

Rhino[®] AB Austauschatz Verbrauchsmaterialien



ACHTUNG: Alle nachstehend aufgeführten Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Beschreibung

Der Rhino[®] AB Austauschatz für Verbrauchsmaterialien enthält Teile, die generell infolge von normalem Verschleiß oder normaler Alterung ersetzt werden müssen. Hierzu gehören Stopfbuchspackungen, Dichtungen und verschiedene O-Ring-Dichtungen.

Reparatur



ACHTUNG: Vor Wartungsarbeiten an der Pumpe oder an anderen Systemkomponenten die Druckluftzufuhr zur Pumpe ausschalten und abschließen und Fluiddruck des Systems entlasten. Nichtbeachtung dieser Warnung kann zu schweren Verletzungen führen.

Dieses Dokument behandelt nur die Verfahren, die für die Durchführung von Reparaturen in der Werkstatt erforderlich sind. Anweisungen für das Herausnehmen der Pumpe aus dem Gebindeentleerer siehe Betriebsanleitung *Rhino AB und AC Entleerer*.

- Vor Reparaturen den gesamten Druck zur Pumpe entlasten.
- Vor Reparaturen an diesem Gerät diesen gesamten Abschnitt gründlich lesen. Einige Reparaturen können ohne Zerlegen der Pumpe erfolgen.
- Bei Bedarf richten Sie Ihre Fragen zum Vorgehen bitte an eine örtliche Nordson Vertretung.

Verbrauchsmaterial

Bei Pumpenreparaturen folgendes bereithalten.

P/N	Benennung	Hinweis
900464	ADHESIVE, Loctite® Threadlocker Blue 242®, removable, 50 m	A
900344	LUBRICANT, Never-Seez®, 8-oz can	A
900481	ADHESIVE, pipe/thread/hydraulic sealant	A
156289	LUBRICANT, Mobil SHC™ 634	B
HINWEIS	A: Auf Gewinde der entsprechenden Teile auftragen. B: Komponenten des Hydraulikteils schmieren.	

Benötigte Werkzeuge

Für die Reparatur der Pumpe sind die nachstehend aufgeführten Werkzeuge erforderlich.

P/N	Beschreibung
1613095	TOOL, plunger, packing, hydraulic, Rhino AB
1613096	TOOL, packing removal, hydraulic, Rhino AB

Pumpe zerlegen

Siehe Abbildung 1, gewünschte Arbeit durchführen.

Hydraulikteil reparieren

1. Die Schrauben (9) entfernen, mit denen die Hälften (8) der geteilten Kupplung an der schwimmenden Kupplung (10) und der Tauchkolbenstange (11) befestigt sind.
2. Die Mutter (2) und die Unterlegscheibe (3) entfernen, mit denen der Hydraulikteil an den Verbindungsstangen (12) befestigt ist.
3. Den Hydraulikteil von der Pumpenbaugruppe abnehmen.
4. Informationen zur Durchführung der gewünschten Reparaturen siehe das Verfahren *Hydraulikteil reparieren* auf Seite 4 .

Druckluftmotor reparieren

1. Die Schrauben (9) entfernen, mit denen die Hälften (8) der geteilten Kupplung an der schwimmenden Kupplung (10) und der Tauchkolbenstange (11) befestigt sind.
2. Die Mutter (7) und die Unterlegscheibe (6) entfernen, mit denen der Druckluftmotor (1) an der Grundplatte (4) des Druckluftmotors befestigt ist.

HINWEIS: Der Gewindestift (5) wird nicht entfernt, da er fest mit dem Druckluftmotorzylinder verbunden ist.

