

Эжекторный пистолет 2–8 куб. см

Руководство по эксплуатации

P/N 7179909_B02

- Russian -

Издано 5/10



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Содержание

Nordson International	O-1	Технические данные	3
Europe	O-1	Описание	5
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Монтаж	6
Outside Europe	O-2	Объем дозы, настройка	6
Africa / Middle East	O-2	Регулирующие клапаны, настройка	7
Asia / Australia / Latin America	O-2	Бесконтактные выключатели, настройка	7
China	O-2	Бесконтактный выключатель заполнения, настройка	7
Japan	O-2	Бесконтактный выключатель выпуска, настройка	7
North America	O-2	Настройки, проверка	7
Техника безопасности	1	Эксплуатация	8
Квалифицированный персонал	1	Техобслуживание	8
Надлежащее использование	1	Поиск и устранение неисправностей	8
Предписания и разрешения	1	Ремонт	9
Личная безопасность	1	Расходные материалы	9
Жидкости под высоким давлением	2	Пневматическая часть, ремонт	9
Пожарная безопасность	2	Разборка пневматической части	9
Опасности при использовании растворителей на основе галоидных углеводородов	2	Сборка пневматической части	9
Действия в случае неполадок	3	Запчасти	10
Утилизация	3		

Обращайтесь к нам

Корпорация Nordson принимает запросы на информацию, комментарии и справки о своей продукции. Общая информация о Nordson находится в Интернете по следующему адресу:
<http://www.nordson.com>.

Уведомление

Настоящая публикация Корпорации Nordson охраняется законом об авторском праве. Дата установления авторского права 2003 г. Никакая часть настоящего документа не может быть фотокопирована, воспроизведена или переведена на другой язык без предварительного письменного согласия Корпорации Nordson. Информация, содержащаяся в настоящей публикации, может быть изменена без уведомления.

- Перевод оригинала -

Товарные знаки

Nordson и логотип Nordson являются зарегистрированными товарными знаками Корпорации Nordson.

Все остальные товарные знаки являются собственностью соответствующих владельцев.

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

Contact Nordson	Phone	Fax
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.

Africa / Middle East

Contact Nordson	Phone	Fax
DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

Asia / Australia / Latin America

Contact Nordson	Phone	Fax
Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-

China

Contact Nordson	Phone	Fax
China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199

Japan

Contact Nordson	Phone	Fax
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

Техника безопасности

Прочесте и выполняйте данные инструкции по технике безопасности. Предупреждения, предостережения и инструкции, относящиеся к процессам и оборудованию, включены, где необходимо, в документацию на оборудование.

Следует обеспечить доступность всей технической документации, включая данное руководство, для персонала, проводящего эксплуатацию или техобслуживание оборудования.

Квалифицированный персонал

Владельцы оборудования несут ответственность за то, чтобы монтаж, эксплуатация и техобслуживание оборудования Nordson проводились квалифицированным персоналом. Квалифицированным персоналом считаются работники или подрядчики, обученные безопасному выполнению порученной работы. Квалифицированный персонал должен свободно ориентироваться во всех правилах и предписаниях техники безопасности и обладать физическими возможностями для выполнения порученной работы.

Надлежащее использование

Использование оборудования Nordson способами, отличными от описанных в документации, поставляемой с оборудованием, может привести к травмам или материальному ущербу.

Примеры ненадлежащего использования оборудования

- использование несовместимых материалов
- несанкционированная доработка оборудования
- снятие или обход защитных ограждений или средств блокировки
- использование неподходящих или поврежденных деталей
- использование не одобренного вспомогательного оборудования
- эксплуатация оборудования с превышением максимальных параметров

Предписания и разрешения

Убедитесь, что все оборудование рассчитано и допущено к применению в условиях на месте эксплуатации. В случае невыполнения инструкций по монтажу, эксплуатации и техобслуживанию все разрешения, полученные для оборудования Nordson, становятся недействительными.

Личная безопасность

Во избежание травм необходимо выполнять следующие инструкции.

- К эксплуатации и техобслуживанию оборудования не допускаются лица без необходимой квалификации.
- Запрещена эксплуатация оборудования с неисправными защитными ограждениями, дверцами и крышками или с неполадками в работе автоматических средств блокировки. Запрещено обходить или отключать любые предохранительные устройства.
- Запрещено приближаться к движущимся частям оборудования. Перед наладкой или техобслуживанием оборудования с движущимися частями отключить подачу питания и дождаться полного останова оборудования. Запереть выключатель питания и заблокировать оборудование во избежание неожиданного перемещения.

