

Kit di sostituzione articoli di consumo

Rhino[®] AB



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Descrizione

Il kit di sostituzione articoli di consumo Rhino[®] AB comprende pezzi che vanno solitamente sostituiti a causa di normale usura o invecchiamento, tra cui guarnizioni e vari o-ring.

Riparazione



PERICOLO: Spegner e bloccare l'erogazione di aria complessa alla pompa e scaricare la pressione fluido del sistema prima di effettuare l'assistenza alla pompa o agli altri componenti. La mancata osservanza di questa avvertenza può provocare gravi lesioni.

Questo documento contiene solo le procedure per eseguire le riparazioni in officina. Per le procedure di rimozione della pompa dallo scaricatore consultare il manuale *Scaricatori Rhino AB e AC*.

- Depressurizzare completamente la pompa prima di eseguire le riparazioni.
- Leggere e comprendere tutta questa sezione prima di eseguire delle riparazioni a questa attrezzatura. Alcune riparazioni si possono fare senza smontare la pompa.
- Se necessario, contattare un rappresentante locale Nordson per ottenere assistenza su queste procedure.

Elementi consumabili

Quando si ripara la pompa tenere a portata di mano quanto segue.

P/N	Descrizione	Nota
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
NOTA A: Applicare ai filetti dei pezzi in questione. B: Lubrificare i componenti della sezione idraulica.		

Attrezzi richiesti

Per riparare la pompa sono necessari i seguenti attrezzi.

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

Smontare la pompa

Vedi figura 1 ed eseguire la procedura desiderata.

Riparare la sezione idraulica

1. Togliere le viti (9) che fissano le metà del giunto spaccato (8) al giunto flottante (10) e all'asta di collegamento dello stantuffo (11).
2. Togliere il dado (2) e la rondella (3) che fissano la sezione idraulica alle aste di collegamento (12).
3. Rimuovere la sezione idraulica dal gruppo pompa.
4. Per eseguire le riparazioni desiderate consultare la procedura *Riparazione della sezione idraulica* a pagina 4 .

