

Auftragskopf CE20

Betriebsanleitung
P/N 7135986A_03
- German -
Ausgabe 7/12

Dieses Dokument kann ohne gesonderte Mitteilung geändert werden.
Siehe <http://emanuals.nordson.com/finishing> zur aktuellen Version.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Inhaltsverzeichnis

Nordson International	O-1	Bedienung	10
Europe	O-1	Verstopfte Düse freimachen	10
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Wartung	10
Outside Europe	O-2	Fehlersuche	11
Africa / Middle East	O-2	Reparatur	12
Asia / Australia / Latin America	O-2	Auftragskopf von der Halterung abnehmen .	12
China	O-2	Haubenbaugruppe ersetzen	13
Japan	O-2	Haubenbaugruppe abnehmen	13
North America	O-2	Haubenbaugruppe installieren	13
Sicherheitshinweise	1	Luftzylinderkolbenbaugruppe ersetzen	14
Qualifiziertes Personal	1	Kolbenbaugruppe abnehmen	14
Bestimmungsgemäße Verwendung	1	Kolbenbaugruppe installieren	14
Bestimmungen und Genehmigungen	1	Auftragskopf wieder in Betrieb nehmen	14
Persönliche Sicherheit	1	Ersatzteile	16
Flüssigkeiten unter Hochdruck	2	Verwendung der illustrierten Ersatzteilliste ..	16
Brandschutz	2	Unbeheizter Standard-Auftragskopf CE20 ..	17
Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen	2	Auftragskopf CE20 mit Temperaturkonditionierung	18
Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion	2	Beheizte Auftragsköpfe CE20	19
Entsorgung	2	Beheizte Auftragsköpfe CE20 mit CE-Prüfzeichen	20
Kennenlernen	3	Sätze	21
Optionale Komponenten	3	Düsenhalter	21
Installation	5	Federschließbaugruppe	21
Auftragskopf an einer Montagehalterung installieren	5	Standardheizungen	22
Druckluft anschließen	9	Heizungen für Auftragsköpfe mit CE-Prüfzeichen	24
Anschließen des Materialzufuhrschlauchs ..	9	Luftzylinder	25
Zufuhrleitungen für die Temperaturkonditionierung anschließen ..	9	Angepasste Halterung	26
Druckmessumformer installieren	9		
Auftragsdüse installieren	9		
Auftragskopf spülen	9		

Wenden Sie sich an uns

Die Nordson Corporation begrüßt Anfragen nach Informationen sowie Kommentare und Fragen zu ihren Produkten. Allgemeine Informationen über Nordson sind unter der folgenden Adresse im Internet zu finden: <http://www.nordson.com>.

Hinweis

Diese Veröffentlichung der Nordson Corporation ist durch das Urheberrecht geschützt. Datum der Original-Urheberrechte 2000. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Nordson Corporation fotokopiert, reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Die in dieser Publikation enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern.

- Übersetzung des Originals -

Warenzeichen

Nordson und das Nordson Logo sind eingetragene Warenzeichen der Nordson Corporation.

Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe

For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-
-----------------------------	----------------	---

China

China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
-------	-----------------	-----------------

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sicherheitshinweise

Bitte lesen und befolgen Sie die untenstehenden Sicherheitshinweise. Warn- und Sicherheitshinweise sowie Anleitungen zu bestimmten Tätigkeiten und Geräten finden Sie in der Dokumentation zu dem entsprechenden Gerät.

Sorgen Sie dafür, dass die gesamte Gerätedokumentation, einschließlich dieser Sicherheitshinweise, den Personen zur Verfügung steht, die die Geräte bedienen oder warten.

Qualifiziertes Personal

Die Geräteeigentümer sind dafür verantwortlich sicherzustellen, dass Nordson-Geräte von qualifiziertem Personal installiert, bedient und gewartet werden. Bei qualifiziertem Personal handelt es sich um diejenigen Mitarbeiter oder Auftragnehmer, die über eine entsprechende Ausbildung verfügen, so dass sie die ihnen übertragenen Aufgaben sicher ausführen können. Sie sind mit allen wichtigen Sicherheitsbestimmungen vertraut und physisch in der Lage, die ihnen zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Wenn Nordson Geräte auf andere Weise verwendet werden als in der mit dem Gerät gelieferten Dokumentation beschrieben, kann dies zu Personen- oder Sachschäden führen.

Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch liegt unter anderem in folgenden Fällen vor:

- Verwendung von inkompatiblen Materialien
- nicht autorisierte Veränderungen
- Entfernen oder Umgehen von Schutzvorrichtungen oder Sicherheitsschaltern
- Verwendung von nicht kompatiblen oder beschädigten Teilen
- Verwendung von nicht genehmigten Zusatzgeräten
- Betreiben von Geräten über die maximalen Grenzwerte hinaus

Bestimmungen und Genehmigungen

Stellen Sie sicher, dass alle Geräte für die Umgebung, in der sie eingesetzt werden, vorgesehen und zugelassen sind. Alle für den Betrieb von Nordson Geräten erhaltenen Zulassungen werden ungültig, wenn die Anweisungen für Installation, Betrieb und Wartung nicht befolgt werden.

Persönliche Sicherheit

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Verletzungen zu vermeiden.

- Bedienen oder warten Sie Geräte nur, wenn Sie dafür auch qualifiziert sind.
- Arbeiten Sie nur dann am Gerät, wenn Schutzvorrichtungen, Türen und Abdeckungen intakt sind und die automatischen Sicherheitsschalter richtig funktionieren. Umgehen oder deaktivieren Sie die Schutzvorrichtungen nicht.
- Ausreichend Abstand zu beweglichen Geräteteilen halten. Vor Einstellen oder Wartung beweglicher Geräte Spannungsversorgung abschalten und bis zum völligen Stillstand des Gerätes warten. Verriegeln Sie die Spannungsversorgung und sichern Sie das Gerät, um unerwartete Bewegungen zu verhindern.
- Vor Einstellen oder Wartung unter Druck stehender Systeme oder Komponenten hydraulischen oder pneumatischen Druck entlasten (entlüften). Schalter müssen vor Wartungsarbeiten an elektrischen Geräten abgeklemmt, verriegelt und markiert werden.
- Bei der Benutzung von Sprühpistolen die Erdung der Bediener sicherstellen. Elektrisch leitende Handschuhe oder ein Erdungsband tragen, das mit dem Pistolengriff oder einer anderen guten Erdung verbunden ist. Keine metallischen Gegenstände wie Schmuck oder Werkzeug tragen oder mitführen.
- Wenn Sie auch nur einen leichten elektrischen Schlag erhalten, schalten Sie sofort alle elektrischen oder elektrostatischen Geräte ab. Geräte nicht wieder anschalten, bevor das Problem gefunden und behoben wurde.
- Besorgen Sie sich und lesen Sie zu allen verwendeten Materialien die Datenblätter zur Materialicherheit. Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlene persönliche Schutzausrüstung.
- Darauf achten, dass der Sprühbereich ausreichend entlüftet ist.
- Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie auch auf weniger offensichtliche Gefahrenquellen am Arbeitsplatz, die oft nicht vollständig beseitigt werden können. Dabei kann es sich z. B. um heiße Oberflächen, scharfe Kanten, stromführende Stromkreise und bewegliche Teile handeln, die aus praktischen Gründen nicht abgedeckt oder auf andere Weise gesichert werden können.

Flüssigkeiten unter Hochdruck

Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich, wenn sie nicht sicher umschlossen sind. Vor Einstellarbeiten oder Wartung an Hochdruckgeräten immer den Flüssigkeitsdruck entlasten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann wie ein Messer schneiden und schwere Verletzungen, Amputationen oder den Tod verursachen. In die Haut eindringende Flüssigkeiten können auch Vergiftungen verursachen.

Bei einer Verletzung mit Flüssigkeitsinjektion sofort medizinische Hilfe holen. Dem medizinischen Personal möglichst eine Kopie des Material Sicherheitsdatenblatts der injizierten Flüssigkeit mitgeben.

Die National Spray Equipment Manufacturers Association hat eine Taschenkarte erstellt, die Personen bei der Arbeit mit Hochdruck-Sprühgeräten bei sich tragen sollten. Diese Karten werden mit dem Gerät geliefert. Nachstehend der Text dieser Karte:



ACHTUNG: Verletzungen durch Flüssigkeiten unter Hochdruck können schwerwiegend sein. Bei Verletzung oder Verdacht auf Verletzung:

- Sofort eine Notfallambulanz aufsuchen.
- Dem Arzt mitteilen, dass Verdacht auf eine Injektionsverletzung besteht.
- Diese Karte vorzeigen
- Mitteilen, welche Art Material versprüht wurde

MEDIZINISCHER HINWEIS - WUNDEN DURCH AIRLESS-SPRÜHEN: HINWEIS FÜR DEN ARZT

Eine Injektion in die Haut ist eine schwere traumatische Verletzung. Es ist wichtig, die Verletzung schnellstmöglich ärztlich zu behandeln. Die Behandlung nicht durch Untersuchung der Toxizität verzögern. Toxizität ist ein Problem, wenn einige exotischen Beschichtungen direkt ins Blut injiziert werden.

Es kann ratsam sein, einen plastischen Chirurgen oder Handrehabilitationschirurgen hinzuzuziehen.

Die Schwere der Verletzung hängt davon ab, wo am Körper die Verletzung ist, ob die Substanz auf ihrem Eintrittsweg etwas traf und durch Ablenkung mehr Schaden anrichtete, sowie von weiteren Variablen wie in die Wunde geschossene Hautmikroflora in der Farbe oder an der Sprühpistole. Wenn die injizierte Farbe Acryllatex und Titandioxid enthält, welche den Infektionsschutz des Gewebes schädigen, wachsen Bakterien schnell. Zur ärztlich empfohlenen Behandlung von Injektionsverletzungen an der Hand gehören sofortige Dekompression der geschlossenen Gefäßabschnitte der Hand, um das durch die injizierte Farbe aufgeblähte darunterliegende Gewebe zu entspannen, vorsichtige Wundreinigung und sofortige Antibiotikabehandlung.

Brandschutz

Befolgen Sie die folgenden Anweisungen, um ein Feuer oder eine Explosion zu verhindern:

- Leitfähige Teile erden. Nur geerdete Luft- und Materialschläuche verwenden. Die Erdungsvorrichtungen von Geräten und Werkstücken regelmäßig kontrollieren. Der Widerstand gegen Erde darf 1 Megaohm nicht überschreiten.
- Schalten Sie sofort alle Geräte ab, wenn Sie statische Funkenbildung oder Bogenbildung bemerken. Schalten Sie die Geräte nicht wieder ein, bevor die Ursache gefunden und behoben wurde.
- An allen Orten, an denen leicht entzündliche Materialien verwendet oder gelagert werden, keine Schweiß- oder Schleifarbeiten ausführen, nicht rauchen und keine offenen Flammen verwenden.

- Materialien nicht über die vom Hersteller empfohlene Temperatur erhitzen. Darauf achten, dass Temperaturüberwachungs- und Begrenzungsvorrichtungen ordnungsgemäß arbeiten.
- Für ausreichende Entlüftung sorgen, um gefährliche Konzentrationen flüchtiger Partikel oder Dämpfe zu vermeiden. Weitere Hinweise finden Sie in örtlichen Bestimmungen oder in dem zum verwendeten Material gehörenden MSDS (Material Sicherheitsdatenblatt).
- Trennen Sie keine stromführenden elektrischen Stromkreise ab, während Sie mit entzündlichen Materialien arbeiten. Schalten Sie zunächst die Stromversorgung an einem Trennschalter ab, um Funkenbildung zu vermeiden.
- Informieren Sie sich, wo sich die Not-Aus Schalter, Absperrhähne und Feuerlöscher befinden. Wenn in einer Sprühkabine ein Feuer ausbricht, sofort das Sprühsystem und die Absaugventilatoren ausschalten.
- Schalten Sie die elektrostatische Stromversorgung aus und erden Sie das Ladesystem, bevor Sie elektrostatische Geräte einstellen, reinigen oder reparieren.
- Folgen Sie bei der Reinigung, Wartung, beim Testen und bei der Reparatur der Geräte den Anleitungen in der Gerätedokumentation.
- Verwenden Sie nur Ersatzteile, die für die Verwendung mit dem Originalgerät konstruiert wurden. Wenn Sie Fragen zu Ersatzteilen haben, hilft Ihnen Ihr Ansprechpartner bei Nordson gerne weiter.

Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen

Keine Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen in einem System unter Druck verwenden, das Aluminiumkomponenten enthält. Unter Druck können diese Lösungsmittel mit Aluminium reagieren, explodieren und Verletzungen, Tod oder Sachschäden verursachen. Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen enthalten eines oder mehrere der folgenden Elemente:

<u>Element</u>	<u>Symbol</u>	<u>Stoffbezeichnung</u>
Fluor	F	"Fluor-"
Chlor	Cl	"Chlor-"
Brom	Br	"Brom-"
Iod	I	"Iod-"

Weitere Informationen erhalten Sie im MSDS oder von Ihrem Materiallieferanten. Wenn Sie Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen verwenden müssen, fragen Sie Ihren Nordson Vertreter nach Informationen zu kompatiblen Nordson Komponenten.

Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion

Wenn es in einem System oder in einem Systemgerät zu einer Funktionsstörung kommt, das System sofort ausschalten und folgende Schritte durchführen:

- Spannungsversorgung ausschalten und gegen Wiedereinschalten verriegeln. Hydraulische und pneumatische Absperrventile schließen und Drücke entlasten.
- Grund für die Fehlfunktion feststellen und beseitigen, bevor das System wieder gestartet wird.

