

Модульная система управления
распылителями Sure Coat®

Раздел В:
Пневматические модули

Руководство пользователя P/N 7105361B

– Russian –

Издано 04/03



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Содержание

Nordson International	O-1	Ремонт	B 3-1
Europe	O-1	Замена регулятора в сборе	B 3-1
Distributors in Eastern & Southern Europe .	O-1	Замена коллектора	B 3-3
Outside Europe / Hors d'Europe /		Разборка	B 3-3
Fuera de Europa	O-2	Сборка	B 3-4
Africa / Middle East	O-2	Ремонт электромагнитного клапана	B 3-4
Asia / Australia / Latin America	O-2	Пневматические схемы	B 3-7
Japan	O-2	Стандартный пневматический модуль ...	B 3-7
North America	O-2	Пневматический модуль	
		дозировки 1 / дозировки 2	B 3-8
Описание	B 1-1	Перечень узлов и деталей	B 4-1
Введение	B 1-1	Введение	B 4-1
Стандартные, с двумя манометрами	B 1-1	Стандартный	B 4-2
Модули дозировки 1 / дозировки 2,		Модуль дозировки 1 / дозировки 2	B 4-4
с тремя манометрами	B 1-2	Модули коллектора	B 4-6
Подсоединения на задней панели	B 1-3	С одним клапаном	B 4-6
		С двумя клапанами	B 4-7
Эксплуатация	B 2-1	Модули регулятора	B 4-8
Рекомендуемые настройки		С двумя манометрами	B 4-8
давления воздуха	B 2-1	С тремя манометрами	B 4-8
Настройка давления воздуха	B 2-1	Сервисные комплекты	B 4-9
Давление воздуха дозировки	B 2-2	Сервисный комплект клапана 1	B 4-9
Давление воздуха распыления	B 2-2	Сервисный комплект клапана 2	B 4-10

Обращайтесь к нам

Компания Nordson Corporation принимает запросы на информацию, комментарии и справки о своей продукции. Общую информацию о компании Nordson можно найти в Интернет по адресу: <http://www.nordson.com>.

Примечание

Данная публикация компании Nordson Corporation охраняется авторским правом. Дата закрепления авторского права – 2000 г. Ни одна часть этого документа не может быть фотокопирована, воспроизведена или переведена на другой язык без предварительного письменного согласия Nordson Corporation. Информация, содержащаяся в данной публикации, может быть изменена без уведомления.

Торговые марки

Nordson, логотип Nordson и Sure Coat являются зарегистрированными торговыми марками фирмы Nordson Corporation.

Nordson International

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>	45-43-66 1133	45-43-66 1123
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>Düsseldorf - Nordson UV</i>	49-211-3613 169	49-211-3613 527
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	47-22 68 3636
	<i>Finishing</i>	47-22-65 6100	47-22-65 8858
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-11 86 263	7-812-11 86 263
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden	<i>Hot Melt</i>	46-40-680 1700	46-40-932 882
	<i>Finishing</i>	46 (0) 303 66950	46 (0) 303 66959
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	1-440-988-9411	1-440-985-3710
-----------------------------	----------------	----------------

Japan

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

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-440-988 9411	1-440-985 1417
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Глава В 1

Описание

Введение

Пневматические модули управляют давлением воздуха распыления и дозировки на пистолетах. Для каждого пистолета в системе имеется отдельный пневматический модуль для управления давлением воздуха. В каждом кожухе размещены два расположенных рядом пневматических модуля.

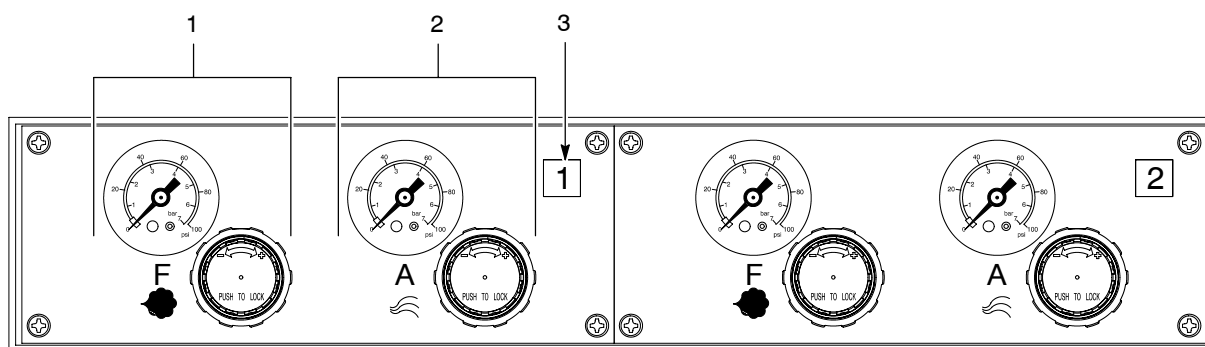
Существует два типа пневматических модулей:

