

Vytlačovací pistole 2-8 CC

Návod k provozu
P/N 7179948B02
- Czech -
Vydání 5/10



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Obsah

Nordson International	O-1	Montáž	4
Europe	O-1	Nastavení velikosti dávky	4
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Seřízení regulačních ventilů	5
Outside Europe	O-2	Seřízení bezdotykových spínačů	5
Africa / Middle East	O-2	Seřízení bezdotykového spínače doplňování	5
Asia / Australia / Latin America	O-2	Seřízení bezdotykového spínače dávkování	5
China	O-2	Zkouška seřízení	5
Japan	O-2	Obsluha	6
North America	O-2	Údržba	6
Bezpečnostní upozornění	1	Vyhledávání závad	6
Kvalifikované osoby	1	Oprava	7
Plánované použití	1	Spotřební materiál	7
Předpisy a schválení	1	Přestavba vzduchové části	7
Bezpečnost osob	1	Rozmontování vzduchové části	7
Kapaliny pod vysokým tlakem	1	Smontování vzduchové části	7
Požární bezpečnost	2	Náhradní díly	8
Nebezpečí spojené s použitím rozpouštědel na bázi halogenovaných uhlovodíků	2		
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	2		
Likvidace	2		
Specifikace	2		
Popis	3		

Kontaktujte nás

Společnost Nordson Corporation přivítá žádosti o informace, připomínky a dotazy týkající se jejích výrobků. Všeobecné informace o společnosti Nordson jsou k dispozici na následující internetové adrese:
<http://www.nordson.com>.

Poznámka

Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Původní copyright z roku 2003. Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této příručce mohou být změněny bez předchozího upozornění.

- Překlad originálu -

Ochranné známky

Nordson a logo Nordson jsou registrované obchodní značky společnosti Nordson Corporation.

Ostatní ochranné známky jsou vlastnictvím jejich příslušných majitelů.

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

Bezpečnostní upozornění

Žádáme vás o přečtení a dodržování těchto bezpečnostních předpisů. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedena varování, upozornění a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než jaký je popsán v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například

- používání neslučitelných materiálů
- provádění neoprávněných úprav
- odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a blokovacích zařízení
- používání neslučitelných nebo poškozených dílů
- používání neschválených přídatných zařízení
- překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení obdržaná pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Neuvádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo opravy systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypusťte) hydraulický i vzduchotechnický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Při používání ručních stříkacích pistolí musíte být uzemnění. Používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu. Nesmíte na sobě mít žádné kovové předměty jako například šperky nebo nástroje.

- Jestliže zaznamenáte i mírný elektrický šok, okamžitě vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude problém nalezen a odstraněn.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji a důkladně se s nimi seznámte. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.
- Zajistěte dostatečné větrání prostorů, kde provádíte stříkání.
- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

Kapaliny pod vysokým tlakem

Kapaliny pod vysokým tlakem, pokud nejsou bezpečně zvládnuté, jsou velmi nebezpečné. Než začnete provádět seřizování nebo servis na vysokotlakém zařízení, vždy musíte nejdříve uvolnit tlak kapaliny. Proud kapaliny pod vysokým tlakem může fezat jako nůž a může způsobit vážné tělesné poranění, amputaci nebo i smrt. Kapalina pronikající přes pokožku také může způsobit otravu.

Pokud utrpíte poranění vpichem kapaliny, musíte okamžitě vyhledat lékařskou pomoc. Pokud je to možné, vezměte s sebou k poskytovateli zdravotní péče kopii bezpečnostního listu pro vystříknutou kapalinu.

Národní asociace výrobců stříkacích systémů vytvořila kartičku, kterou byste měli mít při obsluze vysokotlakého stříkacího systému u sebe. Tyto kartičky se dodávají s vaším zařízením. Na této kartičce se nachází následující text:



VAROVÁNÍ: Úraz způsobený kapalinou pod vysokým tlakem může být velmi vážný. Pokud jste zraněni nebo máte podezření na zranění:

- Okamžitě jděte na pohotovost.
- Řekněte lékaři, že máte podezření na poranění vpichem.
- Ukažte mu tuto kartičku
- Řekněte mu, jaký druh materiálu jste právě stříkali

ZDRAVOTNÍ VAROVÁNÍ—RÁNY ZPŮSOBENÉ HYDRAULICKÝM TLAKEM: POZNÁMKA PRO LÉKAŘE

Vpich do pokožky je závažný úraz. Je důležité, aby byl tento úraz co nejdříve ošetřen chirurgicky. Neodkládejte léčbu z důvodu zjištění toxicity. Toxicita je problémem u některých neobvyklých láků vstříknutých přímo do krevního oběhu.

