

2-8 CC Auftragskopf

Betriebsanleitung
P/N 7179816B02
- German -
Ausgabe 5/10



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Inhaltsverzeichnis

Nordson International	O-1	Kennenlernen	3
Europe	O-1	Installation	4
Distributors in Eastern & Southern Europe ...	O-1	Raupengröße einstellen	4
Outside Europe	O-2	Regelventile einstellen	5
Africa / Middle East	O-2	Näherungsschalter einstellen	5
Asia / Australia / Latin America	O-2	Befüll-Näherungsschalter einstellen	5
China	O-2	Auftrags-Näherungsschalter einstellen	5
Japan	O-2	Einstellungen prüfen	5
North America	O-2	Bedienung	6
Sicherheitshinweise	1	Wartung	6
Qualifiziertes Personal	1	Fehlersuche	6
Bestimmungsgemäße Verwendung	1	Reparatur	7
Bestimmungen und Genehmigungen	1	Verbrauchsmaterial	7
Persönliche Sicherheit	1	Luftteil neu aufbauen	7
Flüssigkeiten unter Hochdruck	1	Luftteil zerlegen	7
Brandschutz	2	Luftteil zusammensetzen	7
Gefahren von Lösungsmitteln mit		Ersatzteile	8
halogenierten Kohlenwasserstoffen	2		
Maßnahmen beim Auftreten einer			
Fehlfunktion	2		
Entsorgung	2		
Technische Daten	2		

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 2003. 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.

- Bei einem elektrischen Schlag - auch wenn er nur leicht ist - alle Geräte sofort abstellen. Geräte nicht wieder anschalten, bevor das Problem gefunden und behoben wurde.
- Besorgen Sie sich und lesen Sie zu allen verwendeten Materialien die Datenblätter zur Material Sicherheit (Material Safety Data Sheets, MSDS). Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlenen Vorrichtungen zum Schutz Ihrer Person.
- 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:

- Alle leitfähigen 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 aus, 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 ab 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, die Sie in der Gerätedokumentation finden.

- 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:

Element	Symbol	Stoffbezeichnung
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 einer Anlage oder in einem Gerät innerhalb einer Anlage zu einer Funktionsstörung kommt, schalten Sie die Anlage sofort aus, und führen Sie die folgenden Schritte durch:

- Hydraulische und pneumatische Absperrventile schließen und Drücke entlasten. Spannungsversorgung ausschalten und gegen Wiedereinschalten verriegeln.
- 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.

Technische Daten

Siehe Abb. 1.

Mindest-Montageabstand

1,8 Zoll (4,6 cm) von Mitte bis Mitte

Raupengröße

2-8 ccm

Mindesttaktzeit

4 s (1,5 s Auftragszeit; 2,5 s Befüllen)

Druckluftversorgung

60-90 psi (4,1-6,2 bar)

Spannungsversorgung

Versorgungsspannung: 10-30 VDC

Betriebsstrom ≤ 200 mA

Betriebstemperaturbereich

35-140 °F (2-60 °C)

Fluiddüse

1/4 NPT

Mindest-Materialviskosität

50.000 Centipoise

Betriebsdruckbereich

750-3500 psi (52-241 bar)

(proportional zur Fluidviskosität)

Maximaler Betriebsluftdruck

90 psi (6 bar)

