

2-8 CC İtici Tabanca

Müşteri Ürün Kılavuzu

P/N 7179632_B02

- Turkish -

5/10 tarihinde yayınlanmıştır

Bu belge bildirim yapmaksızın değişikliğe tabidir.

En güncel sürüm için <http://emanuals.nordson.com/finishing> adresine bakınız.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

İçindekiler

Nordson International	O-1	Tanımı	5
Europe	O-1	Kurulum	6
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Atış Boyutunu Ayarlayın	6
Outside Europe	O-2	Kontrol Valflerini Ayarlayın	7
Africa / Middle East	O-2	Yakınlık Anahtarlarını Ayarlayın	7
Asia / Australia / Latin America	O-2	Yeniden Doldurma Yakınlık Anahtarını Ayarlayın	7
China	O-2	Dağıtım Yakınlık Anahtarını Ayarlayın	7
Japan	O-2	Test Ayarları	7
North America	O-2	Çalıştırma	8
Güvenlik	1	Bakım	8
Kalifiye Personel	1	Sorun giderme	8
Amaçlanan Kullanım	1	Onarım	9
Yönetmelikler ve Onaylar	1	Sarf Malzemeleri	9
Kişisel Güvenlik	1	Hava Bölmesinin Yeniden İnşası	9
Yüksek Basıncılı Sıvılar	2	Hava Bölmesini Demonte Edin	9
Yangın Güvenliği	2	Hava Bölmesini Monte Edin	9
Halojenli Hidrokarbon Solvent Tehlikeleri ...	2	Parçalar	10
Bir Arıza Durumunda Eylem	2		
Uzaklaştırma	2		
Özellikler	3		

Bize Ulaşın

Nordson Corporation ürünleri hakkındaki bilgi istekleri, yorumlar ve soruları memnuniyetle karşılar. Nordson hakkındaki genel bilgilere internetten aşağıdaki adresten ulaşılabilir: <http://www.nordson.com>.

Duyuru

Bu telif hakkıyla korunan bir Nordson Corporation yayınıdır. Orijinal telif hakkı tarihi 2003. Bu dokümanın hiçbir bölümünün Nordson Corporation'ın yazılı izni olmadan fotokopisi çekilemez, çoğaltılamaz veya başka bir dile çevrilemez. Bu yayındaki bilgiler bildirim yapmaksızın değiştirilebilir.

- Orijinal Çeviri -

Ticari markalar

Nordson ve Nordson logosu tescilli ticari markalarıdır Nordson Corporation.

Tüm diğer ticari markalar ilgili sahiplerinin mülkiyeti altındadır.

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	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Güvenlik

Bu güvenlik talimatlarını okuyun ve izleyin. Göreve ve ekipmana özel uyarılar, ikazlar ve talimatlar uygun olduğunda ekipman belgelerine dahil edilebilir.

Bu talimatları kapsayan tüm ekipman belgelerinin ekipmanı çalıştıran veya bakımını yapan kişiler için ulaşılabilir olduğundan emin olun.

Kalifiye Personel

Ekipman sahipleri Nordson ekipmanının kalifiye personel tarafından kurulduğundan, çalıştırıldığından ve bakımının yapıldığından emin olmaktan sorumludur. Kalifiye personel, verilen görevlerini güvenli biçimde yerine getirmek üzere eğitim almış çalışanlar ya da yüklenicilerdir. İlgili tüm güvenlik kuralları ve yönetmelikleri hakkında bilgi sahibi ve verilen görevleri fiziksel olarak yerine getirebilir durumdadırlar.

Amaçlanan Kullanım

Nordson ekipmanının ekipmanla sunulan belgelerdeki kullanımından farklı şekillerde kullanımı kişilerde sakatlanma ya da mülkiyete hasarla sonuçlanabilir.

Ekipmanın amaçlanmayan kullanım örnekleri şunları kapsar

- uyumsuz malzemelerin kullanılması
- onaylanmamış değişikliklerin yapılması
- emniyet muhafazalarının veya kilitlemelerin çıkarılması veya atlanması
- uyumsuz veya hasarlı parçaların kullanılması
- onaylanmayan yardımcı ekipmanın kullanılması
- ekipmanın azami değerler olmadan çalıştırılması

Yönetmelikler ve Onaylar

Tüm ekipmanın değerlendirildiğinden ve kullanıldığı ortam açısından onaylandığından emin olun. Kurulum, çalıştırma ve bakım talimatları uygulanmazsa, Nordson ekipmanı için alınan tüm onaylar geçersiz kalır.

Kişisel Güvenlik

Sakatlanmayı önlemek için bu talimatları izleyin.

- Kalifiye değilseniz ekipmanı çalıştırmayın ya da bakımını yapmayın.
- Emniyet muhafazaları, kapılar veya kapaklar bozulmuşsa ve otomatik kilitlemeler doğru biçimde çalışmıyorsa ekipmanı çalıştırmayın. Güvenlik aygıtlarını atlamayın ya da etkisiz hale getirmeyin.
- Hareket eden ekipmandan uzak durun. Hareket eden ekipmanı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce güç kaynağını kapatın ve ekipman tam olarak durana kadar bekleyin. Gücü kilitleyin ve istenmeyen hareketi önlemek için ekipmanı sabitleyin.
- Basınçlı sistemleri veya aksamı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce hidrolik ve pnömatik basıncı alın (boşaltın). Elektrikli ekipmanın bakımını yapmadan önce bağlantıyı kesin, kilitleyin ve düğmeleri etiketleyin.
- Manuel püskürtme tabancalarını çalıştırırken topraklandığınızdan emin olun. Elektrik yalıtımlı eldivenler ya da tabanca koluna veya diğer gerçek bir toprak zemine bağlı bir topraklama kayışı takın. Mücevher veya araçlar gibi metalik nesneler takmayın veya taşınmayın.
- Hafif bir elektrik şokuna bile maruz kalsanız tüm elektrikli veya elektrostatik ekipmanı hemen kapatın. Problem tanımlanana ve düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatmayın.
- Kullanılan tüm malzemeler için Malzeme Güvenliği Veri Sayfalarını (MSDS) edinin ve okuyun. Güvenli şekilde taşıma ve malzemelerin güvenli kullanımı için üretici talimatlarına uyun ve tavsiye edilen kişisel koruma cihazlarını kullanın.
- Püskürtme alanının yeterince havalandırıldığından emin olun.
- Yaralanmayı önlemek için kızgın yüzeyler, keskin kenarlar, enerji sağlanmış elektrik devreleri ve kapatılamamış ya da pratik sebeplerden ötürü korumalı olamayan hareketli parçalar gibi çalışma alanında tam olarak giderilemeyen ve daha az açık olan tehlikelere dikkat ediniz.

