

Individuální řídicí jednotka pro práškové stříkací pistole Vantage™

Návod k provozu P/N 7105341C

- Czech -

Vydání 03/05

Tento dokument je k dispozici na internetu na <http://emanuals.nordson.com/finishing>



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Obsah

Nordson International	O-1	Obsluha	4-1
Europe	O-1	Spuštění	4-1
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	První použití pistole	4-3
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa	O-2	Seřízení tlaků vzduchu	4-4
Africa / Middle East	O-2	Tlak průtokového vzduchu	4-4
Asia / Australia / Latin America	O-2	Tlak rozprašovacího vzduchu	4-4
Japan	O-2	Tlak čerčicího vzduchu	4-4
North America	O-2	Vypnutí	4-5
Bezpečnost	1-1	Každodenní údržba	4-5
Úvod	1-1	Vyhledávání závad	5-1
Kvalifikované osoby	1-1	Oprava	6-1
Plánované použití	1-1	Výměna kabelu stříkací pistole/adaptéru	6-1
Předpisy a schválení	1-2	Kabely pro automatické stříkací pistole Sure Coat nebo Versa-Spray II	6-1
Bezpečnost osob	1-2	Adaptér pro automatické stříkací pistole Tribomatic II	6-3
Požární bezpečnost	1-2	Výměna zpětné klapky	6-4
Uzemnění	1-3	Výměna solenoidu	6-5
Postup v případě nesprávné funkce zařízení ..	1-4	Výměna desky pistole	6-7
Likvidace	1-4	Výměna desky rozhraní displeje	6-8
Popis	2-1	Výměna regulátoru a ukazatele vzduchu	6-10
Úvod	2-1	Pojistky	6-12
Ovládací prvky a indikátory na předním panelu	2-1	Pojistky na zadním panelu	6-12
Klávesnice	2-2	Pojistka napájecího zdroje	6-12
Displej	2-3	Výměna napájecího zdroje	6-13
Pracovní režimy	2-3	Pneumatické schéma	6-14
Zadní panel	2-4	Náhradní díly	7-1
Technické údaje	2-5	Úvod	7-1
Instalace	3-1	Použití ilustrovaného seznamu náhradních dílů	7-1
Montáž	3-1	Řídicí jednotka pro práškové nanášecí zařízení Vantage	7-2
Připojení k napájení a k uzemnění	3-1	Přední panel	7-5
Instalace kabelu stříkací pistole/adaptéru	3-2	Zadní panel	7-9
Kabely pro automatické stříkací pistole Sure Coat nebo Versa-Spray II	3-2	Kabely stříkacích pistolí	7-10
Adaptéry pro automatické stříkací pistole Tribomatic II	3-3		
Konfigurace spouště	3-5		
Zapojení vzduchotechniky	3-6		
Připojení externího ovládání	3-6		

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>.

Objednací číslo

P/N = objednávací číslo výrobků Nordson

Upozornění

Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Původní autorská práva pocházejí z roku 2004. Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této publikaci podléhají změnám bez předchozího upozornění.

Ochranné známky

Nordson, logo firmy Nordson, Sure Coat a Versa-Spray jsou registrované ochranné známky firmy Nordson Corporation.

Vantage je registrovaná ochranná známka společnosti Nordson Corporation.

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		39-02-904 691	39-02-9078 2485
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>Finishing</i>	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	<i>Nordson UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

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	–
-----------------------------	----------------	---

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

Část 1

Bezpečnost

Úvod

Tyto bezpečnostní předpisy si přečtěte a dodržujte je. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedeny výstrahy, vyrovnání a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná všem 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 rozumějí 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 přídavných 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 dodané společnosti Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Všechny fáze instalace zařízení musí probíhat v souladu s federálními, státními i místními zákony.

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 (vypustěte) hydraulický i pneumatický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- 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.
- 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.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň.
- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých materiálů 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 zamezilo 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.
- 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.

Uzemnění



VAROVÁNÍ: Provoz závadného elektrostatického zařízení je nebezpečný a může způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem, požár nebo výbuch. Do plánu periodické údržby zařadte kontroly elektrického odporu. Jestliže zaznamenáte i mírný elektrický šok nebo si povšimnete jiskření či vzniku elektrického oblouku, neprodleně vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opakovaně do provozu, dokud problém nebude rozpoznán a odstraněn.

Veškeré práce vykonávané uvnitř stříkací kabiny nebo ve vzdálenosti do 1 metru od jejích otvorů se pokládají za práce prováděné v nebezpečném prostředí třídy 2, oddíl 1 nebo 2, a jako takové musí být prováděny v souladu s předpisy NFPA 33, NFPA 70 (NEC čl. 500, 502, a 516) a NFPA 77 v posledním platném znění.

- Všechny elektricky vodivé předměty v oblastech stříkání prášku mají být uzemněny, přičemž elektrický odpor zemnicího vedení měřený pomocí přístroje, který kontrolováný obvod napájí napětím o velikosti nejméně 500 voltů, nemá být vyšší než 1 megaohm.
- Mezi součásti zařízení, které mají být uzemněny, patří mimo jiné podlaha oblasti stříkání prášku, obslužné plošiny, násypné zásobníky, držáky fotobuněk a profukovací trysky. Obslužný personál pracující v oblasti stříkání prášku musí být rovněž uzemněn.
- Elektrostatický potenciál na povrchu lidského těla může být zdrojem nebezpečí vznícení. Osoby, které stojí na povrchu opatřeném nátěrem, například na obslužné plošině, nebo které mají nevodivou obuv, nejsou uzemněné. Obslužný personál musí při práci s elektrostatickým zařízením nebo v jeho okolí používat obuv s vodivými podrážkami nebo zemnicí pásek.
- Pracovníci obsluhy musí při práci s ručními elektrostatickými stříkacími pistolemi navíc udržovat trvalý kontakt mezi pokožkou rukou a rukojetí pistole, aby tak zamezili případným elektrickým šokům. Pokud je nezbytné použití rukavic, odstříhnete jejich dlaňovou část nebo prsty, případně používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu.
- Před zahájením seřizování nebo čištění práškových stříkacích pistolí odpojte zdroj elektrostatického náboje a uzemněte elektrody pistolí.
- Po dokončení opravy nebo údržby zařízení opět připojte všechny jeho odpojené součásti, zemnicí kabely a vodiče.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

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

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

Likvidace

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

Část 2

Popis

Úvod

Řídicí jednotku práškové stříkací pistole je možné použít s jednou nebo dvěma automatickými práškovými stříkacími pistolemi Versa-Spray® II, Sure Coat® nebo Tribomatic® II.

Řídicí jednotka pro práškové stříkací pistole Vantage:

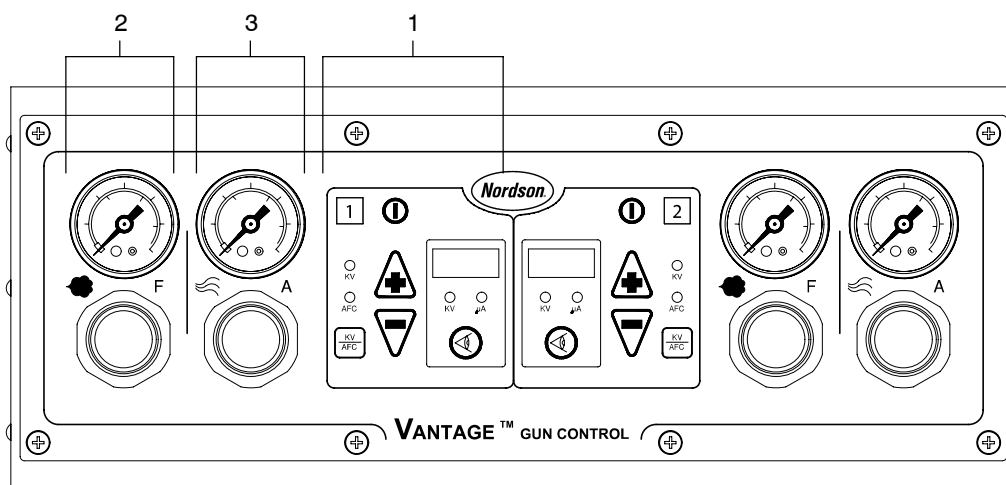
- řídí průtok a tlak rozprašovacího vzduchu do práškového čerpadla stříkací pistole
- poskytuje stejnosměrné napájení pro násobič napětí stříkací pistole a reguluje elektrostatický výstup
- monitoruje napěťový a mikroampérový výstup stříkací pistole

POZNÁMKA: Modulární řídicí systémy stříkacích pistolí Vantage mohou ovládat čtyři až osm stříkacích pistolí. Viz návod *Modulární řídicí systém pro stříkací pistole Vantage* pro získání více informací.

Ovládací prvky a indikátory na předním panelu

Viz obr. 2-1.

- Pomocí klávesnice a displeje (1) se ovládá elektrostatický výstup a spouštění pistolí.
- Regulátory a ukazatele regulují tlak průtokového (2) a rozprašovacího (3) vzduchu.



1401358A

Obr. 2-1 Ovládací prvky a indikátory na předním panelu

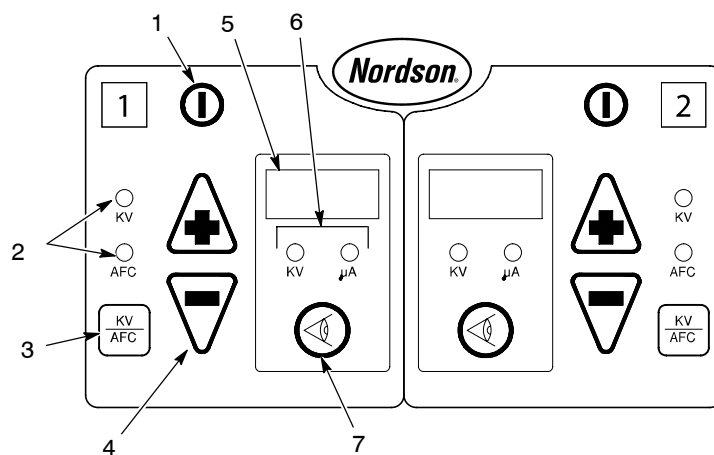
1. Klávesnice a displej
2. Regulátor a ukazatel průtokového vzduchu
3. Regulátor a ukazatel rozprašovacího vzduchu

Klávesnice

Viz tabulka 2-1 a obrázek 2-2. Klávesnice ovládá elektrostatické a diagnostické funkce řídicí jednotky.

Tabulka 2-1 Komponenty klávesnice





Položka	Komponenta	Popis
1	Tlačítko spouště	Automatická pistole s externí spouští (pistole je spouštěna jinou řídicí jednotkou, například PLC): Když je stisknuté, je externí spuštění možné. Když je vypnuté, není externí spuštění možné. Automatická pistole bez externí spouště Vypíná nebo zapíná pistoli.
2	LED diody kV/AFC	Rozsvícením indikují vybraný elektrostatický režim.
3	Tlačítko kV/AFC	Přepíná mezi režimem kV a režimem AFC. V režimu kV: Nastaví se kilowattový výstup stříkací pistole. V režimu AFC: Nastaví se mez proudového výstupu.
4	Tlačítko šipka nahoru (+) Tlačítko šipka dolů (-)	Používá se pro nastavení výstupního napětí (kV) nebo výstupního proudu (μA). Nastavení jsou uložena v paměti v případě výpadku napájení. POZNÁMKA: Pro pistole Tribomatic nejsou elektrostatická nastavení k dispozici.
		V režimu AFC: Rozsah je 10-100 μA v krocích po 1 μA .
		V režimu kV: <ul style="list-style-type: none"> Pistole Versa Spray: 33-100 kV v krocích po 1 kV. Pistole Sure Coat: 25-95 kV v krocích po 1 kV.
5	Displej	Zobrazuje elektrostatická nastavení a výstup stříkací pistole. POZNÁMKA: U pistolí Tribomatic zobrazuje pouze zpětnovazebný proud (μA).
6	LED diody kV/ μA	Rozsvícením indikují, jaká hodnota je zobrazena: kV (napětí) nebo μA (proud).
7	Tlačítko VIEW	Přepíná zobrazení mezi výstupním proudem (μA) a napětím (kV).



1401359A

Obr. 2-2 Klávesnice

Displej

Režim	Popis
	Řídicí jednotka je blokována vzdáleným signálem. Pistole nelze spustit ani lokálně ani dálkově. Používá pro deaktivaci pistole z důvodu bezpečnosti při čištění.
	Blokování dopravníku aktivováno: Dopravník je zastavený, pistole jsou odpojeny.
	Automatická pistole s externí spouští: Spoušť je deaktivována. Automatická pistole bez externí spouště: Pistole je vypnutá.
	Automatická pistole s externí spouští: Spoušť je aktivována. Tato zpráva se objeví pouze na několik sekund, když je spoušť aktivována. Když není přítomen žádný signál externí spouště, je displej prázdný.

Pracovní režimy

Pro stříkací pistole Sure Coat a Versa- jsou k dispozici režimy kV a AFC. Přepínání mezi režimy se uskutečňuje pomocí tlačítka kV/AFC na předním panelu. LED diody kV a AFC rozsvícením signalizují vybraný režim.

POZNÁMKA: Pokud používáte stříkací pistole Tribomatic II, zobrazuje se pouze zpětnovazební proud (μA). Nejsou k dispozici žádná elektrostatická nastavení.

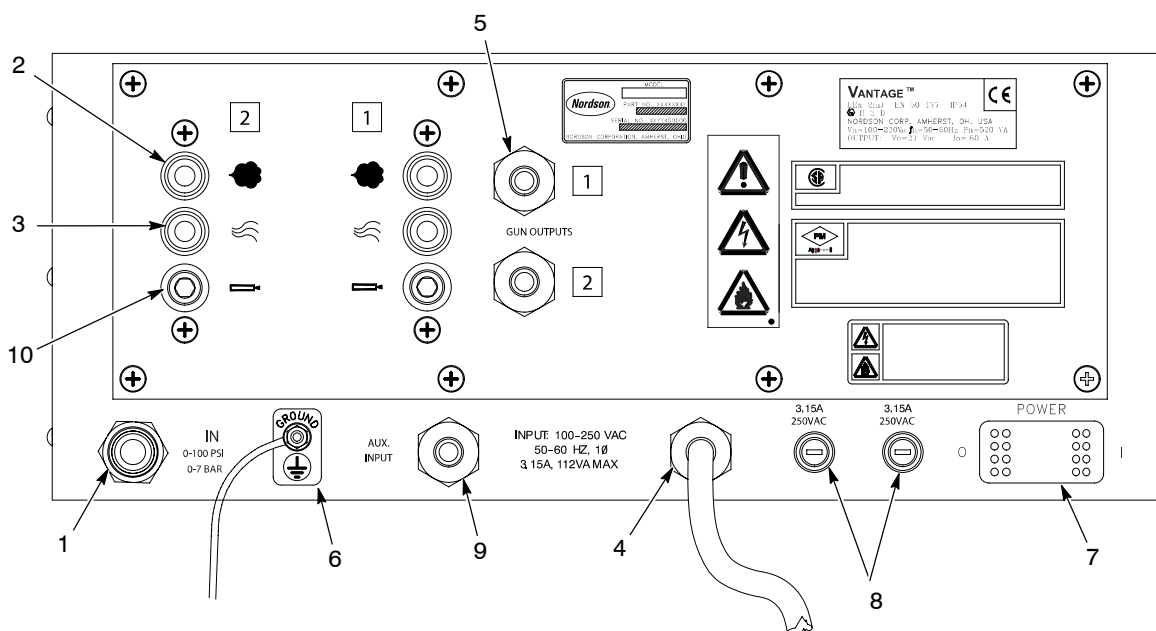
Režim	Popis
kV (napětí)	Nastavení výstupu kV poskytuje maximální účinnost přenosu prášku při nástřiku velkých předmětů, je-li vzdálenost pistole od objektu 0,2 až 0,3 m. Nastavení je možné v krocích po 1 kV. <ul style="list-style-type: none"> Pro pistole Versa-Spray je rozsah 33-100 kV Pro pistole Sure Coat je rozsah 25-95 kV
AFC (proud - μA)	AFC (Proud s automatickou zpětnou vazbou) umožňuje obsluhu nastavení maximálního výstupního proudu (μA) ze stříkací pistole, aby se zabránilo nadměrnému nabití stříkaného prášku. Tak je k dispozici optimální kombinace kV a intenzity elektrostatického pole pro nástřik součástí s vnitřními rohy a hlubokými zahloubeními z malé vzdálenosti. Rozsah nastavení je 10-100 μA v krocích po 1 μA .

