

Kits conditionnés pour moteur pneumatique

Consulter le tableau 7 pour les numéros de référence des kits conditionnés pour moteur pneumatique.

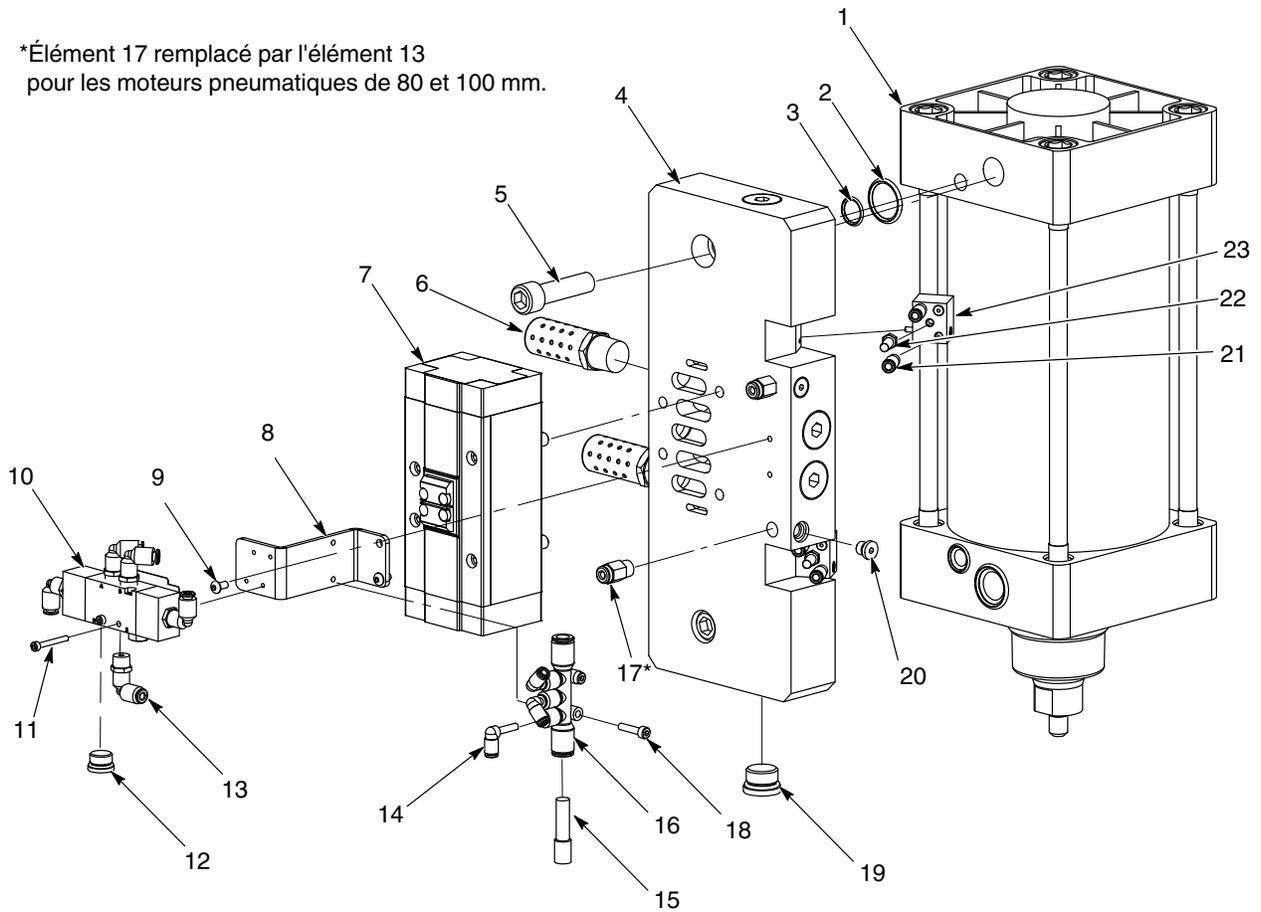
Tableau 7 Kits conditionnés pour moteur pneumatique