Yüksek Basınçlı Sıvılar

Yüksek basınçlı sıvılar, güvenli biçimde muhafaza edilmediğinde aşırı derecede tehlikeli olabilir. Yüksek basınçlı ekipmanı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce daima sıvı basıncını boşaltınız. Yüksek basınçlı sıvının jet püskürtmesi bir bıçak gibi kesebilir ve ciddi vücut yaralanmasına, amputasyona ya da ölüme neden olabilir. Cilde işleyen sıvılar toksik zehirlenme de yaratabilir.

Sıvı püskürmesinden kaynaklı bir yaralanma geçiriyorsanız, hemen tıbbi yardım almalısınız. Mümkün ise püsküren sıvıya ait MSDS'nin bir kopyasını doktora veriniz.

Milli Püskürtme Ekipmanı Üreticileri Birliği, yüksek basınçlı püskürtme ekipmanı ile çalışırken taşımanız gereken bir cüzdan oluşturmuştur. Bu kartlar ekipmanınızla birlikte sunulur. Aşağıdaki bu karta ait metindir:



UYARI: Yüksek basınçlı sıvıdan meydana gelen bir yaralanma ciddi olabilir. Yaralandıysanız ya da bir yaralanmadan şüpheleniyorsanız:

- Hemen acile başvurunuz.
- Doktora bir püskürtme yaralanmasından şüphelendiğinizi söyleyiniz.
- Ona bu kartı gösteriniz
- Ne türden bir malzemeyi püskürttüğünüzü söyleyiniz

MEDİKAL UYARI—HAVASIZ SPREY YARALARI: DOKTORA NOT

Ciltte püskürtme ciddi bir travmatik yaralanmadır. Yaralanmayı cerrahiyle mümkün olan en kısa sürede tedavi etmek önemlidir. Zehirlenmeyi araştırmak üzere tedaviyi geciktirmeyiniz. Toksikite, bazı egzotik kaplamaların doğrudan kan akımına püskürtüldüğü bir durumdur.

Bir plastik cerrahla ya da rekonstrüktif el cerrahisiyle konsültasyon önerilebilir.

Yaranın ciddiyeti; yaralanmanın vücudun neresinde olduğuna, maddenin yolunun üzerindeki bir şeye çarpmasına ve daha fazla hasara neden olarak sekmesine ve boyada kalan cilt mikroflorası ya da yaraya patlamış olan tabanca dahil birçok diğer değişkene bağlıdır. Püskürtülen boya dokunun enfeksiyona direncine zarar veren akrilik lateks ve titanyum dioksit ihtiva ediyorsa, bakteriyel gelişim çok artabilir. Ele gelen bir püskürtme yaralanması için doktorların önerdiği tedavi; püskürtülen boyayla yayılan altta yatan dokuyu serbest bırakmak üzere elin kapalı damar bölümlerinin acil dekompresyonu, tedbirli yara debridmanı ve acil antibiyotik tedavisini kapsar.

Yangın Güvenliği

Bir yangından veya patlamadan kaçınmak için bu talimatları izleyin.

- Tüm iletken ekipmanı topraklayın. Yalnızca topraklanmış hava ve sıvı hortumlarını kullanın. Ekipmanı ve iş parçası topraklama cihazlarını düzenli olarak kontrol edin. Toprak direnci bir megohm'u geçmemelidir.
- Statik kıvılcımlanma veya arklanma farkederseniz, hemen tüm ekipmanı kapatınız. Nedeni tanımlanana ve düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatmayınız.

- Alev alabilir malzemelerin kullanıldığı ya da depolandığı yerlerde sigara içmeyin, kaynak, taşıma yapmayın ya da çıplak alev kullanmayınız.
- Malzemeleri üretici tarafından tavsiye edilen sıcaklıkların üzerinde ısıtmayın. Isı izleme ve sınırlandırma cihazlarının düzgün biçimde çalıştığından emin olun.
- Uçucu partiküllerin veya buharların tehlikeli konsantrasyonlarını önlemek üzere yeterli havalandırmayı sağlayınız. Rehberlik için yerel kanunlara veya malzeme MSDS'nize bakın.
- Alev alabilir malzemelerle çalışırken yanan elektrik devrelerinin bağlantısını kesmeyin. Kıvılcımlanmayı önlemek için ilk olarak şalterdeki gücü kapatın.
- Acil durum kesme düğmelerinin, kapatma valflerinin ve yangın söndürücülerin nerede konumlandığını bilin. Eğer püskürtme kabini bir yangın başlarsa, püskürtme sistemini ve aspiratörleri hemen kapatın.
- Elektrostatik ekipmanı ayarlamadan, temizlemeden ya da onarmadan önce elektrostatik gücü kapatın ve şarj sistemini topraklayın.
- Ekipman belgelerinizdeki talimatlara göre ekipmanı temizleyin, bakımını yapın, test edin ve onarın.
- Yalnızca orijinal ekipmanla kullanım için tasarlanmış yedek parçalar kullanın. Parça bilgisi ve tavsiye için Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Halojenli Hidrokarbon Solvent Tehlikeleri

