

Telaio a montante doppio Rhino[®] SD3/XD3

Manuale del prodotto per il cliente

Part 7580830-01

– Italian –

Edizione 6/18

Questo documento è soggetto a modifiche senza preavviso.
Visitare <http://emanuals.nordson.com> per la versione più recente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Sicurezza	1	Telaio dello scaricatore a doppio	
Personale qualificato	1	montante da 5 galloni	7
Impiego previsto	1	Rimuovere il cilindro del telaio	7
Normative e omologazioni	1	Sostituire il cilindro del telaio	8
Sicurezza personale	2	Telaio dello scaricatore a doppio	
Fluidi ad alta pressione	2	montante da 55 galloni	10
Misure antincendio	3	Rimuovere il cilindro del telaio	10
Pericoli del solvente con idrocarburo		Sostituire il cilindro del telaio	11
alogenato	4	Pezzi	13
Intervento in caso di malfunzionamento	4	Uso della lista dei pezzi illustrati	13
Smaltimento	5	Telaio 5 galloni	14
Introduzione	5	Telaio 55 galloni	16
Riparazione	6	Guide del fusto 55 galloni	18
Attrezzi richiesti	6	Kit cilindro	19
		Kit guida	19

Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. È possibile reperire informazioni generali su Nordson al seguente indirizzo:
<http://www.nordson.com>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2018. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

Marchi

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 -

Telai a montante doppio Rhino® SD3/XD3

Sicurezza

Leggere ed attenersi alle seguenti istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, gli avvisi di pericolo e le istruzioni specifiche relative all'attrezzatura e alle operazioni da eseguire vengono incluse nella documentazione dell'attrezzatura quando necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa all'attrezzatura, comprese queste istruzioni, siano a disposizione del personale addetto al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura stessa.

Personale qualificato

I proprietari dell'attrezzatura devono assicurarsi che all'installazione, al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura Nordson provveda personale qualificato. Per personale qualificato si intendono quei dipendenti o appaltatori che sono stati addestrati ad eseguire i compiti loro assegnati in condizioni di sicurezza. Essi hanno familiarità con tutte le relative norme e regolamentazioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

Impiego previsto

L'utilizzo dell'attrezzatura Nordson in modo diverso da quanto indicato nella documentazione fornita con l'attrezzatura, può provocare lesioni fisiche o danni al macchinario.

Alcuni esempi di uso improprio dell'attrezzatura comprendono

- l'uso di materiali incompatibili
- l'effettuazione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'esclusione delle misure o dei dispositivi automatici di sicurezza
- l'uso di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzatura ausiliaria non approvata
- il funzionamento dell'attrezzatura oltre la capacità massima

Normative e omologazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi omologazione ottenuta per l'attrezzatura Nordson non è valida se non vengono seguite le istruzioni relative all'installazione, al funzionamento e all'assistenza.

Sicurezza personale

Allo scopo di prevenire lesioni fisiche seguire le seguenti istruzioni.

- Non mettere in funzione l'attrezzatura e non effettuare interventi sulla stessa se non si è qualificati per farlo.
- Non mettere in funzione l'attrezzatura se le misure di sicurezza, le porte o le coperture non sono intatte e se i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano correttamente. Non escludere o disattivare alcun dispositivo di sicurezza.
- Tenersi lontano dall'attrezzatura in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi sull'attrezzatura in movimento, staccare l'alimentazione ed attendere che l'attrezzatura si arresti completamente. Bloccare l'alimentazione e mettere in sicurezza l'attrezzatura per evitare movimenti inattesi.
- Scaricare (spurgare) la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o effettuare interventi sui componenti e sui sistemi pressurizzati. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi sull'attrezzatura elettrica.
- Quando le pistole a spruzzo manuali sono in funzione, assicurarsi di essere collegati a terra. Indossare guanti elettricamente conduttivi o un polsino di messa a terra collegato con l'impugnatura della pistola o con un'altra effettiva messa a terra. Non indossare o portare oggetti metallici quali gioielli o utensili.
- Se si riceve anche una minima scossa elettrica, spegnere immediatamente tutta l'attrezzatura elettrica o elettrostatica. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché il problema non è stato individuato e risolto.
- Richiedere e leggere le Schede dei Dati di Sicurezza (SDS) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.
- Assicurarsi che l'area di spruzzo sia ventilata in maniera adeguata.
- Per evitare lesioni fisiche, informarsi sui pericoli meno evidenti nel posto di lavoro che spesso non possono essere completamente eliminati, ad esempio superfici molto calde, spigoli, circuiti elettrici attivi e parti in movimento che non possono essere circoscritte o in qualche modo protette per ragioni di ordine pratico.

Fluidi ad alta pressione

I fluidi sotto alta pressione sono estremamente pericolosi, a meno che non si possano tenere in contenitori sicuri. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido sotto alta pressione può tagliare come un coltello, causando gravi lesioni fisiche, amputazione o morte. I fluidi che penetrano nella pelle possono anche causare avvelenamento tossico.

In caso di lesioni per penetrazione di fluidi, consultare immediatamente un medico. Se possibile fornire al medico curante una copia di SDS per il fluido in questione.

L'associazione nazionale dei produttori di apparecchiature a spruzzo ha creato un documento formato tessera da portare con sé quando si lavora su apparecchiature di spruzzo ad alta pressione. Le tessere vengono fornite assieme all'attrezzatura di spruzzo. Sulla tessera è riportato il testo seguente:



PERICOLO: Qualsiasi lesione causata da liquidi ad alta pressione può essere grave. Se ha subito lesioni o anche solo sospetta di aver subito lesioni:

- Vada immediatamente al pronto soccorso.
- Dica al dottore che sospetta di avere una lesione con penetrazione di fluido ad alta pressione.
- Mostri questa tessera
- Dica al medico quale tipo di materiale stava spruzzando

ALLARME MEDICO—FERITE PER SPRUZZO AIRLESS: AVVISO PER IL MEDICO

La penetrazione cutanea è una lesione traumatica grave. È importante trattare la lesione chirurgicamente prima possibile. Non ritardare il trattamento per ricercare la tossicità. La tossicità è dovuta alla penetrazione di vernici direttamente nel flusso sanguigno.