- Перед наладкой или техобслуживанием систем или компонентов, работающих под давлением, сбросить (сравить) давление в гидравлической или пневматической системе. Перед техобслуживанием электрооборудования разомкнуть и запереть выключатели и вывесить соответствующие таблички.
- Перед эксплуатацией ручных распылителей убедиться, что они заземлены. Надеть электропроводящие перчатки или использовать заземляющие ремешки, соединенные с ручкой распылителя или другим элементом технологического заземления. Не надевать и не носить металлические предметы, например, ювелирные украшения и инструменты.
- В случае даже слабого поражения электрическим током немедленно отключить все электрическое и электростатическое оборудование. Не перезапускать оборудование до выяснения причины и устранения неисправности.
- Получить у поставщиков и внимательно изучить паспорта безопасности (MSDS) на все используемые материалы. Следовать инструкциям изготовителей по безопасной транспортировке и использованию материалов, пользоваться рекомендованными индивидуальными средствами защиты.
- Убедиться в достаточности вентиляции зоны распыления.
- Для предотвращения травматизма следует учитывать скрытые, как правило, неустраняемые полностью факторы опасности на рабочем месте, такие, как горячие поверхности, острые края, детали под напряжением и движущиеся части оборудования, которые не могут быть защищены или ограждены по техническим причинам.

Жидкости под высоким давлением

Жидкости, находящиеся под высоким давлением чрезвычайно опасны, если они не укупорены безопасным образом. Необходимо всегда сбрасывать гидравлическое давление перед настройкой или техобслуживанием оборудования, работающего под высоким давлением. Струя жидкости под высоким давлением режет как нож и может причинить тяжелые травмы, ампутацию или смерть. Проникновение жидкостей сквозь кожу может также вызвать отравление.

В случае травмы в результате инъекции жидкости под высоким давлением необходимо немедленно обратиться за медицинской помощью. По возможности передать медперсоналу копию паспорта безопасности (MSDS) на впрыснутую жидкость.

Национальная ассоциация изготовителей распылительного оборудования выпускает специальные карточки, которые необходимо всегда иметь при себе во время работы с распылительным оборудованием под высоким давлением. Эти карточки поставляются вместе с оборудованием. На карточках приводится следующий текст:



ВНИМАНИЕ: Любая травма, причиненная жидкостью под высоким давлением, может иметь серьезные последствия. В случае травмы и даже подозрении на травму:

- Немедленно обратиться в медпункт.
- Сообщить врачу о подозрении на травму в результате инъекции жидкости.
- Показать ему данную карточку
- Рассказать, материал какого типа распылялся.

МЕДИЦИНСКАЯ ТРЕВОГА–РАНЕНИЯ ПРИ БЕЗВОЗДУШНОМ РАСПЫЛЕНИИ: УВЕДОМЛЕНИЕ ДЛЯ ВРАЧА

Подкожная инъекция является серьезной травмой. Важно как можно скорее начать хирургическое лечение. Нельзя откладывать обследование для определения токсичности. Токсичными являющиеся материалы для некоторых экзотических покрытий, впрыснутые непосредственно в кровеносную систему.

Рекомендуется получить консультацию у хирурга, занимающегося пластическими или восстановительными операциями.

Серьезность травмы зависит от того, на каком участке тела находится рана, произошло ли при впрыскивании столкновение вещества с чем-нибудь и отражение, повлекшее за собой дополнительные травмы, а также от множества других факторов, включая занесенную в рану микрофлору, содержащуюся на коже, в краске или распылителе. Если впрыснутая краска содержит акриловый латекс или двуокись титана, которые снижают сопротивляемость тканей к инфекции, возможно быстрое размножение бактерий. Рекомендуемое врачами лечение травм, вызванных инъекцией жидкости под высоким давлением в руки, включает немедленную декомпрессию закрытых сосудистых участков рук для уменьшения раздувания внутренних тканей впрыснутой краской, адекватную санацию раневой полости и немедленное лечение антибиотиками.

Пожарная безопасность

Во избежание пожара или взрыва необходимо выполнять следующие инструкции.

- Заземлить все электропроводные части оборудования. Использовать только заземленные пневматические и жидкостные шланги. Периодически проверять заземление оборудования и обрабатываемых изделий. Сопротивление относительно земли не должно превышать одного мегома.

- При возникновении искрения или дугового разряда немедленно отключить все оборудование. Не производить повторного запуска до выяснения причины и устранения неисправности.
- Запрещено курить, проводить сварочные или шлифовальные работы и пользоваться открытым огнем в зонах хранения или использования горючих материалов.
- Не нагревать материалы до температуры, превышающей рекомендуемую изготовителем. Убедиться в нормальной работе устройств для контроля и ограничения нагрева.
- Предусмотреть необходимую вентиляцию для предотвращения опасного повышения концентрации летучих материалов или паров. Руководствоваться местными правилами или паспортами безопасности материалов.
- Не производить разъединения находящихся под напряжением электрических цепей во время работы с горючими материалами. Во избежание искрообразования сначала размыкать разъединитель.
- Изучить места расположения кнопок аварийного останова, отсечных клапанов и огнетушителей. В случае возникновения пожара в распылительной камере немедленно отключить распылительную систему и вытяжные вентиляторы.
- Перед регулировкой, чисткой или ремонтом электростатического оборудования отключать источник электростатического напряжения и заземлять электроды распылителей.
- Проводить очистку, техобслуживание, проверку и ремонт оборудования, руководствуясь инструкциями в документации на оборудование.
- Для замены использовать только запчасти, предназначенные для использования с оригинальным оборудованием. Информацию и рекомендации по запчастям можно получить у местного представителя Nordson.