P/N	Rapport théorique	Description
1612095	6:1	KIT, air motor, Rhino, SD3/XD3, 80 mm
1612096	10:1	KIT, air motor, Rhino, SD3/XD3, 100 mm
1612097	15:1	KIT, air motor, Rhino, SD3/XD3, 125 mm
1612098	25:1	KIT, air motor, Rhino, SD3/XD3, 160 mm
1612229	40:1	KIT, air motor, Rhino, SD3/XD3, 200 mm

Moteur pneumatique de 80, 100 et 125 mm

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

*Élément 17 remplacé par l'élément 13 pour les moteurs pneumatiques de 80 et 100 mm.



10016282_125

Figure 7 Moteurs pneumatiques Rhino SD3/XD3 de 80, 100 et 125 mm (moteur pneumatique de 125 mm illustré)

REMARQUE : Tuyauterie non illustrée pour des raisons de clarté.

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1611236	—	—	MODULE, air motor, 80 mm	1	
—	—	1611152	—	MODULE, air motor, 100 mm	1	
—	—	—	1611153	MODULE, air motor, 125 mm	1	
1	-----	—	—	• CYLINDER, air, 80 mm-bore	1	
	—	-----	—	• CYLINDER, air, 100 mm-bore	1	
	—	—	-----	• CYLINDER, air, 125 mm-bore	1	
2	941151	—	—	• O-RING, Viton®, 0.688 x 0.875 x 0.094	2	
	—	940024	940024	• O-RING, -118, Viton, 0.862 x 0.103, brown	2	
3	1611797	—	—	• O-RING, Viton, 13 mm inside diameter x 1.5 mm	2	
	—	940151	940151	• O-RING, Viton, 0.563 x 0.688 x 0.63	2	
4	-----	—	—	• MANIFOLD, valve, supply, air motor, 80 mm	1	
	—	-----	—	• MANIFOLD, valve, supply, air motor, 100 mm	1	
	—	—	-----	• MANIFOLD, valve, supply, air motor, 125 mm	1	
5	-----	-----	-----	• SCREW, socket, M12 x 1.75 x 40, Class 12.9, per ISO 4762	2	
6	1612089	—	—	• MUFFLER, pneumatic, R ¼, 40 dB	2	
	—	1082141	1082141	• MUFFLER, R ½, 40 dB	2	
7	-----	—	—	• VALVE, air, 5/3, 1	1	
	—	-----	—	• VALVE, air, 5/3, 2	1	
	—	—	-----	• VALVE, air, 5/3, 3	1	
8	-----	-----	-----	• BRACKET, pilot valve, air motor, 80-125 mm	1	
9	-----	-----	-----	• SCREW, button, socket, M4 x 0.7 x 12, Class 12.9, per ISO 7380	2	
10	-----	-----	-----	• VALVE, air, 5/2, ½	1	
11	-----	-----	-----	• SCREW, socket, cap, M3 x 0.5 x 25, Class 12.9, per ISO 4762	2	
12	1612093	1612093	1612093	• VENT, breather, sintered, R ½	2	
13	1611581	1611581	1611581	• ELBOW, male, 4 mm tube x R ½	7	A
14	-----	-----	-----	• CONNECTOR, plug-in elbow, 4 mm	3	
15	972930	972930	972930	• PLUG, push-in, 8 mm, plastic	1	
16	-----	-----	-----	• MANIFOLD, pneumatic, 3 x 4 mm outside diameter, 2 x 8 outside diameter, tube	1	
17	—	—	1611585	• CONNECTOR, male, with internal hex, 4 mm T x R ½	2	
18	-----	-----	-----	• SCREW, socket, cap, M4 x 0.7 x 18, Class 12.9, per ISO 4762	2	
19	973592	—	—	• PLUG, O-ring, straight thread, -5, port per ISO 11926-1	4	
	—	973574	—	• PLUG, O-ring, straight thread, -6, port per ISO 11926-1	4	
	—	—	973221	• PLUG, O-ring, straight thread, -8, port per ISO 11926-1	4	

Tournez SVP...

