

Pistola eiettore 2-8 CC

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7179833B02

- Italian -

Edizione 5/10



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Nordson International	O-1	Descrizione	3
Europe	O-1	Installazione	4
Distributors in Eastern & Southern Europe ...	O-1	Impostare le dimensioni del getto	4
Outside Europe	O-2	Regolare le valvole di controllo	5
Africa / Middle East	O-2	Regolare gli interruttori di prossimità	5
Asia / Australia / Latin America	O-2	Regolare l'interruttore di prossimità di	
China	O-2	riempimento	5
Japan	O-2	Regolare l'interruttore di prossimità di	
North America	O-2	erogazione	5
Sicurezza	1	Regolazioni di prova	5
Personale qualificato	1	Funzionamento	6
Impiego previsto	1	Manutenzione	6
Normative ed approvazioni	1	Diagnostica	6
Sicurezza personale	1	Riparazione	7
Fluidi ad alta pressione	1	Elementi consumabili	7
Misure antincendio	2	Revisione della sezione dell'aria	7
Pericoli del solvente con idrocarburo		Disassemblare la sezione dell'aria	7
alogenato	2	Assemblare la sezione dell'aria	7
Intervento in caso di malfunzionamento	2	Pezzi	8
Smaltimento	2		
Dati tecnici	2		

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 2003. 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	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

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. 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 megohm.
- Spegnerne immediatamente tutta l'attrezzatura se si notano scintille o formazioni di archi. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché la causa non è stata individuata e risolta.
- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.
- Non riscaldare i materiali a temperature superiori a quelle raccomandate dal produttore. Accertarsi che il monitoraggio del calore e i dispositivi di limitazione funzionino correttamente.
- 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.
- Spegnerne 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:

Elemento	Simbolo	Prefisso
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:

- Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni. Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema.
- 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.

Dati tecnici

Vedi figura 1.

Spazio di montaggio minimo

4,6 cm (1.8 in.) da centro a centro

Dimensioni getto

2-8 ccs

Tempo di ciclo minimo

4 s (1,5 s erogazione; 2,5 s riempimento)

Requisiti per l'aria compressa

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

Requisiti elettrici

Tensione di alimentazione: 10-30 Vdc

Corrente operativa ≤ 200 mA

Intervallo di temperatura operativa

1,67-60 °C (35-140 °F)

Foro del fluido

1/4 NPT

Viscosità minima del materiale

50.000 centipoise

Intervallo di pressione operativa

52-241 bar (750-3500 psi)
(proporzionale alla viscosità del fluido)

Massima pressione operativa dell'aria

6 bar (90 psi)

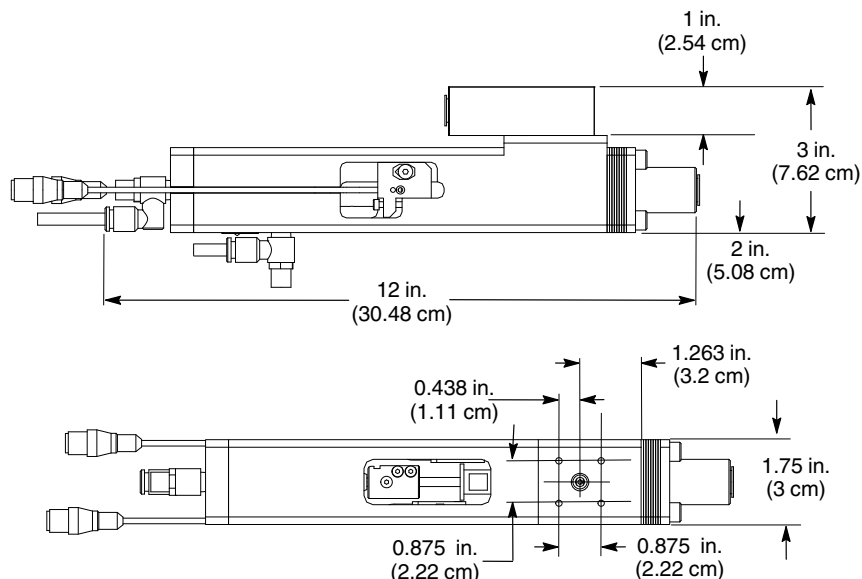


Figura 1 Dati tecnici

Descrizione

Vedi figura 2. La pistola eiettore Nordson è una valvola di getto autosante, attivata ad aria e azionata dal fluido che viene usata in applicazioni d'officina sulla carrozzeria per erogare resina epossidica e mastice di tipo sigillante. Le pistole eiettore sono solitamente impiegate in applicazioni con un controller della pistola eiettore, una pompa di alimentazione del materiale sfuso e componenti specifici del cliente. La pistola eiettore è regolabile per erogare varie quantità di materiale tra 2 e 8 cc.