Опасности при использовании растворителей на основе галоидных углеводов

Запрещено использовать растворители на основе галоидных углеводов в работающих под давлением системах, содержащих детали из алюминия и его сплавов. Под давлением возможна реакция этих растворителей с алюминием и взрыв, который может привести к травмам, летальному исходу или материальному ущербу. Растворители на основе галоидных углеводов содержат один или более элементов из числа следующих:

Элемент	Обозначение	Приставка
Фтор	F	"Фторо-"
Хлор	Cl	"Хлоро-"
Бром	Br	"Бромо-"
Иод	I	"Иодо-"

За более подробной информацией обращайтесь к паспорту безопасности или к поставщику используемого материала. При необходимости использования растворителей на основе галоидных углеводов следует проконсультироваться с представителем Nordson о совместимых компонентах Nordson.

Действия в случае неполадок

В случае неполадок в работе оборудования или систем немедленно отключить систему и принять следующие меры:

- Отключить электропитание системы и запереть выключатель. Закрыть гидравлические и пневматические отсечные клапаны и сбросить давление.
- Перед повторным запуском выяснить и устранить причину неполадок.

Утилизация

Утилизировать оборудование и материалы, используемые при эксплуатации и техобслуживании, в соответствии с местными правилами.

Технические данные

См. рис. 1.

Минимальный монтажный зазор

4,6 см (1,8 дюйма) от центра до центра

Объем дозы

2–8 куб. см/с

Минимальная длительность цикла

4 с (1,5 с выпуск; 2,5 с заполнение)

Требования к сжатому воздуху

60–90 psi (4,1–6,2 бар)

Требования к электропитанию

Напряжение питания: 10–30 В пост. тока

Рабочая сила тока ≤ 200 мА

Диапазон рабочих температур

1,67–60 °C (35–140 °F)

Отверстие для жидкости

1/4 NPT

Минимальная вязкость материала

50000 сантипуазов

Диапазон рабочего давления

750–3500 psi (52–241 бар)

(пропорционально вязкости жидкости)

Максимальное рабочее давление воздуха

90 psi (6 бар)

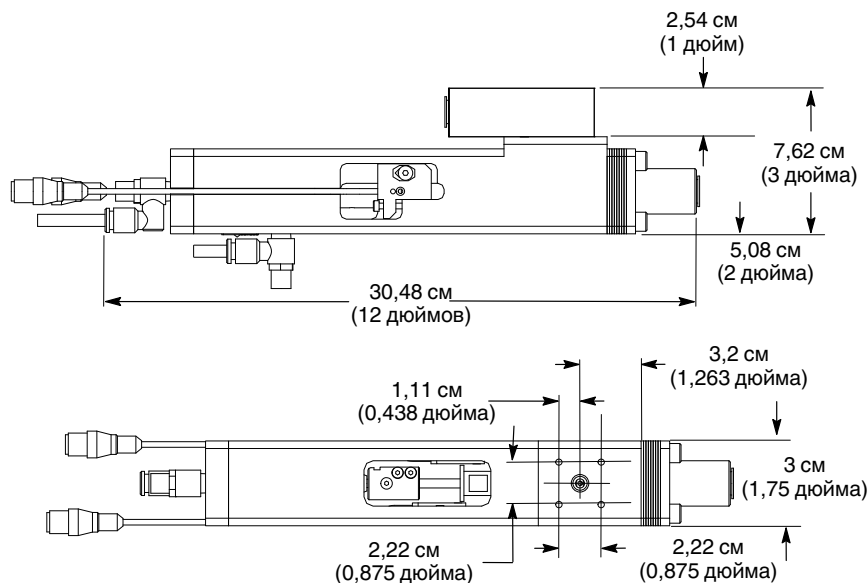


Рис. 1 Технические данные

Описание

См. рис. 2. Эжекторный пистолет Nordson представляет жидкостный автоматический дозирующий клапан с пневматическим приводом, используемый в кузовных цехах для нанесения вязких эпоксидных материалов и герметиков. Эжекторные пистолеты используются главным образом в системах с контроллерами эжекторных пистолетов, насосами транспортировки сыпучих материалов и специальными компонентами заказчика. Эжекторный пистолет можно настроить на различные объемы выпуска материала в пределах 2–8 куб. см.

В табл. 1 перечислены основные компоненты эжекторного пистолета.

