

Flow-Through-Felt PDMP Applikator

Betriebsanleitung
P/N 7192356_04
- German -
Ausgabe 5/13



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Inhaltsverzeichnis

Nordson International	O-1	Bedienung	7
Europe	O-1	Wartung	8
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Reparatur	10
Outside Europe	O-2	Lösungsmittel-Spülventil	10
Africa / Middle East	O-2	Ventil abnehmen	10
Asia / Australia / Latin America	O-2	Ventil installieren	10
China	O-2	Pumpe	12
Japan	O-2	Pumpe abnehmen	12
North America	O-2	Pumpe installieren	14
Sicherheitshinweise	1	Zufuhr-Drehaktor	15
Qualifiziertes Personal	1	Zufuhr-Drehaktor abnehmen	15
Bestimmungsgemäße Verwendung	1	Zufuhr-Drehaktor installieren	15
Bestimmungen und Genehmigungen	1	Aufnahme-Drehaktor	17
Persönliche Sicherheit	1	Aufnahme-Drehaktor abnehmen	17
Flüssigkeiten unter Hochdruck	2	Aufnahme-Drehaktor installieren	17
Brandschutz	2	Greiferbaugruppe	20
Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen	3	Greifer abnehmen	20
Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion	3	Greifer installieren	20
Entsorgung	3	Gleiterbaugruppe	23
Kennenlernen	4	Gleiter abnehmen	23
Technische Daten	7	Gleiter installieren	23
Installation	7	Ersatzteile	26
		Ventilbaugruppe	26
		Rahmenbaugruppe	28
		Auftragskopf	30
		Leitungsstecker und Leitung	32
		Halterungsbaugruppen	33
		Sätze	34

Wenden Sie sich an uns

Die Nordson Corporation begrüßt Anfragen nach Informationen sowie Kommentare und Fragen zu ihren Produkten. Allgemeine Informationen über Nordson sind unter der folgenden Adresse im Internet zu finden: <http://www.nordson.com>.

Hinweis

Diese Veröffentlichung der Nordson Corporation ist durch das Urheberrecht geschützt. Datum der Original-Urheberrechte 2006. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Nordson Corporation fotokopiert, reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Die in dieser Publikation enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern.

- Übersetzung des Originals -

Warenzeichen

Nordson und das Nordson Logo sind eingetragene Warenzeichen der Nordson Corporation.

Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe

For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-
-----------------------------	----------------	---

China

China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
-------	-----------------	-----------------

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sicherheitshinweise

Bitte lesen und befolgen Sie die untenstehenden Sicherheitshinweise. Warn- und Sicherheitshinweise sowie Anleitungen zu bestimmten Tätigkeiten und Geräten finden Sie in der Dokumentation zu dem entsprechenden Gerät.

Sorgen Sie dafür, dass die gesamte Gerätedokumentation, einschließlich dieser Sicherheitshinweise, den Personen zur Verfügung steht, die die Geräte bedienen oder warten.

Qualifiziertes Personal

Die Geräteeigentümer sind dafür verantwortlich sicherzustellen, dass Nordson-Geräte von qualifiziertem Personal installiert, bedient und gewartet werden. Bei qualifiziertem Personal handelt es sich um diejenigen Mitarbeiter oder Auftragnehmer, die über eine entsprechende Ausbildung verfügen, so dass sie die ihnen übertragenen Aufgaben sicher ausführen können. Sie sind mit allen wichtigen Sicherheitsbestimmungen vertraut und physisch in der Lage, die ihnen zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Wenn Nordson Geräte auf andere Weise verwendet werden als in der mit dem Gerät gelieferten Dokumentation beschrieben, kann dies zu Personen- oder Sachschäden führen.

Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch liegt unter anderem in folgenden Fällen vor:

- Verwendung von inkompatiblen Materialien
- nicht autorisierte Veränderungen
- Entfernen oder Umgehen von Schutzvorrichtungen oder Sicherheitsschaltern
- Verwendung von nicht kompatiblen oder beschädigten Teilen
- Verwendung von nicht genehmigten Zusatzgeräten
- Betreiben von Geräten über die maximalen Grenzwerte hinaus

Bestimmungen und Genehmigungen

Stellen Sie sicher, dass alle Geräte für die Umgebung, in der sie eingesetzt werden, vorgesehen und zugelassen sind. Alle für den Betrieb von Nordson Geräten erhaltenen Zulassungen werden ungültig, wenn die Anweisungen für Installation, Betrieb und Wartung nicht befolgt werden.

Persönliche Sicherheit

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Verletzungen zu vermeiden.

- Bedienen oder warten Sie Geräte nur, wenn Sie dafür auch qualifiziert sind.
- Arbeiten Sie nur dann am Gerät, wenn Schutzvorrichtungen, Türen und Abdeckungen intakt sind und die automatischen Sicherheitsschalter richtig funktionieren. Umgehen oder deaktivieren Sie die Schutzvorrichtungen nicht.
- Ausreichend Abstand zu beweglichen Geräteteilen halten. Vor Einstellen oder Wartung beweglicher Geräte Spannungsversorgung abschalten und bis zum völligen Stillstand des Gerätes warten. Verriegeln Sie die Spannungsversorgung und sichern Sie das Gerät, um unerwartete Bewegungen zu verhindern.
- Vor Einstellen oder Wartung unter Druck stehender Systeme oder Komponenten hydraulischen oder pneumatischen Druck entlasten (entlüften). Schalter müssen vor Wartungsarbeiten an elektrischen Geräten abgeklemmt, verriegelt und markiert werden.
- Bei der Benutzung von Sprühpistolen die Erdung der Bediener sicherstellen. Elektrisch leitende Handschuhe oder ein Erdungsband tragen, das mit dem Pistolengriff oder einer anderen guten Erdung verbunden ist. Keine metallischen Gegenstände wie Schmuck oder Werkzeug tragen oder mitführen.
- Wenn Sie auch nur einen leichten elektrischen Schlag erhalten, schalten Sie sofort alle elektrischen oder elektrostatischen Geräte ab. Geräte nicht wieder anschalten, bevor das Problem gefunden und behoben wurde.
- Besorgen Sie sich und lesen Sie zu allen verwendeten Materialien die Materialsicherheitsdatenblätter. Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlene persönliche Schutzausrüstung.
- Darauf achten, dass der Sprühbereich ausreichend entlüftet ist.
- Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie auch auf weniger offensichtliche Gefahrenquellen am Arbeitsplatz, die oft nicht vollständig beseitigt werden können. Dabei kann es sich z. B. um heiße Oberflächen, scharfe Kanten, stromführende Stromkreise und bewegliche Teile handeln, die aus praktischen Gründen nicht abgedeckt oder auf andere Weise gesichert werden können.

Flüssigkeiten unter Hochdruck

Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich, wenn sie nicht sicher umschlossen sind. Vor Einstellarbeiten oder Wartung an Hochdruckgeräten immer den Flüssigkeitsdruck entlasten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann wie ein Messer schneiden und schwere Verletzungen, Amputationen oder den Tod verursachen. In die Haut eindringende Flüssigkeiten können auch Vergiftungen verursachen.

Bei einer Verletzung mit Flüssigkeitsinjektion sofort medizinische Hilfe holen. Dem medizinischen Personal möglichst eine Kopie des Material sicherheitsdatenblatts der injizierten Flüssigkeit mitgeben.

Die National Spray Equipment Manufacturers Association hat eine Taschenkarte erstellt, die Personen bei der Arbeit mit Hochdruck-Sprühgeräten bei sich tragen sollten. Diese Karten werden mit dem Gerät geliefert. Nachstehend der Text dieser Karte:



ACHTUNG: Verletzungen durch Flüssigkeiten unter Hochdruck können schwerwiegend sein. Bei Verletzung oder Verdacht auf Verletzung:

- Sofort eine Notfallambulanz aufsuchen.
- Dem Arzt mitteilen, dass Verdacht auf eine Injektionsverletzung besteht.
- Diese Karte vorzeigen
- Mitteilen, welche Art Material versprüht wurde

MEDIZINISCHER HINWEIS - WUNDEN DURCH AIRLESS-SPRÜHEN: HINWEIS FÜR DEN ARZT

Eine Injektion in die Haut ist eine schwere traumatische Verletzung. Es ist wichtig, die Verletzung schnellstmöglich ärztlich zu behandeln. Die Behandlung nicht durch Untersuchung der Toxizität verzögern. Toxizität ist ein Problem, wenn einige exotischen Beschichtungen direkt ins Blut injiziert werden.

Es kann ratsam sein, einen plastischen Chirurgen oder Handrehabilitationschirurgen hinzuzuziehen.

Die Schwere der Verletzung hängt davon ab, wo am Körper die Verletzung ist, ob die Substanz auf ihrem Eintrittsweg etwas traf und durch Ablenkung mehr Schaden anrichtete, sowie von weiteren Variablen wie in die Wunde geschossene Hautmikroflora in der Farbe oder an der Sprühpistole. Wenn die injizierte Farbe Acryllatex und Titandioxid enthält, welche den Infektionsschutz des Gewebes schädigen, wachsen Bakterien schnell. Zur ärztlich empfohlenen Behandlung von Injektionsverletzungen an der Hand gehören sofortige Dekompression der geschlossenen Gefäßabschnitte der Hand, um das durch die injizierte Farbe aufgeblähte darunterliegende Gewebe zu entspannen, vorsichtige Wundreinigung und sofortige Antibiotikabehandlung.

Brandschutz

Befolgen Sie die folgenden Anweisungen, um ein Feuer oder eine Explosion zu verhindern:

- Leitfähige Teile erden. Nur geerdete Luft- und Materialschläuche verwenden. Die Erdungsvorrichtungen von Geräten und Werkstücken regelmäßig kontrollieren. Der Widerstand gegen Erde darf 1 Megaohm nicht überschreiten.
- Schalten Sie sofort alle Geräte ab, wenn Sie statische Funkenbildung oder Bogenbildung bemerken. Schalten Sie die Geräte nicht wieder ein, bevor die Ursache gefunden und behoben wurde.
- An allen Orten, an denen leicht entzündliche Materialien verwendet oder gelagert werden, keine Schweiß- oder Schleifarbeiten ausführen, nicht rauchen und keine offenen Flammen verwenden.
- Materialien nicht über die vom Hersteller empfohlene Temperatur erhitzen. Darauf achten, dass Temperaturüberwachungs- und Begrenzungsvorrichtungen ordnungsgemäß arbeiten.
- Für ausreichende Entlüftung sorgen, um gefährliche Konzentrationen flüchtiger Partikel oder Dämpfe zu vermeiden. Weitere Hinweise finden Sie in örtlichen Bestimmungen oder in dem zum verwendeten Material gehörenden MSDS (Material sicherheitsdatenblatt).
- Trennen Sie keine stromführenden elektrischen Stromkreise ab, während Sie mit entzündlichen Materialien arbeiten. Schalten Sie zunächst die Stromversorgung an einem Trennschalter ab, um Funkenbildung zu vermeiden.
- Informieren Sie sich, wo sich die Not-Aus Schalter, Absperrhähne und Feuerlöscher befinden. Wenn in einer Sprühkabine ein Feuer ausbricht, sofort das Sprühsystem und die Absaugventilatoren ausschalten.
- Schalten Sie die elektrostatische Stromversorgung aus und erden Sie das Ladesystem, bevor Sie elektrostatische Geräte einstellen, reinigen oder reparieren.
- Folgen Sie bei der Reinigung, Wartung, beim Testen und bei der Reparatur der Geräte den Anleitungen in der Gerätedokumentation.
- Verwenden Sie nur Ersatzteile, die für die Verwendung mit dem Originalgerät konstruiert wurden. Wenn Sie Fragen zu Ersatzteilen haben, hilft Ihnen Ihr Ansprechpartner bei Nordson gerne weiter.

Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen

Keine Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen in einem System unter Druck verwenden, das Aluminiumkomponenten enthält. Unter Druck können diese Lösungsmittel mit Aluminium reagieren, explodieren und Verletzungen, Tod oder Sachschäden verursachen. Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen enthalten eines oder mehrere der folgenden Elemente:

<u>Element</u>	<u>Symbol</u>	<u>Stoffbezeichnung</u>
Fluor	F	"Fluor-"
Chlor	Cl	"Chlor-"
Brom	Br	"Brom-"
Iod	I	"Iod-"

Weitere Informationen erhalten Sie im MSDS oder von Ihrem Materiallieferanten. Wenn Sie Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen verwenden müssen, fragen Sie Ihren Nordson Vertreter nach Informationen zu kompatiblen Nordson Komponenten.

Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion

Wenn es in einem System oder in einem Systemgerät zu einer Funktionsstörung kommt, das System sofort ausschalten und folgende Schritte durchführen:

- Spannungsversorgung ausschalten und gegen Wiedereinschalten verriegeln. Hydraulische und pneumatische Absperrventile schließen und Drücke entlasten.
- Grund für die Fehlfunktion feststellen und beseitigen, bevor das System wieder gestartet wird.

Entsorgung

Halten Sie sich bei der Entsorgung von Geräten und Material, die Sie bei Betrieb und Wartung verwenden, an die örtlichen Bestimmungen.

HINWEIS

- In dieser Anleitung wird der Flow-Through-Felt PDMP Applikator als Applikator bezeichnet.
- Die Primerfarben variieren je nach Ihrer Anwendung. Zwar können Sie roten oder transparenten Primer (Grundierungen), Part-A-Primer oder Glasreiniger verwenden, doch in dieser Betriebsanleitung steht transparenter und schwarzer Primer.