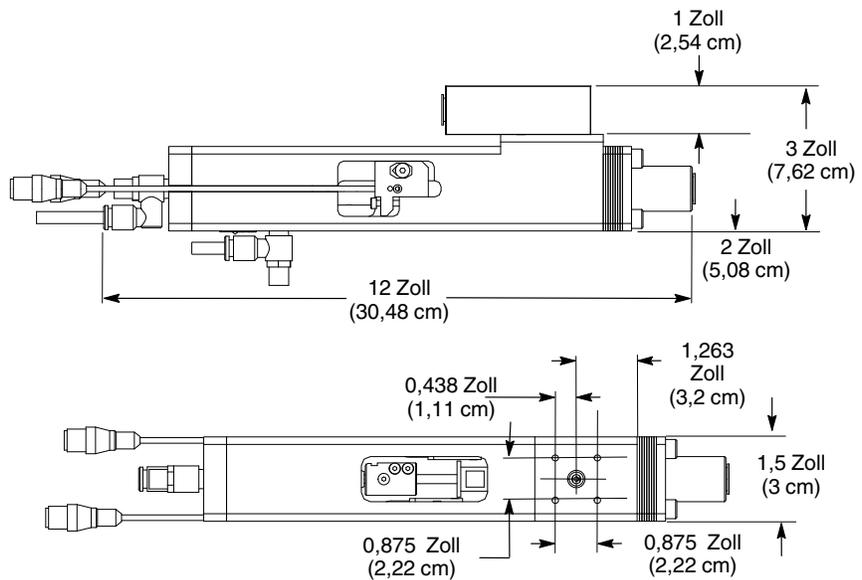


Abb. 1 Technische Daten

Kennenlernen

Siehe Abb. 2. Der NordsonAuftragskopf ist eine druckluftbetätigte, fluidgetriebene selbstdosierende Raupenauftragspistole zur Verwendung im Karosseriebau für den Auftrag von Epoxidharzen und Dichtungsmaterialien. Die Auftragsköpfe werden typischerweise in Anwendungen mit einer Auftragskopf-Steuerung, einer Materialförderpumpe und kundenspezifischen Komponenten verwendet. Der Auftragskopf kann auf das Auftragen variabler Materialmengen zwischen 2 und 8 ccm eingestellt werden.

Tabelle 1 enthält die wesentlichen Komponenten des Auftragskopfes.

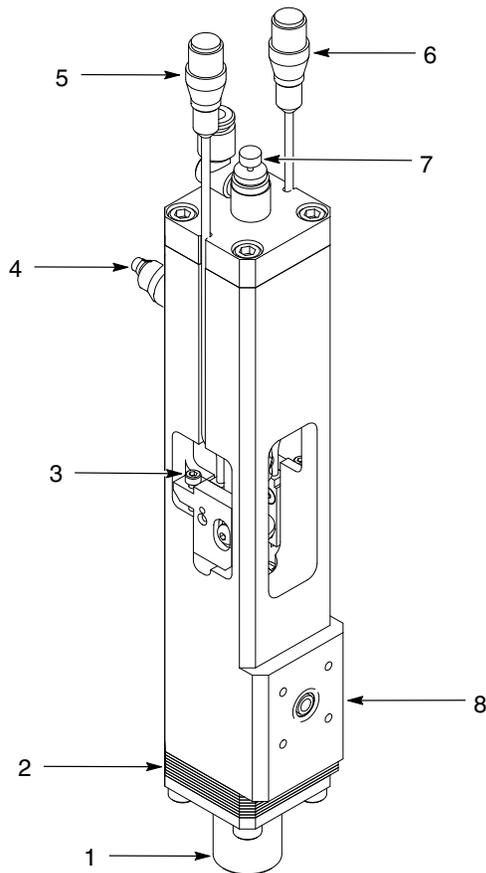


Abb. 2 Auftragskopf

Tabelle 1 Komponenten des Auftragskopfes

Pos.	Beschreibung
1	Düsenadapter—für die Installation einer Düse an den Auftragskopf.
2	Unterlegplatten—zum Erhöhen oder Verringern der Materialraupengröße. Der Auftragskopf wird mit acht installierten Unterlegplatten geliefert. Tabelle 2 zeigt die Beziehung zwischen Auftragsvolumen und Zahl der Unterlegplatten.
3	Näherungsschalter-Einstellschraube—eine für jeden Näherungsschalter; Verwendung zum Einstellen der Position jedes Näherungsschalters.
4	Befüllregelventil—regelt die Geschwindigkeit des Kolbens beim Befüllbetrieb.
5	Befüll-Näherungsschalter—überwacht die Position der Fluidpatrone des Auftragskopfes im Befüllbetrieb; meldet Befülldaten an die Steuerung.
6	Auftrags-Näherungsschalter—überwacht die Position der Fluidpatrone des Auftragskopfes im Auftragsbetrieb; meldet Auftragsdaten an die Steuerung.
7	Auftragsregelventil—regelt die Geschwindigkeit des Kolbens beim Auftragsbetrieb.
8	Montagebasis—zum Installieren eines Verteilerblocks am Fluideinlass.