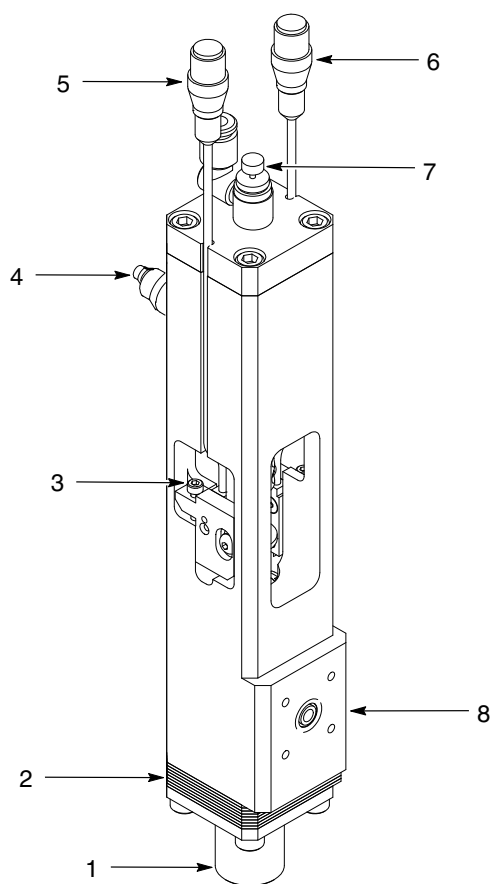


Рис. 2 Эжекторный пистолет

Табл. 1 Компоненты эжекторного пистолета

Поз.	Описание
1	Переходник сопла – для установки сопел на эжекторный пистолет.
2	Прокладки – служат для увеличения или уменьшения объема дозы материала. При поставке на эжекторном пистолете смонтированы восемь прокладок. В табл. 2 указаны объемы выпуска в зависимости от количества прокладок.
3	Регулировочный винт бесконтактного выключателя – по одному на каждый бесконтактный выключатель; служат для регулировки бесконтактных выключателей.
4	Регулирующий клапан заполнения – регулирует скорость поршня во время операций заполнения.
5	Бесконтактный выключатель заполнения – контролирует положение жидкостного картриджа эжекторного пистолета во время операций заполнения; обеспечивает передачу данных о заполнении на контроллер.
6	Бесконтактный выключатель выпуска – контролирует положение жидкостного картриджа эжекторного пистолета во время операций выпуска; обеспечивает передачу данных о выпуске на контроллер.
7	Регулирующий клапан выпуска – регулирует скорость поршня во время операций выпуска.
8	Монтажное основание – для монтажа коллектора на впуске жидкости.

Табл. 2 Зависимость выпускаемого объема от количества прокладок

Ход золотника (дюйма)	Объем (дюйм. ³)	Объем (куб. см)	Толщина прокладок (дюйма)	Количество прокладок
0	0	0	нет	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



ВНИМАНИЕ

- К выполнению операций, описанных в следующих разделах, допускается только квалифицированный персонал. Выполнять инструкции по технике безопасности, содержащиеся в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.
- Жидкости под высоким давлением чрезвычайно опасны. Не располагать какие бы то ни было части тела перед устройством нанесения, местами слива или утечки в системе высокого давления. Струя жидкости высокого давления может причинить тяжелые травмы, отравление или смерть. Перед отсоединением шлангов или компонентов от данного оборудования необходимо сбрасывать давление в системе и давление материала.

Монтаж

См. рис. 3 и следуйте процедурам, приведенным в табл. 3.

Табл. 3 Подключение эжекторного пистолета

Поз.	Описание
Объем дозы	Эжекторный пистолет поставляется в конфигурации на 8 куб. см (смонтированы восемь прокладок). Для изменения конфигурации следовать процедуре <i>Объем дозы, настройка</i> .
Монтаж	Установить коллектор на монтажное основание (4). Для конфигурирования эжекторного пистолета под конкретные области применения выпускается коллектор без монтажных отверстий. За дополнительной информацией о конфигурировании крепления под конкретные области применения обращаться к местному представителю корпорации Nordson.
Сжатый воздух	Присоединить шланг 1/4 дюйма к регулируемому клапану заполнения (7) и к регулируемому клапану выпуска (5). Требования к подаче сжатого воздуха соответствуют стандартным требованиям к сжатому воздуху в цеховой магистрали, мгновенный расход 20 кубических футов в минуту при максимум 120 psi (8,3 бар).
Жидкость	Присоединить жидкостный шланг в соответствии с конкретной монтажной спецификацией.
Регулирующие клапаны	Настроить регулирующие клапаны. См. процедуру <i>Регулирующие клапаны, настройка</i> .
Бесконтактные выключатели	Присоединить бесконтактные выключатели (6) к контроллеру или распределительной коробке. Настроить и проверить бесконтактные выключатели. См. процедуру <i>Бесконтактные выключатели, настройка</i> .

Объем дозы, настройка

Объем дозы определяет количество материала, выпускаемого эжекторным пистолетом. Эжекторные пистолеты поставляются в конфигурации на 8 куб. см. Для изменения объема дозы использовать следующую процедуру:

1. Определить необходимый объем дозы по табл. 2.
2. См. рис. 3. Вывернуть только два винта (1), показанных на виде А. Ослабить остальные винты (3) лишь настолько, насколько это необходимо для добавления или снятия прокладок (2).
3. Добавив или сняв прокладку (2), как показано на виде В, добиться нужного объема дозы. Рукой вдавить переходник сопла (8) рукой до упора в прокладку (2).
4. Поставить винты (1). Затянуть винты (1, 3) моментом 15 Н•м (11 фут-фунтов).

