

Pistola eiettore Accu-Drop 0-8 CC

Manuale del prodotto per il cliente
P/N 7192224_A03
- Italian -
Edizione 2/10

Questo documento è soggetto a modifiche senza preavviso.
Visitare <http://emanuals.nordson.com> per la versione più recente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Nordson International	O-1	Installazione	5
Europe	O-1	Timing e sequenza	5
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Montaggio e collegamenti	6
Outside Europe	O-2	Impostare le dimensioni del getto	6
Africa / Middle East	O-2	Per ridurre le dimensioni del getto	6
Asia / Australia / Latin America	O-2	Per aumentare le dimensioni del getto	6
China	O-2	Regolare le valvole	
Japan	O-2	di controllo del flusso d'aria	8
North America	O-2	Regolare gli interruttori di prossimità	8
Sicurezza	1	Regolare l'interruttore di prossimità della corsa ascendente	8
Personale qualificato	1	Regolare l'interruttore di prossimità di corsa discendente	8
Impiego previsto	1	Regolazioni di prova	8
Normative ed approvazioni	1	Funzionamento	9
Sicurezza personale	1	Manutenzione	9
Fluidi ad alta pressione	2	Diagnostica	9
Misure antincendio	2	Riparazione	10
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato	3	Elementi consumabili	10
Intervento in caso di malfunzionamento	3	Rimozione della valvola dal dispositivo di fissaggio	10
Smaltimento	3	Kit di riparazione	10
Dati tecnici	3	Kit pistone pneumatico	10
Descrizione	4	Kit cappuccio di guarnizione	11
		Kit cartuccia di guarnizione dosatrice	12
		Pistone dosatore e tappo dosatore	13
		Manicotto del pistone	14
		Pezzi	16

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 2004. 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 il 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 elettrica o elettrostatica. 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 circonscritte 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 megaohm.
- 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.

Descrizione

Vedi figura 2. Accu-Drop 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 Accu-Drop sono solitamente impiegate in applicazioni con un controller Accu-Drop, una pompa di alimentazione del materiale sfuso e componenti specifici del cliente. La Accu-Drop è regolabile per erogare varie quantità di materiale tra 0 e 8 cc.

La tabella 1 elenca i componenti principali di Accu-Drop.

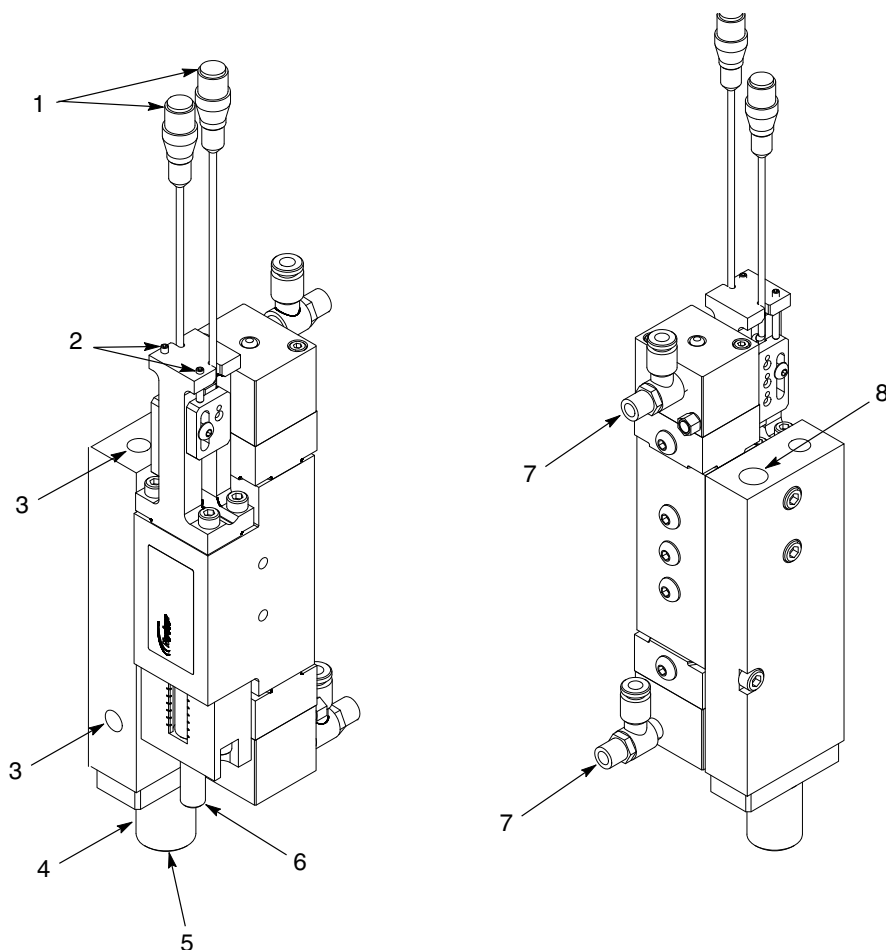


Figura 2 Accu-Drop

Tabella 1 Componenti di Accu-Drop

Elem.	Descrizione
1	Interruttori di prossimità del pistone: monitorizza la posizione del pistone e verifica la fine del percorso
2	Vite di regolazione dell'interruttore di prossimità: una per ogni interruttore di prossimità; si usa per regolare la posizione di ciascun interruttore di prossimità
3	Condizionamento temperatura: $\frac{1}{8}$ NPT
4	Adattatore dell'ugello: Per installare un ugello sulla pistola Accu-Drop
5	Uscita materiale: $\frac{1}{4}$ NPT
6	Regolatore volume: Si usa per aumentare o diminuire le dimensioni del getto di materiale tra 0 e 8 cc
7	Controllo del flusso aria: Controlla la velocità di spostamento della valvola direzionale del materiale
8	Ingresso materiale: $\frac{1}{4}$ NPT

Installazione



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire 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.

Timing e sequenza

Vedi figura 3. Ogni pistola Accu-Drop richiede due ingressi e due uscite.

I due ingressi sono interruttori di prossimità 1 e 2. Le due uscite controllano le bobine dell'elettrovalvola pneumatica incavata doppio operatore a 2 posizioni. Questa valvola è cablata alle uscite 1 e 2 e collegata alla pistola Accu-Drop in modo tale che quando le uscite sono accese, esse applicano aria ai raccordi come illustrato.

Usare l'uscita 1 per erogare quando entrambi gli interruttori di prossimità sono accesi. Usare l'uscita 2 per erogare quando entrambi gli interruttori di prossimità sono spenti.

NOTA: Se un interruttore di prossimità rimane acceso e l'altro rimane spento, consultare la sezione *Diagnostica* per risolvere il problema.

