



**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 :** Consulter le manuel approprié de la section hydraulique Rhino® pour plus d'informations.

## Dépose du presse-étoupe

Outil nécessaire	Numéro de référence (P/N) Nordson
Aimant	1611971
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	—

Voir la figure 1.

**REMARQUE :** Au besoin, effectuer un changement de récipient avant de déposer le presse-étoupe. Consulter la Fiche d'opérateur de changement de récipient Rhino appropriée pour les procédures détaillées.

### Ouvrir la valve d'arrêt (4) du moteur pneumatique (position ON).

1. Faire fonctionner le moteur pneumatique (7) jusqu'à ce que le coupleur fractionné (11) soit accessible.

### Fermer la valve d'arrêt du moteur pneumatique (4) (position OFF).

2. Amener la valve de commande de l'élèveur (6) en position *Neutre* et fermer la valve d'arrêt du moteur pneumatique (4).
3. Ouvrir la vanne de purge (8) en tournant au maximum de trois tours.
4. Faire échapper la pression hydraulique par la vanne de purge (8) et les pistolets de dépose. Laisser la vanne de purge ouverte.

5. Retirer les vis (12) qui fixent le coupleur fractionné (11) à la tige du plongeur (13) et au coupleur articulé flottant (10).
6. Vider la coupelle à solvant (14).
7. Régler la pression à 0 bar/psi sur le régulateur du moteur pneumatique (5).
8. Débrancher la conduite d'air de sortie (2) du capteur magnétique inférieur (3).

### Ouvrir la valve d'arrêt (4) du moteur pneumatique (position ON).

9. Utiliser un aimant pour déclencher le capteur magnétique supérieur (1). Cela provoquera un cycle du moteur pneumatique (7) et forcera la tige du plongeur (13) vers le bas. Utiliser une pression d'air minimale.

### Fermer la valve d'arrêt du moteur pneumatique (4) (position OFF).

10. Lorsque l'alimentation pneumatique est coupée, la tige du moteur pneumatique (9) peut être déplacée à la main. Lever manuellement la tige du moteur pneumatique.
11. Retirer la coupelle à solvant (14) du presse-étoupe (17).
12. Retirer les quatre vis (16) du presse-étoupe (17).
13. Insérer deux des vis (16) du presse-étoupe dans les trous taraudés (18) du presse-étoupe (17), elles serviront de vis de calage. Serrer les vis du presse-étoupe (4) en alternance pour retirer ce dernier.