È raccomandabile consultare un chirurgo plastico o un chirurgo specializzato nella ricostruzione delle mani.

La gravità della ferita dipende dalla sua localizzazione sul corpo, dal fatto che la sostanza abbia prima colpito qualcosa e poi sia stata deviata causando un danno ancora maggiore e da molte altre variabili, tra cui la microflora cutanea che si trova nella vernice o nella pistola e che viene sparata nella ferita. Se la vernice contiene lattice acrilico e diossido di titanio, che danneggiano la resistenza dei tessuti alle infezioni, si può avere un'elevata proliferazione di batteri. Tra i trattamenti medici raccomandati contro le lesioni alle mani con penetrazione di vernice ci sono la decompressione immediata dei compartimenti vascolari chiusi della mano, allo scopo di liberare il tessuto sottostante dilatato dalla vernice penetrata, un debridement mirato della ferita e un immediato trattamento antibiotico.

Misure antincendio

Per evitare un incendio o un'esplosione, attenersi alle seguenti istruzioni.

- Effettuare la messa a terra di tutta l'attrezzatura conduttiva. Usare solo tubi per fluido ed aria con messa a terra. Controllare regolarmente i dispositivi di messa a terra dell'attrezzatura e del pezzo. La resistenza di terra non deve superare un megaohm.
- Spegnerne immediatamente tutta l'attrezzatura se si notano scintille o formazioni di archi. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché la causa non è stata individuata e risolta.
- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.
- Non riscaldare i materiali a temperature superiori a quelle raccomandate dal produttore. Accertarsi che il monitoraggio del calore e i dispositivi di limitazione funzionino correttamente.

Misure antincendio (segue)

- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDS.
- Non scollegare circuiti elettrici attivi durante l'utilizzo di materiali infiammabili. Per prima cosa staccare l'alimentazione mediante un sezionatore per evitare lo sprigionamento di scintille.
- Essere informati sulle posizioni dei pulsanti di arresto di emergenza, valvole di interruzione ed estintori. Se scoppia un incendio in una cabina di spruzzo, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Spegnere la corrente elettrostatica e mettere a terra il sistema di carica prima di regolare, pulire o riparare l'attrezzatura elettrostatica.
- Pulire, effettuare la manutenzione, testare e riparare l'attrezzatura in base alle istruzioni contenute nella relativa documentazione.
- Usare solamente parti di ricambio appositamente destinate ad essere usate con l'attrezzatura originale. Contattare il rappresentante Nordson per avere informazioni e consigli sulle parti di ricambio.

Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato

Non utilizzare solventi ad idrocarburo alogenato in un sistema pressurizzato con dei componenti in alluminio. Sotto pressione tali solventi possono reagire con l'alluminio ed esplodere, causando lesioni, morte o danni materiali. I solventi ad idrocarburo alogenato contengono uno o più dei seguenti elementi:

<u>Elemento</u>	<u>Simbolo</u>	<u>Prefisso</u>
Fluoro	F	"Fluoro-"
Cloro	Cl	"Cloro-"
Bromo	Br	"Bromo-"
Iodio	I	"Iodo-"

Per maggiori informazioni controllare l'SDS del materiale o rivolgersi al proprio fornitore di materiale. Se l'uso di solventi ad idrocarburo idrogenato è inevitabile, rivolgersi al rappresentante Nordson per informazioni sui componenti Nordson compatibili.

Intervento in caso di malfunzionamento

Se un sistema o un'attrezzatura del sistema funziona male, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema. Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni.
- Identificare il motivo del cattivo funzionamento e correggere il problema prima di riavviare il sistema.

Smaltimento

Smaltire l'attrezzatura ed i materiali usati per il suo funzionamento, riparazione e manutenzione conformemente alle normative locali.

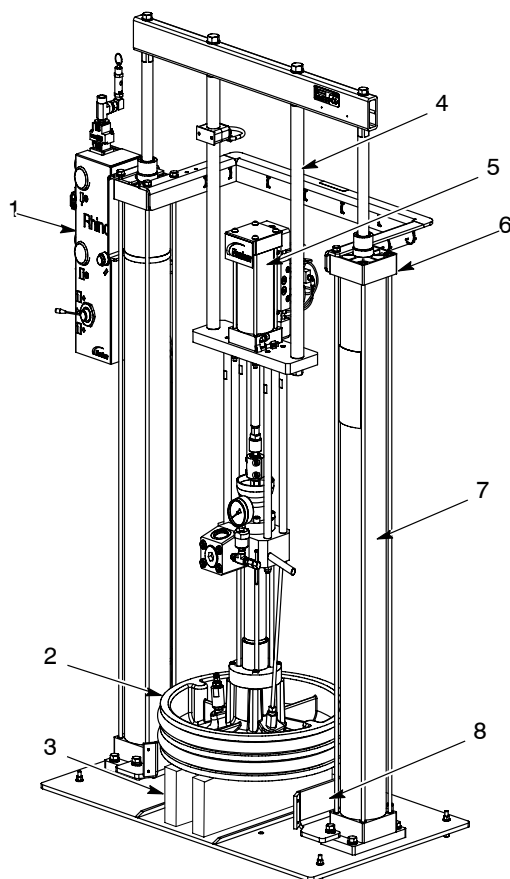
Introduzione

Vedi figura 1.

Usare questo manuale per riparare ed ordinare ricambi per il telaio a doppio montante Rhino® SD3/XD3. Per informazioni complete sul funzionamento consultare il manuale specifico sui comandi pneumatici dello scaricatore.