La tabella 1 elenca i componenti principali della pistola eiettore.

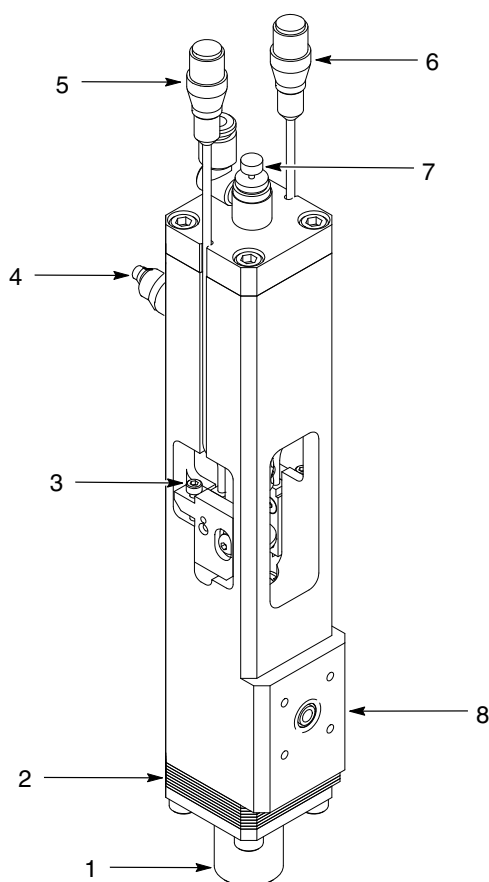


Figura 2 Pistola eiettore

Tabella 1 Componenti della pistola eiettore

Elemento	Descrizione
1	Adattatore dell'ugello—per installare un ugello sulla pistola eiettore.
2	Distanziatori—si usano per aumentare o diminuire le dimensioni del getto di materiale. La pistola eiettore viene consegnata con otto distanziatori già installati. La tabella 2 illustra il volume erogato per numero di distanziatori.
3	Vite di regolazione dell'interruttore di prossimità—una per ogni interruttore di prossimità; si usa per regolare la posizione di ciascun interruttore di prossimità.
4	Valvola di controllo del riempimento—controlla la velocità del pistone durante le operazioni di riempimento.
5	Interruttore di prossimità di riempimento—monitorizza la posizione della cartuccia del fluido della pistola eiettore durante le operazioni di riempimento; comunica i dati di riempimento al controller.
6	Interruttore di prossimità di erogazione—monitorizza la posizione della cartuccia del fluido della pistola eiettore durante le operazioni di erogazione; comunica i dati di erogazione al controller.
7	Valvola di controllo dell'erogazione—controlla la velocità del pistone durante le operazioni di erogazione.
8	Base di montaggio—per installare un collettore per l'ingresso del fluido.

Tabella 2 Rapporto tra volume erogato e distanziatori

Corsa navetta (in.)	Volume (in. ³)	Volume (cc)	Spessore distanziatore (in.)	Numero di distanziatori
0	0	0	nessuno	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



- 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. Non mettere alcuna parte del corpo davanti ad un dispositivo di distribuzione, di spurgo o perdita in un sistema ad alta pressione. Uno spruzzo di fluido ad alta pressione può provocare una grave lesione, avvelenamento o morte. Depressurizzare il sistema e il materiale prima di scollegare tubi o componenti da questa attrezzatura.

Installazione

Vedi figura 3 e seguire le procedure elencate nella tabella 3.