Tabelle 2 Beziehung zwischen Auftragsvolumen und Unterlegplatten

Weg der Umschalt-einheit (Zoll)	Volumen (in. ³)	Volumen (ccm)	Unterleg-plattendicke (Zoll)	Zahl der Unterleg-platten
0	0	0	Keine	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



ACHTUNG



- Alle Tätigkeiten in den folgenden Abschnitten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.
- Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich. Niemals einen Körperteil vor ein Auftragsgerät, einen Ablauf oder ein Leck in einem Hochdrucksystem halten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann schwere Verletzungen, Vergiftungen oder den Tod verursachen. System- und Materialdruck entlasten, bevor Schläuche oder Komponenten von diesem Gerät getrennt werden.

Installation

Siehe Abb. 3 und Anweisungen in Tabelle 3.

Tabelle 3 Auftragskopf-Anschlüsse

Position	Beschreibung
Raupengröße	Der Auftragskopf wird in der Konfiguration für 8 ccm (mit acht installierten Unterlegplatten) geliefert. Siehe Anweisung <i>Raupengröße einstellen</i> zum Ändern der Konfiguration.
Montage	Einen Verteilerblock an der Verteilerblockbasis (4) montieren. Ein Verteilerblock ohne Montagebohrungen ist erhältlich, damit der Auftragskopf für eine spezifische Anwendung konfiguriert werden kann. Von Ihrem Nordson Vertreter erhalten Sie bei Bedarf weitere Informationen zum Konfigurieren der Montage spezifisch für Ihre Anwendung.
Luft	1/4 Zoll-Schläuche an das Befüllregelventil (7) und das Auftragsregelventil (5) anschließen. Die erforderliche Druckluft ist Werksluft, 20 cfm (600 l/min) Kurzzeit bei 120 psi (8,3 bar) max.
Fluid	Fluidschlauch gemäß Ihrer Montagespezifikation anschließen.
Regelventile	Die Regelventile einstellen. Siehe Anleitung <i>Regelventile einstellen</i> .
Näherungsschalter	Die Näherungsschalter (6) entweder an die Steuerung oder an eine Anschlussbox anschließen. Die Näherungsschalter einstellen und testen. Siehe Anleitung <i>Näherungsschalter einstellen</i> .

Raupengröße einstellen

Die Raupengröße legt fest, wieviel Material vom Auftragskopf aufgetragen wird. Auftragsköpfe werden in der Konfiguration für 8 ccm geliefert. Die Raupengröße nach folgenden Anweisungen ändern:

1. Siehe Tabelle 2 zum Bestimmen der gewünschten Raupengröße.
2. Siehe Abb. 3. Nur die zwei Schrauben (1) wie in A gezeigt abnehmen. Die anderen Schrauben (3) nur so weit lösen, dass die Unterlegplatten (2) hinzugefügt oder abgenommen werden können.
3. Unterlegplatten (2) wie in B gezeigt hinzufügen oder abnehmen, um die gewünschte Raupengröße zu erhalten. Den Düsenadapter (8) mit der Hand eindrücken, bis er an den Unterlegplatten (2) anliegt.
4. Die Schrauben (1) installieren. Die Schrauben (1, 3) mit 11 ft-lb (15 N•m) festziehen.