Kennenlernen

Der Applikator trägt transparenten und schwarzen Primer (Grundierungen) auf Glasflächen auf. Ein typischer Applikator ist in Abb. 1 und 2 dargestellt. Siehe Tabellen 1 und 2 zu Komponentenbeschreibungen.

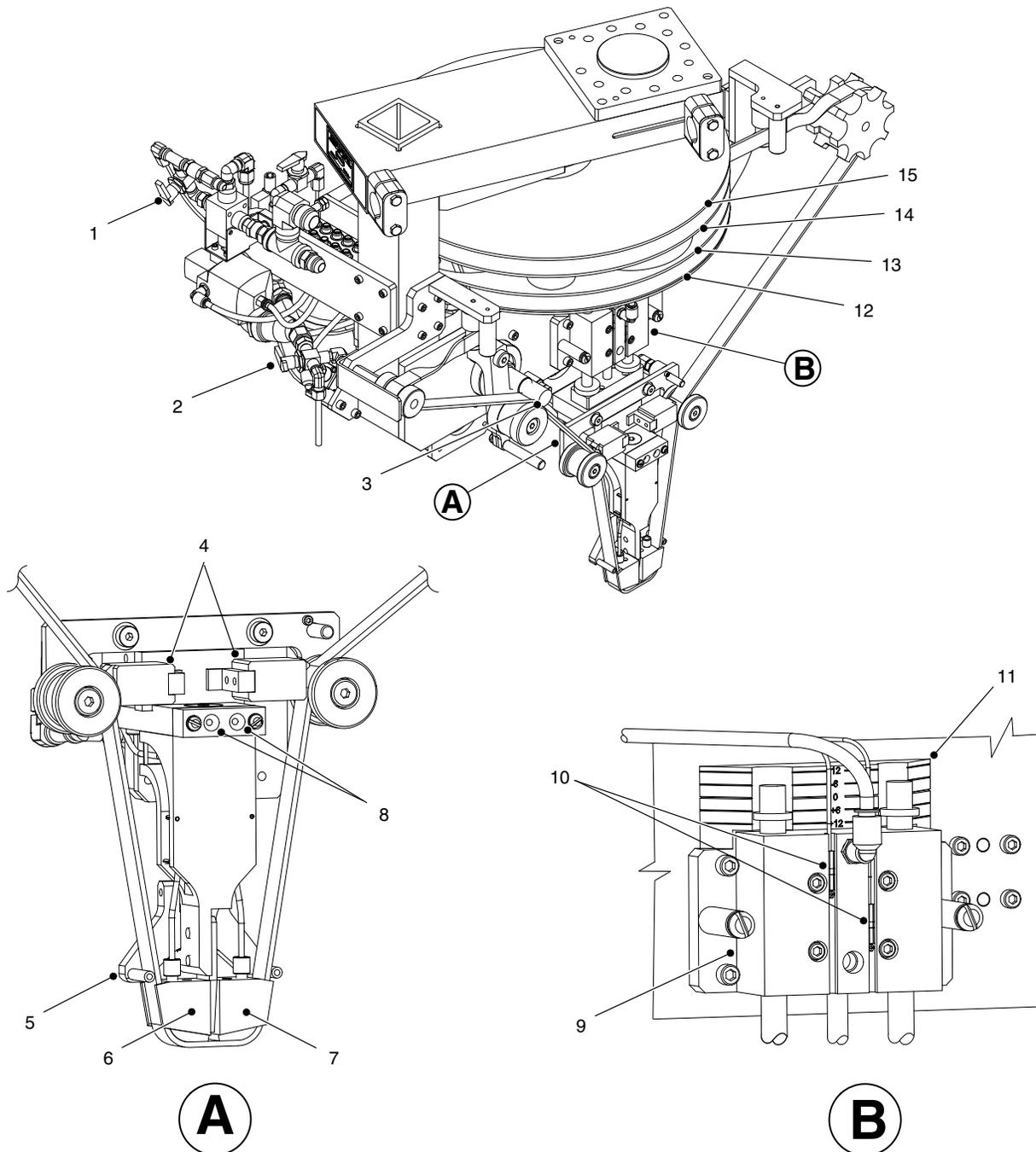


Abb. 1 Typischer Applikator (Vorderansicht)

Tabelle 1 Applikatorkomponenten (Vorderansicht)

Pos.	Beschreibung	Pos.	Beschreibung
1	Manueller Lösungsmittelabsperrhahn—lenkt Lösungsmittel zum 3-Wege-Ventil; normalerweise geschlossen; beim Spülvorgang geöffnet.	9	Angepasster Kopfgleiter—erlaubt die Auf- und Abwärtsbewegung des Auftragskopfes bei Einhaltung einer wählbaren Kontaktkraft.
2	Ablassventil für transparenten Primer—zur Verwendung beim Ablassen und Spülen des Systems.	10	Linker und rechter Grenzsensoren—senden Signale an die Steuerung, wenn der Gleiter an seiner oberen oder unteren Weggrenze ist. Linker Sensor: Gleiter voll eingezogen Rechter Sensor: Gleiter voll ausgefahren
3	Ausgabeaktor—steuert die Menge der Filzausgabe.	11	Positionsskala für angepassten Kopf—Verwendung beim Programmieren zum Bestimmen des Mittelpunkts des Anpassungsbereiches.
4	Filzgreifer—stabilisieren den Filz während des Auftragsvorgangs.	12	Filzausgaberolle—trägt den Vorrat an neuem Filz.
5	Filzsicherung—führt den Filz um die Reibblöcke für transparenten und schwarzen Primer; verhindert das Herausrutschen des Filzes aus der Reibblockspur; normalerweise in Position unten und verriegelt.	13	Filzbelastungsrolle—gibt Gewicht auf den Filzvorrat auf der Filzausgaberolle.
6	Reibblock für transparenten Primer—bringt transparenten Primer auf den Filz auf.	14	Filzaufnahmerolle—nimmt den gebrauchten Filz auf.
7	Reibblock für schwarzen Primer—bringt schwarzen Primer auf den Filz auf.	15	Filzniederhalterdeckel—hält die Aufnahme- und Zufuhrfilzrollen am Applikator.
8	Dockingstation für transparenten/schwarzen Primer—hält die Leitungen für transparenten und schwarzen Primer während der Reibblockwartung.		

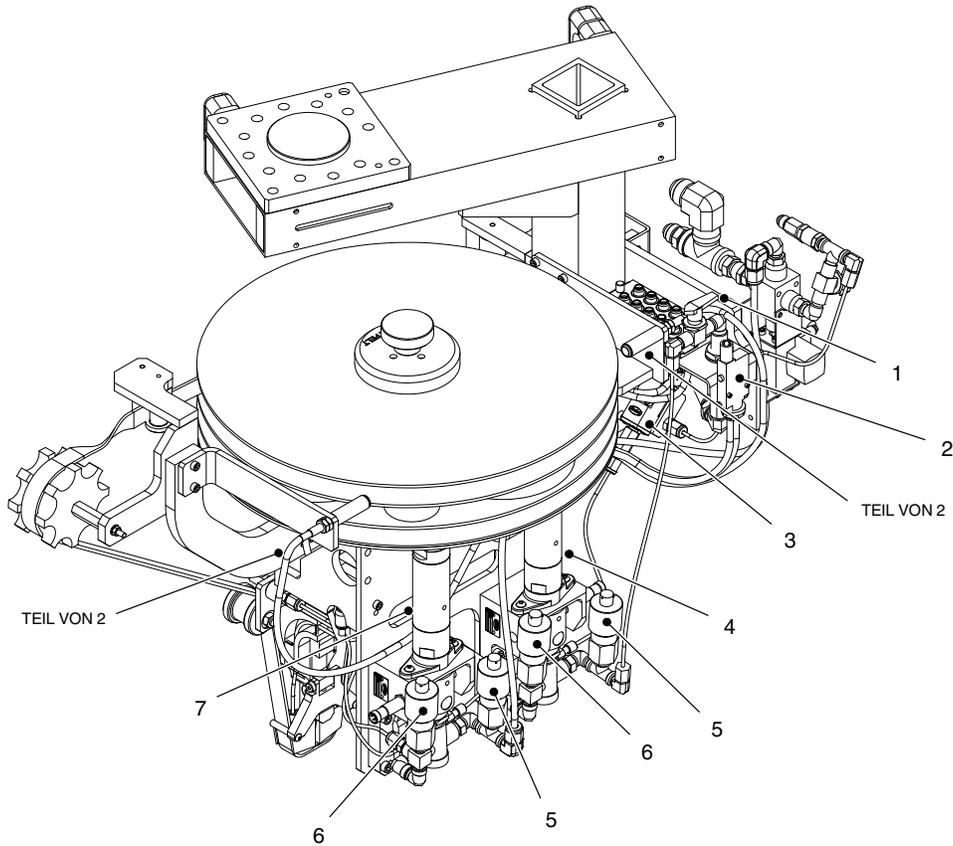


Abb. 2 Typischer Applikator (Rückansicht)

Tabelle 2 Applikatorkomponenten (Rückansicht)

Pos.	Beschreibung	Pos.	Beschreibung
1	Manuelles Zufuhrventil für transparenten Primer— führt den transparenten Primer der Pumpe zu.	5	Pumpeneinlassdruckmesswandler— überwacht den Fluiddruck zur Pumpe.
2	Durchmessersensor für Aufnahme­rolle— ändert den Druck des Aufnahme­aktors. Besteht aus einem Sensor und zwei Glasfaserkabeln, die den benutzten Filz auf der Aufnahme­rolle überwachen. Der Sensor sendet ein Signal an die Steuerung, wenn die Aufnahme­rolle bei 50% ihres vollen Durchmessers ist.	6	Pumpenausgangsdruckmesswandler— überwacht den Fluiddruck zu den Reibblöcken.
3	Lösungsmittel-Spülventil— zum Spülen der Buchsen in den Pumpen für transparenten und schwarzen Primer.	7	Dosierpumpe für schwarzen Primer— liefert schwarzen Primer zum Reibblock für schwarzen Primer.
4	Dosierpumpe für transparenten Primer— liefert transparenten Primer zum Reibblock für transparenten Primer.		

Technische Daten

Siehe Tabelle 3.

Tabelle 3 Technische Daten

Position	Spezifikation
Luftversorgung	15 cfm @ 120 psi (8,3 bar)
Versorgungsdrücke der Membranpumpen für transparenten und schwarzen Primer	60 psi (4 bar)
Fluidreglerdruck für transparenten Primer	12 ± 2 psi (0,83 ± 0,14 bar)
Maße (ungefähr)	Höhe: 70 cm Breite: 79 cm Tiefe: 43 cm
Gewicht ca.	72 lb (33 kg)
Benetzte Komponenten	Keramik, EPDM-Gummi ^(A) , PTFE, Edelstahl
(A) EPDM-Gummi wird im Rückschlagventil in Abb. 14 (Pos. 13) verwendet.	

Installation

Die Installation hängt von den Anforderungen der Anwendung ab. Siehe Systemdokumentation zu elektrischen, pneumatischen und Fluidanschlüssen.

Bedienung

Der Betrieb hängt von den Anforderungen der Anwendung und von den Fluidzufuhroptionen ab. Siehe *Kurzbetriebsanleitung für Durchlaufhilzsystem* und *Parameterblatt für Durchlaufhilzsystem* zu Betriebsparametern.

Wartung

Vorbeugende Wartung und Schmierung immer gemäß dem Wartungsplan für Ihre Einrichtung durchführen. Die Intervalle in Tabelle 4 verwenden, wenn Ihre Einrichtung keinen Wartungsplan hat.



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

HINWEIS: Nur Lösungsmittel verwenden, die Ihr Materiallieferant und Werksvertreter zur Verwendung mit transparentem und schwarzem Primer freigegeben haben.

Tabelle 4 Wartungsplan

Intervall	Position	Tätigkeit
Schichtbeginn und alle vier Stunden	Reibblöcke	Reinigen und getrocknete Primerreste entfernen. Damit der Filz nicht klebt, sicherstellen, dass die Reibblöcke und Seitenführungen sauber sind. Reibblock auf Verschleiß kontrollieren. Den Materialfluss nach jedem Reibblockwechsel prüfen. Sicherstellen, dass die Anzeigewerte innerhalb der angegebenen Parameter liegen.
	Gleiter	Gleitermodul auf freie Beweglichkeit prüfen. Prüfe, ob das Luftdruckmanometer der Gleiter am Ventilpackmodul den korrekten Druck für den Primerauftrag anzeigt.
	Rollen und Filzsicherung	Reinigen und Primerreste entfernen.
	Aussehen der Raupen	Sicherstellen, dass das Aussehen der Raupen akzeptabel ist. Sicherstellen, dass die Durchflussraten innerhalb der angegebenen Parameter liegen.
	Filz	Filzvorrat prüfen. Sicherstellen, dass der Filz in den Nuten der Rollen und auf den Reibblöcken liegt. Prüfen, ob das System genug Filz für den Betrieb bis zur nächsten Pause hat. Filz bei Bedarf ersetzen.
Schichtende	Reibblöcke	Reibblöcke aus dem Applikator nehmen.
	1/8 Zoll Reibblock-Primerleitungen	Die Reibblock-Primerleitungen mit Lösungsmittel spülen. Die Primerleitungen in die Dockingstation am Auftragskopf stecken.
	Dosierpumpe für schwarzen Primer	Mit dem Lösungsmittelhahn die Dosierpumpe für schwarzen Primer spülen, bis klares Lösungsmittel am Filz erscheint.
	1/8 Zoll Lösungsmittelleitungen	Die Leitungen vor und hinter den Dosierpumpen für transparenten und schwarzen Primer auf Sauberkeit prüfen. Etwas Verfärbung ist normal. Sicherstellen, dass ein Lösungsmittelaustritt aus der Abluftdüse der Spülbuchse betriebsbedingt ist. Hinweis: Eine Lösungsmittelbuchsenreinigung erfolgt automatisch nach jeweils 5 Werkstücken.
	Drehimpulsgeberprüfung der Dosierpumpen für transparenten und schwarzen Primer	An der Steuerung die Prüfungen der Dosierpumpen für transparenten und für schwarzen Primer durchführen, um zu prüfen, ob sich die Leistung der Pumpen nicht verschlechtert hat und ob die Sensoren korrekt funktionieren.