Doporučujeme, abyste se poradili s plastickým chirurgem nebo lékařem zabývajícím se rekonstrukční chirurgií rukou.

Závažnost rány závisí na tom, kde se zranění na těle nachází, zda látka po cestě na něčeho narazila a pak se odrazila, což způsobilo další škody, a také na mnoha jiných faktorech, včetně mikroflóry sídlící v laku nebo pistoli, která se dostala do rány. Pokud vstříknutý lak obsahuje akrylový latex a titanovou bělobu, které poškozuji odolnost tkáně proti infekcím, budou v ráně bujet bakterie. Mezi léčebné postupy, které lékaři doporučují pro poranění rukou vpichem, patří okamžitá dekomprese uzavřených vaskulárních oddílů ruky, aby došlo k uvolnění podkladové tkáně zvětšené vstříknutým lakem, uvážlivá excize a vyčištění rány a okamžitá antibiotická léčba.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- Uzemněte veškerá vodivá zařízení. Používejte pouze uzemněné hadice pro vzduch i kapalinu. Pravidelně kontrolujte uzemnění zařízení. Odpor k zemi nesmí přesahovat hodnotu jednoho megaohmu.
- Zařízení okamžitě vypněte, pokud si všimnete jiskření nebo vzniku elektrického oblouku. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude příčina rozpoznána a odstraněna.
- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň.
- Nezahřívajte materiály na teploty vyšší, než jak je doporučuje jejich výrobce. Ujistěte se, že zařízení pro sledování a omezování teploty fungují správně.
- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých částic nebo výparů. Při používání materiálů se řiďte místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými listy s bezpečnostními údaji.
- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamežilo jiskření.
- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzových vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Odpojte elektrostatické napětí a uzemněte nabíjecí systém, než začnete provádět jakékoliv seřizování, čištění nebo opravy na elektrostatickém zařízení.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

Nebezpečí spojené s použitím rozpouštědel na bázi halogenovaných uhlovodíků

Nepoužívejte rozpouštědla na bázi halogenovaných uhlovodíků v tlakových systémech obsahující hliníkové součásti. Pod tlakem mohou tato rozpouštědla reagovat s hliníkem a explodovat, což by mohlo způsobit zranění, smrt nebo poškození majetku. Rozpouštědla na bázi halogenovaných uhlovodíků obsahují některé z následujících prvků:

Prvek	Značka	Předpona
Fluór	F	„Fluoro-“
Chlór	Cl	„Chloro-“
Bróm	Br	„Bromo-“
Jód	I	„Jodo-“

Více informací naleznete v materiálových bezpečnostních listech nebo kontaktujte svého dodavatele materiálu. Pokud používáte rozpouštědla na základě halogenovaných uhlovodíků, kontaktujte svého zástupce firmy Nordson a požadujete informace o kompatibilních výrobcích značky Nordson.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterýkoliv z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně je vypněte a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu do systému a zablokujte jej. Zavřete hydraulické a pneumatické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.
- Zjistěte důvod nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou nápravu. Teprve poté je možné systém opět spustit.

Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

Specifikace

Viz Obr. 1.

Minimální prostor pro montáž
středová vzdálenost 4,6 cm

Velikost dávky
2-8 ccm

Minimální délka cyklu
4 s (1,5 s dávkování; 2,5 s doplnění)

Požadavky na stlačený vzduch
60-90 psi (4,1-6,2 bar)

Elektroinstalační požadavky
Napájecí napětí: 10-30 V stejn.
Zátěžový proud ≤ 200 mA