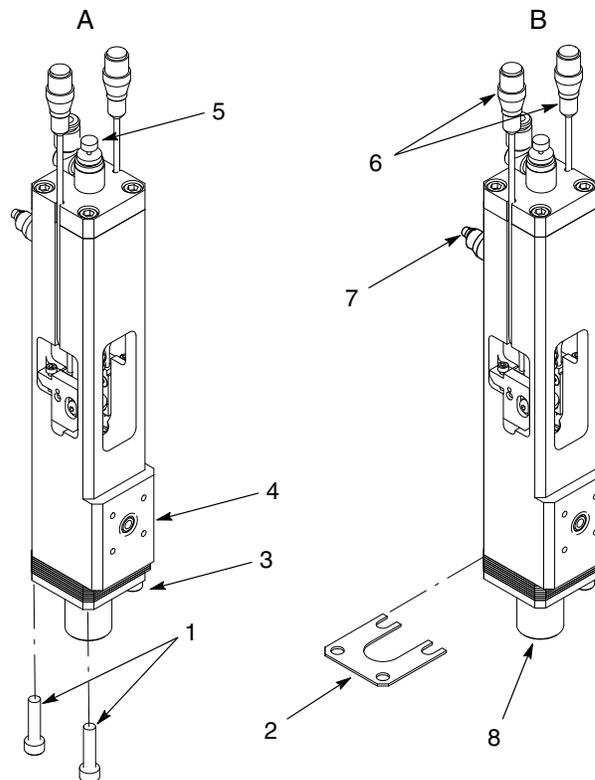


Abb. 3 Raupengröße einstellen

Bedienung

Der Betrieb des Auftragskopfes hängt von der Systemkonfiguration ab. Für weitere Informationen siehe System-Betriebsanleitung, oder fragen Sie Ihren Nordson Vertreter.

Wartung

Zum Erhalten der optimalen Funktion am Ende jeder Schicht auf Undichtigkeiten um die Kupplungsstelle herum prüfen.

Fehlersuche

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.

Auftragskopf		
Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
1. Luft- oder Fluidaustritt um die Kupplungsstelle herum.	Dichtungen defekt	Luftteil neu aufbauen. Siehe Anleitung <i>Luftteil neu aufbauen</i> im Abschnitt <i>Reparatur</i> .
	Fluidpatrone verschlissen	Fluidpatrone ersetzen.
2. Steuerung erhält keine Signale vom Näherungsschalter	Näherungsschalter nicht korrekt eingestellt	Sicherstellen, dass die Kabel von den Näherungsschaltern an der Steuerung angebracht und in Ordnung sind. Positionen der Näherungsschalter neu einstellen. Siehe Anleitung <i>Näherungsschalter einstellen</i> im Abschnitt <i>Installation</i> . Wenn die Schalter defekt sind, Schalter ersetzen. Wenn die Pistole nicht richtig funktioniert und verhindert, dass die Schalter Signale an die Steuerung senden, die Funktionsprobleme identifizieren und korrigieren: Wenn die Nadel hängt oder wenn die Umschalteneinheit wegen Undichtigkeit anhält, die Dichtungen ersetzen. Siehe Anleitung <i>Luftteil neu aufbauen</i> im Abschnitt <i>Reparatur</i> .
3. Pistole läuft zu schnell oder zu langsam	Geschwindigkeitsregelventile nicht richtig eingestellt	Die Nadel sollte etwa 0,5-1 Sekunde für einen vollen Hub benötigen. Siehe Anleitung <i>Regelventile einstellen</i> im Abschnitt <i>Installation</i> zum Modifizieren der Einstellungen der Geschwindigkeitsregelventile.
Auftragskopf-Steuerung		
Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
1. Eingang eines Auftragsfehlers (Gun #X: DISP-FLT) an der Steuerung	Näherungsschalter nicht korrekt eingestellt	Positionen der Näherungsschalter einstellen. Siehe Anleitung <i>Näherungsschalter einstellen</i> im Abschnitt <i>Installation</i> .
	Zeitschalter nicht richtig eingestellt	Wert für den Auftragszeitgeber im Menü EINRICHTEN ändern. Zu kompletten Anweisungen siehe Abschnitt <i>Bedienung</i> in der Betriebsanleitung <i>Ejector Pistolensteuerung</i> . Bei Materialwechsel müssen Sie eventuell den Auftragszeitgeber einstellen.
2. Eingang eines Befüllfehlers (Gun #X: LOAD-FLT) an der Steuerung	Näherungsschalter nicht korrekt eingestellt	Positionen der Näherungsschalter einstellen. Siehe Anleitung <i>Näherungsschalter einstellen</i> im Abschnitt <i>Installation</i> .
	Zeitschalter nicht richtig eingestellt	Wert für den Befüllzeitgeber im Menü EINRICHTEN ändern. Zu kompletten Anweisungen siehe Abschnitt <i>Bedienung</i> in der Betriebsanleitung <i>Ejector Pistolensteuerung</i> . Bei Materialwechsel müssen Sie eventuell den Befüllzeitgeber einstellen.
	Kein Material zu den Auftragsköpfen	Materialvorrat und Materialzufuhrschläuche des Gebindeentleerers prüfen. Neues Material zugeben oder gemäß Anweisungen nach Materialblockaden suchen. Siehe Betriebsanleitung des Gebindeentleerers zu weiteren Informationen.