Zadní panel

Viz tabulka 2-2 a obrázek 2-3.

Tabulka 2-2 Zadní panel

Položka	Funkce
1	Vstup přiváděného vzduchu (trubice 10 mm)
2	Výstup průtokového vzduchu do práškového čerpadla (trubice 8 mm)
3	Výstup rozprašovacího vzduchu do práškového čerpadla (trubice 8 mm)
4	Kabel pro přívod napájení
5	Průchodka pro kabel pistole
6	Zemnicí kontakt s kabelem a svorkou. Používá se pro samostatné řídicí jednotky
7	Vypínač napájení. Zapíná a vypíná řídicí jednotku.
8	Pojistky hlavního napájení
9	POMOCNÝ VSTUP: pro ovládací vedení z PLC nebo jiného externího zařízení
10	Volitelný výstup ofukovacího vzduchu pro pistole Sure Coat (trubice 6 mm)



1401360A

Obr. 2-3 Zadní panel řídicí jednotky

Technické údaje

Další informace získáte u zástupců firmy Nordson.

Klasifikace nebezpečného prostředí	Severní Amerika: Třída II, oddíl 2
	Evropská Unie: EX II 3 D
Klasifikace krytu	IP54
Požadavky na instalaci (dle standardu ANSI/ISA S82.02.01)	
Stupeň znečištění	2
Kategorie instalace	2
Elektroinstalace	
VSTUP	100-250 V stříd., jednofázový, 50-60 Hz, 112 VA maximum
Výstup	6-21 V stejn. do stříkací pistole
Výstupní proud zkratovacího obvodu	50 mA
Maximální výstupní proud	600 mA
Maximální tlak vstupního vzduchu	7,2 bar (105 psi)
Typické provozní tlaky vzduchu	
Průtokový vzduch	2,0 bar (30 psi)
Rozprašovací vzduch	1 bar (15 psi)
Provozní teplota	Okolní teplota; maximálně 45 °C
Kvalita přiváděného vzduchu	<p>Vzduch musí být čistý a suchý. Použijte sušičku vzduchu chladicího typu nebo v provedení s regenerativním vysoušecím prostředkem, která dokáže při maximálním tlaku vstupního vzduchu řídicí jednotky dosáhnout rosného bodu 3,4 °C nebo nižšího. Použijte filtrační systém s předfiltrací a filtry koalescentního typu schopnými odstranit olej, vodu a nečistoty o velikosti částic menší než 1 mikron.</p> <p>Vlhký nebo kontaminovaný vzduch by mohl způsobit spékání prášku v násypném zásobníku, nalepování prášku na stěny přívodní hadice, ucpání hrdla difuzéru a průchodu pistolí a způsobit uvnitř stříkací pistole spojení se zemí nebo vznik elektrického oblouku.</p>
Hmotnost	21,6 kg

Část 3

Instalace



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Montáž

Skříň řídicí jednotky může být umístěna na stůl nebo na jiný čistý povrch.

Skříň je vybavena volitelnými montážními oky pro montáž do zákazníkem dodaného 19-palcového stojanu.

Budte opatrní při umístování jiného zařízení na povrch řídicí jednotky, aby nedošlo k jejímu poškození.

Připojení k napájení a k uzemnění



VAROVÁNÍ: Nepřeskočte krok 1. Pokud by nebyl nainstalován odpojovací vypínač nebo jistič, mohlo by to mít za následek vážný úraz elektrickým proudem v průběhu instalace nebo opravy.



VAROVÁNÍ: Během instalace musí být odpojen přívod napájení do systému. Nedodržení těchto varovných pokynů může mít za následek těžký úraz elektrickým proudem.



VAROVÁNÍ: Všechna elektricky vodivá zařízení nacházející se v oblasti, ve které se provádí stříkání, musí být uzemněna. Na neuzemněných nebo nedostatečně uzemněných zařízeních se může hromadit elektrostatický náboj, který může personálu přivodit vážný úraz elektrickým proudem nebo může vést ke vzniku elektrického oblouku s následným požárem či výbuchem.



POZOR: Kdyby byla řídicí jednotka připojena k jinému síťovému napětí, než jaké je uvedeno na typovém štítku, mohlo by dojít k poškození zařízení.

Připojení k napájení a k uzemnění *(pokr.)*

1. Nainstalujte odpojovací vypínač nebo jistič (max. 15 A) na elektrického vedení před řídicí jednotkou. Používejte vypínač pro vypnutí a zablokování napájení v průběhu instalace nebo opravy.
2. Přesvědčte se, zda je jmenovité vstupní napětí je 100-250 V stříd., jednofázové, 50/60 Hz.
3. Zapojte napájecí kabel (3) na odpojovací vypínač nebo jistič, jak je popsáno v tabulce 3-1.

Tabulka 3-1 Zapojení napájecího kabelu

Vodič	Funkce
Hnědý	L1 (fáze)
Modrý	L2 (nulový vodič)
Zelenožlutý	Uzemnění



VAROVÁNÍ: Řádně uzemněte řídicí jednotku pomocí dodávaného zemnicího vodiče a svorky; pokud byste tak neučinili, došlo by k poškození zařízení.

4. Připojte zemnicí vodič dodaný s řídicí jednotkou k zemnicímu kontaktu (4) na zadním panelu krytu a zajistěte svorku ke skutečnému zemnění.
5. Odšroubujte osm šroubů (1) a demontujte zadní panel (2) z řídicí jednotky.

Instalace kabelu stříkací pistole/adaptéru

Kabely pro stříkací pistole Versa-Spray a Sure Coat nebo adaptéry pro pistole Tribomatic se dodávají samostatně a musíte je zapojit na desce ovladače pistole uvnitř řídicí jednotky.

Kabely pro automatické stříkací pistole Sure Coat nebo Versa-Spray II

Viz obr. 3-1.

1. Uvolněte přídržné matice (5) na průchodkách pro kabel pistole.
2. Demontujte a vyhodte záslepky z kabelových průchodek.
3. Prostrčte konce kabelů stříkacích pistolí (6) s osmikolíkovými konektory (7) přes kabelové průchodky a vytáhněte přibližně 350 mm kabelů pistole, aby dosáhly na desku pistole (8).
4. Připojte osmikolíkový konektor k desce s plošnými spoji. Kabel horní stříkací pistole musí být připojen k pravému (lichému) konektoru (J3); kabel spodní stříkací pistole musí být připojen k levému (sudému) konektoru (J4).

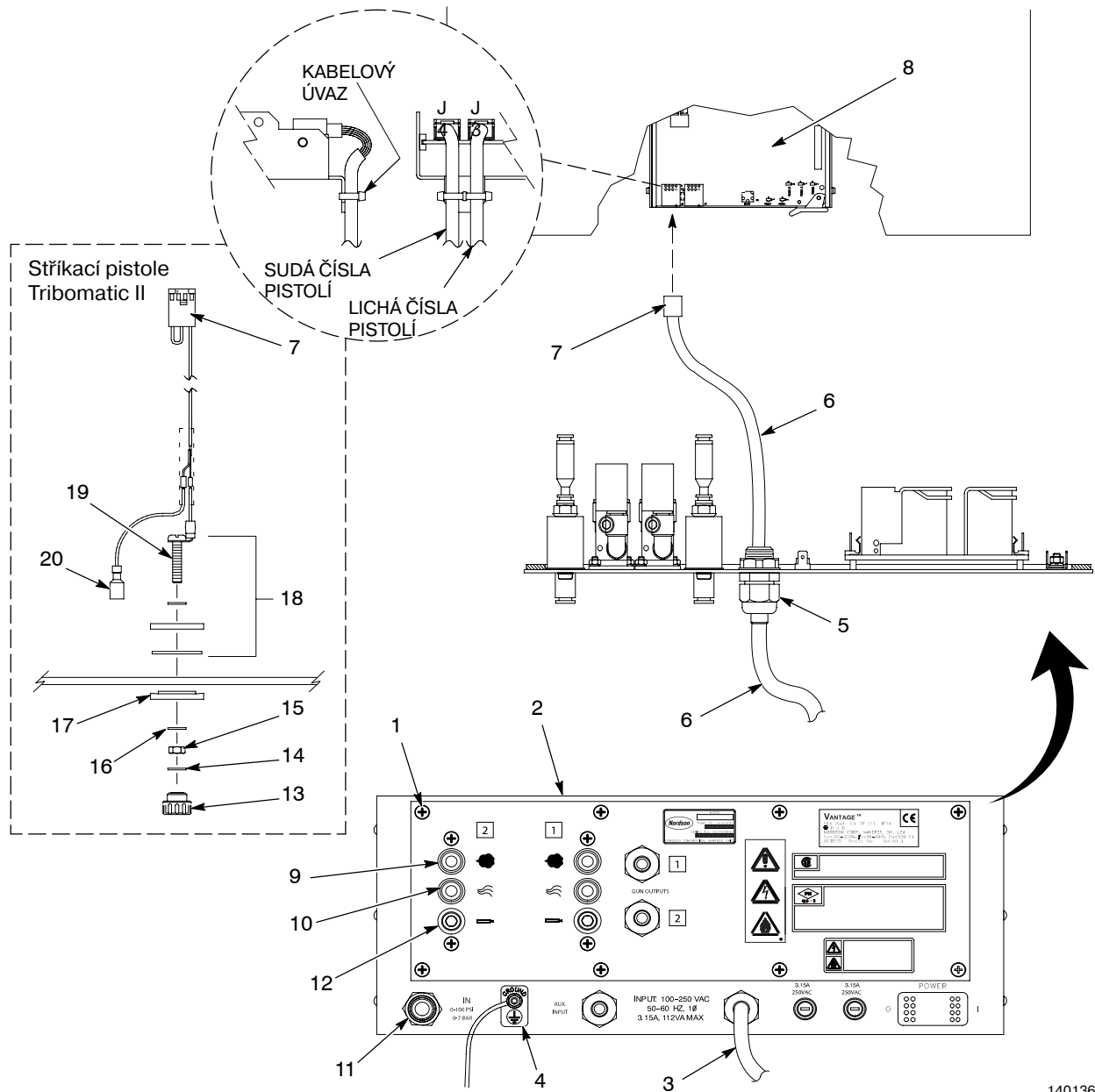
5. Utáhněte přídržné matice kabelových průchodek, aby byly kabely zajištěné na svých místech a aby byl kryt uzavřený.
6. Zajistěte kabely stříkací pistole k přichytkám sestavy koryta pomocí ovíjecí pásky.
7. Namontujte zadní panel (2) pomocí osmi šroubů (1).
8. Připojte druhé konce kabelů k příslušným stříkacím pistolím.

Adaptéry pro automatické stříkací pistole Tribomatic II

Viz obr. 3-1.

1. Demontujte průchodky pro kabely pistolí.
2. Adaptér pro Tribomatic II se dodává úplně smontovaný. Pro instalaci adaptéru musíte z montážního celku demontovat knoflík (13), podložku (14), šestihrannou matici (15), pérovou podložku (16) a podložku s osazením (17) a dát je stranou.
3. Připojte konec adaptéru s osmikolíkovým konektorem (7) na desku s plošnými spoji. Stříkací pistole 1 musí být připojena do pravého konektoru, stříkací pistole 2 do levého konektoru.
4. Vložte montážní celky plastové podložky a pryžového těsnění adaptéru (18) do otvorů, kde byly kabelové průchodky, a zajistěte montážní celek součástmi demontovanými v kroku 2.
5. Zajistěte adaptéry k přichytkám sestavy koryta pomocí ovíjecí pásky.
6. Připojte nasunovací svorku (20) na zemnicí svorku na zadním panelu.
7. Zopakujte kroky 1 až 7 pro druhou stříkací pistoli.
8. Namontujte zadní panel (2) pomocí osmi šroubů (1).
9. Demontujte knoflíky adaptéru, připojte svorky kabelu stříkací pistole Tribomatic II ke kontaktům adaptéru, potom nasadte a utáhněte knoflíky.

Instalace kabelu stříkací pistole/adaptéru (pokračování)



1401361B

Obr. 3-1 Elektrické a pneumatické zapojení pro stříkací pistole Sure Coat nebo Versa-Spray II

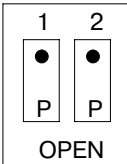
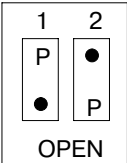
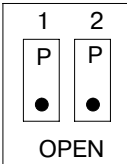
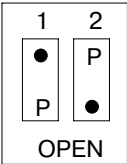
- | | | |
|---------------------------|---|--|
| 1. Šrouby | 9. Přípojka průtokového vzduchu | 16. Pérová podložka |
| 2. Zadní panel | 10. Přípojka rozprašovacího vzduchu | 17. Podložka s osazením |
| 3. Napájecí kabel | 11. Přípojka přiváděného vzduchu (IN) | 18. Montážní celek plastové podložky a pryžového těsnění |
| 4. Zemní kontakt | 12. Přípojka ofukovacího vzduchu (stříkací pistole Sure Coat) | 19. Drážkovaný šroub |
| 5. Pojistná matice | 13. Knoflík | 20. Nasunovací svorka |
| 6. Kabel stříkací pistole | 14. Podložka | |
| 7. Osmikolíkový konektor | 15. Šestihránná matice | |
| 8. Deska pistole | | |

Konfigurace spouště

POZNÁMKA: Jestliže bude vaše řídicí jednotka připojena k externí jednotce programovací logiky (PLC) nebo k jiným řídicím zařízením, nahlédněte do *Přípojka PLC* na straně 3-6.

Nastavte spínač SW-2 na desce rozhraní displeje podle požadované konfigurace spouště. Viz tabulka 3-2.


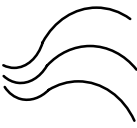
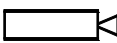
Tabulka 3-2 Nastavení spínače konfigurace spouště

Konfigurace (Viz Poznámky)	Poloha spínače SW2 (P=Zatlačený)	Poznámky
Tlačítko spouště deaktivováno		Nepoužívá se
Automatická pistole Bez externí spouště (Nastavení z výroby)		Stříkací pistole se zapíná/vypíná pomocí tlačítka spouště na předním panelu.
Automatická pistole S externí spouští		Tlačítko spouště na předním panelu aktivuje (ON) nebo deaktivuje (OFF) spoušť. Přepnutím do polohy OFF zabráníte dálkovému zapnutí pistole. Pokud je displej prázdný, je externí spoušť aktivována, ale není přítomen žádný signál spouště (pistole je vypnutá).
Tlačítko spouště deaktivováno		Nepoužívá se

POZNÁMKA: Při zapnutí se na displeji zobrazí verze softwaru pro obě desky tištěných spojů v řídicí jednotce, nejprve pro desku ovladače pistole a potom pro desku displeje. Pokud se čísla verzí nezobrazí, otevřete kryt a zkontrolujte zelenou LED diodu na desce displeje. Pokud bliká, zkontrolujte, že je deska pistole řádně zasunutá do desky displeje. Deska pistole se může uvolnit v průběhu instalace kabelu.