Alüminyum bileşenler ihtiva eden basınçlı bir sistemde halojenli hidrokarbon solventler kullanmayın. Basınç altında bu solventler alüminyumla reaksiyona girip patlayabilir ve yaralanmaya, ölüme veya mülk hasarına neden olabilir. Halojenli hidrokarbon solventler aşağıdaki bileşenlerden bir veya daha fazlasını içerir:

Bileşen	Sembol	Önek
Flor	F	"Flor-"
Klor	Cl	"Klor-"
Bromin	Br	"Bromo-"
İyot	I	"İyot-"

Daha fazla bilgi için malzeme MSDS'nizi kontrol edin ya da malzeme tedarikçinizle irtibata geçin. Halojenli hidrokarbon solventler kullanmanız gerekiyorsa, uyumlu Nordson bileşenleri hakkında bilgi almak için Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Bir Arıza Durumunda Eylem

Bir sistem ya da sistemdeki herhangi bir ekipman arızalanırsa, sistemi hemen kapatın ve şu adımları gerçekleştirin:

- Sistemin elektrik gücünün bağlantısını kesin ve kilitleyin. Hidrolik ve pnömatik kapatma valflerini kapatın ve basınçları boşaltın.
- Arıza sebebini tanımlayın ve sistemi yeniden başlatmadan önce arızayı düzeltin.

Uzaklaştırma

Çalışma ve bakımda kullanılan ekipman ve malzemelerin yerel kanunlara göre uzaklaştırılması.

Özellikler

Bkz. Şekil 1.

Minimum Montaj Boşluğu

1.8 inç (4.6 cm) merkezden merkeze

Atış Boyutu

2-8 ccs

Minimum Döngü Zamanı

4 san (1.5 san dağıtım; 2.5 san yeniden doldurma)

Sıkıştırılmış Hava Gereksinimleri

60-90 psi (4.1-6.2 bar)

Elektrik Gereksinimleri

Besleme Gerilimi: 10-30 Vdc

Çalışma Akımı ≤ 200 mA

Çalışma Sıcaklığı Aralığı

35-140 °F (1.67-60 °C)

Sıvı Deliği

1/4 NPT

Minimum Malzeme Kıvamlılığı

50,000 yüzdepoise

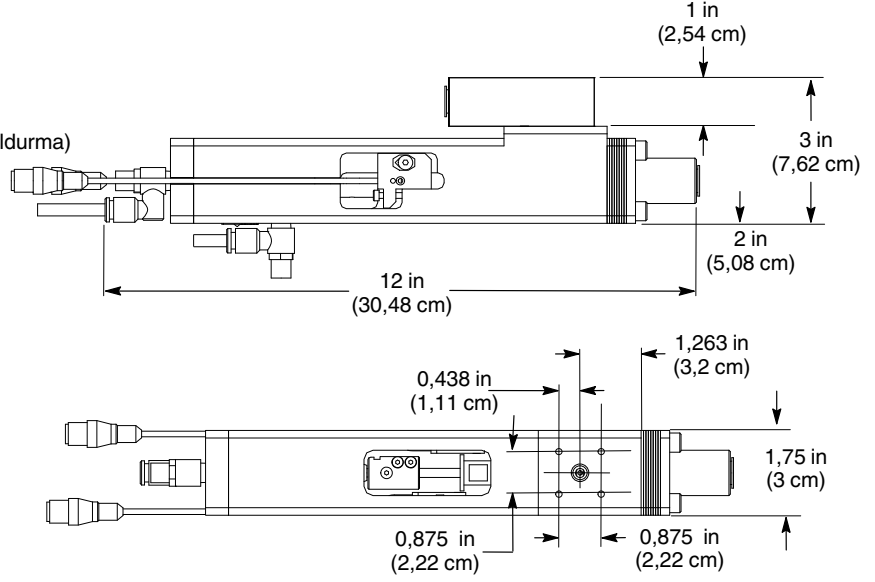
Çalışma Basınç Aralığı

750-3500 psi (52-241 bar)

(sıvı viskozitesi ile orantılı)

Maksimum Çalışma Havası Basıncı

90 psi (6 bar)

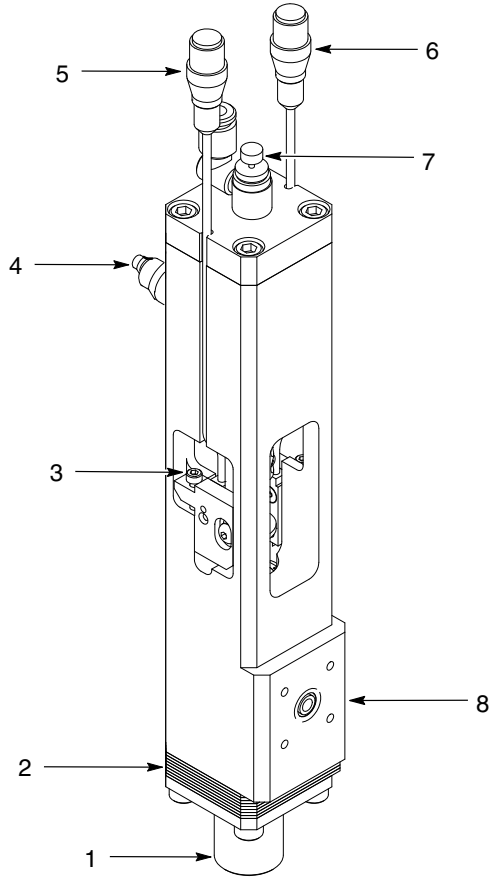


Şekil 1 Özellikler

Tanımı

Bkz. Şekil 2. Nordson İtici tabanca epoksi ve sızdırmaz tipi mastik malzemelerini dağıtmak üzere karoseri uygulamalarında kullanılan havayla çalışan ve sıvıyla işler kendi kendini ölçen bir atış valfidir. İtici tabancalar genellikle bir İtici tabanca kumandası, toplu malzeme dağıtım pompası ve müşteriye özel elemanların olduğu uygulamalarda kullanılır. İtici tabanca 2-8 cc arasında değişen malzeme miktarlarında dağıtım yapmak üzere ayarlanabilir.