Intervall	Position	Tätigkeit
Alle zwei Wochen	Eingangs- und Auslassdruckmesswandler der Dosierpumpen	Folgende Schritte ausführen: 1. Eingangs- und Auslassdruckmesswandler von den Dosierpumpen abnehmen. Folgendes prüfen: <ul style="list-style-type: none"> Keine Materialblockierung vorhanden. Die Druckanzeige an der Bedienerschnittstelle des Steuerpults ist 0 psi/bar. 2. Die Druckmesswandler an den Dosierpumpen installieren.
Dreißig Tage im Zweischiebtbetrieb	Greiferblöcke	Reinigen und getrocknete Primerreste von den Greiferblöcken entfernen. Beide Blöcke auf Verschleiß prüfen. Die Greiferblöcke sind untereinander austauschbar. Beim Austausch der Greiferblöcke sicherstellen, dass sie richtig auf die Filzkontaktfläche ausgerichtet sind.
	1/8 Zoll Reibblock-Primerleitungen	Primerleitungen ersetzen.
	Primerfilter reinigen	Filter ersetzen.
jährlich	Dosierpumpen für transparenten und schwarzen Primer	Die Dosierpumpen für transparenten und schwarzen Primer ersetzen.
	Aufnahmeaktor	Den Aufnahmeaktor ersetzen.
	Ausgabeaktor	Den Ausgabeaktor ersetzen.
Je nach Zustand	Rollen und Filzsicherung	Rollen und Filzsicherung ersetzen.

Reparatur



- Alle Tätigkeiten in den folgenden Abschnitten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.
- Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich. Vor dem Ausführen dieser Arbeiten Flüssigkeits- und Luftdruck zum Applikator vollständig entlasten.
- Besorgen Sie sich und lesen Sie zu allen verwendeten Materialien die Materialsicherheitsdatenblätter. Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlene persönliche Schutzausrüstung.

Lösungsmittel-Spülventil

Folgenden Satz bereithalten:

P/N	Beschreibung
155106	Seal Service Kit

Ventil abnehmen

1. Folgendes sicherstellen:
 - Fluiddruck ist aus dem Lösungsmittelvorratsbehälter abgelassen.
 - Luftdruck ist vom 9-fach-Ventilpack zum Ventilverteilerblock abgelassen.
2. Siehe Abb. 3. Einen Abfallbehälter unter die Lösungsmittleitung (5) stellen. Die Lösungsmittleitung von der Anschlussverschraubung (6) trennen.
3. Die Schrauben (1) abnehmen, mit denen das Lösungsmittelventil am Verteilerblock (4) befestigt ist.
4. Die O-Ringe (3) vom Lösungsmittelventil abnehmen. Die O-Ringe entsorgen.
5. Die Verschraubung (6) vom Lösungsmittelventil (2) abnehmen.
6. Siehe mit dem Dichtungswartungssatz gelieferte Benutzerhinweise zum Überholen des Lösungsmittel-Spülventils.

Ventil installieren

Die Installation erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Abnehmens. Die Schrauben mit 30 in.-lb (3,3 N•m) festziehen.

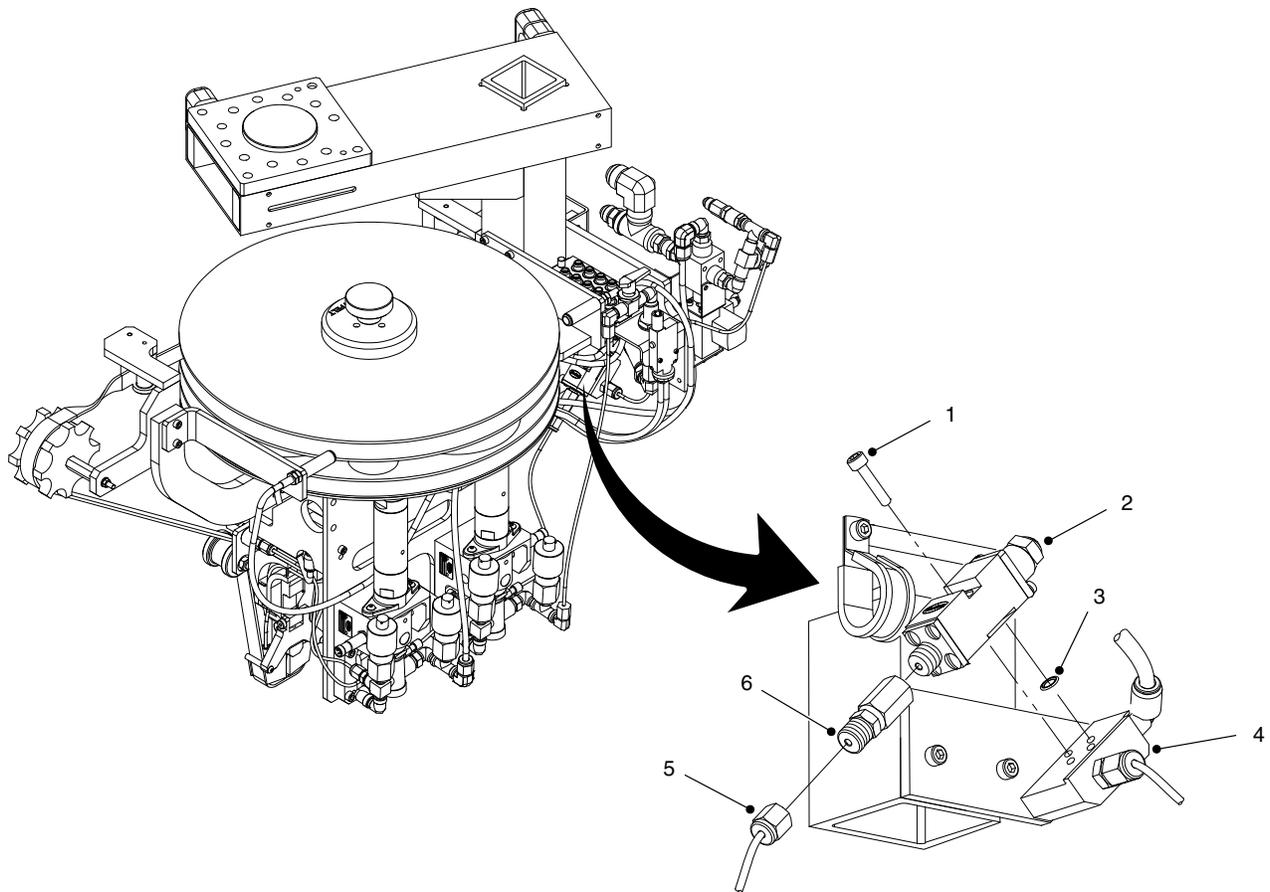


Abb. 3 Lösungsmittelventil

Pumpe

HINWEIS

Dieses Verfahren ist typisch für Pumpen für transparenten und schwarzen Primer.

Pumpe abnehmen

1. Sicherstellen, dass der gesamte Fluid- und Luftdruck zum Applikator entlastet ist.
2. Siehe Abb. 4. Den zutreffenden Schritt ausführen:
 - a. Pumpe für schwarzen Primer—Pumpe für schwarzen Primer spülen Nach dem Spülen der Pumpe für schwarzen Primer den Lösungsmittel-Absperrhahn (2) in die Position Aus drehen.
 - b. Pumpe für transparenten Primer—Ventil für transparenten Primer (1) in die Position Aus drehen.
3. Die Luftversorgungsleitung (4) von der Pumpe (12) abnehmen.
4. Die Stecker (3, 5) vom Eingangs- (6) und Auslass-Druckmesswandler (7) abnehmen.
5. Einen geeigneten Abfallbehälter unter die Pumpe (12) stellen.
6. Die Primerzufuhrleitungen (8, 14) und die Lösungsmittelleitungen (11, 13) von der Pumpe (12) abnehmen.
7. Den Stecker (16) vom Durchflussraten-Näherungssensor (15) abnehmen. Den Durchflussraten-Näherungssensor von der Pumpe (12) abnehmen.
8. Die Schrauben (10) abnehmen, mit denen die Pumpe (12) an der Montageplatte (17) befestigt ist.
9. Den Primerzufuhranschluss (9) von der Pumpe (12) abnehmen.

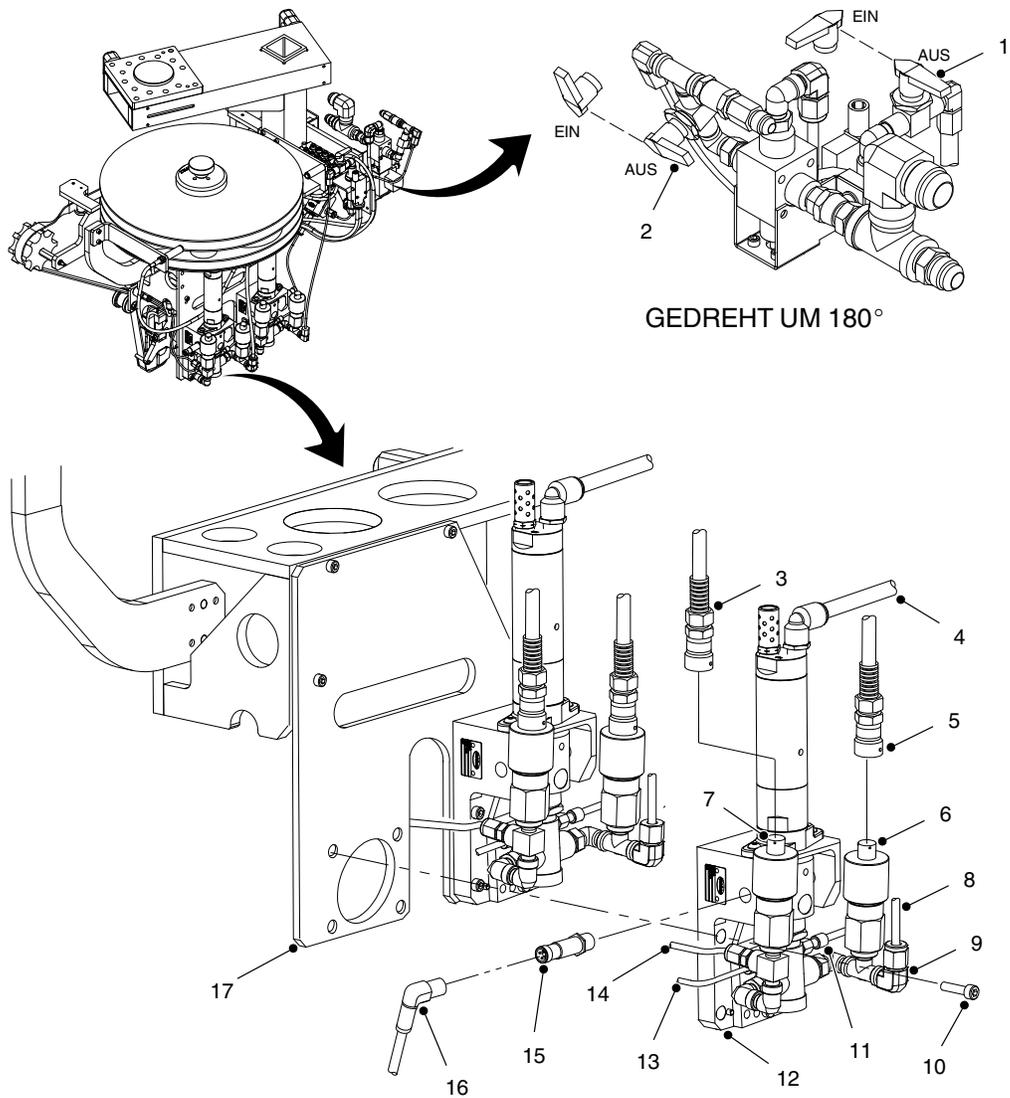


Abb. 4 Pumpe ersetzen (typisch)

Pumpe installieren

1. Siehe Abb. 4. Den Primerzufuhranschluss (9) an der Pumpe (12) installieren.
2. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (10) auftragen. Die Pumpe (12) mit den Schrauben an der Montageplatte (17) installieren. Die Schrauben mit 36 in.-lb (4 N•m) anziehen.
3. Siehe Abb. 5. Sicherstellen, dass die Pumpeneinstellplattenschrauben (1, 2) wie dargestellt installiert sind.