Zapojení vzduchotechniky

Viz *Specifikace* na straně 2-5 pro specifikaci o kvalitě vzduchu a tlaku. Viz obr. 3-1.

Typ vzduchu	Rozeř hadice	Od	Do
VSTUP	10 mm	uzavírací ventil přívodu vzduchu v přívodním potrubí	Konektor IN (11) na zadním panelu
Výstup Průtokový vzduch	8 mm (černá)	 Přípojka průtoku vzduchu (9) na zadním panelu	„F“ přípojka na práškovém čerpadle
Rozprašovací vzduch	8 mm (modré)	 Přípojka rozprašování (10) na zadním panelu	„A“ přípojka na práškovém čerpadle
Pistole	4 mm	 Ofukovací vzduch (12)	Stříkací pistole (stříkací pistole Sure Coat)
POZNÁMKA: Do přívodního potrubí řídicí jednotky nainstalujte ručně ovládaný uzavírací ventil.			

Připojení externího ovládání

Viz obr. 3-2.

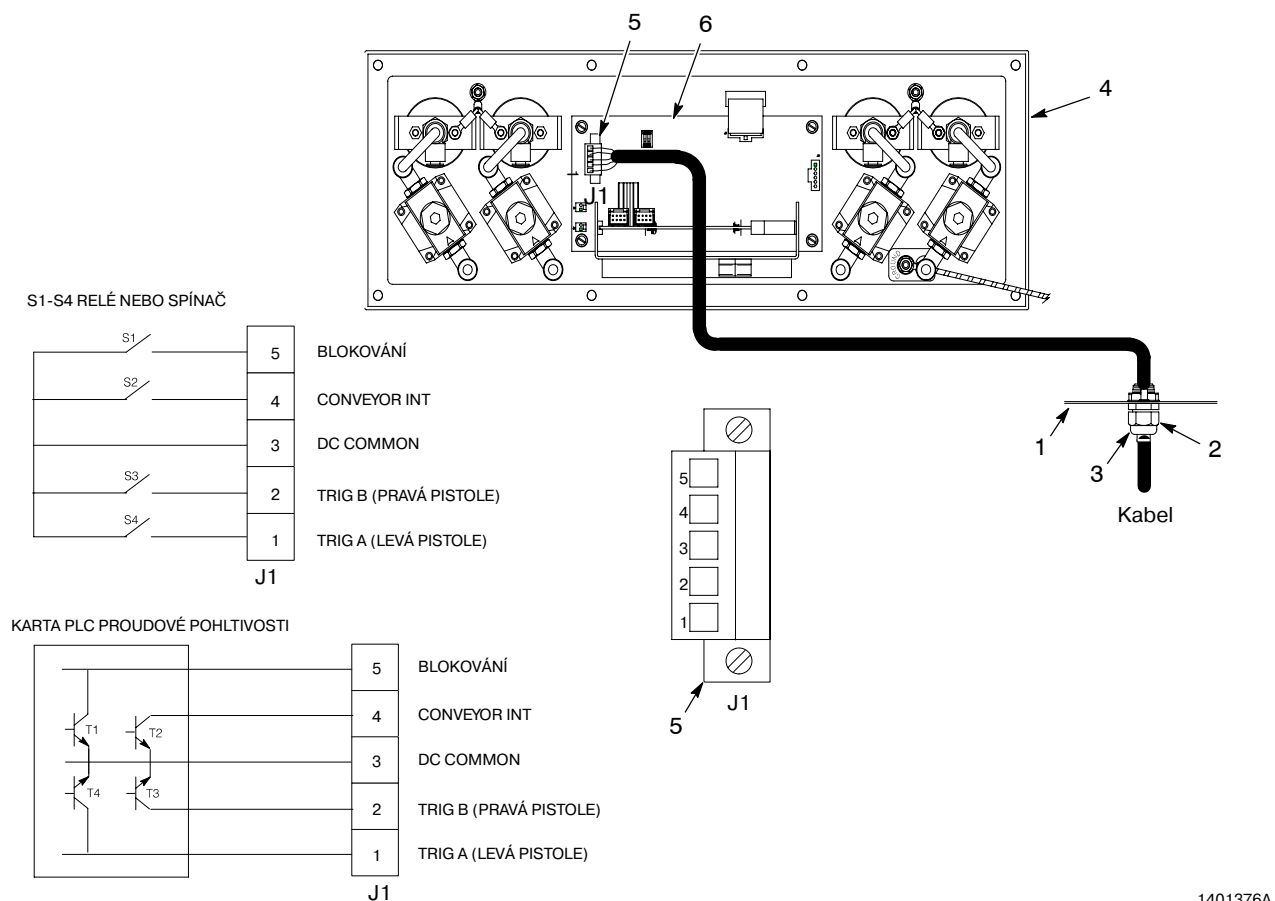
Tento postup použijte pro připojení externí spouště řídicí jednotky Vantage, funkcí blokování a blokování dopravníku k PLC nebo jiného zařízení externího ovládání jako je relé, spínač nebo klesající vstup.

1. Odšroubujte osm šroubů (1) a demontujte zadní panel (2) z řídicí jednotky.
2. Uvolněte přídržnou matici (2) z kabelové průchodky AUX. INPUT (3).
3. Demontujte a vyhodte záslepku z kabelové průchodky.
4. Prostrčte kabel pomocné řídicí jednotky (zákazníkem opatřený, pětižilový kabel) přes průchodku a vytáhněte dostatečně dlouhý konec kabelu, aby dosáhl k přednímu panelu (5).
5. Vytáhněte zelenou pětikolíkovou zástrčku (5) ze zásuvky a připojte vodiče kabelu, jak je znázorněno na Obrázku 3-2. V následující tabulce je popsáno zapojení.

POZNÁMKA: Řídicí jednotka se dodává s propojkami mezi kolíky J1-5 a J1-3 (deaktivace blokování) a kolíky J1-4 a J1-3 (deaktivace blokování dopravníku). Pokud tyto spoje nepoužíváte, například při samostatné konfiguraci, ponechte tyto propojky na svém místě.

Spoj	Popis	Mezi kolíky ...
Externí spoušť	Zkratováním na společnou svorku zapnete stříkací pistole.	J1-1 a J1-3 (TRIG A, levá pistole) J1-2 a J1-3 (TRIG B, pravá pistole)
Blokování	Když je obvod rozpojený, vypne řídicí jednotka napájení a přívod vzduchu do stříkacích pistolí.	J1-5 a J1-3 POZNÁMKA: Propojením kolíků 5 a 3 deaktivujete blokování.
Blokování dopravníku	Tento obvod musí být zkratován na společnou svorku, když běží dopravník. Když se dopravník zastaví, obvodu se musí přerušit, čímž se vypnou stříkací pistole.	J1-4 a J1-3 POZNÁMKA: Propojením kolíků 4 a 3 deaktivujete blokování dopravníku.

- Utáhněte přídržnou matici kabelové průchodky, aby byl kabel zajištěný na svém místě a aby byl kryt uzavřený.
- Pokud používáte zapojení s externí spouští, přepněte spínač SW2 do polohy pro externí spoušť. Viz tabulka 3-2.
- Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.



1401376A

Obr. 3-2 Připojka PLC

- | | | |
|--------------------|----------------------------------|--------------------------|
| 1. Zadní panel | 3. Kabelová průchodka AUX. INPUT | 5. Pětikolíkový konektor |
| 2. Pojistná matice | 4. Přední panel | 6. Karta rozhraní |

Část 4

Obsluha



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.



VAROVÁNÍ: Pokud toto zařízení není používáno v souladu s pravidly stanovenými v tomto návodu k obsluze, může být nebezpečné.



VAROVÁNÍ: Všechna elektricky vodivá zařízení nacházející se v oblasti, ve které se provádí stříkání, musí být uzemněna. Na neuzemněných nebo nedostatečně uzemněných zařízeních se může hromadit elektrostatický náboj, který může personálu přivodit vážný úraz elektrickým proudem nebo může vést ke vzniku elektrického oblouku s následným požárem či výbuchem.

Tato sekce vysvětluje základní provozní pokyny pro řídicí jednotku práškového nanášecího zařízení Vantage. Před provozováním práškového stříkacího systému si přečtěte návody k obsluze všech součástí systému.

Spuštění

1. Před spuštěním řídicí jednotky zajistěte, aby byly splněny následující podmínky. Nahlédněte do návodů k obsluze všech součástí systému pro pokyny o spuštění.
 - Jsou zapnuty odsávací ventilátory kabiny.
 - Systém regenerace prášku je v provozu.
 - Prášek v násypném zásobníku je důkladně zvířený.
 - Kabel stříkací pistole, přívodní hadice prášku a vzduchové hadice jsou správně připojeny k stříkací pistoli, práškovému čerpadlu a řídicí jednotce.
2. Zapněte napájení řídicí jednotky pomocí kolébkového vypínače na zadní straně jednotky. Rozsvítí se všechny LED diody na předním panelu.

POZNÁMKA: Při zapnutí se na displeji zobrazí verze softwaru pro dvě desky tištěných spojů v řídicí jednotce. Pokud se čísla verzí nezobrazí, otevřete kryt a zkontrolujte zelenou LED diodu na desce displeje. Pokud bliká, zkontrolujte, že je deska pistole řádně zasunutá do desky displeje. Deska pistole se může uvolnit v průběhu instalace kabelu.
3. Jestliže spouštíte stříkací pistoli poprvé, postupujte podle návodů *První použití pistole* uvedeného na straně 4-3.
4. Viz obr. 4-1. Pro pistole Versa-Spray a Sure Coat vyberte provozní režim (kV nebo AFC) stisknutím tlačítka kV/AFC (6). LED dioda vybraného režimu (1) se rozsvítí.

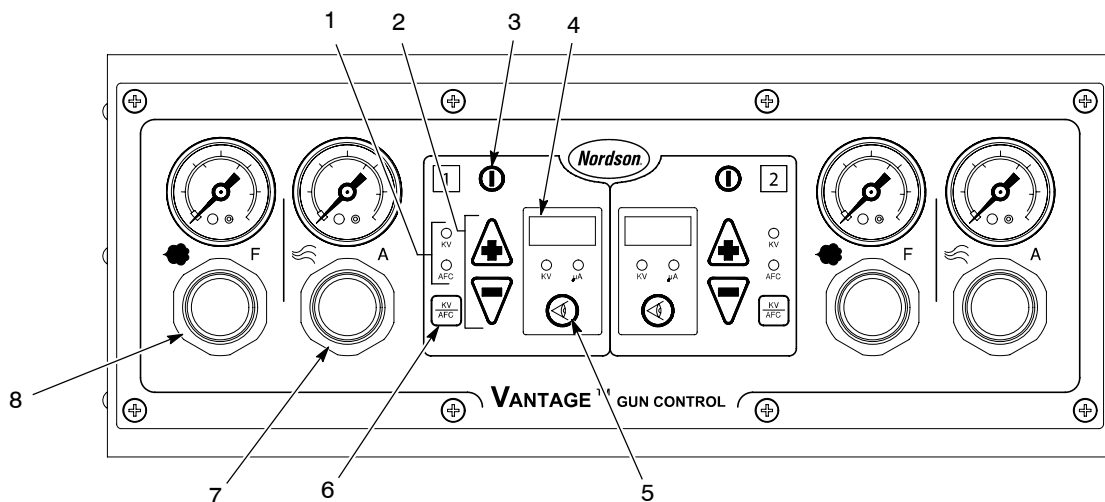
Spuštění (pokr.)

5. Nastavte tlaky průtokového (8) a rozprašovacího vzduchu (7):

Průtokový vzduch: 2 bar (30 psi)

Rozprašovací vzduch: 1 bar (15 psi)

POZNÁMKA: Tyto tlaky jsou průměrné výchozí hodnoty. Skutečné tlaky kolísají podle požadovaného vrstvení prášku, rychlosti linky a konfigurace dílů. Viz *Seřízení tlaků vzduchu* na straně 4-4 pro pokyny vztahující se k seřízení tlaků za účelem dosažení požadovaných výsledků.



1401362A

Obr. 4-1 Ovládací prvky a indikátory na předním panelu

- | | | |
|-------------------------------|--------------------|------------------------------------|
| 1. Indikátory kV/AFC | 4. Displej | 7. Regulace rozprašovacího vzduchu |
| 2. Tlačítka šipka nahoru/dolů | 5. Tlačítko VIEW | 8. Regulace průtokového vzduchu |
| 3. Tlačítko spouště | 6. Tlačítko kV/AFC | |

6. Spustte stříkací pistoli a vyzkoušejte strukturu nástřiku.
- Stiskněte tlačítko spouštěče nebo spustte pistole dálkově.
7. Seřídte následující nastavení, abyste získali požadovanou strukturu nástřiku, pokrytí práškem a tloušťku povlaku:
- tlaky průtokového a rozprašovacího vzduchu
 - tryska stříkací pistole
 - pro pistole Versa-Spray a Sure Coat nastavení kV nebo μA

Stříkací pistole	kV		AFC	
	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum
Versa-Spray	33	100	10	100
Sure Coat	25	95	10	100

POZNÁMKA: Pokud používáte stříkací pistole Tribomatic II, zobrazuje se pouze výstupní proud (μA). Nejsou k dispozici žádná elektrostatická nastavení.

Vytvoření vysoce kvalitní povrchové úpravy a dosažení maximální účinnosti přenosu (procento nastříkaného prášku, který přilne ke stříkané části) vyžaduje experimentování a zkušenosti. Nastavení elektrostatického napětí a tlaku vzduchu ovlivňují celkové provedení nástřiku. U většiny aplikací by mělo být nastavením dosaženo měkké struktury nástřiku, která nasměruje maximální možné množství prášku na stříkanou část s minimem přestřiku. Tato nastavení umožňují, aby bylo maximální množství nabitého prášku přitahováno k uzemněnému objektu.

Obvyklou metodou, jak dosáhnout lepšího pokrytí hlubokých vybrání a vnitřních rohů stříkaných částí, je snížení napětí. Snížení napětí může ovšem rovněž snížit celkovou účinnost přenosu prášku. Při stříkání takovýchto oblastí mohou být rychlost prášku, směr a tvar struktury rozprašování stejně důležité, jako elektrostatické napětí.

Viz *Seřízení tlaků vzduchu* na straně 4-4 pro pokyny vztahující se k nastavení tlaků průtokového a rozprašovacího vzduchu.

První použití pistole

Proved'te tyto postupy pouze tehdy, když připojujete novou stříkací pistoli k řídicí jednotce.

1. Zapněte řídicí jednotku.
2. Při použití pistolí Versa-Spray a Sure Coat se ujistěte, že je řídicí jednotka v režimu kV s vypnutým AFC a hodnota kV je nastavena na maximum.

POZNÁMKA: Pistole Versa-Spray maximum 100 kV; pistole Sure Coat: max. 95 kV

POZNÁMKA: Pokud používáte stříkací pistole Tribomatic II, zobrazuje se pouze výstupní proud (μA). Nejsou k dispozici žádná elektrostatická nastavení.