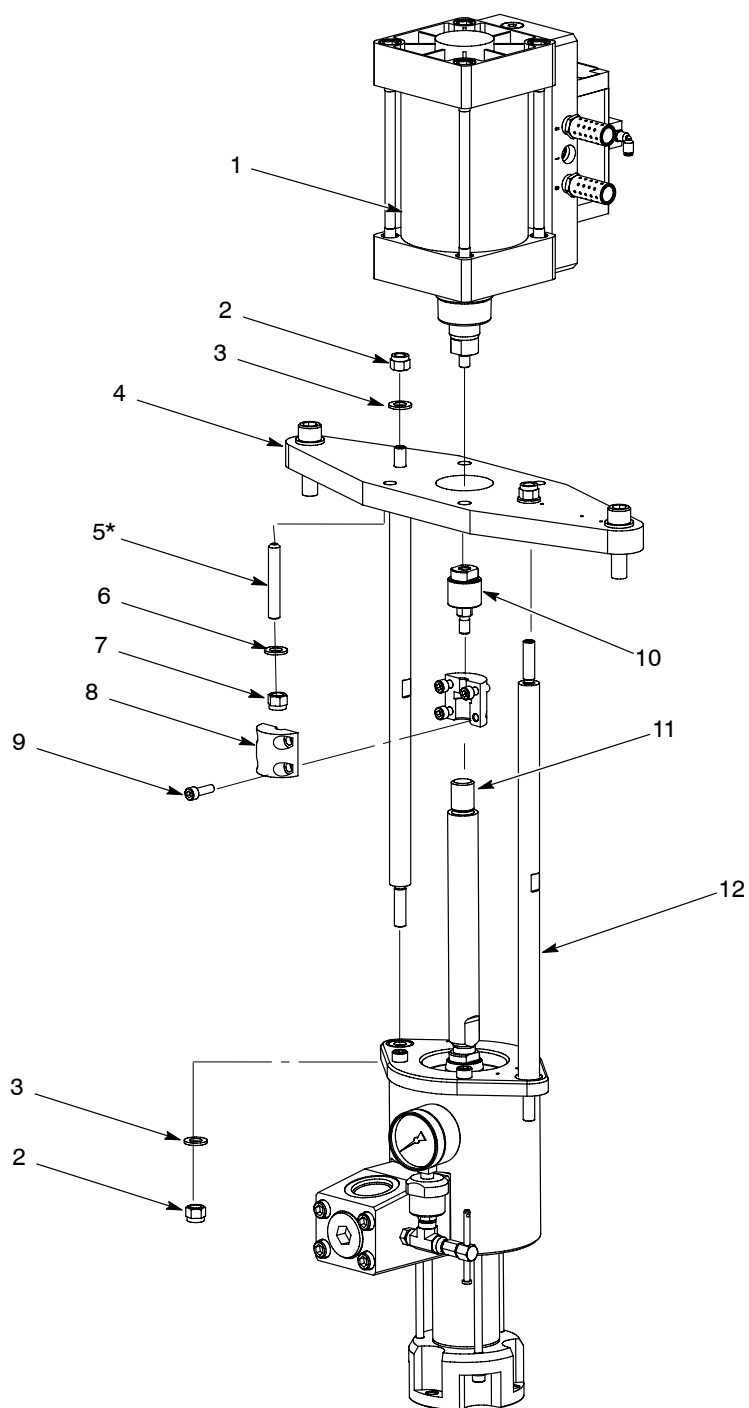
Riparare il motore ad aria

1. Togliere le viti (9) che fissano le metà del giunto spaccato (8) al giunto flottante (10) e all'asta di collegamento dello stantuffo (11).
2. Togliere il dado (7) e la rondella (6) che fissano il motore ad aria (1) alla piastra di base del motore ad aria (4).

NOTA: La vite di arresto (5) non viene rimossa perché è fissata in modo permanente al cilindro del motore ad aria.

3. Per eseguire le riparazioni desiderate consultare il manuale *Scaricatori Rhino AB e AC*.

*Solo vista esplosa per chiarezza.



10014972

Figura 1 Separazione del motore ad aria e della sezione idraulica

- | | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|--|
| 1. Motore ad aria | 5. Vite di arresto* | 9. Vite del giunto spaccato |
| 2. Dado | 6. Rondella | 10. Giunto flottante |
| 3. Rondella | 7. Dado | 11. Asta di collegamento dello stantuffo |
| 4. Piastra di base del motore ad aria | 8. Metà del giunto spaccato | 12. Asta di collegamento |

Riparazione della sezione idraulica

I seguenti paragrafi descrivono le procedure di riparazione per la sezione idraulica.