Entsorgung

Halten Sie sich bei der Entsorgung von Geräten und Material, die Sie bei Betrieb und Wartung verwenden, an die örtlichen Bestimmungen.

Kennenlernen

Siehe Abb. 1. Der Nordson Auftragskopf CE20 wird verwendet, um Klebstoffe, Dichtmittel und andere hochviskose Materialien aufzutragen. Der Auftragskopf kann in verschiedenen Anwendungen eingesetzt werden, je nach dem aufzutragenden Material und weiteren Variablen in einem Auftragsssystem.

Der Auftragskopf CE20 ist in folgenden Modellen erhältlich:

- unbeheizter Standard-Auftragskopf
- Auftragskopf mit Temperaturkonditionierung
- beheizte Auftragsköpfe für 120 V und 240 V mit Nickel-RTD
- beheizte Auftragsköpfe für 120 V und 240 V mit Platin-RTD

Siehe Abb. 2. Bei allen Auftragsköpfen CE20 sind Haube (4), Joch (7) und Luftzylinder (2) gleich. Die Luftzylinder an Modellen mit CE-Prüfzeichen haben keine NPT-Verschraubungen. Die Armaturenabdeckung (1) kann durch eine optionale Federschließbaugruppe (8) ersetzt werden. Auftragsköpfe werden mit einem Schutz (3) gegen bewegliche Teile ausgeliefert.

Bei unbeheizten und beheizten Auftragsköpfen sind Gehäuse und Sitz (5) gleich. Der Unterschied zwischen unbeheizten und beheizten Auftragsköpfen ist das Heizungsmodul (9), das in verschiedenen Konfigurationen erhältlich ist. Die beheizten Auftragsköpfe eignen sich zur Verwendung bei Temperaturen bis maximal 90 °C (194 °F). Auftragsköpfe mit Temperaturkonditionierung haben ein anderes Gehäuse mit Sitz (6) mit Anschlüssen und Verschraubungen für Anwendungen mit Temperaturkonditionierung.

Optionale Komponenten

Tabelle 1 enthält die für die Auftragsköpfe CE20 erhältlichen optionalen Komponenten. Für weitere Informationen zu diesen Komponenten wenden Sie sich bitte an Ihren Nordson Vertreter.

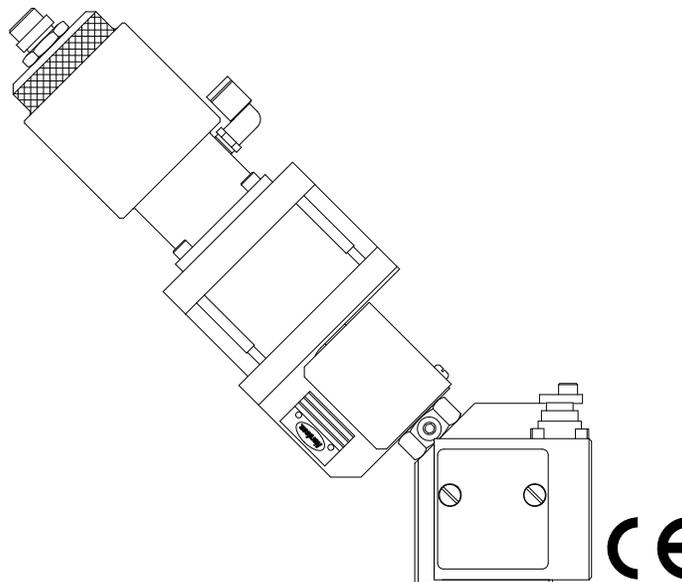
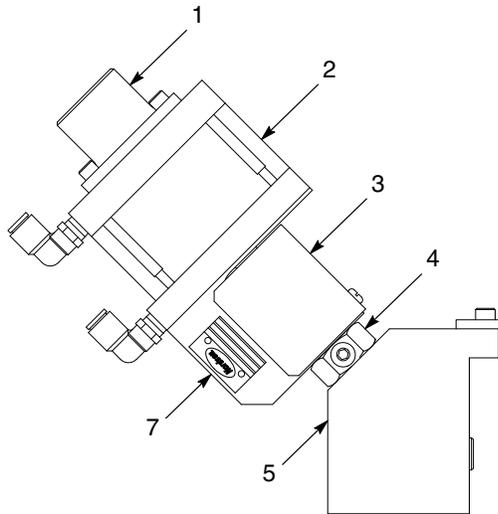


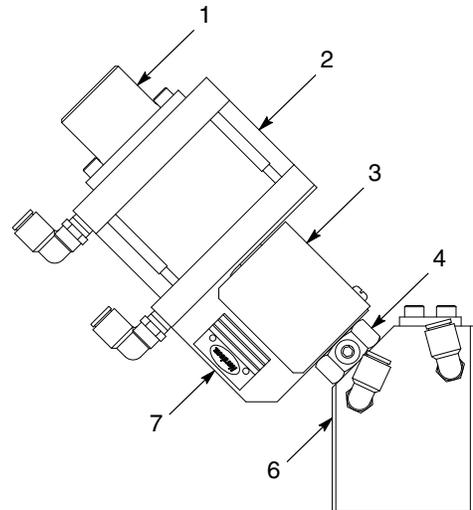
Abb. 1 Typischer Auftragskopf CE20 (Auftragskopf mit CE-Prüfzeichen abgebildet)

Tabelle 1 Optionale Komponenten für Auftragsköpfe CE20

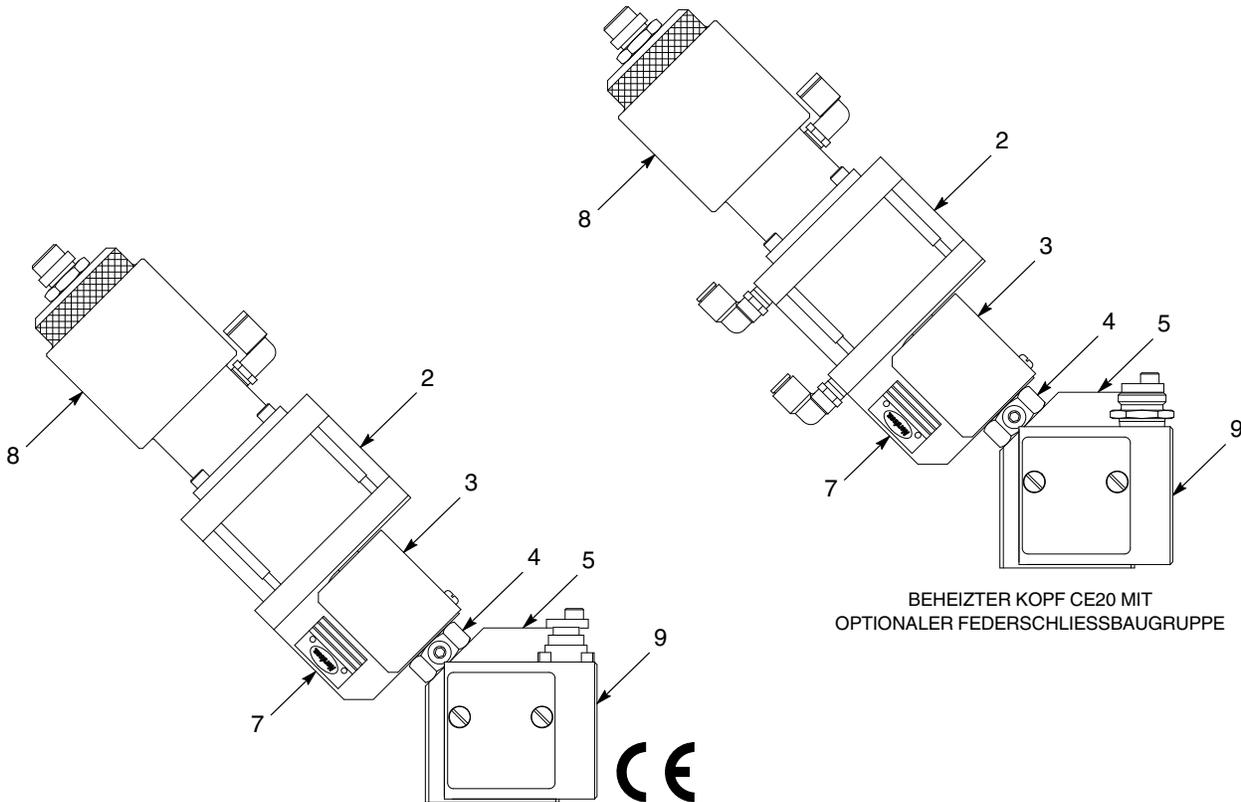
Option	Funktion
Federschließbaugruppe	Hält die Nadel mit Federkraft voll auf dem Sitz und verhindert bei ausgeschalteter Luftzufuhr den Austritt von Material aus dem Auftragskopf.
Düsenmontagesatz	Verwendung mit Düsen, die für spezifische Auftragskopfausrichtung vorgesehen sind.
Satz Angepasste Halterung	Verwendung in Kombination mit Urethansystemen. Der Auftragskopf wird an der Halterung montiert, die ein Schwimmen des Auftragskopfs zulässt und das Substrat über Düsenkontakt verfolgt.
Druckmessumformer	Überwachen den Materialdruck vor der Düse



UNBEHEIZTER AUFTRAGSKOPF CE20



AUFTRAGSKOPF CE20 MIT
TEMPERATURKONDITIONIERUNG



BEHEIZTER KOPF CE20 MIT
OPTIONALER FEDERSCHLISSBAUGRUPPE

KOPF CE20 MIT CE-PRÜFZEICHEN MIT
OPTIONALER FEDERSCHLISSBAUGRUPPE

Abb. 2 Auftragköpfe CE20

- | | | |
|-----------------------|---|---------------------------------------|
| 1. Armaturenabdeckung | 5. Gehäuse mit Sitz
(unbeheizte und beheizte
Auftragköpfe) | 7. Joch |
| 2. Luftzylinder | 6. Gehäuse mit Sitz
(Auftragkopf mit
Temperaturkonditionierung) | 8. Optionale
Federschließbaugruppe |
| 3. Schutzvorrichtung | | 9. Heizungsmodul |
| 4. Haube | | |

Installation

Vor jeglichen Installationsarbeiten diesen gesamten Abschnitt gründlich lesen. Bei Fragen zur Installation dieses Gerätes wenden Sie sich bitte an Ihren Nordson Vertreter.



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.



VORSICHT: Kabel, Luftleitungen und Materialzufuhrschlauch so verlegen, dass Kontakt mit Werkstücken und Beschädigungen durch Roboterbewegungen vermieden werden.

Die meisten Anwendungen des Auftragskopfs CE20 erfordern eine präzise Montage des Auftragskopfs an einem Roboterarm. Bei der Berechnung von Roboter- und Auftragskopfweg die erforderlichen Abstände für Kabel, Luftleitungen, Materialzufuhrschläuche und ihre Anschlüsse berücksichtigen.

HINWEIS: Die Ausrichtung von Auftragskopfgehäuse und Sitz zum Luftzylinder wird bei der Installation festgelegt. Der Luftzylinderabschnitt des Auftragskopfs wird zur leichteren Darstellung mit 90- Versatz gegenüber seiner typischen Installation abgebildet. Während der Installation muss der Luftzylinder aus der abgebildeten Position um etwa 90 Grad in die eine oder andere Richtung gedreht werden.

Auftragskopf an einer Montagehalterung installieren

Siehe Abb. 3 bis 5 zu den Montagemaßen für Ihr Modell des Auftragskopfs CE20. Abbildung 3 zeigt die Montagemaße des unbeheizten Auftragskopfs und eine typische Draufsicht eines Auftragskopfs. Abbildung 4 zeigt die Montagemaße eines Auftragskopfs mit Temperaturkonditionierung und die für alle Auftragsköpfe typischen Montageflächenmaße. Abbildung 5 zeigt die Montagemaße eines beheizten Auftragskopfs und der optionalen Federschließbaugruppe.

Siehe Abb. 4. Die Montage des Auftragskopfs an einem Roboterarm erfordert eine kundenseitige Vorrichtung für den Roboterarm, die speziell für die Anwendung konstruiert ist. Die Auftragsköpfe CE20 haben eine Montagefläche (5), die verschiedene Montageoptionen zulässt: mit 1/4-Zoll Passstiften (3), 1/4-20 Montageschrauben (2) oder M8 x 1,25 Montageschrauben (4).

HINWEIS: Da der Auftragskopf CE20 für eine große Vielfalt von Anwendungen eingesetzt werden kann, variieren die Montagekonfigurationen sehr. Für spezielle Informationen zu Ihrer Anwendung wenden Sie sich bitte an den Nordson Vertreter.