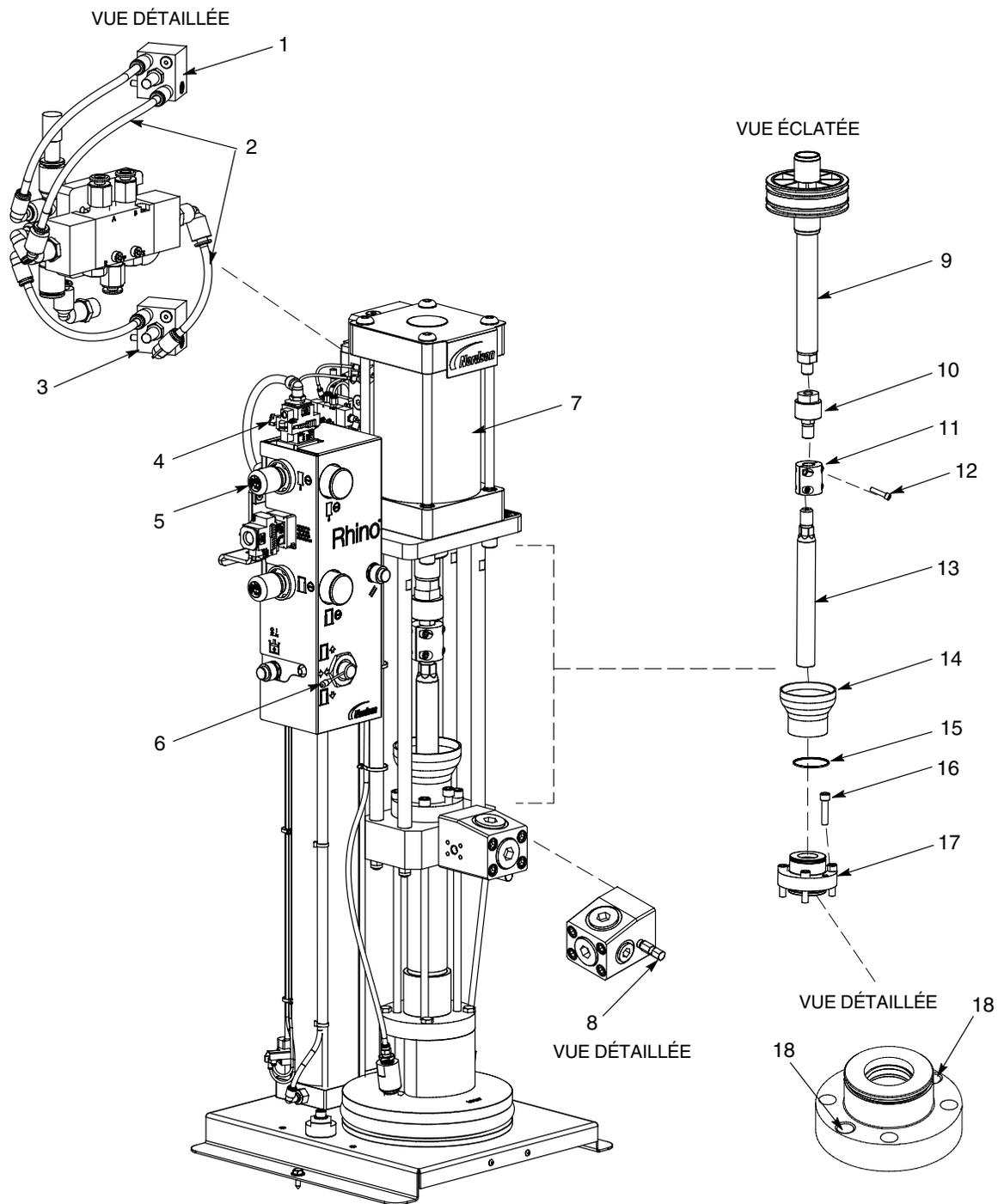


Figure 1 Dépose du presse-étoupe

- |  |                                |  |
|--|--------------------------------|--|
| 1. Capteur magnétique supérieur        | 7. Moteur pneumatique          | 13. Tige du plongeur                       |
| 2. Conduite d'air de sortie            | 8. Vanne de purge              | 14. Coupelle à solvant                     |
| 3. Capteur magnétique inférieur        | 9. Tige du moteur pneumatique  | 15. Joint torique de la coupelle à solvant |
| 4. Valve d'arrêt du moteur pneumatique | 10. Coupleur articulé flottant | 16. Vis du presse-étoupe                   |
| 5. Régulateur du moteur pneumatique    | 11. Coupleur fractionné        | 17. Presse-étoupe                          |
| 6. Valve de commande de l'élévateur    | 12. Vis du coupleur fractionné | 18. Trou taraudé                           |

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

## Remontage du presse-étoupe

Outil nécessaire	Numéro de référence (P/N) Nordson
Mobil™ SHC 634	156289
Mandrin d'extraction	1073580
Outil d'insertion	1081096
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	—
Presse hydraulique ou à mandriner	—
Solvant compatible pour le nettoyage de la matière distribuée	—

Voir la figure 2.