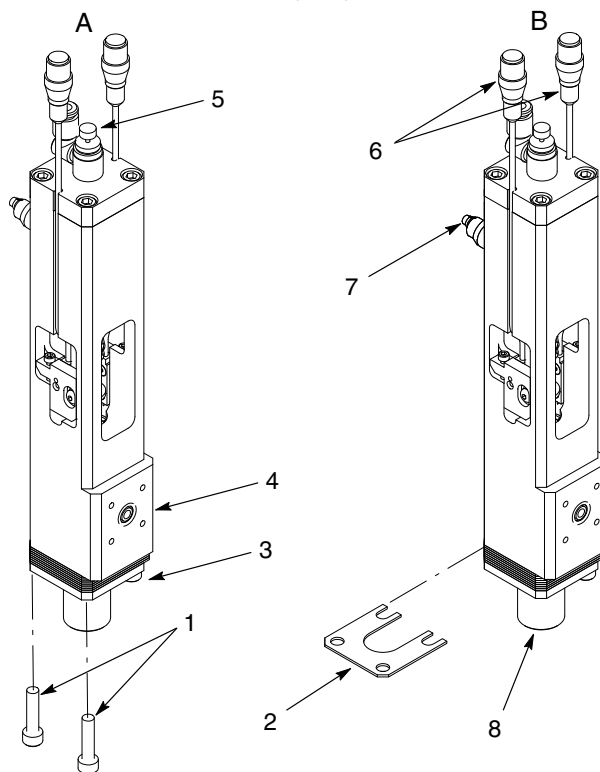


Рис. 3 Настройка объема дозы

Регулирующие клапаны, настройка

Настроить клапаны выпуска и заполнения перед началом производства.

! ОСТОРОЖНО !

Неправильная настройка клапанов регулирования скорости может привести к слишком быстрому перемещению поршня и повреждению деталей.

1. См. рис. 4. Ослабить стопорное кольцо (1) на клапане выпуска (3).
2. Поворачивая ручку (2) по часовой стрелке, вернуть ее до упора в клапан выпуска (3). Отвернуть ручку обратно на 2 оборота.
3. Надежно затянуть стопорное кольцо (1).
4. Выполнить операции 1 – 3 для регулирующего клапана заполнения (4).
5. Задействовать и выключить пистолет. Если игла не совершает полный ход в течение примерно 0,5–1 секунды, проверить, чтобы давление сжатого воздуха находилось в пределах 60–90 psi (4,1–6,2 бар) и повторить настройку клапанов.

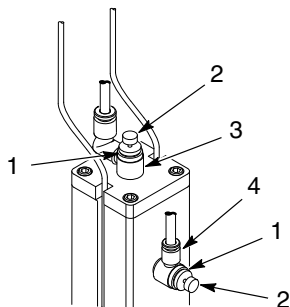


Рис. 4 Настройка регулирующего клапана

Бесконтактные выключатели, настройка

Данные процедуры используются для настройки бесконтактных выключателей.

Настройка бесконтактных выключателей выполняется при помощи 2,5-мм штифтового ключа-шестигранника со сферической головкой.

Бесконтактный выключатель заполнения, настройка

1. Задействовать пистолет и выключить его в положении заполнения.
2. См. рис. 5. Ослаблять винт (3), пока не освободится пластина выключателя (2).
3. Прижимая рукой пластину выключателя (2) вниз, выполнить следующее:
 - а. При помощи сферической головки штифтового ключа-шестигранника поворачивать регулировочный винт (1) по часовой стрелке, пока не погаснет СИД.
 - б. Медленно поворачивать регулировочный винт (1) против часовой стрелки, пока не начнет светиться СИД. Довернуть регулировочный винт на $\frac{1}{4}$ оборота против часовой стрелки.
 - в. Затянуть винт (3) моментом 1,3 Н•м (14 дюйм-фунтов).

Бесконтактный выключатель выпуска, настройка

1. Задействовать пистолет и выключить его в положении выпуска.
2. См. рис. 5. Ослаблять винт (3), пока не освободится пластина выключателя (2).
3. Прижимая рукой пластину выключателя (2) вниз, выполнить следующее:
 - а. При помощи сферической головки штифтового ключа-шестигранника поворачивать регулировочный винт (1) против часовой стрелки, минуя точку срабатывания, пока не погаснет СИД.
 - б. Медленно поворачивать регулировочный винт (1) по часовой стрелке, пока не начнет светиться СИД. Довернуть регулировочный винт на $\frac{1}{4}$ оборота по часовой стрелке.
 - в. Затянуть винт (3) моментом 1,3 Н•м (14 дюйм-фунтов).