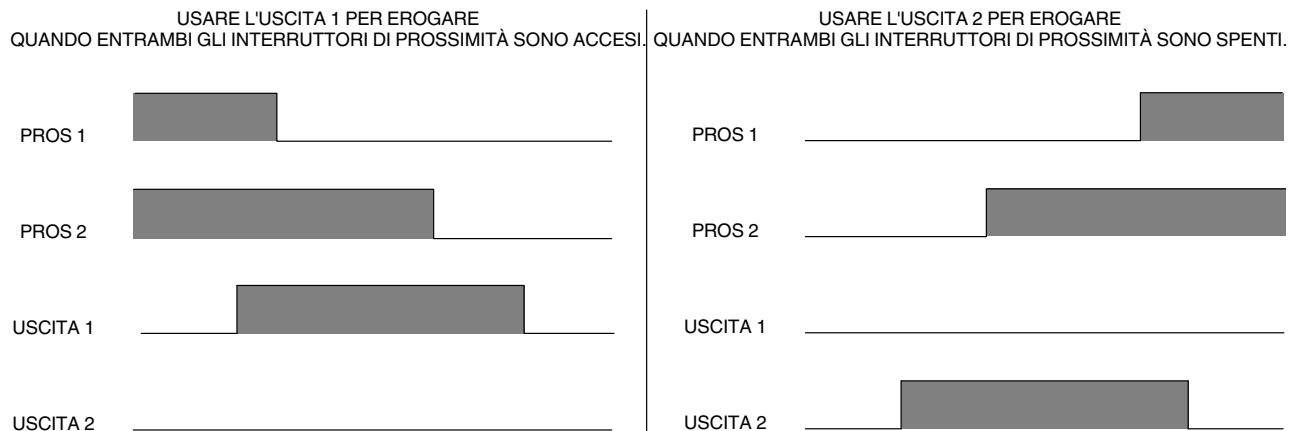
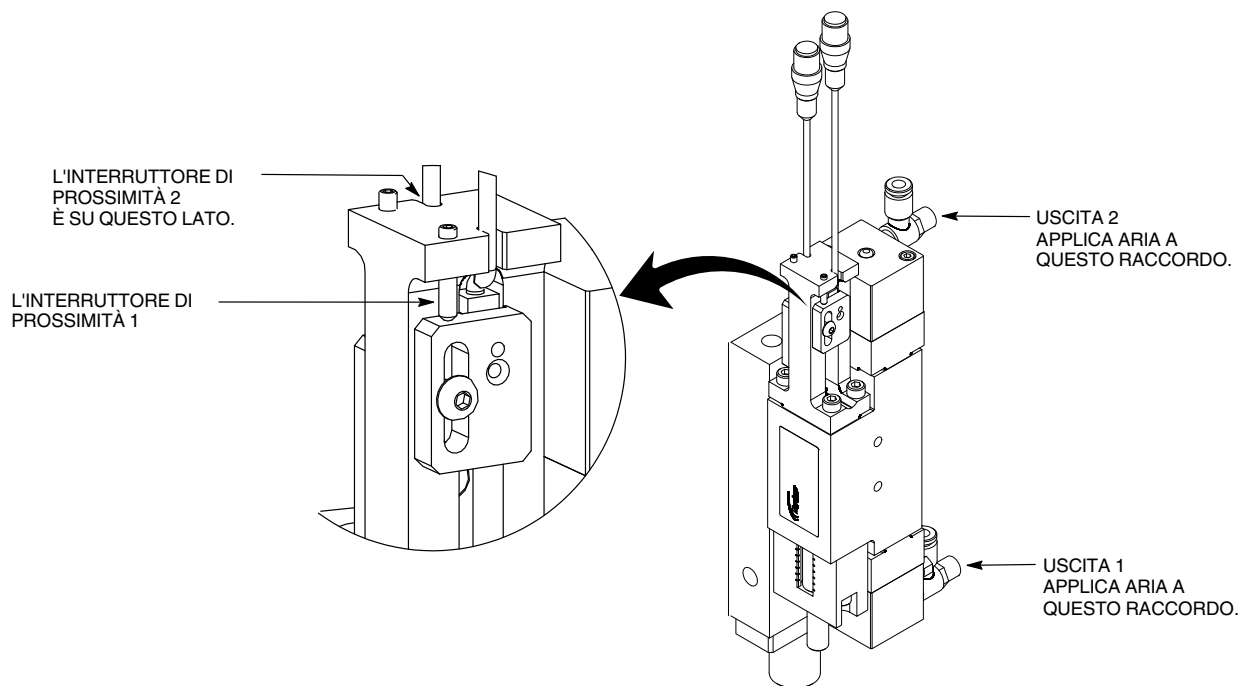


Figura 3 Timing e sequenza

Montaggio e collegamenti

Vedi figura 4 e seguire le procedure elencate nella tabella 2.

Tabella 2 Collegamenti Accu-Drop

Elemento	Descrizione
Dimensioni getto	Accu-Drop viene consegnata nella posizione 8 cc. Consultare la procedura <i>Impostare le dimensioni del getto</i> per cambiare la posizione.
Montaggio	La pistola si può montare a una staffa usando 2 fori filettati M6 sul corpo (1) oppure su una custodia usando l'estensione dell'ugello. Contattate il vostro rappresentante Nordson Corporation per ulteriori informazioni sulla configurazione di un montaggio specifico per la vostra applicazione.
Aria	Collegare il condotto $\frac{1}{4}$ in. alle valvole di controllo (2). Il requisito di alimentazione d'aria è per l'aria standard dello stabilimento di 10 cfm temporaneo 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 (3). Consultare la procedura <i>Regolare le valvole di controllo</i> .
Interruttori di prossimità	Collegare gli interruttori di prossimità (4) 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 Accu-Drop. Le Accu-Drop vengono consegnate nella posizione 8 cc.

Ogni segno di spostamento (5) sul cappuccio del regolatore di spostamento (6) rappresenta 1 cc.

Per ridurre le dimensioni del getto

1. Depressurizzare la pistola e girare in senso orario la vite di regolazione dello spostamento (7), inserendo il tappo dosatore (8) nel corpo.
2. Leggere il volume di spostamento (9) contando il numero di segni dalla base del corpo pistola alla base del tappo dosatore.

Per aumentare le dimensioni del getto

1. Allentare la vite di regolazione (7) girando in senso antiorario finché la faccia della vite è allineata al segno desiderato (5).
2. Il tappo dosatore si estenderà per incontrare la vite una volta che la pressione del materiale è ripristinata e la pistola ha effettuato un ciclo.