Tablo 1 ana İtici tabanca elemanlarını listeler.



Şekil 2 İtici Tabanca

Tablo 1 İtici Tabanca Elemanları

Öge	Tanımı
1	Nozul Adaptörü-İtici tabancaya bir nozulun montajı için.
2	Ara parçalar-malzeme atış boyutunu arttırmada veya azaltmada kullanılır. İtici tabanca sekiz adet monteli ara parçasıyla nakledilir. Tablo 2, dağıtım hacmini ara parçası miktarı ile ilişkilendirir.
3	Yakınlık Anahtarı Ayarlama Vidası-her bir yakınlık anahtarı için bir adet; her bir yakınlık anahtarının konumunu ayarlamak için kullanılır.
4	Yeniden Doldurma Kontrol Valfi-yeniden doldurma işlemlerinde piston hızını kontrol eder.
5	Yeniden Doldurma Yakınlık Anahtarı-yeniden doldurma işlemleri esnasında İtici tabanca sıvı kartuşunun konumunu izler; yeniden doldurma verilerini kumandaya iletir.
6	Dağıtım Yakınlık Anahtarı-dağıtım işlemleri sırasında İtici tabanca sıvı kartuşunun konumunu izler; dağıtım verilerini kumandaya iletir.
7	Dağıtım Kontrol Valfi-dağıtım işlemlerinde piston hızını kontrol eder.
8	Montaj Tabanı-sıvı girişine manifoldun montajı için.

Tablo 2 Dağıtım Hacminin Ara Parçalarıyla İlişkisi

Mekik Seyahati (inç)	Hacim (inç ³)	Hacim (cc)	Ara Parçası Kalınlığı (inç)	Ara Parçası Sayısı
0	0	0	hiçbiri	0
0,5	0,061	1	0,05	1
0,10	0,122	2	0,10	2
0,15	0,183	3	0,15	3
0,20	0,244	4	0,20	4
0,25	0,305	5	0,25	5
0,30	0,366	6	0,30	6
0,35	0,427	7	0,35	7
0,40	0,488	8	0,40	8



UYARI

- Aşağıdaki bölümlerdeki görevleri yalnızca nitelikli personelin yerine getirmesine izin veriniz. Bu belgedeki ve ilgili diğer tüm dokümentasyondaki güvenlik talimatlarına uyunuz.
- Yüksek basınçlı sıvılar aşırı derecede tehlikelidir. Yüksek basınçlı bir sistemde vücudunuzun herhangi bir kısmını bir dağıtım cihazının, boşaltımın ya da sızıntının önüne getirmeyiniz. Yüksek basınçlı bir sıvının püskürtülmesi önemli yaralanmaya, toksik zehirlenmeye ya da ölüme neden olabilir. Bu ekipmandaki hortumların veya elemanların bağlantısını kesmeden önce sistem ve malzeme basıncını boşaltın.

Kurulum

3 no.lu şekle bakın ve 3. tablodaki prosedürleri izleyin.

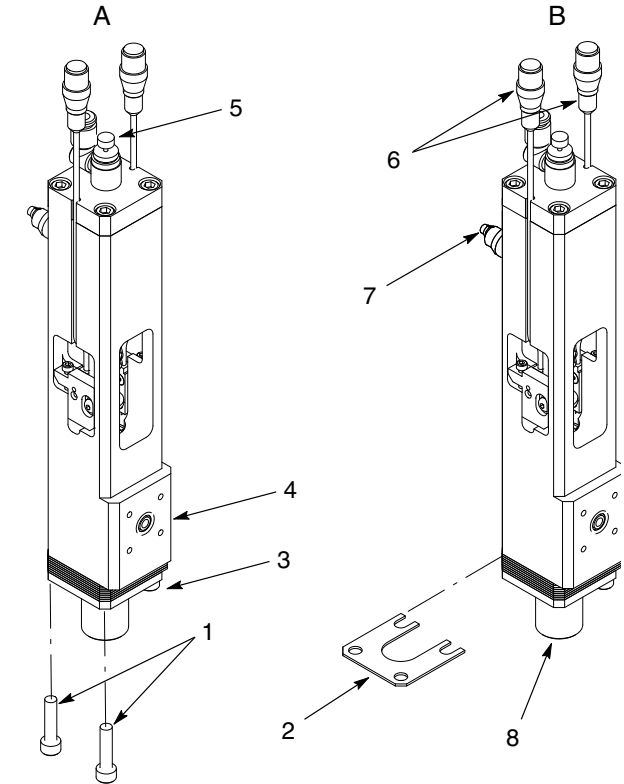
Tablo 3 İtici Tabanca Bağlantıları

Öge	Tanımı
Atış Boyutu	İtici tabanca 8 cc yapılandırmada nakledilir (sekiz ara parçası monteli). Yapılandırmayı değiştirmek için <i>Atış Boyutunu Ayarla</i> prosedürüne bakın.
Montaj	Montaj tabanına bir manifold monte edin (4). İtici tabancayı özel bir uygulama için yapılandırmak üzere montaj delikleri bulunmayan bir manifold mevcuttur. Uygulamanıza özel bir montajı yapılandırma hakkında daha fazla bilgi için Nordson Corporation temsilcinizle irtibata geçin.
Hava	1/4 inç boru tesisatını yeniden doldurma kontrol valfine (7) ve dağıtım kontrol valfine (5) bağlayın. Hava besleme gereksinimi standart dükkan havası içindir, 120 psi (8.3 bar) maksimumda 20 cfm geçici.
Sıvı	Sıvı hortumunu montaj özelliğinize göre bağlayın.
Kontrol Valfleri	Kontrol valflerini ayarlayın. <i>Kontrol Valflerini Ayarlama</i> prosedürüne bakın.
Yakınlık Anahtarları	Yakınlık anahtarlarını (6) kumandaya veya J-kutusuna bağlayın. Yakınlık anahtarlarını ayarlayın ve test edin. <i>Yakınlık Anahtarlarını Ayarlama</i> prosedürüne bakın.