Настройки, проверка

1. Задействовать и выключить эжекторный пистолет.
2. СИД выпуска должен светиться, пока золотник не дойдет до конца хода выпуска. СИД заполнения светиться не должен.
3. СИД заполнения должен светиться, пока золотник не дойдет до конца хода заполнения. СИД выпуска светиться не должен.
4. При необходимости повторить настройку.

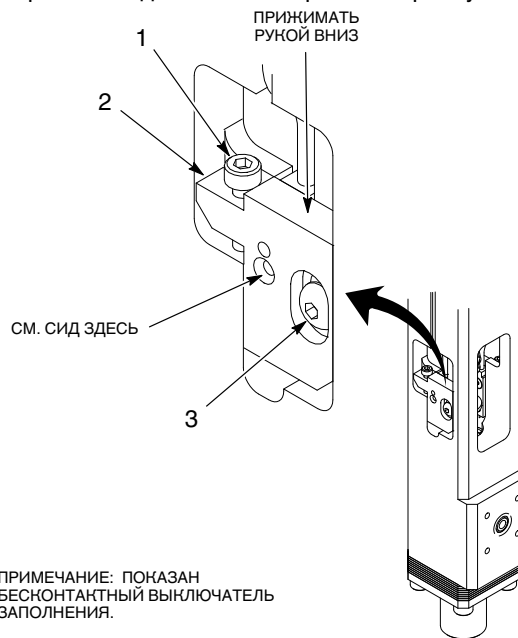


Рис. 5 Настройка типового бесконтактного датчика

Эксплуатация

Работа эжекторного пистолета зависит от конфигурации системы. За более подробной информацией обращаться к руководству по эксплуатации системы или к местному представителю Nordson.

Техобслуживание

В целях поддержания оптимальной работоспособности проверять наличие утечек вокруг соединительного слота после каждой смены.

Поиск и устранение неисправностей

Описанные процедуры применимы только в случае наиболее общих неполадок. Если приведенной информации недостаточно для устранения неисправности, обращаться за содействием к местному представителю Nordson.

Эжекторный пистолет		
Неполадки	Возможная причина	Способ устранения
1. Утечка воздуха или жидкости вокруг соединительного слота	Неисправность сидел Изношен жидкостный картридж	Отремонтировать пневматическую часть. См. процедуру <i>Пневматическая часть, ремонт</i> в разделе <i>Ремонт</i> . Заменить жидкостный картридж.
2. Контроллер не получает сигналов бесконтактных выключателей	Бесконтактные выключатели неправильно настроены	Убедиться, что кабели с бесконтактных выключателей присоединены к контроллеру и не повреждены. Повторить настройку положения бесконтактных выключателей. См. процедуру <i>Бесконтактные выключатели, настройка</i> в разделе <i>Монтаж</i> . Если выключатели неисправны, заменить выключатели. При наличии неполадок в работе пистолета, препятствующих передаче сигналов с выключателей на контроллер, найти и устранить причину неполадок: если игла заедает или золотник останавливается вследствие утечки, заменить уплотнения. См. процедуру <i>Пневматическая часть, ремонт</i> в разделе <i>Ремонт</i> .
3. Слишком быстрые или слишком медленные рабочие циклы пистолета	Клапаны регулирования скорости неправильно настроены	Полный ход иглы должен занимать около 0,5–1 секунды. Для изменения настройки клапана регулирования скорости следовать процедуре <i>Регулирующие клапаны, настройка</i> в разделе <i>Монтаж</i> .
Контроллер эжекторного пистолета		
Неполадки	Возможная причина	Способ устранения
1. Отображение сбоя выпуска (Пистолет №X: DISP-FLT) контроллером	Бесконтактный выключатель неправильно настроен Таймер неправильно настроен	Настроить положения бесконтактного выключателя. См. процедуру <i>Бесконтактные выключатели, настройка</i> в разделе <i>Монтаж</i> . Изменить настройку таймера выпуска через меню НАСТРОЙКА . За подробными инструкциями обращаться к разделу <i>Эксплуатация</i> руководства <i>Контроллер эжекторного пистолета</i> . Регулировка таймера выпуска может потребоваться при переходе на другой материал.
2. Отображение сбоя заполнения (Пистолет №X: LOAD-FLT) контроллером	Бесконтактный выключатель неправильно настроен Таймер неправильно настроен На эжекторный пистолет не подается материал	Настроить положения бесконтактного выключателя. См. процедуру <i>Бесконтактные выключатели, настройка</i> в разделе <i>Монтаж</i> . Изменить настройку таймера заполнения через меню НАСТРОЙКА . За подробными инструкциями обращаться к разделу <i>Эксплуатация</i> руководства <i>Контроллер эжекторного пистолета</i> . Регулировка таймера заполнения может потребоваться при переходе на другой материал. Проверить шланги подачи материала и шланги транспортировки материала с разгрузчика. Загрузить свежий материал или выполнить поиск участков, забитых материалом, как указано. За дополнительной информацией обращаться к руководству по эксплуатации разгрузчика.