Su un telaio a doppio montante Rhino SD3/XD3 sono montati i seguenti componenti:

- Motore ad aria
- Sezione idraulica
- Comandi pneumatici



10015086

Figura 1 Telaio a montante doppio Rhinor SD3/XD3 e componenti

NOTA: Per maggiore chiarezza, alcuni pezzi non sono illustrati.

- | | | |
|---------------------------|----------------------------------|--------------------------------|
| 1. Modulo di controllo | 4. Asta di montaggio | 7. Cilindro del telaio |
| 2. Piastra del pressatore | 5. Motore ad aria | 8. Guida del fusto/contenitore |
| 3. Blocco | 6. Testa del cilindro del telaio | |

Riparazione



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.

Attrezzi richiesti

Per sostituire il cilindro dell'aria del telaio a montante singolo sono necessari i seguenti pezzi:

- Pezzi di ricambio necessari
- Dispositivo di sollevamento con capacità di 500 lb (227 kg)
- Chiave dinamometrica che misuri fino a 250 ft-lb (839 N•m)

Telaio dello scaricatore a doppio montante da 5 gal

Rimuovere il cilindro del telaio

NOTA: Per questa procedura si deve usare un dispositivo di sollevamento con capacità 500 lb (227 kg).

Vedi figura 2.

NOTA: I punti 1–2 riguardano solo il cilindro del telaio (13) collegato ai gruppi modulo di controllo e torretta luminosa. Se si rimuove o sostituisce il cilindro del telaio non collegato ai gruppi modulo di controllo e torretta luminosa, iniziare con la procedura al punto 3.

1. Misurare la posizione del/dei sensore/i di prossimità (3) montato/i sul cilindro del telaio (13) dalla piastra base (15) al fondo del/dei sensore/i di prossimità. Annotare le misure per usarle durante il riassettaggio.
2. Togliere la vite a testa esagonale (1) e la rondella piatta (2) che fissano la staffa di montaggio del modulo di controllo al cilindro del telaio (13).
3. Togliere le viti a testa esagonale (4) e le rondelle piatte (5) che fissano la piastra di base del motore ad aria (6) all'albero del cilindro del telaio (11).
4. Scollegare il tubo dal raccordo (7).
5. Togliere le viti a testa esagonale (8) e le rondelle piatte (9) che fissano la forcina (10) alla testa del cilindro del telaio (12). Rimuovere la forcina. Prendere nota dell'orientamento delle teste dei cilindri del telaio.
6. Rimuovere le viti a testa esagonale (14) dalla piastra di base (15).
7. Rimuovere il gruppo cilindro del telaio (13). Un bullone ad occhiello con un filetto M16 x 2,0 si può installare nell'albero del cilindro del telaio per facilitare la rimozione.

NOTA: Quando si rimuove il gruppo cilindro del telaio (13), il disco del cilindro del telaio (16) resta attaccato alla piastra di base (15).

Sostituire il cilindro del telaio

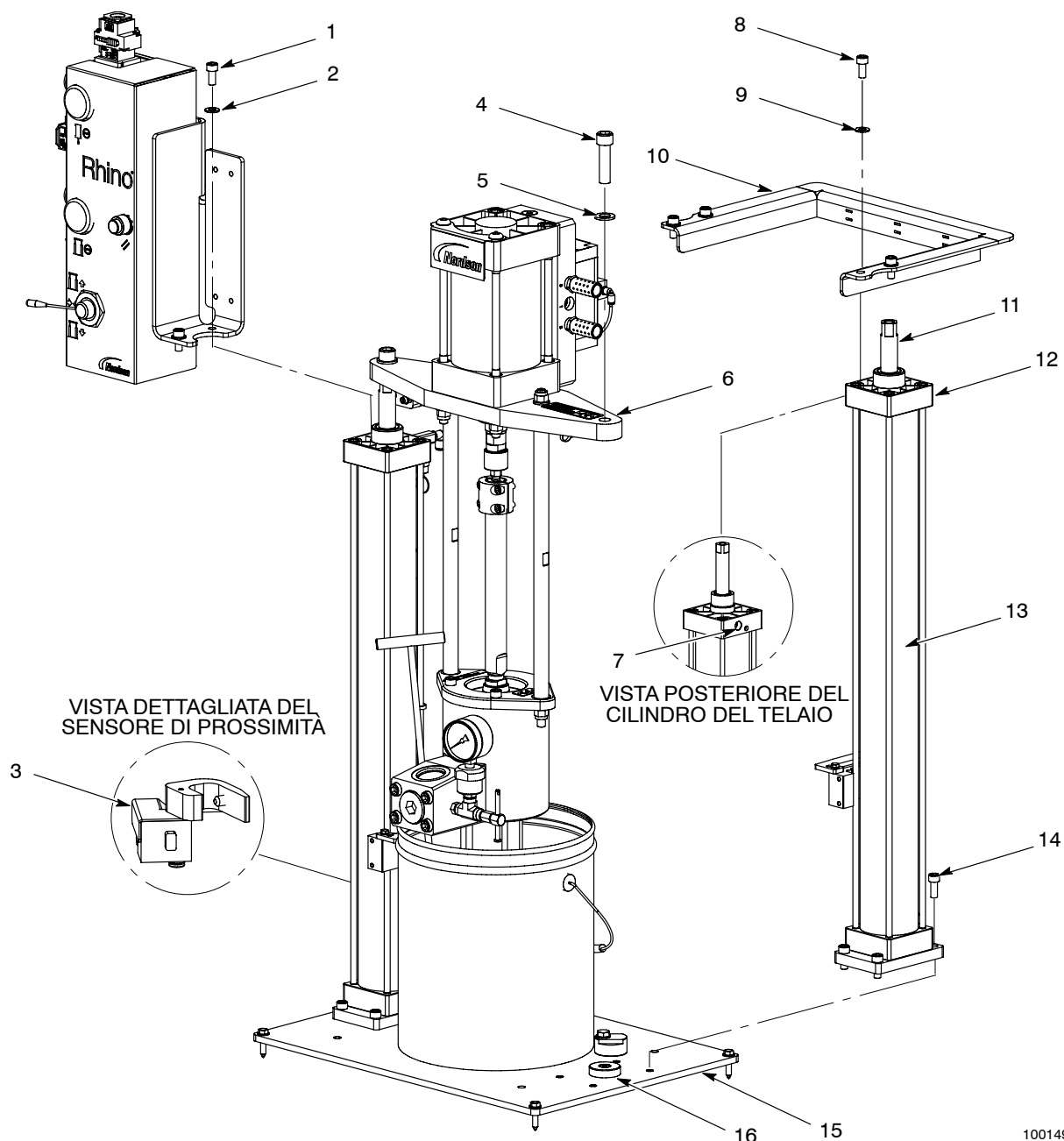
Vedi figura 2.