3. Informationen zur Durchführung der gewünschten Reparaturen siehe Betriebsanleitung *Rhino AB und AC Entleerer*.

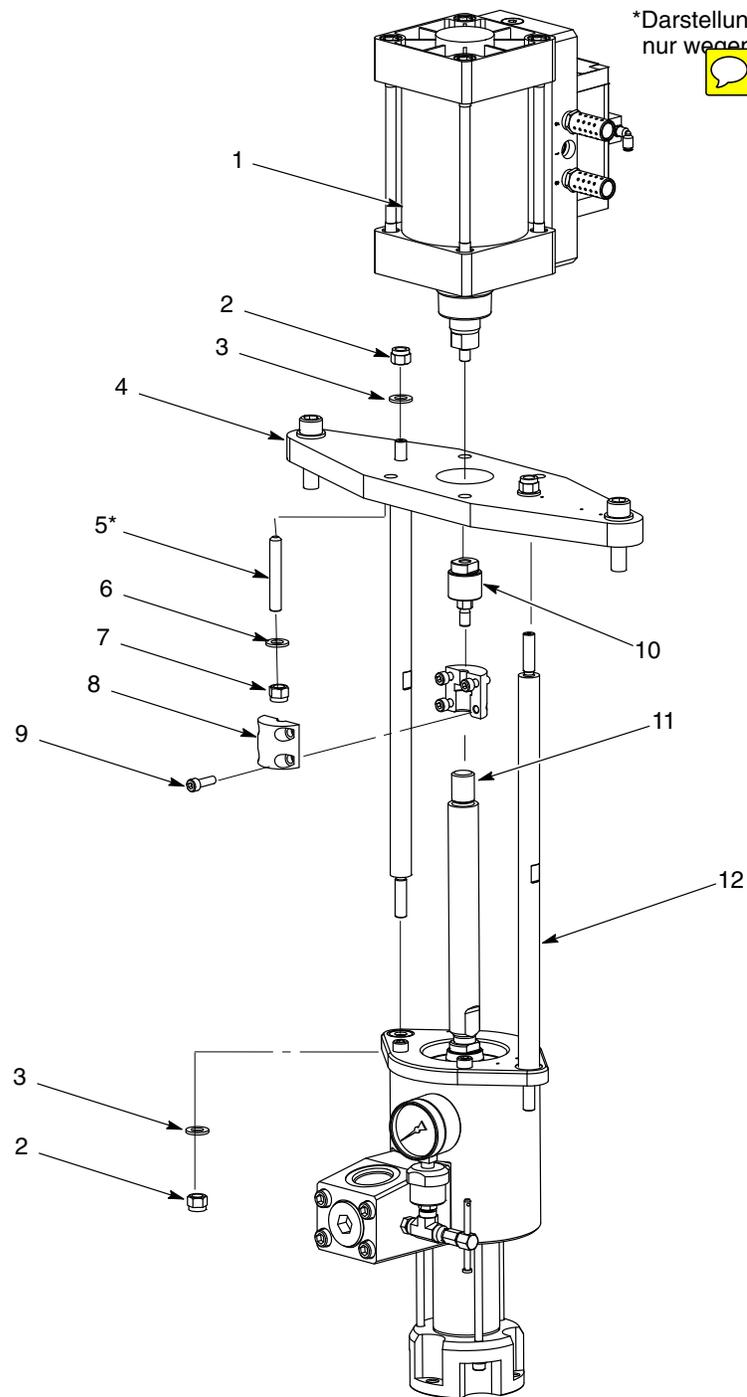


Abbildung 1 Trennen von Druckluftmotor und Hydraulikteil

- | | | |
|-------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Druckluftmotor | 5. Gewindestift* | 9. Schraube für geteilte Kupplung |
| 2. Mutter | 6. Unterlegscheibe | 10. Schwimmende Kupplung |
| 3. Unterlegscheibe | 7. Mutter | 11. Tauchkolbenstange |
| 4. Druckluftmotor-Grundplatte | 8. Hälfte der geteilten Kupplung | 12. Verbindungsstange |

10014972

Hydraulikteil reparieren

Die folgenden Absätze enthalten Anweisungen für die Reparatur eines Hydraulikteils.

