

Kit de remplacement pièces tendres Rhino[®] AB



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.

Description

Le kit de remplacement des pièces tendres Rhino[®] AB contient les pièces qui devront généralement être remplacées du fait de l'usure normal ou du vieillissement, ce qui inclut les garnitures d'étanchéité, les joints et les différents joints toriques.

Réparation



AVERTISSEMENT : Couper et verrouiller l'alimentation pneumatique vers la pompe et dépressuriser le circuit à liquide avant toute intervention sur la pompe ou d'autres composants du système. La non-observation de cet avertissement peut entraîner des blessures graves.

Ce document couvre uniquement les procédures nécessaires pour effectuer des réparations en atelier. Voir le manuel *Vide-fûts Rhino AB et AC* pour les procédures de dépose de la pompe du vide-fût.

- Dépressuriser complètement la pompe avant d'exécuter les procédures de réparation.
- 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 la pompe.
- Si nécessaire, prendre contact avec le représentant local de Nordson pour toute question au sujet de ces procédures.

Consommables

Garder les éléments suivants à portée de main pendant une réparation de la pompe.

P/N	Description	Note
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
REMARQUE A : Appliquer sur les filets des pièces concernées. B : Lubrification des composants de la section hydraulique.		

Outils nécessaires

Les outils suivants sont nécessaires pour réparer la pompe.

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

Désassemblage de la pompe

Voir la Figure 1 et exécuter la procédure souhaitée.

Réparation de la section hydraulique

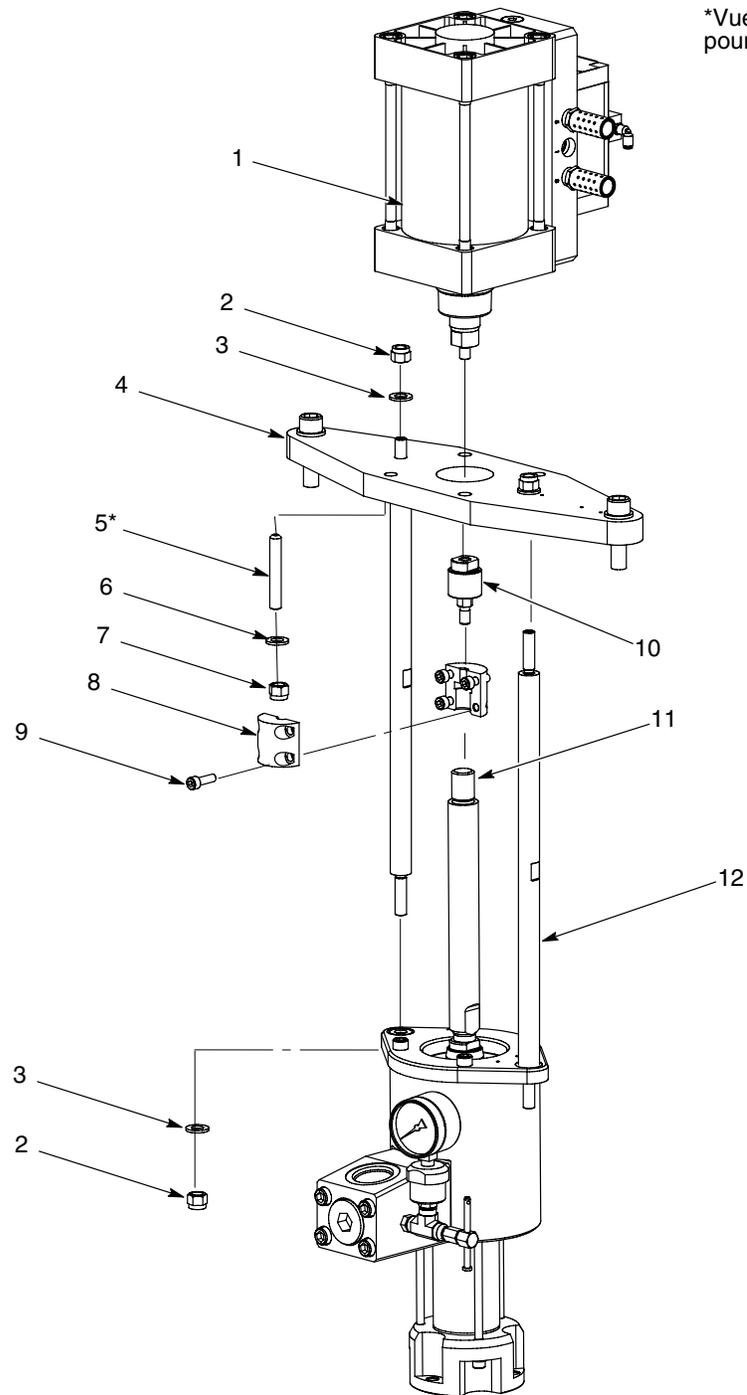
- Retirer les vis (9) qui fixent les moitiés du coupleur fractionné (8) au coupleur articulé flottant (10) et à la tige de raccordement du plongeur (11).
- Retirer l'écrou (2) et la rondelle (3) qui fixent la section hydraulique aux tiges de raccordement (12).
- Retirer la section hydraulique du bloc pompe.
- Voir la procédure *Réparation de la section hydraulique* à la page 4 pour effectuer les réparations souhaitées.