Tabella 3 Collegamenti della pistola eiettore

Elemento	Descrizione
Dimensioni getto	La pistola eiettore viene consegnata nella configurazione 8 cc (otto distanziatori installati). Consultare la procedura <i>Impostare le dimensioni del getto</i> per cambiare la configurazione.
Montaggio	Montare un collettore sulla base di montaggio (4). È disponibile un collettore senza fori di montaggio per configurare la pistola eiettore per un'applicazione specifica. Contattate il vostro rappresentante Nordson Corporation per ulteriori informazioni sulla configurazione di un montaggio specifico per la vostra applicazione.
Aria	Collegare i tubi da 1/4-in. alla valvola di controllo riempimento (7) e alla valvola di controllo erogazione (5). Il requisito per l'alimentazione d'aria è per l'aria standard dello stabilimento, 20 cfm istantaneo a 120 psi (8.3 bar) massimo.
Fluido	Collegare il tubo del fluido come stabilito dai dati tecnici di montaggio.
Valvole di controllo	Regolare le valvole di controllo. Consultare la procedura <i>Regolare le valvole di controllo</i> .
Interruttori di prossimità	Collegare gli interruttori di prossimità (6) al controller o alla scatola di giunzione. Regolare e testare gli interruttori di prossimità. Consultare la procedura <i>Regolare gli interruttori di prossimità</i> .

Impostare le dimensioni del getto

Le dimensioni del getto determinano la quantità di materiale erogato dalla pistola eiettore. Le pistole eiettore vengono consegnate nella configurazione 8 cc. Seguire la seguente procedura per cambiare le dimensioni del getto:

1. Consultare la tabella 2 per determinare le dimensioni di getto desiderate.
2. Vedi figura 3. Rimuovere solo le due viti (1) come illustrato in A. Allentare le altre viti (3) quel tanto che basta ad aggiungere o togliere i distanziatori (2).
3. Aggiungere o togliere i distanziatori (2) come illustrato in B per ottenere le dimensioni di getto desiderate. Spingere dentro manualmente l'adattatore dell'ugello (8) finché tocca contro i distanziatori (2).
4. Inserire le viti (1). Stringere le viti (1, 3) a 11 ft-lb (15 N•m).

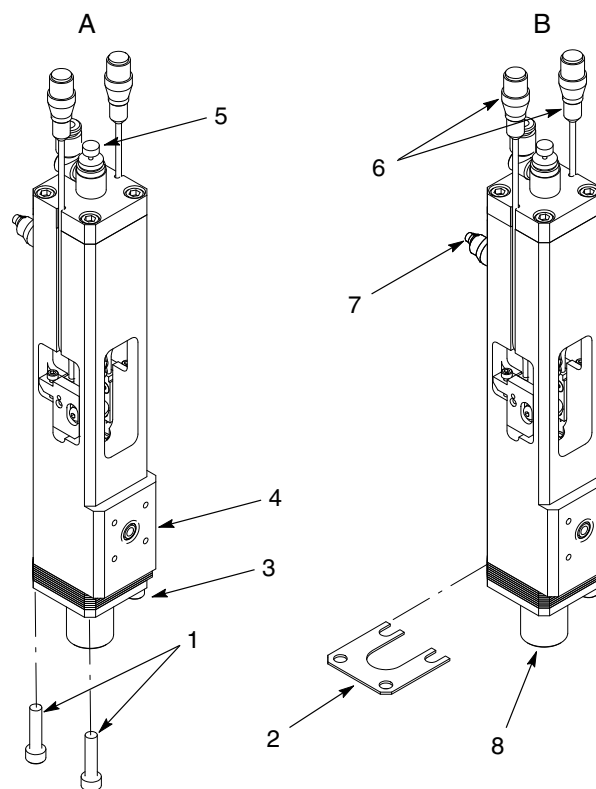


Figura 3 Regolazione delle dimensioni del getto

Regolare le valvole di controllo

Regolare le valvole di erogazione e caricamento prima di avviare la produzione.

! ATTENZIONE !

Una mancata regolazione corretta delle valvole di controllo della velocità consente al pistone di eseguire un ciclo troppo veloce con conseguente danneggiamento dei pezzi.

1. Vedi figura 4. Allentare il collare di bloccaggio (1) sulla valvola di erogazione (3).
2. Girare la manopola (2) in senso orario finché tocca il fondo della valvola di erogazione (3). Far uscire la manopola di 2 giri.
3. Stringere saldamente il collare di bloccaggio (1).
4. Eseguire i passaggi da 1 a 3 per la valvola di controllo di caricamento (4).
5. Eseguire un ciclo della pistola. Se l'ago non esegue la corsa completa entro circa 0,5-1 secondo, verificare che la pressione di alimentazione dell'aria sia tra 60 e 90 psi (4,1-6,2 bar) e regolare nuovamente le valvole.