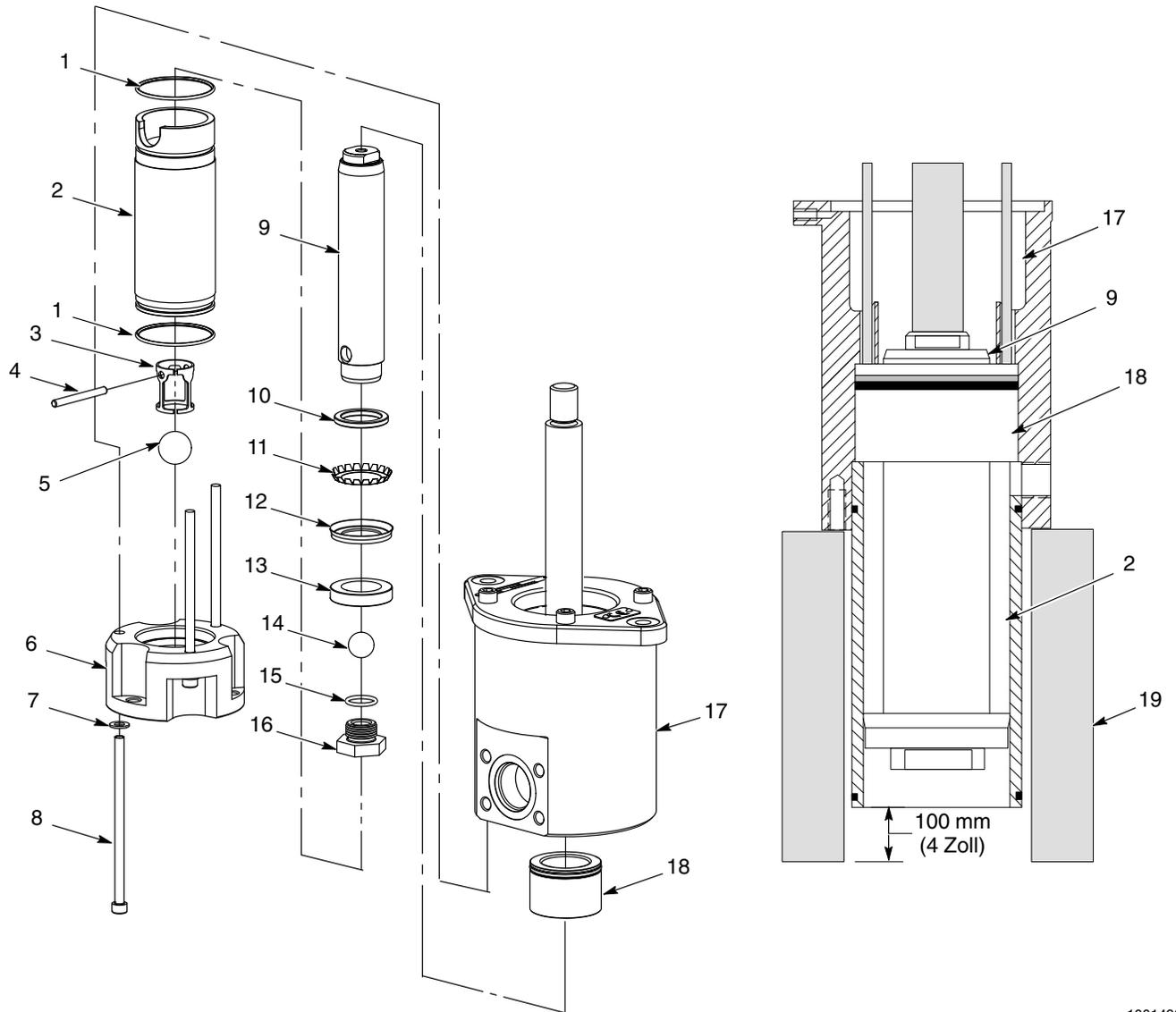
Hydraulikteil zerlegen

Siehe Abbildung 2.

