



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

NOTA: Ver el manual de la sección hidráulica Rhino® para información adicional.

Extraer la empaquetadura

Herramienta requerida	Número de pieza de Nordson
Imán	1611971
Juego de llaves métricas hexagonales	—

Ver la figura 1.

NOTA: En caso necesario, llevar a cabo el cambio de contenedor antes de extraer la empaquetadura. Ver la tarjeta del operario de cambio del contenedor adecuado Rhino para más información sobre los procedimientos.

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire (4) a conectado.

1. Poner en funcionamiento el motor de aire (7) hasta que el acoplamiento hendido (11) esté accesible.

Ajustar la válvulas de bloqueo del motor de aire (4) a desconectado.

2. Colocar la válvula de control del elevador (6) en la posición *neutra* y desconectar la válvula de bloqueo del motor de aire (4).
3. No abrir la válvula de purga (8) más de tres vueltas.
4. Purgar la presión hidráulica a través de la válvula de purga (8) y la pistola o pistolas de aplicación. Dejar abierta la válvula de purga.

5. Extraer los tornillos (12) que fijan el acoplamiento hendido (11) a la varilla del pistón (13) y el acoplamiento de unión flotante (10).
6. Vaciar la copa de disolvente (14).
7. Ajustar el regulador del motor de aire (5) a 0 bar/psi.
8. Desconectar la línea de aire de salida (2) desde el sensor magnético inferior (3).

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire (4) a conectado.

9. Utilizar un imán para accionar el sensor magnético superior (1). De esta manera se accionará el motor de aire (7) y se empujará la varilla del pistón (13) hacia abajo. Utilizar una presión de aire mínima.

Ajustar la válvulas de bloqueo del motor de aire (4) a desconectado.

10. Con el suministro de aire cerrado, la varilla del motor de aire (9) puede moverse manualmente. Elevar manualmente la varilla del motor de aire.
11. Extraer la copa de disolvente (14) de la empaquetadura (17).
12. Extraer los cuatro tornillos de la empaquetadura (16) desde la misma (17).
13. Insertar dos tornillos de empaquetadura (16) en los orificios roscados (18) de la misma (17) para que sirvan como tornillos de sujeción. Apretar alternativamente los tornillos de la empaquetadura para extraer el conjunto de la empaquetadura.