Reparatur

Die Reparatur besteht aus dem Neuaufbau des Luftteils des Auftragskopfes.

Anleitungen zum Ersetzen der Fluidpatrone befinden sich im Fluidpatronen-Wartungssatz 1039759.

Verbrauchsmaterial

Die Gegenstände in Tabelle 4 bei Reparaturen bereithalten.

Tabelle 4 Verbrauchsmaterial

Position	P/N	Anwendung
Gewinde-sicherungslack	900200	Auf Gewinde der entsprechenden Teile auftragen.
TFE-Fett	1031834	O-Ringe und betreffende Teile fetten.

Luftteil neu aufbauen

Siehe Abb. 6 und folgende Hinweise zum Neuaufbau des Luftteils.

Luftteil zerlegen

1. Kupplungsschrauben (1) lösen. Pistole kurz einschalten, um die Nadel (3) von der Kupplung (2) zu trennen. Material- und Luftdruck entlasten.
2. Die Kupplung (2) von der Kolbenstange (9) abnehmen.
3. Die Schläuche (15) von den Anschlüssen (16, 17) trennen.
4. Die Schrauben (14) abnehmen, mit denen die Abschlusskappe (13) am Pistolengehäuse (4) angebracht ist. Den O-Ring (12) der Abschlusskappe abnehmen und entsorgen.
5. Kolbenstange (9) vom Pistolengehäuse (4) abnehmen. Gleitring (10) und O-Ring (11) von der Kolbenstange abnehmen. O-Ring und Gleitring entsorgen.
6. Feder (8) und Federhalter (7) vom Pistolengehäuse (4) abnehmen. Die O-Ringe (5, 6) des Federhalters abnehmen und entsorgen.

Luftteil zusammensetzen

1. TFE-Fett auf die neuen O-Ringe (5, 6, 11, 12) und den Gleitring (10) auftragen.
2. Die Komponenten des Luftteils in umgekehrter Zerlegereihenfolge in das Pistolengehäuse stecken.
3. Gewindegewissungslack auf die Gewinde der Schrauben (14) auftragen. Die Schrauben festziehen. Anzugsmoment: $9.7 \pm 1 \text{ ft-lb}$ ($13,2 \pm 1,3 \text{ N}\cdot\text{m}$).
4. Die Schläuche (15) an den Anschlüssen (16, 17) installieren.
5. Die Kupplung (2) installieren. Mit einem kleinen Innensechskantschlüssel (18) gegen die Nadel (3) drücken, bis sie in der Kupplung (2) anliegt. Die Kupplungsschrauben (1) mit 7 in.-lb ($0,75 \text{ N}\cdot\text{m}$) festziehen.