1. Die Schrauben (8) aus der Lösungsmittelkammer (17) schrauben.
2. Die Unterlegscheibe (7) von der Schraube (8) abnehmen.
3. Das Siphongehäuse (6) vom Druckgehäuse (2) klopfen. Bei Bedarf einen Schonhammer verwenden.
4. Kugelführung (3), Führungsstift (4) und Kugel (5) entfernen.

HINWEIS: Im Lauf der Zeit verschleiben sich Siphonkugel und Siphonsitz gegenseitig, so dass sie als gepaarter Satz zusammenbleiben sollten, sofern sie nicht zusammen ersetzt werden. Der Siphonsitz ist in das Gehäuse gepresst; ist der Sitz verschlissen oder beschädigt, muss er zusammen mit dem Siphongehäuse ersetzt werden.

5. Den Hydraulikteil wie abgebildet auf Holzblöcke (19) setzen.
6. Die Baugruppe Tauchkolben (9) mit dem Ausbauwerkzeug für Tauchkolben/Einsetzwerkzeug für Stopfbuchspackungen aus der oberen Stopfbuchspackung (18) treiben.
7. Das Ausbauwerkzeug für Stopfbuchspackungen durch die beiden Bohrungen in der Lösungsmittelkammer (17) stecken und das Druckgehäuse (2) und die obere Stopfbuchspackung (18) her austreiben.
8. Die O-Ringe (1) vom Druckgehäuse (2) abnehmen.
9. Den Tauchkolben (9) im Bereich der beiden Abflachungen an seinem oberen Ende in einen Schraubstock spannen und den Druckkugelsitz (16) aus dem unteren Ende des Tauchkolbens schrauben.
10. Den unteren Stützring (13), die Kolbenmanschette (12), den Federring (11) und den oberen Stützring (10) entfernen.
11. Die Kugel (14) vom Tauchkolben (9) abnehmen und anschließend den O-Ring (15) vom Druckkugelsitz (16) abnehmen.



10014905

Abbildung 2 Zerlegen des Hydraulikteils

- | | | |
|--------------------|-----------------------|-----------------------------|
| 1. O-Ring | 8. Schraube | 14. Kugel |
| 2. Druckgehäuse | 9. Tauchkolben | 15. O-Ring |
| 3. Kugelführung | 10. Oberer Stützring | 16. Druckkugelsitz |
| 4. Führungsstift | 11. Federring | 17. Lösungsmittelkammer |
| 5. Kugel | 12. Kolbenmanschette | 18. Obere Stopfbuchspackung |
| 6. Siphongehäuse | 13. Unterer Stützring | 19. Holzblock |
| 7. Unterlegscheibe | | |

Hydraulikteil zusammensetzen

HINWEIS: Vor dem Einbau sämtliche O-Ringe und U-Dichtringe der unteren Stopfbuchspackungen mit Mobil SHC 634 schmieren. Alle Verschraubungen gut festziehen.

Siehe Abbildungen 2 und 3.

