

Utensile applicatore PDMP con feltro di flusso

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7156057_04

- Italian -

Edizione 5/13



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Nordson International	O-1	Riparazione	10
Europe	O-1	Valvola di spurgo solvente	10
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Smontaggio della valvola	10
Outside Europe	O-2	Installazione della valvola	10
Africa / Middle East	O-2	Pompa	12
Asia / Australia / Latin America	O-2	Smontaggio della pompa	12
China	O-2	Installazione della pompa	14
Japan	O-2	Attuatore rotante di alimentazione	15
North America	O-2	Rimozione dell'attuatore di alimentazione ...	15
Sicurezza	1	Installazione dell'attuatore di alimentazione ..	15
Personale qualificato	1	Attuatore rotante di raccolta	17
Impiego previsto	1	Rimozione dell'attuatore di raccolta	17
Normative ed approvazioni	1	Installazione dell'attuatore di raccolta	17
Sicurezza personale	1	Gruppo pinze	20
Fluidi ad alta pressione	2	Gruppo pinze	20
Misure antincendio	2	Installazione delle pinze	20
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato	3	Gruppo slitta	23
Intervento in caso di malfunzionamento	3	Smontaggio della slitta	23
Smaltimento	3	Installazione della slitta	23
Descrizione	4	Pezzi	26
Dati tecnici	7	Gruppo valvola	26
Installazione	7	Gruppo telaio	28
Funzionamento	7	Testa erogatrice	30
Manutenzione	8	Connettori dei tubi e tubi	32
		Gruppi staffa	33
		Kit	34

Contattateci

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

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2006. 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.

- Traduzione dell'originale -

Marchi di fabbrica

Nordson e logo Nordson sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

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

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 sono comprese nella documentazione dell'attrezzatura laddove 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 ed approvazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi approvazione 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 di Sicurezza dei Materiali (SDSM) 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 ad alta pressione sono estremamente pericolosi, se non sono conservati in modo sicuro. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido ad alta pressione può tagliare come un coltello e causare gravi lesioni corporee, 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 MSDS 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 Lei 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 al medico curante
- 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.
- Spegnere 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.
- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDSM.
- 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'MSDS 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.

NOTA

- In tutto il manuale l'utensile applicatore PDMP con feltro di flusso viene chiamato applicatore.
- I colori del primer variano e dipendono dall'applicazione. Il presente manuale si riferisce a primer pulito e nero, tuttavia è possibile usare anche primer rosso, primer trasparente, primer Parte A o detergente per vetro.

Descrizione

L'applicatore eroga primer pulito e nero su superfici di vetro serigrafato. Il tipico applicatore viene illustrato nelle figure 1 e 2. Per le descrizioni dei componenti consultare le tabelle 1 e 2.

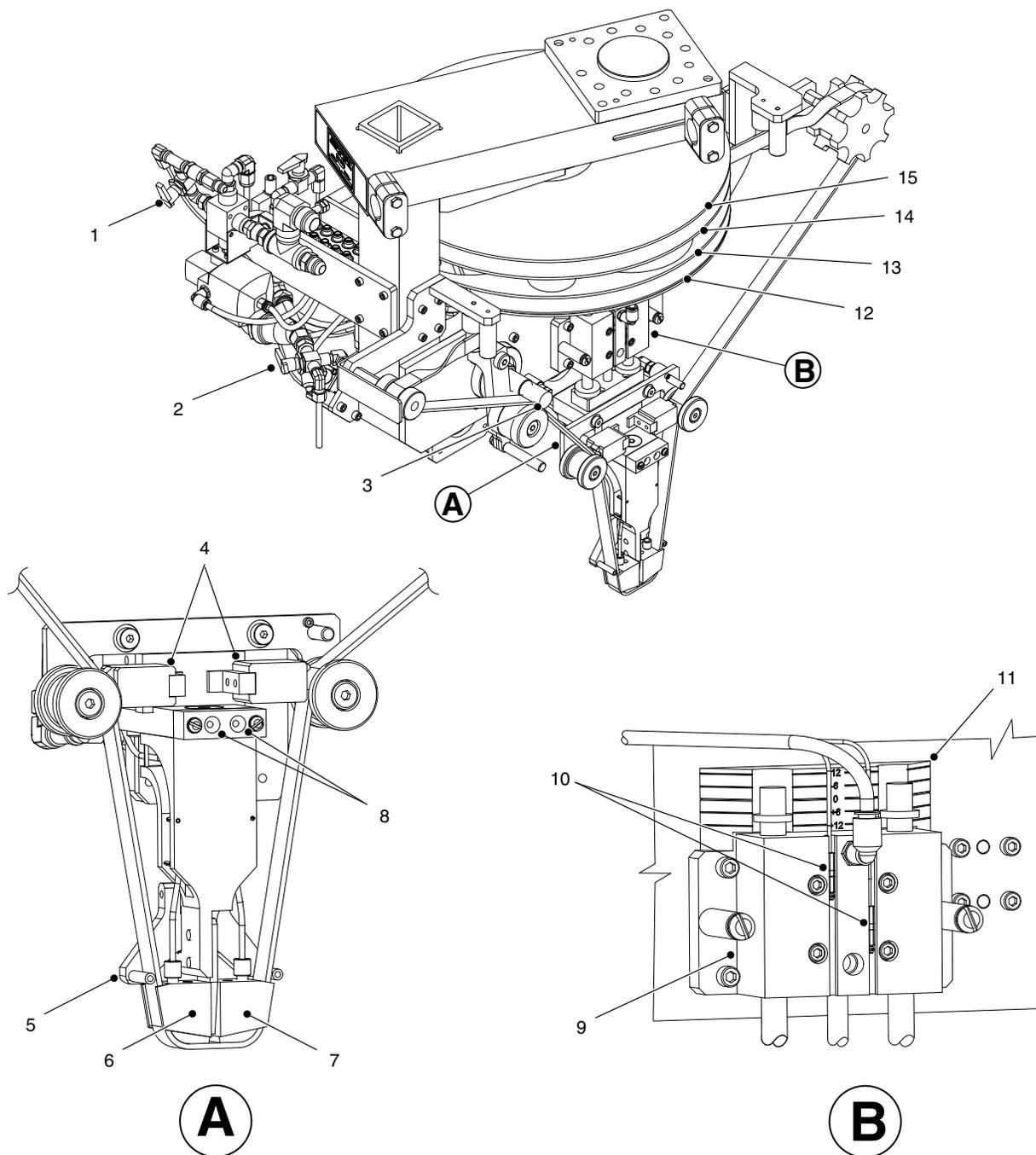


Figura 1 Tipico applicatore (vista anteriore)

Tabella 1 Componenti dell'applicatore (vista anteriore)

Elem.	Descrizione	Elem.	Descrizione
1	Valvola di chiusura solvente/manuale—alimenta solvente alla valvola a 3 vie; normalmente chiusa; aperta durante il flussaggio.	9	Slitta adattiva della testa—consente il movimento verso l'alto e verso il basso della testa di erogazione mantenendo nel contempo una forza di contatto regolabile.
2	Valvola di scarico per primer pulito—si usa durante lo spurgo e il flussaggio del sistema.	10	Sensori di limite destro e sinistro—inviano segnali al controller quando la slitta arriva ai suoi limiti di corsa superiore o inferiore. Sensore sinistro: slitta completamente ritirata Sensore destro: slitta completamente estesa
3	Attuatore erogazione—controlla la quantità erogata di feltro.	11	Scala di posizione adattiva della testa—si usa durante la programmazione per determinare il punto medio del campo adattivo.
4	Pinze del feltro—stabilizzano il feltro durante il processo di erogazione.	12	Bobina di erogazione feltro—tiene il nuovo rifornimento di feltro.
5	Bloccaggio feltro—guida il feltro attorno ai blocchi di sfregamento di primer pulito e nero; evita che il feltro scivoli fuori dalla traccia del blocco di sfregamento; normalmente in posizione abbassata e bloccata	13	Bobina peso feltro—applica del peso al feltro fornito sul disco di erogazione feltro.
6	Blocco di sfregamento primer pulito—applica primer pulito sul feltro.	14	Bobina di raccolta feltro—avvolge il feltro usato.
7	Blocco di sfregamento primer nero—applica primer nero sul feltro.	15	Copertura per ritenuta feltro—fissa le bobine di raccolta ed erogazione feltro all'applicatore.
8	Stazione di attacco primer pulito/nero—fissa i tubi di primer pulito e nero durante la manutenzione del blocco di sfregamento.		

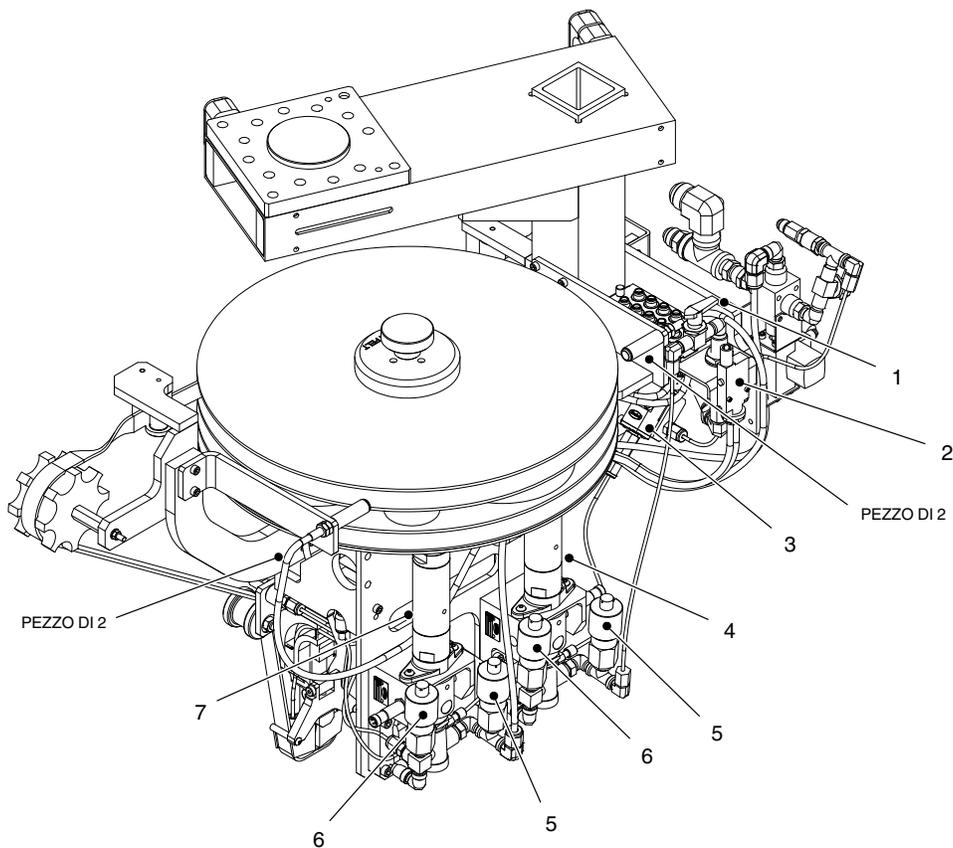


Figura 2 Tipico applicatore (vista posteriore)

Tabella 2 Componenti dell'applicatore (vista posteriore)

Elem.	Descrizione	Elem.	Descrizione
1	Valvola di rifornimento primer pulito manuale—fornisce primer pulito alla pompa del primer pulito.	5	Trasduttori della pressione d'ingresso pompa—monitorizza la pressione del fluido verso la pompa.
2	Sensore del diametro della bobina di raccolta—cambia la pressione dell'attuatore di raccolta. È formato da un sensore e due cavi a fibre ottiche che monitorizzano il feltro usato sulla bobina di raccolta. Il sensore invia un segnale al controller quando la bobina di raccolta è al 50% del suo diametro totale.	6	Trasduttori della pressione di uscita pompa—monitorizza la pressione del fluido verso i blocchi di sfregamento.
3	Valvola di spurgo solvente—si usa per spurgare i premistoppa nelle pompe del primer pulito e nero.	7	Pompa dosatrice del primer nero—fornisce primer nero al blocco di sfregamento del primer nero.
4	Pompa dosatrice del primer pulito—fornisce primer pulito al blocco di sfregamento del primer pulito.		