3. Viz obr. 4-1. Stiskněte tlačítko VIEW (5) pro zobrazení μA .
4. Spust'te stříkací pistoli a upravte průtok a tlak rozprašovacího vzduchu tak, abyste získali požadovanou strukturu nástřiku.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že je řídicí jednotka nastavena na správnou konfiguraci signálu spouště. Viz *Konfigurace spouště* na straně 3-5 pro více informací.

5. Zapište μA výstup ve chvíli, kdy před stříkací pistoli nejsou žádné předměty.

Sledujte μA výstup denně za stejných podmínek. Při použití pistolí Versa-Spray a Sure Coat může značný nárůst výstupu v μA znamenat pravděpodobný zkrat v odporníku pistole. Výrazný pokles je známkou vadného odporníku nebo násobiče napětí. U pistolí Tribomatic výrazný pokles výstupu v μA znamená opotřebení nabíjecího modulu.

Seřízení tlaků vzduchu

Nahlédněte do návodu násypného zásobníku pro informace o doporučeném tlaku fluidizačního vzduchu.

Tlak průtokového vzduchu

Průtokový vzduch dopravuje směs prášku a vzduchu z násypného zásobníku do stříkací pistole. Zvýšením tlaku průtokového vzduchu se zvýší množství prášku stříkaného ze stříkací pistole a může se zvýšit tloušťka vrstvy prášku nanesené na stříkaném objektu.

Pokud se tlak průtokového vzduchu nastaví příliš nízký, výsledkem může být neadekvátní vrstvení prášku nebo nestejněměrné rozprašování. Pokud je tlak průtokového vzduchu příliš vysoký, může z pistole stříkat příliš mnoho prášku příliš vysokou rychlostí. To může způsobit nadměrné vrstvení prášku nebo prostřík, čímž dochází ke snížení účinnosti přenosu prášku a plýtvání práškem. Nadměrný tlak průtokového vzduchu může rovněž urychlit hromadění prášku nataveného dopadem (natavení) ve stříkací pistoli nebo v čerpadle, nebo způsobit předčasné opotřebení částí stříkací pistole a čerpadla, které přichází do kontaktu s práškem.

Zajištěním minimálního přestřiku se snižuje množství prášku, které je třeba zachytit a recyklovat. Rovněž se tak minimalizuje normální opotřebení komponent systému, například čerpadel, stříkacích pistolí a filtrů. Snižují se také náklady na údržbu.

Tlak rozprašovacího vzduchu

Rozprašovací vzduch se přidává do proudu prášku a vzduchu, aby se zvýšila rychlost prášku v přívodní hadici a rozpadly se chumáče prášku. Při nižších průtocích prášku je zapotřebí vyšší tlak rozprašovacího vzduchu, aby bylo zachováno rozptýlení částiček prášku v proudu vzduchu. Vyšší rychlosti prášku mohou způsobit změnu struktury nástřiku.

Kdyby byl nastaven příliš nízký tlak rozprašovacího vzduchu, mohlo by být výsledkem nestejněměrné rozprašování prášku ze stříkací pistole nebo bařání a pulsace. Kdyby byl nastaven příliš vysoký, mohl by tlak rozprašovacího vzduchu zvýšit rychlost prášku a způsobit nadměrný přestřík, natavování a předčasné opotřebení částí čerpadla a stříkací pistole.

POZNÁMKA: Nastavte tlak rozprašovacího vzduchu na hodnotu nejméně 0,3 baru (5 psi). Kdyby byl tlak vzduchu příliš nízký, mohl by prášek proudit zpět z práškového čerpadla a dostat se do ovládací jednotky, kde by mohl poškodit vzduchové ventily a regulátory.

Tlak čeřícího vzduchu

Při správném zvíření by měly na povrch prášku jemně a stejnosměrně vystupovat malé vzduchové bubliny, takže by to vypadalo, jako když se prášek vaří. V tomto stavu se prášek chová podobně jako kapalina, takže se snadno dopravuje práškovým čerpadlem ze zásobníku do stříkací pistole.

Pokud je čeřící tlak příliš nízký, může proudit silně nekonzistentní prášek. Pokud je čeřící tlak příliš vysoký, prášek se divoce vaří a proud je nestejněměrný, přičemž v proudu prášku se mohou objevit vzduchové kapsy.

Vypnutí

1. Vypněte řídicí jednotku.
2. Uzemněním elektrody pistole vybijte veškeré její zbytkové napětí.
3. Provedte kroky popsané v odstavci *Každodenní údržba*.

Každodenní údržba



VAROVÁNÍ: Před provedením následujících úkonů vypněte elektrostatické napětí a uzemněte elektrodu pistole. Nedodržení těchto varovných pokynů může mít za následek značný elektrický šok.

1. Porovnejte μA výstup stříkací pistole v napětovém režimu, když před stříkací pistolí není žádný předmět, s výstupem a nastavením kV zaznamenanými během postupu *První použití pistole* popsaného na straně 4-3. Významné rozdíly mohou znamenat, že v soustavě elektrody pistole nebo v násobiči došlo ke zkratu nebo k závadě. Další informace naleznete v části *Vyhledávání závad*.



VAROVÁNÍ: Pečlivě zkontrolujte veškerá uzemnění. Na neuzemněném zařízení a součástech se může hromadit náboj, který může způsobit vznik elektrického oblouku s následným požárem či výbuchem. Nedodržení těchto pokynů může způsobit vážné zranění osob nebo poškození zařízení a majetku.

2. Zkontrolujte veškerá uzemnění včetně uzemnění stříkaného objektu. Neuzemněné, nebo nedokonale uzemněné části mohou ovlivnit účinnost přenosu prášku, elektrostatické zachycování a kvalitu povrchové úpravy.
3. Zkontrolujte zapojení napájení a kabelu pistole.
4. Přesvědčte se, zda je přívod stlačeného vzduchu čistý a suchý.
5. Setřete z pláště ovládací jednotky prášek a prach čistým, suchým hadříkem.
6. Demontujte stříkací pistole a prášková čerpadla a vyčistěte je. Viz návody pro stříkací pistole a čerpadla pro potřebné pokyny.

Část 5

Vyhledávání závad



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Tyto postupy při odstraňování závad postihují pouze nejběžnější problémy, se kterými se můžete setkat. Pokud se vám nepodaří vyřešit váš problém pomocí zde uvedených informací, vyhledejte pomoc v servisním středisku Nordson Finishing Customer Support Center na tel. čísle (800) 433-9319 nebo u svého místního zástupce firmy Nordson.

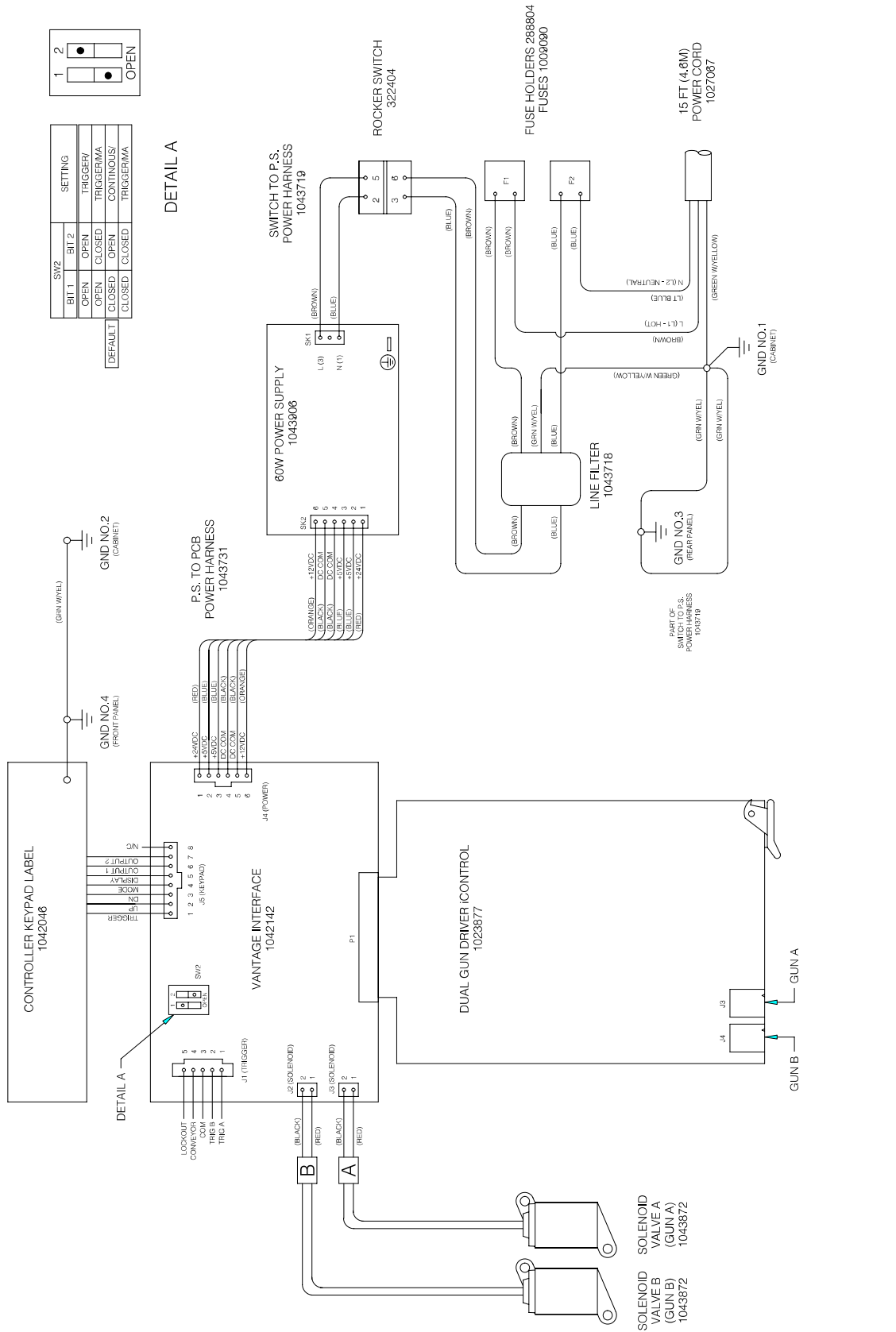
Problém	Možná příčina	Odstranění
1. Nepravidelná struktura nástřiku, nestálý nebo nedostatečný proud prášku	Ucpání stříkací pistole, přívodní hadice nebo čerpadla	Odpojte přívodní hadici od čerpadla a profoukněte ji. Rozeberte čerpadlo a stříkací pistoli a vyčistěte je. Pokud je přívodní hadice ucpaná nataveným práškem, vyměňte ji.
	Špatná fluidizace prášku v násypném zásobníku	Zvyšte tlak fluidizačního vzduchu. Odstraňte prášek ze zásobníku. Pokud je fluidizační deska znečištěná, vyčistěte ji nebo vyměňte.
	Vlhký prášek	Zkontrolujte zdroj prášku, vzduchové filtry a sušičku. Pokud je zdroj prášku znečištěný, vyměňte ho.
	Opotřebená tryska	Vyjměte, vyčistěte a zkontrolujte trysku. V případě potřeby vyměňte trysku. Pokud dochází k nadměrnému opotřebení nebo natavování, snižte průtokový tlak a tlak rozprašovacího vzduchu.
	Nízký rozprašovací nebo průtokový tlak	Zvyšte tlak rozprašovacího a/nebo průtokového vzduchu.

Pokračování...

Problém	Možná příčina	Odstranění
2. Snížené přichycení prášku, špatná účinnost přenosu	Nízké elektrostatické napětí	Zvyšte elektrostatické napětí.
	Špatné zapojení elektrody	Zkontrolujte odpor sestavy elektrody pistole. Příslušné pokyny naleznete v návodu ke stříkací pistoli.
	Špatně uzemněné součástky	Zkontrolujte háčky na součástky, zda na nich není usazený prášek. Odpor mezi součástkami a zemí musí být 1 megaohm nebo méně. Nejlepších výsledků dosáhnete při 500 ohmech a méně.
3. Není přítomen vysokonapěťový výstup ze stříkací pistole	Poškozený kabel stříkací pistole	Proveďte testy průchodnosti kabelu stříkací pistole. Pokud najdete zkrat nebo přerušovaný obvod, vyměňte kabel. Příslušné pokyny naleznete v návodu ke stříkací pistoli.
	Špatně fungující násobič napětí	Zkontrolujte odpor násobiče napětí stříkací pistole. Příslušné pokyny naleznete v návodu ke stříkací pistoli.
	Špatné zapojení elektrody	Zkontrolujte odpor sestavy elektrody stříkací pistole podle pokynů v návodu ke stříkací pistoli.
	Chybná funkce napájecího zdroje	Odpojte konec kabelu na straně pistole od násobiče napětí. Nahlédněte do návodu ke stříkací pistoli a při stisknutí tlačítka spouště zkontrolujte, zda je mezi vývody 2 a 3 kabelu pistole na straně pistole stejnosměrné napětí 21 V. Pokud není naměřená hodnota 21 V =, obraťte se na zástupce společnosti Nordson.
4. Pistole bez napětí a žádný prášek	Žádný signál spouště	Ujistěte se, že je systém zapnut.
	Závada v přívodu energie	Zkontrolujte napětí na konektoru +24 V. Vyměňte zdroj napájení, je-li to nutné.
	Zkratovaný elektromagnetický ventil	Vyměňte elektromagnetický ventil.

Pokračování...

Problém	Možná příčina	Odstranění
5. Pistole bez napětí, žádný prášek, žádné zobrazení na displeji	Řídicí jednotka není zapnutá.	Zapněte napájení řídicí jednotky pomocí kolébkového vypínače na zadním panelu.
	Spálená pojistka	Zkontrolujte pojistky na zadním panelu a je-li to nutné, vyměňte je. Zkontrolujte pojistky na zdroji napájení a je-li to nutné, vyměňte je.
	Vadný vypínač	Vypínač vyměňte.
	Závada v přívodu energie	Vyměňte zdroj energie.
6. Pistole s napětím a žádný prášek	Chybná funkce elektromagnetického ventilu	Vyměňte elektromagnetický ventil.
	Vypnut přívod vzduchu do řídicí jednotky	Zkontrolujte ukazatele tlaku vzduchu. Upravte tlak vzduchu podle potřeby.
	Odpojená nebo zlomená vzduchová hadice k čerpadlu	Zkontrolujte vzduchové hadice do řídicí jednotky a z ní.



Obr. 5-1 Schéma zapojení

1401363A

Část 6

Oprava



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.



VAROVÁNÍ: Před prováděním následujících činností odpojte přívod elektrického proudu a zablokujte jej. Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob či způsobit smrt.