Atış Boyutunu Ayarlayın

Atış boyutu, İtici tabanca ile dağıtılan malzeme miktarını belirler. İtici tabancalar 8 cc yapılandırma ile nakledilir. Atış boyutunu değiştirmek için aşağıdaki prosedürü kullanın:

1. İstenen atış boyutunu belirlemek için bkz. Tablo 2.
2. Bkz. Şekil 3. A'da gösterildiği gibi yalnızca iki vidayı (1) çıkarın. Diğer vidaları (3) ara parçalarını (2) eklemeye veya çıkarmaya yetecek kadar gevşetin
3. İstenen atış boyutunu elde etmek için B'de gösterildiği şekilde ara parçalarını (2) ekleyin ya da çıkarın. Ara parçalarına (2) ulaşana kadar nozul adaptörünü (8) elle itin.
4. Vidaları (1) monte edin. Vidaları (1, 3) 11 ft-lb (15 N•m) olarak sıkıştırın.



Şekil 3 Atış Boyutunun Ayarlanması

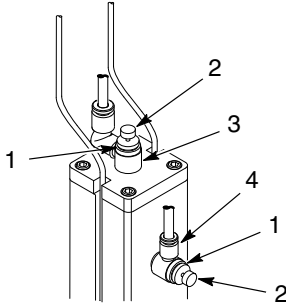
Kontrol Valflerini Ayarlayın

Üretim çalışmasını başlatmadan önce dağıtım ve yükleme valflerini ayarlayın.

! DİKKAT !

Hız kontrol valflerinin düzgün şekilde ayarlanmaması, pistonun çok hızlı devretmesine ve parçaların hasar görmesine neden olabilir.

1. Bkz. Şekil 4. Dağıtım valfi (3) üzerindeki kilitleme bileziğini (1) gevşetin.
2. Dağıtım valfine (3) değene kadar topuzu (2) saat yönünde döndürün. Topuzu 2 tur döndürün.
3. Kilitleme bileziğini (1) emin biçimde sıkıştırın.
4. Yükleme kontrol valfi (4) için 1-3 arasındaki adımları gerçekleştirin.
5. Tabancayı devir ettirin. Eğer iğne yaklaşık 0,5-1 saniyede tam vuruş yapmıyorsa, hava besleme basıncının 60-90 psi (4,1-6,2 bar) arasında olduğunu doğrulayın ve valfleri yeniden ayarlayın.



Şekil 4 Bir Kontrol Valfinin Ayarlanması

Yakınlık Anahtarlarını Ayarlayın

Yakınlık anahtarlarını ayarlamak için bu prosedürleri kullanın.

Yakınlık anahtarlarını ayarlamak için 2,5 mm yuvarlak uçlu bir altıgen anahtar kullanın.

Yeniden Doldurma Yakınlık Anahtarını Ayarlayın

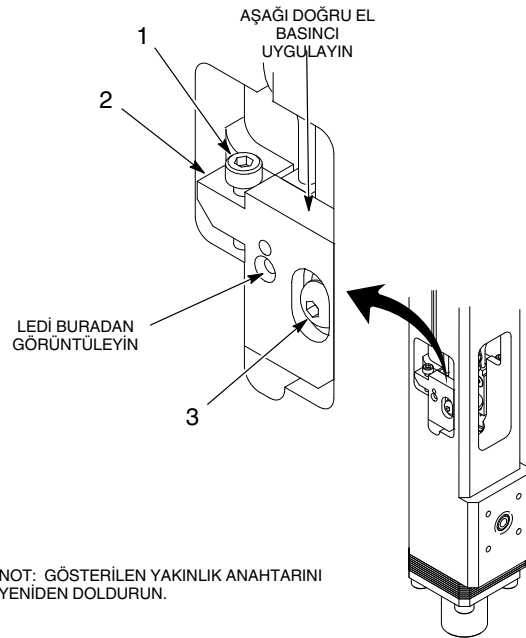
1. Tabancayı yeniden doldurma konumuna getirin.
2. Bkz. Şekil 5. Anahtar plakası (2) serbest biçimde hareket edene dek vidayı (3) gevşetin.
3. Anahtar plakası (2) üzerine aşağı doğru el basıncı uygularken aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Altıgen anahtarın yuvarlak ucunu kullanarak LED dışarı çıkana kadar ayar vidasını (1) saat yönünde döndürün.
 - b. LED yanana kadar ayar vidasını (1) yavaşça saat yönünün aksine döndürün. Ayar vidasını 1/4 tur daha saat yönünün aksine döndürün.
 - c. Vidayı (3) 14 inç lb (1.3 N•m) olarak sıkıştırın.

Dağıtım Yakınlık Anahtarını Ayarlayın

1. Tabancayı dağıtım konumuna getirin.
2. Bkz. Şekil 5. Anahtar plakası (2) serbest biçimde hareket edene dek vidayı (3) gevşetin.
3. Anahtar plakası (2) üzerine aşağı doğru el basıncı uygularken aşağıdakini gerçekleştirin:
 - a. Altıgen anahtarın yuvarlak ucunu kullanarak tetikleme noktası geçene ve LED kapanana kadar ayar vidasını (1) saat yönünün tersine döndürün.
 - b. LED yanana kadar ayar vidasını (1) saat yönünde yavaşça döndürün. Ayar vidasını saat yönünde 1/4 tur daha döndürün.
 - c. Vidayı (3) 14 inç lb (1.3 N•m) olarak sıkıştırın.