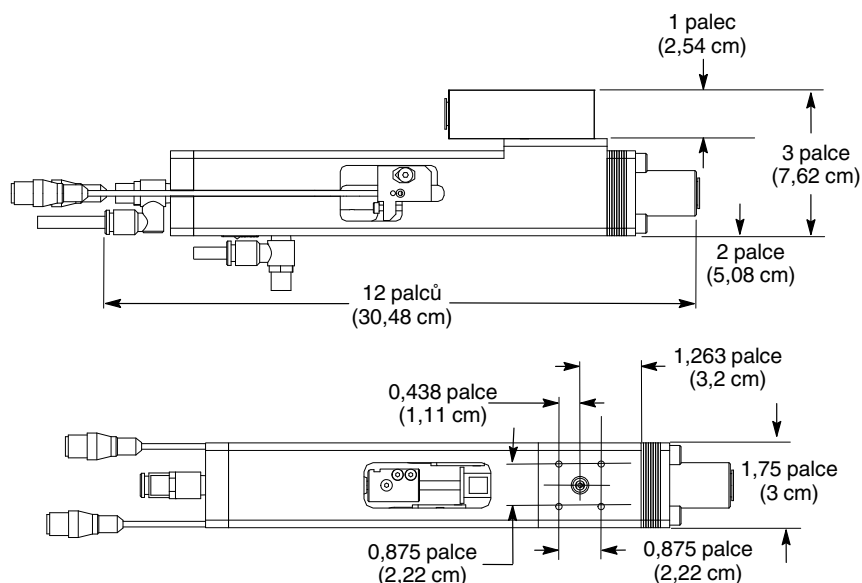
Rozsah provozních teplot
1,67-60 °C

Přívod kapaliny
1/4 NPT

Minimální viskozita materiálu
50 000 centipoise

Rozsah provozního tlaku
750-3500 psi (52-241 bar)
(úměrný k viskozitě kapaliny)

Maximální tlak provozního vzduchu
90 psi (6 bar)

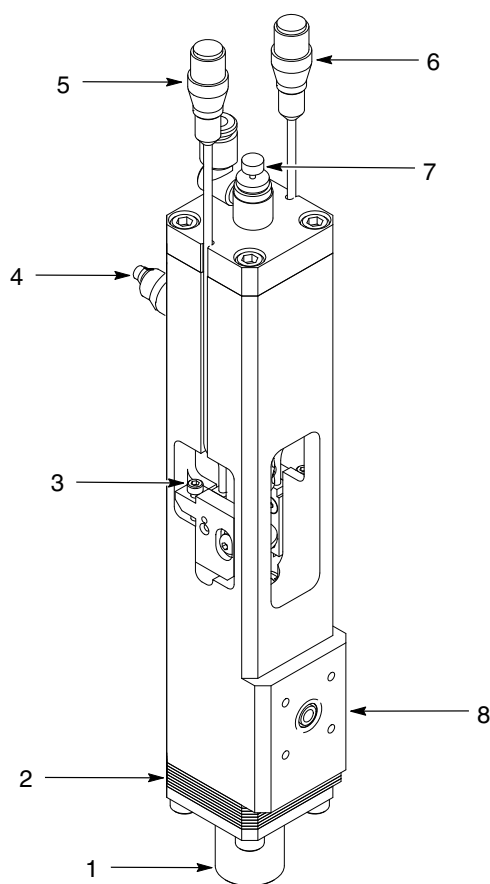


Obr. 1 Specifikace

Popis

Viz Obr. 2. Vytlačovací pistole Nordson je vzduchem ovládaný kapalinou poháněný dávkovací ventil používaný v karosárnách k dávkování pryskyřic a těsnících tmelů. Vytlačovací pistole se obvykle používají v aplikacích společně s řídicí jednotkou vytlačovací pistole, podávacím čerpadlem materiálu a jinými zařízeními podle konkrétní zákaznickovy aplikace. Vytlačovací pistoli lze nastavit tak, aby dávkovala různé množství materiálu v rozmezí od 2 do 8 ccm.

V Tabulce 1 jsou uvedeny hlavní součásti vytlačovací pistole.



Obr. 2 Vytlačovací pistole

Tabulka 1 Součásti vytlačovací pistole

Položka	Popis
1	Nástavec trysky—pro nasazení trysky na vytlačovací pistoli.
2	Vymezovací podložky—používají se ke zvýšení nebo snížení objemu dávky materiálu. Vytlačovací pistole se dodává s osmi namontovanými vymezovacími podložkami. V Tabulce 2 je uveden vztah mezi objemem dávky a počtem vymezovacích podložek.
3	Seřizovací šroub bezdotykového spínače—jeden pro každý bezdotykový spínač; používá se k nastavení polohy každého spínače.
4	Regulační ventil doplňování—reguluje rychlost pístu při operaci doplňování.
5	Bezdotykový spínač doplňování—sleduje polohu kapalinové vložky vytlačovací pistole v průběhu operace doplňování; odesílá údaje o doplňování do řídicí jednotky.
6	Bezdotykový spínač dávkování—sleduje polohu kapalinové vložky vytlačovací pistole v průběhu operace dávkování; odesílá údaje o dávkování do řídicí jednotky.
7	Regulační ventil dávkování—reguluje rychlost pístu při operaci dávkování.
8	Montážní základna—pro instalaci rozdělovače na přívod kapaliny.