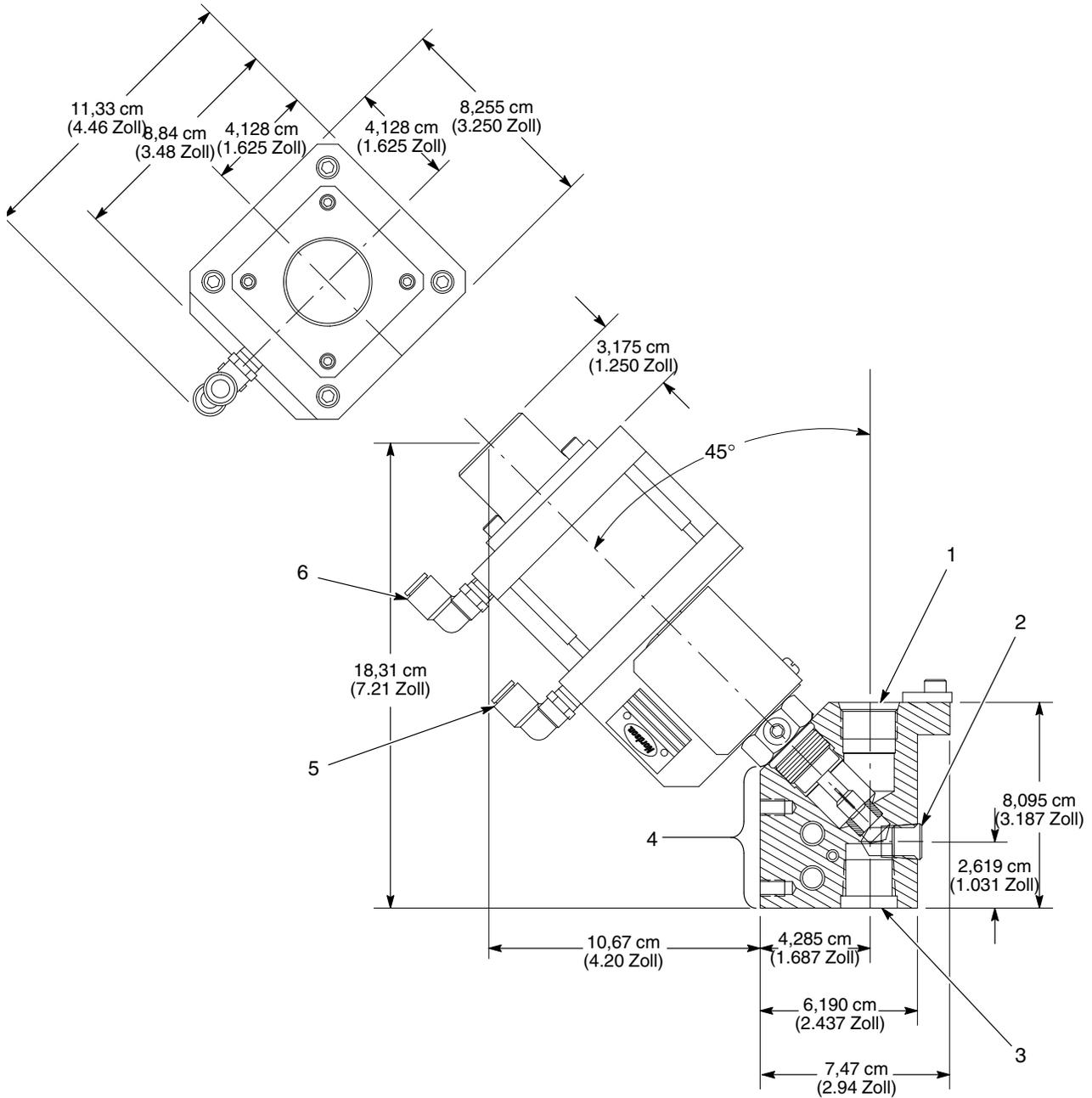


Abb. 3 Typische Maße des Auftragskopfs CE20 (unbeheizter Kopf, Draufsicht)

- | | |
|---|---|
| 1. Materialeingangsanschluss
($\frac{7}{8}$ -14 UNF-2B) | 4. Montagefläche |
| 2. Druckmessumformeranschluss
($\frac{1}{4}$ NPT) | 5. Verschraubung für Öffnungsluft-Anschluss ($\frac{1}{4}$ Zoll oder 6 mm) |
| 3. Materialausgangsanschluss ($\frac{1}{2}$ NPT) | 6. Verschraubung für Schließluft-Anschluss ($\frac{1}{4}$ -in oder 6 mm) |

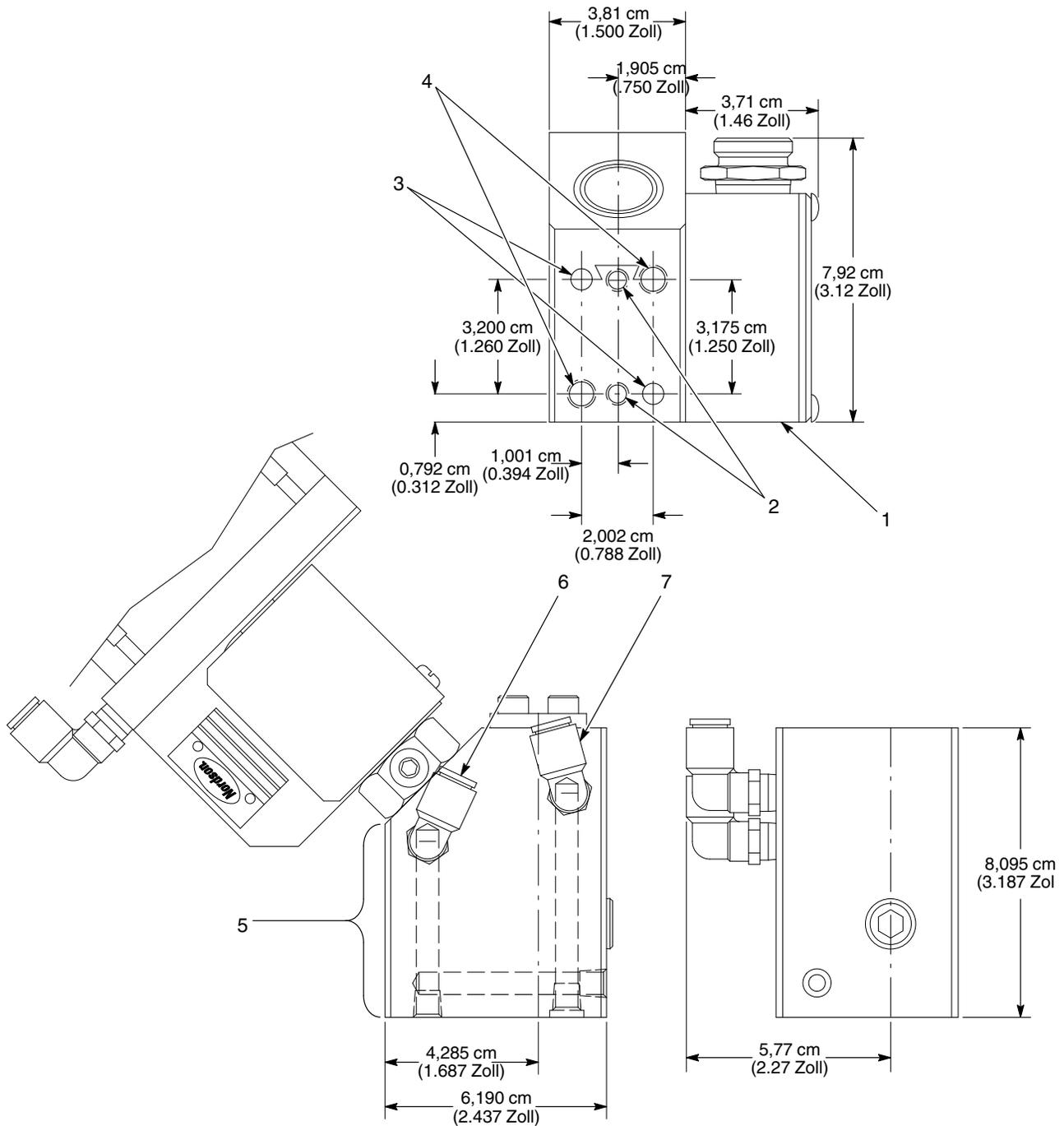


Abb. 4 Auftragskopf CE20 mit Temperaturkonditionierung und Montageflächenmaße

1. Heizungsmodul
2. Montagebohrungen ($1/4$ -20 optionale Montage)
3. Passstifte
4. Montagebohrungen (M8 x 1.25 optionale Montage)
5. Montagefläche
6. Eingangsanschluss für Temperaturkonditionierung
7. Ausgangsanschluss für Temperaturkonditionierung

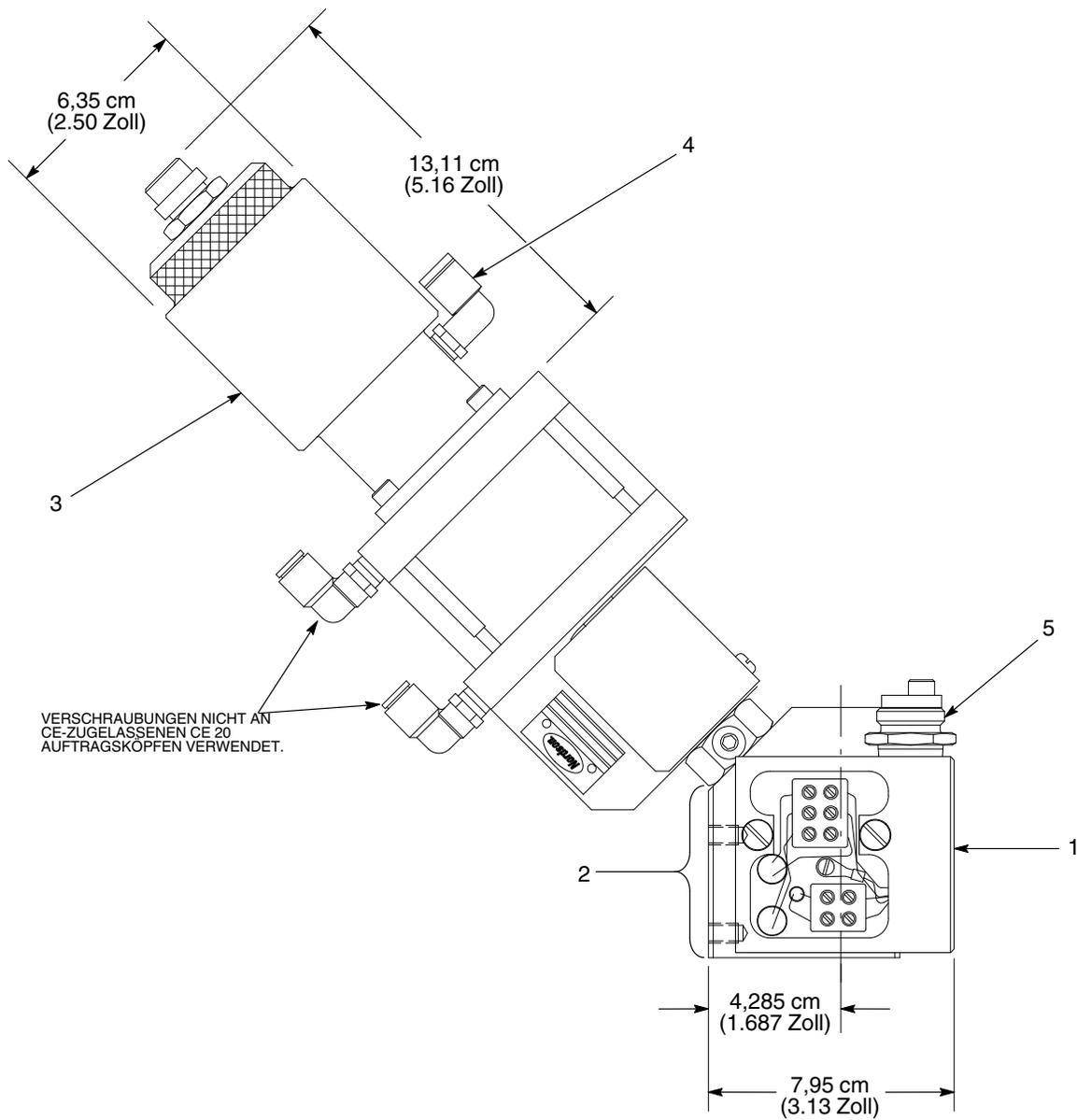


Abb. 5 Maße des typischen beheizten Auftragskopfs CE20 mit optionaler Federschließbaugruppe

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. Heizungsmodul | 4. Federschließbaugruppe, Lufteingangsanschluss (1/4 Zoll) |
| 2. Montagefläche | 5. Heizungsanschluss |
| 3. Federschließbaugruppe | |

Druckluft anschließen

Luftleitungen zum Auftragskopf so verlegen, dass sie von Bewegungen um Handgelenk und Arm des Roboters und von Werkzeugen am Werkstück nicht erfasst werden können.

Das Auftragskopf-Magnetventil mit ölfreier Druckluft mit einem Druck von mindestens 4,1 bar (60 psi) versorgen. Der maximale Eingangsluftdruck zum Auftragskopf ist 8,6 bar (125 psi).

HINWEIS: Der Auftragskopf funktioniert mit einem Druck unter 4,1 bar (60 psi) nicht richtig.

Die 1/4 Zoll oder 6 mm Luftleitung zum Auftragskopf wie folgt installieren:

1. Siehe Abb. 3. Eine Luftleitung vom Auftragskopf-Schließmagnetventil an das Winkelstück am Schließluftanschluss (6) anschließen.
2. Eine Luftleitung vom Auftragskopf-Öffnungsventil an das Winkelstück am Öffnungsluftanschluss (5) anschließen.
3. Siehe Abb. 5. Wenn Ihr Auftragskopf mit einer optionalen Federschließbaugruppe ausgestattet ist, eine Luftleitung an den Lufteingang (4) der Federschließbaugruppe anschließen.

Anschließen des Materialzufuhrschlauchs

Zum Installieren des Materialzufuhrschlauchs vom Pumpe/Tanksystem zum Auftragskopf die von Nordson für die Anwendung angegebenen Adapter und Reduzierstücke verwenden. Von Ihrer Nordson Vertretung erhalten Sie eine Liste der verfügbaren Adapter, Reduzierstücke und Verschraubungssätze.

HINWEIS: Der maximale Fluiddruck zum Auftragskopf ist 344,8 bar (5000 psi).