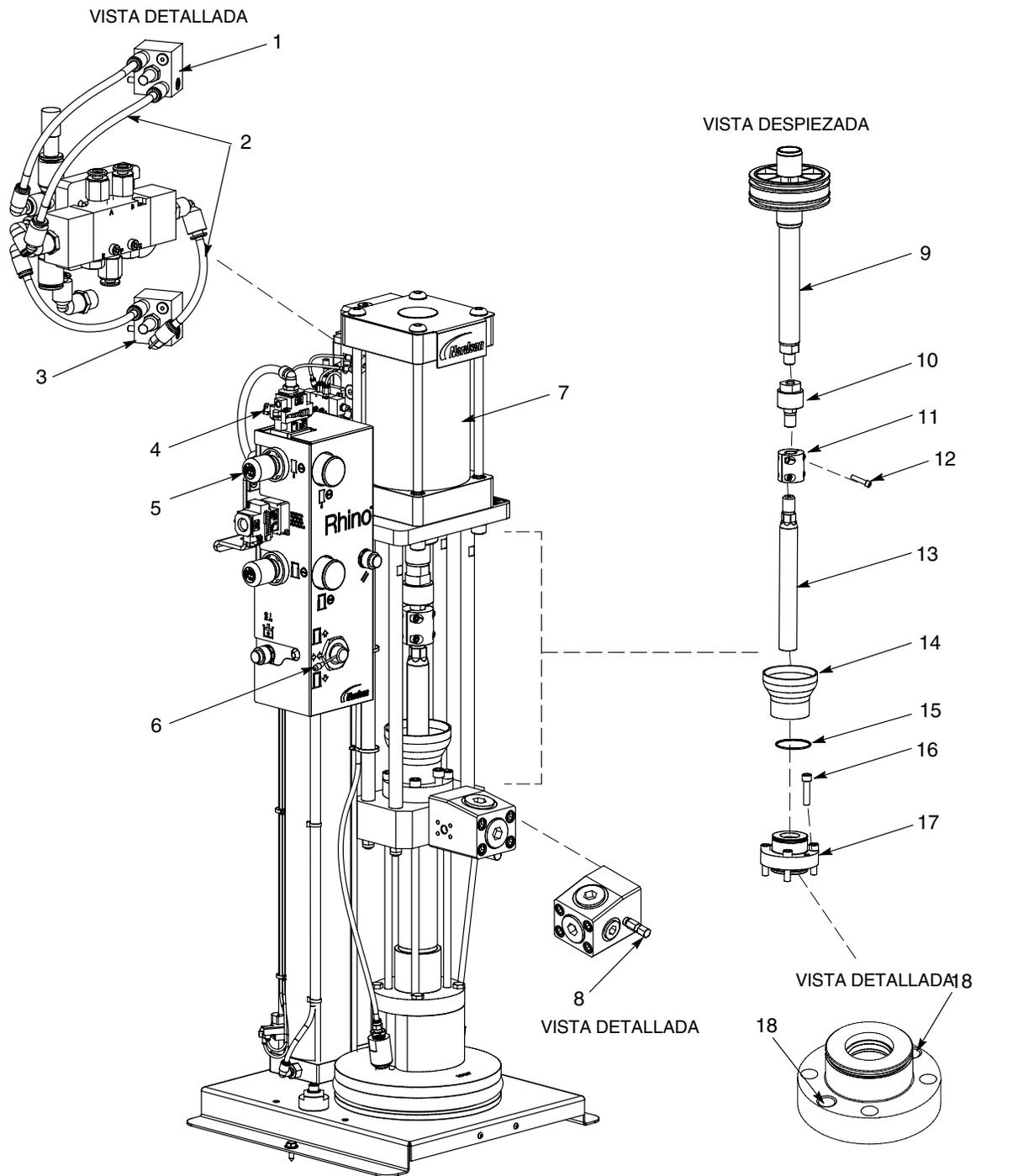


Figura 1 Extracción de la empaquetadura

- | | | |
|---|--------------------------------------|---|
| 1. Sensor magnético superior | 7. Motor de aire | 13. Varilla de pistón |
| 2. Línea de aire de salida | 8. Válvula de purga | 14. Copa de disolvente |
| 3. Sensor magnético inferior | 9. Varilla del motor de aire | 15. Junta tórica de la copa de disolvente |
| 4. Válvula de bloqueo del motor de aire | 10. Acoplamiento de unión flotante | 16. Tornillo de empaquetadura |
| 5. Regulador del motor de aire | 11. Acoplamiento hendido | 17. Empaquetadura |
| 6. Válvula de control del elevador | 12. Tornillo de acoplamiento hendido | 18. Orificio roscado |

Nota: Para mayor entendimiento, se muestran algunas piezas.

Reconstruir la empaquetadura

Herramienta requerida	Número de pieza de Nordson
Mobil™ SHC 634	156289
Husillo de extracción	1073580
Herramienta de inserción	1081096
Juego de llaves métricas hexagonales	—
Prensa hidráulica o de husillo	—
Disolvente adecuado para la limpieza del material de aplicación	—

Ver la figura 2.

- Colocar la carcasa de la empaquetadura (2) en una fijación (5) con el extremo del recipiente de disolvente mirando hacia arriba.

NOTA: Durante la extracción de las piezas internas, la ranura del retenedor romperá la junta tórica (4).