Tabulka 2 Vztah mezi objemem dávky a vymezovacími podložkami

Zdvih (palce)	Objem (palec ³)	Objem (ccm)	Tloušťka podložky (palce)	Počet podložek
0	0	0	žádná	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



- Všechny činnosti popsané v následujících odstavcích smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.
- Kapaliny pod vysokým tlakem jsou velmi nebezpečné. Nevkládejte žádnou část svého těla před dávkovací zařízení nebo před vypouštěcí zařízení vysokotlakého systému. Proud kapaliny pod vysokým tlakem může způsobit vážné zranění, otravu nebo smrt. Před odpojením hadic nebo částí od tohoto zařízení uvolněte tlak v systému i tlak materiálu.

Montáž

Viz Obrázek 3 a postupy uvedené v Tabulce 3.

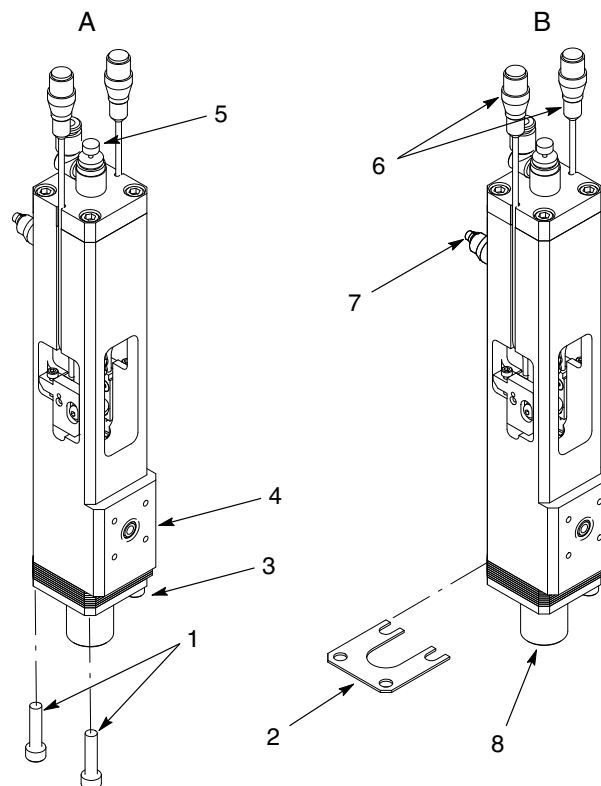
Tabulka 3 Připojení vytlačovací pistole

Položka	Popis
Velikost dávky	Vytlačovací pistole se dodává v konfiguraci na 8 ccm (s osmi nasazenými vymešovými podložkami). Postup při změně konfigurace viz <i>Nastavení velikosti dávky</i> .
Montáž	Namontujte rozdělovač na montážní základnu (4). K dispozici je i rozdělovač bez montážních otvorů, aby bylo možné nakonfigurovat vytlačovací pistoli pro speciální aplikace. Více informací o konfiguracích vhodných pro vaše konkrétní aplikace získáte u svého zástupce firmy Nordson Corporation.
Vzduch	Připojte trubici 1/4 palce k regulačnímu ventilu doplňování (7) a regulačnímu ventilu dávkování (5). Požadavky na přiváděný vzduch jsou standardní dílenský vzduch, 20 cfm krátkodobě při maximálním tlaku 120 psi (8,3 bar).
Kapalina	Hadici přivádějící kapalinu zapojte podle konkrétní montážní situace.
Regulační ventily	Seřídte regulační ventily. Viz postup <i>Seřízení regulačních ventilů</i> .
Bezdotykové spínače	Připojte bezdotykové spínače (6) k řídicí jednotce nebo ke spínací skříňce. Seřídte a vyzkoušejte bezdotykové spínače. Viz postup <i>Seřízení bezdotykových spínačů</i> .

Nastavení velikosti dávky

Velikost dávky určuje množství materiálu vypuštěného z vytlačovací pistole. Vytlačovací pistole se dodávají nakonfigurované na 8 ccm. Pomocí následujícího postupu můžete změnit velikost dávky:

1. V Tabulce 2 vyhledejte požadovanou velikost dávky.
2. Viz Obr. 3. Odšroubujte pouze dva šrouby (1), jak je naznačeno na obrázku A. Ostatní šrouby (3) povolte jenom natolik, abyste mohli přidat nebo odebrat vymešovaci podložky (2).
3. Přidejte nebo odeberte vymešovaci podložky (2), jak je naznačeno na obrázku B, abyste dosáhli požadované velikosti dávky. Zatlačte nástavec trysky (8) dovnitř rukou, až dosedne na vymešovaci podložky (2).
4. Namontujte šrouby (1). Utáhněte šrouby (1, 3) na 15 N•m.