Výměna kabelu stříkací pistole/adaptéru

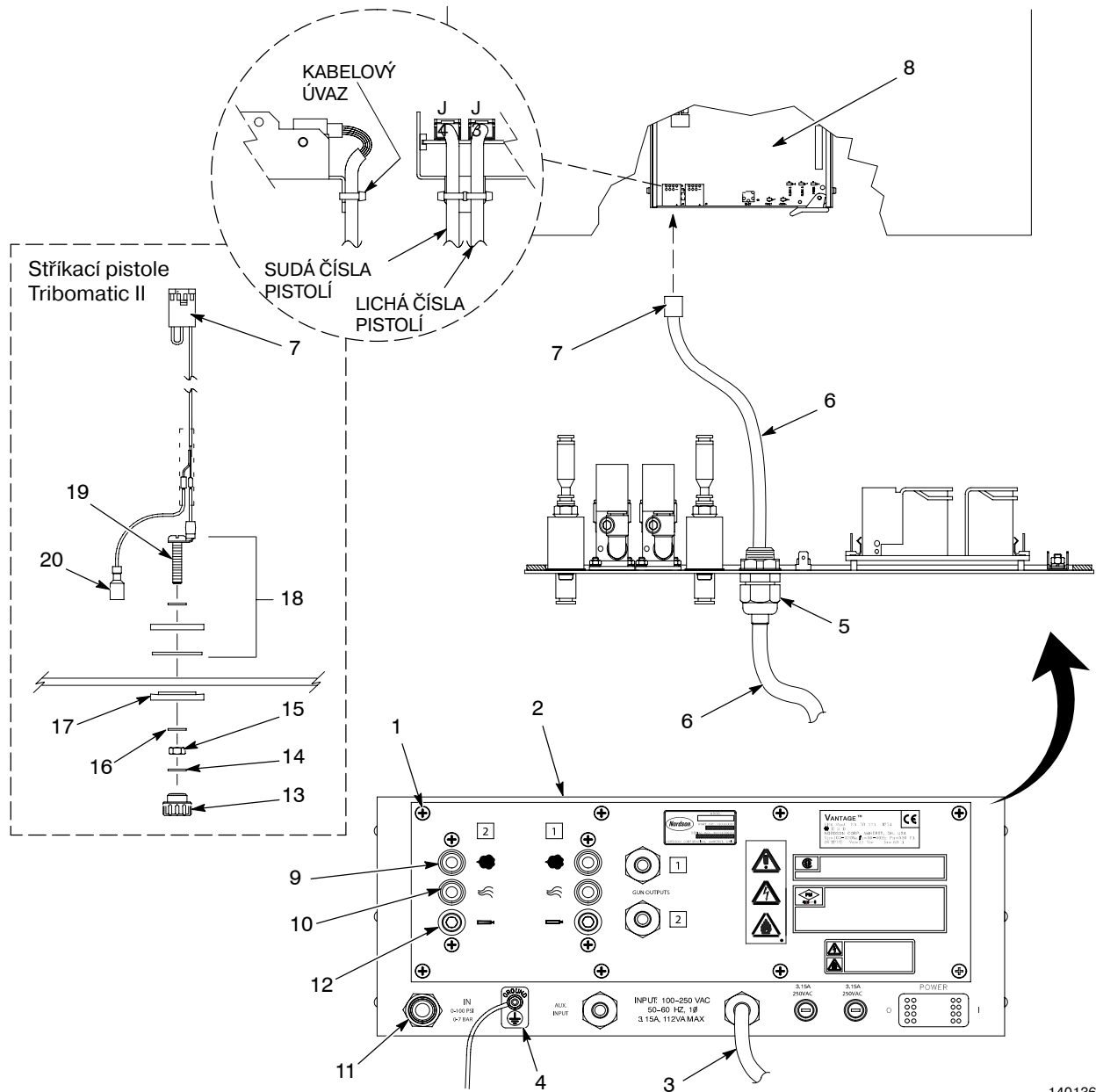
Viz obr. 6-1.

POZNÁMKA: Viz *Kabely stříkacích pistolí* na straně 7-10 pro objednávku příslušného kabelu nebo adaptéru pro váš systém.

Kabely pro automatické stříkací pistole Sure Coat nebo Versa-Spray II

1. Odpojte kabel od stříkací pistole.
2. Odšroubujte osm šroubů (1) pro demontáž zadního panelu (2) z řídicí jednotky a panel demontujte ze skříně.
3. Odpojte příslušný osmikolíkový konektor (7) z desky pistole (8).
4. Uvolněte přídržnou matici (5) na příslušné průchodce pro kabel pistole.
5. Vytáhněte kabel pistole skrz průchodku.
6. Prostrčte nový kabel skrz kabelovou průchodku a vytáhněte přibližně 350 mm kabelu, aby dosáhl na desku pistole.
7. Připojte osmikolíkový konektor k desce pistole. Kabel horní stříkací pistole musí být připojen k pravému (lichému) konektoru (J3), kabel spodní stříkací pistole musí být připojen k levému (sudému) konektoru (J4).
8. Utáhněte přídržnou matici kabelové průchodky, aby byl kabel zajištěný na svém místě a aby byl kryt uzavřený.
9. Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.
10. Připojte druhý konec kabelu ke stříkací pistoli.

Kabely pro automatické stříkací pistole Sure Coat nebo Versa-Spray II (pokr.)



1401361B

Obr. 6-1 Elektrické a pneumatické zapojení se stříkacími pistolemi Sure Coat nebo Versa-Spray II

- | | | |
|---------------------------|---|--|
| 1. Šrouby | 8. Deska pistole | 16. Pérová podložka |
| 2. Zadní panel | 9. Přípojka průtokového vzduchu | 17. Podložka s osazením |
| 3. Napájecí kabel | 10. Přípojka rozprašovacího vzduchu | 18. Montážní celek plastové podložky a pryžového těsnění |
| 4. Zemní kontakt | 11. Přípojka přiváděného vzduchu (IN) | 19. Drážkovaný šroub |
| 5. Pojistná matice | 12. Přípojka ofukovacího vzduchu (stříkací pistole Sure Coat) | 20. Nasunovací svorka |
| 6. Kabel stříkací pistole | 13. Knoflík | |
| 7. Osmikolíkový konektor | 14. Podložka | |
| | 15. Šestihránná matice | |

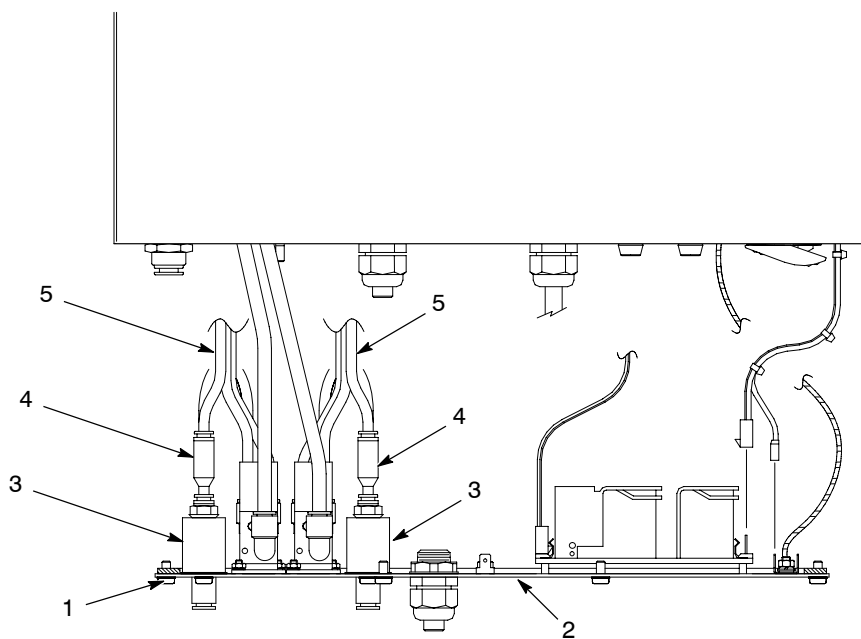
Adaptér pro automatické stříkací pistole Tribomatic II

1. Odpojte stříkací pistoli z kontaktů adaptéru.
2. Odšroubujte osm šroubů (1) pro demontáž zadního panelu (2) z řídicí jednotky a panel demontujte ze skříně.
3. Odpojte nasunovací svorku (20) ze zemnicí svorky na zadním panelu.
4. Odpojte osmikolíkový konektor (7) z desky pistole (8).
5. Demontujte knoflík (13), podložku (14), šestihrannou matici (15), pérovou podložku (16) a podložku s osazením (17) ze zadního panelu.
6. Vyměňte adaptér z krytu.
7. Zapojte konektor nového adapteru do konektoru na desce pistole. Adapter horní stříkací pistole musí být připojen k pravému (lichému) konektoru (J3), adapter spodní stříkací pistole musí být připojen k levému (sudému) konektoru (J4).
8. Vložte montážní celek plastové podložky a pryžového těsnění adaptéru (18) do otvoru v zadním panelu a zajistěte montážní celek součástmi demontovanými v kroku 5.
9. Připojte nasunovací svorku na zemnicí svorku na zadním panelu.
10. Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.
11. Připojte stříkací pistoli Tribomatic II ke kontaktům adaptéru.

Výměna zpětné klapky

Viz obr. 6-2.

1. Demontujte osm šroubů (1) zajišťující zadní panel (2) ke skříni.
2. Položte zadní panel naplocho. Dvě rozdělovací potrubí (3) a šest zpětných klapek (4) se nachází na levé straně zadního panelu.
3. Odpojte a označte vzduchovou hadici (5) od zpětné klapky, kterou vyměňujete.
4. Vytáhněte zpětnou klapku z armatury rozdělovače.
5. Zatlačte novou zpětnou klapku do armatury rozdělovače.
6. Znovu připojte vzduchové hadice ke zpětné klapce.
7. Zopakujte tento postup pro ostatní zpětné klapky, které je nutné vyměnit.
8. Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.



1401364A

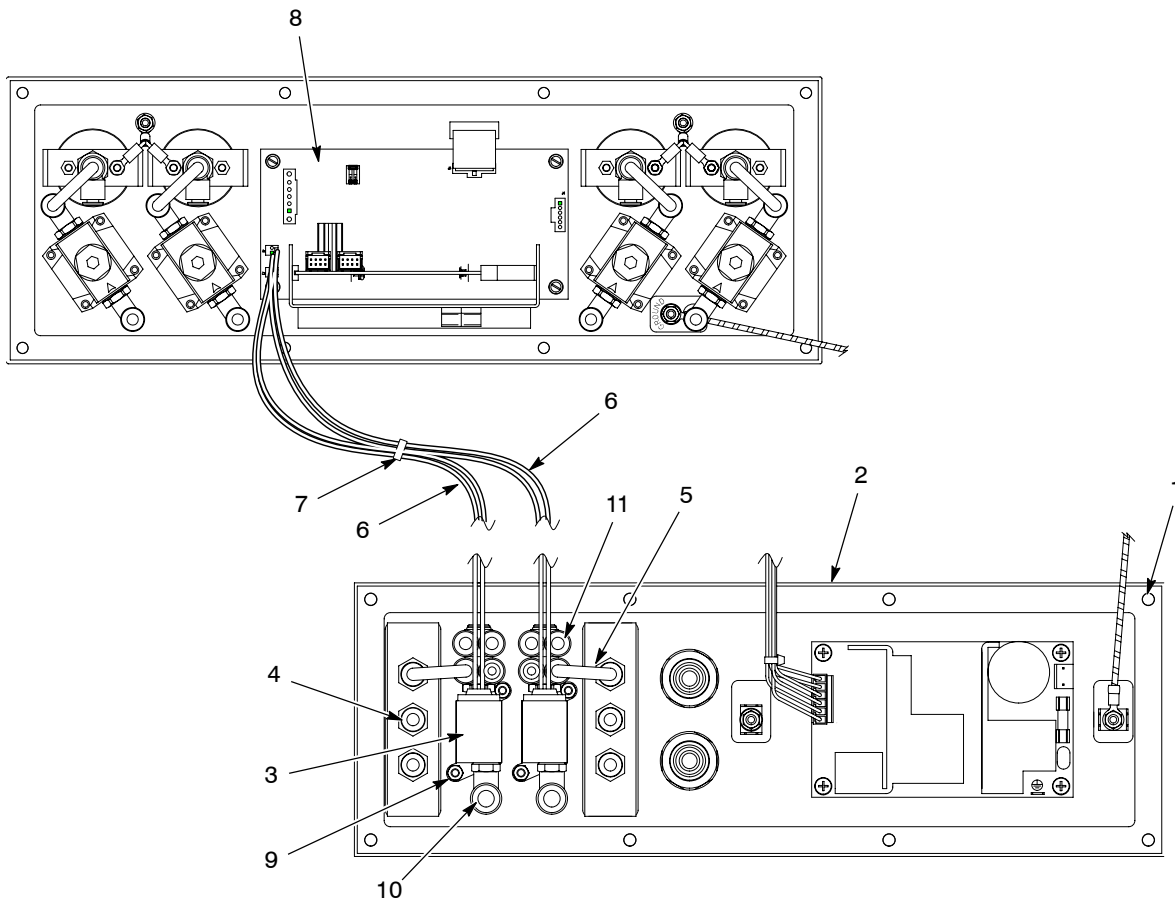
Obr. 6-2 Výměna zpětné klapky

- | | | |
|----------------|------------------|----------------------|
| 1. Šrouby | 3. Rozdělovače | 5. Vzduchová potrubí |
| 2. Zadní panel | 4. Zpětné klapky | |

Výměna solenoidu

1. Viz obr. 6-3. Odšroubujte osm šroubů (1) zajišťujících zadní panel (2) ke skříni.
2. Položte zadní panel naplocho. Dva solenoidy (3) se nacházejí mezi rozdělovači (4) na levé straně zadního panelu.
3. Demontujte hadice (5) připojující vzduchové potrubí pistole k solenoidu.
4. Sledujte vodič solenoidu (6) zpět do skříně řídicí jednotky a odřízněte pásku (7), které drží vodiče k sobě.
5. Odpojte příslušný vodič z desky rozhraní (8), která je namontována na přední panel.
6. Demontujte dvě matice a dvě podložky (9) zajišťující solenoid k zadnímu panelu.
7. Demontujte koleno (10) a konektor (11) ze starého solenoidu a namontujte nový solenoid.
8. Namontujte nový solenoid na zadní panel pomocí matic a podložek.
9. Připojte vodič solenoidu k desce rozhraní, která je namontována na předním panelu.
10. Zopakujte tento postup pro druhý solenoid, pokud je to nutné.
11. Utáhněte pásku okolo vodičů solenoidu ve skříni.
12. Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.

Výměna solenoidu (pokr.)