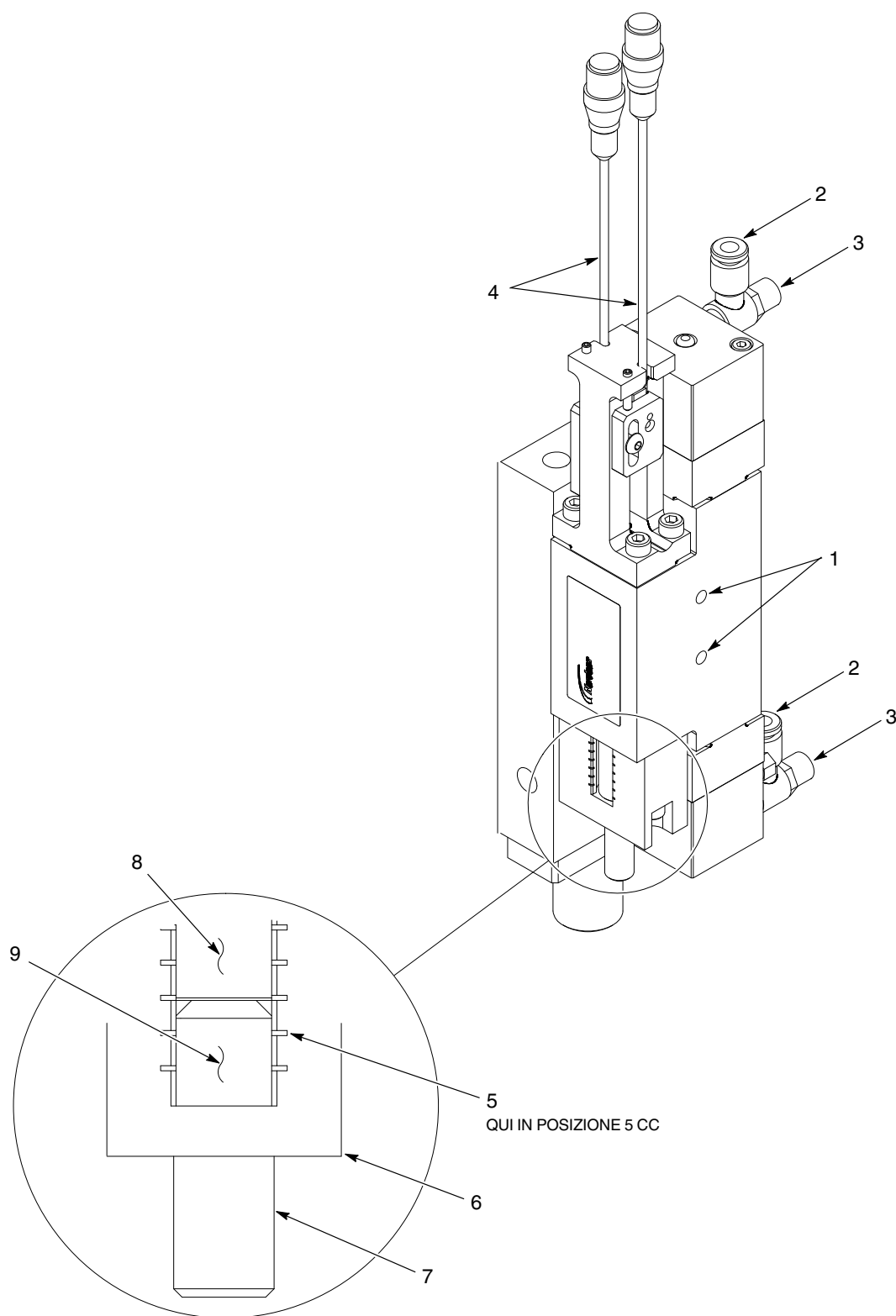


Figura 4 Regolazione delle dimensioni del getto

Regolare le valvole di controllo del flusso d'aria

Regolare le valvole prima di avviare le operazioni di produzione.

ATTENZIONE !

Una mancata regolazione corretta delle valvole di controllo della velocità consente alla valvola direzionale di eseguire un ciclo troppo veloce con conseguente danneggiamento delle guarnizioni.

1. Vedi figura 5. Allentare il collare di bloccaggio (1) sulle valvole di controllo (3).
2. Girare la manopola (2) in senso orario finché tocca il fondo delle valvole di controllo (3). Far uscire la manopola di 2 giri.
3. Stringere saldamente il collare di bloccaggio (1).
4. Eseguire un ciclo della pistola. Osservare l'ago attraverso il foro di scarico (4). Se l'ago non esegue la corsa completa entro circa 0.25-0.50 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.

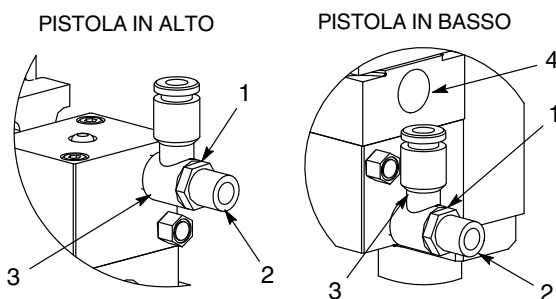


Figura 5 Regolazione di una valvola di controllo

Regolare gli interruttori di prossimità

Usare queste procedure per regolare gli interruttori di prossimità.

Usare una chiave esagonale a testa sferica da 1,5 mm per regolare gli interruttori di prossimità.

Regolare l'interruttore di prossimità della corsa ascendente

1. Eseguire un ciclo della pistola fino alla posizione in alto.
2. Vedi figura 6. Allentare la vite (3) finché la piastra dell'interruttore (2) si muove liberamente.
3. Applicando una pressione manuale verso l'alto sulla piastra dell'interruttore (2), eseguire quanto segue:
 - a. Usando la chiave esagonale da 1,5 mm, girare la vite di regolazione (1) in senso antiorario finché il LED (4) si spegne.
 - b. Girare lentamente la vite di regolazione (1) in senso orario finché il LED (4) si accende. Far fare un altro $\frac{1}{4}$ di giro in senso orario alla vite di regolazione.
 - c. Serrare la vite a (3) a 14 in.-lb (1.3 N•m).

Regolare l'interruttore di prossimità di corsa discendente

1. Eseguire un ciclo della pistola fino alla posizione giù.
2. Vedi figura 6. Allentare la vite (3) finché la piastra dell'interruttore (2) si muove liberamente.
3. Applicando una pressione manuale verso l'alto sulla piastra dell'interruttore (2), eseguire quanto segue:
 - a. Usando la chiave esagonale da 1,5 mm, girare la vite di regolazione (1) in senso orario finché il LED (4) si accende.
 - b. Girare lentamente la vite di regolazione (1) in senso antiorario finché il LED (4) si spegne. Far fare un altro $\frac{1}{4}$ di giro in senso antiorario alla vite di regolazione.
 - c. Serrare la vite a (3) a 14 in.-lb (1.3 N•m).

Regolazioni di prova

1. Far fare un ciclo a Accu-Drop.
2. Entrambi i LED dovrebbero accendersi quando il pistone si muove all'estremità superiore della corsa.
3. Entrambi i LED dovrebbero spegnersi quando il pistone si muove all'estremità inferiore della corsa.
4. Se necessario regolare nuovamente le impostazioni.