1. Imbullonare il gruppo cilindro del telaio (13) alla piastra di base (15) con le viti a testa esagonale (14). Non serrare completamente.
2. Imbullonare la forcella (10) alla testa del cilindro del telaio (12) con le rondelle piatte (9) e le viti a testa esagonale (8). Non serrare completamente.
3. Imbullonare la piastra di base (16) alla testa del cilindro del telaio (11) usando le rondelle piatte (5) e le viti a testa esagonale (4). Non serrare completamente.
4. Stringere tutte le viti a testa esagonale nell'ordine seguente:
 - gruppo cilindro del telaio (13) alla piastra di base: 64 ft-lb (86,8 N•m)
 - forcella (10): 22 ft-lb (29,8 N•m)
 - cilindri del telaio (13) alla piastra di base (15): 37 ft-lb (50.2 N•m)

NOTA: I punti 5–6 riguardano solo il cilindro del telaio collegato ai gruppi modulo di controllo e torretta luminosa.

5. Riapplicare il/i sensore/i di prossimità (3) al cilindro del telaio (13) con le misure annotate durante lo smontaggio.
6. Fissare la staffa del modulo di controllo al cilindro del telaio (13) con la vite a testa esagonale (1) e la rondella piatta (2).

NOTA: I gruppi modulo di controllo e torretta luminosa si applicano come un unico sottogruppo.



10014972

Figura 2 Rimozione e sostituzione del cilindro del telaio – montante doppio 5 galloni

NOTA: Per maggiore chiarezza, alcuni pezzi non sono illustrati.

- | | | |
|---------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Vite a testa esagonale | 7. Raccordo | 12. Testa del cilindro del telaio |
| 2. Rondella piatta | 8. Vite a testa esagonale | 13. Cilindro del telaio |
| 3. Sensore di prossimità | 9. Rondella piatta | 14. Vite a testa esagonale |
| 4. Vite a testa esagonale | 10. Forcella | 15. Piastra di base |
| 5. Rondella piatta | 11. Albero del cilindro del telaio | 16. Disco del cilindro del telaio |
| 6. Piastra di base | | |

Telaio dello scaricatore a doppio montante da 55 galloni

Rimuovere il cilindro del telaio

NOTA: Per questa procedura si deve usare un dispositivo di sollevamento con capacità 500 lb (227 kg).

Vedi figura 3.

NOTA: I punti 1–3 riguardano solo il cilindro del telaio (20) collegato ai gruppi modulo di controllo e torretta luminosa. Se si rimuove o sostituisce il cilindro del telaio non collegato ai gruppi modulo di controllo e torretta luminosa, iniziare con la procedura al punto 4.

1. Misurare la posizione del/dei sensore/i di prossimità (7) montato/i sul cilindro del telaio (20) dalla piastra base (21) al fondo del/dei sensore/i di prossimità. Annotare le misure per usarle durante il riassettaggio.
2. Sganciare il morsetto di azionamento elicoidale (6) e allentare abbastanza da consentire la rimozione dal cilindro del telaio (20).
3. Togliere la vite a testa esagonale (4) e la rondella piatta (5) che fissano la staffa di montaggio del modulo di controllo al cilindro del telaio (20).

NOTA: I gruppi modulo di controllo e torretta luminosa si rimuovono come un unico sottogruppo.

4. Togliere le viti a testa esagonale (1) e le rondelle piatte (2) che fissano la barra sopraelevata (3) alle aste di montaggio (13).
5. Togliere le viti a testa esagonale (8) e le rondelle piatte (9) che fissano la barra sopraelevata (3) all'albero del cilindro del telaio (18).
6. Scollegare il tubo dal raccordo (14).
7. Togliere le viti a testa esagonale (10) e le rondelle piatte (11) dalla testa del cilindro del telaio (19). Prendere nota dell'orientamento delle teste dei cilindri del telaio.
8. Togliere le viti a testa esagonale (15) e le rondelle piatte (16) che fissano la guida del fusto (17). Rimuovere la guida del fusto.
9. Rimuovere la barra sopraelevata (3) e le aste di montaggio (13). Rimuovere la forcina (12).
10. Togliere le viti a testa esagonale (15) e le rondelle piatte (16) dalla piastra di base (21).
11. Rimuovere il gruppo cilindro del telaio (20). Un bullone ad occhiello con un filetto M16 x 2,0 si può installare nell'albero del cilindro del telaio per facilitare la rimozione.

NOTA: Quando si rimuove il gruppo cilindro del telaio (20), il disco del cilindro del telaio (22) resta attaccato alla piastra di base (21).