Test Ayarları

1. İtici tabancayı devir ettirin.
2. Mekik dağıtım yolunun sonuna geldiğinde, dağıtım LED'i yanmalıdır. Yeniden doldurma LED'i kapalı olmalıdır.
3. Mekik yeniden doldurma yolunun sonuna geldiğinde, yeniden doldurma LED'i yanmalıdır. Dağıtım LED'i kapatılmalıdır.
4. Gerektiğinde ayarları yeniden ayarlayın.



Şekil 5 Tipik Yakınlık Anahtarı Ayarı

Çalıştırma

İtici tabanca çalışması sistem yapılandırmasına bağlıdır. Daha detaylı bilgiler için sistem kılavuzunuza bakın ya da Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Bakım

En iyi şekilde çalışmayı sürdürmek için her vardiyanın sonunda kavrama yuvası etrafındaki sızıntıları kontrol edin.

Sorun giderme

Bu prosedürler yalnızca karşılaşılabileceğiniz en sık rastlanılan problemleri kapsar. Burada sunulan bilgilerle problemi çözemezseniz, yardım için yerel Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

İtici Tabanca		
Problem	Olası Nedeni	Düzeltilici Eylem
1. Kavrama yuvası etrafında hava veya sıvı sızıntısı	Arızalı contalar	Hava bölmesini yeniden inşa edin. <i>Onarım</i> bölümündeki <i>Hava Bölmesinin Yeniden İnşası</i> prosedürüne bakın.
	Aşınmış sıvı kartuşu	Sıvı kartuşunu değiştirin.
2. Kumandadan hiç yakınlık anahtarı sinyali alınamıyor	Yakınlık anahtarları düzgün biçimde ayarlanmıyor	Yakınlık anahtarlarındaki kabloların kumandaya bağlı olduğunu ve kabloları dokunulmadığını onaylayın. Yakınlık anahtarı konumlarını tekrar ayarlayın. <i>Kurulum</i> bölümündeki <i>Yakınlık Anahtarlarını Ayarlama</i> prosedürüne bakın. Anahtarlar arızalanmışsa, anahtarları değiştirin. Tabanca düzgün şekilde çalışmıyor ve anahtarların kumandaya sinyal göndermesini engelliyorsa, çalışma problemlerini tanımlayın ve düzeltin: Eğer iğne tutukluk yapıyor veya sızıntıya bağlı olarak mekik hareketi duruyorsa contaları değiştirin. <i>Onarım</i> bölümündeki <i>Hava Bölümü Yeniden İnşası</i> prosedürüne bakın.
3. Taban döngüsü çok hızlı veya çok yavaş	Hız kontrol valfleri düzgün biçimde ayarlanmamış	İğnenin tam atış yapması yaklaşık 0,5-1 saniye alır. Hız kontrolü valf ayarlarını değiştirmek için <i>Kurulum</i> bölümündeki <i>Kontrol Valflerini Ayarlama</i> prosedürüne bakın.
İtici Tabanca Kumandası		
Problem	Olası Nedeni	Düzeltilici Eylem
1. Dağıtım arızası alınıyor (Tabanca #X: DISP-FLT) kumandada	Yakınlık anahtarı düzgün şekilde ayarlanmamış	Yakınlık anahtarı konumlarını ayarlayın. <i>Kurulum</i> bölümündeki <i>Yakınlık Anahtarlarını Ayarlama</i> prosedürüne bakın.
	Zamanlayıcı doğru ayarlı değil	KURULUM menüsündeki dağıtım zamanlayıcısı değerini değiştirin. Tam talimatlar için <i>İtici Tabanca Kumandası</i> kılavuzundaki <i>Çalıştırma</i> bölümüne bakın. Malzemeleri değiştirdiğinizde dağıtım zamanlayıcısını ayarlamanız gerekebilir.
2. Yükleme arızası alınıyor (TABANCA #X: YÜKLE-FLT) kumandada	Yakınlık anahtarı düzgün şekilde ayarlanmamış	Yakınlık anahtarı konumlarını ayarlayın. <i>Kurulum</i> bölümündeki <i>Yakınlık Anahtarlarını Ayarlama</i> prosedürüne bakın.
	Zamanlayıcı doğru ayarlı değil	KURULUM menüsünden yükleme zamanlayıcısı değerini değiştirin. Tam talimatlar için <i>İtici Tabanca Kumandası</i> kılavuzundaki <i>Çalıştırma</i> bölümüne bakın. Malzemeleri değiştirdiğinizde yükleme zamanlayıcısını ayarlamanız gerekebilir.
	İtici tabancalar için malzeme yok	Malzeme beslemesini ve boşaltıcı malzeme tedarik hortumlarını kontrol edin. Yeni malzeme yükleyin veya malzeme blokajlarını gösterildiği gibi giderin. Daha fazla bilgi için boşaltıcı kılavuzunuza bakın.

Onarım

Onarım, İtici tabanca hava bölmesinin yeniden inşasından oluşur.

Sıvı kartuş değiştirme prosedürleri Sıvı Kartuş Servis Kiti 1039759'da yer almaktadır.

Sarf Malzemeleri

Onarım gerçekleştirirken 4 no.lu tabloda listelenen öğeleri elde mevcut bulundurun.

Tablo 4 Sarf Malzemeleri

Öğe	Parça	Uygulama
Diş Tutma Yapışkanı	900200	İlgili parçaların dişlerine uygulayın.
TFE Gres Yağı	1031834	O-ringleri ve ilgili parçaları yağlayın.