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

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

2. Insérer le mandrin d'extraction (1) dans le boîtier du presse-étoupe (2). Pousser les pièces internes (3) vers l'extérieur à l'aide de la presse.
3. Nettoyer soigneusement le boîtier du presse-étoupe (2) dans un solvant compatible pour éliminer toute trace de matériau d'étanchéité et les débris du joint torique.
4. Enduire l'alésage (8) du boîtier du presse-étoupe (2) de lubrifiant Mobil SHC 634 (9).
5. Insérer le segment racleur ou la bague de retenue (7), bord tranchant vers le bas, dans le boîtier du presse-étoupe (2).
6. Insérer les pièces internes neuves dans le boîtier du presse-étoupe (2) à l'aide de l'outil d'insertion (6) et de la presse. S'assurer que l'élément de retenue du joint en laiton ou la rondelle d'appui (10) est à fleur ou légèrement au-dessous du boîtier du presse-étoupe comme illustré dans la Figure 2.

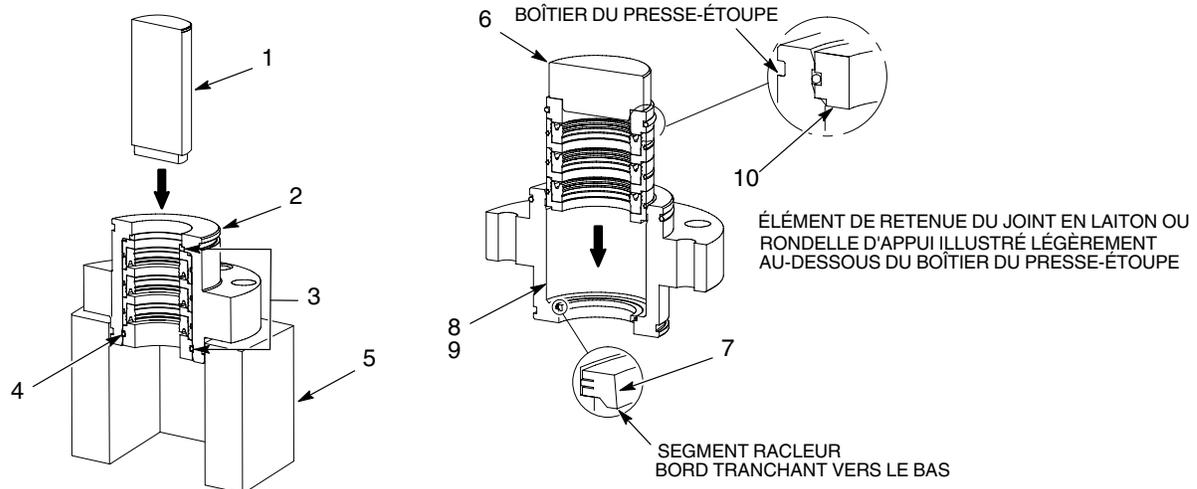


Figure 2 Remontage du presse-étoupe

- |                             |                                     |                      |
|-----------------------------|-------------------------------------|----------------------|
| 1. Mandrin d'extraction     | 5. Platine de fixation              | 8. Alésage           |
| 2. Boîtier du presse-étoupe | 6. Outil d'insertion                | 9. Mobil SHC 634     |
| 3. Pièces internes          | 7. Segment racleur/bague de retenue | 10. Rondelle d'appui |
| 4. Joint torique            |                                     |                      |

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

## Pose du presse-étoupe

Outil nécessaire	Numéro de référence (P/N) Nordson
Outil d'installation	1609505
Mobil SHC 634	156289
Never-Seez®	900344
Aimant	1611971
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	—

Voir la figure 3.

**REMARQUE :** Certains lubrifiants pour joints toriques risquent de réagir avec des matières distribuées. Consulter le représentant local de Nordson pour déterminer le lubrifiant pour joint torique qui convient.