1401365A

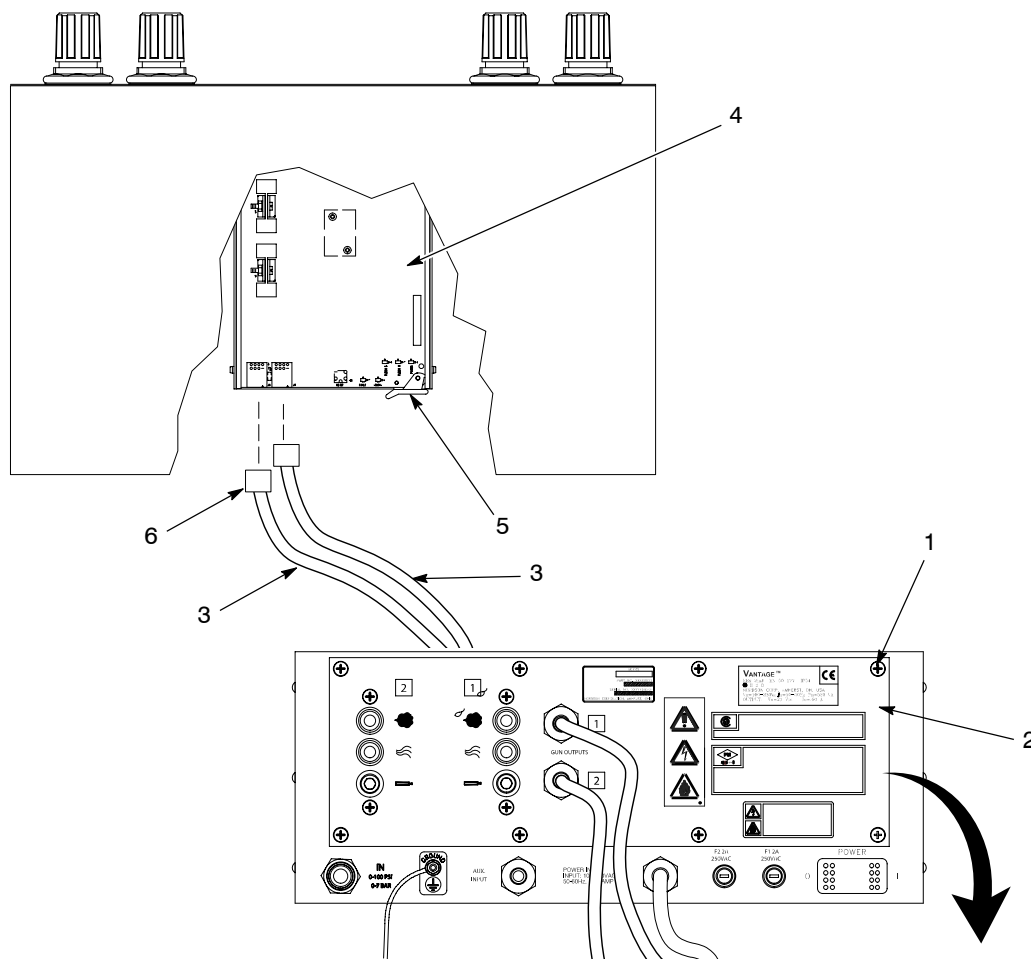
Obr. 6-3 Výměna solenoidu

- | | | |
|----------------|----------------------|----------------------|
| 1. Šrouby | 5. Vzduchová potrubí | 9. Matice a podložky |
| 2. Zadní panel | 6. Vodič solenoidu | 10. Kolena |
| 3. Solenoidy | 7. Páska | 11. Konektory |
| 4. Rozdělovače | 8. Deska rozhraní | |

Výměna desky pistole

POZNÁMKA: Když vyměňujete desku stříkací pistole, musí být nová deska verze D nebo vyšší.

1. Viz obr. 6-4. Odšroubujte osm šroubů (1) zajišťujících zadní panel (2) ke skříni. Položte zadní panel naplocho.
2. Odpojte jeden nebo dva kabely pistole (3) z konce desky stříkací pistole (4).
3. Otevřete západku (5) na pravém rohu a vytáhněte desku stříkací pistole ze skříně.
4. Nainstalujte novou desku stříkací pistole do skříně a zajistěte ji na místě uzavřením západky.
5. Připojte osmikolíkové konektory (6) na kabelech stříkací pistole k nové desce pistole. Stříkací pistole 1 musí být připojena do pravého konektoru, stříkací pistole 2 do levého konektoru.
6. Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.



1401366A

Obr. 6-4 Výměna desky pistole

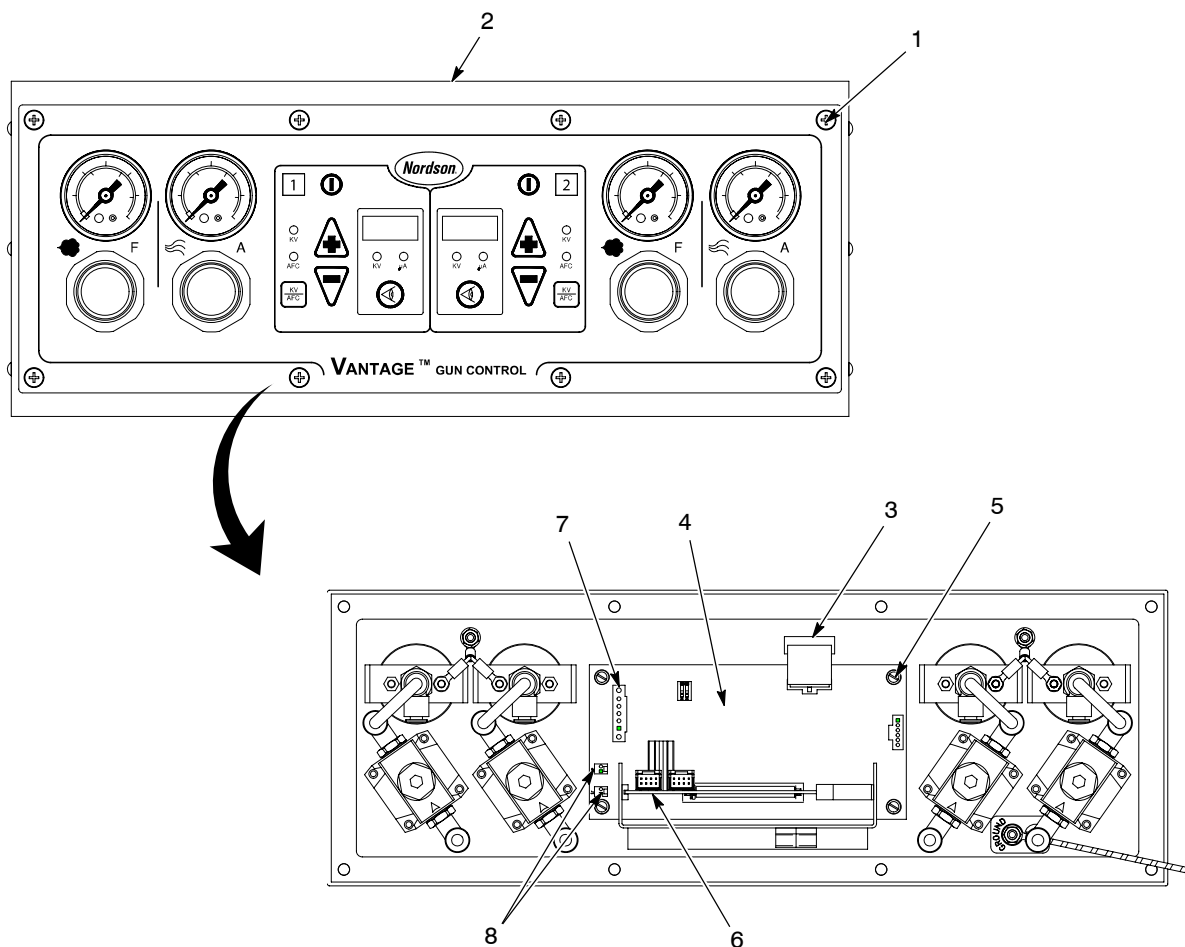
- | | | |
|----------------|----------------------------|--------------------------|
| 1. Šrouby | 3. Kabely stříkací pistole | 5. Západka desky pistole |
| 2. Zadní panel | 4. Deska pistole | 6. Osmikolíkový konektor |

Výměna desky rozhraní displeje

1. Viz obr. 6-5. Odšroubujte osm šroubů (1) zajišťujících přední panel (2) ke skříni. Opatrně vytáhněte přední panel ze skříně tak, abyste nerozpojili žádné kabely nebo hadice a nepoškodili přední displej.
2. Demontujte desku pistole (6) jak je popsáno v sekci *Výměna desky pistole* na straně 6-7.

POZNÁMKA: Přeskočte krok 1 v sekci *Výměna desky pistole*. Nemusíte demontovat zadní panel.

3. Odpojte stužkový konektor klávesnice (3) od konektoru J5 na desce rozhraní (4).
4. Demontujte konektor J1 a nainstalujte jej na novou desku rozhraní displeje.
5. Demontujte konektor solenoidů (J2 a J3) a nainstalujte jej na novou desku rozhraní displeje.
6. Demontujte čtyři šrouby (5) zajišťujících desku k přednímu panelu.
7. Sejměte desku z předního panelu.
8. Nainstalujte novou desku na přední panel pomocí čtyř šroubů.
9. Připojte stužkový konektor klávesnice ke konektoru J5.
10. Nainstalujte desku stříkací pistole.
11. Namontujte přední panel pomocí osmi šroubů.



1401367A

Obr. 6-5 Výměna desky rozhraní displeje

- | | | |
|---------------------------------|-------------------|----------------------------------|
| 1. Šrouby | 4. Deska rozhraní | 7. Konektor J1 |
| 2. Přední panel | 5. Šrouby | 8. Konektory solenoidů (J2 a J3) |
| 3. Stůžkový konektor klávesnice | 6. Deska pistole | |

Výměna regulátoru a ukazatele vzduchu

1. Viz obr. 6-6. Odšroubujte osm šroubů (1) zajišťujících přední panel (2) ke skříni. Opatrně vytáhněte přední panel ze skříně tak, abyste nerozpojili žádné kabely nebo hadice a nepoškodili přední displej.
2. Označte štítkem a odpojte vzduchové hadice (3) od regulátorů (4) a ukazatelů (5).

POZNÁMKA: Viz Obrázek 6-9 pro označování hadic štítky a vedení.

3. Vyjměte regulátory a ukazatele z panelu.

Regulátory (4)

- a. Přidržte regulátor, uvolněte a odeberte matici (6) na přední straně panelu.
- b. Vytáhněte regulátor a ploché těsnění (7) z předního panelu.
- c. Demontujte dvě kolena (13) z regulátoru a namontujte je na nový regulátor.

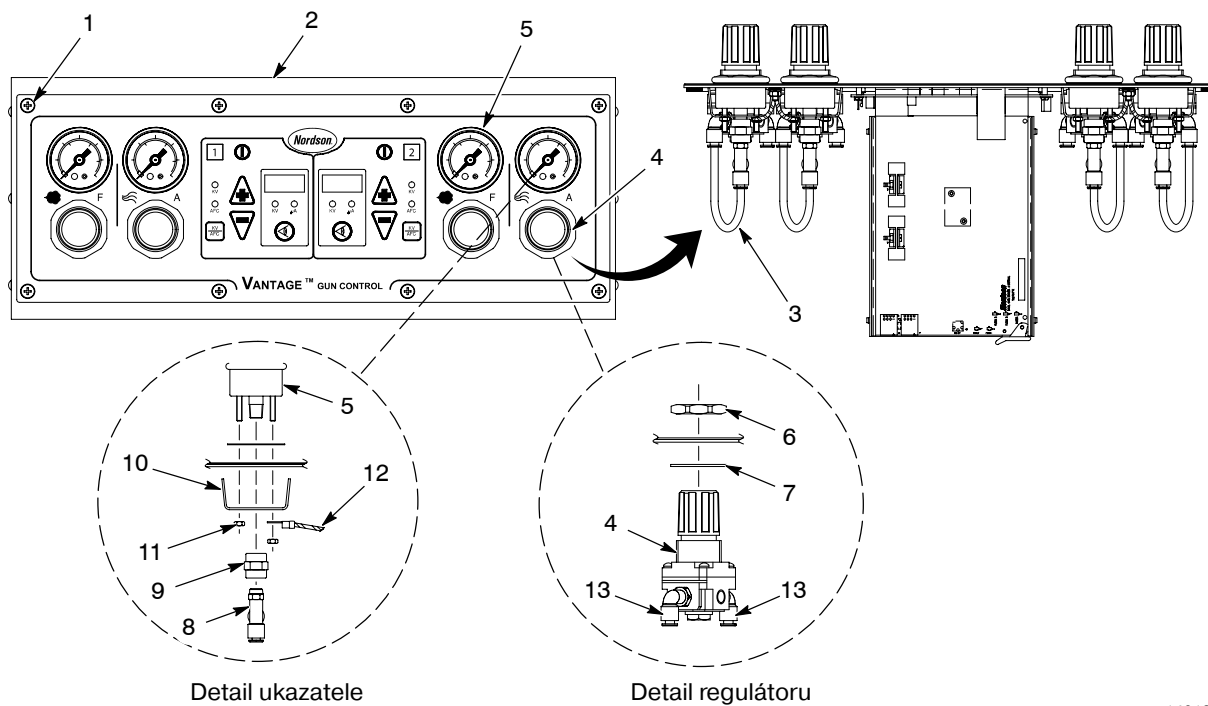
Ukazatele tlaku vzduchu (5)

- a. Demontujte konektor (8) a spojku (9) z ukazatele (5). Nainstalujte fitink a spojku na nový ukazatel.
- b. Podržte ukazatel vzduchu a demontujte dvě matice (11) zajišťující držák ukazatele (10) k panelu a ukazateli.

POZNÁMKA: K jedné z matic je připojen kabel uzemnění (12).

- c. Vytáhněte ukazatel vzduchu a ploché těsnění z čela panelu.

4. Nainstalujte nové regulátory a ukazatele vzduchu na čelo panelu provedením výše uvedených kroků v opačném pořadí.
5. Připojte všechny hadice, jak je ukázáno na Obrázku 6-9.
6. Namontujte přední panel pomocí osmi šroubů.



1401368A

Obr. 6-6 Výměna regulátoru a ukazatele vzduchu

- | | | |
|----------------------|-------------|------------------|
| 1. Šrouby | 6. Matice | 10. Držák |
| 2. Přední panel | 7. Těsnění | 11. Matice |
| 3. Vzduchová potrubí | 8. Konektor | 12. Zemní vodiče |
| 4. Regulátory | 9. Spojka | 13. Kolena |
| 5. Ukazatele vzduchu | | |

Pojistky



VAROVÁNÍ: Před prováděním následujících činností odpojte přívod elektrického proudu a zablokujte jej. Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob či způsobit smrt.

Viz obr. 6-7.

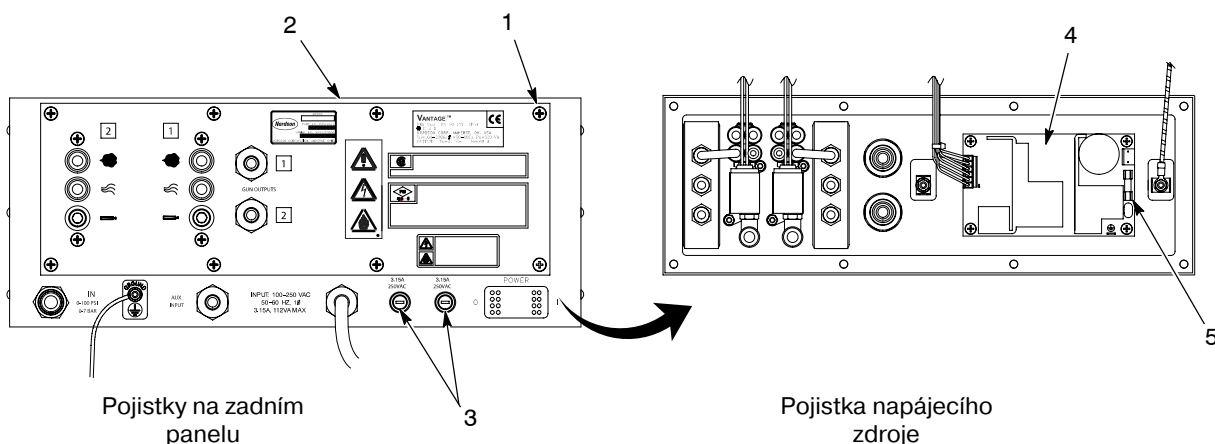
V řídicí jednotce jsou umístěny tři pojistky, dvě na zadním panelu a jedna na modulu napájecího zdroje.