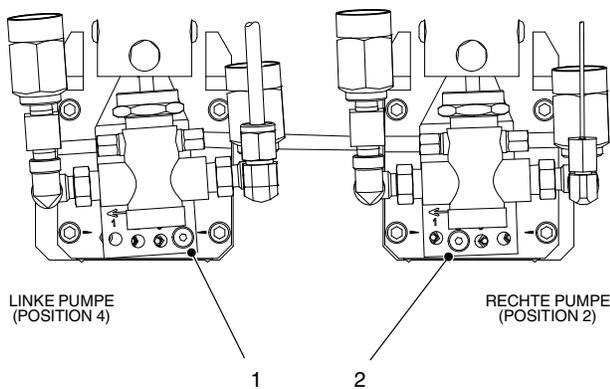


Abb. 5 Position der Pumpeneinstellplatte

4. Siehe Abb. 6. Den Näherungssensor (2) an der Pumpe installieren. Sicherstellen, dass der Abstand zwischen der Fläche des Näherungssensors (2) und der Halbrundkopfschraube (4) der Primerspindel 1,27-1,52 mm beträgt. Sicherungsmutter (3) gut anziehen.
5. Den Stecker (1) an den Näherungssensor (2) anschließen.
6. Siehe Abb. 4. Die Primerzufuhrleitungen (8, 14) und Lösungsmittleitungen (11, 13) an die Pumpe (12) anschließen.
7. Die Stecker (3, 5) am Eingangs- (6) und Auslass-Druckmesswandler (7) anschließen.
8. Die Luftversorgungsleitung (4) an der Pumpe (12) anschließen.

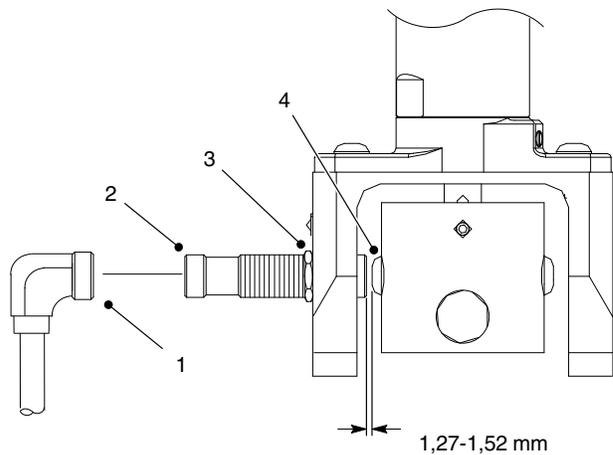


Abb. 6 Abstand am Näherungssensor

Zufuhr-Drehaktor

Den Zufuhr-Drehaktor wie folgt ersetzen.

Zufuhr-Drehaktor abnehmen

1. Sicherstellen, dass der gesamte Fluid- und Luftdruck zum Applikator entlastet ist.
2. Siehe Abb. 7. Den Filz (4) von der Spannarmrolle (3) abnehmen.
3. Die Spannarmfeder (2) vom Federhaltestift (1) abnehmen.
4. Siehe Abb. 8. Die Luftleitungen (6) kennzeichnen und von den Anschlüssen (5) abnehmen.
5. Die Einstellschrauben (4) abnehmen, mit denen die Spannarmrolle (3) am Zufuhr-Drehaktor (7) befestigt ist.
6. Die Schrauben (2) abnehmen, mit denen der Zufuhr-Drehaktor (7) am Rahmen (1) befestigt ist.

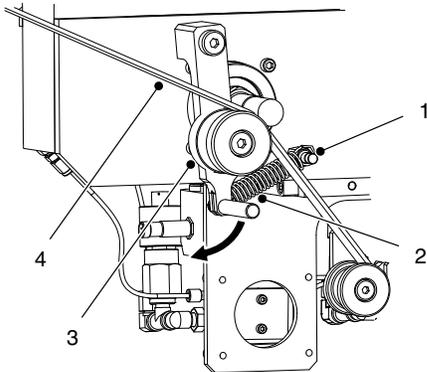


Abb. 7 Filz und Feder abnehmen

Zufuhr-Drehaktor installieren

1. Siehe Abb. 8. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (2) auftragen. Den Zufuhr-Drehaktor mit den Schrauben am Rahmen (1) installieren. Die Schrauben festziehen. Anzugsmoment: 92 ± 9 in.-lb ($10,4 \pm 1$ N•m).
2. Die Anschlüsse (5) am Zufuhr-Drehaktor (7) installieren. Anschlüsse gut anziehen. Die Luftleitungen (6) an die Anschlüsse anschließen. Die Kennzeichnungen entfernen.
3. Loctite 242 auf die Gewinde der Einstellschrauben (4) auftragen. Die Spannarmrolle (3) mit den Einstellschrauben am Zufuhr-Drehaktor (7) befestigen. Die Schrauben mit 14 ± 2 in.-lb ($1,5 \pm 0,2$ N•m) anziehen.
4. Siehe Abb. 7. Die Spannarmfeder (2) am Federhaltestift (1) installieren. Den Filz (4) um die Spannarmrolle (3) installieren.

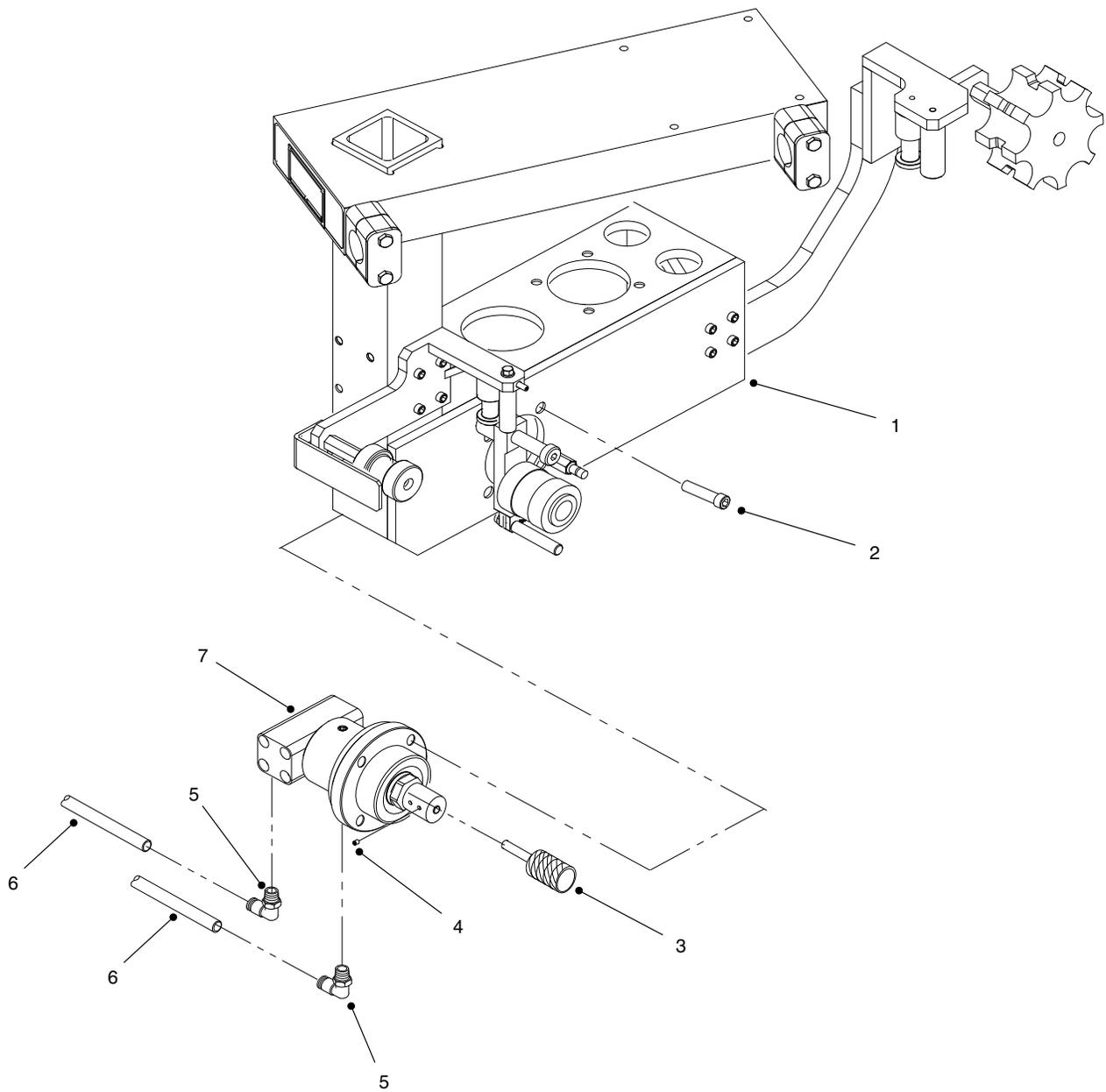


Abb. 8 Zufuhr-Drehaktor ersetzen

Aufnahme-Drehaktor

Den Aufnahme-Drehaktor wie folgt ersetzen.

Aufnahme-Drehaktor abnehmen

1. Siehe Abb. 9. Von der Steuerung aus die Greiferblöcke (3) vom Filz (5) lösen.
2. Sicherstellen, dass der Luftdruck zum Applikator entlastet ist.
3. Die Filzsicherung (1) in die entriegelte Position bewegen. Den Filz (5) von den Reibblöcken (2) und Rollen (4) abnehmen. Den gebrauchten Filz bei Bedarf durchschneiden.
4. Siehe Abb. 10. Mit dem Drehrad (1), die Aufnahmescheibe (2) vom Drehaktor (12) abnehmen.
5. Die Rollen (3, 5) abnehmen.
6. Mit einem 1¹/₈ Zoll Ringgabelschlüssel oder ähnlichem die Welle am Aufnahme-Drehaktor (12) halten. Die Filzzufuhrnabe (4) hat ein Linksgewinde. Mit einem Bandschlüssel die Filzzufuhrnabe lösen und abnehmen.
7. Die Gummireibscheibe (6) und die verbleibende Rolle (7) von der Welle des Aufnahme-Drehaktors (12) abnehmen.
8. Position des Endschalters (13) notieren, Endschalterstecker (14) vom Kabel abnehmen. Die Endschalterschraube 1/4 Umdrehung lösen. Den Endschalter vom Aufnahme-Drehaktor (12) abnehmen.
9. Die Luftleitungen (10) kennzeichnen und von den Anschlüssen (11) am Aufnahme-Drehaktor (12) abnehmen.
10. Die Schrauben (8) abnehmen, mit denen der Aufnahme-Drehaktor (12) am Rahmen (9) befestigt ist. Die Anschlüsse (11) vom Aufnahme-Drehaktor abnehmen.

Aufnahme-Drehaktor installieren

1. Siehe Abb. 10. Die Anschlüsse (11) am Aufnahme-Drehaktor (12) installieren.
2. Den Endschalter (13) wie gezeigt am Aufnahme-Drehaktor (12) positionieren. Die Endschalterschraube 1/4 Umdrehung festziehen.
3. Endschalterstecker (14) am Kabel anschließen.
4. Sicherstellen, dass das Endschalterkabel (14) nicht die Bewegung des Aktors behindert.
5. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (8) auftragen. Den Aufnahme-Drehaktor mit den Schrauben am Rahmen (9) installieren. Die Schrauben mit 92 ± 9 in.-lb (10,4 ± 1 N•m) festziehen.
6. Rolle (7) und Gummireibscheibe (6) installieren.
7. Die Filzzufuhrnabe (4) installieren. Die Filzzufuhrnabe hat ein Linksgewinde. Die Filzzufuhrnabe mit einem 1¹/₈ Zoll Ringgabelschlüssel und Bandschlüssel festziehen.
8. Die übrigen Rollen (3, 5) auf der Welle des Aufnahme-Drehaktors (12) installieren.
9. Die Luftleitungen (10) an die Anschlussverschraubungen (11) anschließen. Die Kennzeichnungen entfernen.
10. Siehe Abb. 9. Den Filz (5) um die Reibblöcke (2) und Rollen (4) installieren. Die Filzsicherung (1) in die verriegelte Position bewegen.