Réparation du moteur pneumatique

- Retirer les vis (9) qui fixent les moitiés du coupleur fractionné (8) au coupleur articulé flottant (10) et à la tige de raccordement du plongeur (11).
- Retirer l'écrou (7) et la rondelle (6) qui fixent le moteur pneumatique (1) à la plaque de base du moteur pneumatique (4).

REMARQUE : La vis de blocage (5) ne se retire pas, car elle est fixée à demeure au cylindre du moteur pneumatique.

- Consulter le manuel *Vide-fûts Rhino AB et AC* pour effectuer les réparations souhaitées.



*Vue éclatée seulement pour des raisons de clarté.

Figure 1 Séparation du moteur pneumatique et de la section hydraulique

- | | | |
|---|----------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Moteur pneumatique | 5. Vis de blocage* | 9. Vis du coupleur fractionné |
| 2. Écrou | 6. Rondelle | 10. Coupleur articulé flottant |
| 3. Rondelle | 7. Écrou | 11. Tige de raccordement du plongeur |
| 4. Plaque de base du moteur pneumatique | 8. Moitié de coupleur fractionné | 12. Tige de raccordement |

10014972

Réparation de la section hydraulique

Les paragraphes suivants décrivent les procédures de réparation de la section hydraulique.

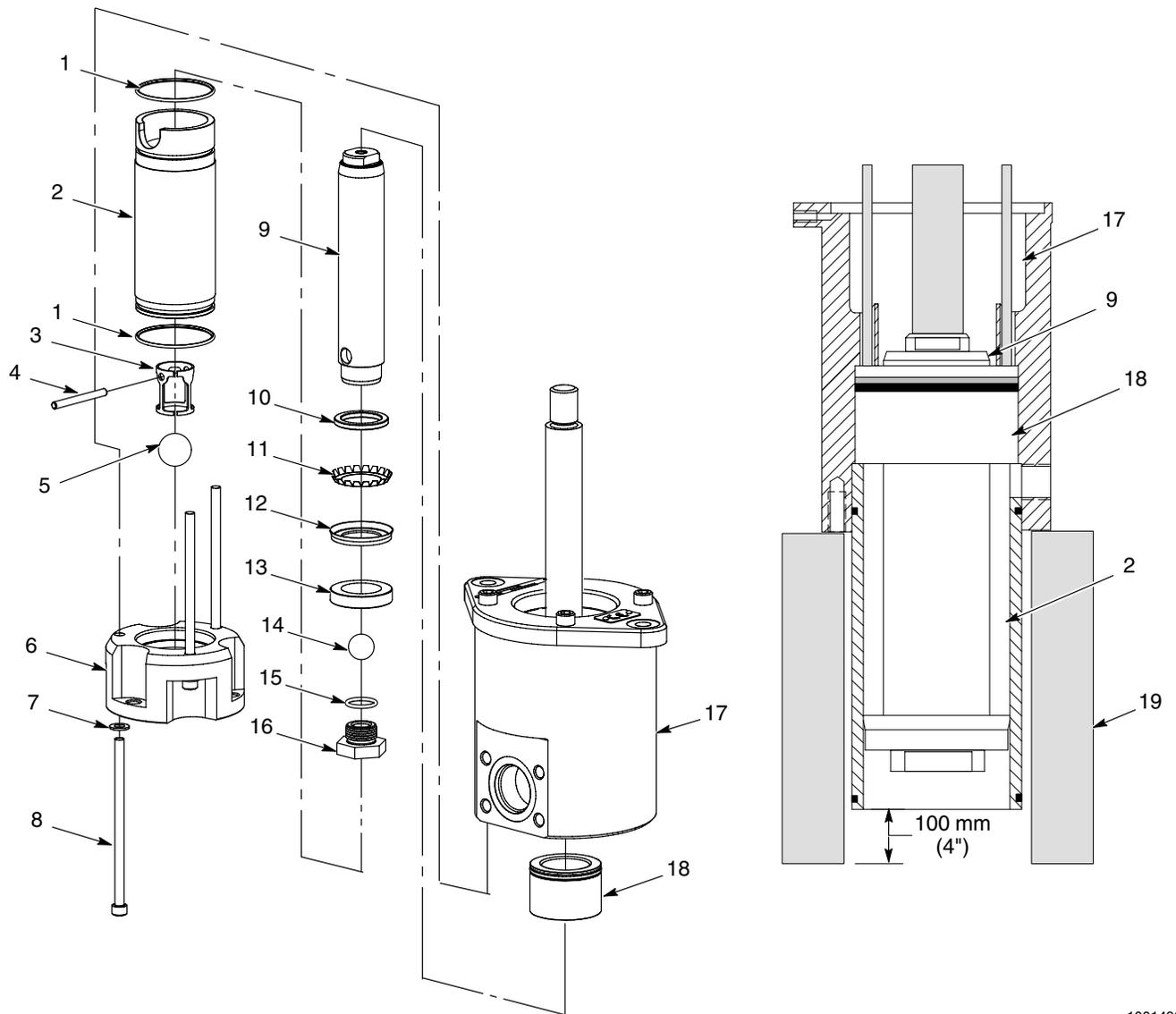
Démontage de la section hydraulique

Voir la figure 2.

1. Retirer les vis (8) de la chambre à solvant (17).
2. Retirer la rondelle (7) de la vis (8).