Obr. 3 Nastavení velikosti dávky

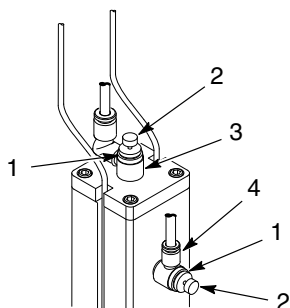
Seřízení regulačních ventilů

Regulační ventil doplňování a dávkování seřídte před zahájením výrobních operací.

! POZOR!

Neschopnost správně seřídít regulační ventily rychlosti bude mít za následek příliš rychlý pohyb pístu a případné poškození součástí zařízení.

1. Viz Obr. 4. Povolte pojistný kroužek (1) na dávkovacím ventilu (3).
2. Otáčejte knoflíkem (2) po směru hodinových ručiček, až dosedne na dávkovací ventil (3). Otočte knoflík zpět o 2 otáčky.
3. Pojistný kroužek (1) bezpečně utáhněte.
4. Kroky 1 až 3 proveďte i pro regulační ventil doplňování (4).
5. Zapněte a vypněte pistoli. Pokud jehla neabsolvuje celý zdvih za přibližně 0,5-1 sekundu, ověřte, že tlak přiváděného vzduchu je 60-90 psi (4,1-6,2 bar) a zopakujte seřízení ventilů.



Obr. 4 Seřízení regulačního ventilu

Seřízení bezdotykových spínačů

Následující postup použijte k seřízení bezdotykových spínačů.

K seřízení bezdotykových spínačů použijte 2,5mm šestihranný klíč s kulovou hlavou.

Seřízení bezdotykového spínače doplňování

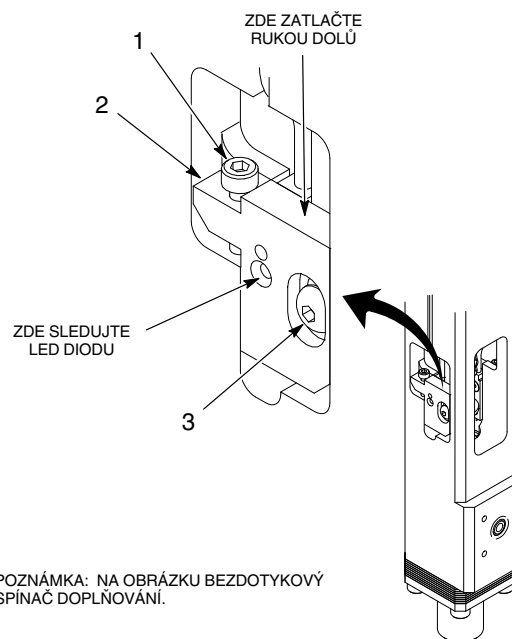
1. Uved'te pistoli do polohy pro doplňování.
2. Viz Obr. 5. Povolte šroub (3), až se destička spínače (2) bude volně pohybovat.
3. Rukou tlačte destičku spínače (2) směrem dolů a současně proveďte následující kroky:
 - a. Pomocí konce šestihranného klíče s kulovou hlavou otáčejte seřizovacím šroubem (1) po směru hodinových ručiček, až LED dioda zhasne.
 - b. Pomalu otáčejte seřizovacím šroubem (1) proti směru hodinových ručiček, až se LED dioda rozsvítí. Otočte seřizovacím šroubem o další $\frac{1}{4}$ otáčky proti směru hodinových ručiček.
 - c. Utáhněte šroub (3) na 1,3 N•m.

Seřízení bezdotykového spínače dávkování

1. Uved'te pistoli do polohy pro dávkování.
2. Viz Obr. 5. Povolte šroub (3), až se destička spínače (2) bude volně pohybovat.
3. Rukou tlačte destičku spínače (2) směrem dolů a současně proveďte následující kroky:
 - a. Pomocí konce šestihranného klíče s kulovou hlavou otáčejte seřizovacím šroubem (1) proti směru hodinových ručiček, až přejdete aktivací bod a LED dioda zhasne.
 - b. Pomalu otáčejte seřizovacím šroubem (1) po směru hodinových ručiček, až se LED dioda rozsvítí. Otočte seřizovacím šroubem o další $\frac{1}{4}$ otáčky po směru hodinových ručiček.
 - c. Utáhněte šroub (3) na 1,3 N•m.