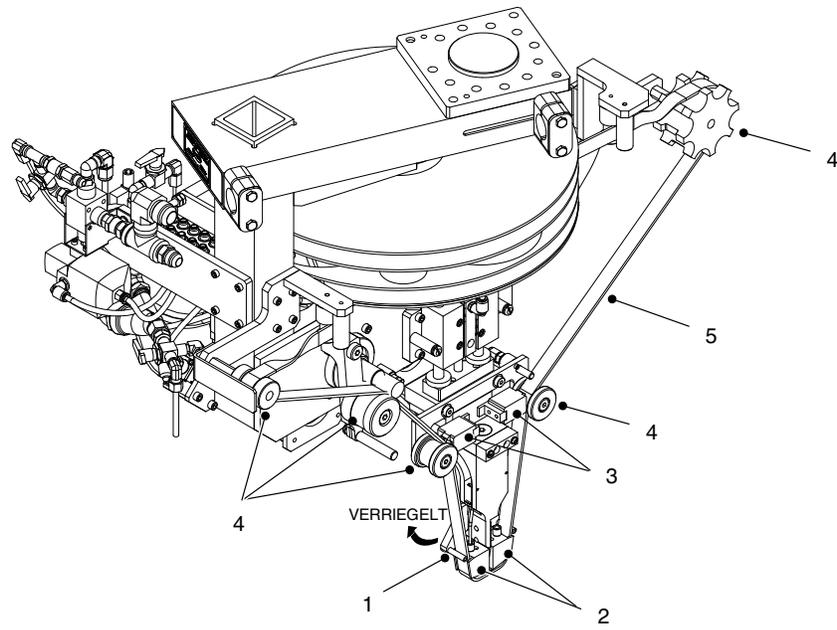


Abb. 9 Drehaktor abnehmen

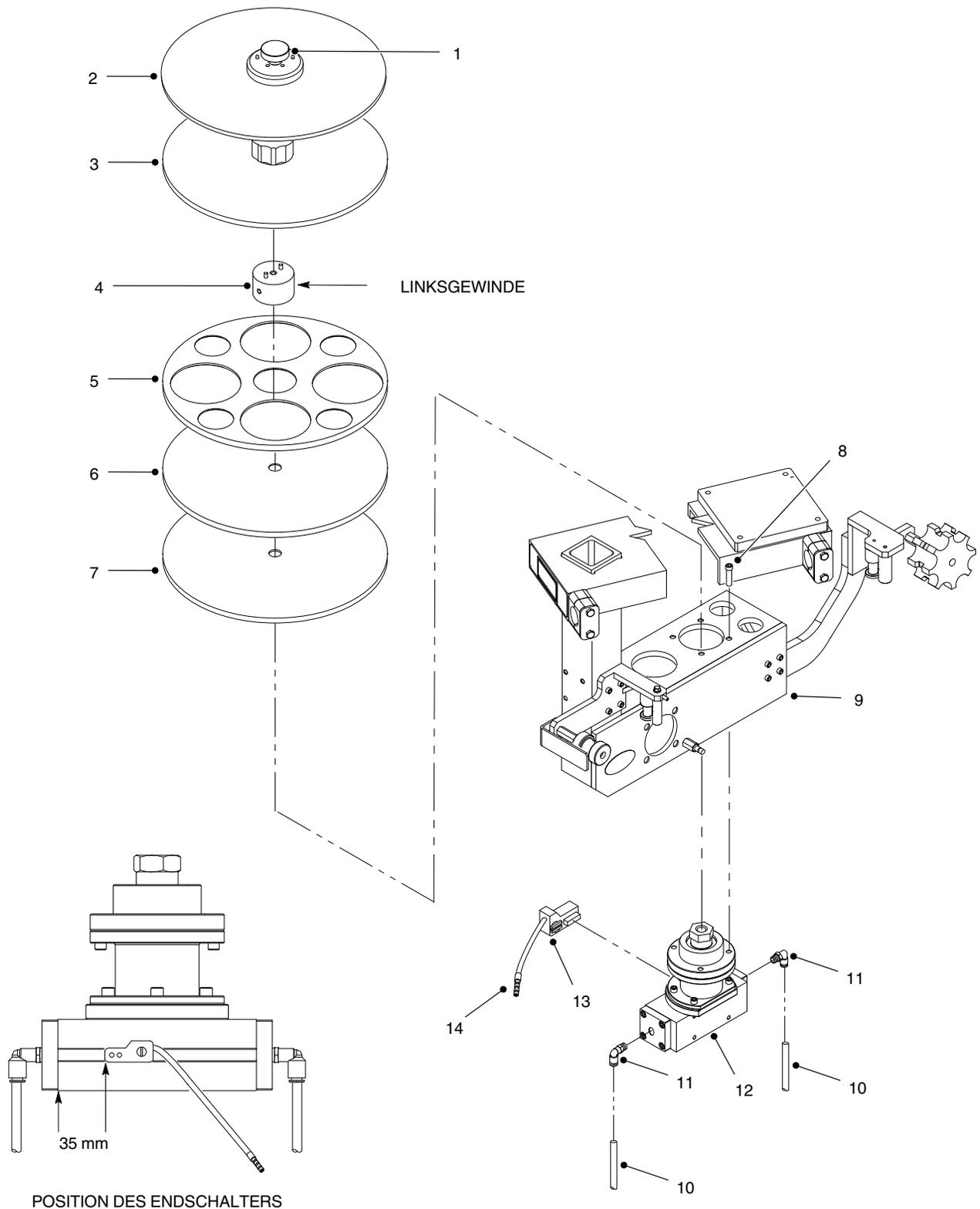


Abb. 10 Drehaktor installieren

Greiferbaugruppe

Die Greiferbaugruppe wie folgt ersetzen.

Greifer abnehmen

1. Siehe Abb. 11. Von der Steuerung aus die Greiferblöcke (3) vom Filz (5) lösen.
2. Sicherstellen, dass der gesamte Fluid- und Luftdruck zum Applikator entlastet ist.
3. Die Filzsicherung (1) in die obere Position bewegen. Den Filz (5) von den Reibblöcken (2) und Rollen (4) abnehmen.
4. Siehe Abb. 12. Die Reibblöcke (9, 11) von der Auftragskopfhalterung (14) abnehmen.
5. Den schwarzen (7) und transparenten (12) Primerleitungsanschluss von den Reibblöcken (9, 11) abnehmen.
6. Leitungen (2) kennzeichnen und von den Anschlüssen (3) abnehmen. Anschlüsse vom Greifer (15) abnehmen.
7. Die Schrauben (6) abnehmen, mit denen die Auftragskopfhalterung (14) am Greifer (15) befestigt ist.
8. Die Schrauben (1) abnehmen, die den Greifer (14) an der Gleiterhalterung (16) halten.
9. Die Schrauben (5) abnehmen, mit denen die Filzgreifer (4) am Greifer (15) befestigt sind.

Greifer installieren

1. Siehe Abb. 12. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (5) auftragen. Die Filzgreifer (4) mit den Schrauben am Greifer (15) installieren. Die Schrauben mit 11 ± 1 in.-lb ($1,25 \pm 0,1$ N•m) festziehen.
2. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (1) auftragen. Den Greifer (15) mit den Schrauben an der Gleiterhalterung (16) installieren. Die Schrauben festziehen. Anzugsmoment: 48 ± 5 in.-lb ($5,4 \pm 0,6$ N•m).
3. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (6) auftragen. Die Auftragskopfhalterung (14) mit den Schrauben am Greifer (15) installieren. Die Schrauben mit 48 ± 5 in.-lb ($5,4 \pm 0,6$ N•m) festziehen.
4. Anschlüsse (3) am Greifer (15) installieren. Die Leitungen (2) an den Anschlüssen anschließen. Sicherstellen, dass jede Leitung am richtigen Anschluss angeschlossen ist.
5. Rohvaseline auf Stifte (10), Endhülsen (8, 12) und Gewinde der Leitungsanschlüsse (7, 13) auftragen.
6. Schwarze (7) und transparente (13) Primerleitung wie gezeigt in den Reibblöcken (9, 11) installieren. Sicherstellen, dass jedes Leitungsende am Anschlag ist. Die Leitungsanschlüsse handfest anziehen, nicht zu fest.
7. Die Reibblöcke (9, 11) an der Auftragskopfhalterung (14) installieren.
8. Sicherstellen, dass die Primerleitungen hinter den Stiften im Leitungsschlitz verlegt sind. Sicherstellen, dass die Primerleitungen straff (ohne Durchhang) sind.
9. Siehe Abb. 11. Den Filz (5) um die Reibblöcke (2) und Rollen (4) installieren. Die Filzsicherung (1) in die verriegelte Position bewegen.

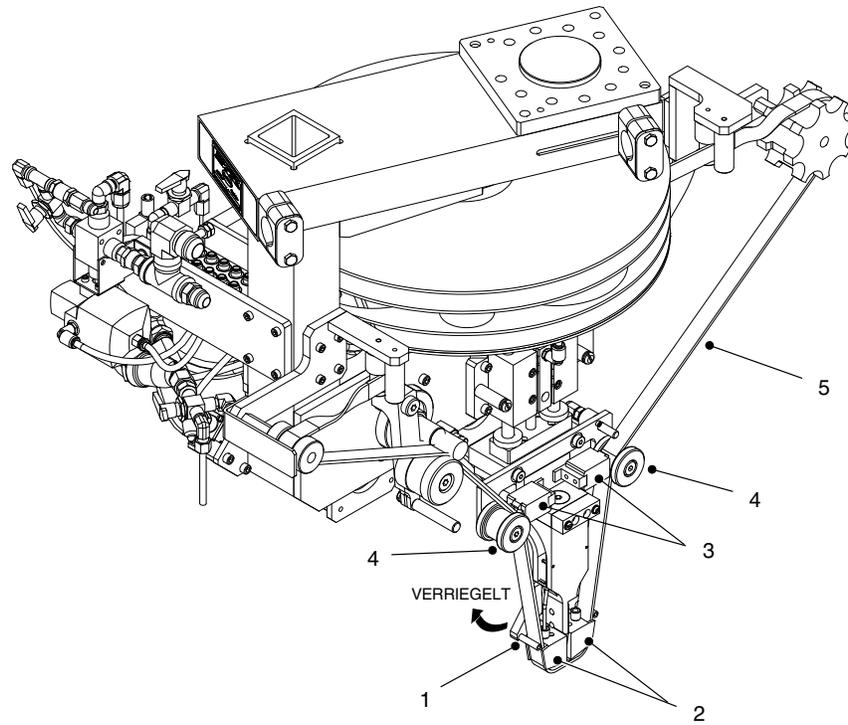


Abb. 11 Greiferblöcke freigeben

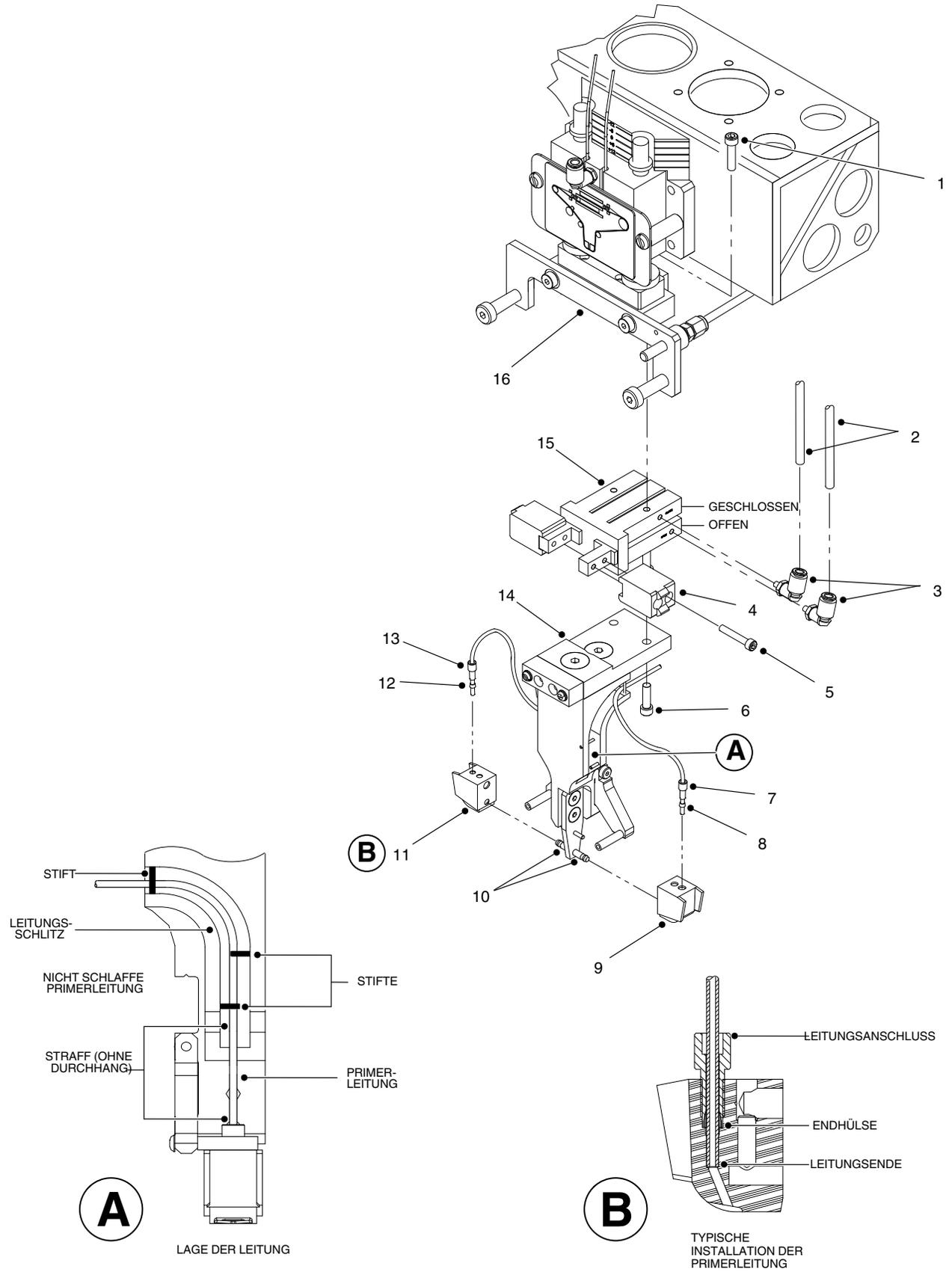


Abb. 12 Greifer

Gleiterbaugruppe

Die Gleiterbaugruppe wie folgt ersetzen.