Dati tecnici

Consultare la tabella 3.

Tabella 3 Dati tecnici

Elemento	Specifica
Requisiti dell'aria di alimentazione	15 cfm @ 120 psi (8.3 bar)
Pressioni di alimentazione della pompa a membrana del primer pulito e nero	60 psi (4 bar)
Pressione del regolatore del fluido primer pulito	12 ± 2 psi (0,83 ± 0,14 bar)
Dimensioni (all'incirca)	Altezza: 27.64 in. (70 cm) Larghezza: 31 in. (79 cm) Profondità: 17 in. (43 cm)
Peso all'incirca	72 lb (33 kg)
Componenti bagnati	Ceramica, gomma EPDM (A), PTFE, acciaio inox
(A) La gomma EPDM si usa nella valvola antiritorno illustrata nella figura 14 (elemento 13).	

Installazione

L'installazione dipende dai requisiti dell'applicazione. Per i collegamenti elettrici, pneumatici e del fluido consultare la documentazione del sistema.

Funzionamento

Il funzionamento dipende dai requisiti dell'applicazione e dalle opzioni di erogazione del fluido. Per i parametri operativi consultare la *Scheda operatore del sistema con feltro di flusso* e il *Foglio dei parametri del sistema con feltro di flusso*.

Manutenzione

Eseguire sempre le procedure di lubrificazione e manutenzione preventiva previste dal programma di manutenzione. Se non è previsto un programma di manutenzione, applicare le frequenze elencate nella tabella 4.



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.

NOTA: Usare solo solventi per l'uso con primer pulito e nero approvati dal proprio fornitore di materiale e dal responsabile per l'attrezzatura.

Tabella 4 Operazioni di manutenzione periodiche

Frequenza	Elemento	Intervento
All'inizio del turno ed ogni quattro ore	Blocchi di sfregamento	Pulire e rimuovere il primer residuo essiccato. Per evitare che il feltro si attacchi, assicurarsi che i blocchi di sfregamento e le guide laterali siano puliti. Controllare se il blocco di sfregamento è usurato. Controllare il flusso di materiale dopo ogni cambio del blocco di sfregamento. Assicurarsi che i valori rientrino nei parametri specificati.
	Slitta	Controllare che il modulo slitta si muova senza impedimenti. Verificare che il valore del manometro della pressione dell'aria della slitta sul modulo del pacchetto valvola indichi la pressione corretta per l'erogazione specifica del primer.
	Rulli e blocco del feltro	Pulire e rimuovere il primer residuo.
	Aspetto del cordone	Assicurarsi che l'aspetto del cordone sia accettabile. Verificare che le portate rientrino nei parametri specificati.
	Feltro	Controllare il livello del feltro. Accertarsi che il feltro si trovi nelle scanalature dei rulli e sopra i blocchi di sfregamento. Assicurarsi che il sistema abbia abbastanza feltro per funzionare fino alla pausa produttiva seguente. Se necessario sostituire il feltro.
Fine turno	Blocchi di sfregamento	Rimuovere i blocchi di sfregamento dall'utensile applicatore.
	Tubi di primer per blocco di sfregamento da 1/8 in.	Flussare i tubi di primer del blocco di sfregamento con solvente. Inserire i tubi di primer nella stazione di attacco sulla testa di erogazione.
	Pompa dosatrice del primer nero	Usando la valvola del solvente, fluxare la pompa dosatrice del primer nero finché sul feltro appare solvente trasparente.
	Tubi solvente 1/8 in.	Controllare che i tubi siano chiari prima e dopo le pompe dosatrici del primer pulito e del primer nero. Un po' di scolorimento è normale. Confermare che lo scarico di solvente dall'ugello di scarico spurgo sia operativo. Nota: Uno spurgo del premistoppa solvente avviene automaticamente dopo ogni 5 pezzi prodotti.
	Test dell'encoder delle pompe dosatrici di primer pulito e nero	Dal controller eseguire le routine di test della pompa dosatrice pulito e della pompa dosatrice nero per verificare che la performance delle pompe non si sia ridotta e che i sensori funzionino correttamente.

Frequenza	Elemento	Intervento
Due settimane	Trasduttori della pressione di ingresso e uscita delle pompe dosatrici	Eeguire quanto segue: 1. Rimuovere i trasduttori della pressione di ingresso e uscita dalle pompe dosatrici. Verificare che <ul style="list-style-type: none"> • non ci sia un blocco del materiale • il valore della pressione indicato sull'interfaccia operatore dei pannelli di controllo sia 0 psi/bar. 2. Installare i trasduttori della pressione sulle pompe dosatrici.
Trenta giorni con esercizio a turni doppi	Blocchi pinze	Pulire e rimuovere il primer residuo essiccato dai blocchi pinze. Controllare se i due blocchi sono usurati. I blocchi pinze sono intercambiabili. Quando si intercambiano i blocchi pinze, assicurarsi che siano orientati correttamente rispetto all'area di contatto del feltro.
	Tubi di primer per blocco di sfregamento da 1/8 in.	Sostituire i tubi del primer.
	Filtro del primer pulito	Sostituire il filtro.
Annualmente	Pompe dosatrici per primer pulito e nero	Sostituire le pompe dosatrici per primer pulito e nero.
	Attuatore di raccolta	Sostituire l'attuatore di raccolta.
	Attuatore di erogazione	Sostituire l'attuatore di erogazione.
Come richiesto dalle condizioni	Rulli e blocco del feltro	Sostituire i rulli e il blocco del feltro.

Riparazione



- Le operazioni descritte nelle sezioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.
- I fluidi ad alta pressione sono molto pericolosi. Scaricare tutta la pressione di aria e fluido verso l'applicatore prima di eseguire queste procedure.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) 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.

Valvola di spurgo solvente

Tenere a portata di mano il seguente kit:

Pezzo	Descrizione
155106	Seal Service Kit

Smontaggio della valvola

1. Assicurarsi che
 - la pressione del fluido sia scaricata dal contenitore di alimentazione solvente.
 - la pressione dell'aria sia scaricata dal pacchetto valvola nove stazioni verso il collettore valvola.
2. Vedi figura 3. Posizionare un contenitore per scarti sotto la linea del solvente (5). Scollegare il condotto del solvente dal raccordo (6).
3. Togliere le viti (1) che fissano la valvola del solvente al collettore (4).
4. Togliere gli o-ring (3) dalla valvola del solvente. Gettare via gli o-ring.
5. Togliere il raccordo (6) dalla valvola del solvente (2).
6. Consultare il foglio di istruzioni incluso nel Kit di assistenza guarnizioni per revisionare la valvola di spurgo solvente.

Installazione della valvola

Il montaggio va eseguito nell'ordine inverso rispetto alla procedura di rimozione. Stringere le viti a 30 in.-lb (3.3 N•m).

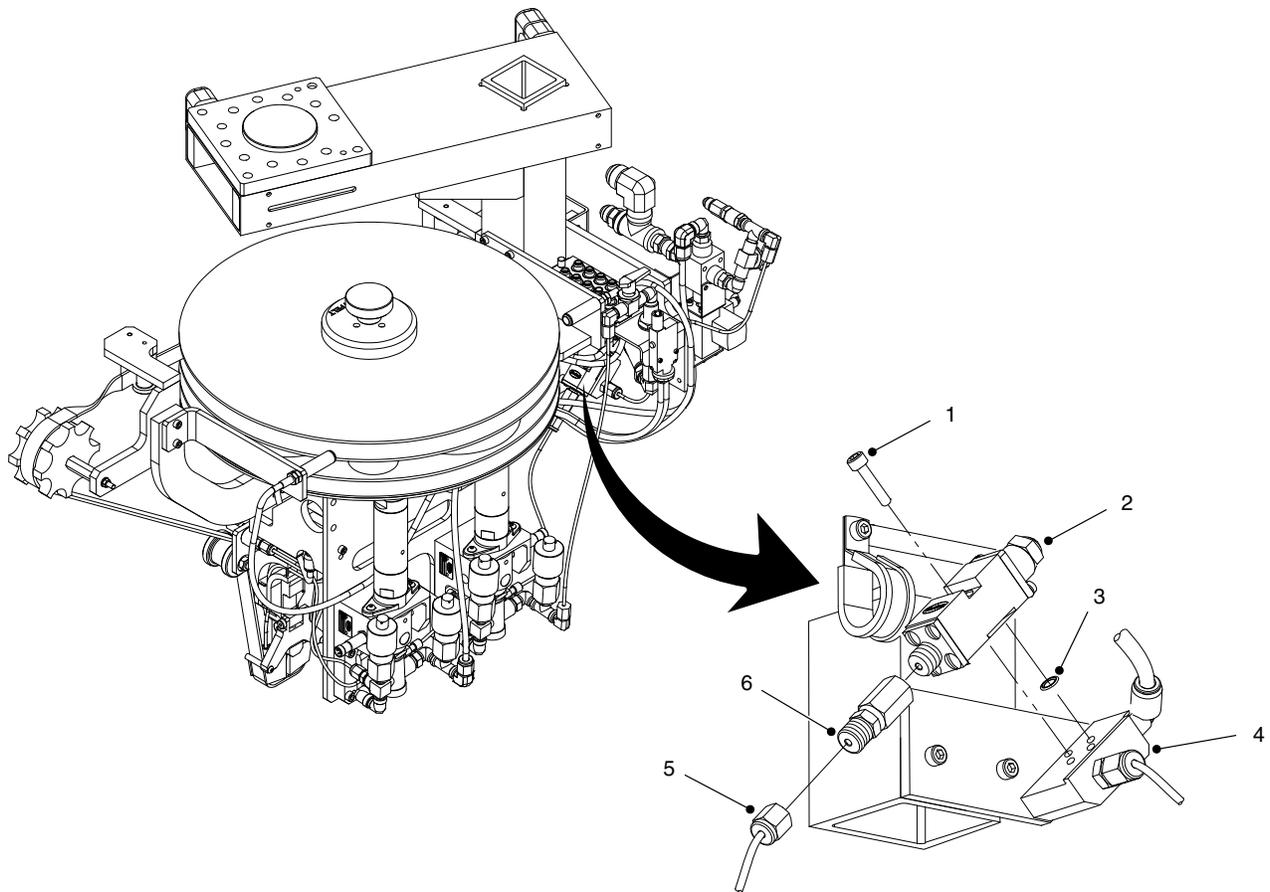


Figura 3 Valvola del solvente

Pompa

NOTA

Questa procedura è tipica per le pompe del primer pulito e nero.

Smontaggio della pompa

1. Assicurarsi che le pressioni del fluido e dell'aria siano state scaricate verso l'applicatore.
2. Vedi figura 4. Eseguire l'operazione applicabile:
 - a. Pompa del primer nero—Flussare la pompa del primer nero. Dopo aver flussato la pompa del primer nero, mettere la valvola di chiusura solvente (2) in posizione spenta.
 - b. Pompa del primer pulito—Mettere la valvola del primer pulito (1) in posizione spenta.
3. Scollegare la linea di alimentazione aria (4) dalla pompa (12).
4. Scollegare i connettori (3, 5) dai trasduttori della pressione di ingresso (6) e uscita (7).
5. Posizionare un contenitore per scarti adatto sotto la pompa (12).
6. Scollegare i condotti di alimentazione primer (8, 14) e le linee del solvente (11, 13) dalla pompa (12).
7. Scollegare il connettore (16) dal sensore di prossimità della portata (15). Rimuovere il sensore di prossimità della portata dalla pompa (12).
8. Togliere le viti (10) che fissano la pompa (12) alla piastra di montaggio (17).
9. Togliere il raccordo di alimentazione del primer (9) dalla pompa (12).