- Стандартные, с двумя манометрами
- Модули дозировки 1 / дозировки 2, с тремя манометрами

ПРИМЕЧАНИЕ: На модульной системе управления распылителями должны устанавливаться пневматические модули только одного типа. Модули различных типов не могут быть объединены в одной системе.

Стандартные, с двумя манометрами

См. рис. В 1-1. Стандартные модули с двумя манометрами управляют воздухом дозировки и распыления, подающимся к пистолетам.



1400955A

Рис. В 1-1 Стандартные пневматические модули

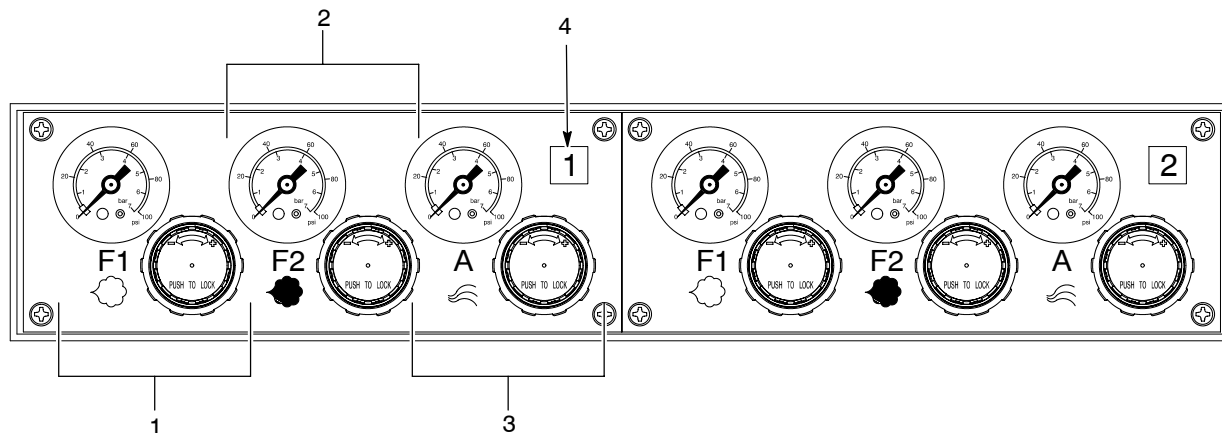
1. Воздух дозировки

2. Воздух распыления

3. Ярлык для идентификации пистолета

Модули дозировки 1 / дозировки 2, с тремя манометрами

См. рис. В 1-2. Модули дозировки 1 / дозировки 2, с тремя манометрами, имеют по два регулятора и манометра воздуха дозировки, позволяющие оператору настроить давление воздуха дозировки на два различных значения. Оператор может быстро переключить заданное давление воздуха дозировки с одного значения на другое нажатием клавиши F1/F2 на центральной блоке управления.