Hava Bölmesinin Yeniden İnşası

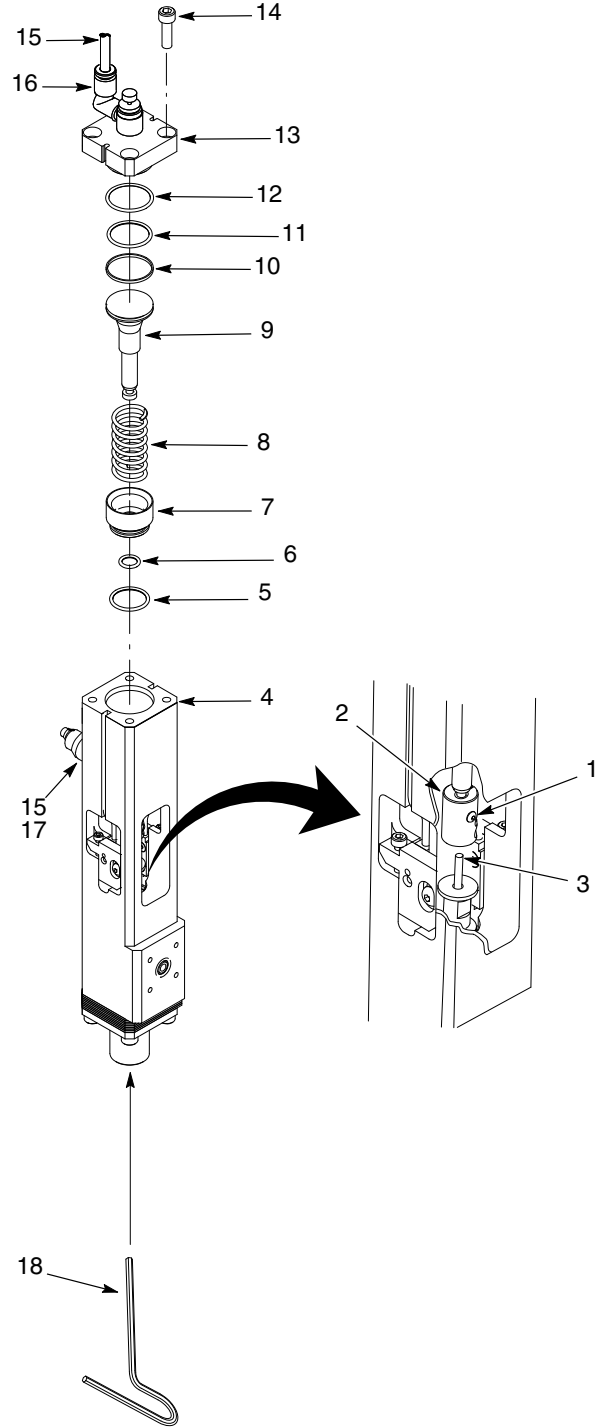
6 no.lu şekle bakın ve hava bölmesini yeniden inşa etmek için aşağıdaki prosedürü kullanın.

Hava Bölmesini Demonte Edin

1. Kavrama vidalarını (1) gevşetin. İğnenin (3) kavrama ile (2) bağlantısını kesmek üzere tabancayı devir ettirin. Malzemeyi ve hava basıncını boşaltın.
2. Piston şaftındaki (9) kavramayı (2) çıkarın.
3. Boru tesisatını (15) bağlantılarından (16, 17) ayırın.
4. Uç kapağını (13) tabanca gövdesine (4) sabitleyen vidaları (14) sökün. Uç kapağı o-ringini (12) sökün ve atın.
5. Piston şaftını (9) tabanca gövdesinden (4) sökün. Piston şaftındaki glyde ringi (10) o-ringi (11) sökün. O-ringi ve glyde ringi atın.
6. Yayı (8) ve yay tutucusunu (7) tabanca gövdesinden (4) çıkarın. Yay tutucusu o-ringlerini (5, 6) çıkarın ve atın.

Hava Bölmesini Monte Edin

1. Yeni o-ringlere (5, 6, 11, 12) ve glyde ringe (10) TFE gres yağı uygulayın.
2. Hava bölmesi parçalarını tabanca gövdesine demontenin tersi şekilde takın.
3. Vidaların dişlerine (14) diş tutucu bileşiği uygulayın. Vidaları $9,7 \pm 1 \text{ ft-lb}$ ($13,2 \pm 1,3 \text{ N}\cdot\text{m}$) olarak sıkıştırın.
4. Boru tesisatını (15) bağlantılara (16, 17) bağlayın.
5. Kavramayı (2) kurun. Küçük çaplı bir altıgen anahtar (18) kullanarak iğneyi (3) kavramaya (2) erişene kadar itin. Kavrama vidalarını (1) 7 inç lb ($0,75 \text{ N}\cdot\text{m}$) olarak sıkıştırın.