1. Den Tauchkolben (9) im Bereich der Abflachungen an seinem oberen Ende in einen Schraubstock spannen. Die Kugel (14) in den Tauchkolben setzen.
2. Die unteren Stopfbuchspackungen am Tauchkolben in der folgenden Reihenfolge zusammensetzen:
 - a. Oberer Stützring (10) (kleiner als der untere Stützring)
 - b. Federring (11) mit dem aufgeweiteten Ende zum Tauchkolben zeigend
 - c. Kolbenmanschette (12) mit der Manschette zum Tauchkolben
 - d. Unterer Stützring (13)
3. Einen neuen O-Ring (15) auf den Druckkugelsitz (16) setzen.
4. Den Druckkugelsitz (16) in den Tauchkolben (9) schrauben und mit 16,2–20,3 N•m (12–15 ft-lb) anziehen.
5. Die neue obere Stopfbuchspackung (18) in die Lösungsmittelkammer (17) installieren.
6. Die Baugruppe Lösungsmittelkammer/Stopfbuchspackung kopfüber auf eine ebene Arbeitsfläche legen. Die Tauchkolbenstange (9) mit Mobil SHC 634 schmieren und anschließend durch die obere Stopfbuchspackung (18) treiben, bis der Tauchkolben an der Arbeitsfläche anliegt.
7. Neue O-Ringe (1) am Druckgehäuse (2) anbringen.
8. Vorsichtig das Druckgehäuse (2) mit dem geschlitzten Ende voran über den Tauchkolben (9) und die Kolbenmanschette installieren. Das Druckgehäuse auf die Baugruppe Stopfbuchspackung und in die Lösungsmittelkammer (17) pressen; dabei den Schlitz im Druckgehäuse auf den Flüssigkeitsausgangsanschluss in der Lösungsmittelkammer ausrichten.
9. Die Kugel (5) in das Siphongehäuse (6) setzen.
10. Den Führungsstift (4) in die Kugelführung (3) installieren und anschließend die Kugelführung in das Siphongehäuse (6) installieren.
11. Die Baugruppe Pumpe umdrehen und das Siphongehäuse (6) über das Druckgehäuse (2) installieren.
12. Die Schrauben (8) einschrauben und abwechselnd festziehen, um die korrekte Ausrichtung beizubehalten und ein Verklemmen zu verhindern. Mit 32,5 N•m (24 ft-lb) festziehen.