### Fermer la valve d'arrêt du moteur pneumatique (position OFF).

1. Vérifier que le joint torique et l'alésage du presse-étoupe sont lubrifiés avec du Mobil SHC 634.
2. Monter le presse-étoupe dans la tige du plongeur.
3. Monter la coupelle de la chambre à solvant sur le presse-étoupe (4).
4. Placer l'outil d'insertion du presse-étoupe sur le haut de la coupelle de la chambre à solvant.

### Ouvrir la valve d'arrêt du moteur pneumatique (position ON).

5. Utiliser un aimant pour déclencher le capteur magnétique supérieur. Cela provoquera un cycle du moteur pneumatique et forcera la tige du plongeur vers le bas. Utiliser une pression d'air minimale.

### Fermer la valve d'arrêt du moteur pneumatique (position OFF).

6. Lorsque l'alimentation pneumatique est coupée, la tige du moteur pneumatique peut être déplacée à la main. Régler manuellement la tige du moteur pneumatique jusqu'au sommet de la course.
7. Retirer l'outil d'insertion du presse-étoupe et la coupelle de la chambre à solvant.
8. Appliquer du Lubrifiant Never-Seez sur les filets des vis. Poser les vis dans le presse-étoupe et serrer à 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
9. Consulter la section *Pose des moitiés du coupleur fractionné* du présent document pour terminer la procédure de remplacement du presse-étoupe.

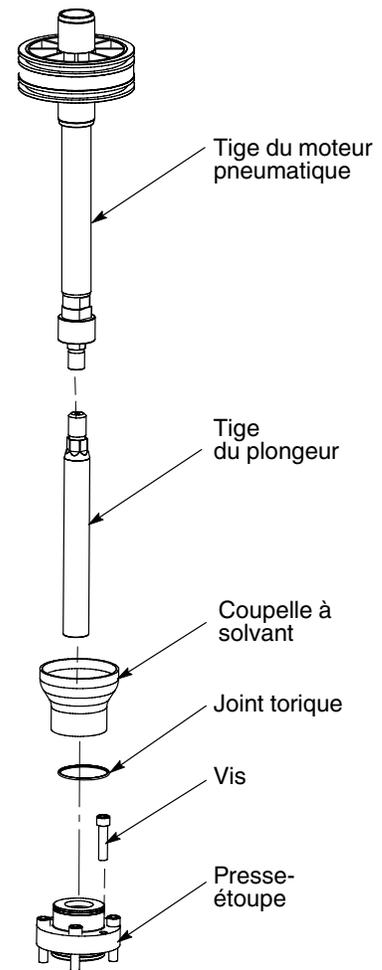


Figure 3 Pose du presse-étoupe

## Pose des moitiés de coupleur fractionné

Outil nécessaire	Numéro de référence (P/N) Nordson
Mobil SHC 634	156289
Vernis de blocage Loctite <sup>®</sup> Blue 242 <sup>®</sup>	900464
Jeu de clés hexagonales au pas métrique	—