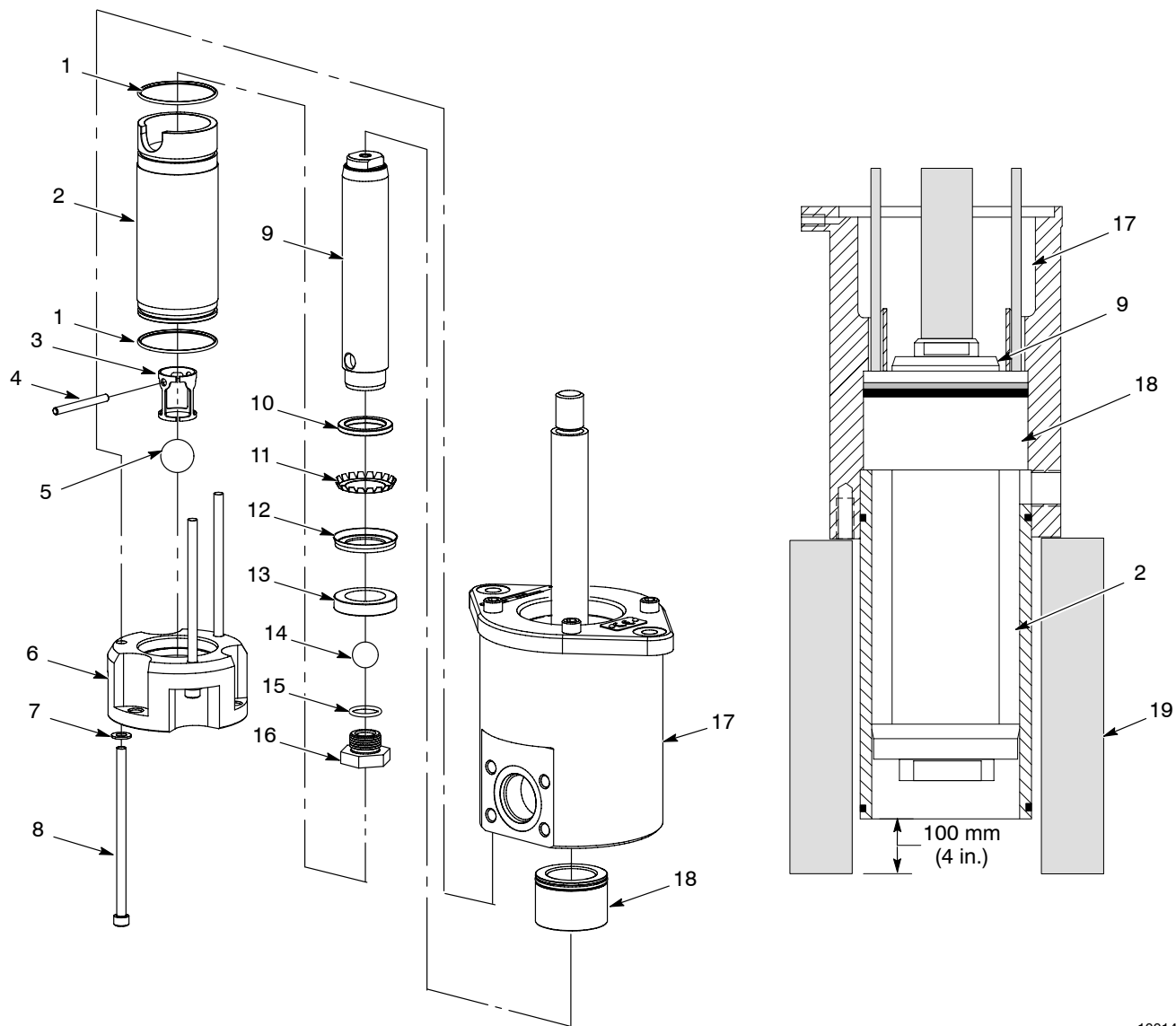
Smontare la sezione idraulica

Vedi figura 2.

1. Svitare le viti (8) dalla camera del solvente (17).
2. Togliere la rondella (7) dalla vite (8).
3. Smontare l'alloggiamento del sifone (6) dall'alloggiamento della pressione (2).
Se necessario usare un mazzuolo morbido che non danneggi i pezzi.
4. Rimuovere la guida a sfera (3), il perno della guida (4) e la sfera (5).

NOTA: Col tempo la sfera del sifone e la sede del sifone si usurano a vicenda, quindi si raccomanda di tenere assieme la sfera e l'alloggiamento del sifone come coppia, se non si sostituiscono tutti e due. La sede del sifone viene compressa nell'alloggiamento; se la sede è usurata o danneggiata, va sostituita con l'alloggiamento del sifone.

5. Mettere la sezione idraulica su blocchi di legno (19), come illustrato.
6. Far andare il gruppo stantuffo (9) fuori da premistoppa superiore (18) usando l'attrezzo di rimozione dello stantuffo/di inserimento della guarnizione.
7. Inserire un attrezzo di rimozione della guarnizione attraverso i due fori nella camera del solvente (17) e spingere fuori l'alloggiamento della pressione (2) e il premistoppa superiore (18).
8. Togliere gli o-ring (1) dall'alloggiamento della pressione (2).
9. Mettere le parti piatte sopra lo stantuffo (9) in una morsa e svitare la sede della sfera di pressione (16) dal fondo dello stantuffo.
10. Togliere la rondella di supporto inferiore (13), la coppa del pistone (12), la rondella eccitante (11) e la rondella di supporto superiore (10).
11. Rimuovere la sfera (14) dallo stantuffo (9) e l'o-ring (15) dalla sede della sfera di pressione (16).