Zkouška seřízení

1. Zapněte a vypněte vytlačovací pistoli.
2. LED dioda dávkování by se měla rozsvítit, když se pendl blíží ke konci dávkovacího zdvihu. LED dioda doplňování by měla být zhasnutá.
3. LED dioda doplňování by se měla rozsvítit, když se pendl blíží ke konci doplňovacího zdvihu. LED dioda dávkování by měla být zhasnutá.
4. Podle potřeby upravte nastavení.



Obr. 5 Typické seřízení bezdotykového spínače

Obsluha

Provoz vytlačovací pistole je závislý na konfiguraci systému. Více informací najdete v návodu k vašemu systému nebo můžete kontaktovat svého zástupce firmy Nordson.

Údržba

Abyste zachovali optimální provoz zařízení, kontrolujte na konci každé směny, zda nedochází k prosakování okolo spojky.

Vyhledávání závad

Tyto postupy postihují pouze nejběžnější problémy, se kterými se můžete setkat. Pokud nevyřešíte problém za pomoci zde uvedených informací, obraťte se na svého zástupce společnosti Nordson.

Vytlačovací pistole		
Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Okolo spojky uniká vzduch nebo kapalina	Vadná těsnění Opotřebená kapalinová vložka	Proveďte přestavbu vzduchové části. Viz postup <i>Přestavba vzduchové části</i> v části <i>Oprava</i> . Vyměňte kapalinovou vložku
2. Řídicí jednotka nedostává žádné signály z bezdotykových spínačů	Bezdotykové spínače nejsou správně seřizeny	Ověřte, že kabely z bezdotykových snímačů jsou připojeny k řídicí jednotce a že jsou nenarušeny. Znovu upravte polohy bezdotykových spínačů. Viz postup <i>Seřízení bezdotykových spínačů</i> v části <i>Montáž</i> . Je-li porucha ve spínačích, vyměňte spínače. Pokud pistole nefunguje správně a kvůli ní nemohou spínače vysílat signály do řídicí jednotky, najděte a opravte provozní problémy: Pokud jehla vážne nebo pokud se pendl nepohybuje kvůli netěsnostem, vyměňte těsnění. Viz postup <i>Přestavba vzduchové části</i> v části <i>Oprava</i> .
3. Cyklus pistole je příliš rychlý nebo příliš pomalý	Regulační ventily rychlosti nejsou správně seřizeny	Jehla by měla celý zdvih absolvovat za 0,5 - 1 sekundu. Postup při seřízení regulačních ventilů rychlosti viz <i>Seřízení regulačních ventilů</i> v části <i>Montáž</i> .
Řídicí jednotka vytlačovací pistole		
Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Příjem chyby dávkování (Pistole č. X: DISP-FLT) na řídicí jednotce	Bezdotykový spínač není správně seřizen Časovač není správně nastaven	Upravte polohy bezdotykových spínačů. Viz postup <i>Seřízení bezdotykových spínačů</i> v části <i>Montáž</i> . Změňte hodnotu pro časovač dávkování v nabídce SETUP . Úplné pokyny viz část <i>Provoz</i> v příručce <i>Řídicí jednotka pro vytlačovací pistoli</i> . Možná bude nutné nastavit časovač dávkování při změně materiálu.
2. Příjem chyby doplňování (Pistole č. X: LOAD-FLT) na řídicí jednotce	Bezdotykový spínač není správně seřizen Časovač není správně nastaven Do vytlačovací pistole nepřichází žádný materiál	Upravte polohy bezdotykových spínačů. Viz postup <i>Seřízení bezdotykových spínačů</i> v části <i>Montáž</i> . Změňte hodnotu pro časovač doplňování v nabídce SETUP . Úplné pokyny viz část <i>Provoz</i> v příručce <i>Řídicí jednotka pro vytlačovací pistoli</i> . Možná bude nutné nastavit časovač doplňování při změně materiálu. Zkontrolujte přívod materiálu a přívodní hadice přečerpávače. Doplňte nový materiál nebo použijte postup pro odstranění ucpání. Více informací viz návod k vašemu přečerpávači.

Oprava

Oprava spočívá v přestavbě vzduchové části vytlačovací pistole.

Postup při výměně kapalinové vložky je součástí Servisní sady kapalinové vložky 1039759.

Spotřební materiál

Před zahájením opravy si připravte materiál uvedený v Tabulce 4.

Tabulka 4 Spotřební materiál

Položka	Díl	Použití
Lepidlo na zajištění závitů	900200	Aplikuje se na závitů příslušných součástí.
TFE mazivo	1031834	Mazání O-kroužků a příslušných součástí.