Sostituire il cilindro del telaio

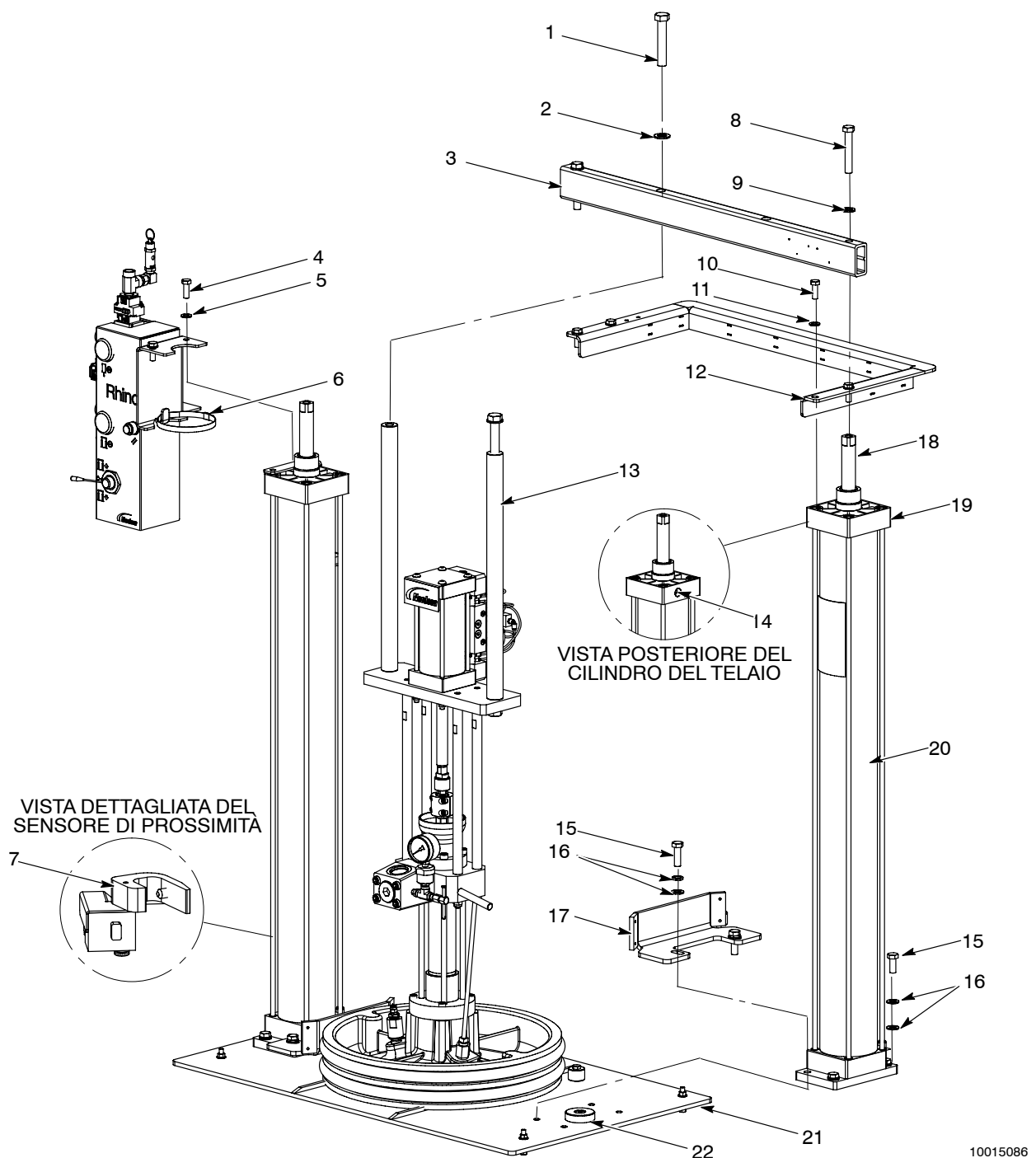
Vedi figura 3.

1. Imbullonare il gruppo cilindro del telaio (20) alla piastra di base (21) con le viti a testa esagonale (15) e le rondelle piatte (16). Non serrare completamente.
2. Imbullonare la forcella (12) alla testa del cilindro del telaio (19) con le rondelle piatte (11) e le viti a testa esagonale (10). Non serrare completamente.
3. Imbullonare la barra sopraelevata (3) all'albero del cilindro del telaio (18) usando le rondelle piatte (9) e le viti a testa esagonale (8). Non serrare completamente.
4. Stringere tutte le viti a testa esagonale nell'ordine seguente:
 - barra sopraelevata (3): 64 ft-lb (86.8 N•m)
 - forcella (12): 26 ft-lb (35.3 N•m)
 - cilindri del telaio (20) alla piastra di base (21): 42 ft-lb (56.9 N•m)
5. Appendere la catena di azionamento (gruppo pompa compresi motore ad aria e sezione idraulica) al telaio usando le aste di montaggio (13), le rondelle piatte (2) e le viti a testa esagonale (1). Stringere la vite a testa esagonale a 190 ft-lb. (257,6 N•m)

NOTA: I punti 6–8 riguardano solo il cilindro del telaio collegato ai gruppi modulo di controllo e torretta luminosa.

6. Riapplicare il/i sensore/i di prossimità (7) al cilindro del telaio (20) con le misure annotate durante lo smontaggio.
7. Fissare il morsetto di azionamento elicoidale (6) al cilindro del telaio (20).
8. Fissare la staffa del modulo di controllo al cilindro del telaio (20) con la vite a testa esagonale (4) e la rondella piatta (5).

NOTA: I gruppi modulo di controllo e torretta luminosa si applicano come un unico sottogruppo.



10015086

Figura 3 Rimozione e sostituzione del cilindro del telaio – scaricatore 55 galloni

NOTA: Per maggiore chiarezza, alcuni pezzi non sono illustrati.

- | | | |
|---------------------------------------|----------------------------|------------------------------------|
| 1. Vite a testa esagonale | 9. Rondella piatta | 16. Rondella piatta |
| 2. Rondella piatta | 10. Vite a testa esagonale | 17. Guida del fusto |
| 3. Barra sopraelevata | 11. Rondella piatta | 18. Albero del cilindro del telaio |
| 4. Vite a testa esagonale | 12. Forcella | 19. Testa del cilindro del telaio |
| 5. Rondella piatta | 13. Asta di montaggio | 20. Cilindro del telaio |
| 6. Morsetto di azionamento elicoidale | 14. Raccordo | 21. Piastra di base |
| 7. Sensore di prossimità | 15. Vite a testa esagonale | 22. Disco del cilindro del telaio |
| 8. Vite a testa esagonale | | |

Pezzi

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

Uso della lista dei pezzi illustrati

I numeri nella colonna N° corrispondono ai numeri che identificano i ricambi nelle illustrazioni che seguono ogni elenco di ricambi. Il codice NS (non sul disegno) indica che un pezzo della lista non appare nell'illustrazione. La lineetta (—) viene usata quando il numero del pezzo è applicabile a tutti i pezzi nell'illustrazione.