10014905

Figura 2 Smontaggio della sezione idraulica

- | | | |
|----------------------------|------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. O-ring | 8. Vite | 14. Sfera |
| 2. Alloggiamento pressione | 9. Stantuffo | 15. O-ring |
| 3. Guida della sfera | 10. Rondella di supporto superiore | 16. Alloggiamento sfera di pressione |
| 4. Perno della guida | 11. Rondella eccitante | 17. Camera del solvente |
| 5. Sfera | 12. Coppa del pistone | 18. Premistoppa superiore |
| 6. Alloggiamento sifone | 13. Rondella di supporto inferiore | 19. Blocco di legno |
| 7. Rondella | | |

Assemblare la sezione idraulica

NOTA: Prima del montaggio lubrificare tutti gli o-ring e le coppe ad U della guarnizione inferiore con Mobil SHC 634. Stringere saldamente tutti i pezzi filettati.

Vedi figure 2 e 3.

1. Mettere le parti piatte sopra lo stantuffo (9) in una morsa. Mettere la sfera (14) nello stantuffo.
2. Assemblare le guarnizioni del premistoppa inferiori sullo stantuffo nell'ordine seguente:
 - a. Rondella di supporto superiore (10) (più piccola della rondella di supporto inferiore)
 - b. Rondella eccitante (11) con bordo svasato orientato verso lo stantuffo.
 - c. Coppa del pistone (12) con coppa orientata verso lo stantuffo
 - d. Rondella di supporto inferiore (13)
3. Montare un nuovo o-ring (15) sulla sede della sfera di pressione (16).
4. Avvitare la sede della sfera di pressione (16) nello stantuffo (9) e serrare a 12–15 ft lb (16.2–20.3 N•m).
5. Montare il nuovo premistoppa superiore (18) nella camera del solvente (17).
6. Mettere il gruppo camera del solvente / premistoppa capovolto su una superficie di lavoro piana. Lubrificare l'asta dello stantuffo (9) con Mobil SHC 634, poi inserirla nel premistoppa superiore (18) premendo finché lo stantuffo tocca la superficie di lavoro.
7. Montare i nuovi o-ring (1) sull'alloggiamento di pressione (2).
8. Installare con cautela l'alloggiamento della pressione (2); l'estremità con fessura per prima, sopra lo stantuffo (9) e la coppa del pistone. Premere per inserire l'alloggiamento della pressione sul gruppo guarnizioni e nella camera del solvente (17), allineando la fessura dell'alloggiamento della pressione al foro di uscita del fluido nella camera del solvente.
9. Posizionare la sfera (5) nell'alloggiamento del sifone (6).
10. Montare il perno della guida (4) nella guida a sfera (3), poi installare la guida a sfera nell'alloggiamento del sifone (6).
11. Capovolgere il gruppo pompa e installare l'alloggiamento del sifone (6) sopra l'alloggiamento della pressione (2).
12. Inserire le viti (8) e serrarle alternativamente per mantenere l'allineamento ed evitare inceppamenti. Serrare a 24 ft-lb (32.5 N•m).