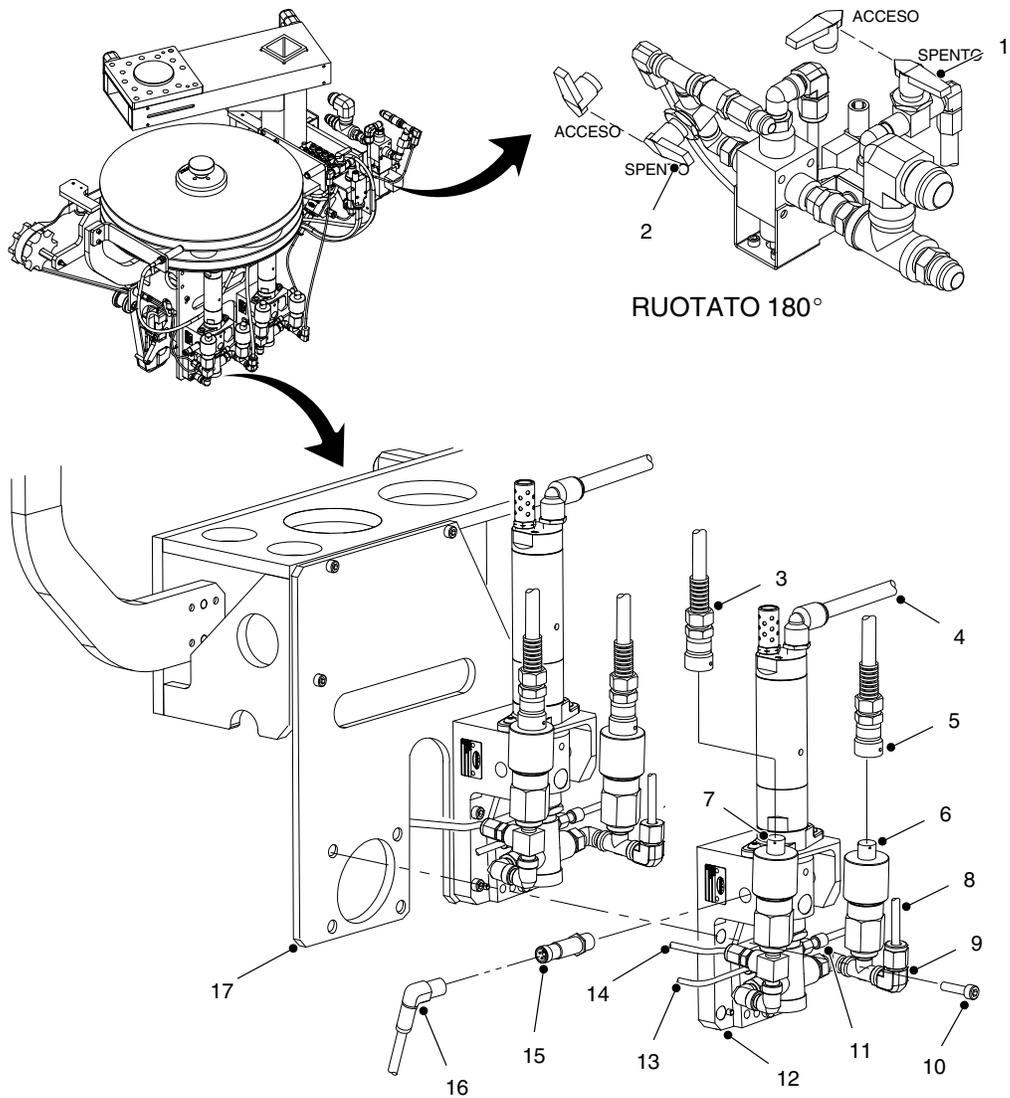


Figura 4 Sostituzione della pompa (tipica)

Installazione della pompa

1. Vedi figura 4. Installare il raccordo di alimentazione del primer (9) sulla pompa (12).
2. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (10). Montare la pompa (12) sulla piastra di montaggio (17) usando le viti. Serrare le viti a 36 in.-lb (4 N•m).
3. Vedi figura 5. Assicurarsi che le viti della piastra di regolazione della pompa destra e sinistra (1, 2) siano montate come illustrato.

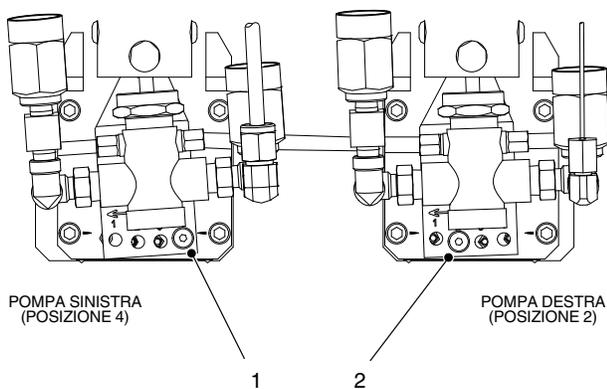


Figura 5 Posizione della piastra di regolazione della pompa

4. Vedi figura 6. Installare il sensore di prossimità (2) sulla pompa. Assicurarsi che la distanza tra la faccia del sensore di prossimità (2) e la vite sul fondo del mandrino del primer (4) sia di 0.050-0.060 in. (1,27-1,52 mm). Stringere saldamente il dado di bloccaggio (3).
5. Collegare il connettore (1) al sensore di prossimità (2).
6. Vedi figura 4. Collegare i condotti di alimentazione di primer (8, 14) e i condotti del solvente (11, 13) alla pompa (12).
7. Collegare i connettori (3, 5) ai trasduttori della pressione di ingresso (6) e uscita (7).
8. Collegare il condotto di alimentazione aria (4) alla pompa (12).

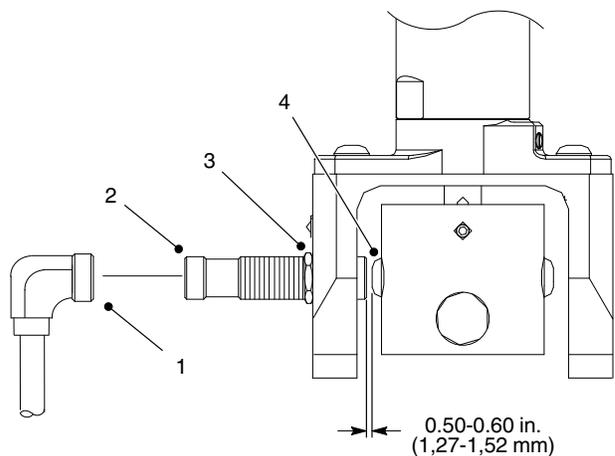


Figura 6 Distanza del sensore di prossimità

Attuatore rotante di alimentazione

Per sostituire l'attuatore rotante di alimentazione procedere come descritto qui di seguito.

Rimozione dell'attuatore di alimentazione

1. Assicurarsi che le pressioni del fluido e dell'aria siano state scaricate verso l'applicatore.
2. Vedi figura 7. Togliere il feltro (4) dal rullo del braccio di tensione (3).
3. Togliere la molla del braccio di tensione (2) dal montante della molla (1).
4. Vedi figura 8. Contrassegnare e rimuovere i condotti dell'aria (6) dai raccordi (5).
5. Rimuovere le viti di arresto (4) che fissano il rullo del braccio di tensione (3) all'attuatore rotante di alimentazione (7).
6. Togliere le viti (2) che fissano l'attuatore rotante di alimentazione (7) al telaio (1).

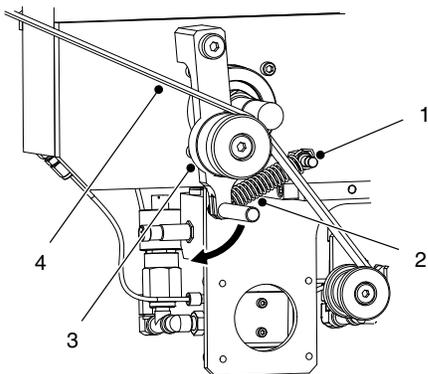


Figura 7 Rimuovere il feltro e la molla

Installazione dell'attuatore di alimentazione

1. Vedi figura 8. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (2). Montare l'attuatore rotante di alimentazione al telaio (1) usando le viti. Serrare le viti a 92 ± 9 in.-lb (10.4 ± 1 N•m).
2. Montare i raccordi (5) sull'attuatore rotante di alimentazione (7). Stringere saldamente i raccordi. Collegare i condotti dell'aria (6) ai raccordi. Rimuovere le targhette.
3. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti di arresto (4). Montare il rullo del braccio di tensione (3) sull'attuatore rotante di alimentazione (7) usando le viti di arresto. Serrare le viti a 14 ± 2 in.-lb (1.5 ± 0.2 N•m).
4. Vedi figura 7. Montare la molla del braccio di tensione (2) sul montante della molla (1). Montare il feltro (4) attorno al rullo del braccio di tensione (3).

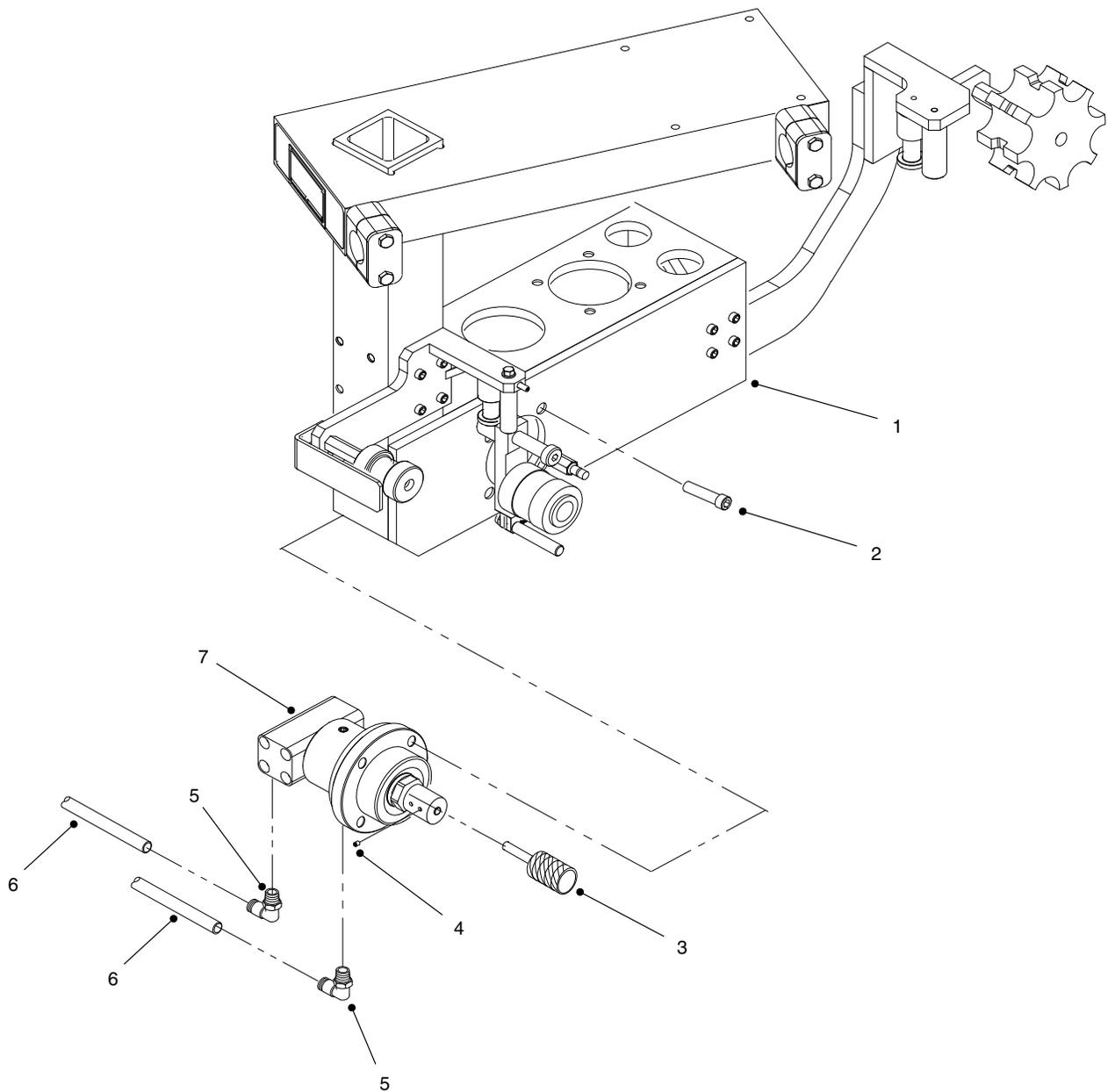


Figura 8 Sostituire l'attuatore rotante di alimentazione

Attuatore rotante di raccolta

Per sostituire l'attuatore rotante di raccolta procedere come descritto qui di seguito.