Přestavba vzduchové části

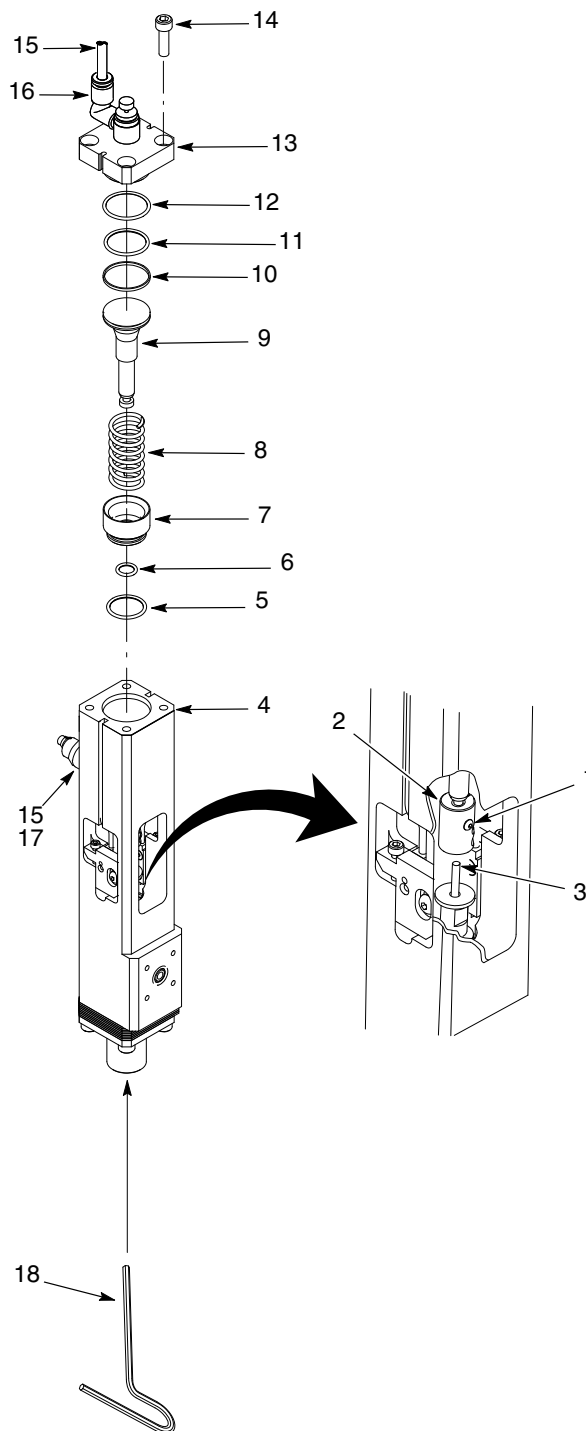
Při přestavbě vzduchové části použijte Obrázek 6 a následující postup.

Rozmontování vzduchové části

1. Povolte šrouby spojky (1). Zapněte a vypněte pistoli, aby se odpojila jehla (3) od spojky (2). Uvolněte tlak materiálu a vzduchu.
2. Sejměte spojku (2) z hřídele pístu (9).
3. Odpojte trubici (15) od armatur (16, 17).
4. Odstraňte šrouby (14) zajišťující víčko (13) k tělesu pistole (4). Vyjměte a zlikvidujte O-kroužek z víčka (12).
5. Demontujte hřídel pístu (9) z tělesa pistole (4). Sejměte kluzný kroužek (10) a O-kroužek (11) a kotouč (11) z hřídele pístu. O-kroužek a kluzný kroužek zlikvidujte.
6. Vyjměte pružinu (8) a držák pružiny (7) z tělesa pistole (4). Demontujte a zlikvidujte O-kroužky držáku pružiny (5, 6).

Smontování vzduchové části

1. Naneste mazivo TFE na nové O-kroužky (5, 6, 11, 12) a kluzný kroužek (10).
2. Vložte díly vzduchové části do tělesa pistole v opačném pořadí, než jak jste je demontovali.
3. Naneste prostředek na zajištění závitů na šrouby (14). Šrouby utáhněte na $13,2 \pm 1,3 \text{ N}\cdot\text{m}$.
4. Připojte trubici (15) k armaturám (16, 17).
5. Namontujte spojku (2). Pomocí šestihranného klíče s malým průměrem (18) zatlačte na jehlu (3), až dosedne do spojky (2). Utáhněte šrouby spojky (1) na $0,75 \text{ N}\cdot\text{m}$.