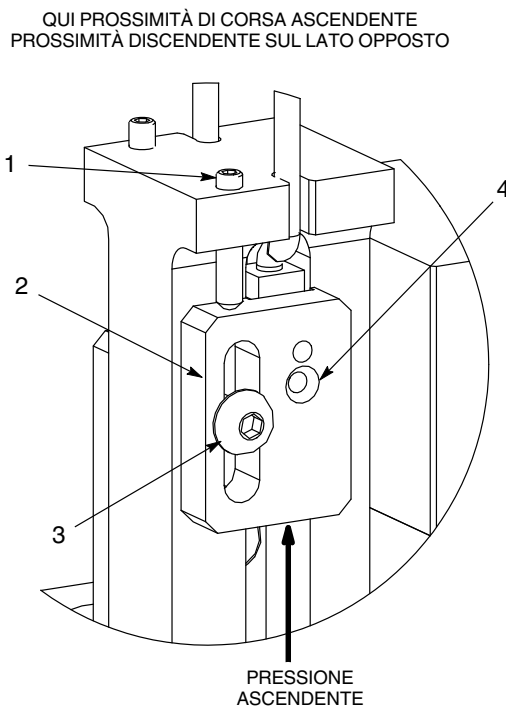


Figura 6 Tipica regolazione dell'interruttore di prossimità

Funzionamento

Il funzionamento di Accu-Drop 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 dell'asta del pistone e ai fori di scarico.

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.

Accu-Drop		
Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Perdita di materiale dalla scanalatura dell'asta del pistone	Cartuccia di guarnizione dell'asta del pistone usurata	Sostituire la cartuccia di guarnizione.
2. Perdita di materiale dai fori di scarico	Guarnizione usurata del cappuccio dello stelo della valvola	Sostituire entrambi i gruppi di guarnizione cappuccio.
3. Un interruttore di prossimità è acceso, l'altro è spento.	Interruttori di prossimità non regolati correttamente	Verificare che i cavi dagli interruttori di prossimità siano attaccati al controller e che i cavi siano intatti. Regolare nuovamente le posizioni degli interruttori di prossimità. Consultare la procedura <i>Regolare gli interruttori di prossimità</i> alla sezione <i>Installazione</i> . Se gli interruttori sono difettosi, sostituirli.
4. Corsa incompleta del pistone (dimensione cordone parziale)	Ostruzione in una delle cavità del pistone	Pulire l'area del pistone da contaminazione o materiale polimerizzato. Riasssemblare e spurgare per assicurarsi che la valvola sia pulita.
5. Nessuna erogazione di materiale	Perdita di pressione pneumatica verso i pistoni pneumatici della valvola Perdita di pressione del materiale verso la pistola Pistone pneumatico o asta di spostamento valvola bloccati per guarnizioni difettose	Ripristinare la pressione pneumatica a minimo 60 psi. Controllare se sulla pistola la pressione di alimentazione del materiale è corretta. Sostituire i gruppi guarnizione o i pistoni pneumatici come richiesto.
6. Ciclo della pistola troppo lento	Pressione del materiale troppo bassa Valvole di controllo del flusso d'aria non regolate correttamente Viscosità del materiale troppo alta	Aumentare la pressione di alimentazione del materiale (massimo 3500 psi). Eseguire le procedure elencate alla sezione <i>Regolare le valvole di controllo del flusso d'aria</i> a pagina 8. Controllare se le impostazioni di condizionamento della temperatura sono corrette.
Controller Accu-Drop		
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 Accu-Drop</i> per istruzioni più complete. È possibile che l'utente debba regolare il timer di erogazione quando vengono cambiati i materiali. 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



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Sistema o materiale pressurizzati.

Depressurizzare. La mancata osservanza di questa avvertenza può provocare lesioni fisiche gravi, anche letali.

Prima della riparazione, si deve scollegare, bloccare ed etichettare la tensione elettrica su un sezionatore o disgiuntore nella linea di servizio a monte dell'attrezzatura elettrica.

Elementi consumabili

Quando si eseguono delle riparazioni tenere a portata di mano gli articoli elencati nella tabella 3.

Tabella 3 Elementi consumabili

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

Rimozione della valvola dal dispositivo di fissaggio

1. Spegnerlo lo scaricatore del fusto.
2. Spurgare la valvola erogatrice per depressurizzare tubo e valvola.
3. Spegnerlo e bloccare tutta l'alimentazione elettrica al sistema.
4. Scollegare il tubo di alimentazione del materiale dal raccordo d'ingresso del materiale sulla valvola.
5. Scollegare le linee dell'aria dalla valvola.
6. Rimuovere la valvola dal dispositivo di fissaggio.

Kit di riparazione

Per le procedure con i kit di riparazione consultare i paragrafi seguenti.

Kit pistone pneumatico

NOTA: Il kit pistone pneumatico contiene gli articoli 4 e 6 illustrati nella figura 7.

1. Rimuovere le due viti (1) e il cappuccio dell'aria (2) dal corpo. Pulire la faccia (3) dell'alloggiamento del cappuccio di guarnizione.
2. Rimuovere il vecchio pistone (4), la molla (5) e il quad ring (6) dal cappuccio dell'aria e gettare via il vecchio pistone.
3. Pulire il foro del cappuccio dell'aria e la scanalatura del quad ring (7) con un solvente adatto, come alcool isopropilico.
4. Lubrificare il foro e la scanalatura con grasso TFE.
5. Inserire il nuovo quad ring (6) nella scanalatura (7).
6. Lubrificare lo stelo del pistone (4a) e la guarnizione (4b) con grasso TFE.
7. Mettere la molla (5) sul pistone (4), come illustrato nella figura 7.
8. Installare il pistone (4) nel cappuccio dell'aria (2).
9. Applicare l'adesivo frenafilette sulle viti (1) tenendo il cappuccio dell'aria (2) contro il cappuccio di guarnizione (3) per comprimere la molla (5). Inserire le viti (1) e stringere a 27 in.-lb.

Kit cappuccio di guarnizione

Vedi figura 7.

1. Rimuovere le due viti (1) e il cappuccio dell'aria (2). Metterli da parte per riutilizzarli.
2. Rimuovere le due viti (8) dal cappuccio di guarnizione (3).

NOTA: Il cappuccio di guarnizione sulla pistola XD Accu-Drop è caricato di grasso. Per evitare di scaricare il grasso non rimuovere l'asta (11) dal cappuccio di guarnizione (3).

3. Usando le scanalature di apertura (9) rimuovere il cappuccio di guarnizione (3) dal corpo (10).

NOTA: Il prossimo punto si può omettere per le pistole XD Accu-Drop, perché l'asta (11) è inclusa con il cappuccio di guarnizione.