Rimozione dell'attuatore di raccolta

1. Vedi figura 9. Dal controller sganciare i blocchi pinze (3) dal feltro (5).
2. Accertarsi che la pressione dell'aria verso l'applicatore sia scaricata.
3. Muovere il blocco feltro (1) in posizione sbloccata. Togliere il feltro (5) dai blocchi di sfregamento (2) e dai rulli (4). Tagliare il feltro usato, se desiderato.
4. Vedi figura 10. Usando la manopola (1), rimuovere il disco di raccolta (2) dall'attuatore rotante (12).
5. Togliere le bobine (3, 5).
6. Usare una chiave multiuso da $1\frac{1}{8}$ in. o un utensile simile per tenere l'albero sull'attuatore rotante di raccolta (12). Il mozzo di alimentazione del feltro (4) presenta dei filetti sinistrorsi. Con una chiave a staffa allentare e rimuovere il mozzo di alimentazione del feltro.
7. Rimuovere il disco di frizione della gomma (6) e la bobina restante (7) dall'albero dell'attuatore rotante di raccolta (12).
8. Prendere nota della posizione del finecorsa (13). Scollegare il connettore del finecorsa (14) dal cavo. Allentare la vite del finecorsa di un $\frac{1}{4}$ di giro. Rimuovere il finecorsa dall'attuatore rotante di raccolta (12).
9. Contrassegnare e scollegare i condotti dell'aria (10) dai raccordi (11) sull'attuatore rotante di raccolta (12).
10. Togliere le viti (8) che fissano l'attuatore rotante di raccolta (12) al telaio (9). Rimuovere i raccordi (11) dall'attuatore rotante di raccolta.

Installazione dell'attuatore di raccolta

1. Vedi figura 10. Montare i raccordi (11) sull'attuatore rotante di raccolta (12).
2. Posizionare il finecorsa (13) sull'attuatore rotante di raccolta (12) come illustrato. Girare la vite del finecorsa di un $\frac{1}{4}$ di giro per serrare.
3. Collegare il connettore del finecorsa (14) al cavo.
4. Assicurarsi che il cavo del finecorsa (14) non interferisca con l'azione dell'attuatore.
5. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (8). Montare l'attuatore rotante di raccolta al telaio (9) usando le viti. Stringere le viti a 92 ± 9 in.-lb (10.4 ± 1 N•m).
6. Montare la bobina (7) e il disco di frizione in gomma (6).
7. Montare il mozzo di alimentazione del feltro (4). Il mozzo di alimentazione del feltro presenta dei filetti sinistrorsi. Usare una chiave multiuso da $1\frac{1}{8}$ in. e una chiave a staffa per serrare il mozzo di alimentazione del feltro.
8. Montare le bobine restanti (3, 5) sull'albero dell'attuatore rotante di raccolta (12).
9. Collegare i condotti dell'aria (10) ai raccordi (11). Rimuovere le targhette.
10. Vedi figura 9. Montare il feltro (5) attorno ai blocchi di sfregamento (2) e ai rulli (4). Muovere il blocco feltro (1) in posizione bloccata.

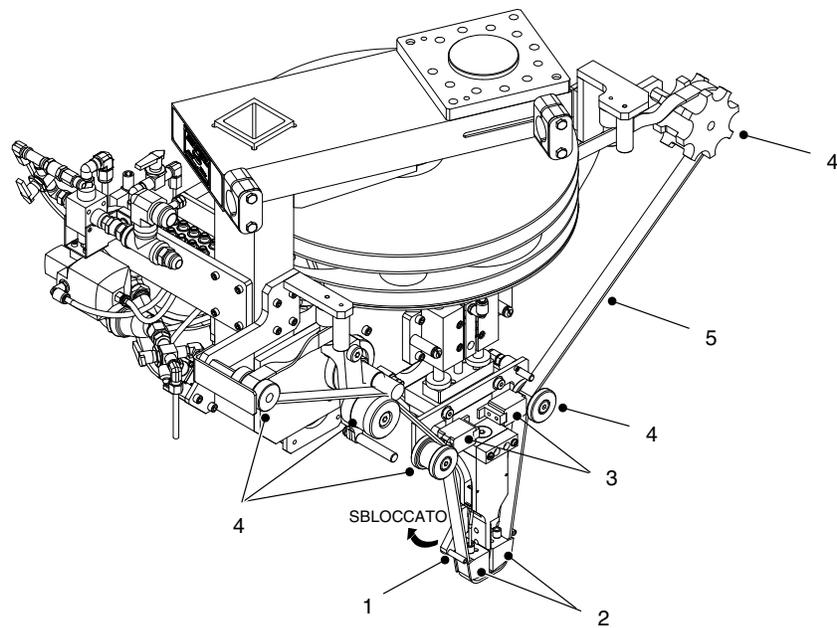


Figura 9 Rimozione dell'attuatore rotante

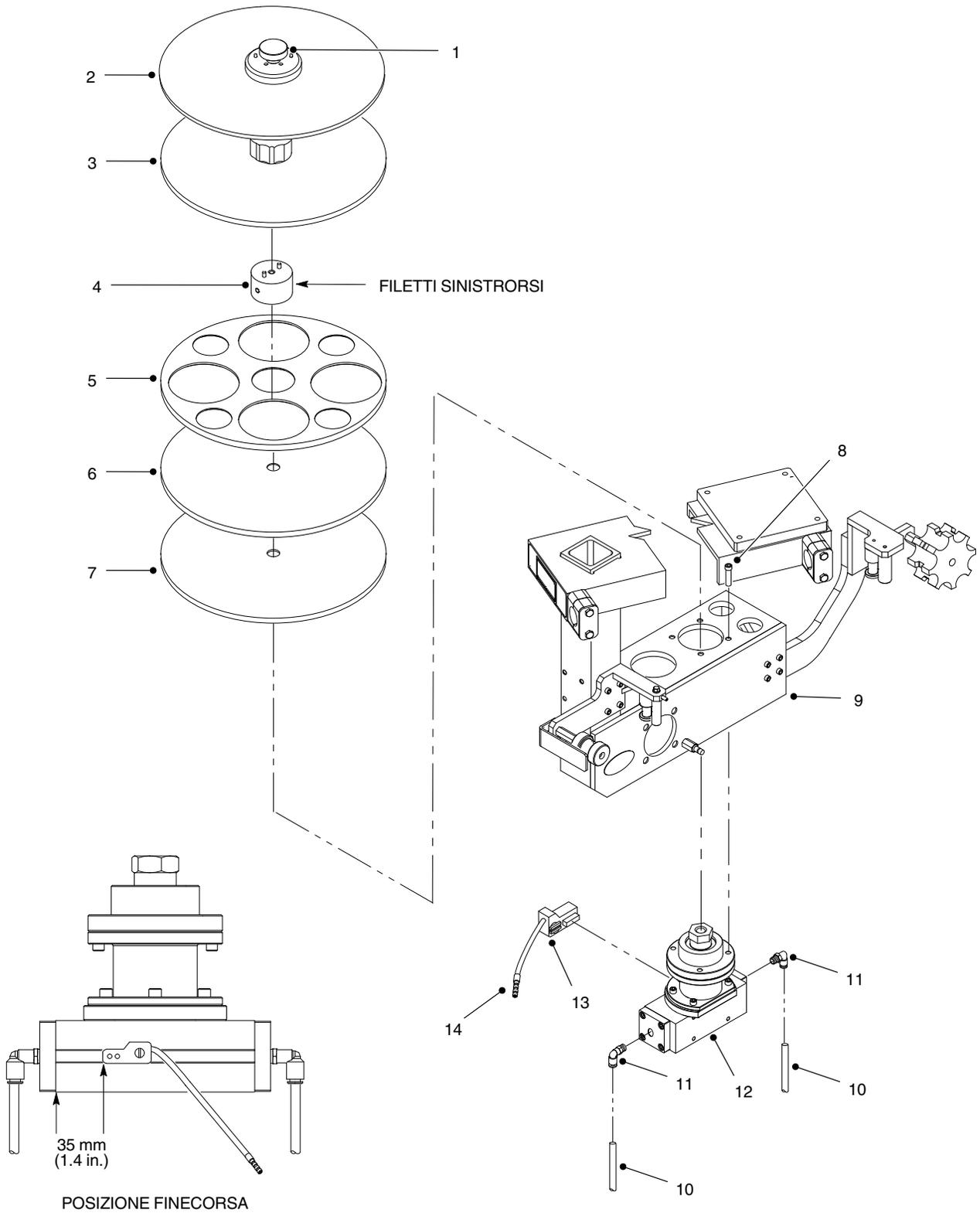


Figura 10 Montaggio dell'attuatore rotante

Gruppo pinze

Per sostituire il gruppo pinze procedere come descritto qui di seguito.

Gruppo pinze

1. Vedi figura 11. Dal controller sganciare i blocchi pinze (3) dal feltro (5).
2. Assicurarsi che le pressioni del fluido e dell'aria siano state scaricate verso l'applicatore.
3. Muovere il blocco feltro (1) in posizione alta. Togliere il feltro (5) dai blocchi di sfregamento (2) e dai rulli (4).
4. Vedi figura 12. Togliere i blocchi di sfregamento (9, 11) dalla staffa della testa di erogazione (14).
5. Rimuovere i raccordi del tubo di primer nero (7) e pulito (12) dai blocchi di sfregamento (9, 11).
6. Contrassegnare e scollegare il tubo (2) dai raccordi (3). Togliere i raccordi dalla pinza (15).
7. Togliere le viti (6) che fissano la staffa della testa di erogazione (14) alla pinza (15).
8. Togliere le viti (1) che fissano la pinza (14) alla staffa della slitta (16).
9. Togliere le viti (5) che fissano le pinze del feltro (4) alla pinza (15).