Den Materialzufuhrschlauch wie folgt anschließen:

1. Am Gewinde der Materialeingangsverschraubung Rohrdichtmittel oder PTFE-Band anbringen.
2. Siehe Abb. 6. Die Materialeingangsverschraubung im Materialeingangsanschluss (7) des Auftragskopfgehäuses installieren.
3. Den Materialzufuhrschlauch vom Pumpe/Tanksystem an die Materialeingangsverschraubung anschließen.

Zufuhrleitungen für die Temperaturkonditionierung anschließen

Siehe Abb. 4. Zum Installieren der Zufuhrleitungen für die Temperaturkonditionierung einen Kühlmittelschlauch an den Eingangsanschluss (6) der Temperaturkonditionierung und einen weiteren Schlauch an den Ausgangsanschluss (7) der Temperaturkonditionierung anschließen.

Druckmessumformer installieren

Siehe Abb. 6. Jeder Auftragskopf CE20 hat einen Anschluss für Druckmessumformer (6). Verschiedene Druckmessumformer sind für den Einsatz mit diesen Auftragsköpfen verfügbar. Bei Bedarf hilft die Nordson Vertretung bei der Auswahl und Installation des geeigneten Druckmessumformers.

Auftragsdüse installieren

Bei Bedarf hilft die Nordson Vertretung bei der Auswahl und Installation der geeigneten Düse für die Anwendung. Den optionalen Düsenadaptersatz wie folgt installieren:

1. Siehe Abb. 6. O-Ring (1) mit O-Ring-Gleitmittel einfetten. Sicherstellen, dass er richtig im Düsenadaptergehäuse (2) sitzt.
2. Düsenadaptergehäuse in das Gehäuse mit Sitz am Materialausgangsanschluss (3) einstecken.
3. Die Schrauben (3) im Gehäuse mit Sitz installieren. Die Schrauben mit 7,8 N•m (69 in.-lb) festziehen.
4. Die Düsenmutter (4) über die Düse auf das Ende des Düsenadaptergehäuses schrauben. Die Mutter mit 40,7 N•m (30 ft-lb) festziehen.

Auftragskopf spülen

Durch Spülen des Auftragskopfs die Luft aus den Materialschläuchen des Systems und aus der Düse entfernen, die zu falschen Werten des Druckmessumformers führen könnte.

Auftragskopf spülen:

1. Einen Materialabfallbehälter unter den Auftragskopf stellen.
2. Auftrag auslösen und den Auftragskopf so lange spülen, bis das Material frei aus der Düse fließt.

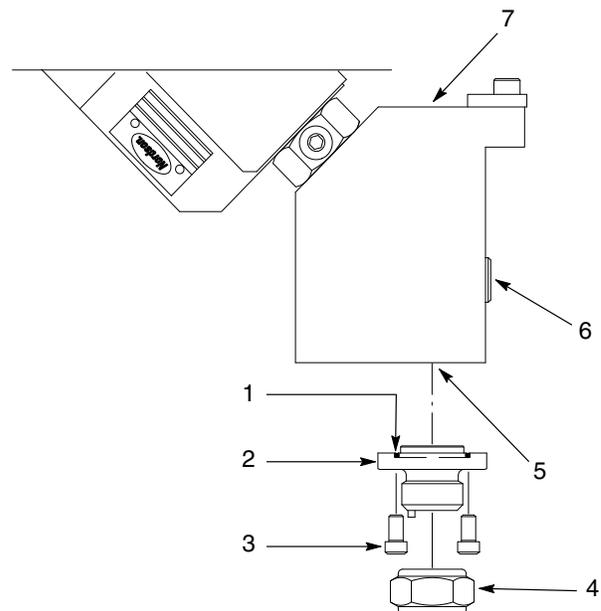


Abb. 6 Optionalen Adaptersatz installieren

Bedienung



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

Der Auftragskopf CE20 ist an einem Roboter montiert und wird über eine Systemsteuerung betrieben. Funktionen des Auftragskopfs CE20 wie folgt auslösen:

1. Siehe Abb. 7. Zum Auslösen des Materialauftrags den Öffnungsluftanschluss (1) des Auftragskopfs aktivieren.
2. Zum Stoppen des Materialauftrags die Luftzufuhr zum Öffnungsluftanschluss beenden.
3. Für luftunterstütztes Schließen den Schließluftanschluss (2) des Auftragskopfs aktivieren.
4. Bei Auftragsköpfen mit der optionalen Federschließbaugruppe (3) mindestens 4.8 bar (70 psi) am Lufteingangsanschluss (4) anlegen, um die Federschließbaugruppe zu deaktivieren.

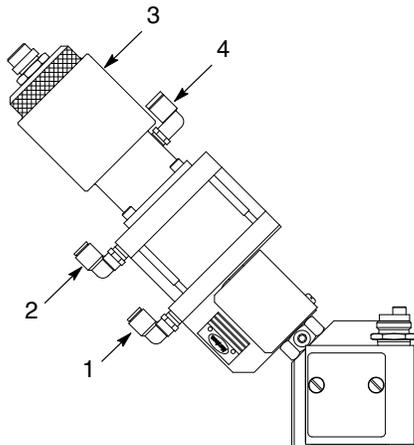


Abb. 7 Typischer Betrieb des Auftragskopfs CE20

Verstopfte Düse freimachen

Verstopfte Düsen wie folgt freimachen:

1. Luftzufuhr zur Materialförderpumpe ausschalten.
2. Restdruck aus der Materialzufuhrleitung vorsichtig entlasten. Dazu das Druckentlastungsventil in der Materialzuleitung verwenden. Dieses Ventil sollte nahe an der Materialpumpe angebracht sein.
3. Alle elektrischen Anschlüsse zum System ausschalten und sperren.
4. Düse abnehmen. Bei Verwendung des optionalen Düsenhaltersatzes die Mutter lösen, um die Düse abzunehmen. Sonst einfach die Düse vom Materialausgangsanschluss abschrauben.
5. Düse mit einem geeigneten Lösungsmittel gründlich reinigen.
6. Düse installieren.

Wartung



ACHTUNG: Zur Vermeidung von Personen- oder Geräteschäden folgendes beachten:

- Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.
- Keine hydraulischen/pneumatischen Verschraubungen oder Anschlüsse lösen, ohne zuerst den hydraulischen/pneumatischen Systemdruck zu entlasten.
- System oder Material stehen unter Druck. Druck entlasten. Bei Nichtbeachten dieser Warnung besteht die Gefahr von Geräteschäden, schweren Verletzungen oder Lebensgefahr.

Den empfohlenen Plan für vorbeugende Wartung einhalten, um ineffizienten Betrieb des Auftragskopfs CE20 und unnötigen Stillstand zu vermeiden.

Komponente	Frequenz		
	wöchentlich	monatlich	quartalsweise
Gehäuse mit Sitz: Gehäuse mit Sitz auf lose Verbindung zum Luftzylinder prüfen und bei Bedarf festziehen.	X		
Halbbarkeit des Materials: Ablaufdatum des Materials prüfen.	X		
Haubenzustand: Haube auf Dichtheit prüfen.	X		
Filter/Regler: Reglereinstellungen kontrollieren und gegebenenfalls neu einstellen.	X		
Luftzufuhr: Schläuche und Steckverbinder prüfen.	X		
Pneumatikregler: Filter reinigen und entwässern. Den Filter bei Bedarf ersetzen.		X	
Zustand des Heizungskabels: Auf lose und beschädigte Stecker prüfen.		X	
Druckmessumformer, sofern verwendet: Messumformer abnehmen und reinigen.			X

Fehlersuche



ACHTUNG: Zur Vermeidung von Personen- oder Geräteschäden folgendes beachten:

- Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.
- Sicherstellen, dass das vor allen Fehlersucharbeiten die Stromversorgung, der Luftdruck und der Fluiddruck vom Auftragskopf CE20 getrennt sind.
- Luftzufuhr der Materialpumpe abnehmen. Zu Anweisungen siehe Betriebsanleitung der Pumpe. Zum Vermeiden von Verletzungen keine Fehlersuche bei eingeschalteter Pumpe durchführen, sofern keine andere Anweisung ergeht.

In diesem Abschnitt werden Verfahren zur Fehlersuche beschrieben. Diese Verfahren decken nur die am häufigsten auftretenden Probleme ab. Wenn das Problem mit den hier gebotenen Informationen nicht gelöst werden kann, wenden Sie sich an die Vertretung von Nordson.

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
1. Kein Materialauftrag	Kein Materialdruck zum Auftragskopf Blockierte Düse — Steuerung zeigt eventuell FULL CLOSED (GANZ GESCHLOSSEN) und/oder OVERPRESSURE (ÜBERDRUCK) an Verstopfung vor dem Auftragskopf	Sicherstellen, dass der Luftmotor der Pumpe eingeschaltet ist. Pneumatischen Druck zum Pumpenmotor bei Bedarf erhöhen. Wenn im System eine Druckverstärkerpumpe verwendet wird, sicherstellen, dass der Motor eingeschaltet ist. Motordrehmoment bei Bedarf erhöhen. Schritte unter <i>Verstopfte Düse freimachen</i> durchführen. Bei der Pumpe beginnen und sich zum Auftragskopf vorarbeiten. System ausschalten und den hydraulischen Druck entlasten. Materialzufuhrschläuche an jeder Verbindungsstelle trennen. Das System einschalten und vorsichtig den Materialfluss prüfen. Vor dem Trennen der nächsten Verbindung immer den Strom ausschalten und den Druck entlasten. Materialdruck muss am Auftragskopf anliegen.
2. Materialaustritt aus der Dichtpackung um die Stange herum	Lippendichtung schadhaft	Haubenbaugruppe ersetzen.
3. Für die Anwendung unzureichender Materialdruck am Auftragskopf — Steuerung zeigt Auftragskopf FULL OPEN (GANZ GEÖFFNET) an	Nicht genug Druck an der Pumpe oder unzureichender Ausgangsdruck der Pumpe	Hydraulischen Druck des Systems erhöhen, bis der Maximaldruck der Komponente mit dem niedrigsten Maximaldruck erreicht ist. Wenn das Problem damit nicht behoben ist, fragen Sie bitte die Nordson Vertretung nach weiteren Ratschlägen und Empfehlungen.

Reparatur

Vor jeglichen Reparaturarbeiten diesen gesamten Abschnitt gründlich lesen. Bei Fragen zur Reparatur dieses Gerätes wenden Sie sich bitte an Ihren Nordson Vertreter. Dieser Abschnitt behandelt folgende Reparaturen:

- Auftragskopf von der Halterung abnehmen
- Haube ersetzen
- Luftzylinderkolben ersetzen



ACHTUNG: Zur Vermeidung von Personen- oder Geräteschäden folgendes beachten:

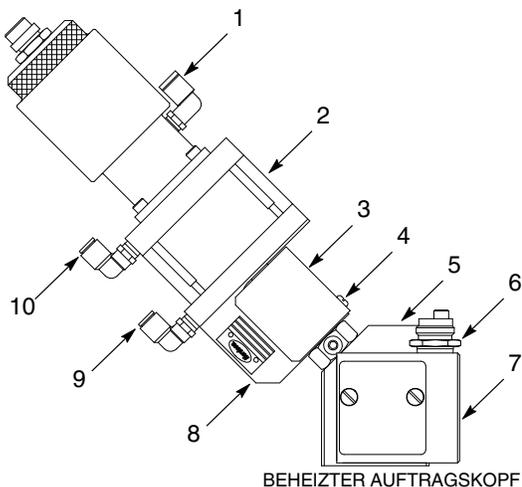
- Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.
- System oder Klebstoff stehen unter Druck. Druck entlasten. Bei Nichtbeachten dieser Warnung besteht die Gefahr von Geräteschäden, schweren Verletzungen oder Lebensgefahr.

Auftragskopf von der Halterung abnehmen



ACHTUNG: Zur Vermeidung von Personen- oder Geräteschäden folgendes beachten:

- Sicherstellen, dass der Strom zu Steuerung und Auftragskopf ausgeschaltet und verriegelt ist und dass der gesamte pneumatische Druck und Materialdruck entlastet ist.
- Bei Verwendung eines beheizten Auftragskopfs das System abkühlen lassen, bevor Komponenten abgetrennt oder vom Auftragskopf abgenommen werden. Bei Nichtbeachtung dieser Warnung besteht die Gefahr schwerer Verletzungen und/oder Geräteschäden.



Den Auftragskopf wie folgt von der Halterung abnehmen:

1. Die Materialpumpe ausschalten und den Druck aus Pumpe und Schlauch entlasten.
2. Siehe Abb. 8. Den Materialzufuhrschlauch vom Materialeingangsanschluss (5) abnehmen.
3. Die Luftleitungen von den Anschlussverschraubungen für Auftragskopföffnungsluft (9) und Schließluft (10) am Luftzylinder (2) abnehmen.
4. Sofern verwendet die Luftleitung von der Verschraubung der Federschließbaugruppe (1) abnehmen.
5. Bei Auftragsköpfen mit Heizungsmodul (7) das Heizungskabel vom Heizungsanschluss (6) abnehmen.
6. Bei Anwendungen mit Temperaturkonditionierung die Kühlmittelschläuche von Eingang (11) und Ausgang (12) der Temperaturkonditionierung abnehmen.
7. Die Passstifte oder Montageschrauben aus den Montagebohrungen nehmen, mit denen der Auftragskopf am Roboterarm oder an der sonstigen Halterung befestigt ist.
8. Den Auftragskopf von der Halterung abnehmen und auf eine saubere Arbeitsfläche legen.