Pojistky na zadním panelu

1. Použijte plochý šroubovák pro otočení držáku pojistky (3) proti směru hodinových ručiček.
2. Vytáhněte držák pojistky ze skříně pro odkrytí pojistky.
3. Demontujte pojistku a vyměňte ji za novou.
4. Pojistku zatlačte do držáku a zajistěte ji na místě otočením ve směru hodinových ručiček pomocí plochého šroubováku.

Pojistka napájecího zdroje

1. Odšroubujte osm šroubů (1) zajišťujících zadní panel (2) ke skříni.
2. Položte zadní panel naplocho. Napájecí zdroj (4) je umístěn na pravé straně.
3. Odstraňte pojistku (5) z napájecího zdroje a vyměňte ji za novou.
4. Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.



Obr. 6-7 Výměna pojistek

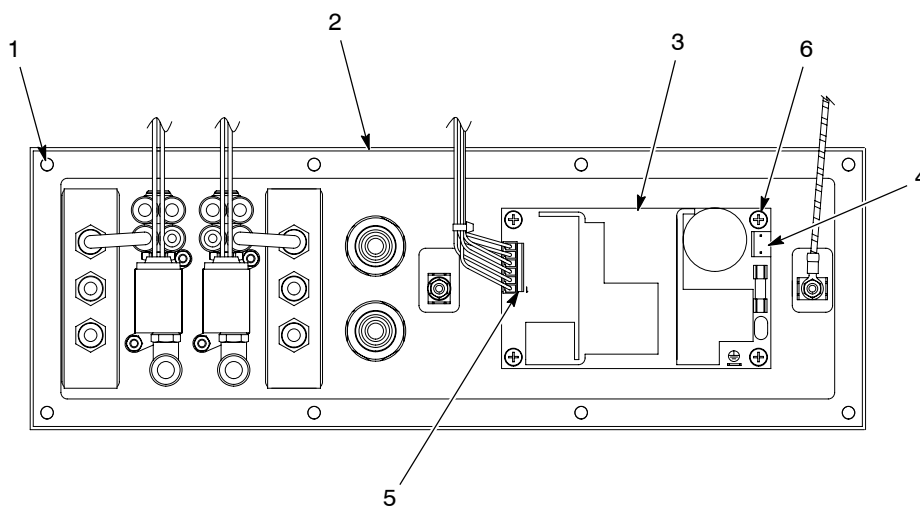
- | | | |
|----------------|--------------------|-------------|
| 1. Šrouby | 3. Držáky pojistek | 5. Pojistka |
| 2. Zadní panel | 4. Napájecí zdroj | |

1401369A

Výměna napájecího zdroje

Viz obr. 6-8.

1. Odšroubujte osm šroubů (1) zajišťujících zadní panel (2) ke skříni.
2. Položte zadní panel naplocho. Napájecí zdroj (3) je umístěn na pravé straně.
3. Vytáhněte tříkolíkový konektor pro střídavý vstup (4) a šestikolíkový konektor pro stejnosměrný výstup (5) z napájecího zdroje.
4. Vyšroubujte čtyři šrouby (6), kterými je napájecí zdroj připevněn na zadní panel. Demontujte napájecí zdroj.
5. Položte nový napájecí zdroj na zadní panel a zajistěte jej na místě pomocí čtyř šroubů.
6. Připojte konektory stejnosměrného výstupu a střídavého vstupu na napájecí zdroj.
7. Namontujte zadní panel pomocí osmi šroubů.

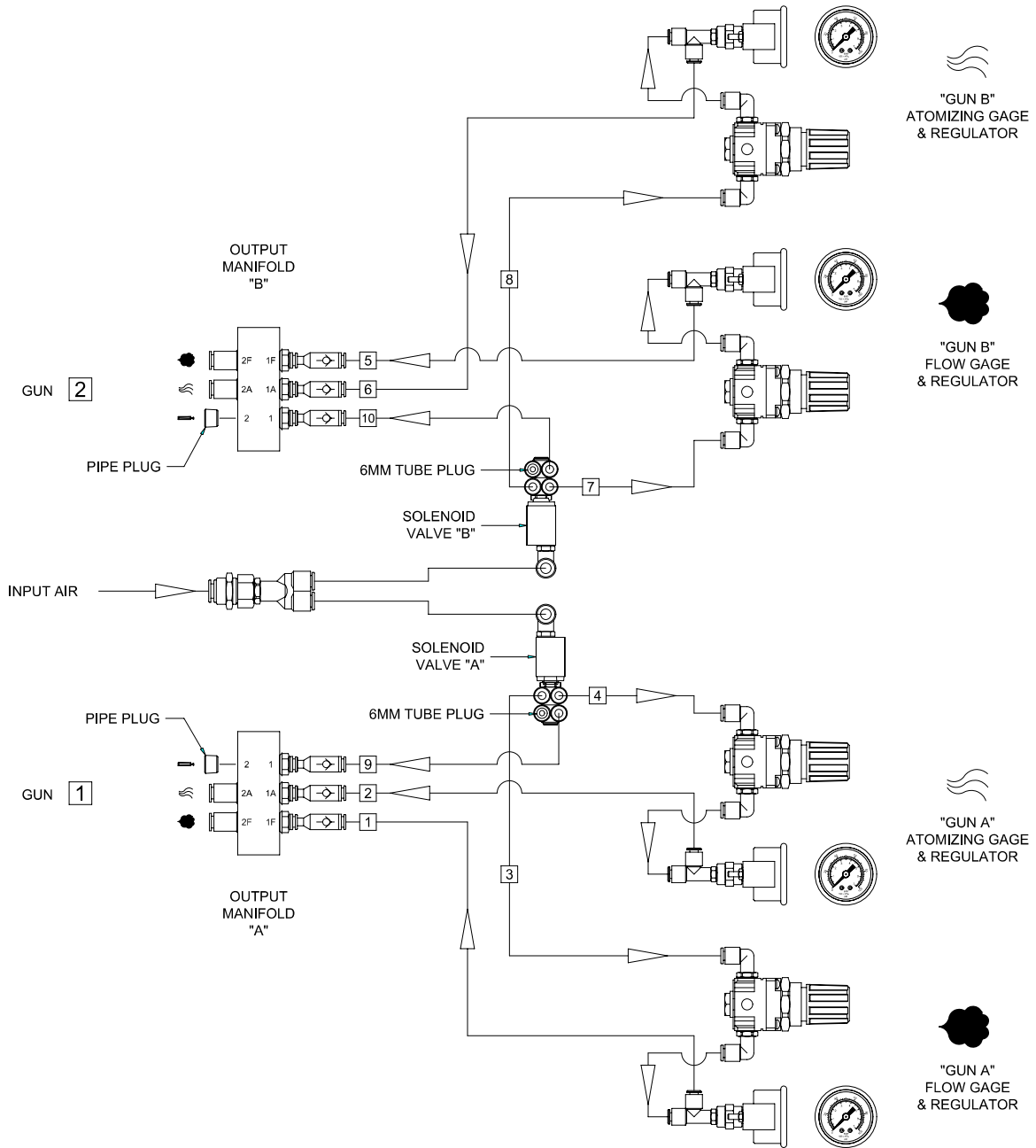


1401370A

Obr. 6-8 Výměna napájecího zdroje

- | | | |
|----------------|---|--|
| 1. Šrouby | 3. Napájecí zdroj | 5. Šestikolíkový konektor stejnosměrného výstupu |
| 2. Zadní panel | 4. Tříkolíkový konektor střídavého vstupu | 6. Šrouby |

Pneumatické schéma



Obr. 6-9 Pneumatické schéma

1401372A

Část 7

Náhradní díly

Úvod

Chcete-li objednat náhradní díly, zavolejte zákaznické a servisní středisko Nordson nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson. K vyhledání správného popisu a umístění dílů přitom použijte seznam dílů obsahující údaje uspořádané v pěti sloupcích a doprovodné ilustrace.

Použití ilustrovaného seznamu náhradních dílů

Čísla uvedená ve sloupci Poloha odpovídají číslům, která příslušné díly identifikují na ilustracích následujících za každým seznamem dílů. Kód NS (Bez zobrazení) označuje, že díl uvedený v seznamu není v příslušné ilustraci vyobrazen. Pomlčka (-) je použita tehdy, jestliže číslo náhradního dílu platí pro všechny náhradní díly v příslušné ilustraci.

Číslo ve sloupci P/N je číslo dílu používané společností Nordson Corporation. Řada pomlček v tomto sloupci (- - - - -) znamená, že náhradní díl nelze objednávat samostatně.

Ve sloupci Označení je uveden název náhradního dílu a kde je to zapotřebí, také jeho rozměry a další charakteristiky. Odrážky vyjadřují vztahy mezi sestavami, podsestavami a díly.

- Jestliže objednáte sestavu, bude zahrnovat i položky 1 a 2.
- Jestliže objednáte položku 1, bude zahrnovat i položku 2.
- Jestliže objednáte položku 2, obdržíte pouze položku 2.

Číslo uvedené ve sloupci Počet udává množství potřebné na jednotku, sestavu nebo podsestavu. Kód AR (Dle potřeby) se používá tehdy, jestliže se číslo dílu vztahuje k hromadné položce objednávané ve větších množstvích nebo jestliže množství v sestavě závisí na verzi nebo modelu výrobku.

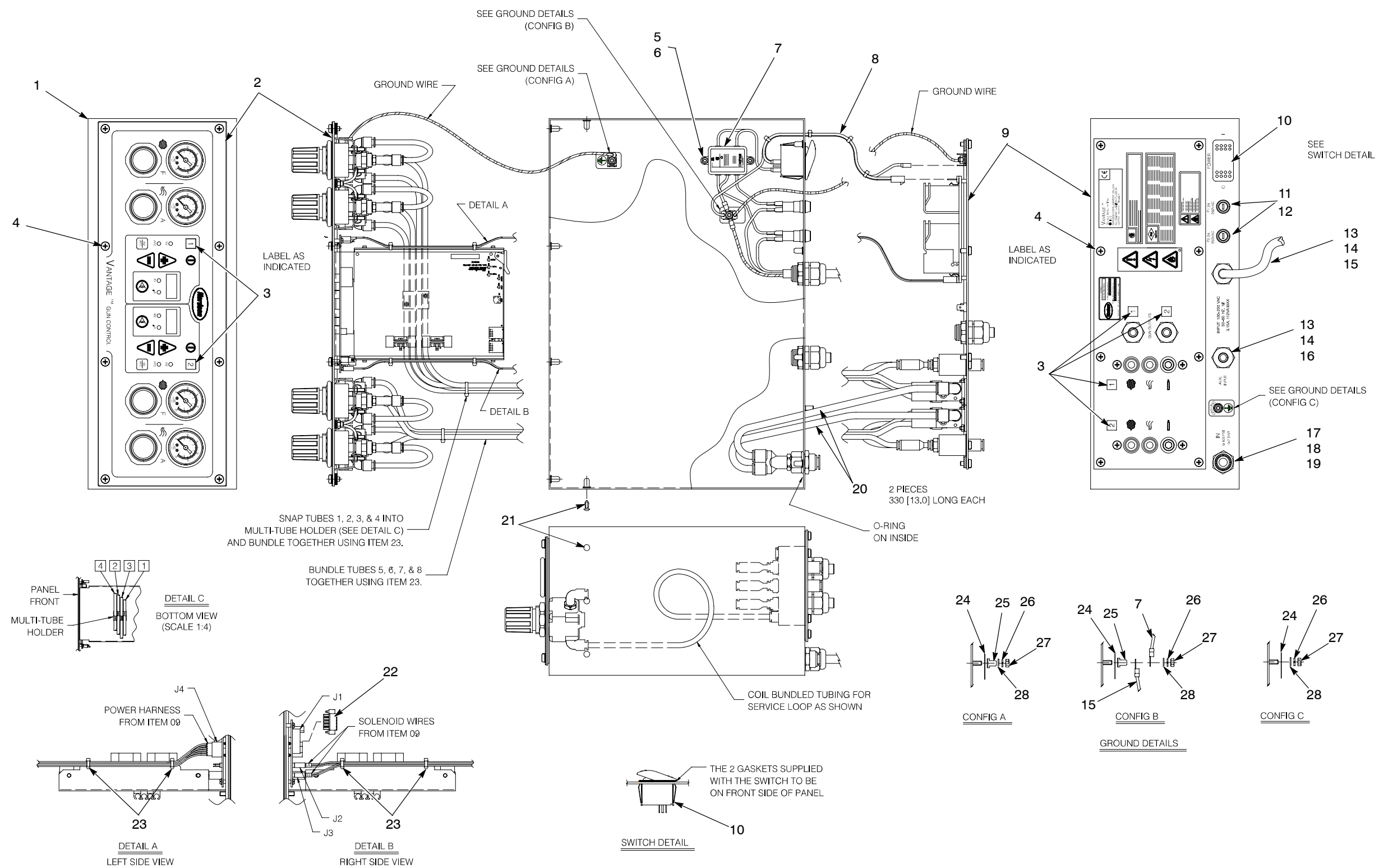
Písmena ve sloupci Upozornění znamenají odkazy na poznámky uvedené na konci každého seznamu náhradních dílů. Tyto poznámky obsahují důležité informace týkající se používání a objednávání. Proto je jim třeba věnovat obzvláštní pozornost.

Položka	P/N	Popis	Počet	Upozornění
-	0000000	Sestava	1	
1	000000	• Podsestava	2	A
2	000000	• • P/N	1	

Řídicí jednotka pro práškové nanášecí zařízení Vantage

Viz obr. 7-1.