Installazione delle pinze

1. Vedi figura 12. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (5). Montare le pinze del feltro (4) alla pinza (15) usando le viti. Stringere le viti a 11 ± 1 in.-lb (1.25 ± 0.1 N•m).
2. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (1). Montare la pinza (15) sulla staffa della slitta (16) usando le viti. Serrare le viti a 48 ± 5 in.-lb (5.4 ± 0.6 N•m).
3. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (6). Montare la staffa della testa di erogazione (14) alla pinza (15) usando le viti. Stringere le viti a 48 ± 5 in.-lb (5.4 ± 0.6 N•m).
4. Montare i raccordi (3) sulla pinza (15). Collegare i tubi (2) ai raccordi. Assicurarsi che il tubo sia collegato al raccordo corretto.
5. Applicare gelatina di petrolio grezzo ai perni (10), alle ghiere (8,12) e ai filetti dei raccordi del tubo (7, 13).
6. Montare i tubi di primer nero (7) e pulito (13) nei blocchi di sfregamento(9, 11), come illustrato. Accertarsi che tutte le estremità del tubo tocchino il fondo. Stringere con le dita i raccordi dei tubi, senza però stringere troppo.
7. Montare i blocchi di sfregamento (9, 11) sulla staffa della testa di erogazione (14).
8. Assicurarsi che i tubi di primer siano posati dietro i perni nella scanalatura del tubo. Assicurarsi che non ci sia gioco nei tubi di primer.
9. Vedi figura 11. Montare il feltro (5) attorno ai blocchi di sfregamento (2) e ai rulli (4). Muovere il blocco feltro (1) in posizione bloccata.

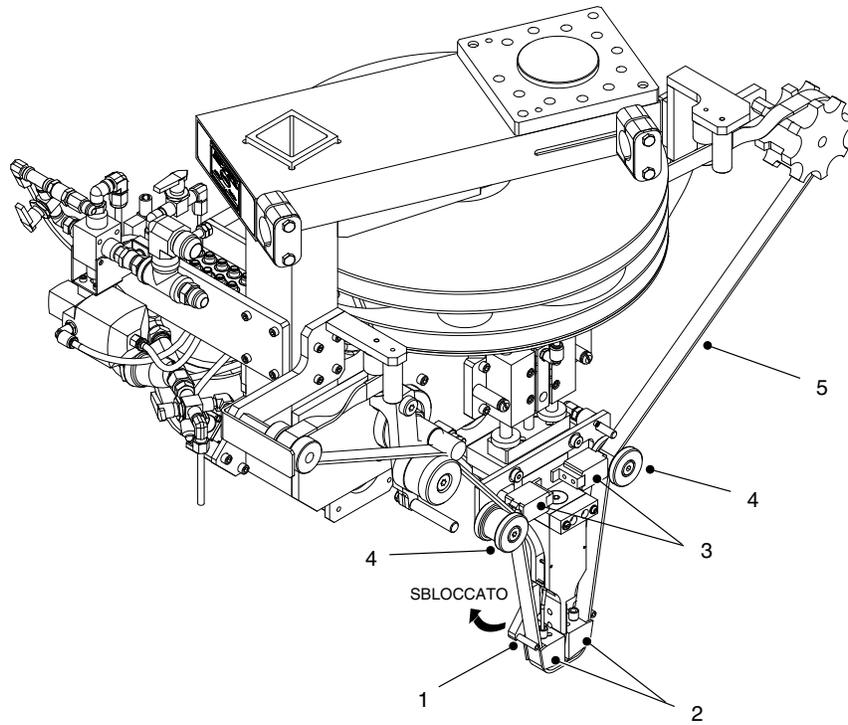


Figura 11 Allentamento dei blocchi pinze

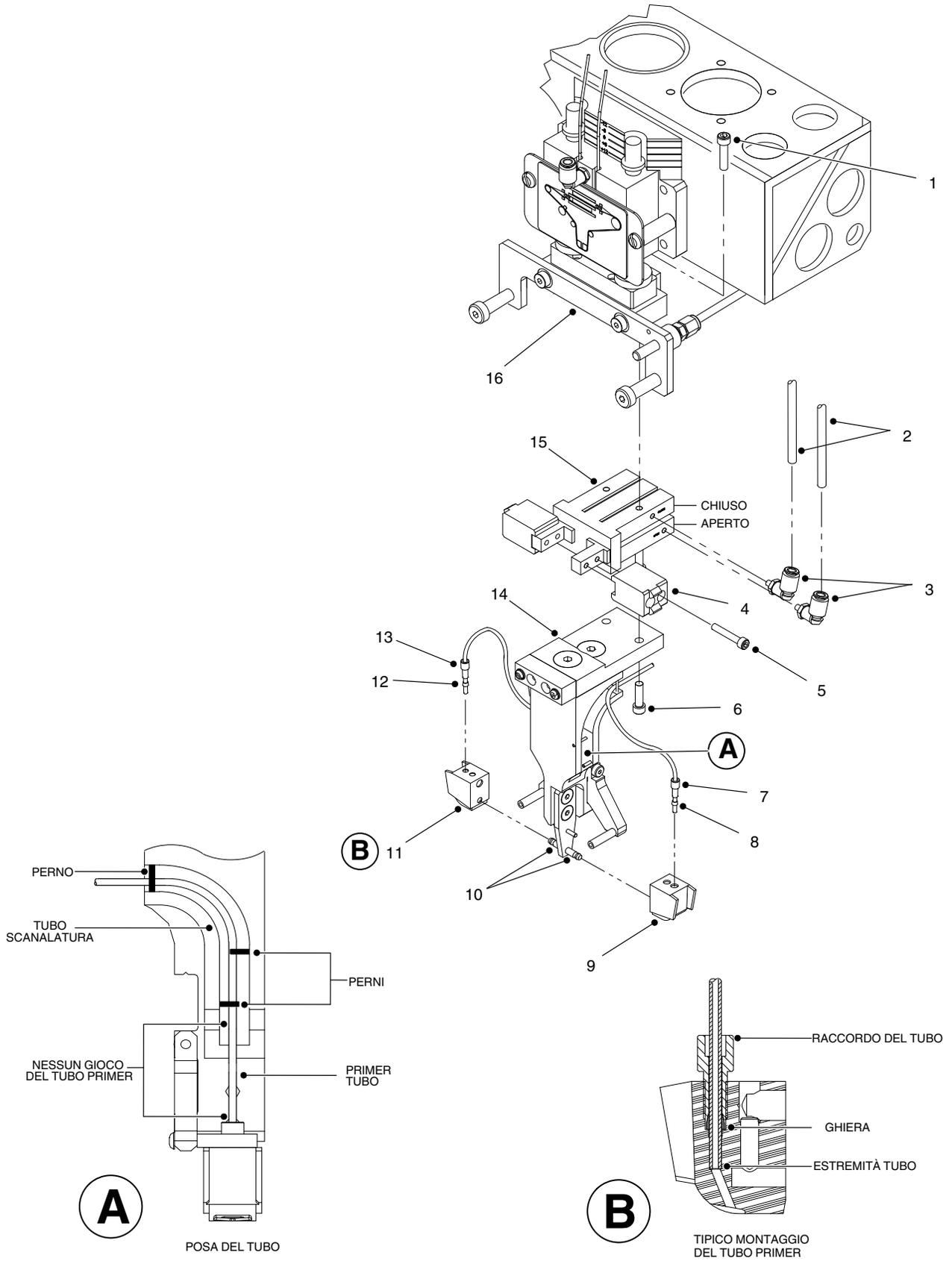


Figura 12 Pinza

Gruppo slitta

Per sostituire il gruppo slitta procedere come descritto qui di seguito.

Smontaggio della slitta

1. Vedi figura 11. Dal controller sganciare i blocchi pinze (3) dal feltro (5).
2. Assicurarsi che le pressioni del fluido e dell'aria siano state scaricate verso l'applicatore.
3. Muovere il blocco feltro (1) in posizione alta. Togliere il feltro (5) dai blocchi di sfregamento (2) e dai rulli (4).
4. Vedi figura 13. Togliere i blocchi di sfregamento (12, 14) dal gruppo staffa della testa di erogazione (9).
5. Rimuovere i raccordi del tubo di primer nero (10) e pulito (16) dai blocchi di sfregamento (12, 14).
6. Scollegare i tubi (7) dai raccordi (8).
7. Togliere le viti (18) che fissano la copertura (19) alla slitta (2).
8. Sbloccare i sensori limite superiore (23) e inferiore (24). Rimuovere i sensori dalla slitta (2).
9. Scollegare i tubi (22) dai raccordi (20).
10. Scollegare il raccordo (4) dall'ugello del solvente (5).
11. Togliere le viti (3) che fissano il gruppo staffa della testa di erogazione (9) alla staffa della slitta (6).
12. Togliere le viti (17) che fissano la staffa della slitta (6) alla slitta (2).
13. Togliere le viti (21) che fissano la slitta (2) alla scala della testa adattiva (1).
14. Rimuovere gli anelli (25) dalla slitta (2).

Installazione della slitta

1. Vedi figura 13. Assicurarsi che la slitta (2) sia completamente estesa. Montare gli anelli (25) sulla slitta. Posizionare gli anelli ad una distanza di $\frac{3}{32}$ in. (2,3 mm) dalla cima della slitta aria.
2. e raccordo (20) sulla slitta (2). Stringere saldamente il raccordo.
3. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (21). Montare la slitta (2) sulla scala della testa adattiva (1) usando le viti. Stringere le viti a 23 ± 2 in.-lb (2.5 ± 0.2 N•m).

4. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (17). Montare la staffa della slitta (6) sulla slitta (2) usando le viti. Stringere le viti a 23 ± 2 in.-lb (2.5 ± 0.2 N•m).
5. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (3). Montare il gruppo staffa della testa di erogazione (9) sulla staffa della slitta (6) usando le viti. Stringere le viti a 48 ± 5 in.-lb (5.4 ± 0.6 N•m).
6. Collegare il raccordo (4) all'ugello del solvente (5) e serrare saldamente.
7. Collegare i tubi (7) ai raccordi (8). Assicurarsi che il tubo sia collegato al raccordo corretto.
8. Applicare gelatina di petrolio ai perni (13), alle ghiere (11, 15) e ai filetti dei raccordi del tubo (10, 16).
9. Montare i tubi di primer nero (10) e pulito (16) nei blocchi di sfregamento (12, 14), come illustrato. Accertarsi che tutte le estremità del tubo tocchino il fondo. Stringere con le dita i raccordi dei tubi, senza però stringere troppo.
10. Montare i blocchi di sfregamento (12, 14) sul gruppo staffa della testa di erogazione (9).
11. Assicurarsi che i tubi di primer siano posati dietro i perni nella scanalatura del tubo come illustrato. Assicurarsi che non ci sia gioco nei tubi di primer.
12. Per montare i sensori di limite (23, 24) sulla slitta (2) alimentare elettricamente l'applicatore ed eseguire quanto segue:
 - a. Ritirare completamente la slitta.
 - b. Inserire il sensore di limite superiore (23) nella scanalatura della slitta finché la luce del sensore si accende.
 - c. Spostare il sensore del limite superiore verso il basso di altri 0.0156 in. (4 mm) e bloccare in posizione.
 - d. Estendere completamente la slitta.
 - e. Inserire il sensore di limite inferiore (24) nella scanalatura della slitta finché la luce del sensore si accende.
 - f. Spostare il sensore del limite inferiore verso l'alto di altri 0.0156 in. (4 mm) e bloccare in posizione.
13. Vedi figura 11. Montare il feltro (5) attorno ai blocchi di sfregamento (2) e ai rulli (4). Muovere il blocco feltro (1) in posizione bloccata.