Gleiter abnehmen

1. Siehe Abb. 11. Von der Steuerung aus die Greiferblöcke (3) vom Filz (5) lösen.
2. Sicherstellen, dass der gesamte Fluid- und Luftdruck zum Applikator entlastet ist.
3. Die Filzsicherung (1) in die obere Position bewegen. Den Filz (5) von den Reibblöcken (2) und Rollen (4) abnehmen.
4. Siehe Abb. 13. Die Reibblöcke (12, 14) von der Auftragskopfhalterungsbaugruppe (9) abnehmen.
5. Anschlüsse der Leitungen für schwarzen (10) und transparenten (16) Primer von den Reibblöcken (12, 14) abnehmen.
6. Die Leitungen (7) von den Anschlüssen (8) trennen.
7. Die Schrauben (18) abnehmen, mit denen die Abdeckung (19) am Gleiter (2) befestigt ist.
8. Oberen (23) und unteren (24) Endsensor entriegeln. Die Sensoren vom Gleiter (2) abnehmen.
9. Die Leitungen (22) von den Anschlüssen (20) trennen.
10. Anschluss (4) von der Lösungsmitteldüse (4) trennen.
11. Die Schrauben (3) abnehmen, mit denen die Auftragskopfhalterung (9) an der Gleiterhalterung (6) befestigt ist.
12. Die Schrauben (17) abnehmen, mit denen die Gleiterhalterung (6) am Gleiter (2) befestigt ist.
13. Die Schrauben (21) abnehmen, mit denen der Gleiter (2) an der Skala für den angepassten Kopf (1) befestigt ist.
14. Die Ringe (25) vom Gleiter (2) abnehmen.

Gleiter installieren

1. Siehe Abb. 13. Sicherstellen, dass der Gleiter (2) voll ausgefahren ist. Die Ringe (25) auf dem Gleiter installieren. Die Ringe $\frac{3}{32}$ Zoll (2,3 mm) von der Oberkante des Luftgleiters positionieren.
2. xxx und Anschluss (20) am Gleiter (2) xxx. Anschluss gut anziehen.
3. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (21) auftragen. Den Gleiter (2) mit den Schrauben an der Skala des angepassten Kopfes (1) installieren. Die Schrauben mit 23 ± 2 in.-lb ($2,5 \pm 0,2$ N•m) festziehen.

4. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (17) auftragen. Die Gleiterhalterung (6) mit den Schrauben am Gleiter (2) installieren. Die Schrauben mit 23 ± 2 in.-lb ($2,5 \pm 0,2$ N•m) festziehen.
5. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (3) auftragen. Die Auftragskopfhalterungsbaugruppe (9) mit den Schrauben am Gleiter (6) installieren. Die Schrauben mit 48 ± 5 in.-lb ($5,4 \pm 0,6$ N•m) festziehen.
6. Den Anschluss (4) an der Lösungsmitteldüse (5) anschließen und gut festziehen.
7. Die Leitungen (7) an den Anschlüssen (8) anschließen. Sicherstellen, dass jede Leitung am richtigen Anschluss angeschlossen ist.
8. Rohvaseline auf Stifte (10), Endhülsen (11, 15) und Gewinde der Leitungsanschlüsse (10, 16) auftragen.
9. Schwarze (10) und transparente (16) Primerleitung wie gezeigt in den Reibblöcken (12, 14) installieren. Sicherstellen, dass jedes Leitungsende am Anschlag ist. Die Leitungsanschlüsse handfest anziehen, nicht zu fest.
10. Die Reibblöcke (12, 14) an der Auftragskopfhalterungsbaugruppe (9) installieren.
11. Sicherstellen, dass die Primerleitungen wie dargestellt hinter den Stiften im Leitungsschlitz verlegt sind. Sicherstellen, dass die Primerleitungen straff (ohne Durchhang) sind.
12. Die Endsensoren (23, 24) am Gleiter (2) installieren, Spannung zum Applikator einschalten und folgendes tun:
 - a. Gleiter ganz einziehen.
 - b. Den oberen Endsensor (23) in den Schlitz am Gleiter schieben, bis die Sensorleuchte aufleuchtet.
 - c. Den oberen Endsensor noch 4 mm nach unten bewegen und in der Position befestigen.
 - d. Gleiter ganz ausfahren.
 - e. Den unteren Endsensor (24) in den Schlitz am Gleiter schieben, bis die Sensorleuchte aufleuchtet.
 - f. Den unteren Endlagensensor noch 4 mm nach oben bewegen und in der Position befestigen.
13. Siehe Abb. 11. Den Filz (5) um die Reibblöcke (2) und Rollen (4) installieren. Die Filzsicherung (1) in die verriegelte Position bewegen.

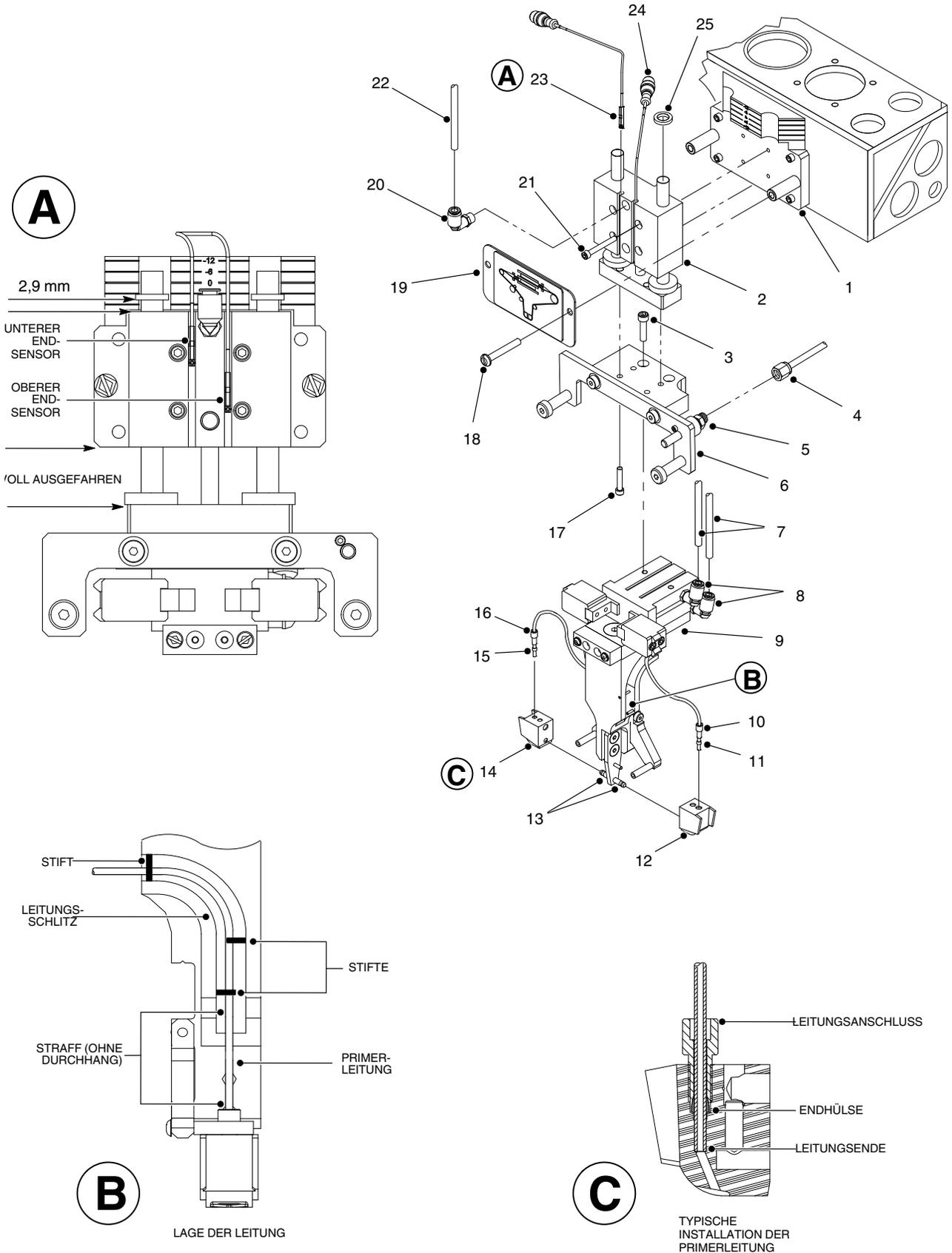


Abb. 13 Gleiterbaugruppe

Ersatzteile

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

Ventilbaugruppe

Siehe Abb. 14 und nachstehende Ersatzteilliste.

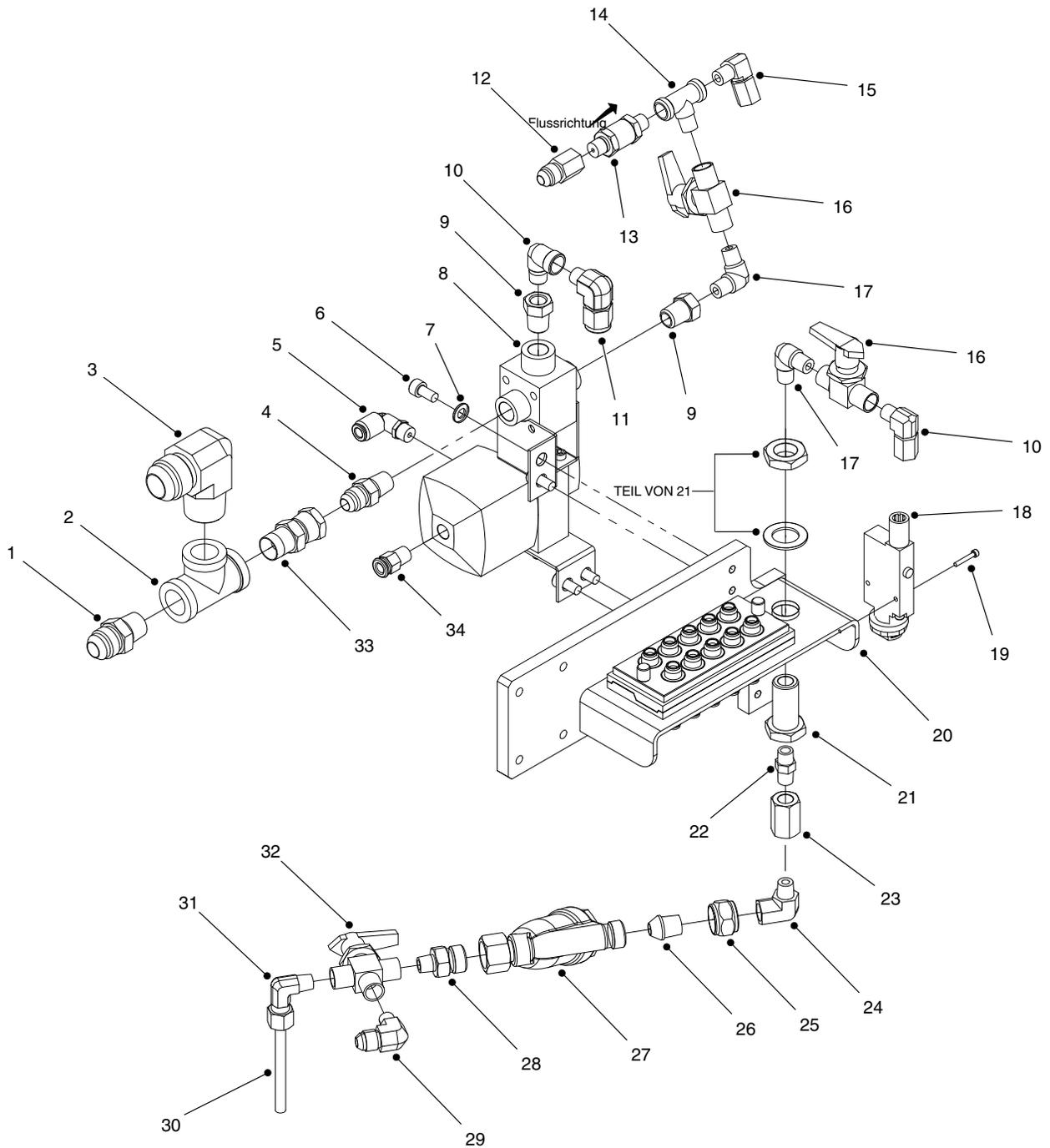


Abb. 14 Ventilbaugruppe

Position	P/N	Beschreibung	Anzahl	Hinweis
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
—	1060662	• Valve assembly, FTF	1	
1	972103	• • Connector, male 37, $\frac{3}{4}$ -16 x $\frac{3}{8}$, sstl	1	
2	973266	• • Tee, pipe, $\frac{3}{8}$, sstl	1	
3	972290	• • Elbow, male, 37, $\frac{3}{4}$ -16 x $\frac{3}{8}$ NPT, sstl	1	
4	972688	• • Connector, male, 37, $\frac{9}{16}$ -18 x $\frac{1}{4}$ sstl	1	
5	972119	• • Elbow, male, $\frac{1}{4}$ tube, x $\frac{1}{8}$ NPT	1	
6	982910	• • Screw, socket, M6 x 12	4	
7	983410	• • Washer, flat, M6	4	
8	1047380	• • Valve, 3-way, $\frac{1}{4}$ NPT, air actuated	1	
9	973626	• • Bushing, pipe, $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{8}$, sstl	2	
10	973211	• • Elbow, pipe, 90 degree street, $\frac{1}{8}$ NPT	1	
11	340848	• • Elbow, male, $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{8}$ NPT, PFA	1	
12	1048676	• • Connector, female, 37, 1/2-20 JIC x $\frac{1}{8}$ NPT	1	
13	1046349	• • Valve, check, Swagelock, $\frac{1}{8}$ NPT, male	1	
14	1063000	• • Tee, male, branch, auto, $\frac{1}{8}$, ss	1	
15	333059	• • Elbow, male, $\frac{1}{8}$ T x $\frac{1}{8}$ NPT, PFA	2	
16	141882	• • Valve, 2-way, manual, ball, $\frac{1}{8}$ NPT	2	
17	973614	• • Elbow, male, pipe, $\frac{1}{8}$ NPT	2	
18	1010779	• • Sensor, mini-beam, Namur, fiber optic	1	
19	1008495	• • Cap screw, socket head, M2.5, 16mm	2	
20	1048297	• • Bracket, mount, valve	1	
21	1031494	• • Coupling, anchor, $\frac{1}{8}$ NPT	1	
22	973193	• • Nipple, hex, $\frac{1}{8}$ x $\frac{1}{8}$ x 1.06	1	
23	973688	• • Coupling, pipe, $\frac{1}{8}$, sstl	1	
24	1051476	• • Elbow, pipe, $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{8}$	1	
25	244905	• • Nut	1	
26	244906	• • Fitting	1	
27	240447	• • Filter, 0.006	1	
28	973209	• • Nipple, double male, $\frac{1}{8}$ x $\frac{3}{8}$	1	
29	972217	• • Ell, male, $\frac{1}{2}$ -20 x $\frac{1}{8}$	1	
30	-----	• • Tubing, flouropolymer, TFE	0.3 ft.	
31	281227	• • Fitting, elbow, male, $\frac{1}{4}$ tube	1	
32	103899	• • Valve, manual, 3-way	1	
33	308321	• • Connector, SVL, $\frac{3}{8}$ T x $\frac{3}{8}$ NPTF, sstl	1	
34	972716	• • Connector, male, $\frac{1}{4}$ tube x $\frac{1}{8}$ NPT	1	

Rahmenbaugruppe

Siehe Abb. 15 und nachstehende Ersatzteilliste.