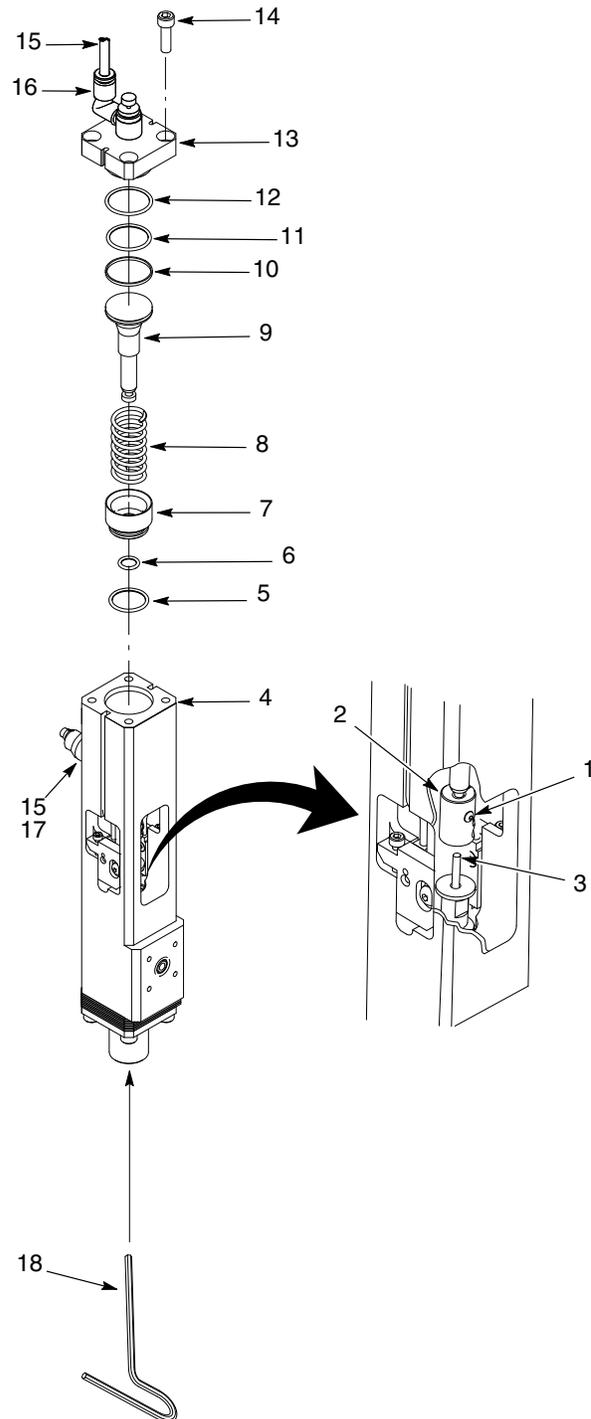


Abb. 6 Dichtungen des Luftteils

Ersatzteile

Zur Bestellung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an das Kundendienstcenter oder Ihren Ansprechpartner bei Nordson.

Siehe Abb. 7 und nachstehende Ersatzteilliste.