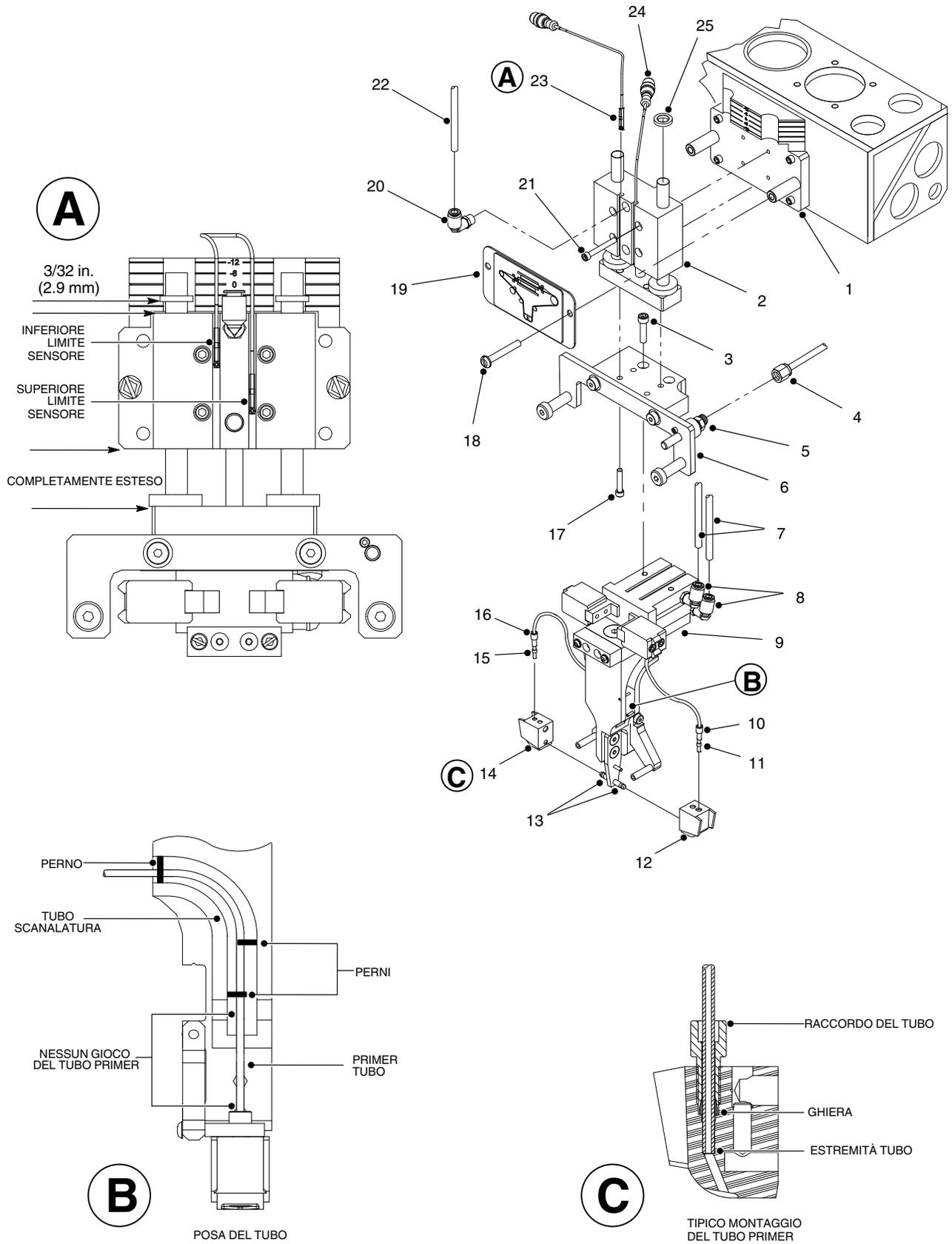


Figura 13 Gruppo slitta

Pezzi

Per ordinare i pezzi chiamare il Centro Assistenza Nordson o il rappresentante locale Nordson.

Gruppo valvola

Vedi figura 14 e la lista dei pezzi seguente.

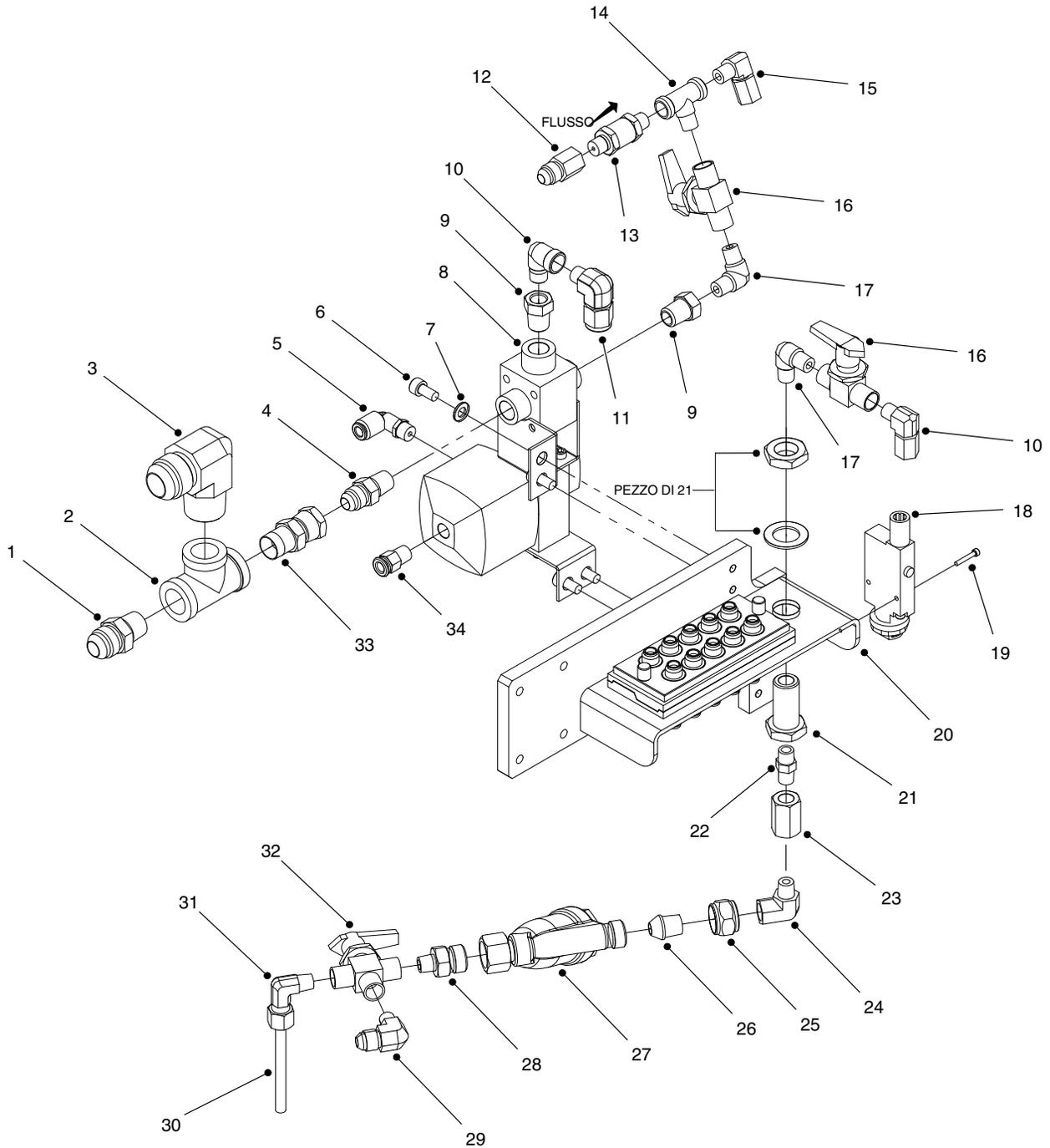


Figura 14 Gruppo valvola

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
—	1060662	• Valve assembly, FTF	1	
1	972103	• • Connector, male 37, $\frac{3}{4}$ -16 x $\frac{3}{8}$, sstl	1	
2	973266	• • Tee, pipe, $\frac{3}{8}$, sstl	1	
3	972290	• • Elbow, male, 37, $\frac{3}{4}$ -16 x $\frac{3}{8}$ NPT, sstl	1	
4	972688	• • Connector, male, 37, $\frac{9}{16}$ -18 x $\frac{1}{4}$ sstl	1	
5	972119	• • Elbow, male, $\frac{1}{4}$ tube, x $\frac{1}{8}$ NPT	1	
6	982910	• • Screw, socket, M6 x 12	4	
7	983410	• • Washer, flat, M6	4	
8	1047380	• • Valve, 3-way, $\frac{1}{4}$ NPT, air actuated	1	
9	973626	• • Bushing, pipe, $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{8}$, sstl	2	
10	973211	• • Elbow, pipe, 90 degree street, $\frac{1}{8}$ NPT	1	
11	340848	• • Elbow, male, $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{8}$ NPT, PFA	1	
12	1048676	• • Connector, female, 37, 1/2-20 JIC x $\frac{1}{8}$ NPT	1	
13	1046349	• • Valve, check, Swagelock, $\frac{1}{8}$ NPT, male	1	
14	1063000	• • Tee, male, branch, auto, $\frac{1}{8}$, ss	1	
15	333059	• • Elbow, male, $\frac{1}{8}$ T x $\frac{1}{8}$ NPT, PFA	2	
16	141882	• • Valve, 2-way, manual, ball, $\frac{1}{8}$ NPT	2	
17	973614	• • Elbow, male, pipe, $\frac{1}{8}$ NPT	2	
18	1010779	• • Sensor, mini-beam, Namur, fiber optic	1	
19	1008495	• • Cap screw, socket head, M2.5, 16mm	2	
20	1048297	• • Bracket, mount, valve	1	
21	1031494	• • Coupling, anchor, $\frac{1}{8}$ NPT	1	
22	973193	• • Nipple, hex, $\frac{1}{8}$ x $\frac{1}{8}$ x 1.06	1	
23	973688	• • Coupling, pipe, $\frac{1}{8}$, sstl	1	
24	1051476	• • Elbow, pipe, $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{8}$	1	
25	244905	• • Nut	1	
26	244906	• • Fitting	1	
27	240447	• • Filter, 0.006	1	
28	973209	• • Nipple, double male, $\frac{1}{8}$ x $\frac{3}{8}$	1	
29	972217	• • Ell, male, $\frac{1}{2}$ -20 x $\frac{1}{8}$	1	
30	-----	• • Tubing, flouropolymer, TFE	0.3 ft.	
31	281227	• • Fitting, elbow, male, $\frac{1}{4}$ tube	1	
32	103899	• • Valve, manual, 3-way	1	
33	308321	• • Connector, SVL, $\frac{3}{8}$ T x $\frac{3}{8}$ NPTF, sstl	1	
34	972716	• • Connector, male, $\frac{1}{4}$ tube x $\frac{1}{8}$ NPT	1	

Gruppo telaio

Vedi figura 15 e la lista dei pezzi seguente.