Ремонт

Ремонт заключается в ремонте пневматической части эжекторного пистолета.

Инструкция по замене жидкостного картриджа вложена в ремонтный комплект жидкостного картриджа 1039759.

Расходные материалы

При выполнении ремонта необходимо иметь под рукой расходные материалы, перечисленные в табл. 4.

Табл. 4 Расходные материалы

Поз.	№ детали	Назначение
Клей для стопорения резьбовых деталей	900200	Наносится на резьбу соответствующих деталей.
Смазка TFE	1031834	Служит для смазки уплотнительных колец и соответствующих деталей.

Пневматическая часть, ремонт

При выполнении ремонта пневматической части руководствоваться рис. 6 и следовать нижеуказанным инструкциям.

Разборка пневматической части

- Ослабить винты муфты (1). Задействовав-выключив пистолет, освободить иглу (3) из муфты (2). Сбросить давление материала и сжатого воздуха.
- Снять муфту (2) со штока поршня (9).
- Отсоединить шланг (15) от ниппелей (16, 17).
- Вывернуть винт (14) крепления торцевой крышки (13) на корпусе пистолета (4). Снять и выбросить уплотнительное кольцо (12) торцевой крышки.
- Вынуть шток поршня (9) из корпуса пистолета (4). Снять со штока поршня кольцо скольжения (10) и уплотнительное кольцо (11). Выбросить уплотнительное кольцо и кольцо скольжения.
- Вынуть пружину (8) и ее держатель (7) из корпуса пистолета (4). Снять и выбросить уплотнительные кольца (5, 6) держателя пружины.

Сборка пневматической части

- Нанести смазку TFE на новые уплотнительные кольца (5, 6, 11, 12) и кольцо скольжения (10).
- Вставить детали пневматической части в корпус пистолета, придерживаясь порядка, обратного разборке.
- Нанести состав для стопорения резьбовых деталей на резьбы винтов (14). Затянуть винты моментом $13,2 \pm 1,3 \text{ Н}\cdot\text{М}$ ($9,7 \pm 1 \text{ фут}\cdot\text{фунтов}$).
- Присоединить шланги (15) к ниппелям (16, 17).
- Смонтировать муфту (2). Используя ключ-шестигранник малого диаметра (18), протолкнуть иглу (3) до упора в муфту (2). Затянуть винты (1) муфты моментом $0,75 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($7 \text{ дюйм}\cdot\text{фунтов}$).

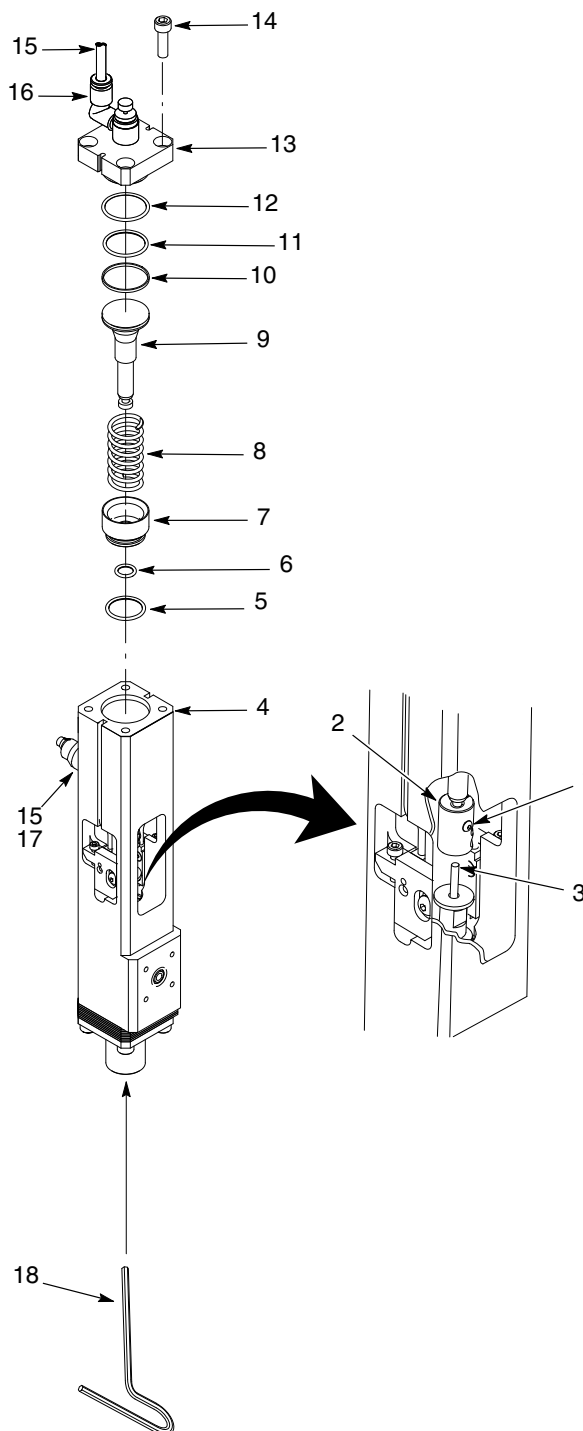


Рис. 6 Уплотнения пневматической части

Запчасти

Заказывая запчасти, обращаться в центр поддержки клиентов Nordson или к местному представителю Nordson.