4. Eseguire il punto seguente solo per pistole Accu-Drop UHMW e PEEK:
 - a. Rimuovere l'asta di spinta (11) dal cappuccio di guarnizione e gettare via il cappuccio di guarnizione. L'asta (11) verrà riutilizzata.
 - b. Pulire l'asta (11) e pulire il materiale dal foro del corpo (10), almeno fino alla profondità d'installazione del cappuccio di guarnizione.
 - c. Lubrificare l'asta (11) con grasso TFE e spingere nel nuovo cappuccio di guarnizione da dietro (estremità quadrata), finché è allo stesso livello della faccia del cappuccio di guarnizione (3).
5. Assicurarsi che il nuovo o-ring (12) sia installato sulla sezione cilindrica del cappuccio di guarnizione. Lubrificare l'o-ring e il foro con grasso TFE.
- NOTA:** Sostituire l'o-ring (13), se è stato rimosso dalla tavola del foro del corpo (14).
6. Installare il nuovo cappuccio di guarnizione (3) nel foro premendo bene finché arriva in fondo. Il materiale può spostarsi fuori dell'attacco dell'ingresso durante l'installazione del cappuccio.
7. Applicare l'adesivo frenafili alle viti (8) e installare. Serrare le viti a 93 in.-lb.
8. Reinstallare il cappuccio dell'aria (2). Applicare adesivo frenafili alle viti (1) e stringere a 27 in.-lb.

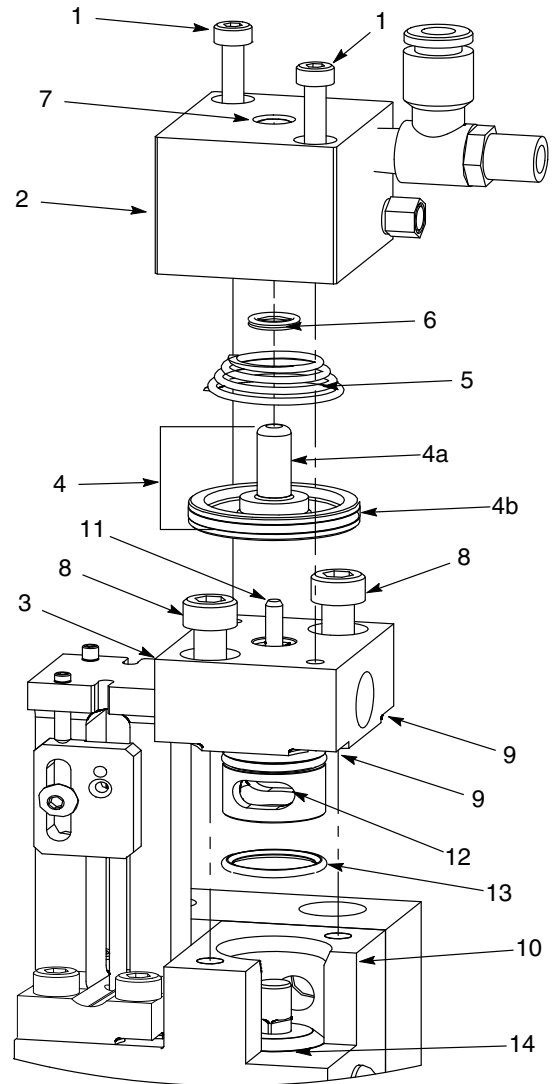


Figura 7 Kit di riparazione

Kit cartuccia di guarnizione dosatrice

NOTA: Il kit cartuccia di guarnizione dosatrice include gli articoli 12, 14, 15 e 16 illustrati nella figura 8.

1. Prima di depressurizzare azionare la pistola, di modo che l'asta del pistone (1) sia nella sua posizione più alta. Questo renderà più facile il disassemblaggio.
2. Rimuovere le piastre del sensore (2 e 3) rimuovendo le viti (4). Non disturbare le viti di arresto (5 e 6).
3. Rimuovere le quattro viti (7) e sollevare con cautela il cappuccio di prossimità (8) dritto verso l'alto. Per liberarlo si possono usare le scanalature di apertura (9).



AVVERTIMENTO: Se si piega troppo il cappuccio durante la rimozione si rischia di rompere lo stelo del pistone. Tenere dritto il cappuccio per evitare danni.

4. Con il cappuccio (8) sollevato dallo stelo (1), rimuovere i contenuti (10) del kit cartuccia di guarnizione come illustrato nella figura 8.
5. Pulire la cavità della cartuccia nel cappuccio (8) e nel foro del corpo della pistola (11).
6. Rimuovere l'o-ring (12) dalla porzione cilindrica del cappuccio di prossimità e pulire la scanalatura (13).
7. Installare il nuovo o-ring (12) e lubrificare con grasso TFE.
8. Assicurarsi che il cuscinetto dell'asta d'ottone (14) sia installato nella cartuccia di guarnizione (15) e che l'o-ring (16) sia al suo posto, sopra la flangia del cuscinetto.
9. Lubrificare l'o-ring (16) e installare il gruppo cartuccia (14, 15, 16) nel cappuccio di prossimità (8), bene allineato piatto con la linguetta.
10. Installare il gruppo cartuccia cappuccio di prossimità (8, 10) sopra lo stelo (1), applicando una pressione verso il basso per ingranare lo stelo attraverso la guarnizione. Continuare ad applicare una pressione verso il basso, finché la flangia è quasi alloggiata.

11. Applicare adesivo frenafili sulle quattro viti (7) e installare serrando prima con le dita e poi serrare in sequenza con una schema a croce di $\frac{1}{4}$ di giro ciascuna, finché sono serrate a 54 in.-lb.
12. Reinstallare le piastre del sensore (2, 3) e applicare adesivo frenafili alle viti. Stringere le viti (4) a 16 in.-lb. tenendo le piastre contro le viti di arresto (5 e 6).
13. Rimettere in funzione la pistola. Controllare se ci sono perdite e verificare il funzionamento del sensore.

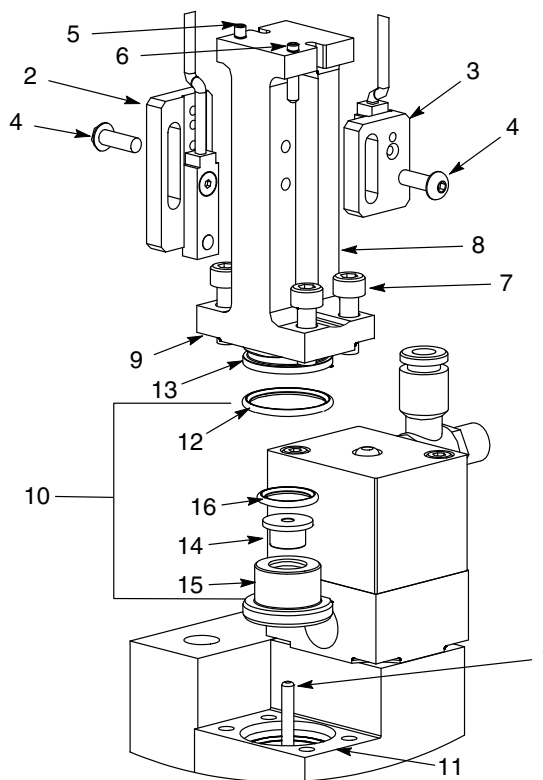


Figura 8 Kit cartuccia di guarnizione dosatrice

Pistone dosatore e tappo dosatore

NOTA: Il pistone dosatore include gli articoli 1 e 12. Il manicotto del pistone comprende gli articoli 3, 8, 10 e 12. Il tappo dosatore comprende gli articoli 7 e 8. Gli articoli sono illustrati nelle figure 9 e 10.

