

Oberes Rhino[®] AB Rückschlagventil ersetzen



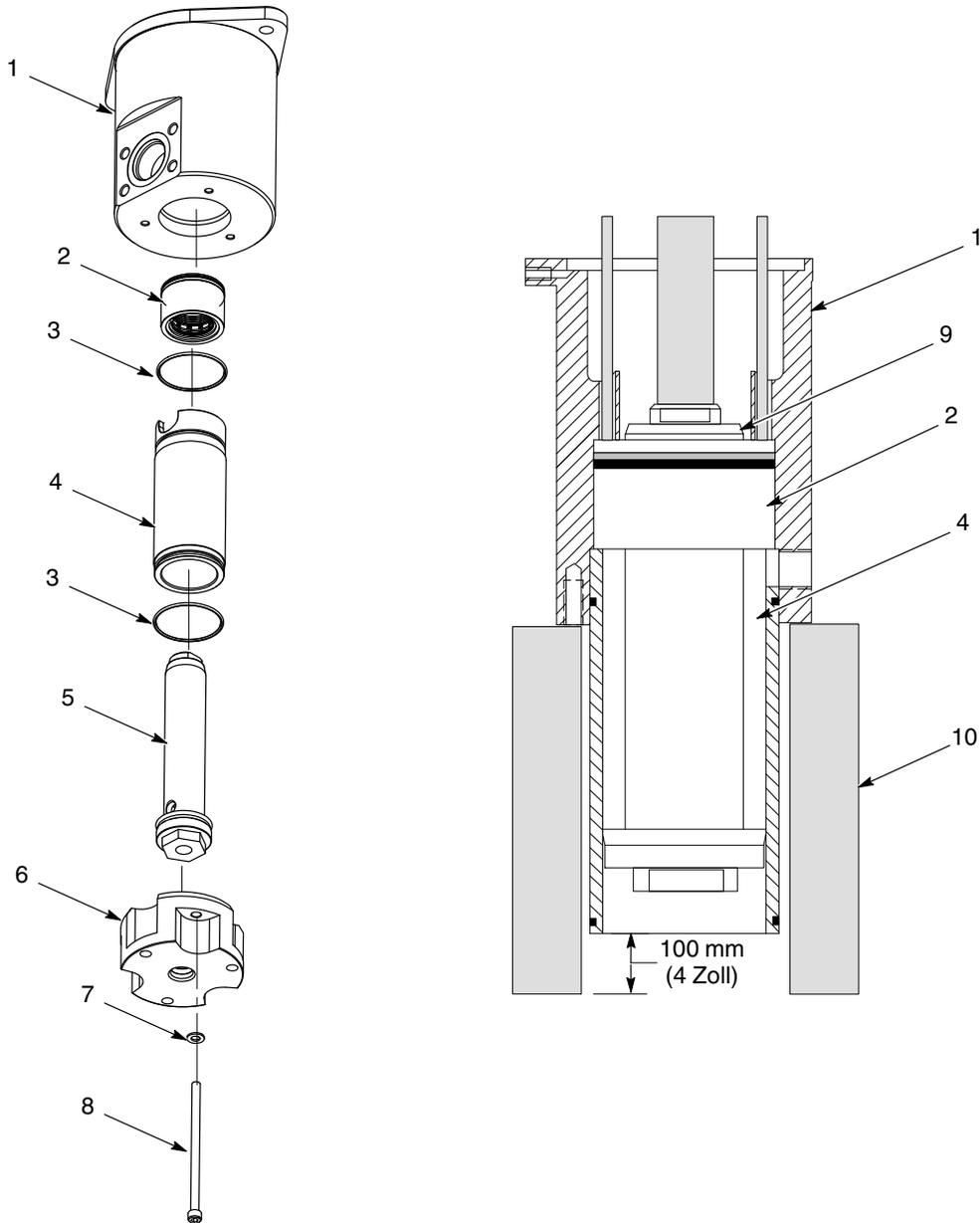
ACHTUNG: Alle nachstehend aufgeführten Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Oberes Rückschlagventil ersetzen

Hydraulikteil zerlegen

Siehe Abbildung 1 und Abbildung 2.