- Insertar el husillo de extracción (1) en la carcasa de la empaquetadura (2). Empleando la presión, extraer las piezas internas (3).
- Limpiar completamente la carcasa de la empaquetadura (2) con un disolvente compatible para extraer el material de sellado y los residuos de la junta tórica.
- Cubrir el núcleo (8) de la carcasa de empaquetadura (2) con Mobil SHC 634 (9).
- Insertar el rascador o el anillo de retención (7), con el borde afilado abajo, en el alojamiento de la empaquetadura (2).
- Empleando la herramienta de inserción (6) y de presión, insertar las nuevas piezas internas en la carcasa de la empaquetadura (2). Asegurarse de que el retenedor obturador o la arandela posterior (10) esté alineado con la empaquetadura o justo debajo de esta, tal y como se muestra en la figura 2.

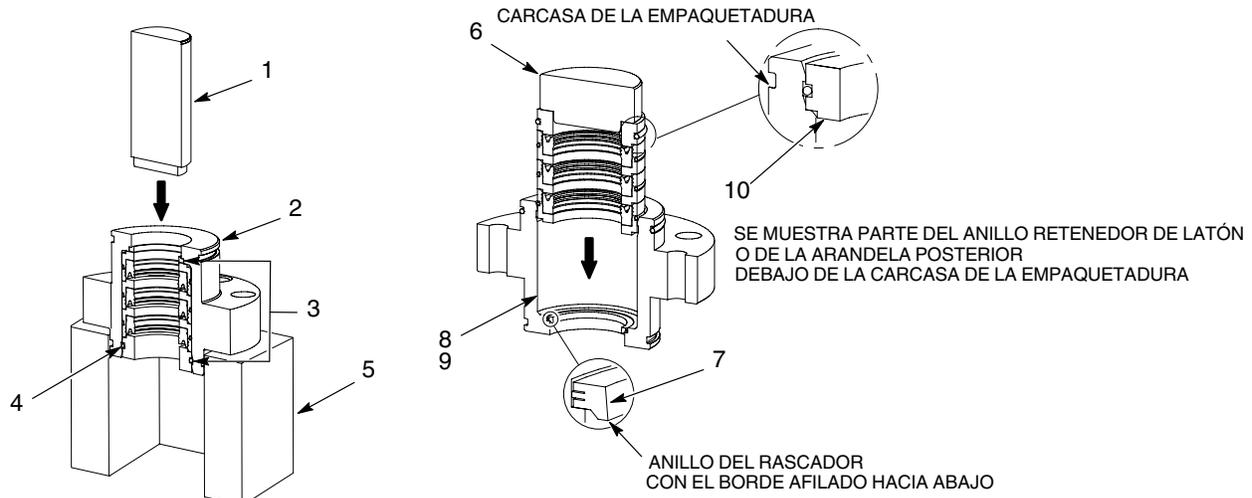


Figura 2 Reconstrucción de la empaquetadura

- | | | |
|--------------------------|---------------------------------|---------------------------|
| 1. Husillo de extracción | 5. Fijación | 8. Núcleo |
| 2. Empaquetadura | 6. Herramienta de inserción | 9. Mobil SHC 634 |
| 3. Piezas internas | 7. Rascador/anillo de retención | 10. Arandela de seguridad |
| 4. Junta tórica | | |

Nota: Para mayor entendimiento, se muestran algunas piezas.

Instalar la empaquetadura

Herramienta requerida	Número de pieza de Nordson
Herramienta de instalación	1609505
Mobil SHC 634	156289
Never-Seez®	900344
Imán	1611971
Juego de llaves métricas hexagonales	—

Ver la figura 3.

NOTA: Algunos lubricantes para juntas tóricas pueden reaccionar a algunos materiales de aplicación. Ponerse en contacto con el representante de Nordson para determinar el lubricante para juntas tóricas adecuado.

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a desconectado.

1. Asegurarse de que la junta tórica de la empaquetadura y el núcleo de la empaquetadura estén lubricados con Mobil SHC 634.
2. Instalar la empaquetadura en la varilla del pistón.
3. Instalar la copa de la cámara de disolvente en la empaquetadura.
4. Colocar la herramienta de inserción de la empaquetadura en la parte superior de la copa de la cámara de disolvente.