Moteur pneumatique de 80, 100 et 125 mm (suite)

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
20	973576	973576	973576	• PLUG, O-ring, straight thread, -2, port per ISO 11926-1	2	
21	972398	972398	972398	• CONNECTOR, male, internal hex, 4 mm T x M5	4	
22	-----	-----	-----	• MUFFLER, M5	2	
23	1606903	1606903	1606903	• SENSOR, proximity, magnetic	2	
NS	900464	900464	900464	• ADHESIVE, Loctite Threadlocker Blue 242, removable, 50 m	AR	
NS	156289	156289	156289	• LUBRICANT, Mobil SHC 634	AR	
NS	900431	900431	900431	• ADHESIVE, pipe/thread/hydraulic sealant	AR	
NS	1610259	1610259	1610259	• TUBING, polyurethane, 4 mm outside diameter, black	3.06 ft	
REMARQUE A : Quantité 5 pour moteur pneumatique de 125 mm.						
AR : Suivant les besoins						
NS : non représenté						

Moteur pneumatique de 160 et 200 mm

Voir la figure 8 et la liste de pièces ci-après.

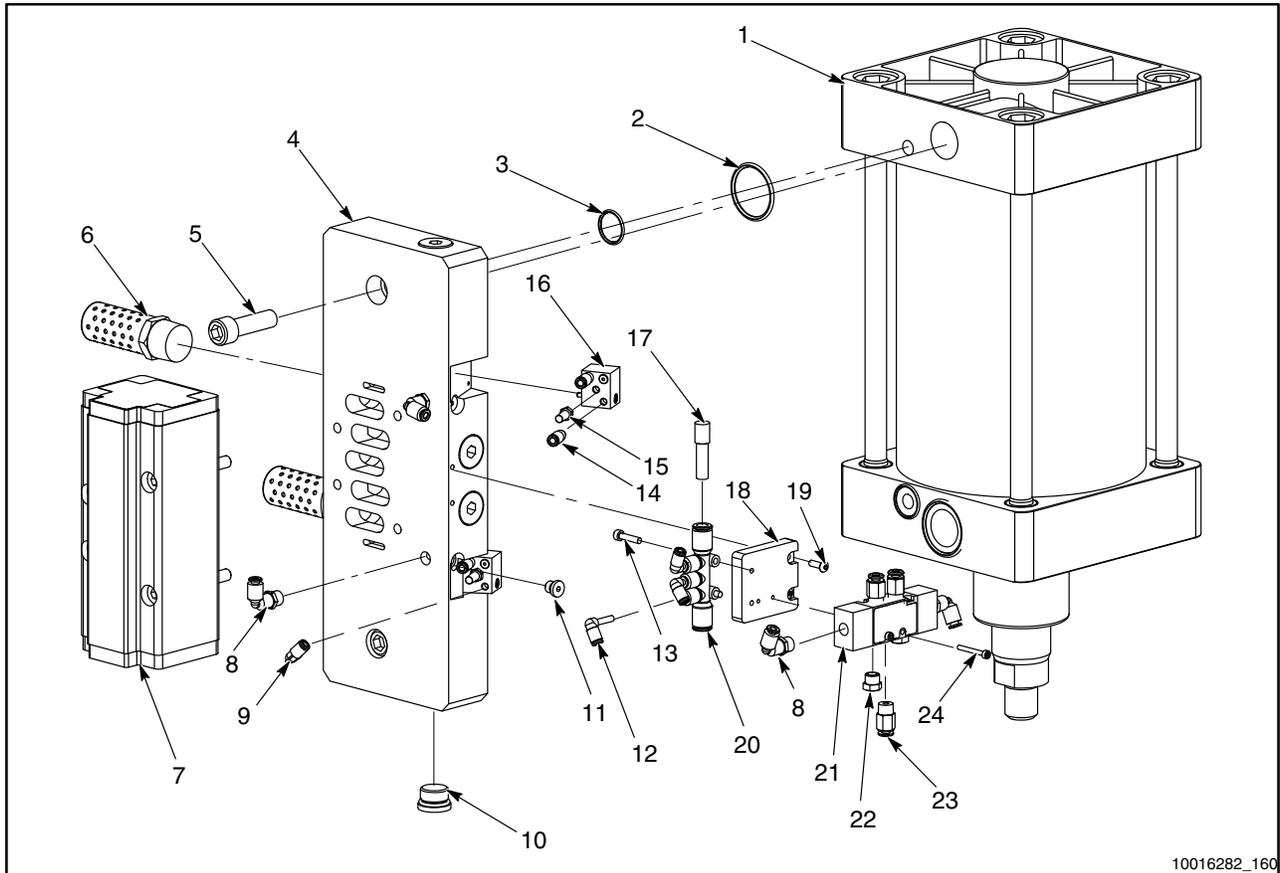


Figure 8 Moteurs pneumatiques Rhino SD3/XD3 de 160 et 200 mm (*moteur pneumatique de 160 mm illustré*)

REMARQUE : Tuyauterie non illustrée pour des raisons de clarté.

Moteur pneumatique de 160 et 200 mm (suite)

Élé- ment	P/N	P/N	Description	Quantité	Note
—	1611239	—	MODULE, air motor, 160 mm	1	
—	—	1612110	MODULE, air motor, 200 mm	1	
1	-----	—	• CYLINDER, air, 160-mm bore	1	
	—	-----	• CYLINDER, air, 200-mm bore	1	
2	941161	—	• O-RING, Viton, 0.750 x 0.938 x 0.094	2	
	—	941261	• O-RING, Viton, 1.375 x 1.563 x 0.094	2	
3	940191	940191	• O-RING, Viton, 0.813 x 0.938 x 0.063	2	
4	-----	-----	• MANIFOLD, valve, supply, air motor, 160-200 mm	1	
5	-----	-----	• SCREW, socket, M12 x 1.75 x 40, Class 12.9, per ISO 4762	2	