1. Die Schrauben (8) aus der Lösungsmittelkammer (1) schrauben.
2. Die Unterlegscheibe (7) von der Schraube (8) abnehmen.
3. Das Siphongehäuse (6) vom Druckgehäuse (4) klopfen. Bei Bedarf einen Schonhammer verwenden.
4. Den Hydraulikteil wie abgebildet auf Holzblöcke (10) setzen.
5. Die Baugruppe Tauchkolben (9) mit dem Ausbauwerkzeug für Tauchkolben/Einsetzwerkzeug für Stopfbuchspackungen aus der oberen Stopfbuchspackung (2) treiben.
6. Die O-Ringe (3) vom Druckgehäuse (4) abnehmen.
7. Den Tauchkolben (5) im Bereich der beiden Abflachungen an seinem oberen Ende in einen Schraubstock spannen und den Druckkugelsitz (17) aus dem unteren Ende des Tauchkolbens schrauben.
8. Den unteren Stützring (14), die Kolbenmanschette (13), den Federring (12) und den oberen Stützring (11) entfernen.
9. Die Kugel (15) vom Tauchkolben (5) abnehmen und anschließend den O-Ring (16) vom Druckkugelsitz (17) abnehmen.



10014972

Abbildung 1 Zerlegen des Hydraulikteils

- | | | |
|----------------------------|--------------------|--------------------------|
| 1. Lösungsmittelkammer | 5. Tauchkolben | 8. Schraube |
| 2. Obere Stopfbuchspackung | 6. Siphongehäuse | 9. Baugruppe Tauchkolben |
| 3. O-Ringe | 7. Unterlegscheibe | 10. Holzblock |
| 4. Druckgehäuse | | |

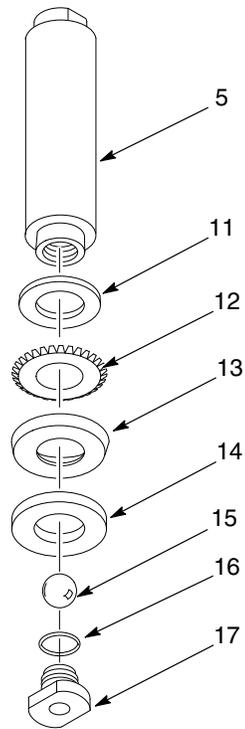


Abbildung 2 Reparieren der Baugruppe Tauchkolben

- | | | |
|----------------------|-----------------------|--------------------|
| 5. Tauchkolben | 13. Kolbenmanschette | 16. O-Ring |
| 11. Oberer Stützring | 14. Unterer Stützring | 17. Druckkugelsitz |
| 12. Federring | 15. Kugel | |

Hydraulikteil zusammensetzen

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

Siehe Abbildung 2 und Abbildung 3.