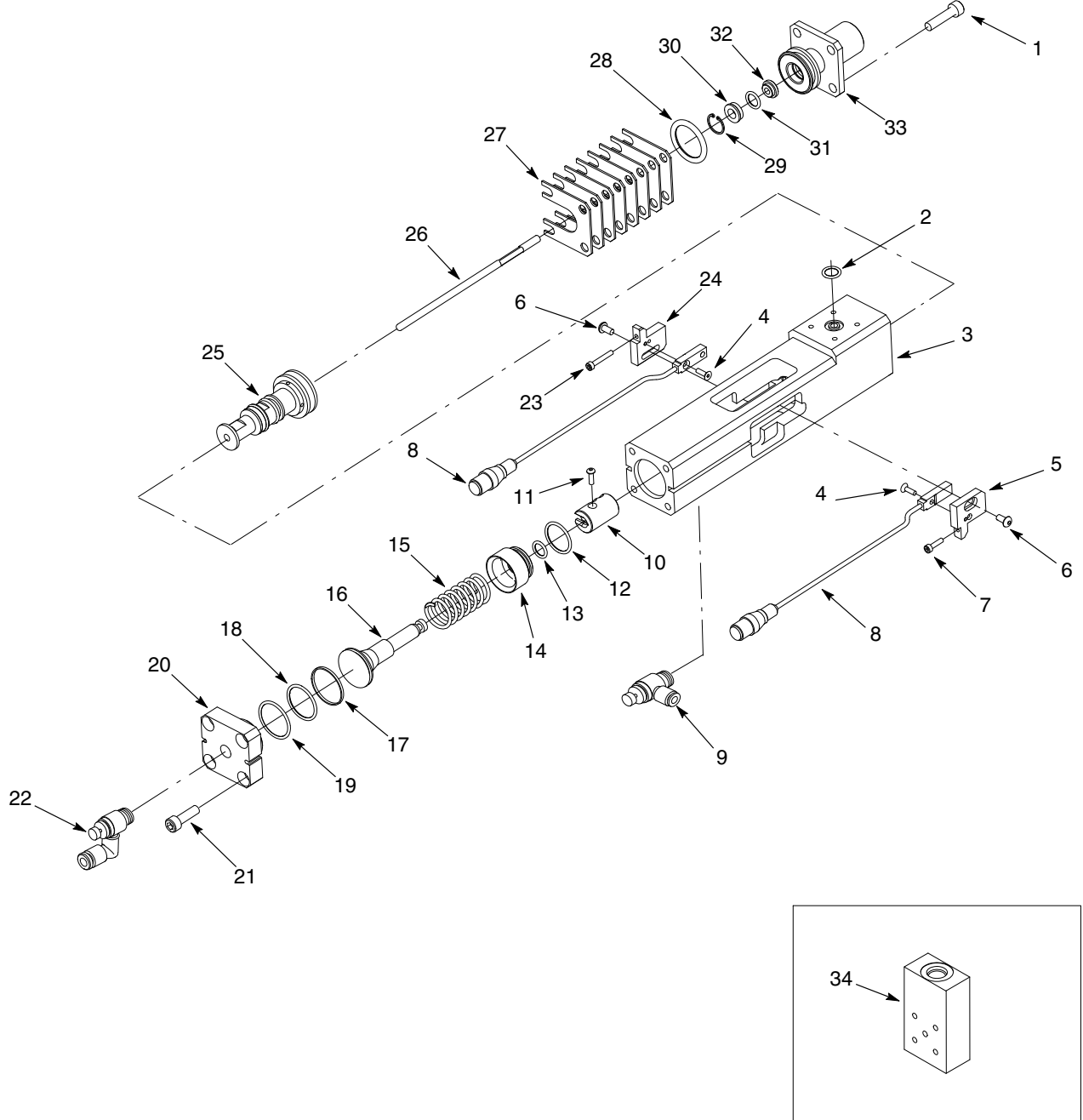


Şekil 6 Hava Bölmesi Contaları

Parçalar

Parça sipariş etmek için Nordson Müşteri Hizmeti Merkezini ya da yerel Nordson temsilcinizi arayın.

7 no.lu şekle ve aşağıdaki parça listesine bakın.



Şekil 7 2-8 CC İtici Tabanca

Öge	Parça	Parça	Parça	Tanımı	Miktar	Not
—	1101750			Gun, Ejector, 2-8 cc	1	
—		1101751		Gun, Ejector, 2-8 cc, UHMW	1	
—			1101761	Gun, Ejector, 2-8 cc, metal seal	1	
1	982032	982032	982032	• Screw, M6 x 30	4	
2	940120	940120	940120	• O-ring, 0.375 x 0.500 x 0.063	1	
3	1038165	1038165	1038165	• Body, gun	1	
4	334798	334798	334798	• Screw, M3 x 12, zinc	2	
5	1037552	1037552	1037552	• Plate, switch, refill	1	
6	982446	982446	982446	• Screw, M4 x 8, zinc	2	
7	982775	982775	982775	• Screw, M3 x 12	1	
8	1038326	1038326	1038326	• Switch, proximity	2	
9	1034040	1034040	1034040	• Speed control, elbow 1/4 tube x 1/8 NPT	1	
10	1037453	1037453	1037453	• Coupling	1	
11	982383	982383	982383	• Screw, M3 x 10	3	
12	940190	940190	940190	• O-ring, 0.813 x 0.938 x 0.063	1	A
13	940128	940128	940128	• O-ring, Viton, black 0.375 x 0.500	1	A
14	1037500	1037500	1037500	• Retainer, spring	1	
15	1064071	1064071	1064071	• Spring	1	
16	1037501	1037501	1037501	• Shaft, piston	1	
17	1002339	1002339	1002339	• Glyde ring, piston	1	A
18	940211	940211	940211	• O-ring, Viton, 0.938 x 1.063 x 0.063	1	A
19	940225	940225	940225	• O-ring, Buna N, 1 x 1.125 x 0.063	1	A
20	1038520	1038520	1038520	• Cap, end	1	
21	982030	982030	982030	• Screw, M6 x 20	1	
22	1034044	1034044	1034044	• Speed control, universal 1/4 tube x 1/8 NPT	1	
23	982650	982650	982650	• Screw, M3 x 20	1	
24	1037719	1037719	1037719	• Plate, switch, dispense	1	
25	-----			• Cartridge, fluid	1	B
25		-----		• Cartridge, fluid	1	C
25			-----	• Cartridge, fluid	1	D
26	1037723	1037723	1037723	• Needle	1	
27	1042270	1042270	1042270	• Spacer, shot size	8	
28	942142	942142	942142	• O-ring, Viton, 1 x 1.250 x 0.125	1	
29	986023	986023	986023	• Ring, retaining, 56	1	
30	1003172	1003172	1003172	• Washer, hat, 0.541 x 0.188	1	
31	940121	940121	940121	• O-ring, Viton, 0.364 I.D. x 0.070 w, 10411 SB	1	
32	341341	341341	341341	• Seat, gun	1	
33	1037750	1037750	1037750	• Nozzle, 1/4 NPT	1	
34	1025344	1025344	1025344	Manifold, no mounting holes	1	E

NOT A: Bu parçalar O-Ring Servis Kiti 1040767.

B: Sıvı Kartuş Servis Kiti 1101753'ü sipariş edin.

C: Sıvı Kartuş Servis Kiti 1101754'ü sipariş edin.

D: Sıvı Kartuş Servis Kiti 1101762'ü sipariş edin.

E: Bu öge tertibatın parçası değildir ve ayrı olarak sipariş edilmelidir.