1400956A

Рис. В 1-2 Пневматические модули дозировки 1 / дозировки 2

- 1. Воздух дозировки 1
- 2. Воздух дозировки 2

3. Воздух распыления

- 4. Ярлык для идентификации пистолета

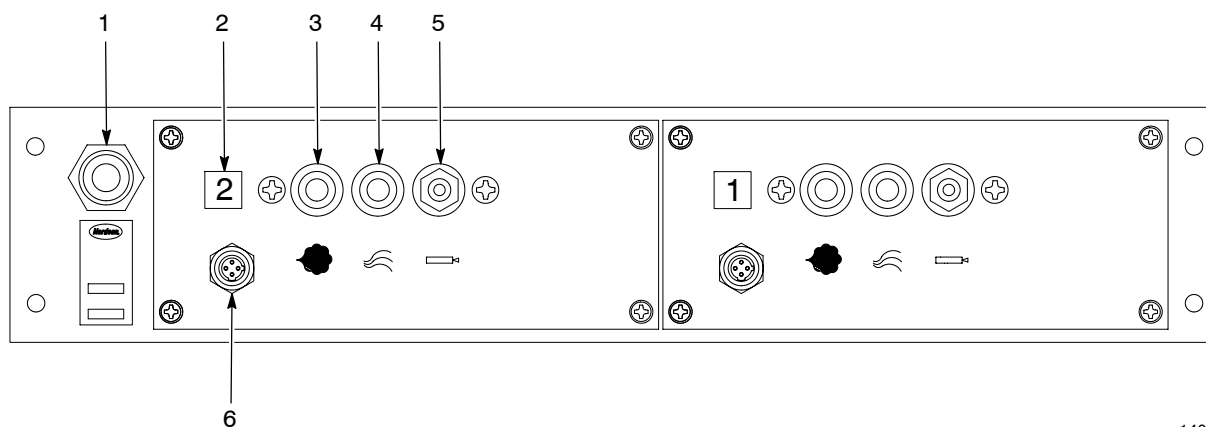
Подсоединения на задней панели

См. таблицу В 1-1 и рис. В 1-3.

ПРИМЕЧАНИЕ: Подсоединения на задней панели одинаковы для обоих типов модулей.

Табл. В 1-1 Подсоединения на задней панели

Поз.	Подсоединения	Назначение
1	Штуцер для источника сжатого воздуха	Подсоединяет пневматические модули к коллектору линии подачи сжатого воздуха.
2	Ярлык для идентификации пистолета	Показывает, какой пистолет управляется пневматическим модулем. Этот номер должен соответствовать номеру, назначенному пистолету на центральном блоке управления.
3	Штуцер воздуха дозировки	Подает регулируемый воздух дозировки на порошковый насос.
4	Штуцер воздуха распыления	Подает регулируемый воздух распыления на порошковый насос.
5	Штуцер воздуха для пистолета	Подает нерегулируемый воздух для пистолета на пистолет. ПРИМЕЧАНИЕ: Подсоединение к этому штуцеру не является обязательным для всех видов использования. Если Ваши пистолеты не рассчитаны на использование воздуха для пистолета, поставьте заглушки на эти штуцера пневматических модулей.
6	Розетка соленоида	Соединяет пневматический модуль с картой привода пистолетов в главном шкафу управления. Это соединение обеспечивает сопряжение пневматических модулей с главным блоком управления для запуска пистолетов. ПРИМЕЧАНИЕ: Номер на кабеле соленоида должен соответствовать номеру на ярлыке для идентификации пистолета.



1400957A

Рис. В 1-3 Подсоединения на задней панели пневматического модуля

Глава В 2

Эксплуатация



ОПАСНО: К следующим работам допускается только квалифицированный персонал. Выполнять все указания по ТБ, содержащиеся в данном руководстве и сопутствующей документации.

Рекомендуемые настройки давления воздуха

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти величины давления являются средними начальными значениями. Давление различается в зависимости от необходимого формирования пленки, скорости линии и конфигурации детали. Указания по настройке давления воздуха для достижения требуемых значений см. в подразделе *Настройка давления воздуха* данной главы.

Воздух дозирования: 2 бар (30 psi)

Воздух распыления: 1 бар (15 psi)

Настройка давления воздуха

В следующих разделах описывается управление давлением воздуха различных видов с помощью пневматических модулей. Используйте эти указания для настройки давления воздуха в системе в соответствии с Вашим видом использования.

Давление воздуха дозировки

Воздух дозировки транспортирует смесь порошка и воздуха от загрузочного бункера к распылителю. С ростом давления воздуха дозировки повышается количество распыляемого порошка, что может привести к увеличению толщины покрытия детали.