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a conectado.

5. Utilizar un imán para activar el sensor magnético superior. De esta manera se accionará y se empujará la varilla del pistón hacia abajo. Utilizar una presión de aire mínima.

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a desconectado.

6. Con el suministro de aire desconectado, la varilla del motor de aire puede desplazarse manualmente. Ajustar de forma manual la varilla del motor de aire a la parte superior de la carrera.
7. Extraer la herramienta de inserción de la empaquetadura y la copa de la cámara de disolvente.
8. Aplicar lubricante Never-Seez a las roscas de los tornillos. Instalar los tornillos en la empaquetadura y apretar a 102-108 N•m (75-80 ft-lb).
9. Ver la sección *Instalación de las mitades del acoplamiento hendido* de este documento para completar el procedimiento de sustitución de la empaquetadura.

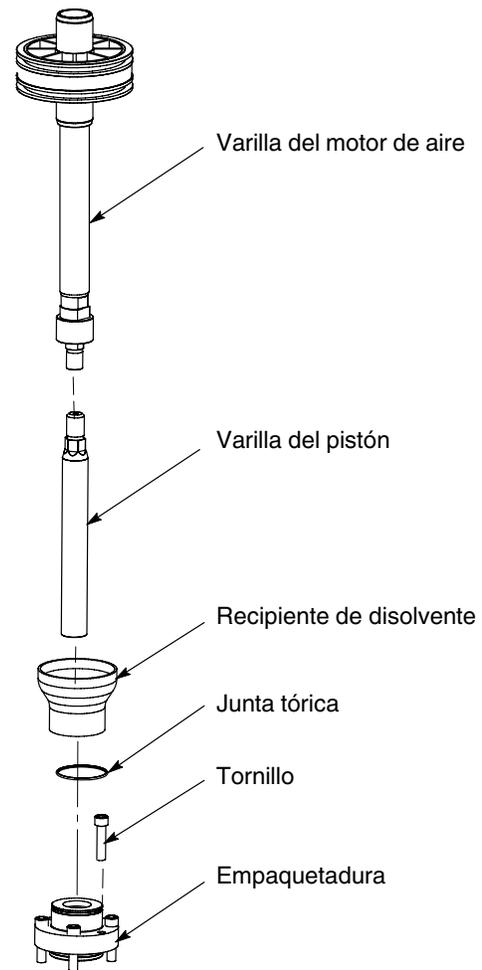


Figura 3 Instalación de la empaquetadura

Instalar el acoplamiento hendido

Herramienta requerida	Número de pieza de Nordson
Mobil SHC 634	156289
Loctite® de fijación para roscas Blue 242®	900464
Juego de llaves métricas hexagonales	—

Ver la figura 4.

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a desconectado.

1. Ajustar el regulador del motor de aire a 0 bar/psi.
2. Con el suministro de aire desconectado, la varilla del motor de aire puede desplazarse manualmente. Bajar manualmente la varilla del motor de aire para que entre en contacto con la punta superior de la varilla del pistón.

NOTA: Las mitades del acoplamiento hendido forman un conjunto único. En cada mitad se ha grabado el mismo número de serie.