6	1612088	1612088	• MUFFLER, pneumatic, R ¾, 40 Db	2	
7	-----	-----	• VALVE, air, 5/3, 4	1	
8	1611581	1611581	• ELBOW, male, 4 mm tube x R ½	4	
9	-----	-----	• FITTING, male elbow, 4 mm T x M5	1	
10	973221	973221	• PLUG, O-ring, straight thread, -8, port per ISO 11926-1	4	
11	973576	973576	• PLUG, O-ring, straight thread, -2, port per ISO 11926-1	2	
12	-----	-----	• CONNECTOR, plug-in elbow, 4 mm	3	
13	-----	-----	• SCREW, socket, cap, M4 x 0.7 x 18, Class 12.9, per ISO 4762	2	
14	972398	972398	• CONNECTOR, male, with internal hex, 4 mm T x M5	3	
15	1607015	1607015	• MUFFLER, M5	2	
16	1606903	1606903	• SENSOR, proximity, magnetic	2	
17	972930	972930	• PLUG, push-in, 8 mm, plastic	1	
18	-----	-----	• BRACKET, pilot valve, air motor, 160-250 mm	1	
19	-----	-----	• SCREW, button, socket, M4 x 0.7 x 12, Class 12.9, per ISO 7380	2	
20	-----	-----	• MANIFOLD, pneumatic, 3 x 4 mm outside diameter, 2 x 8 outside diameter, tube	1	
21	-----	-----	• VALVE, air, 5/2, R ½	1	
22	1612093	1612093	• VENT, breather, sintered R 1/8	2	
23	-----	-----	• CONNECTOR, male, 4 mm T x R ½	3	
24	-----	-----	• SCREW, socket, cap, M3 x 0.5 x 25, Class 12.9, per ISO 4762	2	
NS	900464	900464	• ADHESIVE, Loctite Threadlocker Blue 242, removable, 50 m	AR	
NS	156289	156289	• LUBRICANT, Mobil SHC 634	AR	
NS	900431	900431	• ADHESIVE, pipe/thread/hydraulic sealant	AR	
NS	1610259	1610259	• TUBING, polyurethane, 4 mm outside diameter, black	2.56 ft	
AR : Suivant les besoins					
NS : non représenté					

Kits valve de moteur pneumatique

Le kit valve de moteur pneumatique comprend la valve de moteur pneumatique, le joint plat et les vis de fixation. Voir la liste des pièces ci-après.