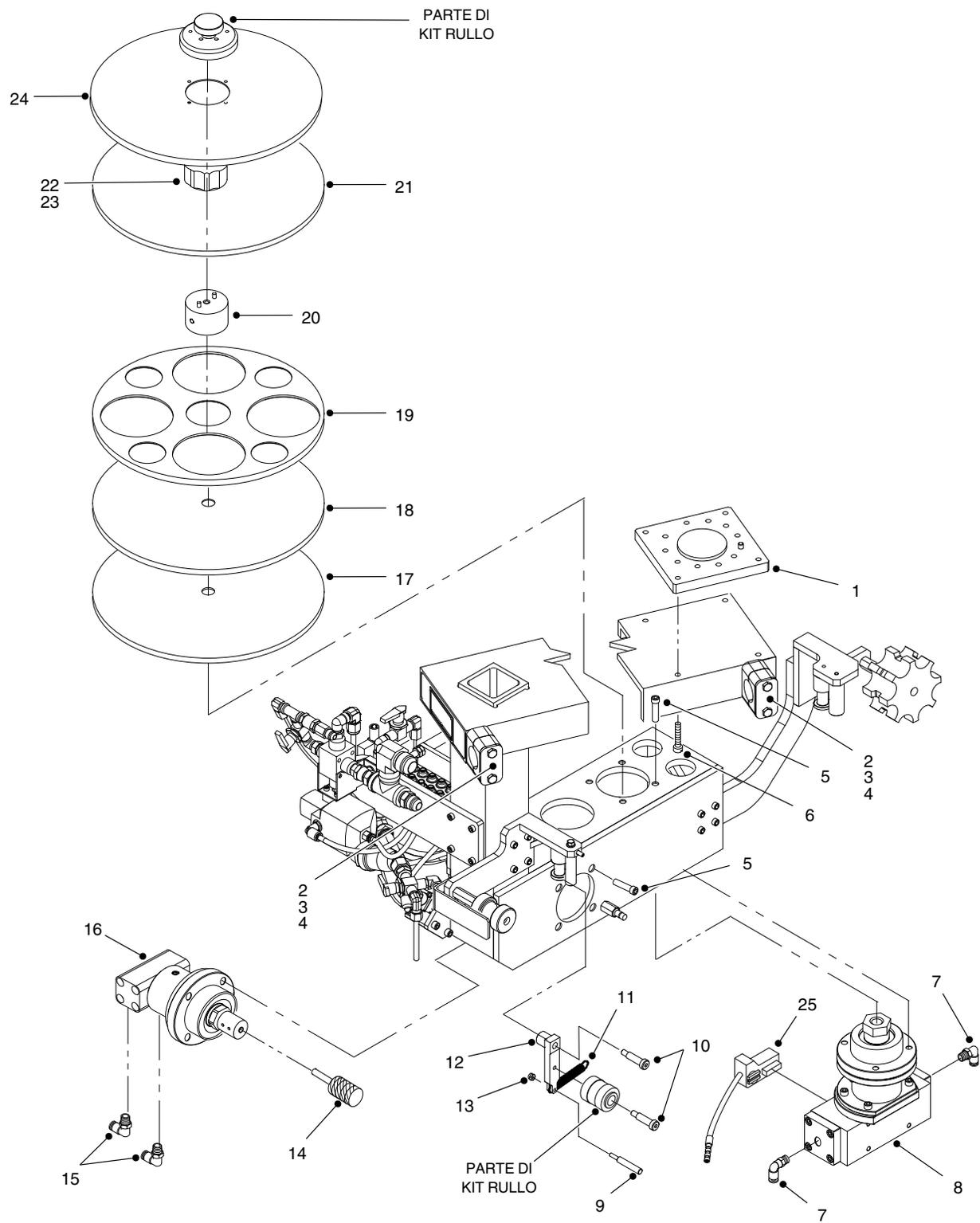


Figura 15 Gruppo telaio

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
1	1053215	• Plate, mounting, Kawasaki ZX130	1	A
1	1054419	• Plate, mounting, Fanuc 210F	1	A
2	1051338	• Clamp, cover	2	
3	346243	• Clamp, 30 mm, ID	2	
4	345664	• Screw, hex, 1/4-20 x 2.25 hex	4	
5	982030	• Screw, socket, M6 x 20	8	
6	1048080	• Screw, socket, 3/8-16 x 2.5	4	
7	972119	• Elbow, male, 1/4 tube, x 1/8 NPT	2	
8	1059351	• Actuator, rotary, take-up, FTF	1	
9	341328	• Handle, tension arm	1	
10	111209	• Screw, socket, 0.50 dia x 1.5	2	
11	341327	• Spring	1	
12	1059150	• Tension arm	1	
13	1032334	• Nut, Nylock, 1/4-20	1	
14	1058840	• Tension arm roller, carbide, 0.813 dia	1	
15	972311	• Elbow, male, 1/4 tube, x 10-32 UNF	2	
16	1058863	• Actuator, rotary payout	1	
17	1009897	• Plate, supply felt	1	
18	1014256	• Disc, friction	1	
19	1056344	• Disc, weight, felt	1	
20	1059637	• Hub, supply felt	1	
21	1009899	• Plate, take-up felt	1	
22	1059284	• Hub take-up felt	1	
23	981097	• Screw, socket, 8-32 x 0.750	4	
24	1010378	• Disc, felt guide, take-up	1	
NOTA A: Controllare il tipo di robot prima di ordinare le piastre di montaggio.				

Testa erogatrice

Vedi figura 16 e consultare la lista dei pezzi seguente.

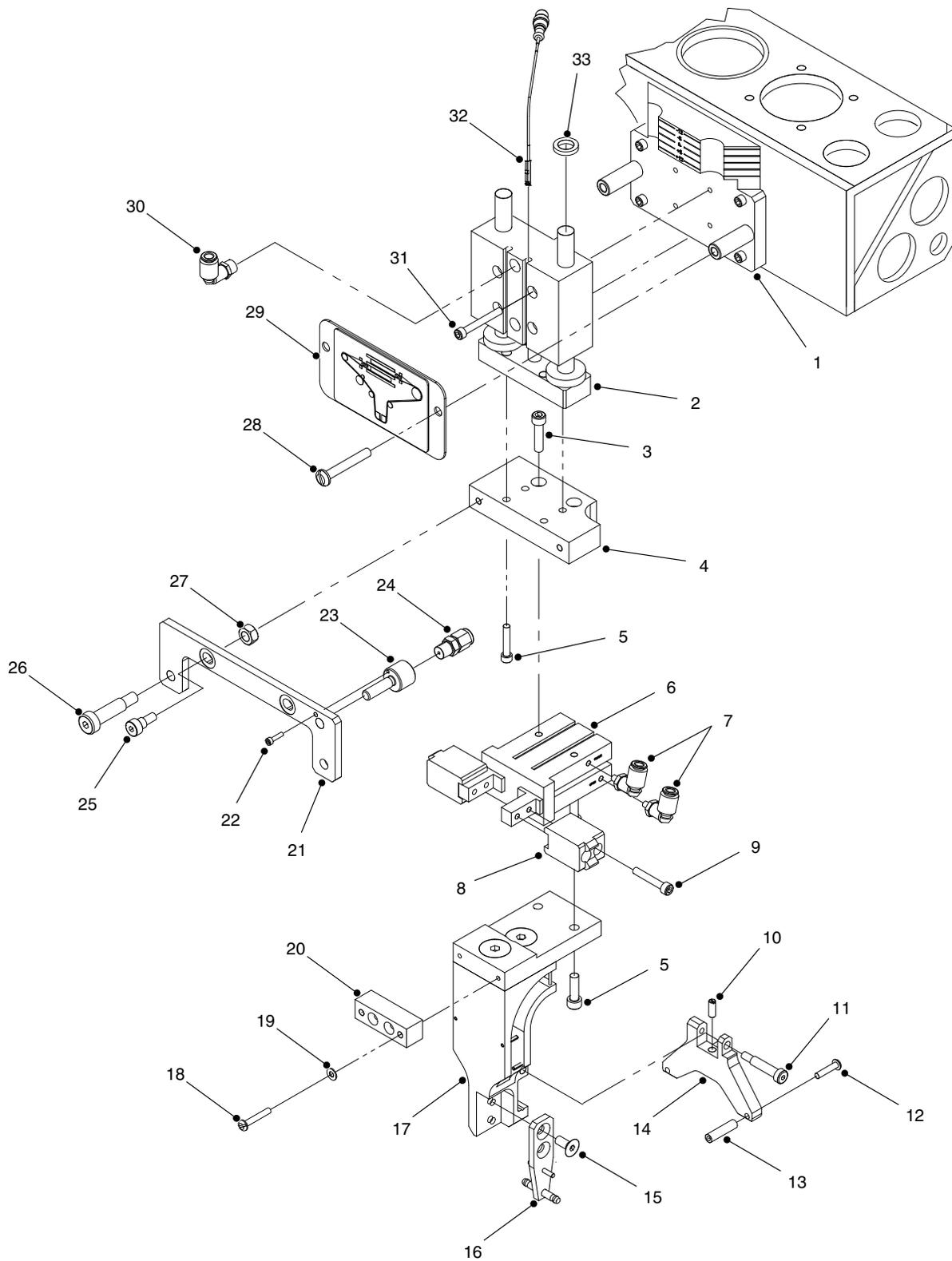


Figura 16 Testa erogatrice

32 Utensile applicatore PDMP con feltro di flusso

Elemento	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1604056		Applicator, FTF Piston Pump II	1	
—		1083883	Applicator, FTF Piston Pump		
—	1604055		• Head, dual dispense, FTF II	1	
—		1059356	• Head, dual dispense, FTF		
1	1055141	1055141	• • Plate, adapter, slide to frame	1	
2	1055195	1055195	• • Slide, 1-inch stroke	1	
3	982555	982555	• • Screw, socket, M6 x 22	4	
4	1058725	1058725	• • Bracket, slide to actuating mounting	1	
5	981129	981129	• • Screw, socket, 10-32 x 1	4	
6	1058577	1058577	• • Gripper	1	
7	972311	972311	• • Elbow, male, 1/4 tube x 10-32 UNF	2	
8	1058730	1058730	• • Gripper blocks	2	
9	982029	982029	• • Screw, socket, M5 x 30	4	
10	1058747	1058747	• • Spring plunger	1	
11	1059071	1059071	• • Screw, socket, M5 x 25	1	
12	1059074	1059074	• • Screw, 8-32 x 0.75	2	
13	1059070	1059070	• • Standoff, 1/4 x 1, 8-32 threads	2	
14	1058748	1058748	• • Fork, felt lock	1	
15	982429	982429	• • Screw, socket, M6 x 14	2	
16	1058867	1058867	• • Plate, mounting, rub block	1	
17	1058813	1058813	• • Bracket, dispense head	1	
18	982097	982097	• • Screw, M4 x 25	2	
19	983163	983163	• • Washer, flat, M4	2	
20	1063280	1063280	• • Body, tube holder	1	
21	1058948	1058948	• • Bracket, felt grip	1	
22	982775	982775	• • Screw, socket, M3 x 12	1	
23	1059497	1059497	• • Nozzle, solvent purge	1	
24	333058	333058	• • Connector, male, 1/8 T x 1/8 NPT, PFA	1	
25	1005130	1005130	• • Screw, socket, M6 x 6	2	
26	1059073	1059073	• • Screw, socket, M8 x 30	2	
27	984707	984707	• • Nut, hex, M8 x 30	2	
28	981487	981487	• • Screw, 1/4-20 x 1.75	2	
29	1055189	1055189	• • Cover	1	
30	972119	972119	• • Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	1	
31	803693	803693	• • Screw, socket, 10-32 x 1.5	4	
32	1091917		• • Sensor, position, cylinder, inductive, pin 1 & 2, 0.5M	2	
32		1075219	• • Sensor, position, cylinder, inductive, pin 1 & 4, 0.5M	2	
33	1057263	1057263	• • Ring, 0.46 x 0.71 x 0.125 urethane	2	

Connettori dei tubi e tubi

Vedi figura 17 e la lista dei pezzi seguente.