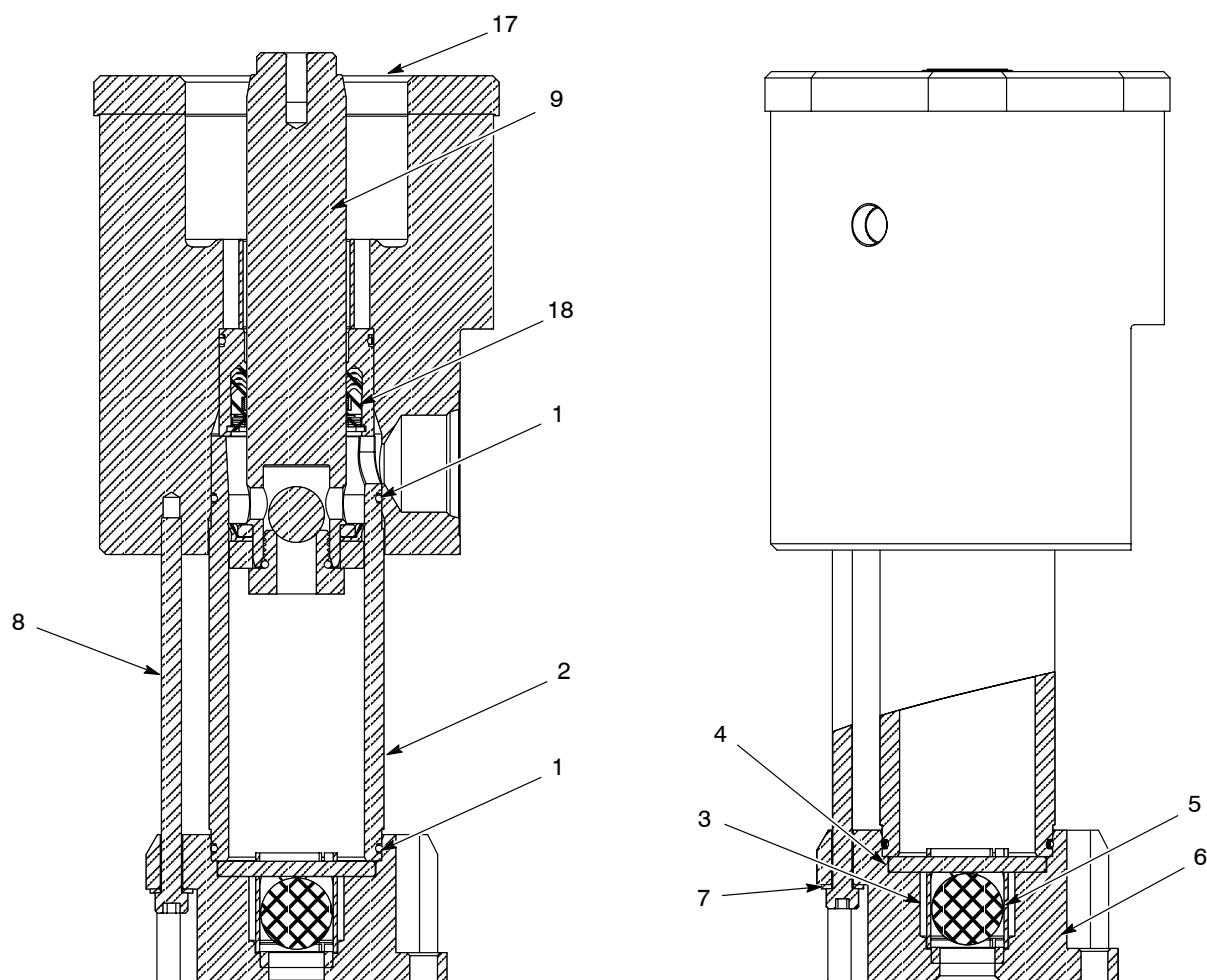


Figura 3 Gruppo sezione idraulica (punti 5-13)

- | | | |
|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 1. O-ring | 5. Sfera | 9. Stantuffo |
| 2. Alloggiamento pressione | 6. Alloggiamento sifone | 17. Camera del solvente |
| 3. Guida della sfera | 7. Rondella | 18. Premistoppa |
| 4. Perno della guida | 8. Vite | |

Collegare il motore ad aria e la sezione idraulica

Vedi figura 1.