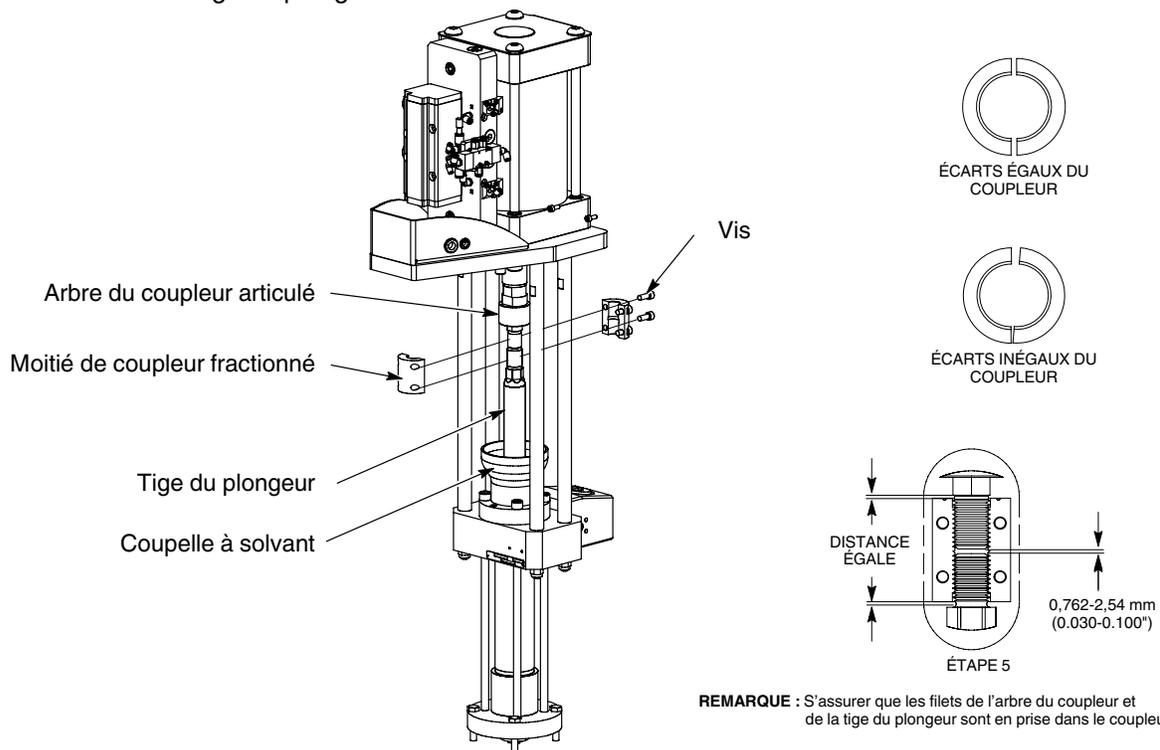
Voir la figure 4.

### Fermer la valve d'arrêt du moteur pneumatique (position OFF).

- Régler le régulateur du moteur pneumatique sur 0 bar/psi.
- Lorsque l'alimentation pneumatique est coupée, la tige du moteur pneumatique peut être déplacée à la main. Abaisser manuellement la tige du moteur pneumatique de manière à ce qu'elle entre en contact avec le sommet de la tige du plongeur.

**REMARQUE :** Les moitiés du coupleur fractionné constituent un jeu assorti. Chaque moitié est dotée du même numéro de série.

- S'assurer que l'extrémité rainurée de chaque moitié du coupleur fractionné est dirigée vers le haut. Positionner les deux moitiés du coupleur fractionné au-dessus de l'arbre du coupleur articulé flottant et la tige du plongeur.



- S'assurer que la vanne de purge sur le corps de pompe est ouverte et n'est pas bouchée.
- Poser une moitié du coupleur fractionné. Régler la position de l'arbre du coupleur articulé flottant de manière à obtenir un écart de 0,76-2,54-mm (0.030-0.100") entre le coupleur articulé flottant et la face tige du plongeur.
- Poser l'autre moitié du coupleur fractionné. Vérifier que les écarts entre les côtés des moitiés du coupleur sont égaux.
- Appliquer du vernis de blocage bleu Loctite Blue 242 sur les filets des vis. Poser les vis du coupleur et serrer à 19-21 N•m (14-16 ft-lb).
- Remplir la coupelle à solvant jusqu'à 0,75" (19 mm) du sommet avec un solvant adapté pour l'application.
- Voir la figure 1. Rebrancher la conduite d'air de sortie (2) au capteur magnétique inférieur (3).

### Ouvrir la valve d'arrêt du moteur pneumatique (position ON).

Voir la figure 1.

- Purger l'air du système en faisant effectuer des cycles à la pompe jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de bulles d'air qui s'échappent de la vanne de purge (8).
- Fermer la vanne de purge (8).

Figure 4 Pose des moitiés du coupleur fractionné

Édition 7/17

Date du copyright original 2017. 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 -**