



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 correspondiente manual de la sección hidráulica *Rhino*® SD3/XD3 para información adicional.

Extraer la empaquetadura

Herramienta requerida	Nordson PN
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. Desconectar el tubo desde el puerto de suministro ARW (20) y el puerto de residuos ARW (18).
3. Poner la válvula de control del elevador (6) en la posición *neutra*.
4. No abrir la válvula de purga (8) más de tres vueltas.
5. 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.

6. Extraer los tornillos (12) que fijan el acoplamiento hendido (11) a la varilla del pistón (13) y el acoplamiento de unión flotante (10).
7. Purgar la cámara de disolvente (14).
8. Ajustar el regulador del motor de aire (5) a 0 bar/psi.
9. 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.

10. 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.

11. Con el suministro de aire cerrado, la varilla del motor de aire (9) puede moverse manualmente. Elevar manualmente la varilla del motor de aire.
12. Extraer la cámara de disolvente (14) de la empaquetadura (17).
13. Extraer los cuatro tornillos de la empaquetadura (16) desde la misma (17).
14. Insertar dos tornillos de empaquetadura (16) en los orificios roscados (19) 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.

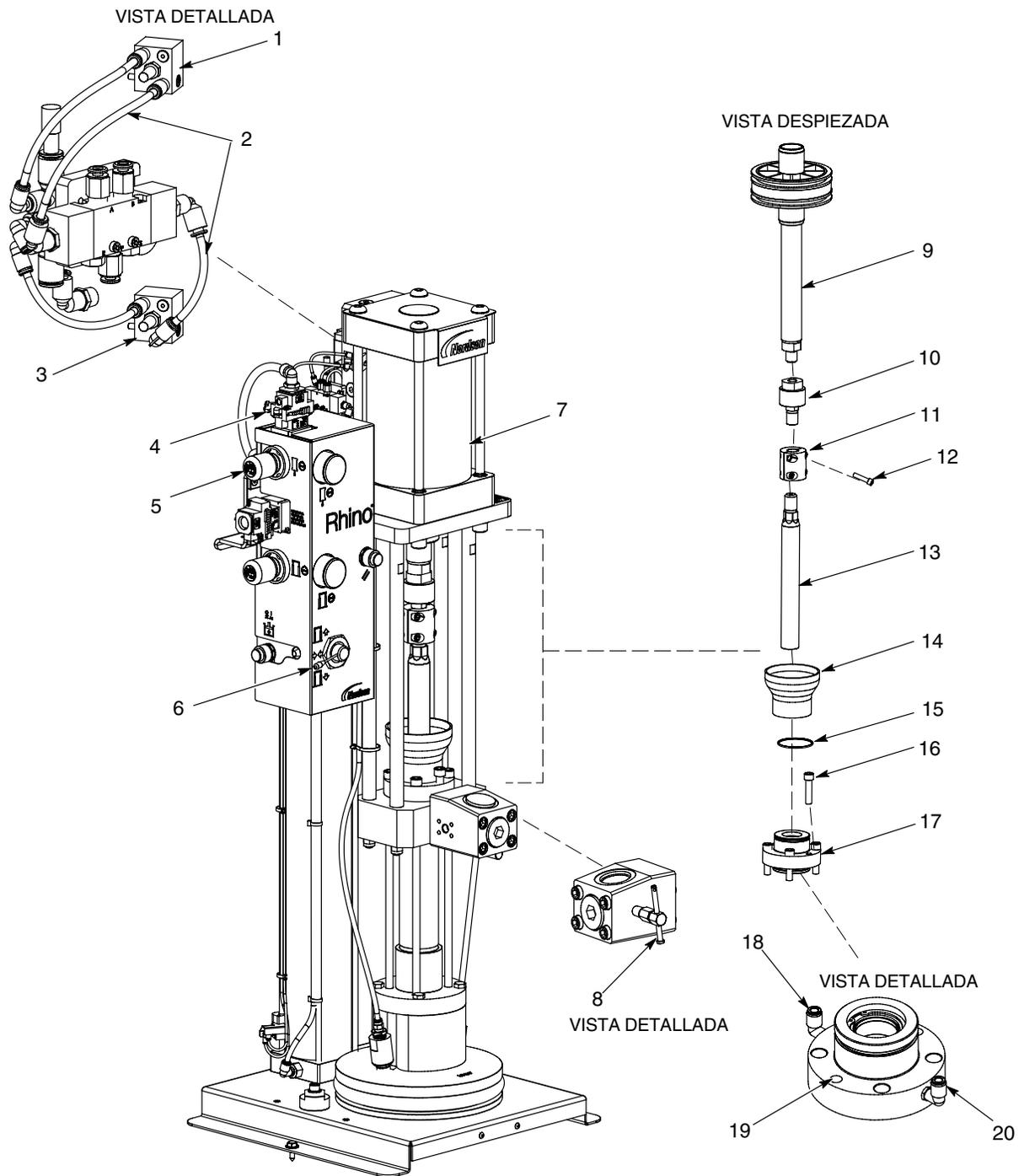


Figura 1 Extracción de la empaquetadura

- | | | |
|---|--------------------------------------|---|
| 1. Sensor magnético superior | 8. Válvula de purga | 15. Junta tórica de la cámara de disolvente |
| 2. Línea de aire de salida | 9. Varilla del motor de aire | 16. Tornillo de empaquetadura |
| 3. Sensor magnético inferior | 10. Acoplamiento de unión flotante | 17. Empaquetadura |
| 4. Válvula de bloqueo del motor de aire | 11. Acoplamiento hendido | 18. Puerto de residuos ARW |
| 5. Regulador del motor de aire | 12. Tornillo de acoplamiento hendido | 19. Orificio roscado |
| 6. Válvula de control del elevador | 13. Varilla de pistón | 20. Puerto de suministro ARW |
| 7. Motor de aire | 14. Cámara de disolvente | |

Nota: Para mayor entendimiento, se muestran algunas piezas.