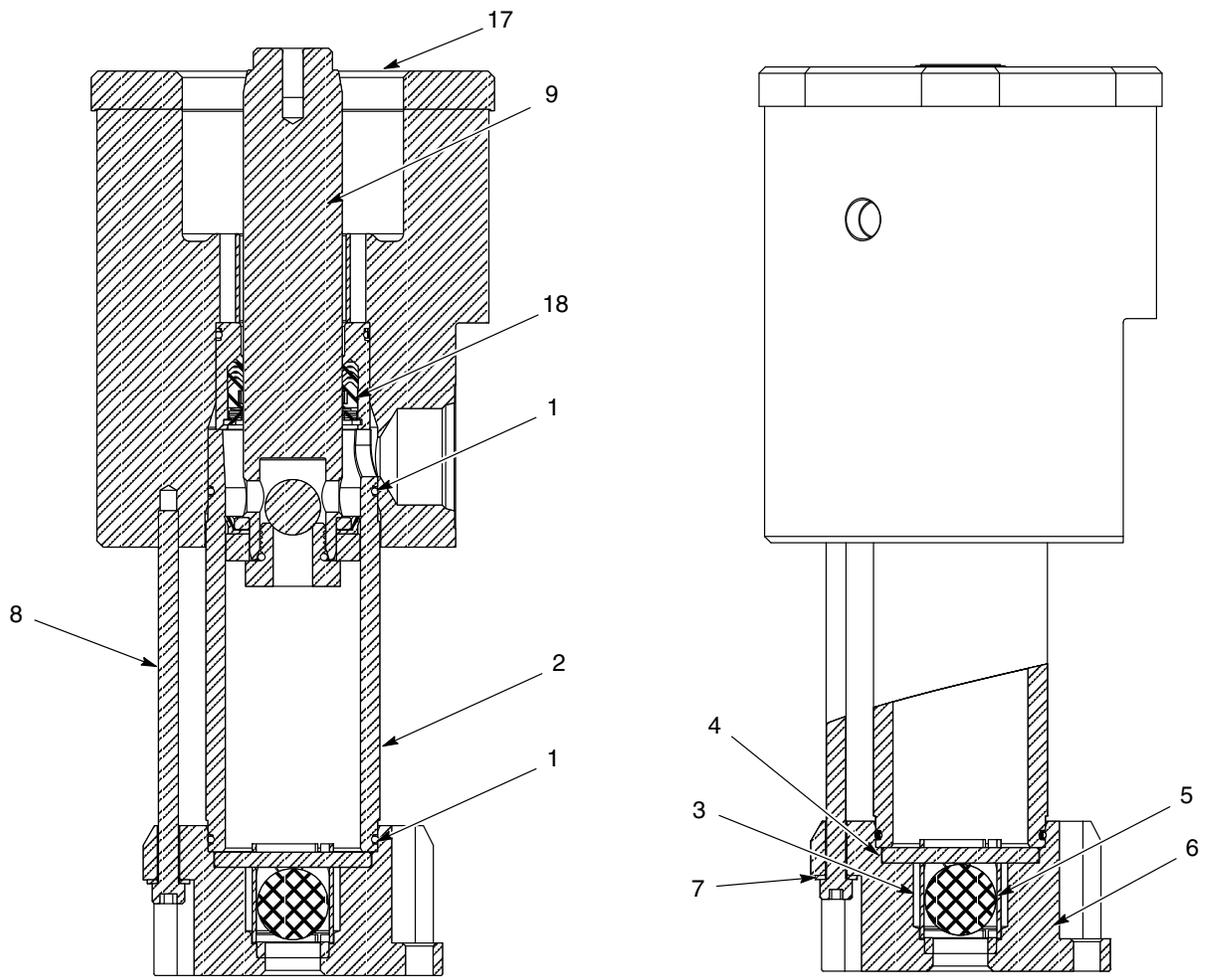


Abbildung 3 Zusammensetzen des Hydraulikteils (Schritte 5–13)

- | | | |
|------------------|--------------------|-------------------------|
| 1. O-Ring | 5. Kugel | 9. Tauchkolben |
| 2. Druckgehäuse | 6. Siphongehäuse | 17. Lösungsmittelkammer |
| 3. Kugelführung | 7. Unterlegscheibe | 18. Stopfbuchspackung |
| 4. Führungsstift | 8. Schraube | |

Druckluftmotor und Hydraulikteil verbinden

Siehe Abbildung 1.