Il numero nella colonna P/N è il codice del pezzo della Nordson Corporation. Una serie di lineette in questa colonna (-----) indica che il pezzo non può essere ordinato separatamente.

La colonna della Descrizione indica il nome del pezzo, le sue dimensioni ed altre caratteristiche considerate importanti. I rientri mostrano la relazione tra i gruppi, i sottogruppi e i ricambi.

- Se si ordina un gruppo, i pezzi 1 e 2 saranno compresi.
- Se si ordina l'articolo 1, l'articolo 2 sarà compreso.
- Se si ordina l'articolo 2, si riceverà solamente l'articolo 2.

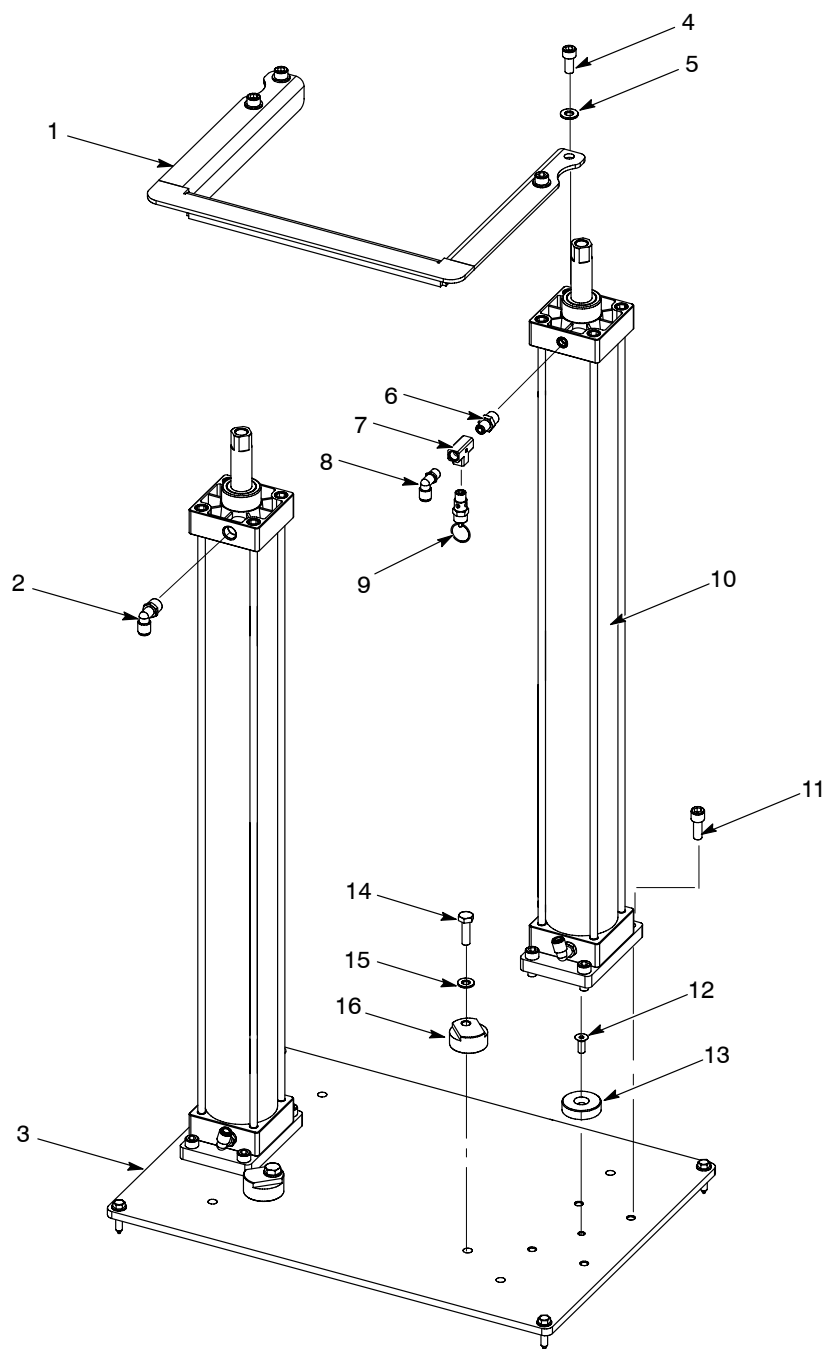
Il numero nella colonna Quantità indica la quantità richiesta per unità, gruppo o sottogruppo. Il codice AR (As Required/a richiesta) è usato per un componente da acquistare in certe quantità o se la quantità per gruppo dipende dalla versione o dal modello del prodotto.

Le lettere nella colonna della Nota si riferiscono alle note alla fine di ciascuna lista. Le note contengono importanti informazioni sull'uso e l'ordinazione. Leggere tali note con particolare attenzione.

N°	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	0000000	Assembly	1	
1	000000	• Subassembly	2	A
2	000000	• • Part	1	

Telaio 5 galloni

Vedi la figura 4 e consultare le liste dei pezzi seguenti.