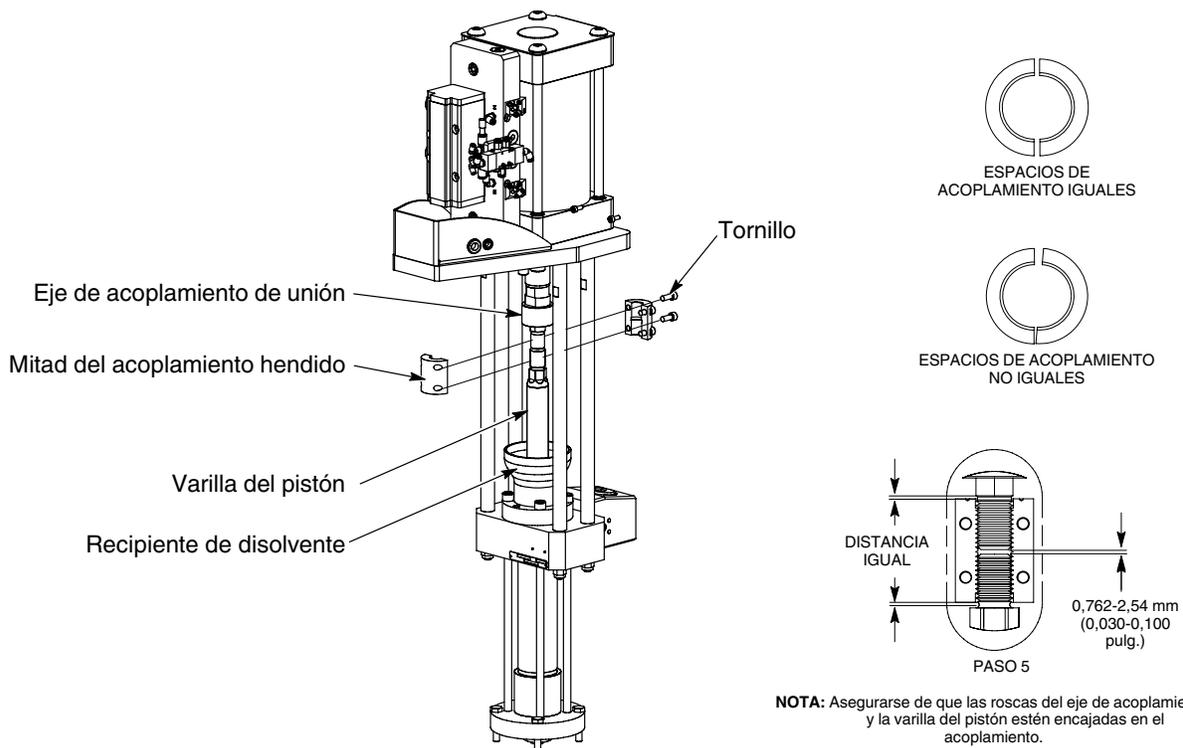
3. Asegurarse que el extremo ranurado de cada mitad del acoplamiento hendido mire hacia arriba. Colocar ambas mitades del acoplamiento hendido sobre el eje de acoplamiento de unión flotante y la varilla del pistón.

4. Asegurarse que la válvula de purga en el cuerpo de la bomba esté abierta y no enchufada.
5. Instalar una mitad del acoplamiento hendido. Ajustar la posición del eje de acoplamiento de unión flotante para conseguir un hueco de 0,76-2,54-mm (0,030-0,100 pulg.) entre el acoplamiento de unión flotante y la varilla del pistón.
6. Instalar la otra mitad del acoplamiento hendido. Asegurarse de que los espacios entre los lados de las mitades del acoplamiento sean iguales.
7. Aplicar Loctite de fijación para roscas Blue 242 a los tornillos. Instalar los tornillos de acoplamiento y apretarlos a 19-21 N•m (14-16 ft-lb).
8. Utilizando el tipo de disolvente adecuado para la aplicación, rellenar la copa de disolvente hasta 0,75 pulgadas (19 mm) desde la parte superior.
9. Ver la figura 1. Volver a conectar la línea de aire de salida (2) al sensor magnético inferior (3).

Ajustar la válvula de bloqueo del motor de aire a conectado.

Ver la figura 1.

10. Purgar el aire desde el sistema accionando la bomba para que no salgan burbujas de la válvula de purga (8).
11. Cerrar la válvula de purga (8).



NOTA: Asegurarse de que las roscas del eje de acoplamiento y la varilla del pistón estén encajadas en el acoplamiento.

Figura 4 Instalación de las mitades del acoplamiento hendido

Edición 7/17

Fecha de copyright original 2017. Nordson, el logotipo de Nordson, y Rhino son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation.

El resto de marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.

- Traducción del documento original -