1. Eseguire i punti 1-3 della procedura *Kit cartuccia di guarnizione*.
2. Afferrare l'asta del pistone (1) e tirare il pistone dosatore diritto fuori dalla pistola.
3. Pulire qualsiasi materiale dalla camera del pistone (2) e pulire il foro del manicotto (3) per poter ispezionare le condizioni del foro.
4. Se il foro (3) presenta molte tacche, sostituirlo. Altrimenti procedere con il punto 12.
5. Rimuovere il cappuccio del regolatore (5) rimuovendo 2 viti (6).
6. Rimuovere il tappo dosatore (7) spingendo fuori dal pistone di lato e dal fondo.
7. Rimuovere il manicotto del pistone (3) eseguendo tutti i punti della sezione *Manicotto del pistone* a pagina 14.
8. Pulire il foro (4) e le scanalature degli o-ring (9).
9. Lubrificare il foro (4) e le scanalature degli o-ring (9) con grasso TFE.
10. Installare gli o-ring (8 e 10), il nuovo manicotto del pistone e il tappo dosatore (7).

NOTA:

- Se si sostituisce il kit cartuccia di guarnizione, il kit pistone dosatore e il kit manicotto, ci saranno degli o-ring extra (12).
 - Se si sostituisce il kit manicotto e il kit tappo dosatore, ci saranno degli o-ring extra (8).
11. Installare il cappuccio del regolatore (5) usando 2 viti (6) e adesivo frenafili. Stingere le viti a 54 in.-lb.
 12. Lubrificare il foro del manicotto del pistone (3) e la nuova guarnizione del pistone dosatore (1) con grasso TFE.
 13. Installare il pistone dosatore (1).
 14. Ripetere i punti 6-13 della procedura *Kit cartuccia di guarnizione dosatrice*.

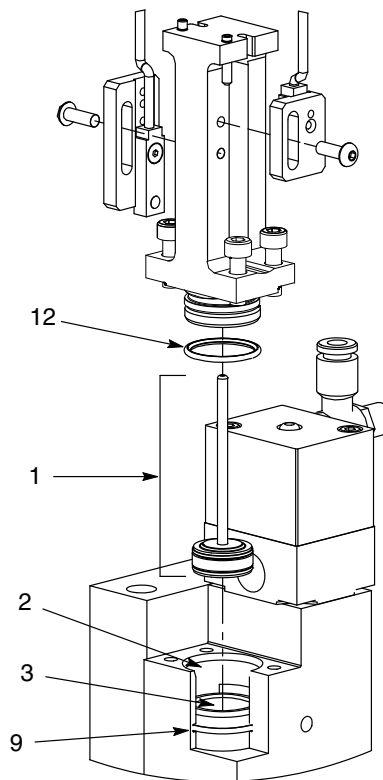


Figura 9 Kit pistone

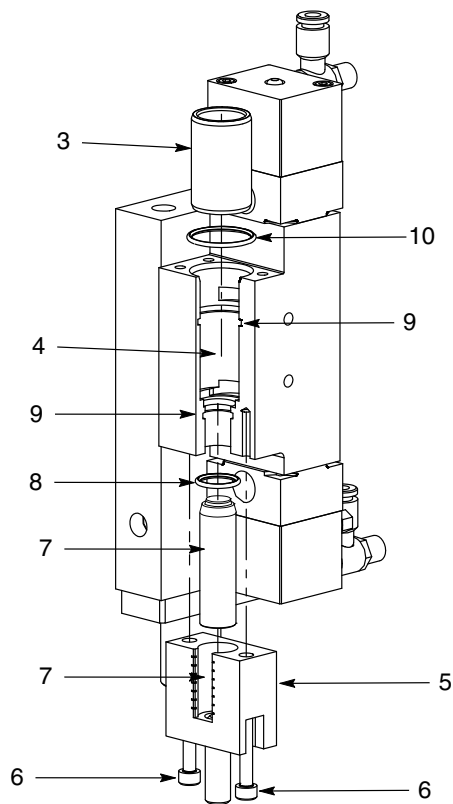


Figura 10 Kit manicotto

Manicotto del pistone

NOTA: Per eseguire la procedura seguente sono necessari l'utensile estrattore del manicotto e l'utensile per perni conici.

1. Eseguire i punti 1-6 della procedura *Pistone dosatore e tappo dosatore*. Vedi figura 11.
2. Vedi figura 12 per l'applicazione corretta degli utensili estrattori.
3. Vedi figura 13. Prima di inserire l'utensile estrattore del manicotto nel corpo, l'utensile deve essere nella sua posizione rilassata. La vite deve essere girata fuori di minimo $\frac{1}{4}$ di pollice dall'utensile e la punta deve essere spinta dentro l'utensile finché arriva in fondo sulla vite.
4. Rimuovere l'o-ring.
5. Infilare l'utensile nel corpo finché tocca il fondo.

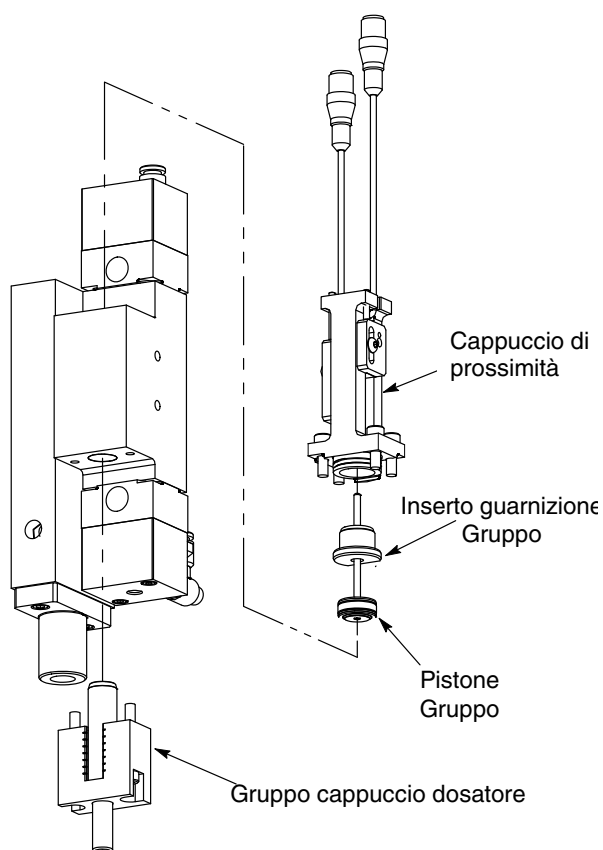


Figura 11 Rimozione dei gruppi cappuccio di prossimità, pistone e cappuccio dosatore