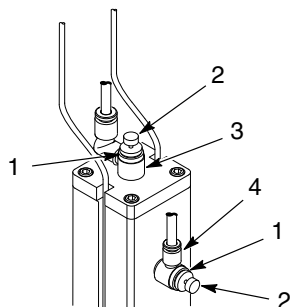


Figura 4 Regolazione di una valvola di controllo

Regolare gli interruttori di prossimità

Usare queste procedure per regolare gli interruttori di prossimità.

Usare una chiave esagonale a testa sferica da 2,5 mm per regolare gli interruttori di prossimità.

Regolare l'interruttore di prossimità di riempimento

1. Eseguire un ciclo della pistola fino alla posizione di riempimento.
2. Vedi figura 5. Allentare la vite (3) finché la piastra dell'interruttore (2) si muove liberamente.
3. Applicando una pressione manuale verso il basso sulla piastra dell'interruttore (2), eseguire quanto segue:
 - a. Usando l'estremità sferica della chiave esagonale, girare la vite di regolazione (1) in senso orario finché il LED si spegne.
 - b. Girare lentamente la vite di regolazione (1) in senso antiorario finché il LED si accende. Far fare un altro 1/4 di giro in senso antiorario alla vite di regolazione.
 - c. Stringere la vite (3) a 14 in.-lb (1.3 N•m).

Regolare l'interruttore di prossimità di erogazione

1. Eseguire un ciclo della pistola fino alla posizione di erogazione.
2. Vedi figura 5. Allentare la vite (3) finché la piastra dell'interruttore (2) si muove liberamente.
3. Applicando una pressione manuale verso il basso sulla piastra dell'interruttore (2), eseguire quanto segue:
 - a. Usando l'estremità sferica della chiave esagonale, girare la vite di regolazione (1) in senso antiorario finché si passa il punto di azionamento e il LED si spegne.
 - b. Girare lentamente la vite di regolazione (1) in senso orario finché il LED si accende. Far fare un altro 1/4 di giro in senso orario alla vite di regolazione.
 - c. Stringere la vite (3) a 14 in.-lb (1.3 N•m).

Regolazioni di prova

1. Eseguire un ciclo della pistola eiettore.
2. Il LED di erogazione dovrebbe accendersi quando la navetta si muove all'estremità della corsa di erogazione. Il LED di riempimento dovrebbe essere spento.
3. Il LED di riempimento dovrebbe accendersi quando la navetta si muove all'estremità della corsa di riempimento. Il LED di erogazione dovrebbe essere spento.
4. Se necessario regolare nuovamente le impostazioni.

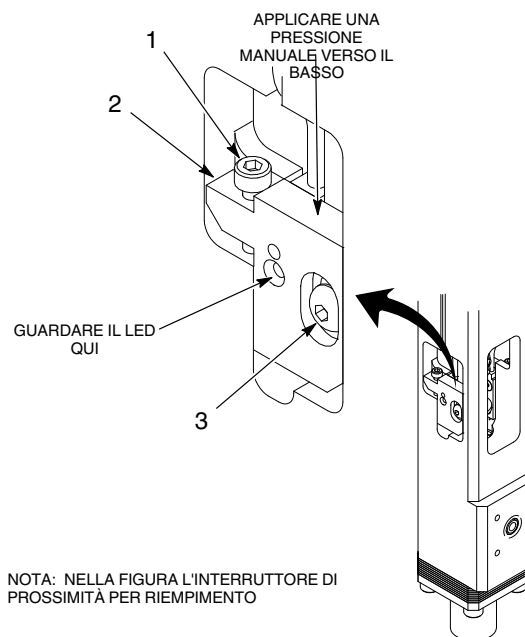


Figura 5 Tipica regolazione dell'interruttore di prossimità

Funzionamento

Il funzionamento della pistola eiettore dipende dalla configurazione del sistema. Consultare il manuale del sistema o rivolgersi al rappresentante Nordson per maggiori informazioni.

Manutenzione

Per avere sempre un funzionamento ottimale alla fine di ogni turno controllare se ci sono perdite attorno alla scanalatura del giunto.

Diagnostica

Queste procedure si riferiscono ai problemi più frequenti che si possono verificare. Se non risulta possibile risolvere il problema con le informazioni fornite qui di seguito, contattare il rappresentante Nordson locale per assistenza.