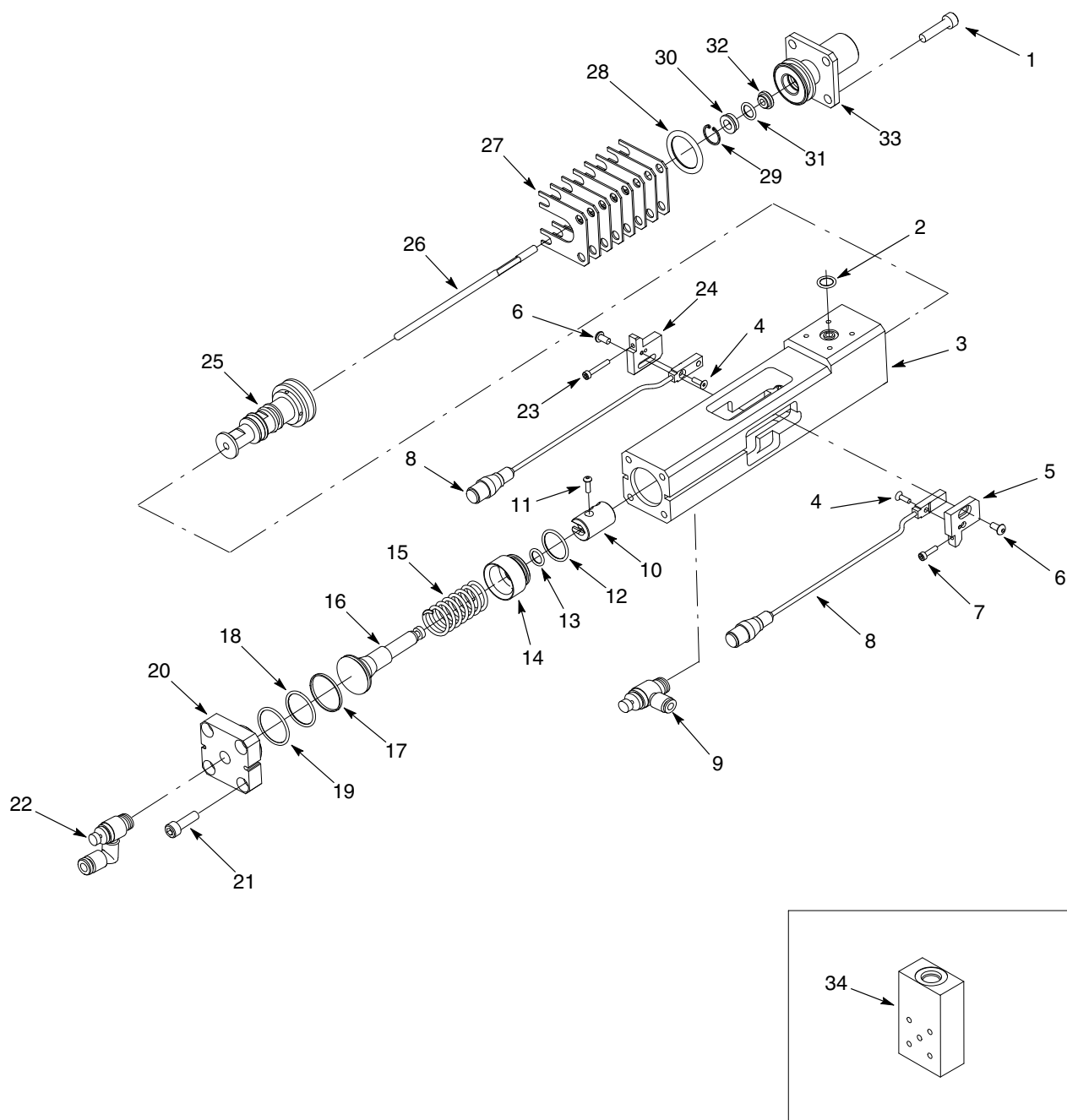


Obr. 6 Těsnění vzduchové části

Náhradní díly

Chcete-li objednat náhradní díly, zavolejte zákaznické a servisní středisko Nordson nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson.

Viz obr. 7 a následující seznam dílů.



Obr. 7 Vytlačovací pistole 2-8 CC

Položka	Díl	Díl	Díl	Popis	Počet	Pozn.
—	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

POZN. A: Tyto součásti jsou obsaženy v Servisní sadě O-kroužku 1040767.

B: Objednávejte servisní sadu kapalinové vložky 1101753.

C: Objednávejte servisní sadu kapalinové vložky 1101754.

D: Objednávejte servisní sadu kapalinové vložky 1101762.

E: Tato položka není součástí sestavy a musí se objednávat zvlášť.