Слишком низкое давление воздуха дозировки может привести к недостаточной толщине покрытия или неравномерному расходу порошка. При слишком высоком давлении воздуха дозировки возможна слишком большая скорость подачи порошка, что приводит к слишком большому расходу. Это может вызвать чрезмерную толщину покрытия или перерасход порошка, в результате чего снижается эффективность переноса и увеличиваются потери порошка. Слишком большое давление воздуха дозировки может также ускорить образование отложений из спекшегося порошка (ударное спекание) в распылителе или насосе или вызвать преждевременный износ контактирующих с порошком деталей распылителя и насоса.

Поддержание минимального избытка порошка сокращает количество порошка, подлежащего регенерации и рециркуляции. Это минимизирует амортизацию таких узлов системы, как насосы, распылители и фильтры. Снижаются также и издержки на техобслуживание.

ПРИМЕЧАНИЕ: Дозировка 1 и дозировка 2 используются для быстрого изменения настроек воздуха дозировки с целью более эффективного использования порошка и минимизации его потерь. Для переключения между настройками воздуха дозировки нажимайте клавишу F1/F2 на центральном блоке управления для.

Давление воздуха распыления

Воздух распыления добавляется к потоку воздуха с порошком для увеличения скорости порошка в питающем шланге и разбивания комков порошка. Повышенное давление воздуха распыления необходимо при низком расходе порошка для поддержания взвешенного состояния частиц порошка в воздушном потоке. Высокие скорости порошка могут привести к нарушению формы факела.

При слишком низком давлении воздуха распыления выход порошка из распылителя может быть неравномерным, с хлопками и пульсацией. Слишком высокое давление воздуха распыления может увеличить подачу порошка и вызывать его перерасход, а также ударное спекание и преждевременный износ деталей насоса и распылителя.

Глава В 3

Ремонт



ОПАСНО: К следующим работам допускается только квалифицированный персонал. Выполнять все указания по ТБ, содержащиеся в данном руководстве и сопутствующей документации.

Замена регулятора в сборе

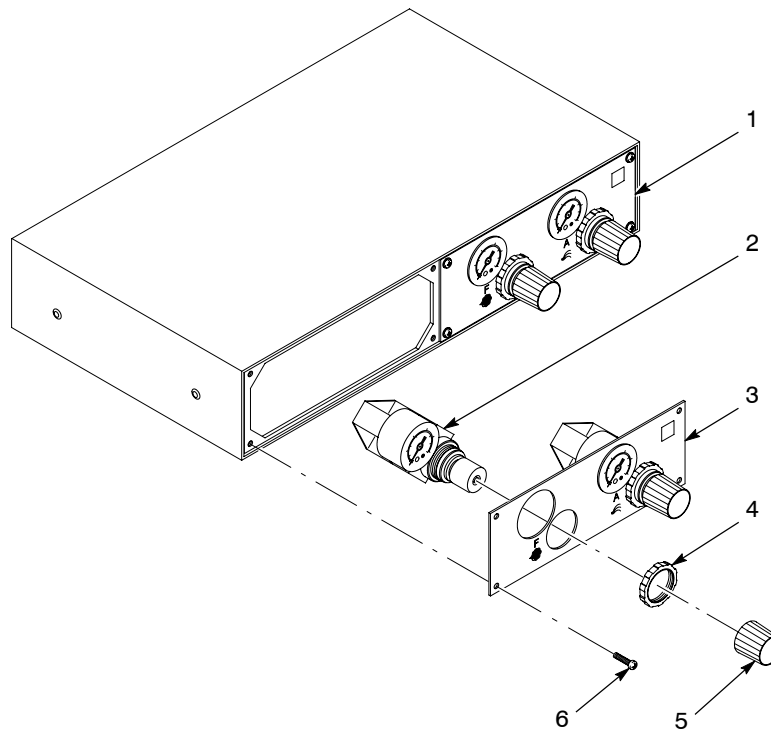


ОПАСНО: Система или материал под высоким давлением. Сбросить давление перед техобслуживанием. Несоблюдение этого указания может привести к травмам (в том числе со смертельным исходом) или повреждению имущества.