Pistola eiettore		
Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Perdita d'aria o di fluido attorno alla scanalatura del giunto	Guarnizioni difettose Cartuccia del fluido usurata	Revisionare la sezione dell'aria. Consultare la procedura <i>Revisione della sezione dell'aria</i> alla sezione <i>Riparazione</i> . Sostituire la cartuccia del fluido.
2. Il controller non riceve segnali dall'interruttore di prossimità	Interruttori di prossimità non regolati correttamente	Verificare che i cavi dagli interruttori di prossimità siano attaccati al controller e che siano intatti. Regolare nuovamente le posizioni degli interruttori di prossimità. Consultare la procedura <i>Regolare gli interruttori di prossimità</i> nella sezione <i>Installazione</i> . Se gli interruttori sono difettosi, sostituirli. Se la pistola non funziona correttamente ed impedisce l'invio di segnali dagli interruttori al controller, identificare e correggere i problemi di funzionamento: se l'ago è bloccato o la navetta è ferma a causa di perdite, sostituire le guarnizioni. Consultare la procedura <i>Revisione della sezione dell'aria</i> alla sezione <i>Riparazione</i> .
3. La pistola esegue il ciclo troppo velocemente o troppo lentamente.	Valvole di controllo velocità non regolate correttamente	L'ago dovrebbe prendere circa 0,5-1 secondo per una corsa completa. Consultare la procedura <i>Regolare le valvole di controllo</i> alla sezione <i>Installazione</i> per modificare le regolazioni delle valvole di controllo della velocità.
Controller della pistola eiettore		
Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Ricezione guasto di erogazione (pistola #X: DISP-FLT) sul controller	Interruttore di prossimità non regolato correttamente Timer non impostato correttamente	Regolare le posizioni degli interruttori di prossimità. Consultare la procedura <i>Regolare gli interruttori di prossimità</i> nella sezione <i>Installazione</i> . Cambiare il valore del timer di erogazione nel menu IMPOSTAZIONE . Consultare la sezione <i>Funzionamento</i> del manuale <i>Controller della pistola eiettore</i> per le istruzioni complete. Può essere necessaria una regolazione del timer di erogazione quando si cambia materiale.
2. Ricezione guasto di caricamento (pistola #X: LOAD-FLT) sul controller	Interruttore di prossimità non regolato correttamente Timer non impostato correttamente Materiale non arriva alle pistole eiettore	Regolare le posizioni degli interruttori di prossimità. Consultare la procedura <i>Regolare gli interruttori di prossimità</i> nella sezione <i>Installazione</i> . Cambiare il valore del timer di caricamento nel menu IMPOSTAZIONE . Consultare la sezione <i>Funzionamento</i> del manuale <i>Controller della pistola eiettore</i> per le istruzioni complete. Può essere necessaria una regolazione del timer di caricamento quando si cambia materiale. Controllare l'alimentazione del materiale e i tubi di alimentazione del materiale dello scaricatore. Caricare nuovo materiale o eseguire la diagnostica per cercare blocchi del materiale, come indicato. Consultare il manuale dello scaricatore per maggiori informazioni.

Riparazione

La riparazione consiste nella revisione della sezione dell'aria della pistola eiettore.

Le procedure per sostituire la cartuccia del fluido sono comprese nel kit di assistenza della cartuccia del fluido 1039759.

Elementi consumabili

Quando si eseguono delle riparazioni tenere a portata di mano gli articoli elencati nella tabella 4.

Tabella 4 Elementi consumabili

Elemento	Pezzo	Applicazione
Adesivo frenafili	900200	Applicare ai filetti dei pezzi in questione.
Grasso TFE	1031834	Lubrificare gli o-ring e i pezzi in questione.

Revisione della sezione dell'aria

Vedi figura 6 e seguire la seguente procedura per revisionare la sezione dell'aria.

Disassemblare la sezione dell'aria

1. Svitare le viti del giunto (1). Eseguire un ciclo della pistola per scollegare l'ago (3) dal giunto (2). Scaricare le pressioni dell'aria e del materiale.
2. Rimuovere il giunto (2) dall'albero del pistone (9).
3. Scollegare il tubo (15) dai raccordi (16, 17).
4. Togliere le viti (14) che fissano il cappuccio all'estremità (13) al corpo della pistola (4). Smontare e gettare via l'o-ring del cappuccio all'estremità (12).
5. Rimuovere l'albero del pistone (9) dal corpo della pistola (4). Rimuovere l'anello glyde (10) e l'o-ring (11) dall'albero del pistone. Gettare via l'o-ring e l'anello glyde.
6. Rimuovere la molla (8) e l'arresto molla (7) dal corpo della pistola (4). Rimuovere e gettare via gli o-ring di arresto della molla (5, 6).