HINWEIS: Der Auftragskopf CE20 hat eine C-förmige Schutzvorrichtung, die Quetschbereiche abdeckt. Die Schutzvorrichtung nach Abschluss von Reparatur und Wartung immer wieder am Auftragskopf installieren.

9. Schraube (4) vom Joch (8) abnehmen.
10. Die Schutzvorrichtung (3) abnehmen.

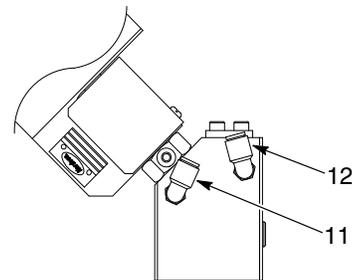


Abb. 8 Auftragskopf CE20 von der Halterung abnehmen (*typisch*)

Haubenbaugruppe ersetzen

Die Haubenbaugruppe kann nicht gewartet, sondern nur ersetzt werden. Dieser Abschnitt beschreibt das Ersetzen der Haubenbaugruppe.

Haubenbaugruppe abnehmen

Die Haubenbaugruppe wie folgt von Gehäuse mit Sitz des Auftragskopfs abnehmen:

1. Den Auftragskopf vom Roboter abnehmen, wie unter *Auftragskopf von der Halterung abnehmen* beschrieben.
2. Siehe Abb. 8. Schraube (4) vom Joch (8) abnehmen. Die Schutzvorrichtung (3) abnehmen.
3. Siehe Abb. 9. Den Sechskant der Luftwelle (2) mit einem 10 mm-Schlüssel festhalten und die Quetschmutter (3) mit einem zweiten 10 mm-Schlüssel lösen.
4. Mit einem 1 Zoll-Maulschlüssel die Haltemutter (4) lösen, die das Joch (8) auf der Baugruppe aus Haube und Gehäuse mit Sitz (5) hält.
5. Den Sechskant der Luftwelle mit einem 10 mm-Schlüssel festhalten und mit einem zweiten 10 mm-Schlüssel die Verbindungsmutter (7) greifen. Die Verbindungsmutter lösen, bis die Luftzylinderbaugruppe von Gehäuse mit Sitz freikommt.
6. Den Luftzylinder von der übrigen Auftragskopfbaugruppe abnehmen. Vorsichtig vorgehen, damit die Haltemutter nicht verloren geht.
7. Den Sechskant der Haube (6) mit einem 1 Zoll Maulschlüssel halten und die Haube von Gehäuse mit Sitz abschrauben.
8. Die alte Haube entsorgen.

Haubenbaugruppe installieren

Die Haubenbaugruppe wie folgt in Gehäuse mit Sitz des Auftragskopfs installieren.

1. Siehe Abb. 9. O-Ring und Gewinde der neuen Haube mit PTFE-Fett bestreichen und die Haube in das Gehäuse mit Sitz (5) einschrauben.
2. Die Haube mit 54,2 N•m (40 ft-lb) festziehen.
3. Den Luftzylinder (1) mit festgehaltener Haltemutter (4) auf Gehäuse mit Sitz absenken und dabei das Joch (8) über den Haubensechskant (6) und die Stange schieben.
4. Die Verbindungsmutter (7) festhalten und die Haltemutter fingerfest auf die Haube schrauben.
5. Mit der Verbindungsmutter die Haubenstange in die Zylinderwelle am Luftwellensechskant (2) einschrauben, bis die Haubenstange am Anschlag ist. Die Verbindungsmutter nicht zu fest anziehen.
6. Mit einem 10 mm-Schlüssel den Luftwellensechskant festhalten. Die Quetschmutter (3) mit einem zweiten 10 mm-Schlüssel in die Luftwelle einschrauben. Die Quetschmutter mit 9 N•m (80 in.-lb) anziehen.
7. Den Luftzylinderabschnitt des Auftragskopfs in die richtige Position für die Anwendung bringen.
8. Die Haltemutter mit 40,7 N•m (30 ft-lb) anziehen.
9. Siehe Abb. 8. Nach Abschluss der Wartung oder Reparatur die Schutzvorrichtung (3) wieder anbringen. Die Schraube (4) mit Loctite 242 bestreichen und die Schutzvorrichtung am Joch (8) befestigen.

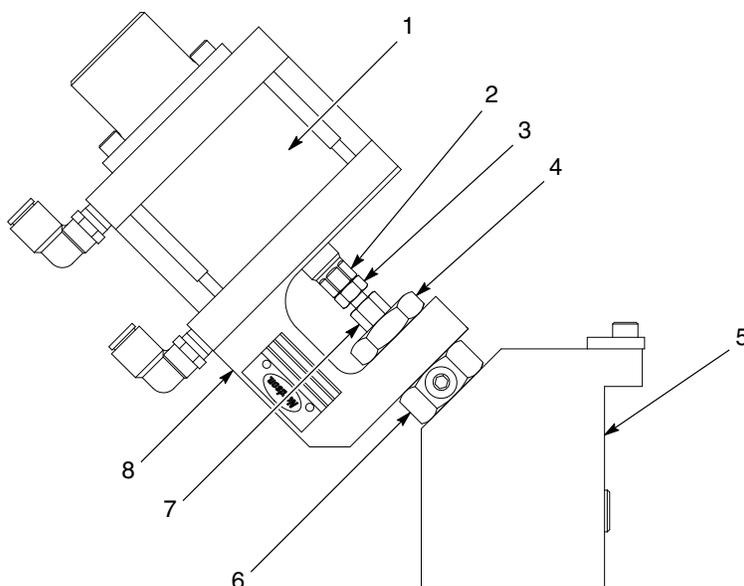


Abb. 9 Haube ersetzen (typisch)

Luftzylinderkolbenbaugruppe ersetzen

Die Luftzylinderkolbenbaugruppe kann nicht gewartet, sondern nur ersetzt werden. Der Dichtungssatz für den Luftzylinder enthält neue Lippendichtungen, O-Ringe und eine neue Kolbenbaugruppe. Zum Installieren des Satzes die Luftzylinderbaugruppe vom Auftragskopf abnehmen und dann die Kolbenbaugruppe aus dem Luftzylinder nehmen. Dieser Abschnitt beschreibt das Zerlegen der Luftzylinderbaugruppe, Abnehmen der Kolbenbaugruppe, Installieren einer neuen Kolbenbaugruppe und das Zusammensetzen der Luftzylinderbaugruppe.

Kolbenbaugruppe abnehmen

Die Kolbenbaugruppe wie folgt vom Luftzylinder abnehmen:

1. Den Auftragskopf vom Auftragssystem abnehmen. Siehe Anweisung *Auftragskopf von der Halterung abnehmen*.
2. Siehe Abb. 8. Schraube (4) vom Joch (8) abnehmen. Die Schutzvorrichtung (3) abnehmen.
3. Den Luftzylinder von der Auftragskopfbaugruppe abnehmen. Siehe dazu Schritte 3-6 unter *Haubenbaugruppe abnehmen*.
4. Siehe Abb. 10. Mit einem 4 mm-Innensechskantschlüssel die vier Innensechskantschrauben (1) vom oberen Zylinderkopf (3) abnehmen.
5. Den oberen Zylinderkopf vom Joch/unteren Zylinderkopf (8) trennen.
6. Die Zylinderbuchse (7) und die Baugruppe Kolben/Stange (6) abnehmen.
7. Die alte Kolbenbaugruppe entsorgen.
8. Die Lippendichtungen (4) aus den Nuten im oberen und unteren Zylinderkopf entfernen.
9. O-Ringe (5) der Zylinderköpfe abnehmen.

Kolbenbaugruppe installieren

Die Kolbenbaugruppe wie folgt installieren:

HINWEIS: Beim Zusammensetzen des Auftragskopfs immer neue O-Ringe und Lippendichtungen verwenden.

1. Siehe Abb. 10. Neue Lippendichtungen (4) mit Magnalube-G bestreichen und wie gezeigt installieren.
2. Zwei neue Zylinderkopf-O-Ringe (5) schmieren und installieren.
3. Die Innenseite der Zylinderbuchse (7) und die äußere blaue Dichtung der Baugruppe Kolben/Stange (6) abnehmen schmieren.
4. Die Kolbenbaugruppe im rechten Winkel mit gleichmäßigem Druck in die Zylinderbuchse schieben und dabei die Dichtung nicht quetschen.

5. Das Ende der Kolbenstange mit Innengewinde in Joch/unteren Zylinderkopf (8) einschrauben. Die Zylinderbuchse auf das Joch stecken.
6. Den oberen Zylinderkopf (3) mit dem O-Ring nach unten auf die Zylinderbuchse stecken.
7. Oberen und unteren Zylinderkopf gerade ausrichten, so dass die Luftverschraubungen (2) auf einer Linie liegen.
8. Die Gewinde der vier Innensechskantschrauben (1) schmieren und die Schrauben installieren, um den oberen Zylinderkopf am unteren Zylinderkopf zu befestigen. Die Schrauben mit 5,2 N•m (46 in.-lb) festziehen.
9. Den Luftzylinder an der Auftragskopfbaugruppe installieren. Siehe dazu Schritte 3-8 unter *Haubenbaugruppe installieren*.
10. Siehe Abb. 8. Nach Abschluss der Wartung oder Reparatur die Schutzvorrichtung (3) wieder anbringen. Die Schraube (4) mit Loctite 242 bestreichen und die Schutzvorrichtung am Joch (8) installieren. Die Schraube fest anziehen.

Auftragskopf wieder in Betrieb nehmen

Um den Auftragskopf wieder in Betrieb zu nehmen, den Auftragskopf wie folgt am Roboter oder an einer sonstigen Halterung installieren:

1. Siehe *Auftragskopf an einer Montagehalterung installieren* zum Anbringen des Auftragskopfs am Roboter oder an einer sonstigen Halterung.
2. Siehe Abb. 8. Den Materialzufuhrschlauch an den Materialeingangsanschluss (5) anschließen.
3. Siehe Abb. 10. Bei Verwendung von Hochdruck-Fluid Drehgelenkanschlüssen den Drehgelenkarretierkeil (10) und die Schraube (11) abnehmen. Den Fluid Drehgelenkanschluss festziehen. Den Drehgelenkarretierkeil wieder installieren und festziehen.
4. Siehe Abb. 8. Die Luftleitungen an die Anschlussverschraubungen für Auftragskopföffnungsluft (9) und Schließluft (10) am Auftragskopfgehäuse anschließen.
5. Bei Auftragsköpfen mit Heizungsmodul (7) das Heizungskabel am Heizungsanschluss (6) installieren.
6. Bei Anwendungen mit Temperaturkonditionierung die Kühlmittelschläuche von Eingang (11) und Ausgang (12) an das Gehäuse mit Sitz mit Temperaturkonditionierung anschließen.
7. Die Materialpumpe einschalten und Schläuche und Verschraubungen auf Dichtheit prüfen.
8. Den Auftragskopf spülen, um Luft aus Schläuchen und Auftragskopf zu entfernen.

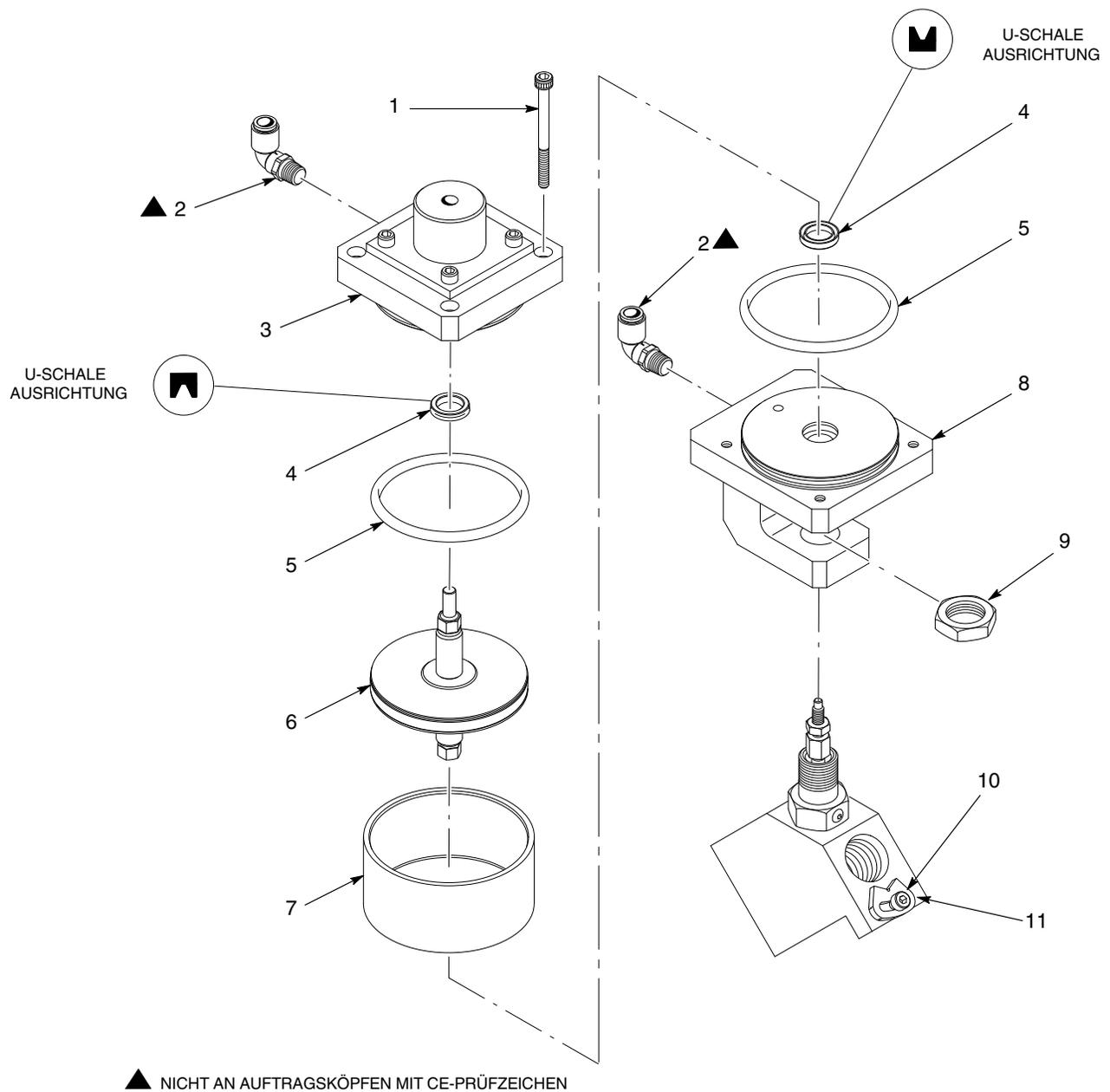


Abb. 10 Luftzylinderkolben ersetzen

Ersatzteile

Zur Bestellung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an das Kundendienstcenter oder Ihren Ansprechpartner bei Nordson. Benennung und korrekte Lage der Ersatzteile den 5-spaltigen Teilelisten und den zugehörigen Abbildungen entnehmen.