3. Extraire le boîtier du siphon (6) du boîtier de pression (2). Au besoin, utiliser un maillet tendre non marquant.
4. Retirer le guide de bille (3), la goupille de guidage (4) et la bille (5).

REMARQUE : La bille et le siège du siphon s'usent mutuellement au fil du temps, il faut donc les garder par paires assortis s'ils ne sont pas remplacés. Le siège du siphon est enfoncé dans le boîtier ; si le siège est usé ou endommagé, il faut le remplacer avec le boîtier de siphon.

5. Placer la section hydraulique sur des blocs en bois (19) comme illustré.
6. Faire sortir le plongeur (9) du presse-étoupe supérieur (18) à l'aide de l'outil de dépose du plongeur / d'insertion de la garniture d'étanchéité.
7. Insérer l'outil d'extraction de la garniture d'étanchéité à travers les deux trous dans la chambre à solvant (17), puis faire sortir le boîtier de pression (2) et le presse-étoupe supérieur (18).
8. Retirer les joints toriques (1) du boîtier de pression (2).
9. Placer les méplats sur le dessus du plongeur (9) dans un étau et dévisser le siège de bille de pression (16) du bas du plongeur.
10. Retirer la rondelle d'appui inférieure (13), la coupelle du piston (12), la rondelle d'excitation (11) et la rondelle d'appui supérieure (10).
11. Retirer la bille (14) du plongeur (9) et le joint torique (15) du siège de la bille de pression (16).