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

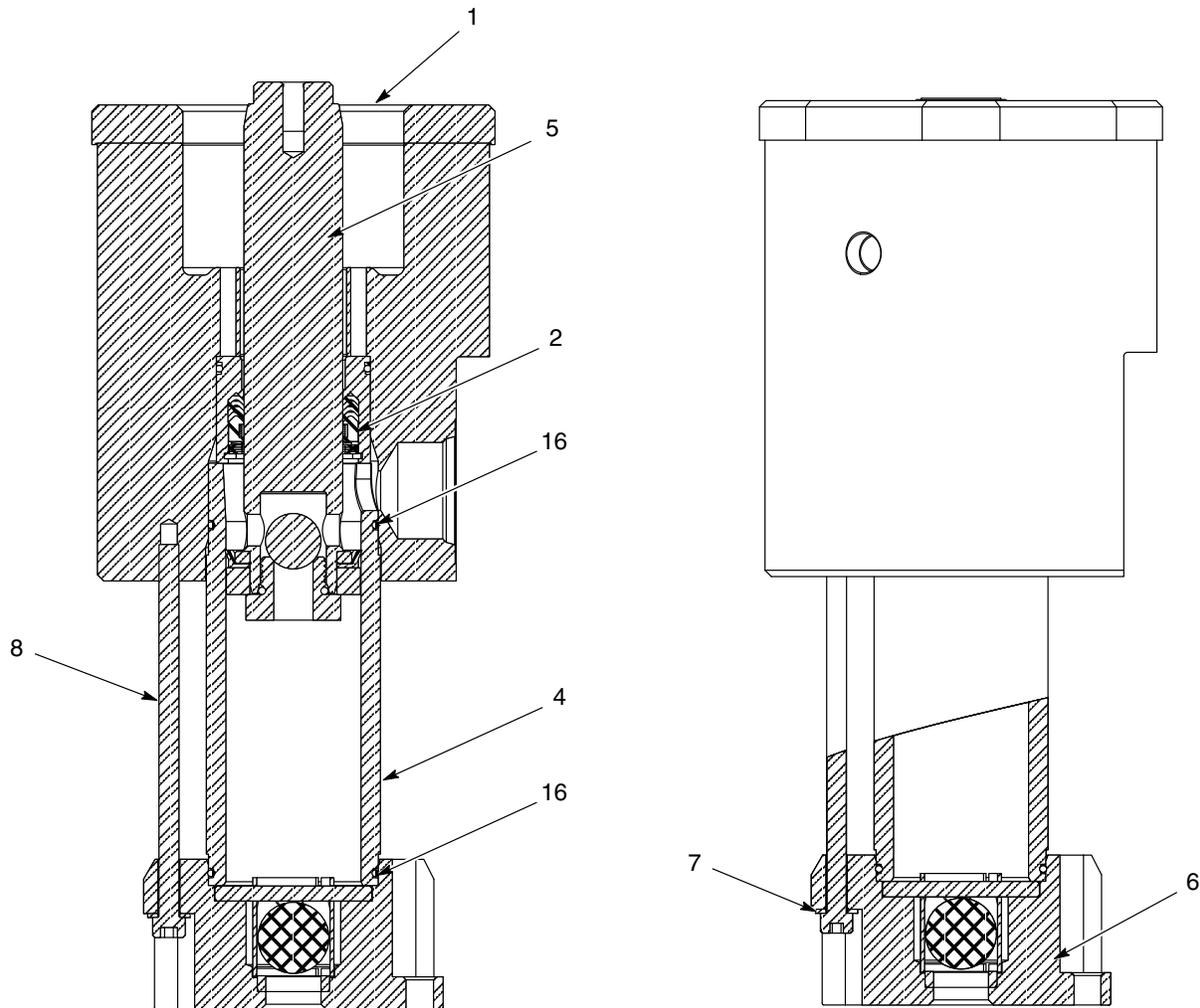


Abbildung 3 Baugruppe Hydraulikteil

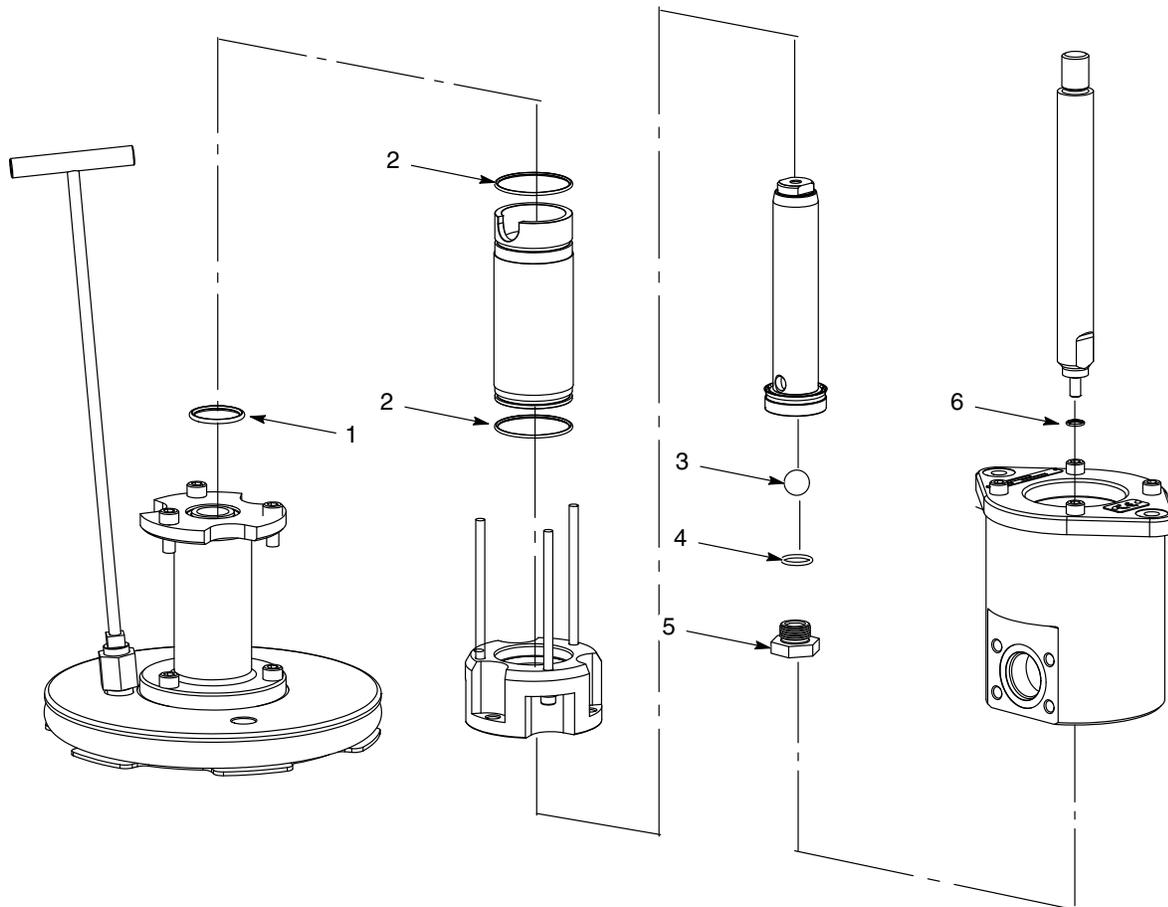
- | | | |
|----------------------------|--------------------|-------------|
| 1. Lösungsmittelkammer | 5. Tauchkolben | 8. Schraube |
| 2. Obere Stopfbuchspackung | 6. Siphongehäuse | 16. O-Ring |
| 4. Druckgehäuse | 7. Unterlegscheibe | |

Ersatzteile

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

Oberes Rhino AB Rückschlagventil ersetzen

Siehe Abbildung 4 und nachstehende Ersatzteilliste.



10014905

10014555

Abbildung 4 Austauschsatz zum Ersetzen des oberen Rhino AB Rückschlagventils

Position	P/N	Benennung	Anzahl	Hinweis
—	1613073	KIT, upper check, Rhino, AB	1	
1	1612695	• O-RING, Viton®, 1.484 ID x 0.139 W, brown	1	
2	941440	• O-RING, hot paint, 2.500 x 2.688 x 0.094	2	
3	900014	• BALL, 440 stainless steel, 0.875, 100	1	
4	945022	• O-RING, hot paint, ¾ tube	1	
5	246206	• SEAT, ball, pressure	1	
6	940141	• O-RING, Viton, 0.489 ID x 0.070 W, brown	1	

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 –