Verwendung der illustrierten Ersatzteilliste

Die Ziffern in der Spalte "Position" entsprechen den Ziffern in den Abbildungen, die zu den jeweiligen Ersatzteillisten gehören. NS (Not shown = nicht abgebildet) weist darauf hin, dass ein aufgelistetes Ersatzteil nicht abgebildet ist. Ein Strich (—) wird verwendet, wenn die Teilenummer für alle Teile in der Abbildung gilt.

Die Zahl in der Spalte "P/N" ist die Nordson Bestellnummer. Eine Serie von Strichen (- - - - -) in dieser Spalte bedeutet, dass das Teil nicht separat bestellt werden kann.

Die Spalte "Benennung" enthält den Namen des Ersatzteils und gegebenenfalls seine Abmessungen und sonstigen Eigenschaften. Die Punkte zeigen den Zusammenhang zwischen Baugruppen, Unterbaugruppen und Einzelteilen.

- Bei Bestellung der Baugruppe sind Pos. 1 und Pos. 2 enthalten.
- Bei Bestellung von Pos. 1 ist Pos. 2 enthalten.
- Bei Bestellung von Pos. 2 wird nur Pos. 2 geliefert.

In der Spalte "Anzahl" steht die erforderliche Bestellmenge je Anlage, Baugruppe oder Unterbaugruppe an. Die Abkürzung AR (nach Bedarf) wird verwendet, wenn es sich bei dem Teil z.B. um Meterware handelt oder die Anzahl pro Baugruppe von der Produktversion oder vom Modell abhängt.

Buchstaben in der Spalte "Hinweis" beziehen sich auf die Hinweise am Ende der Ersatzteillisten. Hinweise enthalten wichtige Informationen zu Verwendung und Bestellung. Hinweise sollten aufmerksam beachtet werden.

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	0000000	Baugruppe	1	
1	000000	• Unterbaugruppe	2	A
2	000000	• • P/N	1	

Unbeheizter Standard-Auftragskopf CE20

Siehe Abb. 11 und nachstehende Ersatzteilliste.

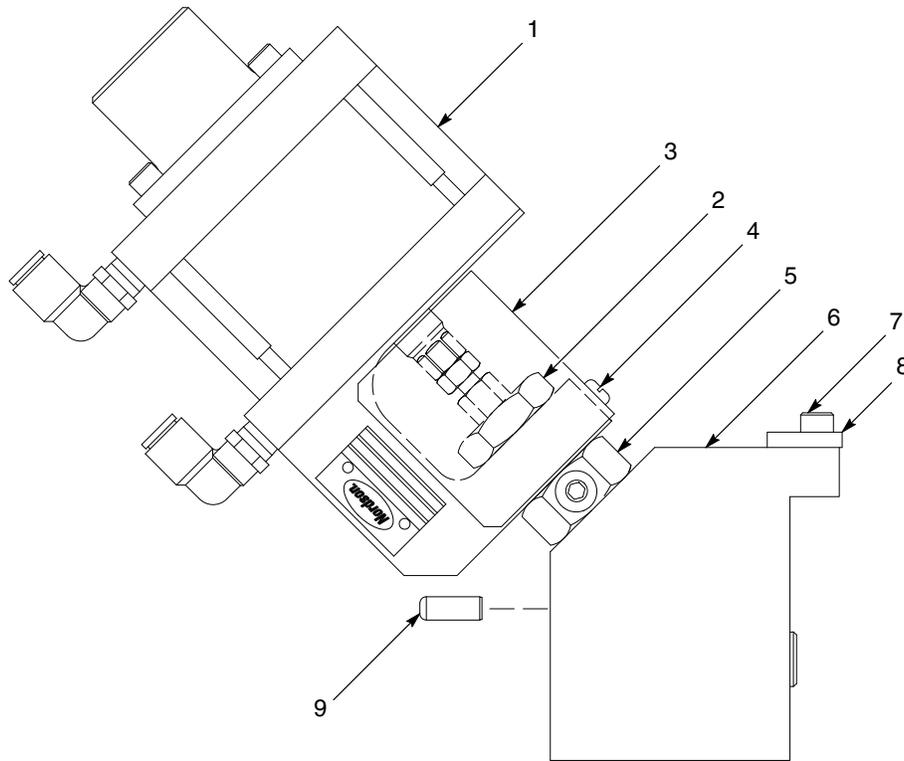


Abb. 11 Unbeheizter Standard-Auftragskopf CE20

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	346223	Gun, CE20, unheated, large cylinder, CE	1	
—	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
1	-----	• • Cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
2	117287	• • Nut, lock, bulkhead, $\frac{3}{4}$ -16, steel	1	
3	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001754	• Service kit, body, CE20, with seat, standard	1	
7	982372	• • Screw, socket, M5 x 12, black	1	
8	156208	• • Key, locking swivel	1	
9	985030	• Pin, dowel, M6 x 16 mm, H & G	2	

Auftragskopf CE20 mit Temperaturkonditionierung

Siehe Abb. 11 und nachstehende Ersatzteilliste.

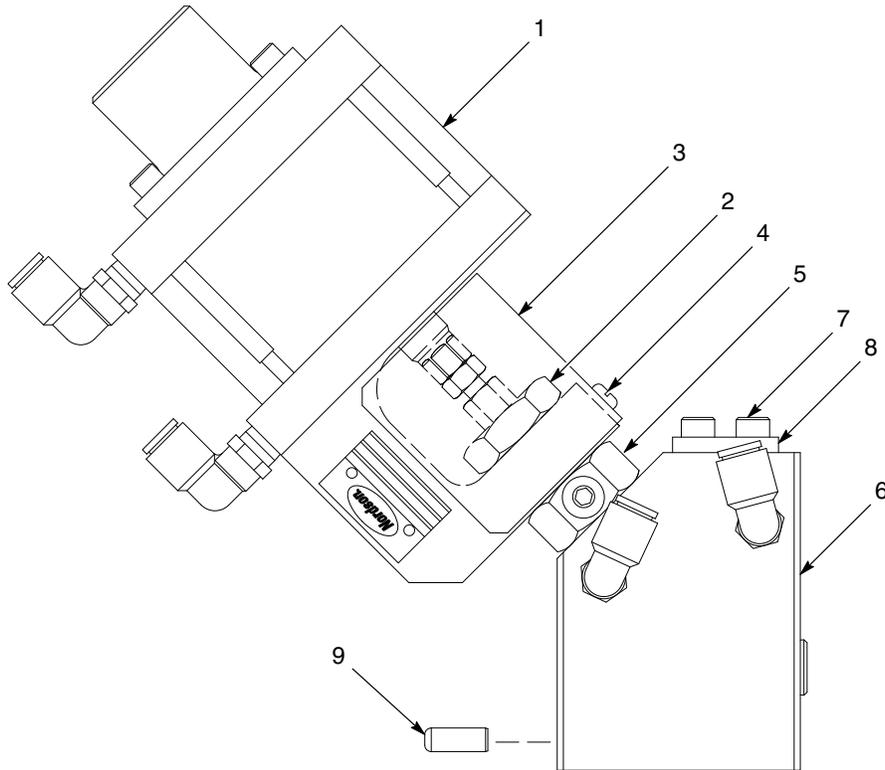


Abb. 12 Auftragskopf CE20 mit Temperaturkonditionierung

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	346224	Gun, CE20, temperature conditioned, large cylinder, CE	1	
—	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
1	-----	• • Cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
2	117287	• • Nut, lock, bulkhead, $\frac{3}{4}$ -16, steel	1	
3	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001755	• Service kit, body, CE20, with seat, temperature	1	
7	982372	• • Screw, socket, M5 x 12, black	1	
8	156208	• • Key, locking swivel	1	
9	985030	• Pin, dowel, M6 x 16 mm, H & G	2	

Beheizte Auftragsköpfe CE20

Siehe Abb. 13 und nachstehende Ersatzteilliste.

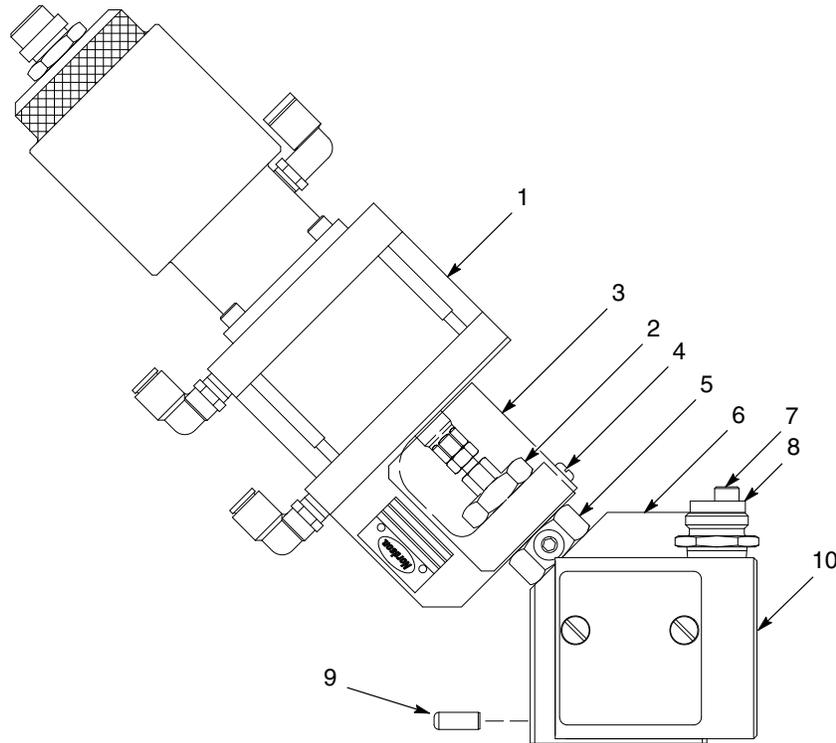


Abb. 13 Beheizte Auftragsköpfe CE20

Pos.	P/N	P/N	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	346225			CE20 gun, warm, 120 V, with nickel RTD	1	
		346226		CE20 gun, warm, 240 V, with nickel RTD	1	
			346227	CE20 gun, warm, 240 V, with platinum RTD	1	
—	341454	341454	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	A
1	----	----	----	• • Cylinder, CE20, 3 in.	1	
2	1072893	1072893	1072893	• • Nut, lock, Nylon, 3/4-16	1	
3	346167	346167	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	982096	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	346021	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
				• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001754	1001754	1001754	• Service kit, body, CE20, with seat, standard	1	
7	982372	982372	982372	• • Screw, socket, M5 x12, black	1	
8	156208	156208	156208	• • Key, locking swivel (for 1 1/4 hex)	1	
	1063081	1063081	1063081	• • Key, locking swivel (for 1 3/8 hex)	1	
9	----	----	----	• Pin, dowel, M6 x 16, H & G	2	
10	346228			• Module, heater, 120 V, nickel RTD	1	B
		346229		• Module, heater, 240 V, nickel RTD	1	
			346230	• Module, heater, 240 V, platinum RTD	1	

HINWEIS A: Dieser Satz enthält den gesamten Luftzylinder. Luftzylinderdichtungssatz 1002375 bestellen, um nur Kolben und Dichtungen zu ersetzen.

B: Siehe Ersatzteilliste *Heizungssätze* in diesem Abschnitt zu einer vollständigen Aufstellung aller Ersatzteile für Heizungsmodule.

NS: Not Shown (Nicht abgebildet)

Beheizte Auftragsköpfe CE20 mit CE-Prüfzeichen

Siehe Abb. 13 und nachstehende Ersatzteilliste.