P/N	Description	Taille du moteur pneumatique
1611708	KIT, valve, air, 5/3, 1	80 mm
1611751	KIT, valve, air, 5/3, 2	100 mm
1611752	KIT, valve, air, 5/3, 3	125 mm
1611753	KIT, valve, air, 5/3, 4	160, 200 mm

Kits valve pilote

Le kit valve pilote comprend la valve pilote et les raccords qui sont rattachés. Voir la liste des pièces ci-après.

P/N	Description	Taille du moteur pneumatique
1611754	KIT, valve, air, 5/3, pilot, 80-125 mm	80, 100, 125 mm
1611755	KIT, valve, air, 5/3, pilot, 160-200 mm	160, 200 mm

Kits vérin

Les kits vérin comprennent le vérin et les joints toriques de rechange. Voir la liste des pièces ci-après.

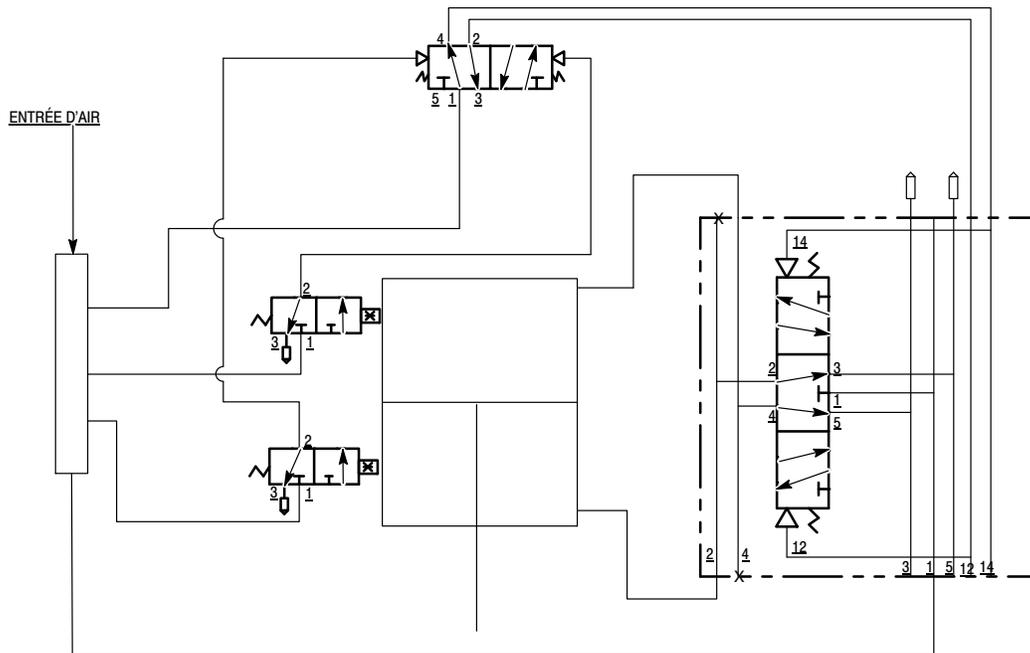
P/N	Description	Note
1611766	KIT, cylinder, air motor, Rhino, SD3/XD3, 80 mm	
1611767	KIT, cylinder, air motor, Rhino, SD3/XD3, 100 mm	
1611768	KIT, cylinder, air motor, Rhino, SD3/XD3, 125 mm	
1611769	KIT, cylinder, air motor, Rhino, SD3/XD3, 160 mm	
1612224	KIT, cylinder, air motor, Rhino, SD3/XD3, 200 mm	

Outils

Voir la liste des pièces ci-après.

P/N	Description	Note
1611971	TOOL, magnet, air motor	

Schéma pneumatique



10016282

Figure 9 Schéma pneumatique du moteur pneumatique Rhino SD3/XD3