1. См. рис. В 3-1. Снять четыре винта (6), крепящие панель регуляторов (3) к пневматическому модулю (1). Осторожно вытянуть панель регуляторов с прикрепленными к ней регуляторами из пневматического модуля.
2. Промаркировать и отсоединить пневмошланги от штуцеров с маркировками IN (вход) и OUT (выход) на задней стороне регулятора в сборе (2).
3. Вытянуть ручку (5) из регулятора в сборе.
4. Отвинтить гайку панели (4) от регулятора в сборе и снять регулятор в сборе с панели.
5. Установить новый регулятор в сборе с задней стороны панели. Закрепить регулятор в сборе на панели с помощью новой гайки.
6. Установить новую ручку регулятора.
7. Подсоединить пневмошланги к штуцерам с маркировкой IN и OUT на модуле регулятора. Схему пневматического модуля см. в подразделе *Пневматические схемы* данной главы.

Замена регулятора в сборе (продолж.)

8. Установить панель регуляторов на место в пневматический модуль.
9. Закрепить панель регуляторов на пневматическом модуле четырьмя винтами.



1400958A

Рис. В 3-1 Замена регулятора в сборе

- | | |
|--------------------------|---------------------|
| 1. Пневматический модуль | 4. Гайка панели |
| 2. Регулятор в сборе | 5. Ручка регулятора |
| 3. Панель регуляторов | 6. Винты |

Примечание: Показан стандартный пневматический модуль. Ваш модуль может немного отличаться от показанного на рисунке.

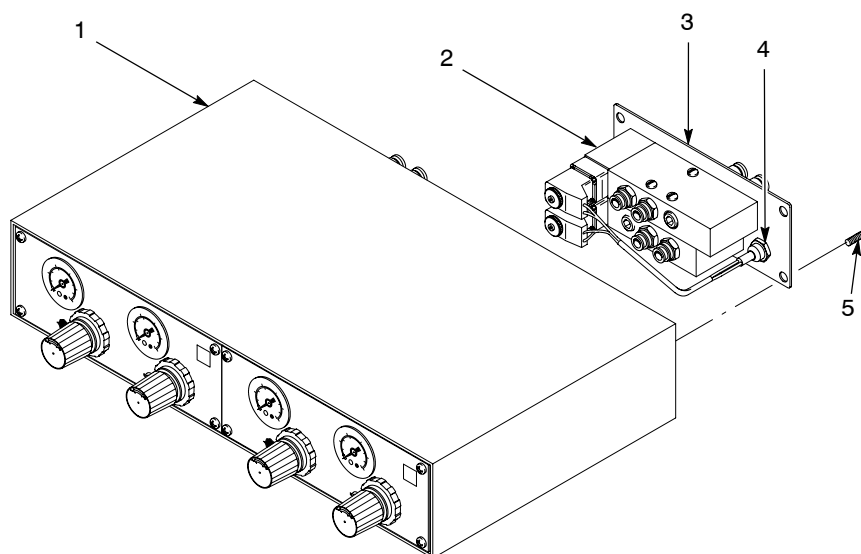
Замена коллектора



ОПАСНО: Система или материал под высоким давлением. Сбросить давление перед техобслуживанием. Несоблюдение этого указания может привести к травмам (в том числе со смертельным исходом) или повреждению имущества.

Разборка

1. См. рис. В 3-2. Отсоединить коннектор соленоида от розетки (4) соленоида.
2. Отсоединить пневмошланги от выходных воздушных штуцеров на задней стороне панели пневмосистемы (3).
3. Снять четыре винта (5), крепящие панель пневмосистемы к кожуху пневматического модуля (1). Осторожно вытянуть панель пневмосистемы и узел коллектора (2) из кожуха пневматического модуля.
4. Отсоединить пневмошланги от входных воздушных штуцеров на коллекторе.
5. Снять все заглушки с входных воздушных штуцеров на коллекторе и сохранить их для повторного использования.
6. Снять контргайки, удерживающие розетку соленоида на панели пневмосистемы.
7. Снять винты, крепящие коллектор к панели пневмосистемы. Снять модуль коллектора и выбросить его.



1400959A

Рис. В 3-2 Замена коллектора

- | | |
|---------------------------------|----------------------|
| 1. Кожух пневматического модуля | 4. Розетка соленоида |
| 2. Коллектор | 5. Винты |
| 3. Панель пневмосистемы | |

Примечание: Ваш модуль может немного отличаться от показанного на рисунке.