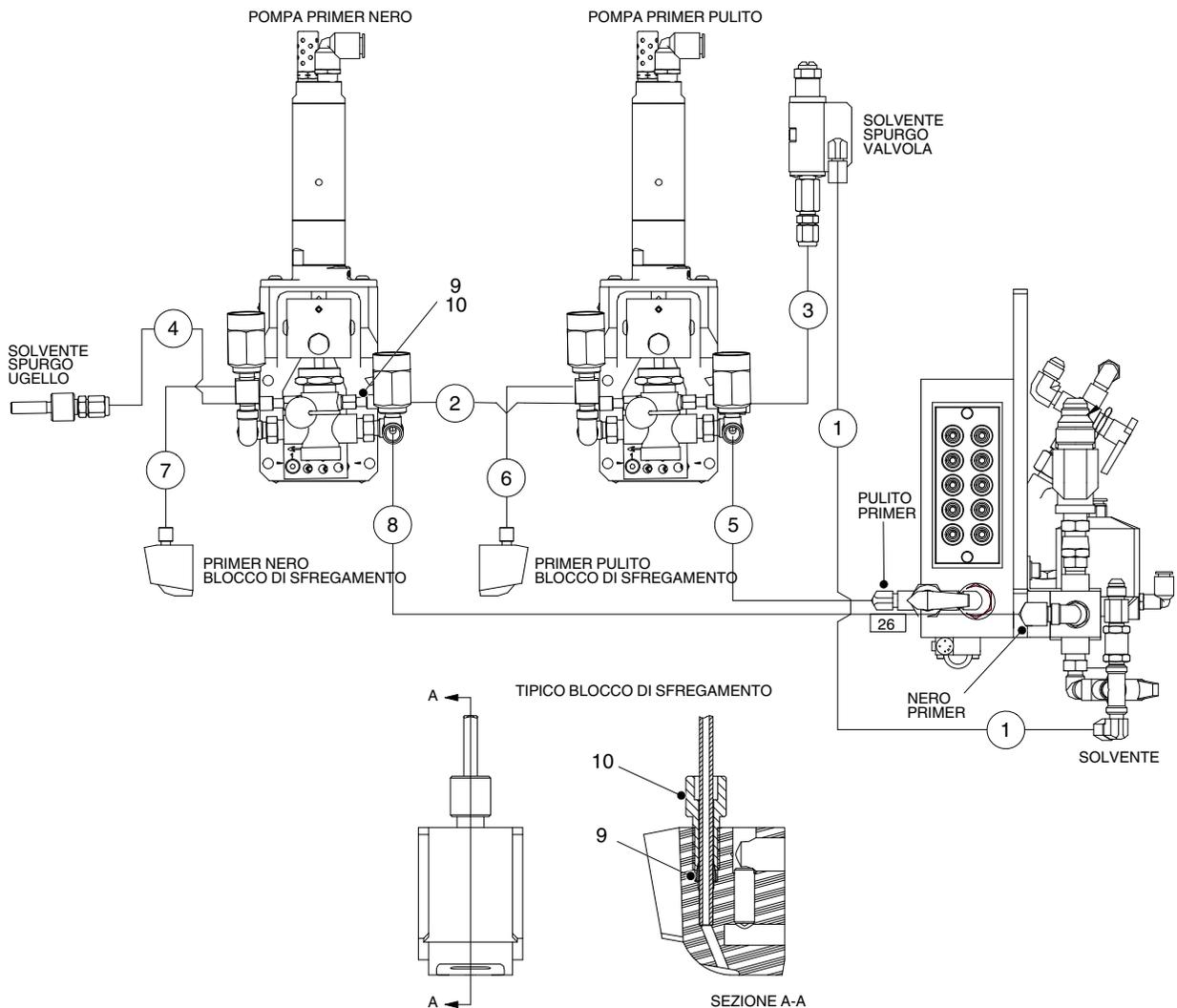


Figura 17 Connettori dei tubi e tubi

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
1	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	17 in.	
2	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	5 in.	
3	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	8 in.	
4	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	10 in.	
5	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	15 in.	
6	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	20 in.	
7	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	20 in.	
8	1062149	• Tubing, PTFE, 1/4 OD x 1/8 ID	29 in.	
9	1059391	• Ferrule, 1/8 OD tube	6	
10	1059390	• Nut, 1/4-28 x 1/8 OD tube	6	

Gruppi staffa

Vedi figura 18 e la lista dei pezzi seguente.

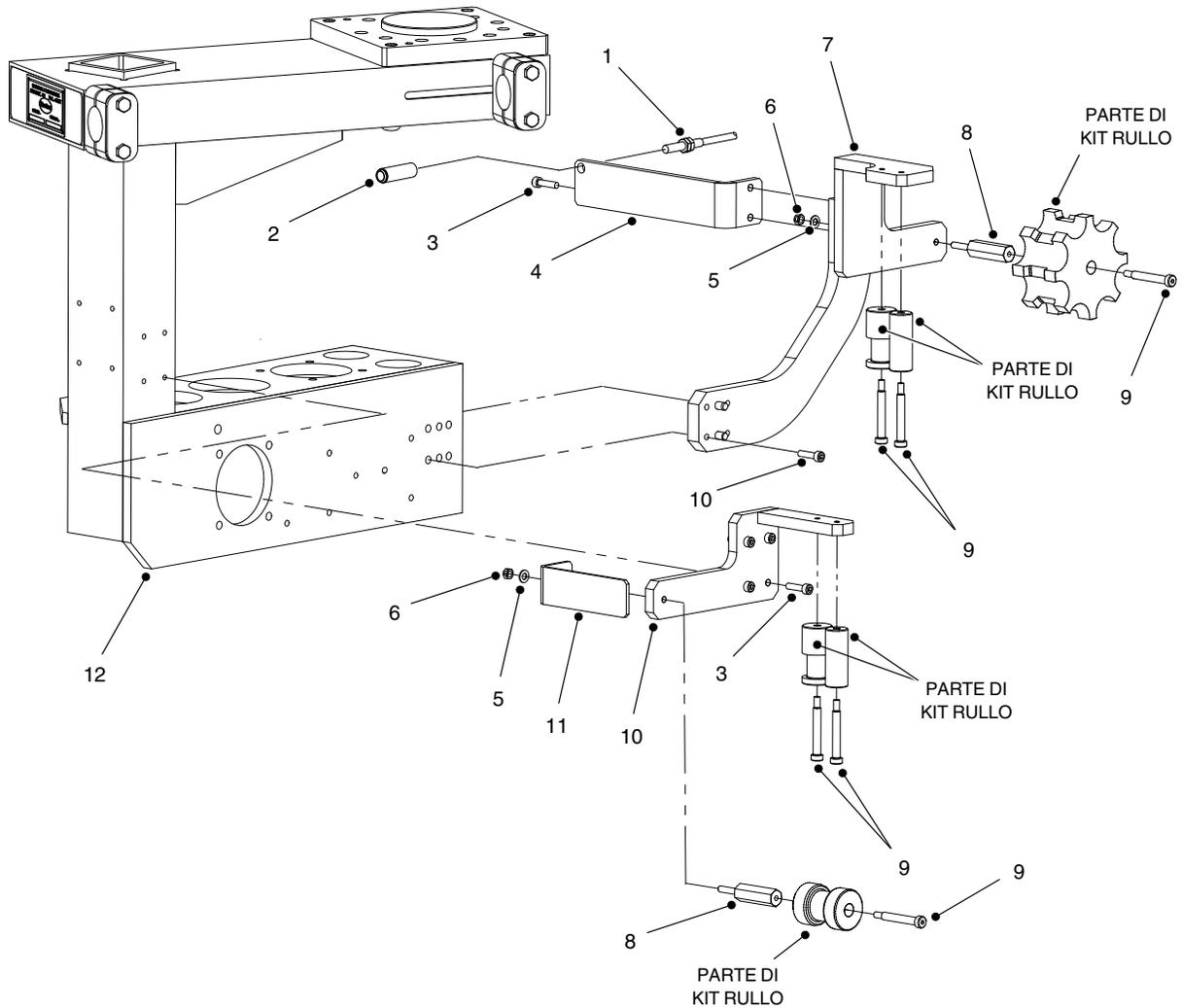


Figura 18 Gruppi staffa

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
1	1020483	• Cable, fiber optic, 3 ft	2	
2	1059493	• Lens, glass, fiber optic	2	
3	982028	• Screw, socket, M5 x 20	10	
4	1059488	• Bracket, sensor, right	2	
5	983418	• Washer, flat	2	
6	276141	• Nut, lock, M5	2	
7	1059321	• Bracket, roller guide, take-up	2	
8	1010464	• Post, roller guide, take-up	2	
9	1010466	• Screw, socket, M5 x 40 mm	6	
10	1059306	• Bracket, roller guide, dispense	1	
11	1048027	• Guard, roller, felt	1	
12	1010060	• Frame	1	

Kit

Vedi figura 19 e la lista dei pezzi seguente.

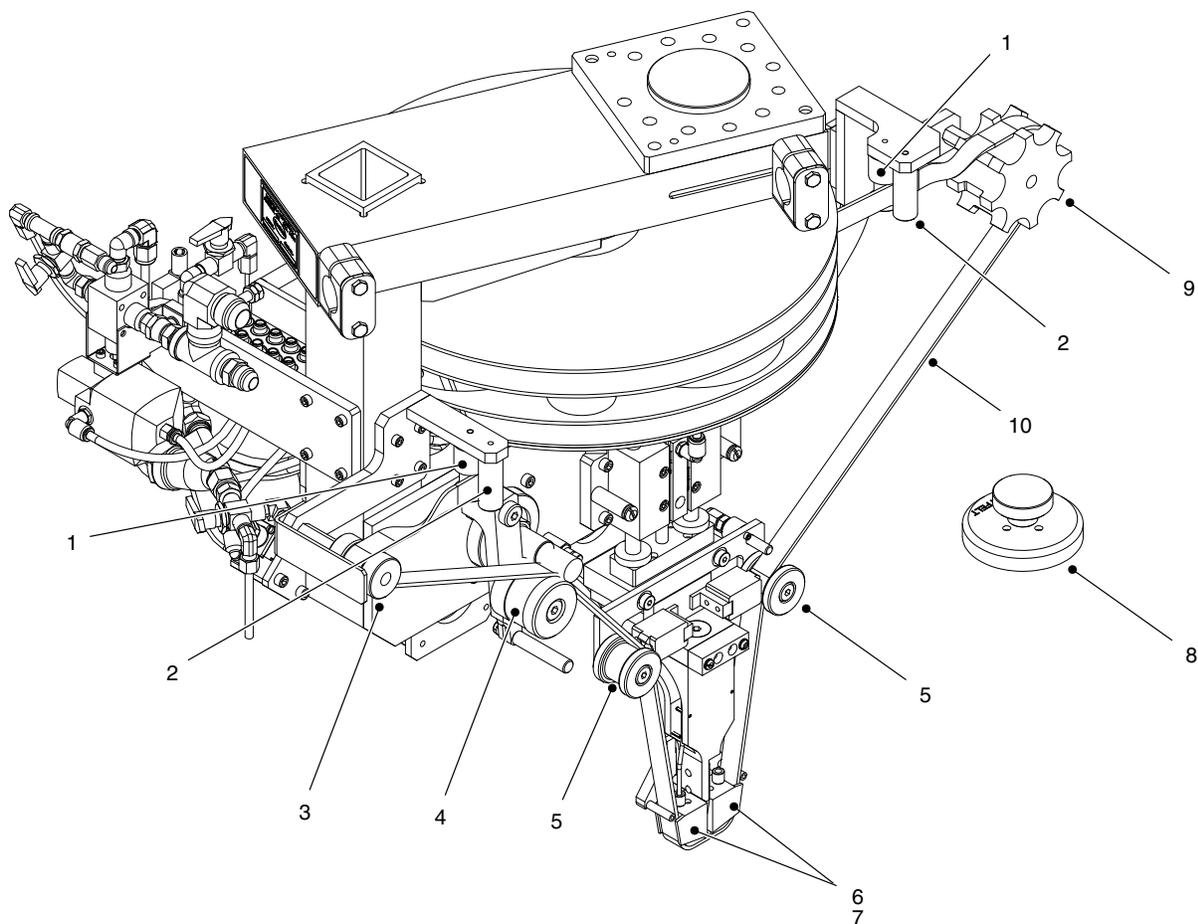


Figura 19 Kit

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1060976	Kit, roller, 10mm	1	
—	1063828	Kit, roller, 15mm	1	
—	1059405	Kit, roller, 19mm	1	
1	-----	• Roller alignment	2	
2	-----	• Roller, adjust felt turn	2	
3	-----	• Roller guide	1	
4	-----	• Roller tension arm	1	
5	-----	• Roller gripper	2	
6	-----	• Rub block	2	
7	-----	• Block, dummy rub block	2	
8	-----	• Cover	1	
9	-----	• Roller guide, take-up	1	
NS	-----	• Tool, clean-out rub block	1	
10	1600420	Felt, spool, 123 ft	1	

NS: Non visibile