Položka	P/N	Popis	Počet	Upozornění
—	1043820	CONTROLLER, 2 gun, individual, Vantage auto	1	
1	-----	• ENCLOSURE, controller, 2 gun, Vantage, auto	1	
2	-----	• PANEL, front controller, assembly, Vantage auto	1	A
3	334818	• LABELS, numbers, repeat, 1-16	1	
4	1045837	• SCREW, pan, recess, M5 x 12, with integral lock washer	16	
5	984715	• NUT, hex, M4, steel, zinc	2	
6	983403	• LOCK WASHER, M split, M4, steel, zinc	2	
7	1043718	• FILTER, line, with connector, Vantage, individual	1	
8	-----	• HARNESS, power, switch to power supply, Vantage individual	1	
9	-----	• PANEL, rear, controller assembly, Vantage auto	1	B
10	322404	• SWITCH, rocker, DPST, dust-tight	1	
11	1009090	• FUSE, time delay, 215 series, 3.15A, 5 x 20 mm	2	
12	288804	• FUSE, holder, panel mount 5 x 20	2	
13	972808	• CONNECTORS, strain relief, 1/2-in. NPT	2	
14	984192	• NUT lock, 1/2-in. NPT, nylon	2	
15	1027067	• CORD, power, 4.6 meters, (15 feet)	1	
16	972930	• PLUG, push in, 8 mm T, plastic	1	
17	1005068	• UNION, F bulkhead, 10-mm tube x 1/4-in. RPT	1	
18	941131	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.750 x 0.094-in.	1	
19	972289	• CONNECTOR, Y branch, 8-meter tube x 1/4-in. NPT	1	
20	900619	• TUBE, polyurethane, 8-mm OD, black	2.17 ft	
21	1044028	• CAP, tapped, hole, 5 mm, nylon	6	
22	-----	• CONNECTOR, MC 1.5, plug, 5 position, 3.81 mm, screw, flat	1	
23	939110	• STRAP, cable	8	
24	240674	• TAG, ground	3	
25	933469	• QUICK CONNECT, dual tab 0.250 x 0.032 in.	2	
26	983401	• WASHER, lock, m, split, M5, steel, zinc	3	
27	984702	• NUT, hex, M5, brass	3	
28	983021	• WASHER, flat, e, 0.203 x 0.406 x 0.040 in., brass	3	
NS	982286	• SCREW, flat, slotted, M5 x 10, zinc	6	
NS	-----	• BRACKET, rack mount, individual controller, Vantage	2	
NS	240976	• CLAMP, ground, with wire	1	
<p>UPOZORNĚNÍ A: Viz <i>Přední panel</i> na straně 7-5 pro rozložený seznam náhradních dílů. B: Viz <i>Zadní panel</i> na straně 7-9 pro rozložený seznam náhradních dílů. NS: Bez zobrazení</p>				



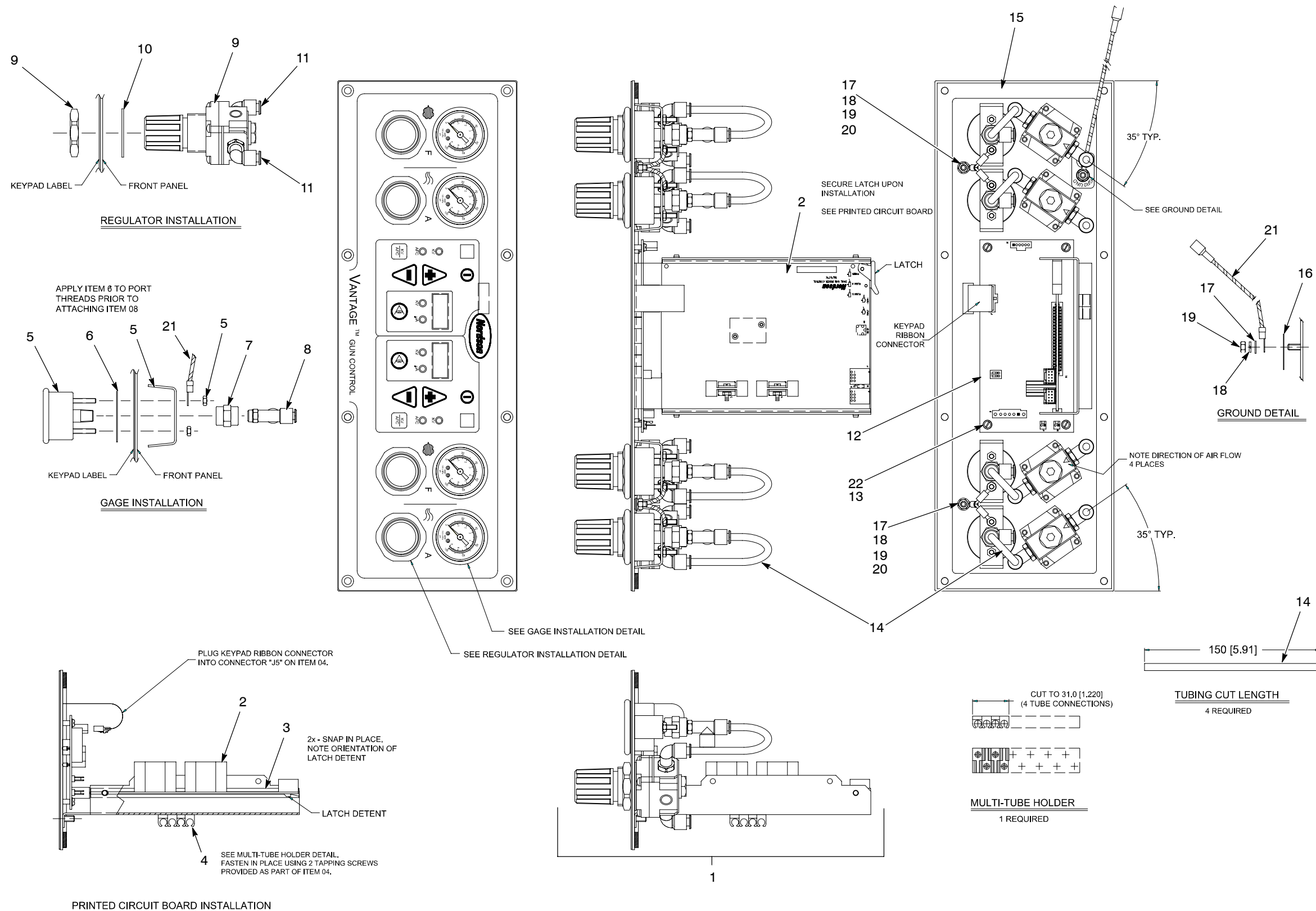
Obr. 7-1 Individuální řídicí jednotka pro práškové nanášecí zařízení Vantage

1401375A

Přední panel

Viz obr. 7-2.

Položka	P/N	Popis	Počet	Upozornění
—	-----	FRONT PANEL, controller, assembly, Vantage Automatic	1	
1	1047551	• PANEL, front, controller, Vantage, automatic, with overlay	1	
2	1023877	• PCA, dual gun driver, iControl	1	A
3	334801	• GUIDE, PCB card, 7 in.	2	
4	-----	• HOLDER, multi-tube, 6-mm tube x 12 position	.5	
5	1043857	• GAGE, 0–7 bar (0–100 psi) kpa, 1-1/2 in.	4	
6	1045838	• GASKET, gage, diameter 41 mm, EPDM	4	
7	973572	• COUPLING, pipe, hydraulic, 1/8 in., steel, zinc	4	
8	972840	• CONNECTOR, male, run tee, 6-mm tube x 1/8-in. universal	4	
9	1045841	• REGULATOR, 1/8 in., 1/4-in. RPT, 7–125 psi	4	
10	141603	• SEAL, panel, regulator	4	
11	972142	• CONNECTOR, male, elbow, 6-mm tube x 1/4 universal	8	
12	1042142	• PCA, Vantage, interface	1	
13	982091	• SCREW, pan, slotted, M3 x 6, zinc	4	
14	900742	• TUBING, polyurethane, 6/4 mm, blue	1 ft	
15	-----	• GASKET, front panel, Vantage automatic	1	
16	240674	• TAG, ground	1	
17	983021	• WASHER, flat, e, 0.203 x 0.406 x 0.040 in., brass	3	
18	983401	• LOCK WASHER, m, split, M5, steel, zinc	3	
19	983702	• NUT, hex, M5, brass	3	
20	-----	• HARNESS, gage ground	2	
21	-----	• WIRE, ground assembly, 350 mm	1	
22	983400	• LOCK WASHER, M, split, M3, steel. zinc	4	
UPOZORNĚNÍ A: Když vyměňujete desku stříkací pistole, díl 1023877, musí být nová deska verze D nebo vyšší.				



Obr. 7-2 Přední panel

1401373A

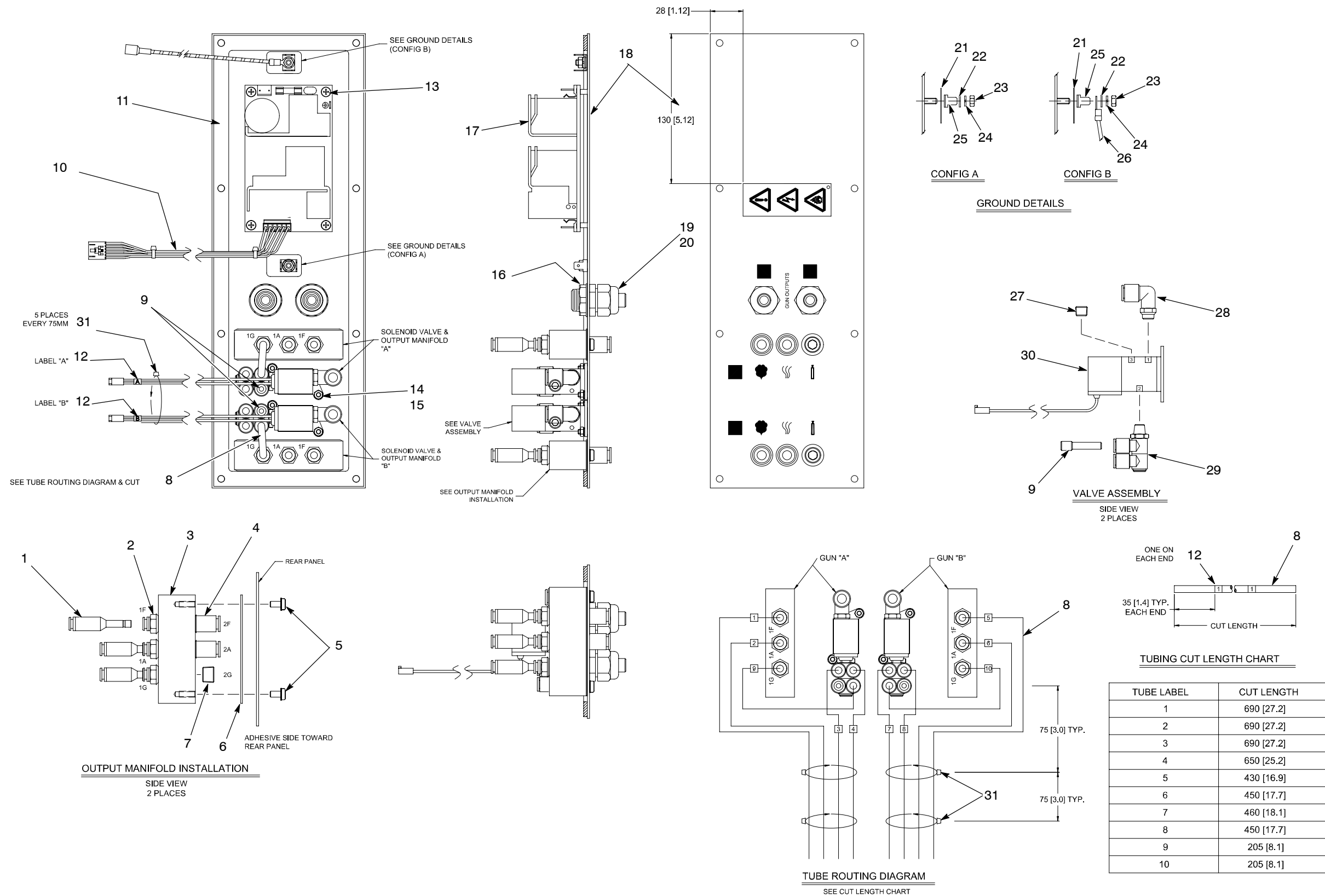
Zadní panel

Viz obr. 7-3.

Položka	P/N	Popis	Počet	Upozornění
—	-----	REAR PANEL, controller assembly, Vantage automatic	1	
1	1045839	• VALVE, check, adapter, 6-mm tube x 6-mm tube	6	
2	971100	• CONNECTOR, male, 6-mm tube x 1/4-in. universal	6	
3	1042039	• MANIFOLD, pneumatic, output	2	
4	972282	• CONNECTOR, male with internal hex, 8-mm tube x 1/4-in. universal	4	
5	1045837	• SCREW, pan, recessed, M5 x 12, with integral lock washer,	4	
6	1042060	• GASKET, manifold, pneumatic output	2	
7	-----	• PLUG, pipe, socket, standard, 1/4-in. RPT, steel, zinc	2	
8	900742	• TUBING, polyurethane, 6/4 mm, blue	16.1 ft	A
9	183804	• PLUG, blanking, 6-mm tube	2	
10	-----	• HARNESS, power, power supply to PCB, Vantage automatic	1	
11	-----	• GASKET, rear panel, Vantage automatic	1	
12	939009	• MARKERS, wire, 1-99, A-Z	1	
13	982824	• SCREW, pan, recessed, M3 x 8, with integral lock washer	4	
14	984715	• NUT, hex, M4, steel, zinc	4	
15	983403	• LOCK WASHER, M, split, M4, steel, zinc	4	
16	984192	• NUT, lock, 1/2-in. NPT, nylon	2	
17	1043906	• POWER SUPPLY, 24, 5, 12 Vdc, 60 watt	1	
18	-----	• PANEL, rear, controller, Vantage, automatic	1	
19	972930	• PLUG, pushin, 8-mm tube, plastic	2	
20	972808	• CONNECTOR, strain relief, 1/2-in. NPT	2	
21	240674	• TAG, ground	2	
22	983021	• WASHER, flat, e, 0.203 x 0.406 x 0.040 in., brass	2	
23	984702	• NUT, hex, M5, brass	2	
24	983401	• LOCK WASHER, m, split, M5, steel, zinc	2	
25	933469	• QUICK CONNECT, dual tab 0.250 x 0.032 in.	2	
26	1046757	• WIRE, ground assembly, 350 mm	1	
27	-----	• PLUG, pipe, socket, standard, 1/8-in. RPT, steel, zinc	2	
28	972276	• CONNECTOR, male, elbow, 8-mm tube x 1/8-in. universal	2	
29	-----	• FITTING, double branch, 6-mm tube x 1/8-in. RPT	2	
30	1043872	• VALVE, 3 port, direct active, 24 volt, 1/8-in. RPT with connector	2	
31	939110	• STRAP, cable, 0.875-in. diameter	9	
UPOZORNĚNÍ A: Objednávejte v přírůstcích jedné stopy.				

Kabely stříkacích pistolí

P/N	Popis	Upozornění
1043723	KABEL VERSA-SPRAY, 100kV, 12m, Vantage, automatický	
1054175	KABEL VERSA-SPRAY, 100 kV, 16m, Vantage, automatický	
1048653	KABEL SURE COAT, 12m, Vantage, automatický	
1054176	KABEL SURE COAT, 16m, Vantage, automatický	
1054613	ADAPTÉR, Tribomatic, Vantage, automatický	
1054615	KONEKTOR, adaptér pro Versa-Spray, Vantage, automatický	A
UPOZORNĚNÍ A: Tento konektor použijte pro kabely Versa-Spray II staršího typu.		



Obr. 7-3 Zadní panel

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

VÝROBEK: Řídící jednotka automatického aplikátoru Vantage pro použití s automatickými stříkacími aplikátory Nordson.

PŘÍSLUŠNÉ PLATNÉ SMĚRNICE:

94/9/EC (ATEX - Směrnice pro zař. určená k použití v pot. výb. prostředích)
98/37/EEC (Strojní zařízení)
73/23/EEC (Směrnice pro nízké napětí)
89/336/EEC (Směrnice pro elektromagnetickou slučitelnost)

NORMY POUŽITÉ K OVĚŘENÍ SHODY:

IEC417	EN55011	EN61000-4-6	EN50281-1-1
EN292	EN61000-4-2	EN61000-4-8	FM7260
EN60204	EN61000-4-3	EN61000-4-11	C22.2
EN61000-3-2	EN61000-4-4	EN50050	
EN61000-3-3	EN61000-4-5	EN50177	

ZÁSADY:

Tento výrobek byl vyroben v souladu s osvědčenou technickou praxí.
Specifikovaný výrobek vyhovuje směrnici a normám, které jsou popsány výše.

CERTIFIKÁTY:

FM - 3018778
CSA - 152659-1520466
DNV ISO9001:2003 Cert - 08796-2003-AQ-HOU-RAB
ATEX Zpráva o jakosti - Baseefa (2001) Ltd.

OBLASTI NEBEZPEČNÉHO PROSTŘEDÍ:

Evropská Unie - Ex II 3 D (Řídící jednotka); Zóna 21 (Aplikátory)
Severní Amerika - Třída II, oddíl 2 (Řídící jednotka); Třída II, oddíl 1 (Aplikátory)



Joseph Schroeder
technický ředitel,
Vývojová skupina prostředků na konečnou úpravu

Datum: 09. února 2004