Сборка

1. См. рис. В 3-2. Закрепить новый коллектор (2) на панели пневмосистемы (3) двумя винтами.
2. Закрепить розетку (4) соленоида на панели пневмосистемы контргайками.
3. Подсоединить пневмошланги к входным воздушным штуцерам на задней стороне модуля коллектора. Схему пневматического модуля см. в подразделе *Пневматические схемы* данной главы.
4. Установить снятые со старого коллектора заглушки на неиспользуемые входные воздушные штуцера на новом коллекторе.
5. Установить модуль коллектора и панель пневмосистемы на место в кожухе (1) пневматического модуля.
6. Закрепить панель пневмосистемы на кожухе пневматического модуля четырьмя винтами (5).
7. См. табл. В 3-2. Подсоединить пневмошланги к выходным воздушным штуцерам в соответствии с прилагаемыми указаниями.

Табл. В 3-2 Подсоединения пневмошлангов выхода воздуха

Цвет шланга	Размер шланга	Назначение
Синий	8 мм	Воздух распыления
Черный	8 мм	Воздух дозирования
Прозрачный	4 мм	Воздух для пистолета

8. Подсоединить коннектор соленоида к розетке соленоида.

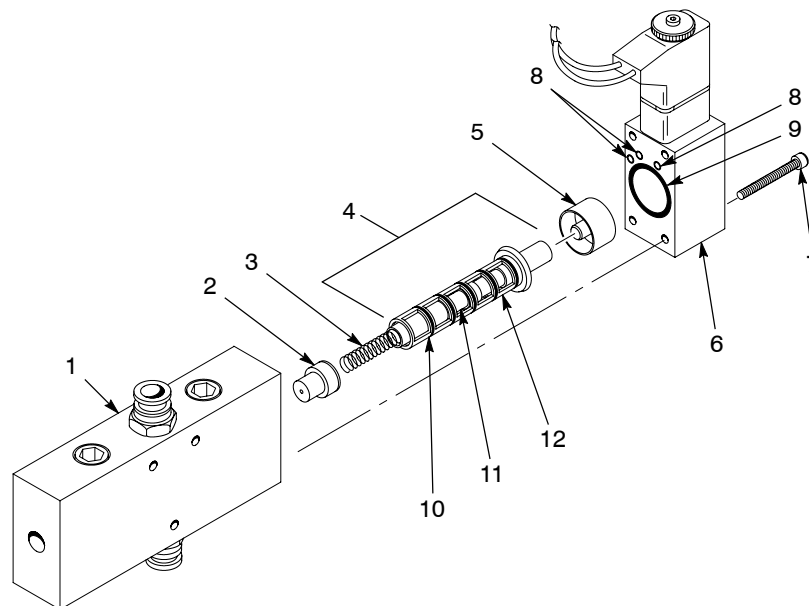
Ремонт электромагнитного клапана

Ремонт клапана 1 (запуск): См. рис. В 3-3

Ремонт клапана 2 (F1/F2): См. рис. В 3-4

ПРИМЕЧАНИЕ: В комплект уплотнений входят семь Т-образных уплотнений. При ремонте клапана запуска используйте все семь Т-образных уплотнений. При ремонте клапана F1/F2 необходимо использовать только шесть Т-образных уплотнений.

1. Снять коллектор. См. указания в подразделе *Замена коллектора*.
2. Снять винты (7) и стянуть концевую заглушку (6) с корпуса (1) электромагнитного клапана. Убедиться в том, что три маленьких уплотнительных кольца круглого сечения (8) и плоская круглая прокладка (9) остались в концевой заглушке.
3. Снять поршень и втулку (5) с корпуса клапана.
4. Нажать на упор пружины (2), чтобы вытолкнуть узел катушки (4) из корпуса клапана.