Assemblare la sezione dell'aria

1. Applicare grasso TFE sui nuovi o-ring (5, 6, 11, 12) e sull'anello glyde (10).
2. Inserire i pezzi della sezione aria nel corpo pistola nell'ordine inverso a quello di disassemblaggio.
3. Applicare composto frenafili sui filetti delle viti (14). Serrare le viti a $9.7 \pm 1 \text{ ft-lb}$ ($13.2 \pm 1.3 \text{ N}\cdot\text{m}$).
4. Collegare il tubo (15) ai raccordi (16, 17).
5. Montare il giunto (2). Usando una chiave esagonale di diametro piccolo (18) spingere l'ago (3) finché tocca il fondo del giunto (2). Stringere le viti del giunto (1) a 7 in.-lb ($0.75 \text{ N}\cdot\text{m}$).

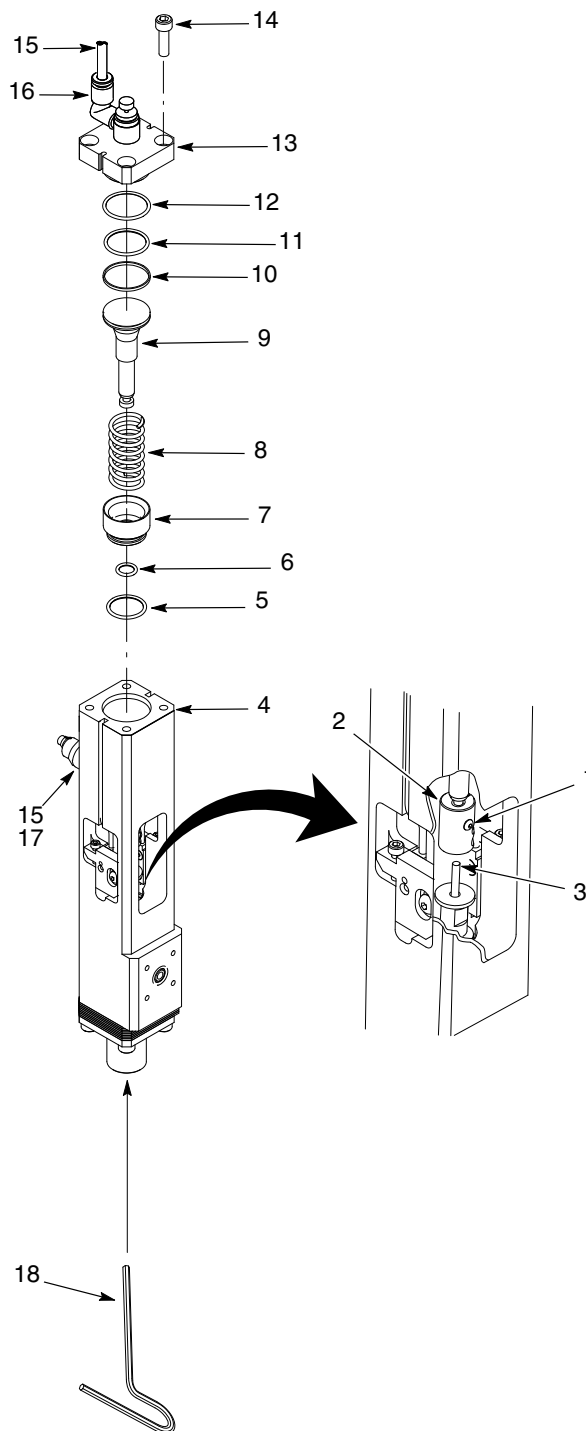


Figura 6 Guarnizioni della sezione dell'aria

Pezzi

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

Vedi figura 7 e consultare la lista dei pezzi seguente.