10014905

Figure 2 Démontage de la section hydraulique

- | | | |
|------------------------|---------------------------------|--------------------------------|
| 1. Joint torique | 8. Vis | 14. Bille |
| 2. Boîtier de pression | 9. Plongeur | 15. Joint torique |
| 3. Guide de bille | 10. Rondelle d'appui supérieure | 16. Siège de bille de pression |
| 4. Goupille de guidage | 11. Rondelle d'excitation | 17. Chambre à solvant |
| 5. Bille | 12. Coupelle de piston | 18. Presse-étoupe supérieur |
| 6. Boîtier de siphon | 13. Rondelle d'appui inférieure | 19. Bloc en bois |
| 7. Rondelle | | |

Assemblage de la section hydraulique

REMARQUE : Lubrifier tous les joints toriques et les coupelles en U de la garniture d'étanchéité inférieure avec de la Mobil SHC 634 avant de les mettre en place. Serrer fermement toutes les pièces filetées.

Voir les figures 2 et 3.

1. Placer les méplats sur le dessus du plongeur (9) dans un étau. Placer la bille (14) dans le plongeur.
2. Assembler les garnitures d'étanchéité inférieure sur le plongeur dans l'ordre suivant :
 - a. Rondelle d'appui supérieure (10) (plus petite que la rondelle d'appui inférieure)
 - b. Rondelle d'excitation (11) avec le bord évasé orienté vers le plongeur
 - c. Coupelle de piston (12) avec la coupelle orientée vers le plongeur
 - d. Rondelle d'appui inférieure (13)
3. Monter un joint torique (15) neuf sur le siège de bille de pression (16).
4. Visser le siège de bille de pression (16) dans le plongeur (9) et serrer à 12-15 ft lb (16,2-20,3 N•m).
5. Installer le presse-étoupe supérieur (18) neuf dans la chambre à solvant (17).
6. Placer l'ensemble chambre à solvant/presse-étoupe à l'envers sur une surface de travail plane. Lubrifier la tige du plongeur (9) avec de la Mobil SHC 634, puis la faire passer à travers le presse-étoupe supérieur (18) en exerçant une pression jusqu'à ce que le plongeur touche la surface de travail.
7. Monter des joints toriques (1) neufs sur le boîtier de pression (2).
8. Installer prudemment le boîtier de pression (2), l'extrémité fendue en premier, sur le plongeur (9) et la coupelles du piston. Pousser le boîtier de pression sur la garniture d'étanchéité et dans la chambre à solvant (17), en alignant la fente du boîtier de pression avec l'orifice de sortie de liquide dans la chambre à solvant.
9. Placer la bille (5) dans le boîtier de siphon (6).
10. Monter la goupille de guidage (4) dans le guides de bille (3), puis monter le guides de bille dans le boîtier de siphon (6).
11. Retourner l'ensemble pompe et installer le boîtier de siphon (6) sur le boîtier de pression (2).
12. Poser les vis (8). et les serrer en alternance afin de maintenir l'alignement et éviter un pliage. Serrer à un couple de 24 ft-lb (32,5 N•m).