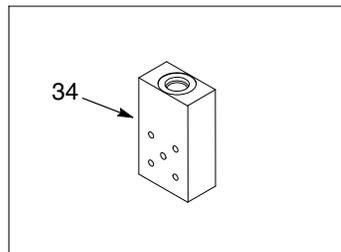
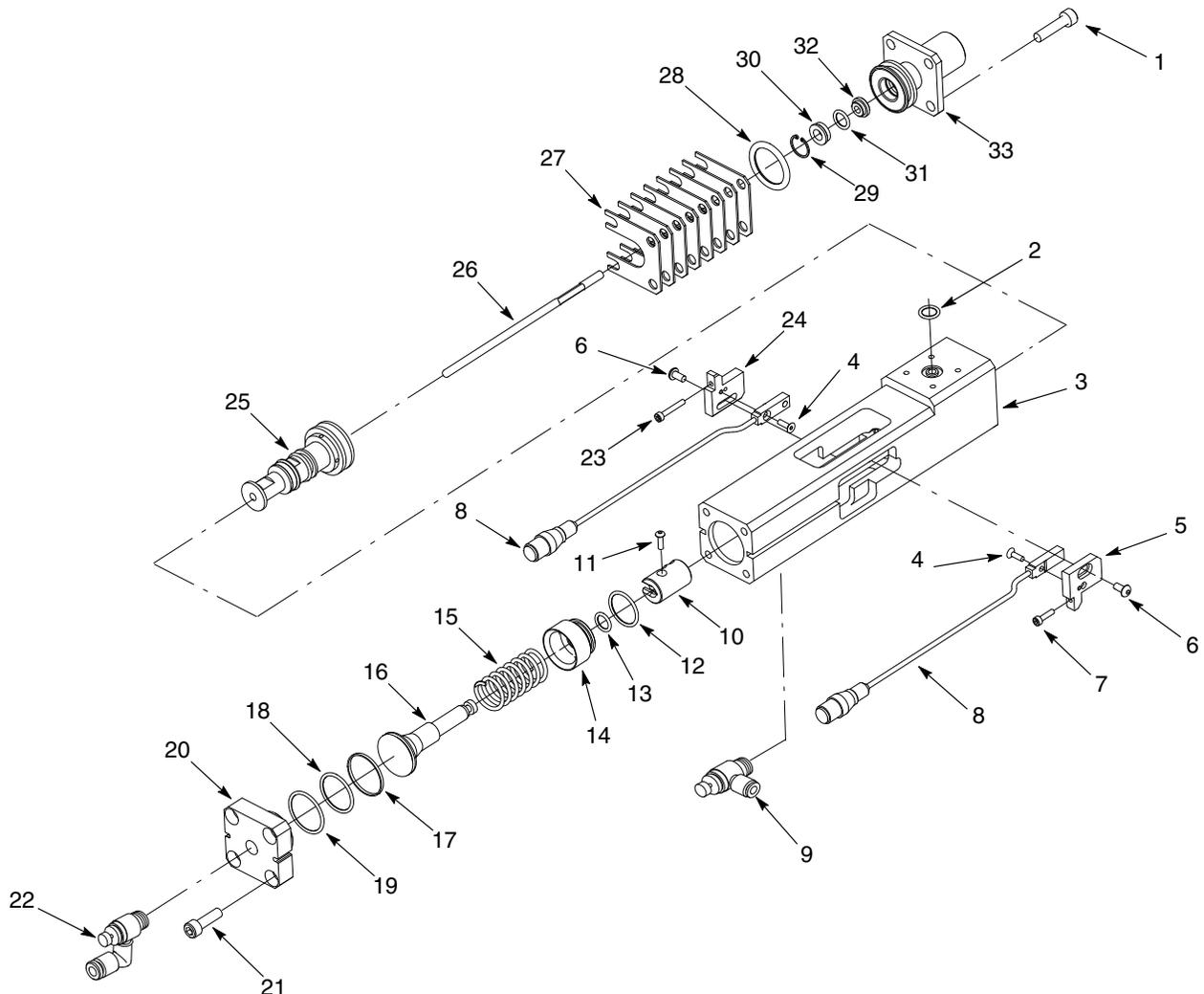


Abb. 7 2-8 CC Auftragskopf

Pos.	P/N	P/N	P/N	Beschreibung	Menge	Hinweis
—	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

HINWEIS A: Diese Teile sind im O-Ring-Wartungssatz enthalten, P/N 1040767.

B: Wartungssatz Fluidpatrone 1101753 bestellen.

C: Wartungssatz Fluidpatrone 1101754 bestellen.

D: Wartungssatz Fluidpatrone 1101762 bestellen.

E: Diese Position ist nicht Teil der Baugruppe und muss separat bestellt werden.