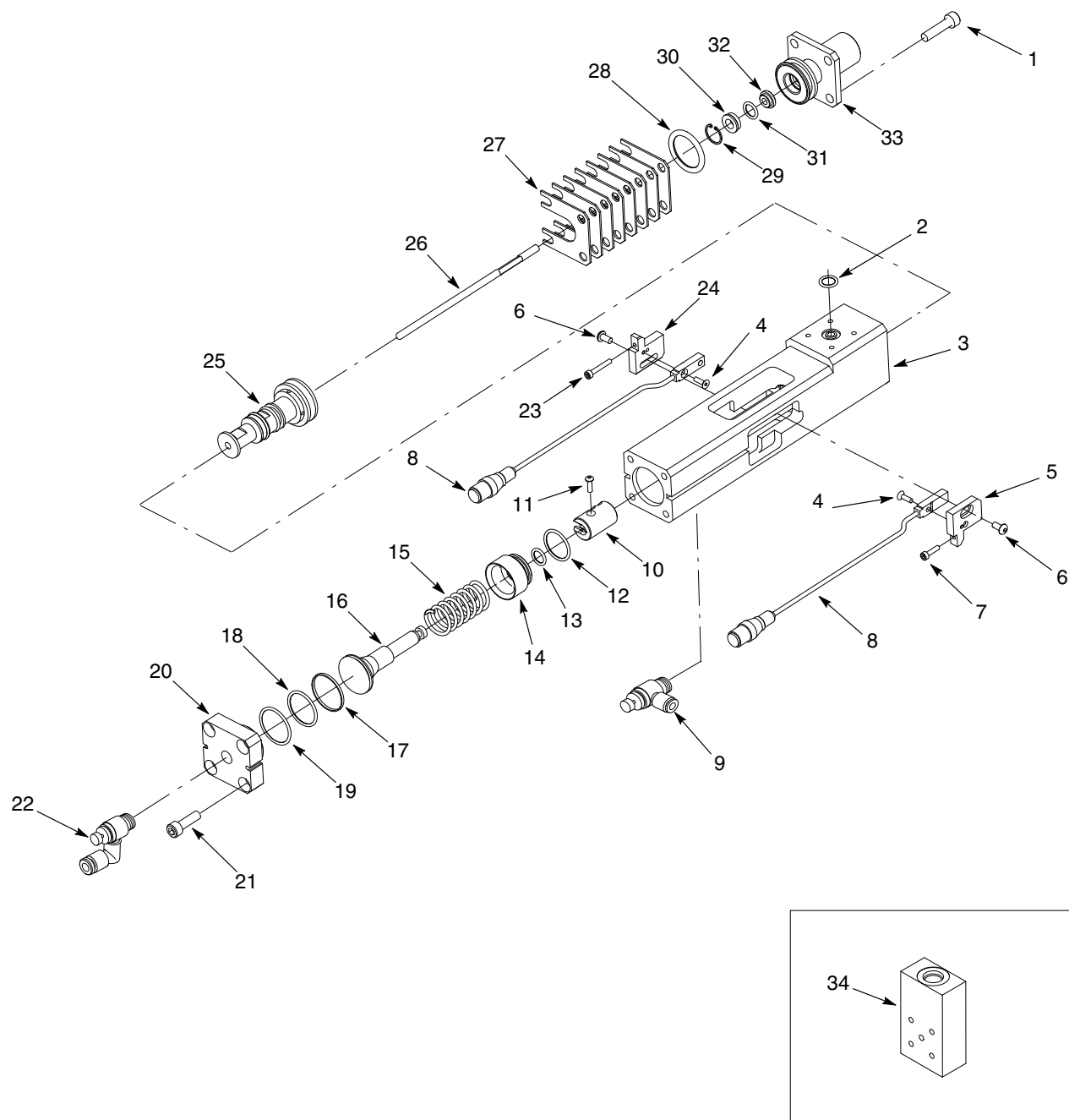


Figura 7 Pistola eiettore 2-8 CC

Elemento	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	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 $\frac{1}{4}$ tube x $\frac{1}{8}$ 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 $\frac{1}{4}$ tube x $\frac{1}{8}$ 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, $\frac{1}{4}$ NPT	1	
34	1025344	1025344	1025344	Manifold, no mounting holes	1	E

NOTA A: Questi pezzi sono compresi nel kit di assistenza o-ring 1040767.

B: Ordinare il kit di assistenza cartuccia del fluido 1101753.

C: Ordinare il kit di assistenza cartuccia del fluido 1101754.

D: Ordinare il kit di assistenza cartuccia del fluido 1101762.

E: Questo elemento non fa parte del gruppo e va ordinato separatamente.