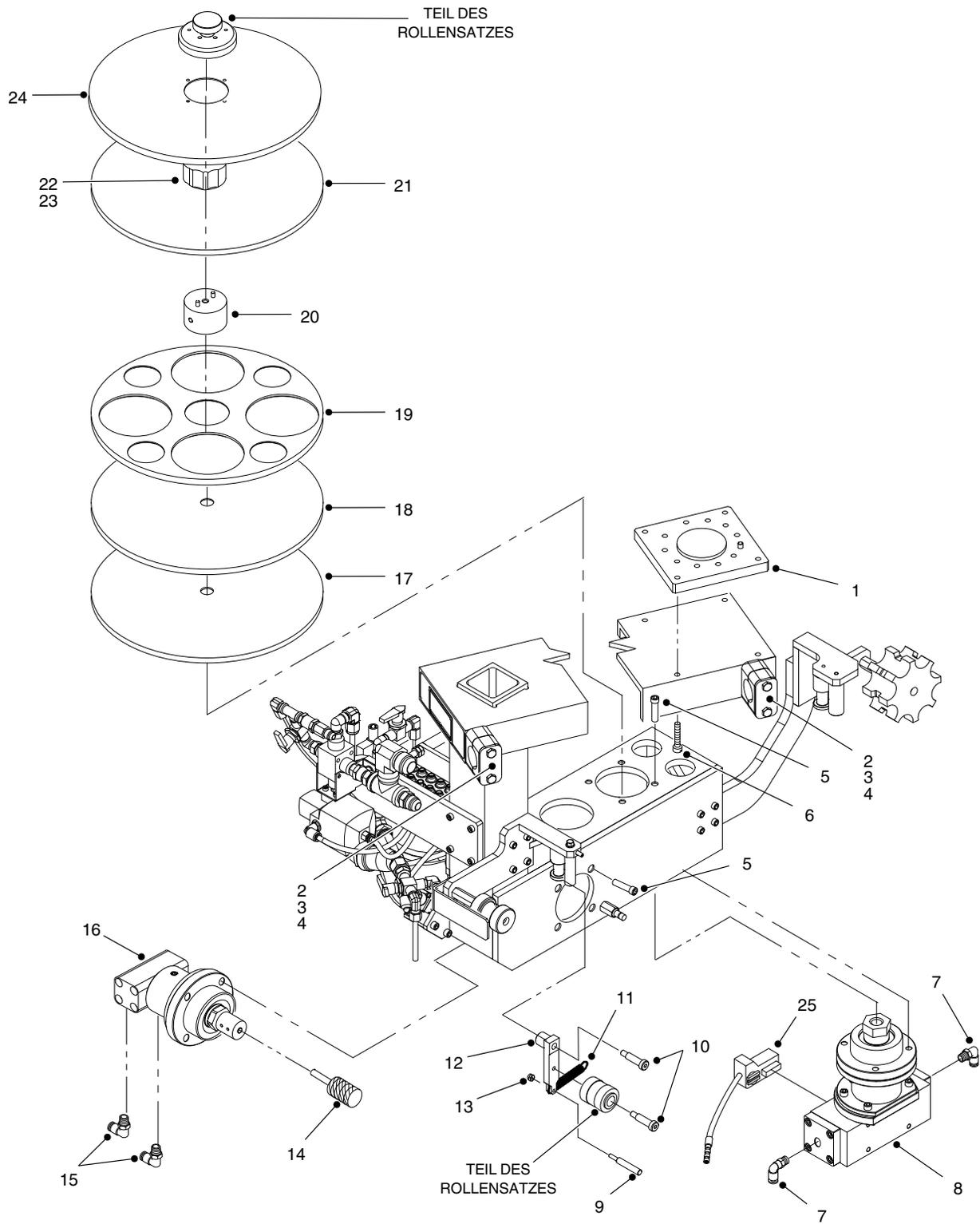


Abb. 15 Rahmenbaugruppe

Position	P/N	Beschreibung	Anzahl	Hinweis
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
1	1053215	• Plate, mounting, Kawasaki ZX130	1	A
1	1054419	• Plate, mounting, Fanuc 210F	1	A
2	1051338	• Clamp, cover	2	
3	346243	• Clamp, 30 mm, ID	2	
4	345664	• Screw, hex, 1/4-20 x 2.25 hex	4	
5	982030	• Screw, socket, M6 x 20	8	
6	1048080	• Screw, socket, 3/8-16 x 2.5	4	
7	972119	• Elbow, male, 1/4 tube, x 1/8 NPT	2	
8	1059351	• Actuator, rotary, take-up, FTF	1	
9	341328	• Handle, tension arm	1	
10	111209	• Screw, socket, 0.50 dia x 1.5	2	
11	341327	• Spring	1	
12	1059150	• Tension arm	1	
13	1032334	• Nut, Nylock, 1/4-20	1	
14	1058840	• Tension arm roller, carbide, 0.813 dia	1	
15	972311	• Elbow, male, 1/4 tube, x 10-32 UNF	2	
16	1058863	• Actuator, rotary payout	1	
17	1009897	• Plate, supply felt	1	
18	1014256	• Disc, friction	1	
19	1056344	• Disc, weight, felt	1	
20	1059637	• Hub, supply felt	1	
21	1009899	• Plate, take-up felt	1	
22	1059284	• Hub take-up felt	1	
23	981097	• Screw, socket, 8-32 x 0.750	4	
24	1010378	• Disc, felt guide, take-up	1	
HINWEISA: Vor der Bestellung von Montageplatten Robotertyp prüfen.				

Auftragskopf

Siehe Abb. 16 und nachstehende Ersatzteilliste.

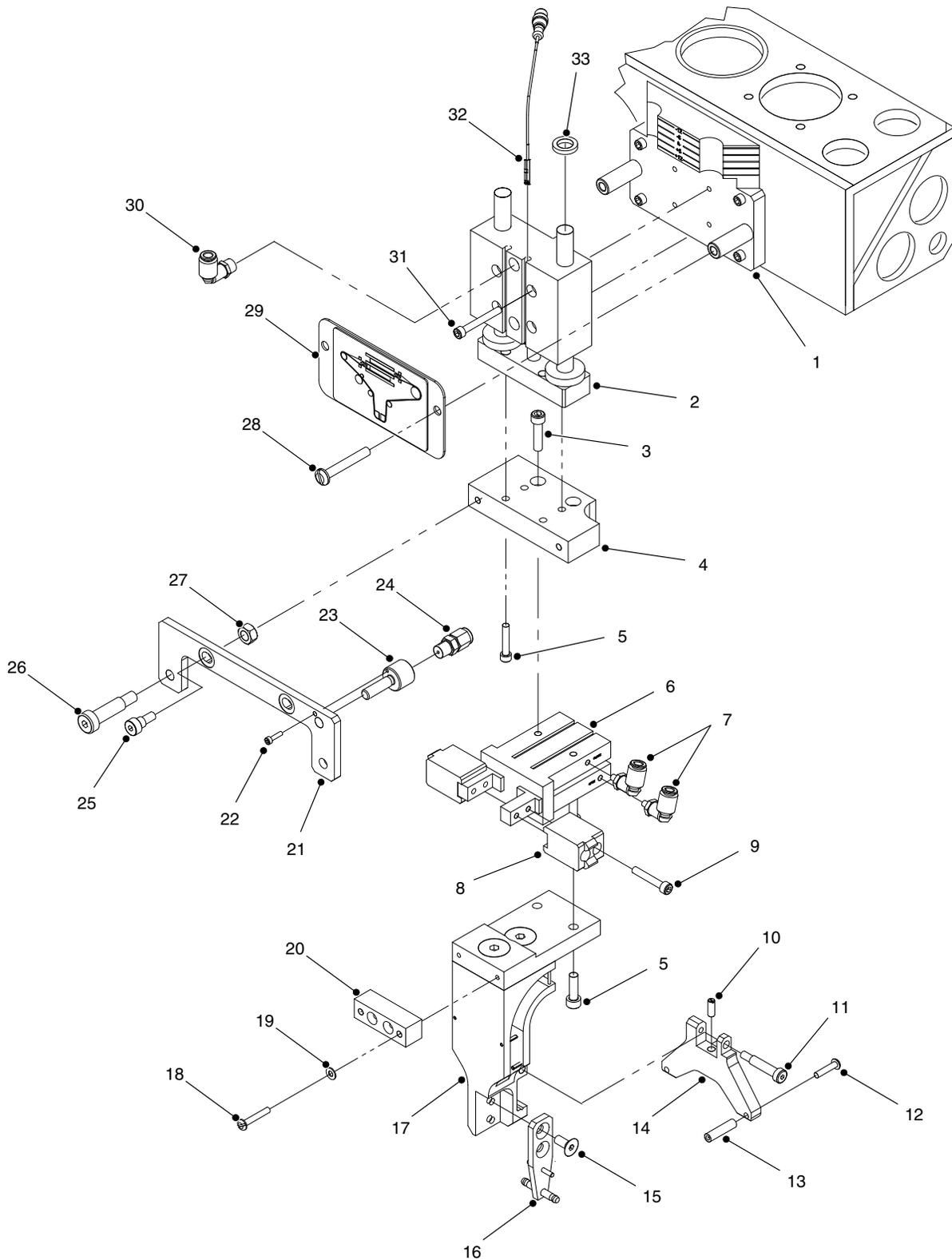


Abb. 16 Auftragskopf

Position	P/N	P/N	Beschreibung	Anzahl	Hinweis
—	1604056		Applicator, FTF Piston Pump II	1	
—		1083883	Applicator, FTF Piston Pump		
—	1604055		• Head, dual dispense, FTF II	1	
—		1059356	• Head, dual dispense, FTF		
1	1055141	1055141	• • Plate, adapter, slide to frame	1	
2	1055195	1055195	• • Slide, 1-inch stroke	1	
3	982555	982555	• • Screw, socket, M6 x 22	4	
4	1058725	1058725	• • Bracket, slide to actuating mounting	1	
5	981129	981129	• • Screw, socket, 10-32 x 1	4	
6	1058577	1058577	• • Gripper	1	
7	972311	972311	• • Elbow, male, 1/4 tube x 10-32 UNF	2	
8	1058730	1058730	• • Gripper blocks	2	
9	982029	982029	• • Screw, socket, M5 x 30	4	
10	1058747	1058747	• • Spring plunger	1	
11	1059071	1059071	• • Screw, socket, M5 x 25	1	
12	1059074	1059074	• • Screw, 8-32 x 0.75	2	
13	1059070	1059070	• • Standoff, 1/4 x 1, 8-32 threads	2	
14	1058748	1058748	• • Fork, felt lock	1	
15	982429	982429	• • Screw, socket, M6 x 14	2	
16	1058867	1058867	• • Plate, mounting, rub block	1	
17	1058813	1058813	• • Bracket, dispense head	1	
18	982097	982097	• • Screw, M4 x 25	2	
19	983163	983163	• • Washer, flat, M4	2	
20	1063280	1063280	• • Body, tube holder	1	
21	1058948	1058948	• • Bracket, felt grip	1	
22	982775	982775	• • Screw, socket, M3 x 12	1	
23	1059497	1059497	• • Nozzle, solvent purge	1	
24	333058	333058	• • Connector, male, 1/8 T x 1/8 NPT, PFA	1	
25	1005130	1005130	• • Screw, socket, M6 x 6	2	
26	1059073	1059073	• • Screw, socket, M8 x 30	2	
27	984707	984707	• • Nut, hex, M8 x 30	2	
28	981487	981487	• • Screw, 1/4-20 x 1.75	2	
29	1055189	1055189	• • Cover	1	
30	972119	972119	• • Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	1	
31	803693	803693	• • Screw, socket, 10-32 x 1.5	4	
32	1091917		• • Sensor, position, cylinder, inductive, pin 1 & 2, 0.5M	2	
32		1075219	• • Sensor, position, cylinder, inductive, pin 1 & 4, 0.5M	2	
33	1057263	1057263	• • Ring, 0.46 x 0.71 x 0.125 urethane	2	

Leitungsstecker und Leitung

Siehe Abb. 17 und nachstehende Ersatzteilliste.