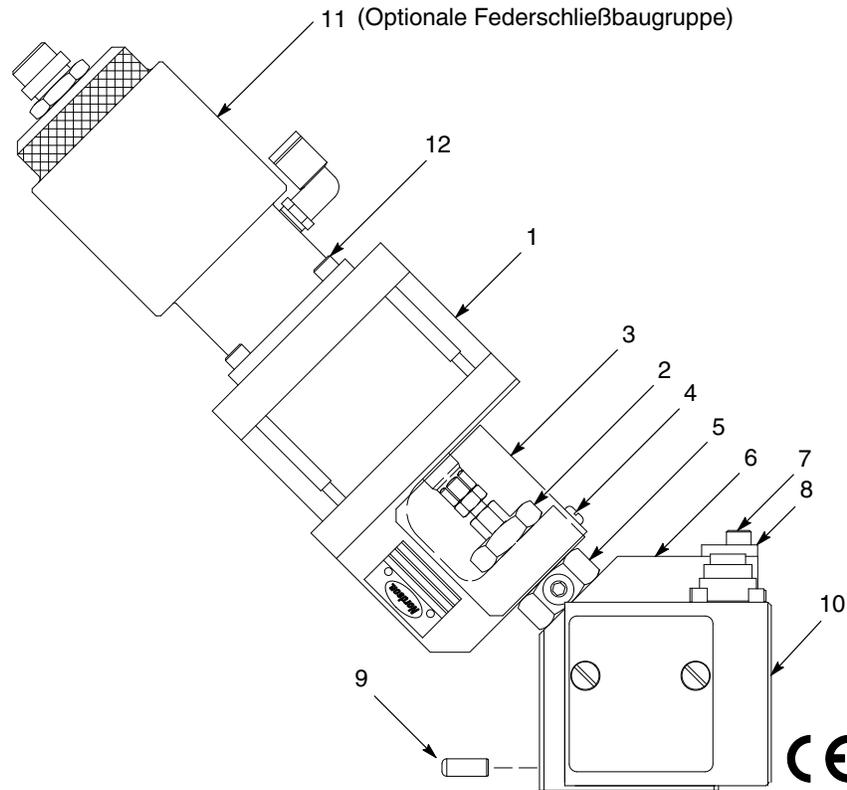


Abb. 14 Beheizte Auftragsköpfe CE20, CE-Prüfzeichen

Pos.	P/N	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	1082250		CE20 gun, warm, 240 V, with nickel RTD, CE, G-port	1	
		1085166	CE20 gun, warm, 240 V, with platinum RTD, CE	1	
—	1084647	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	A
1	----	----	• • Cylinder, CE20, 3 in.	1	
2	1072893	1072893	• • Nut, lock, Nylon, 3/4-16	1	
3	346167	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001754	1001754	• Service kit, body, CE20, with seat, standard	1	
7	982372	982372	• • Screw, socket, M5 x12, black	1	
8	156208	156208	• • Key, locking swivel (for 1 1/4 hex)	1	
	1063081	1063081	• • Key, locking swivel (for 1 3/8 hex)	1	
9	----	----	• Pin, dowel, M6 x 16, H & G	2	
10	1082256		• Module, heater, 240 V, nickel RTD, CE	1	B
		1084670	• Module, heater, 240 V, platinum RTD, CE	1	
<p>HINWEIS A: Dieser Satz enthält den gesamten Luftzylinder. Luftzylinderdichtungssatz 1002375 bestellen, um nur Kolben und Dichtungen zu ersetzen.</p> <p>B: Siehe Ersatzteilliste <i>Heizungssätze</i> in diesem Abschnitt zu einer vollständigen Aufstellung aller Ersatzteile für Heizungsmodule.</p> <p>NS: Not Shown (Nicht abgebildet)</p>					

Sätze

Folgende Sätze sind für die Auftragsköpfe CE20 verfügbar.

Düsenhalter

Siehe Abb. 15 und nachstehende Ersatzteilliste.

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.
—	341449	Adapter, tip, lock	1
—	341450	Adapter, tip, non-lock	1
3	----	• Screw, socket, M5 x 12	1
4	----	• Nut, nozzle, 1/2 NPSM	1
5	----	• Adapter, lock Included in kit 34149.	1
5	----	• Adapter, non-lock Included in kit 34150.	1
6	----	• O- ring, Viton 0.989 ID x 0.070	1

Federschließbaugruppe

Siehe Abb. 15 und nachstehende Ersatzteilliste.

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinw.
1	332872	Kit, Spring closure	1	
2	982028	Screw, socket M5 x 20		A
HINWEIS A: Die Innensechskantschrauben gehören nicht zum Satz Federschließbaugruppe.				

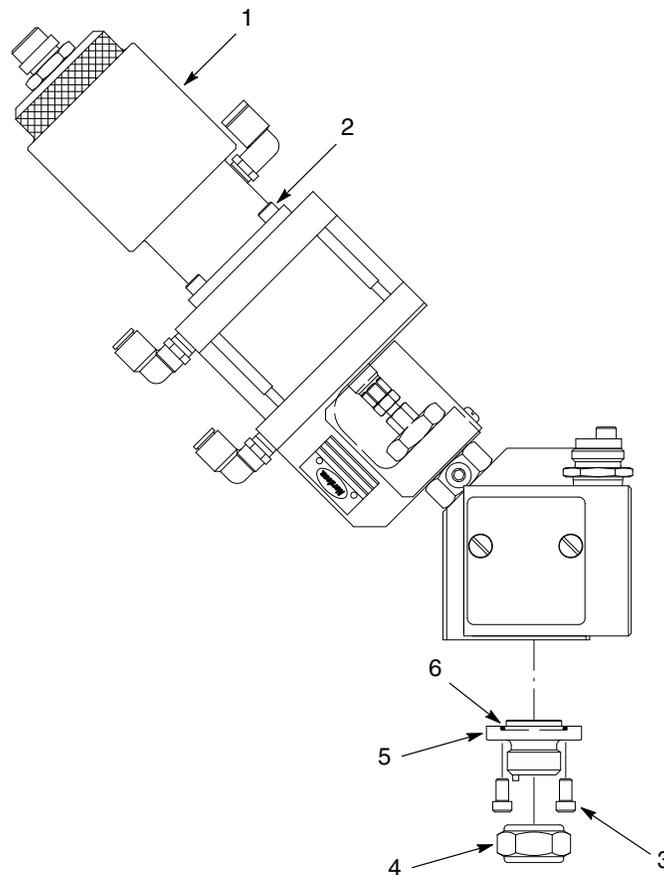


Abb. 15 Sätze Federschließbaugruppe und Düsenhalter

Standardheizungen

Siehe Abb. 16 und nachstehende Ersatzteilliste.

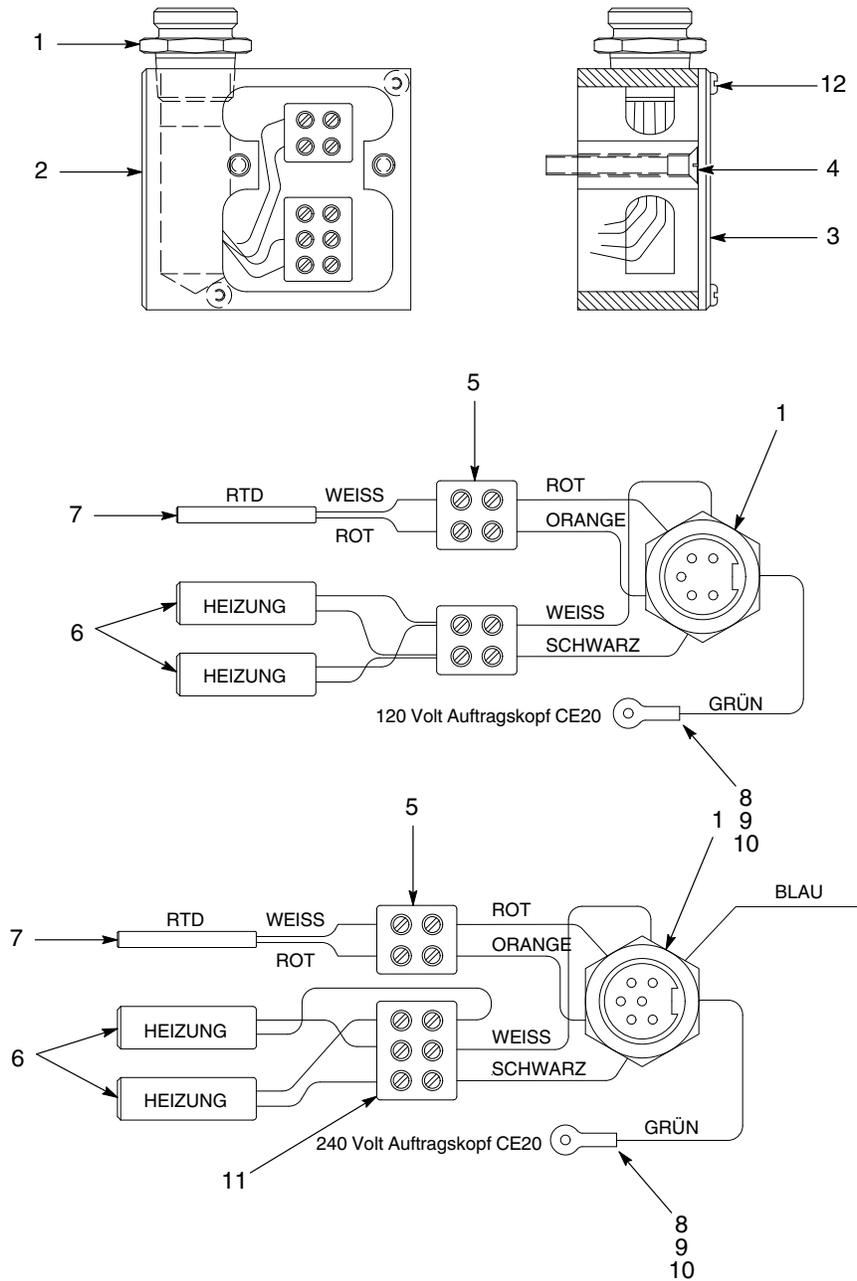


Abb. 16 CE20 Heizungssätze

Pos.	P/N	P/N	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	346228			Heater, CE20,120 V, with nickel RTD	1	
		346229		Heater, CE20, 240 V, with nickel RTD	1	
			346230	Heater, CE20, 240 V, with platinum RTD	1	
1	----			• Receptacle, input, high temp, 5-wire	1	
		----	----	• Cable, input, 6-socket, high temp, 12-in.	1	
2	346065	346065	346065	• Body, heater, add-on, CE20	1	
3	346066	346066	346066	• Cover, heater, add-on, CE20	2	
4	860539	860539	860539	• Screw, flat, slotted, M5 x 40, zinc	2	
5	939586	939586	939586	• Connector, plastic, 2-station	2 or1	A
6	938161	938161	938161	• Heater cartridge, 150 w, 120 V	1	
7	939523	939523		• Sensor, temp, gun	1	
				140305	• Sensor, RTD, 100 ohm, platinum	1
8	----	----	----	• Terminal, ringtong, non, 22-18, 4	1	
9	983426	983426	983426	• Lock washer, m, external, M3, steel, zinc	1	
10	983426	983426	983426	• Screw, cheese head, slotted, M3 x 5, zinc	1	
11		939320	939320	• Connector assembly, plastic, 3-station	1	
12	982221	982221	982221	• Screw, pan, M3 x 10, black	2	
NS				• Conductive paste	AR	B
<p>HINWEIS A: Heizung 346228 hat 2 Stecker. Heizungen 346229 und 346 230 haben 1 Stecker. B: Bei Bedarf innen auf den Heizungskörper auftragen, um die Leitfähigkeit zu verbessern. AR: As Required (Nach Bedarf) NS: Not Shown (Nicht abgebildet)</p>						

Heizungen für Auftragsköpfe mit CE-Prüfzeichen

Siehe Abb. 17 und nachstehende Ersatzteilliste.

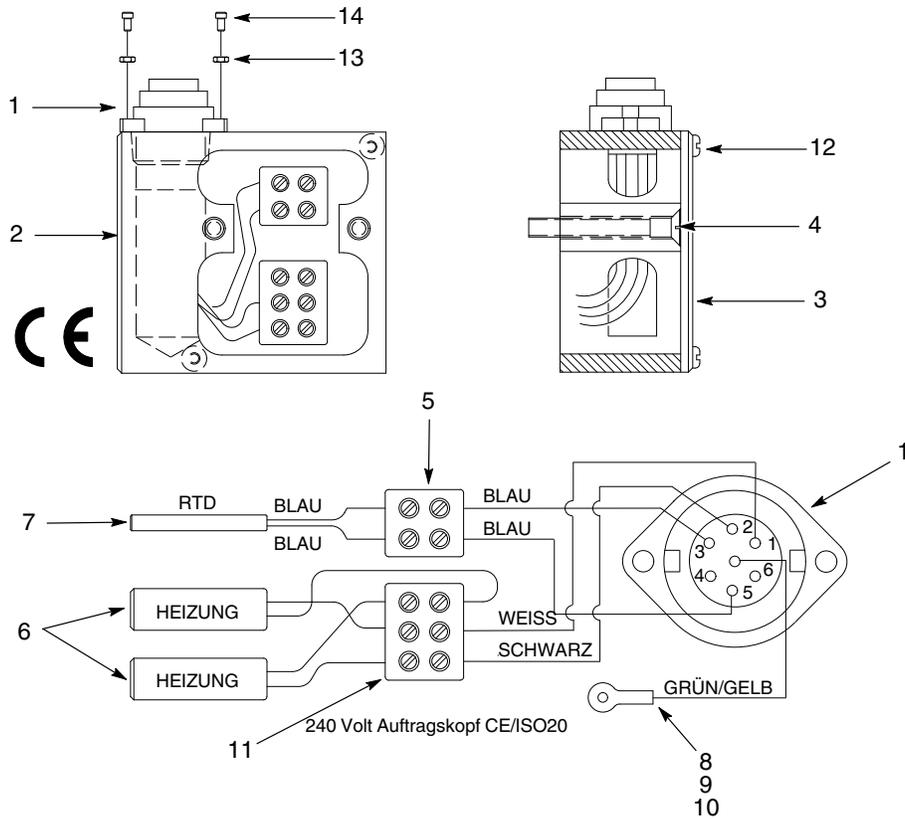


Abb. 17 Heizungssätze für Auftragsköpfe mit CE-Prüfzeichen

Pos.	P/N	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	1082256		Heater, CE20, 240 V, with nickel RTD, CE	1	
		1084670	Heater, CE20, 240 V, with platinum RTD, CE	1	
1	----	----	• Receptacle, input, high temp, 5-wire	1	
2	1082257	1082257	• Body, heater, add-on, CE20, CE	1	
3	346066	346066	• Cover, heater, add-on, CE20	2	
4	860539	860539	• Screw, flat, slotted, M5 x 40, zinc	2	
5	939586	939586	• Connector, plastic, 2-station	2	
6	938161	938161	• Heater cartridge, 150 w, 120 V	1	
7	939523		• Sensor, temp, gun	1	
		140305	• Sensor, RTD, 100 ohm, platinum	1	
8	----	----	• Terminal, ring tong, ins, 22-18, 4	1	
9	983426	983426	• Lock washer, m, external, M3, steel, zinc	1	
10	983426	983426	• Screw, cheese head, slotted, M3 x 5, zinc	1	
11	939320	939320	• Connector assembly, plastic, 3-station	1	
12	982221	982221	• Screw, pan, M3 x 10, black	2	
NS			• Conductive paste	AR	A

HINWEIS A: Bei Bedarf innen auf den Heizungskörper auftragen, um die Leitfähigkeit zu verbessern.