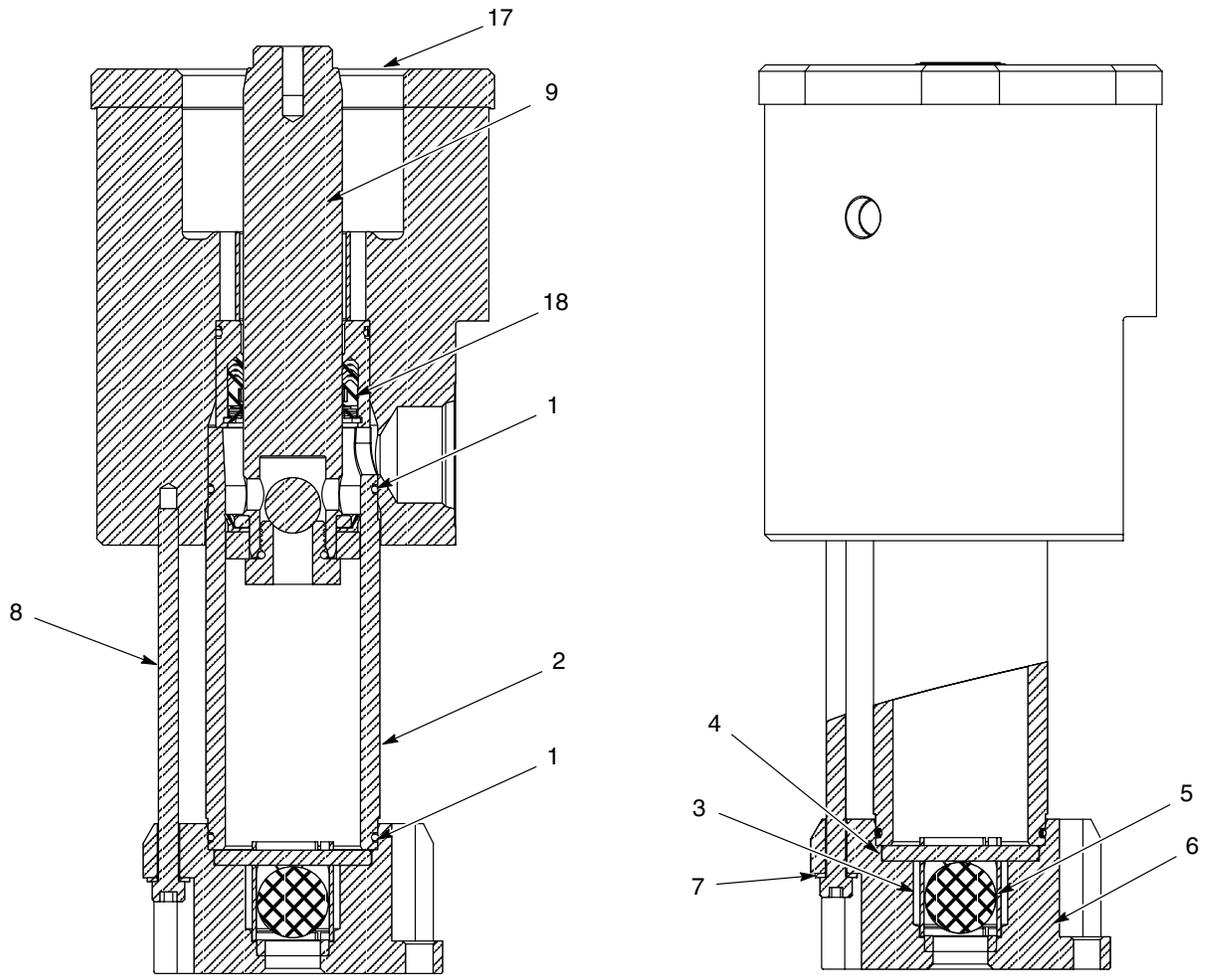


Figure 3 Ensemble section hydraulique (étapes 5-13)

- | | | |
|------------------------|----------------------|-----------------------|
| 1. Joint torique | 5. Bille | 9. Plongeur |
| 2. Boîtier de pression | 6. Boîtier de siphon | 17. Chambre à solvant |
| 3. Guide de bille | 7. Rondelle | 18. Presse-étoupe |
| 4. Goupille de guidage | 8. Vis | |

Raccordement du moteur pneumatique et de la section hydraulique

Voir la figure 1.