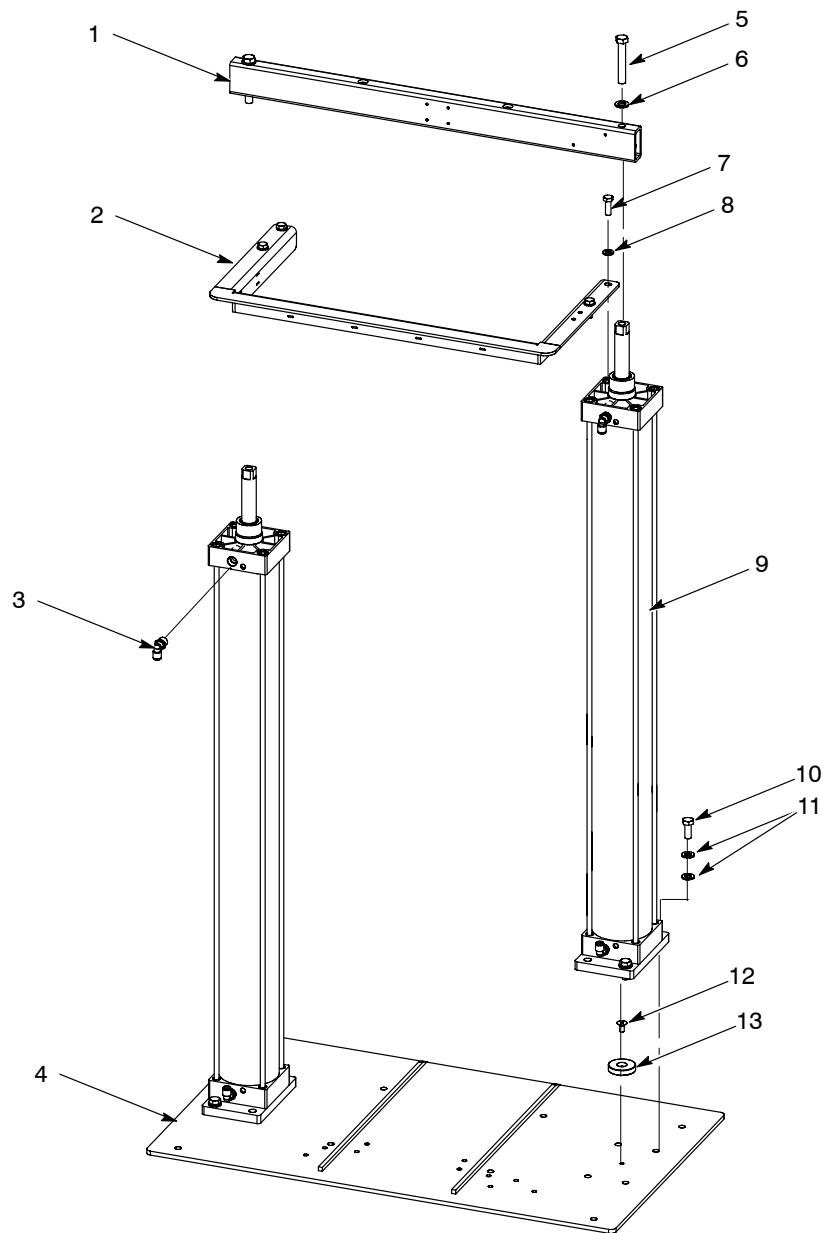
1609049

Figura 4 Modulo del telaio Rhino SD3/XD3 5 gal

N°	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	-----	MODULE, frame, Rhino, SD3/XD3, 5-gal	1	
1	-----	• YOKE, angle, frame, DP, 80, SD3/XD3	1	
2	-----	• ELBOW, male, 8-mm tube x ¾ R	3	
3	-----	• PLATE, base, frame, black, DP, SD3/XD3	1	
4	-----	• SCREW, socket, M10 x 22, zinc, Class 12.9, per ISO 4762	4	
5	-----	• WASHER, flat, M, reg, M10, zinc, per ISO 7089	6	
6	-----	• NIPPLE, hex, R ¾ x ¼ NPT, male, 100 psi	1	
7	-----	• PIPE FITTING, tee, female, ¼ NPT, brass	1	
8	-----	• ELBOW, male, 8-mm tube x R ¼	1	
9	-----	• VALVE, pressure relief, ¼ NPT, male, 100 psi	1	
10	-----	• ASSEMBLY, cylinder, ram, SD3/XD3	2	
11	-----	• SCREW, socket, M10 x 25, zinc plate, Class 12.9, per ISO 4762	8	
12	-----	• SCREW, flat, socket, M8 x 20, black, Class 10.9	2	
13	-----	• DISC, locating, cylinder, air, 80 mm	2	
14	-----	• SCREW, hex, cap, M10 x 35, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	2	
15	-----	• WASHER, flat, M, reg, M10, zinc, per ISO 7089	6	
16	-----	• LOCATOR, pail, Rhino, 10.5 mm	2	
NS	1039900	• UNION, Y, 8-mm T x 8-mm T	1	
NS	1610260	• TUBE, 8-mm OD, polyurethane	15.25 ft	
NS	900464	• ADHESIVE, Loctite® Threadlocker Blue 242®, removable, 50 m	1	
NS	900481	• ADHESIVE, pipe/thread/hydraulic sealant	1	
NS: Non visibile				

Telaio 55 galloni

Vedi la figura 5 e consultare le liste dei pezzi seguenti.