AR: As Required (Nach Bedarf)

NS: Not Shown (Nicht abgebildet)

Luftzylinder

Siehe Abb. 18 und nachstehende Ersatzteilliste.

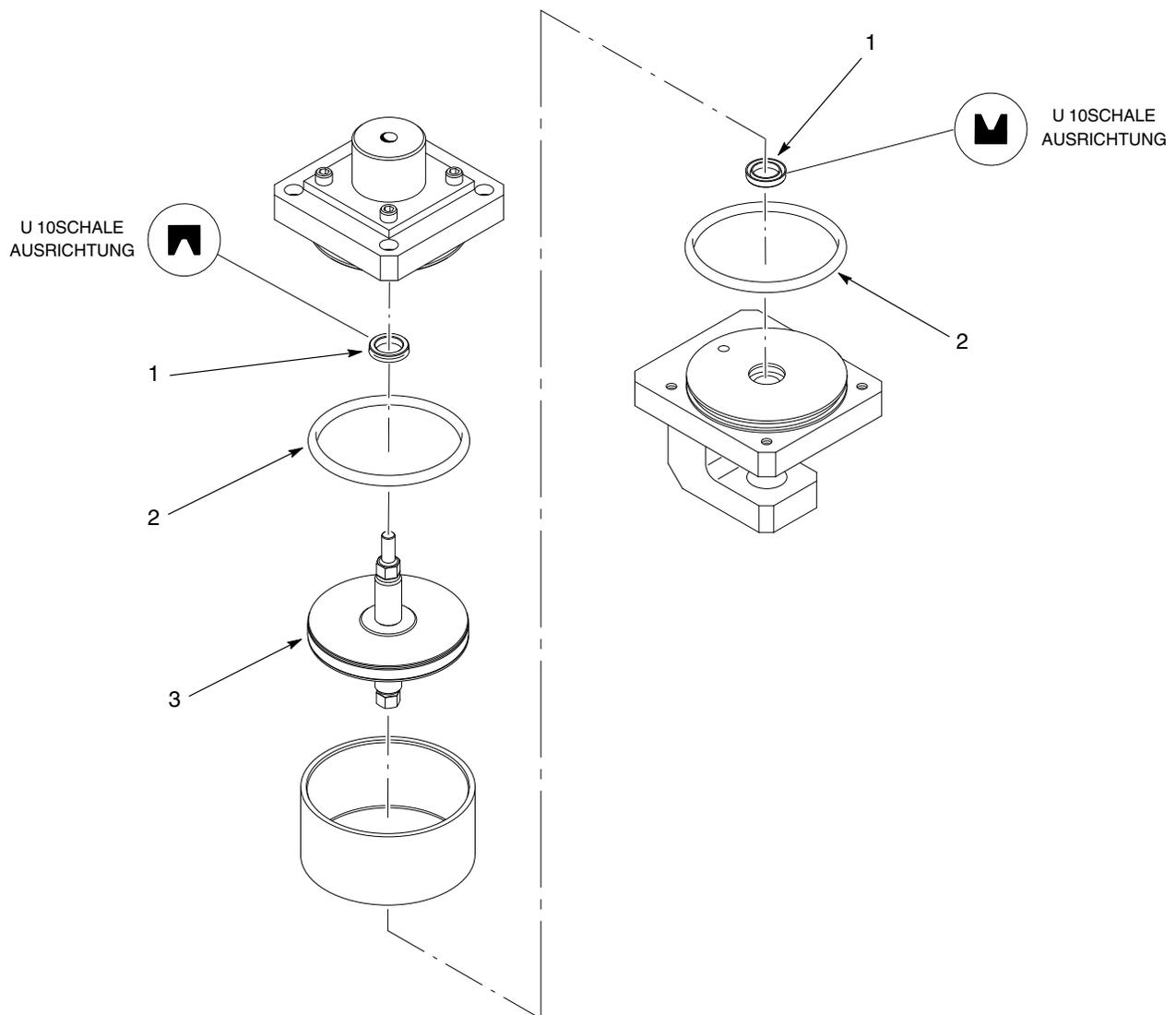


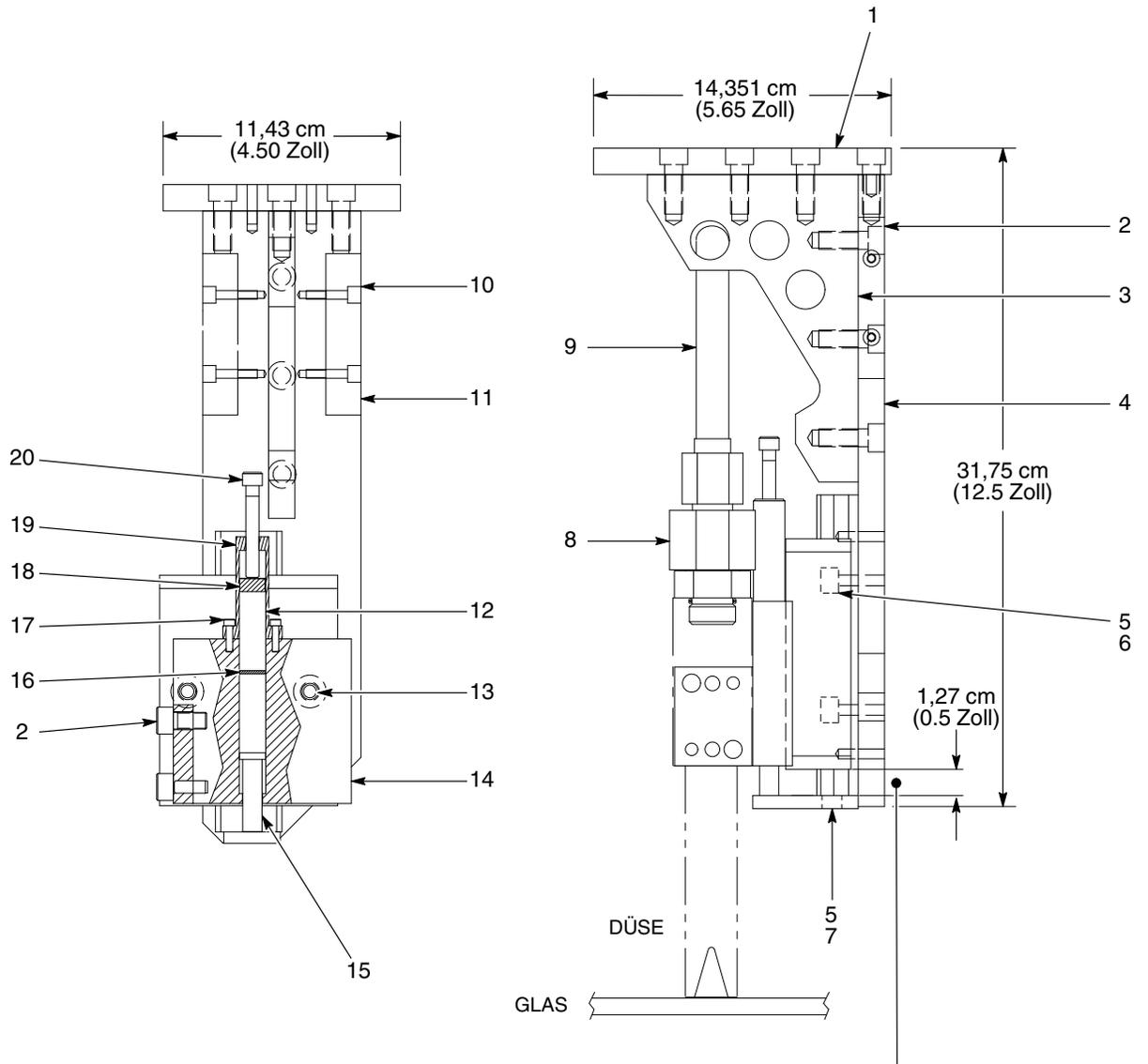
Abb. 18 Luftzylindersatz

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	1002375	Kit, air cylinder seals, CE20, 3-in. diameter	1	
1	----	• U-cup, packing, 0.125 x 0.500 (lipseal)	2	
2	----	• O-ring, hot paint, 2.81 x 3 x 0.094	2	
3	----	• Piston, pre-assembled	1	
NS	----	• Adhesive, thread locking	AR	
NS	----	• Lubricant, TFE grease, 0.75-oz tube	AR	

AR: As Required (Nach Bedarf)
 NS: Not Shown (Nicht abgebildet)

Angepasste Halterung

Siehe Abb. 19 und nachstehende Ersatzteilliste.



Einstellhinweise:

1. Auftragskopf und Schlauch müssen am Applikator installiert werden.
2. Die Düse am Glas mit 1,27 cm (0.5 Zoll) Restfahrweg positionieren.
3. Einstellschraube (20) drehen:
 - im Uhrzeigersinn zum Senken des Düsendrucks am Glas.
 - gegen den Uhrzeigersinn zum Erhöhen des Düsendrucks am Glas.
4. Den Düsendruck am Glas einstellen. Die Düse sollte mit leichtem Druck am Glas um das Glas fahren.

Abb. 19 Satz Angepasste Halterung

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
	341451	Kit, compliant fixture kit	1	
1	281417	• Bracket, mounting, compliant tool	1	
2	982035	• Screw, socket, M8 x 16, black	11	A, B
3	241418	• Bracket, gusset, compliant tool	1	
4	281419	• Bracket, track, compliant tool	1	
5	982030	• Screw, socket, M6 x 20, black	3	A, C
6	306582	• Guide, carriage, compliant tool	1	
7	281420	• Stop, plunger, compliant tool	1	
8	175589	• Swivel, SAE-10/JIC10	1	B
9	281421	• Tube, $\frac{5}{8}$ OD, compliant tool	1	
10	981056	• Screw, socket, 8-32 x 0.750, zinc	4	
11	281416	• Guide, wearstrip, compliant tool	2	
12	281407	• Spring, OD, 0.480 x 3.00 long, 5.5 lb/in.	2	
13	982395	• Screw, socket, M8 x 25, black	2	A
14	236897	• Bracket, gun mounting, compliant tool	1	
15	281406	• Plunger, co-extrude, compliant tool	1	
16	281408	• Spacer, 0.06 thick, compliant tool	1	
17	981558	• Screw, socket, 5-40 x 0.500, zinc	2	
18	281409	• Spacer, 0.25 thick, compliant tool	1	
19	281410	• Cap, compliant tool	1	
20	981219	• Screw, socket, $\frac{1}{4}$ -28 x 1.250, zinc	1	
NS	900464	• Adhesive, threadlocking	AR	
<p>HINWEIS A: Auf dieses Teil beim Zusammensetzen Gewindesicherungslack, P/N 900464, auftragen.</p> <p>B: Diese Schrauben werden am Auftragskopf CE20 installiert, nachdem der Auftragskopf an der angepassten Halterung installiert ist. Die Schrauben werden bereits in der angepassten Halterung gezeigt, um ihre Lage darzustellen.</p> <p>C: Keinen Gewindesicherungslack auf die Schrauben mit P/N 982030 auftragen, mit denen der Kolbenanschlag, P/N 281420, festgehalten wird.</p> <p>AR: As Required (Nach Bedarf)</p> <p>NS: Not Shown (Nicht abgebildet)</p>				

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

- Übersetzung des Originals -

Auftragskopf CE20

Auftragsgerät, luftkolbenbetätigt, zum Auftragen von Urethanklebstoff

GELTENDE RICHTLINIEN:

2006/EC (Maschinen)

ZUR PRÜFUNG DER KONFORMITÄT GENUTZTE NORMEN:

ISEN294-1994	ISEN349-1993	ISEN953-1998
ISEN60204-1-2006	BSEN61310-1-1995	
ISO+7000-2004	ISO12100-1:2003	

GRUNDSÄTZE:

Dieses Produkt wurde entsprechend dem aktuellen Stand der Technik hergestellt.

Das angegebene Produkt entspricht den hier aufgeführten Richtlinien und Normen.



Datum : 30. Oktober 2007

Jeff Morman
Engineering Manager (Konstruktionsleiter)
Nordson Corporation