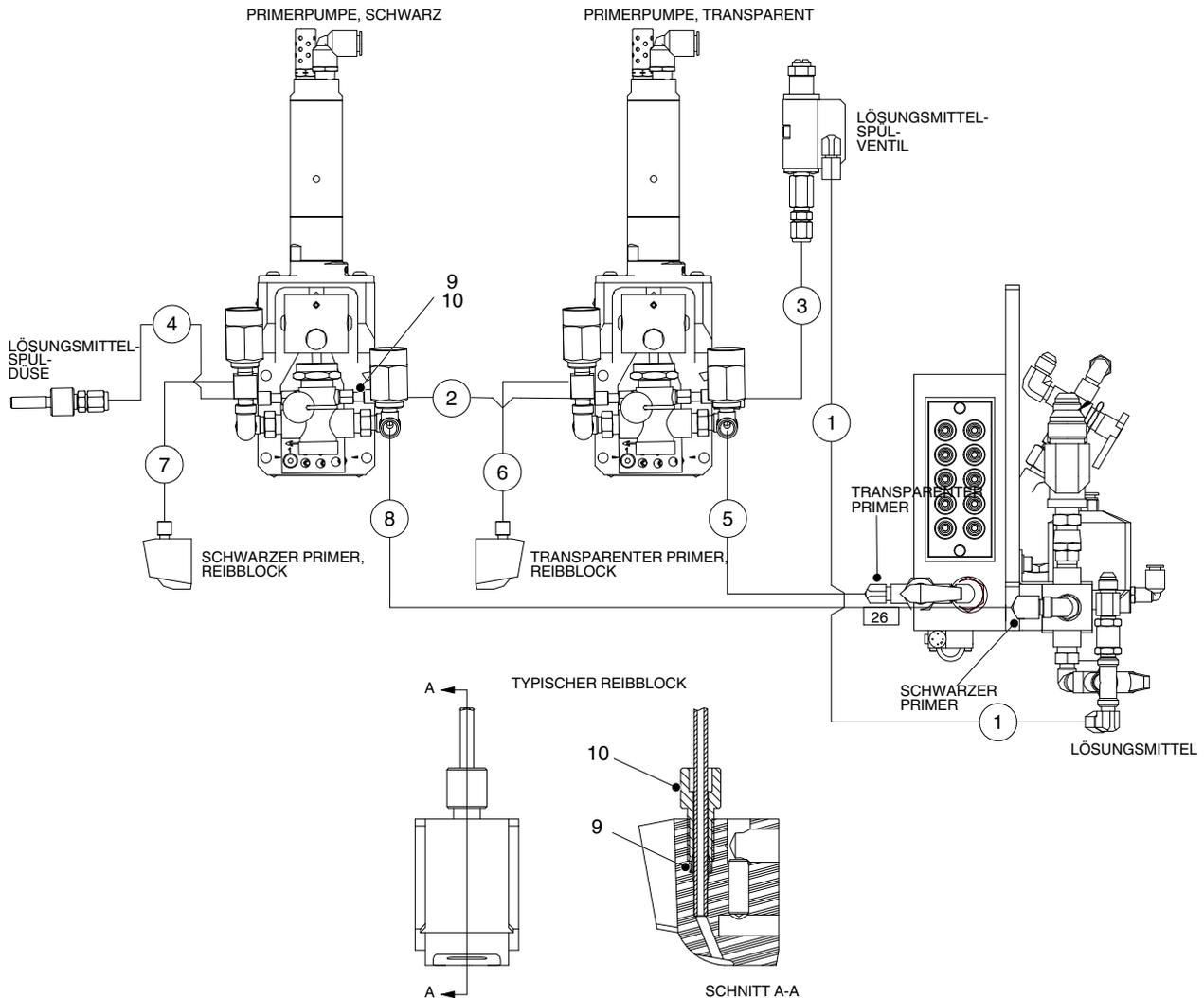


Abb. 17 Leitungsstecker und Leitung

Position	P/N	Beschreibung	Anzahl	Hinweis
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
1	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	17 in.	
2	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	5 in.	
3	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	8 in.	
4	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	10 in.	
5	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	15 in.	
6	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	20 in.	
7	310384	• Tubing, PTFE, 1/8 OD x 1/16 ID	20 in.	
8	1062149	• Tubing, PTFE, 1/4 OD x 1/8 ID	29 in.	
9	1059391	• Ferrule, 1/8 OD tube	6	
10	1059390	• Nut, 1/4-28 x 1/8 OD tube	6	

Halterungsbaugruppen

Siehe Abb. 18 und nachstehende Ersatzteilliste.

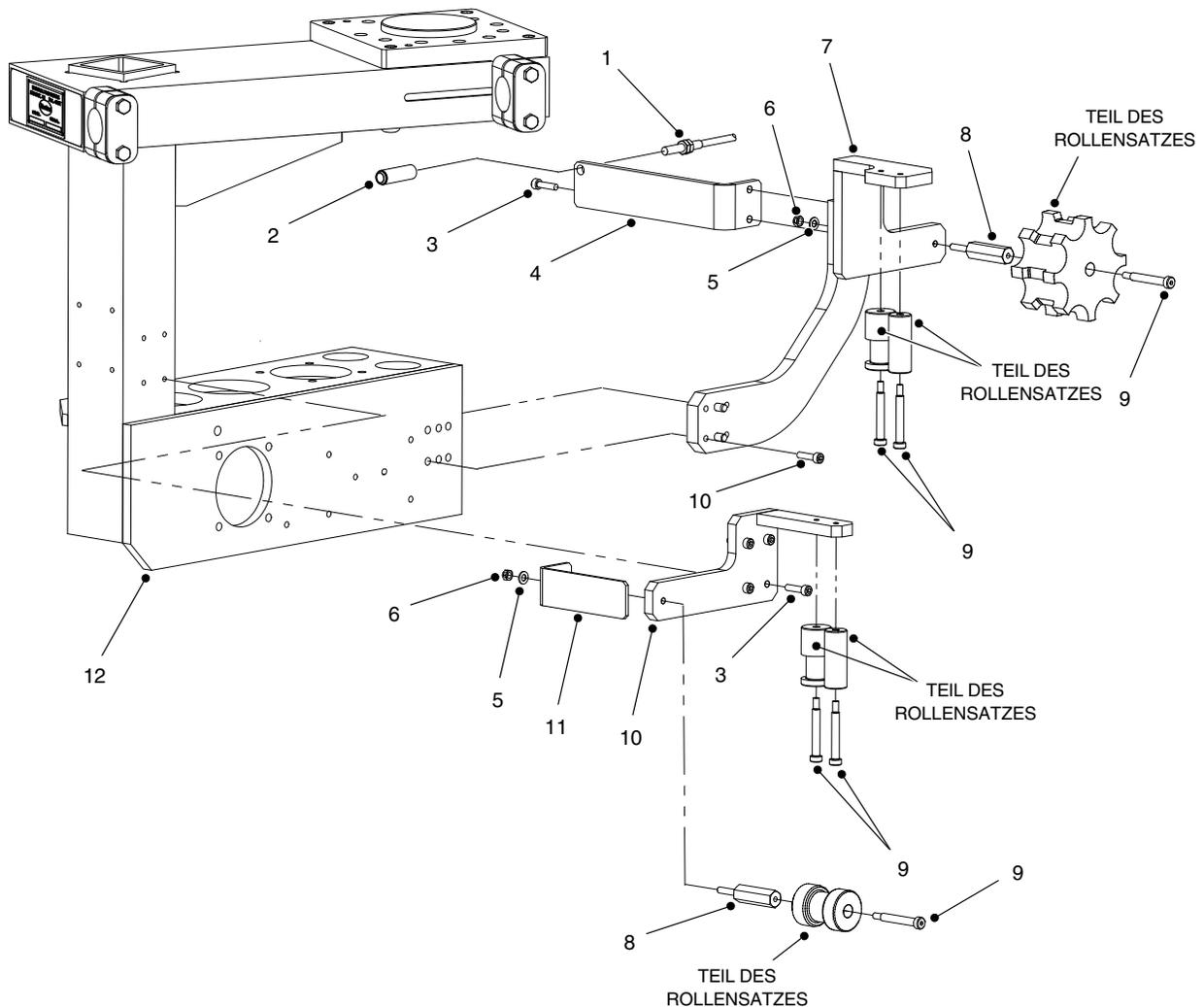


Abb. 18 Halterungsbaugruppen

Position	P/N	Beschreibung	Anzahl	Hinweis
—	1083883	Applicator, FTF Piston Pump	1	
—	1604056	Applicator, FTF Piston Pump II	1	
1	1020483	• Cable, fiber optic, 3 ft	2	
2	1059493	• Lens, glass, fiber optic	2	
3	982028	• Screw, socket, M5 x 20	10	
4	1059488	• Bracket, sensor, right	2	
5	983418	• Washer, flat	2	
6	276141	• Nut, lock, M5	2	
7	1059321	• Bracket, roller guide, take-up	2	
8	1010464	• Post, roller guide, take-up	2	
9	1010466	• Screw, socket, M5 x 40 mm	6	
10	1059306	• Bracket, roller guide, dispense	1	
11	1048027	• Guard, roller, felt	1	
12	1010060	• Frame	1	

Sätze

Siehe Abb. 19 und nachstehende Ersatzteilliste.

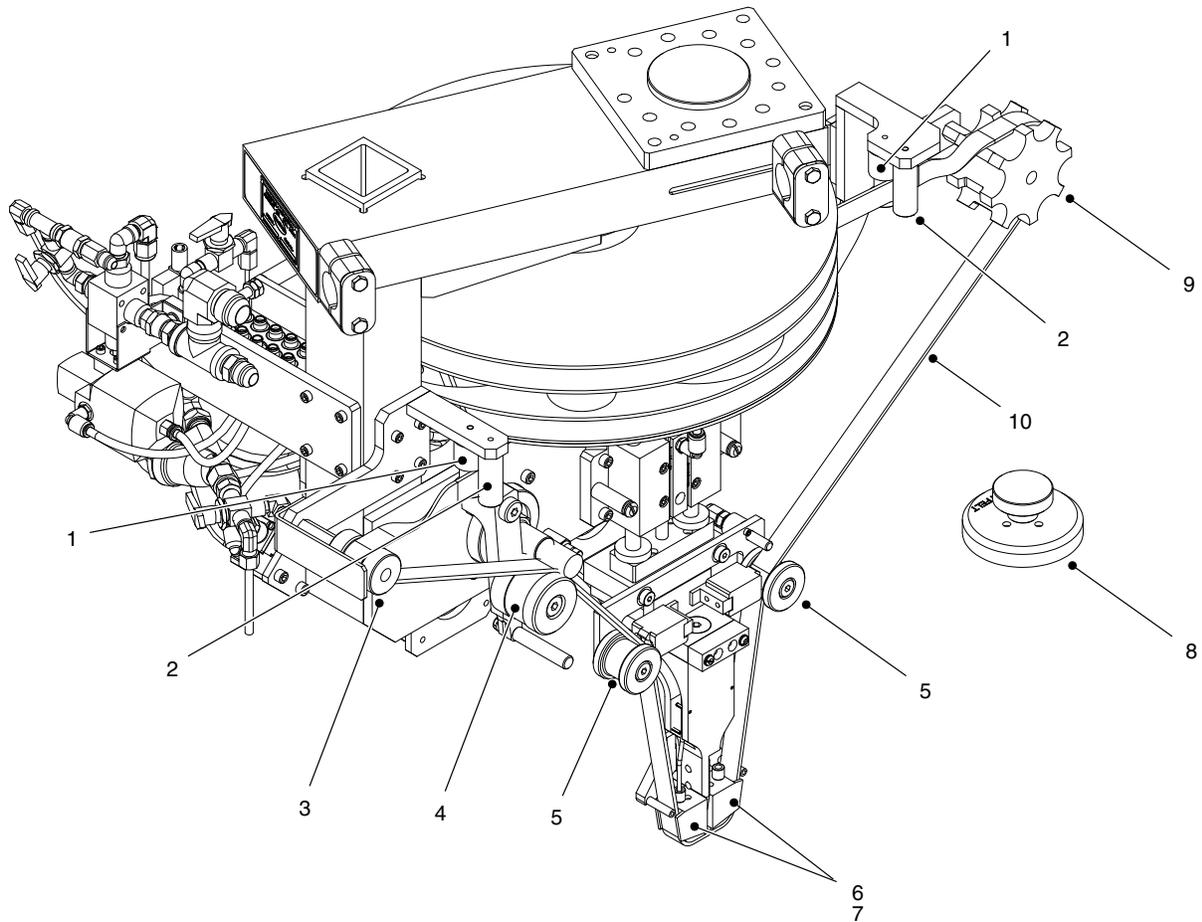


Abb. 19 Sätze

Position	P/N	Beschreibung	Anzahl	Hinweis
—	1060976	Kit, roller, 10mm	1	
—	1063828	Kit, roller, 15mm	1	
—	1059405	Kit, roller, 19mm	1	
1	-----	• Roller alignment	2	
2	-----	• Roller, adjust felt turn	2	
3	-----	• Roller guide	1	
4	-----	• Roller tension arm	1	
5	-----	• Roller gripper	2	
6	-----	• Rub block	2	
7	-----	• Block, dummy rub block	2	
8	-----	• Cover	1	
9	-----	• Roller guide, take-up	1	
NS	-----	• Tool, clean-out rub block	1	
10	1600420	Felt, spool, 123 ft	1	

NS: Not Shown (Nicht abgebildet)