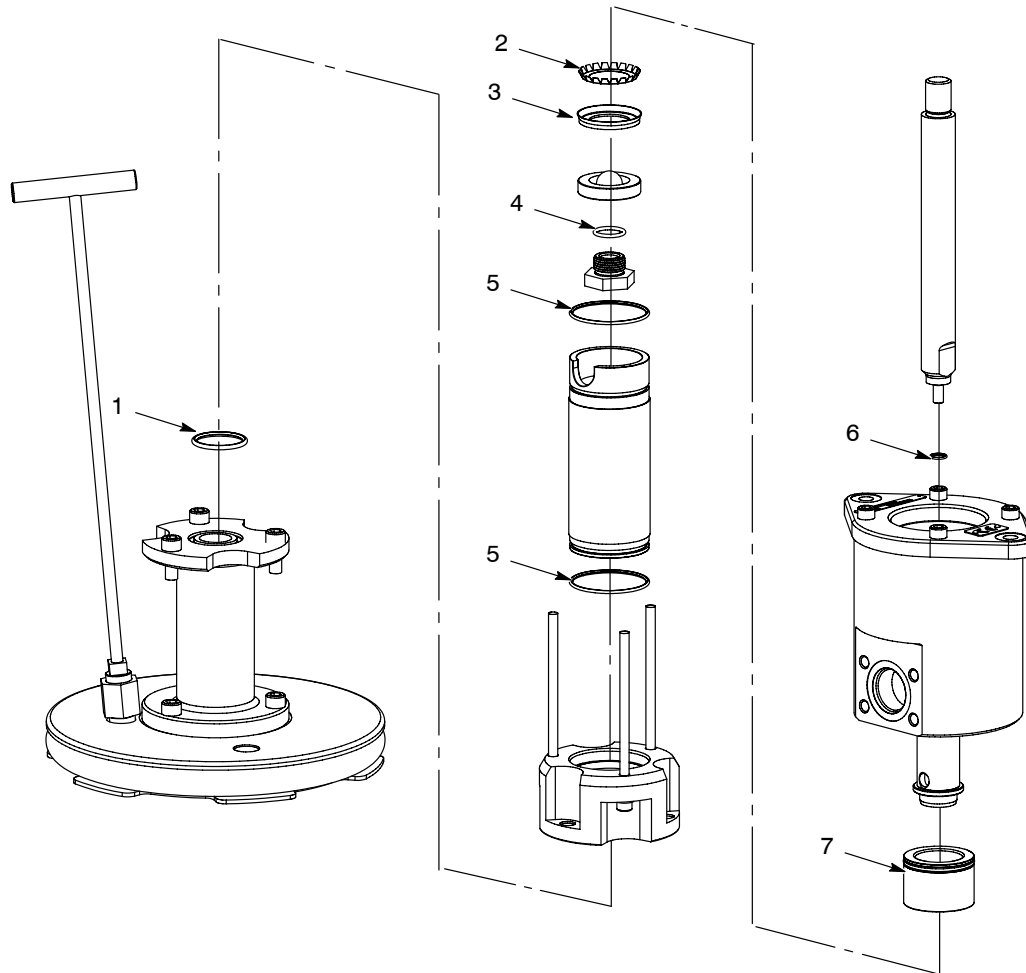
1. Avvitare l'asta di collegamento (12) nello stantuffo e serrare saldamente.
2. Montare la sezione idraulica (13) sulle aste di collegamento (12) e fissare con la rondella (3) e il dado (2). Applicare Loctite Threadlocker Blue 242 ai filetti prima di serrare i dadi a 55 ft-lb (75 N•m).
3. Regolare l'albero del motore ad aria di modo che ci sia uno spazio di 0,0 poll.–0,030 poll. tra il giunto flottante (10) e l'asta di collegamento dello stantuffo (11).
4. Montare le metà del giunto spaccato (8) sui filetti dell'albero del giunto (10) e dell'asta di collegamento dello stantuffo (11). Fissare con le viti del giunto spaccato (9) applicando Loctite Threadlocker Blue 242 sui filetti. Serrare le viti a 29 ft-lb (39 N•m).

Pezzi

Per ordinare i pezzi rivolgersi al Centro Assistenza Clienti Nordson Finishing o al rappresentante locale Nordson.

Kit dei pezzi soggetti a usura Rhino AB

Vedi figura 4 e consultare la lista dei pezzi seguente.



10014905

10014555

Figura 4 Pezzi soggetti a usura Rhino AB

NOTA: Modulo del pressatore mostrato solo per chiarezza.

N°	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	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	

Pagina lasciata intenzionalmente in bianco.

Edizione 6/18

Data del copyright originale 2018. Rhino, Nordson e il logo Nordson sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

- Traduzione del documento originale -