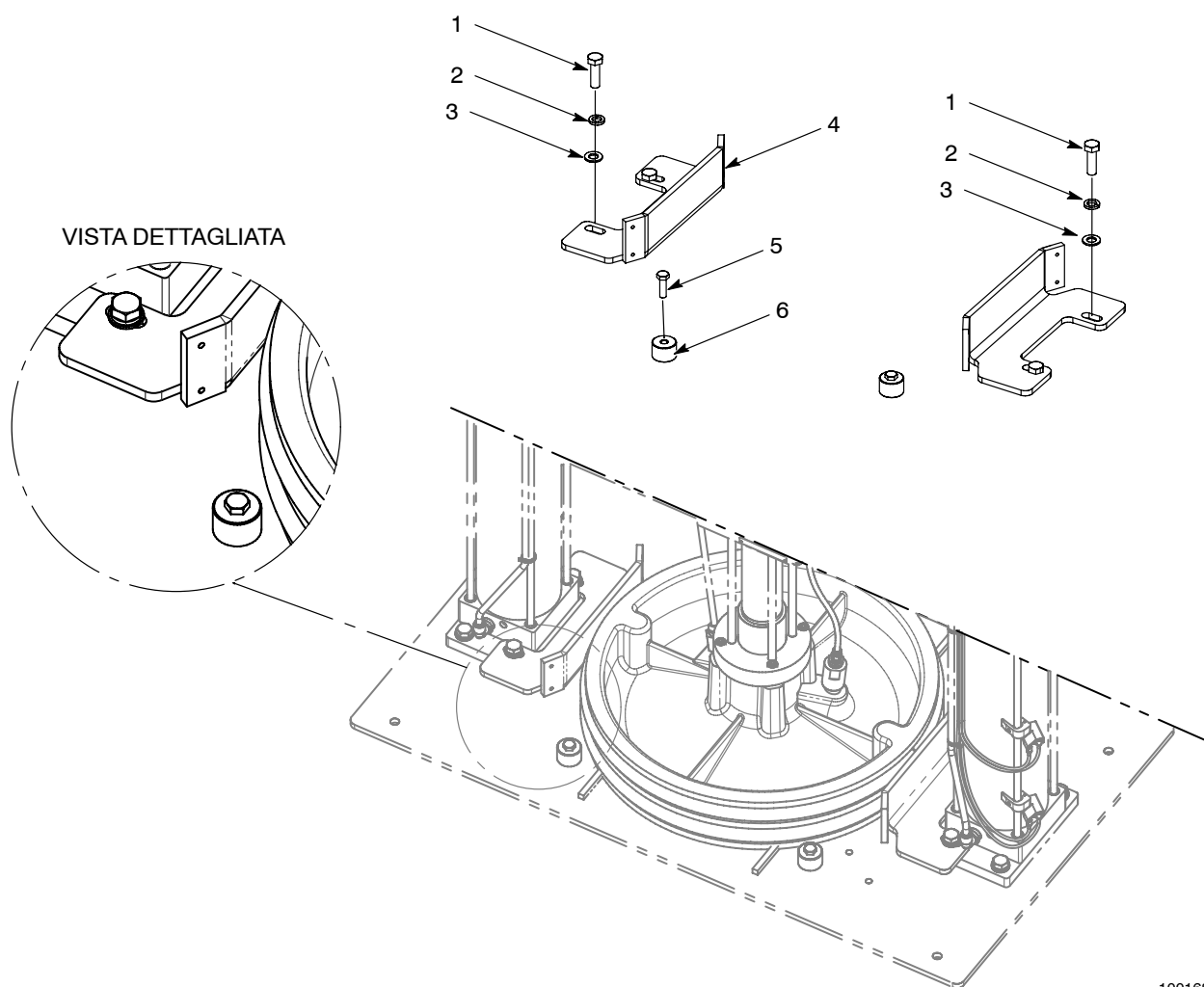
10017705

Figura 5 Modulo del telaio Rhino 55 galloni

N°	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	-----	MODULE, frame, Rhino, SD3/XD3, 55 gal, SM	1	
1	-----	• TUBE, crossbar, frame, 160 mm–250 mm	1	
2	-----	• YOKE, angle, SD3/XD3	1	
3	-----	• ELBOW, male, 10 mm T x R ½, with seal	2	
4	-----	• PLATE, base, frame, drum, Rhino, blue	1	
5	-----	• SCREW, hex, cap, M16 x 100, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	2	
6	-----	• WASHER, flat, reg, M16, steel, zinc, per ISO 7089	2	
7	-----	• SCREW, hex, cap, M12 x 35, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	4	
8	-----	• WASHER, flat, M, reg, M12, zinc, per ISO 7089	4	
9	-----	• ASSEMBLY, cylinder, ram, SD3/XD3	2	
10	-----	• SCREW, hex, cap, M14 x 35, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	4	
11	-----	• WASHER, flat, m, reg, M14, zinc, per ISO 7089	8	
12	-----	• SCREW, flat, socket, M10 x 20, black, Class 10.9	2	
13	-----	• DISC, locating, cylinder, air, 125 mm	2	
NS	900464	• ADHESIVE, Loctite Threadlocker Blue 242, removable, 50 m	1	
NS	900481	• ADHESIVE, pipe/thread/hydraulic sealant	1	
NS	1612172	• TUBE, 10-mm OD, polyurethane	25.7 ft	
NS	1066985	• UNION, Y, 10-mm T x 10-mm T x 10-mm T	2	
NS	900464	• ADHESIVE, Loctite 242, blue, removable, 50 m	1	
NS: Non visibile				

Guide del fusto 55 galloni

Vedi figura 6 e consultare la lista dei pezzi seguente.



10016873

Figura 6 Modulo del telaio Rhino 55 galloni

N°	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	1612333	MODULE, guide, frame, Rhino, SD3/XD3, 55 gal, SM	1	
1	-----	• CAP SCREW, hex head, M14, 45 mm, steel, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	4	
2	-----	• WASHER, lock, M14, steel, zinc	4	
3	-----	• WASHER, flat, reg, M14, zinc, per ISO 7089	4	
4	-----	• GUIDE, drum, 55 gal, SD3/XD3, 125 mm	2	
5	-----	• SCREW, hex, cap, M10 x 35, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	2	
6	-----	• DISC, locating, drum, 55 gal, frame, Rhino	2	
NS	900464	• ADHESIVE, Loctite Threadlocker Blue 242, removable, 50 m	1	

Kit cilindro

Consultare la seguente lista dei pezzi.

P/N	Descrizione	Nota
1613067	KIT, cylinder, ram, Rhino, SD3/XD3, DP	
1613410	KIT, cylinder, ram, Rhino, SM, 125	

Kit guida

Consultare la seguente lista dei pezzi.

P/N	Descrizione	Nota
1612341	KIT, drum guide module, 55 gal, Rhino, SD3/XD3	

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.