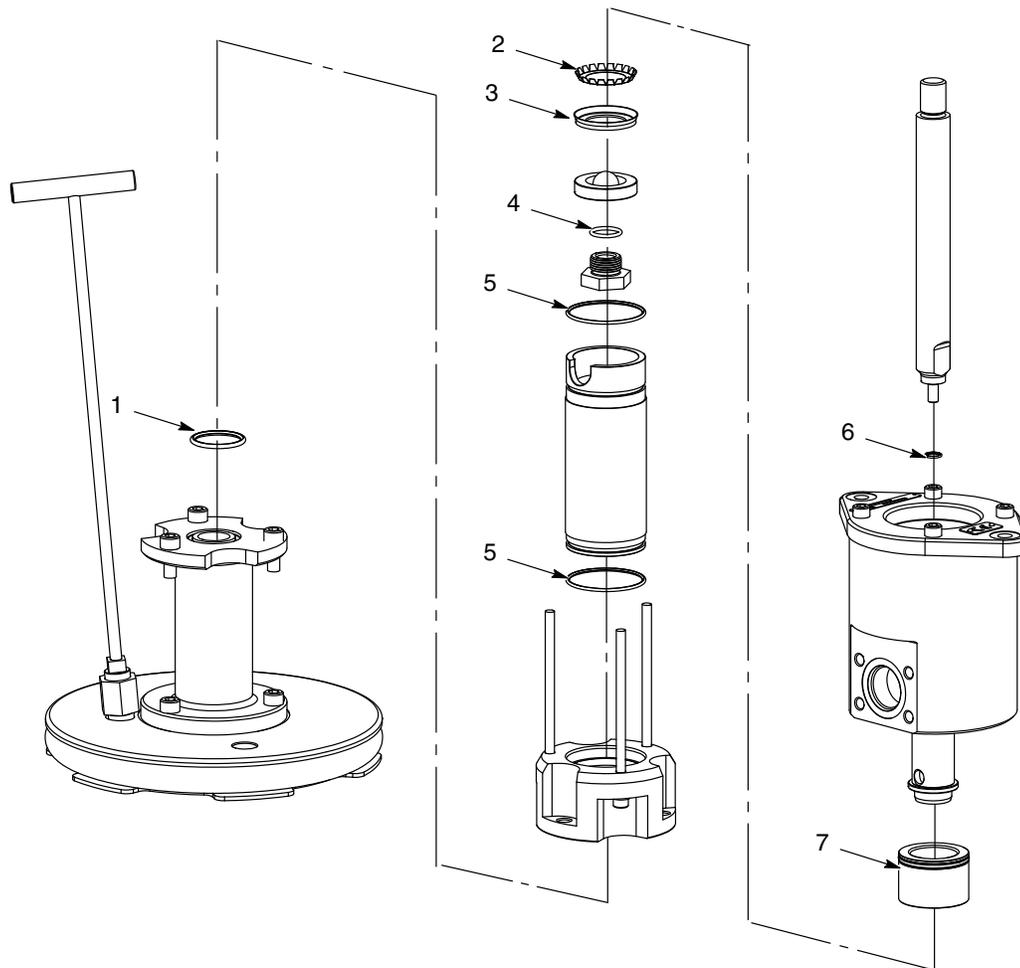
1. Die Verbindungsstange (12) in den Tauchkolben schrauben und gut festziehen.
2. Den Hydraulikteil (13) an den Verbindungsstangen (12) anbringen und mit der Unterlegscheibe (3) und der Mutter (2) sichern. Gewindegewissicherungsmittel Loctite Blue 242 auf die Gewinde auftragen und die Muttern mit 75 N•m (55 ft-lb) festziehen.
3. Die Position der Druckluftmotorstange so anpassen, dass zwischen der schwimmenden Kupplung (10) und der Tauchkolbenstange (11) ein Spalt von 0,0–0,030 Zoll entsteht.
4. Die Hälften (8) der geteilten Kupplung im Bereich der Gewinde von Kupplungsstange (10) und Tauchkolbenstange (11) anbringen. Auf das Gewinde der Schrauben (9) der geteilten Kupplung Gewindegewissicherungsmittel Loctite Blue 242 auftragen und die Hälften der geteilten Kupplung mithilfe dieser Schrauben sichern. Die Schrauben mit 39 N•m (29 ft-lb) festziehen.

Ersatzteile

Zur Bestellung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an das Nordson Industrial Coating Systems Kundendienstcenter oder an Ihren Ansprechpartner bei Nordson.

Rhino AB Verschleißteilesatz

Siehe Abbildung 4 und nachstehende Ersatzteilliste.



10014905

Abbildung 4 Rhino AB Verschleißteile

10014555

HINWEIS: Das Stempelmodul ist lediglich der besseren Übersicht halber dargestellt.

Position	P/N	Benennung	Anzahl	Hinweis
—	1613091	KIT, hydraulic, Rhino AB	1	
1	1612695	• O-RING, Viton™, 1.484 ID x 0.139 W, brown	1	
2	171250	• WASHER, energizing, cup, 4:1	1	
3	246216	• CUP, piston, 4:1	1	
4	945022	• O-RING, hot paint, ¾ tube	1	
5	941440	• O-RING, hot paint, 2.50 x 2.688 X 0.094	2	
6	940141	• O-RING, Viton, 0.489 ID x 0.070 W, brown	1	
7	1609068	• GLAND ASSEMBLY, packing, upper, Rhino, AB	1	

Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

Ausgabe 6/18

Datum der Original-Urheberrechte: 2018. Rhino, Nordson und das Nordson Logo sind eingetragene Warenzeichen der Nordson Corporation.

Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

- Übersetzung des Originals -