См. рис. 7 и руководствоваться следующей спецификацией запчастей.

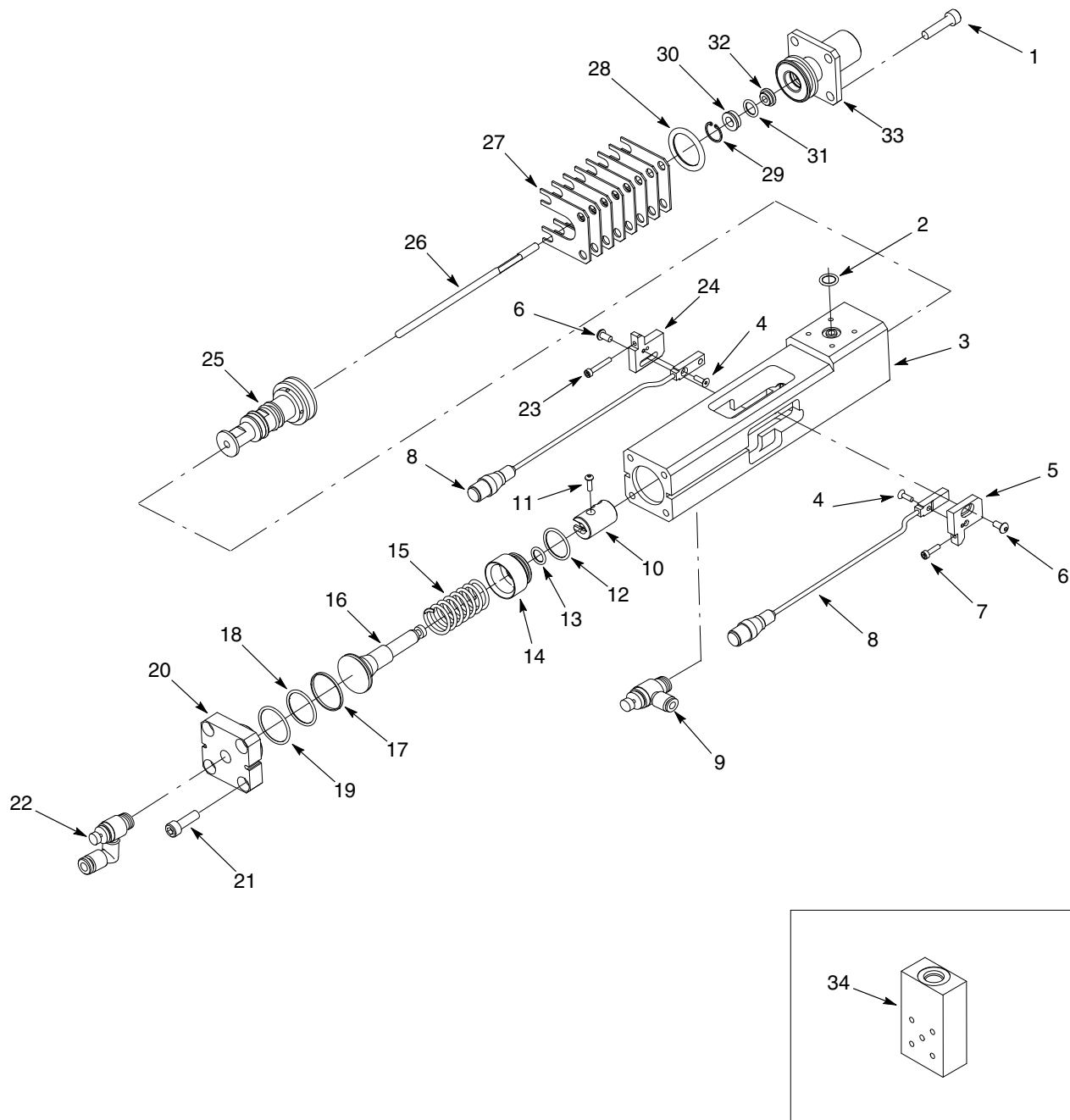


Рис. 7 Эжекторный пистолет 2-8 куб. см

Поз.	№ детали	№ детали	№ детали	Описание	Кол-во	Прим.
—	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
ПРИМ. А: Эти запчасти включены в ремонтный комплект уплотнительных колец 1040767. В: Заказать ремонтный комплект жидкостного картриджа 1101753. С: Заказать ремонтный комплект жидкостного картриджа 1101754. D: Заказать ремонтный комплект жидкостного картриджа 1101762. E: Эта деталь не является частью узла и должна заказываться отдельно.						