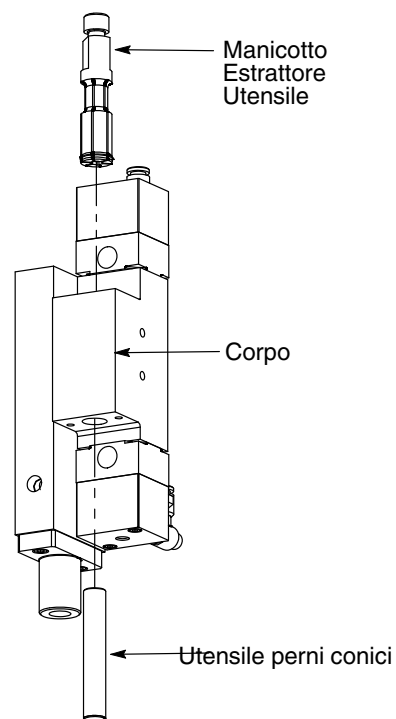


Figura 12 Immagine esplosa di estrattore manicotto e perno conico

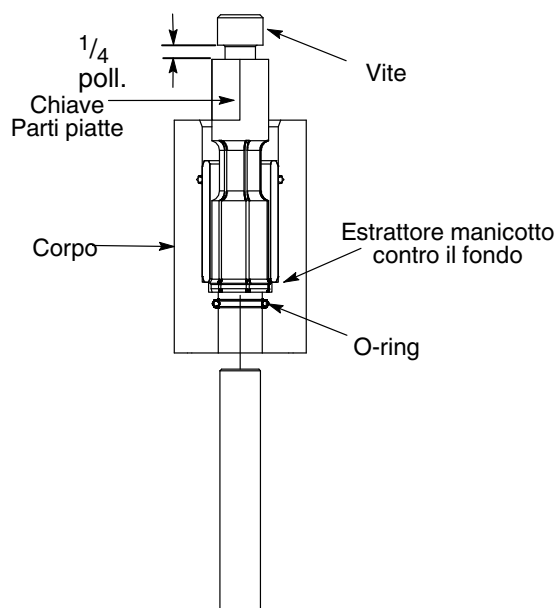


Figura 13 Immagine di inserimento dell'utensile estrattore del manicotto

6. Vedi figura 14. Tenere le parti piatte dell'utensile con una chiave. Stringere la vite finché la testa della vite tocca l'utensile.
7. Inserire il perno conico dell'utensile nel corpo.
8. Vedi figura 15. Colpire il perno conico dell'utensile con un martello morbido per far uscire il manicotto dal corpo.
9. Rimuovere l'o-ring.
10. Svitare la vite dall'utensile di minimo 1/4 di pollice. Spingere la punta sporgente indietro nell'utensile finché arriva in fondo sulla vite.
11. Rimuovere l'utensile dal manicotto.
12. Pulire l'utensile da tutto il materiale. Rimettere la testa della vite a 1/4 di pollice dall'utensile. Verificare che la punta scorra avanti e indietro quando l'utensile viene scosso.

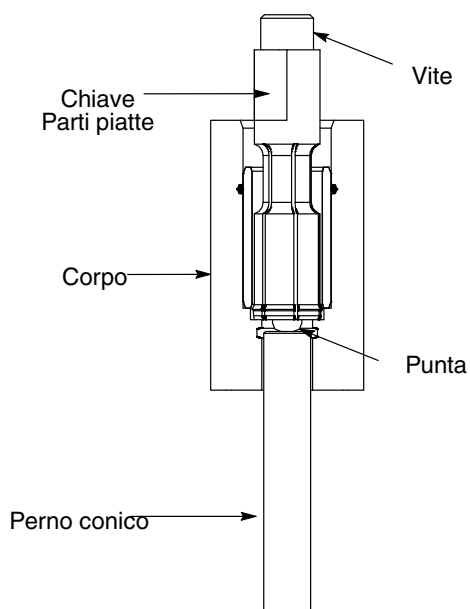


Figura 14 Immagine dell'innesto dell'utensile

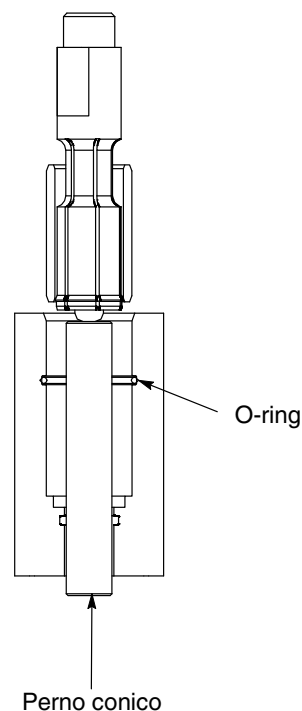


Figura 15 Immagine della rimozione del manicotto

Pezzi

Per ordinare i pezzi chiamare il Centro Assistenza Nordson o il rappresentante locale Nordson.
Vedi figura 16 e consultare la lista dei pezzi seguente.