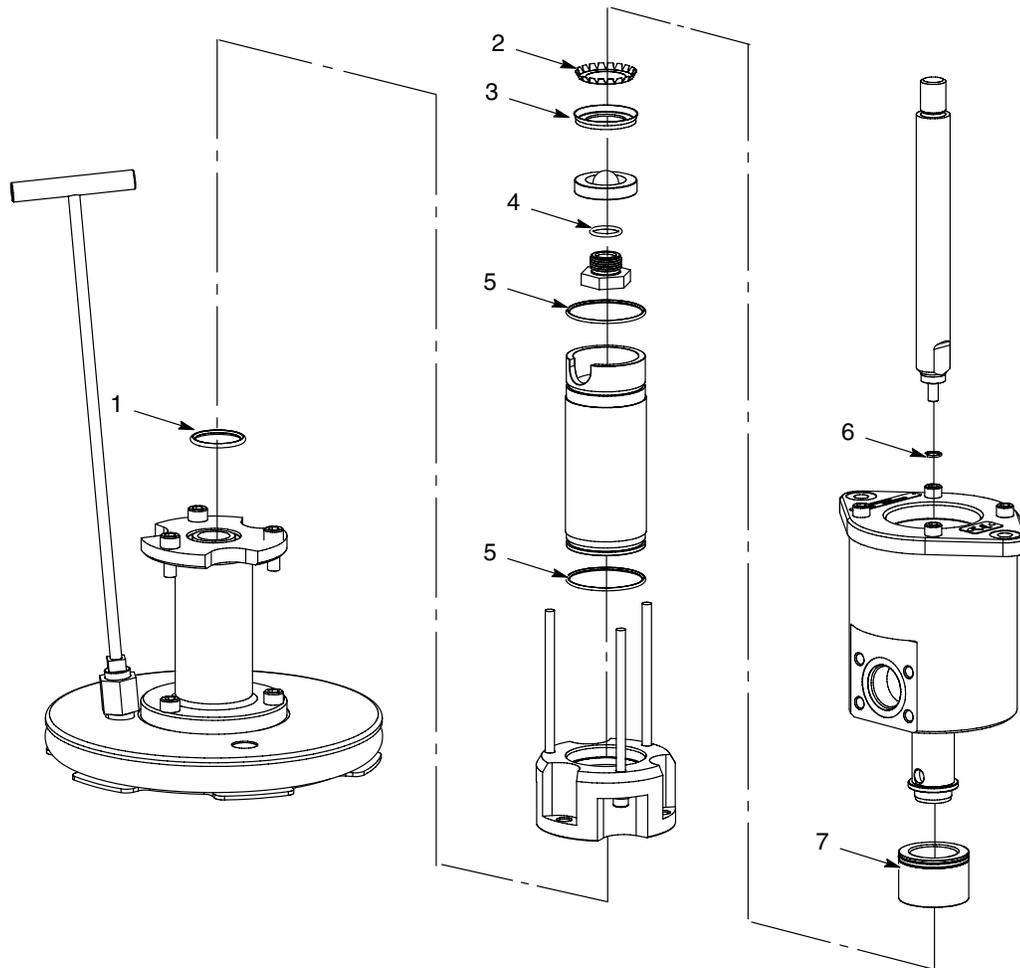
1. Visser la tige de raccordement (12) dans le plongeur et la serrer fermement.
2. Monter la section hydraulique (13) sur les tiges de liaison (12) et la fixer avec la rondelle (3) et l'écrou (2). Appliquer du vernis de blocage bleu Loctite Blue 242 sur les filets avant de serrer les écrous à un couple de 55 ft-lb (75 N•m).
3. Régler la position de l'arbre du moteur pneumatique de manière à obtenir un écart de 0 à 0,030" (0 à 0,75 mm) entre le coupleur articulé flottant (10) et la tige de raccordement du plongeur (11).
4. Monter les moitiés de coupleur fractionné (8) sur les filets de l'arbre du coupleur (10) et de la tige de raccordement du plongeur (11). Fixer avec les vis du coupleur fractionné (9), appliquer du vernis de blocage Loctite Blue 242 sur les filets.
Serrer les vis à un couple de 29 ft-lb (39 N•m).

Pièces de rechange

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

Kit de pièces d'usure Rhino AB

Voir la figure 4 et la liste de pièces ci-après.



10014905

Figure 4 Pièces d'usure Rhino AB

10014555

REMARQUE : Module suiveur illustré uniquement pour raisons de clarté.

Élé-ment	P/N	Description	Quantité	Note
—	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	

Page laissée blanche intentionnellement

Édition 6/18

Date du copyright original 2018. Rhino, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

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

- Traduction du document original -