Instalar la empaquetadura

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

Ver la figura 2.

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 cámara de disolvente en la empaquetadura.
4. Colocar la herramienta de inserción de la empaquetadura en la parte superior 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 cámara de disolvente.
8. Aplicar lubricante Never-Seez a las roscas de los tornillos. Instalar los tornillos en la empaquetadura y apretar a 75-80 ft-lb (102-108 N•m).
9. Ver la sección *Instalación de las mitades del acoplamiento hendido* de este documento para completar el procedimiento de sustitución de la empaquetadura.

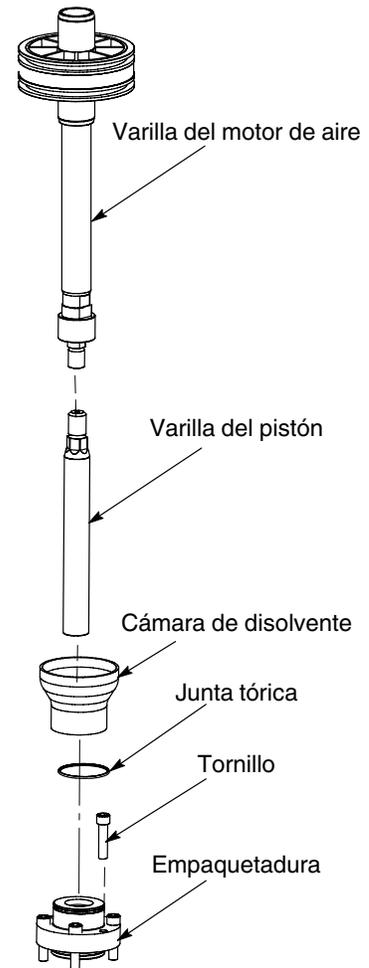


Figura 2 Instalación de la empaquetadura

Instalar el acoplamiento hendido

Herramienta requerida	Nordson PN
Mobil SHC™ 634	156289
Loctite® Threadlocker Blue 242®	900464
Juego de llaves métricas hexagonales	—

Ver la figura 3.

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 0,030-0,100 pulg. (0,76-2,54 mm) 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 Threadlocker Blue 242 a los tornillos. Instalar los tornillos de acoplamiento y apretarlos a 14-16 ft-lb (19-21 N•m).
8. Utilizando el tipo de disolvente adecuado para la aplicación, rellenar la cámara 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).
10. Volver a conectar el tubo al puerto de suministro ARW (20) y al puerto de residuos ARW (18).

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

Ver la figura 1.

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

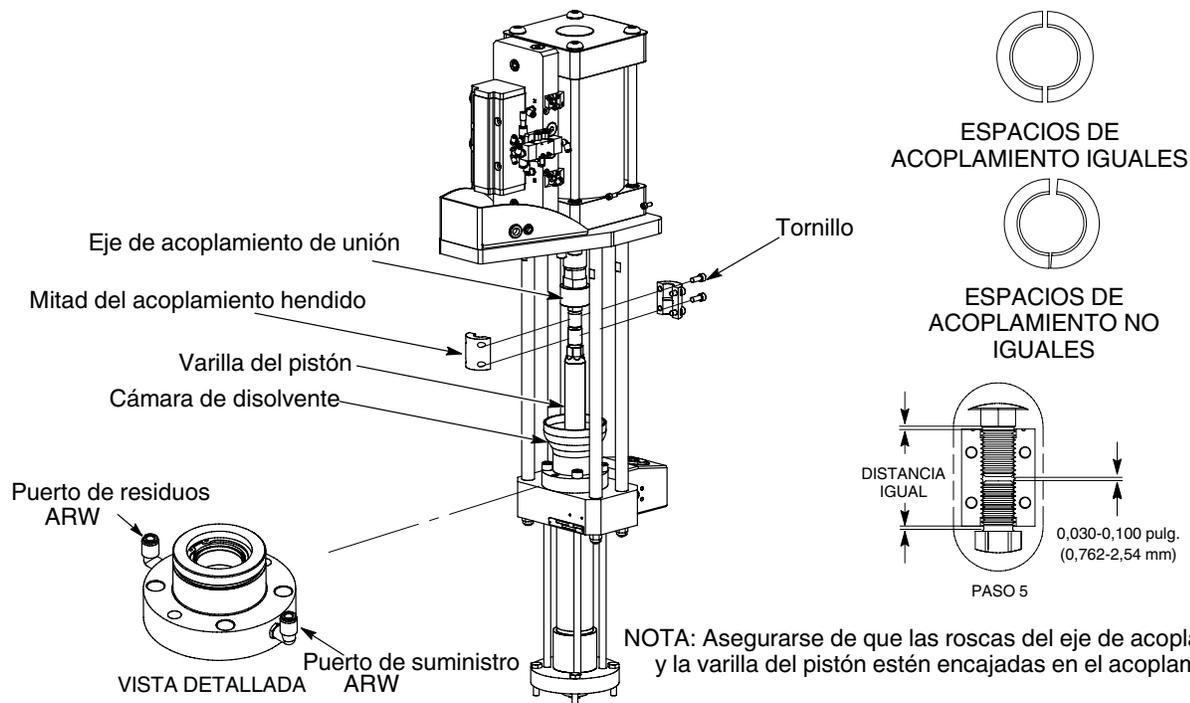


Figura 3 Instalación de las mitades del acoplamiento hendido

Edición 6/18

Fecha de copyright original 2018. Rhino, Nordson y el logotipo de Nordson son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation. El resto de marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.

- Traducción del documento original -