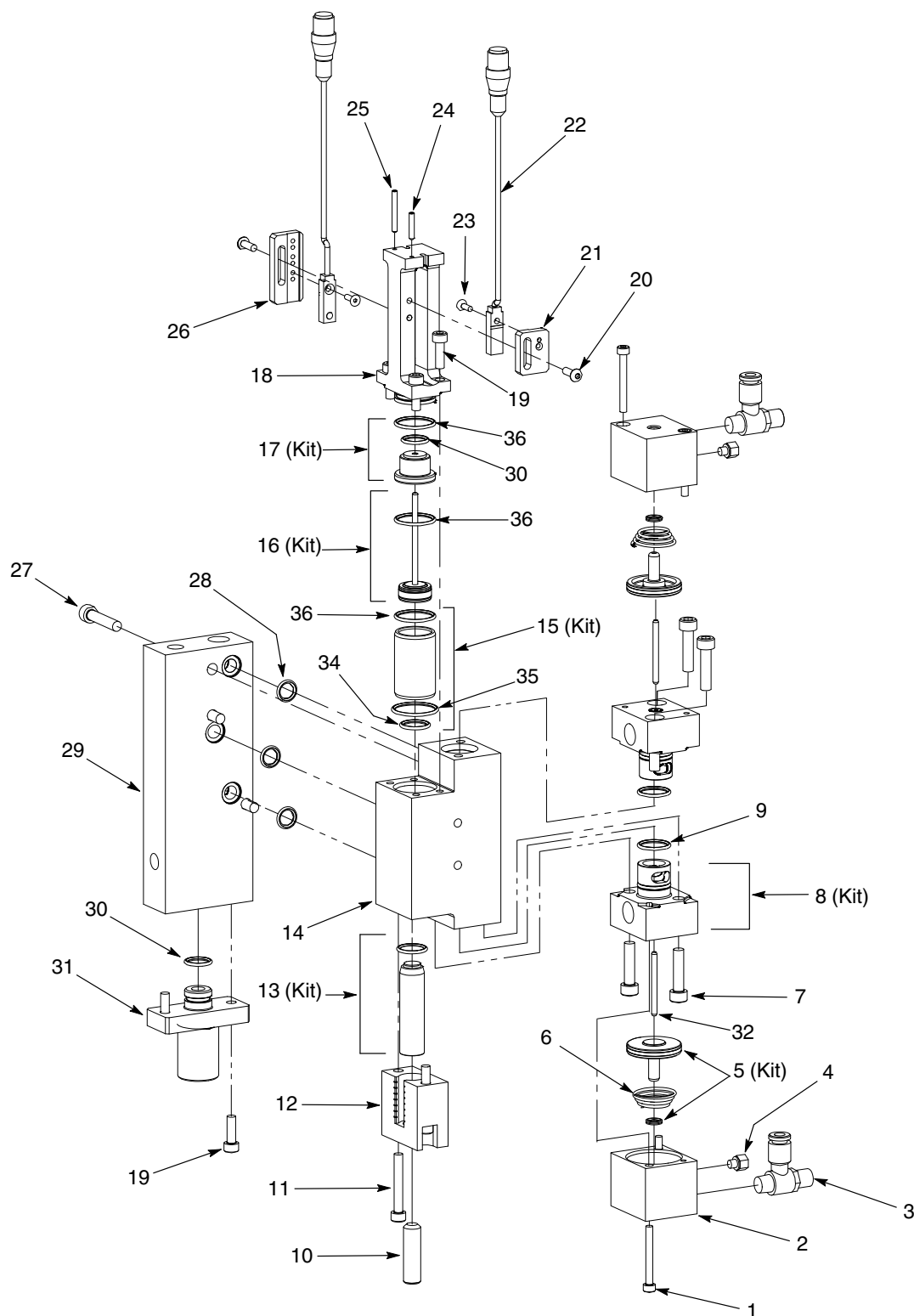


Figura 16 2-8 CC Accu-Drop

Elem.	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1097807			Gun, Accu-Drop, XD	1	
—		1099779		Gun, Accu-Drop, UHMW	1	
—			1099780	Gun, Accu-Drop, Peek	1	
1	982453	982453	982453	• SCREW, M4 x 35, skt, bl	4	
2	1083875	1083875	1083875	• CAP, air, gun, Accu-Drop	2	
3	1034040	1034040	1034040	• SPEED, control elbow, 1/4 tube x1/8 NPT	2	
4	1080038	1080038	1080038	• VENT, breather, 10-32	2	
5	1089694	1089694	1089694	• KIT, air piston, Accu-Drop	2	A
6	173028	173028	173028	• SPRING, conical, 1.00 x 0.60	2	
7	982031	982031	982031	• SCREW, skt, M6 x 25 bl	4	
8	1097994			• KIT, cap, seal, Accu-Drop, XD	2	
		1089695		• KIT, cap, seal, Accu-Drop, UHMW	2	
			1092152	• KIT, cap, seal, Accu-Drop, Peek	2	
9	940169	940169	940169	• O-RING, Viton, 0.625 x 0.750 x 0.063	2	B
10	345196	345196	345196	• SCREW, set, soc, M10 x 35, flt pt, stl, blk	1	
11	982386	982386	982386	• SCREW, skt, M5 x 35, bl	2	
12	1084332	1084332	1084332	• CAP, adjuster, displacement	1	
13	1099777	1099777	1099777	• KIT, metering plug, Accu-Drop	1	A
14	-----	-----	-----	• BODY, gun, Accu-Drop	1	
15	1089697	1089697	1089697	• KIT, metering piston sleeve, Accu-Drop	1	A
16	1099770	1099770	1099770	• KIT, metering piston, Accu-Drop	1	A
17	1100263		1100263	• KIT, metering seal cartridge, Accu-Drop Peek	1	A
		1100262		• KIT, metering seal cartridge, Accu-Drop, UHMW	1	A
18	1099717	1099717	1099717	• CAP, proximity, Accu-Drop	1	
19	982166	982166	982166	• SCREW, skt, M5 x 16, bl	6	
20	982652	982652	982652	• CAP SCREW, M4 x 12 mm, stl, blk	2	
21	1079950	1079950	1079950	• PLATE, sensor, proximity, fill	1	
22	1038326	1038326	1038326	• SWITCH, proximity, ejctor gun, refill/disp	2	
23	982834	982834	982834	• SCREW, flt, skt, M3 x 10, bl	2	
24	345207	345207	345207	• SCREW, set, cup, M3 x 16 bl	1	
25	345211	345211	345211	• SCREW, set, cup, M3 x 25, bl	1	
26	1099712	1099712	1099712	• PLATE, sensor, proximity, dispense	1	
27	982032	982032	982032	• SCREW, skt, M6 x 30, bl	3	
28	1085214	1085214	1085214	• O-RING, Viton, 0.500 x 0.375 x 0.063, 90Duro	3	
29	1083886	1083886	1083886	• MANIFOLD, material, gun, Accu-Drop	1	
30	1085213	1085213	1085213	• O-RING, Viton, 0.625 x 0.500 x 0.063, 90Duro	2	
31	1080096	1080096	1080096	• NOZZLE, 1/4 NPT, gun, ejector	1	
32	----	1086424	1086424	• ROD, push, needle, Accu-Drop	2	C, D
33	1085155	1085155	1085155	• QUAD RING, -010, 0.250 ID x 0.070 Viton	2	
34	940155	940155	940155	• O-RING, hotpnt, 0.562S 0.688 x 0.063	1	
35	940214	940214	940214	• O-RING, hotpnt, 0.938 x 1.063 x 0.063	1	
36	1089712	1089712	1089712	• O-RING, Viton, 0.938 x 0.813 x 0.063, 90Duro	1	E

NOTA A: I kit comprendono gli o-ring necessari.

B: Sostituire questo o-ring in caso di rimozione dal foro del corpo (articolo 14). Lo stesso o-ring viene usato ed è compreso nel kit cappuccio di guarnizione (articolo 8).

C: L'asta non fa parte del kit cappuccio di guarnizione. L'asta esistente verrà riutilizzata.

D: Pistola Accu-Drop XD—l'asta è compresa con il cappuccio di guarnizione (articolo 8).

E: L'o-ring (articolo 36) viene usato solo sul cappuccio di prossimità (articolo 18), ma viene fornito in diversi kit.

Note:

[illegible]