1400398A

Рис. В 3-3 Ремонт электромагнитного клапана номер 1 (запуск)

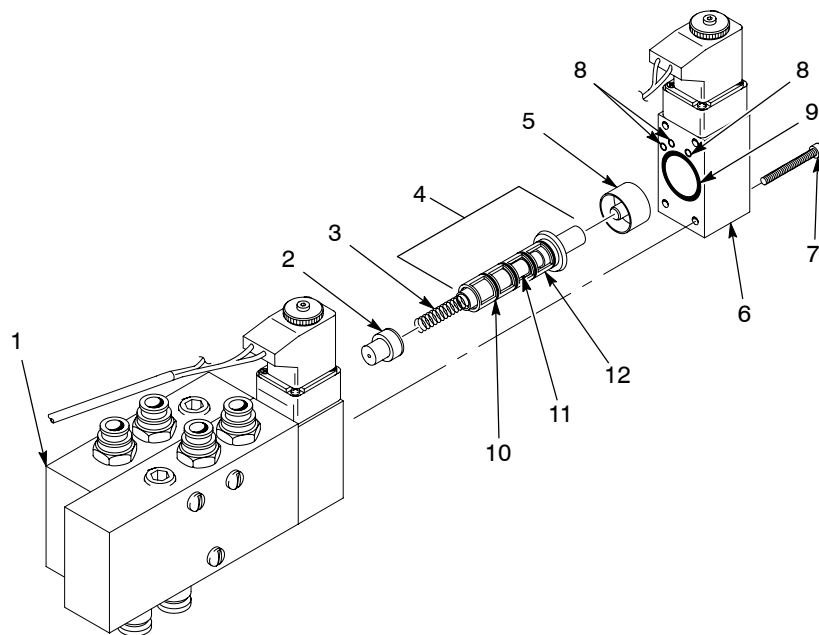
- | | | |
|-------------------|---|---------------------------|
| 1. Корпус клапана | 5. Поршень и втулка | 9. Круглая прокладка |
| 2. Упор пружины | 6. Концевая заглушка | 10. Т-образное уплотнение |
| 3. Пружина | 7. Винт | 11. Катушка |
| 4. Узел катушки | 8. Уплотнительные кольца круглого сечения | 12. Проставка |

5. Разобрать узел катушки и прочистить и, при необходимости, заменить детали.
6. Собрать электромагнитный клапан. Слегка смазать следующие детали вложенной в сервисный комплект смазкой перед их установкой на место:
 - катушку (11)
 - Т-образные уплотнения (10)
 - втулку поршня (5)
 - уплотнительные кольца круглого сечения (8)
 - прокладку (9)

ПРИМЕЧАНИЕ: Проставки (12) и Т-образные уплотнения (10) идентичные и могут устанавливаться в любом месте катушки (11). Для ремонта клапана F1/F2 или клапана запуска используйте только шесть из семи Т-образных уплотнений, имеющихся в комплекте уплотнений.

Ремонт электромагнитного клапана *(продолж.)*

7. Установить узел катушки в корпус клапана.
8. Установить поршень и втулку в корпус клапана.
9. Убедиться, что уплотнительные кольца совпадают с отверстиями в корпусе клапана, и прикрепить четырьмя винтами концевую заглушку. Затянуть винты с усилием 1 Н•м (9 дюймов на фунт).



1400960A

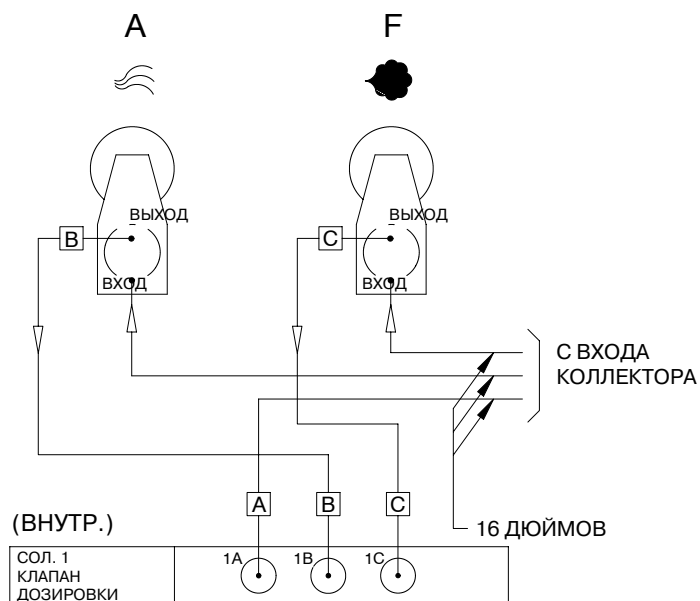
Рис. В 3-4 Ремонт электромагнитного клапана номер 2 (F1/F2)

- | | |
|----------------------|---|
| 1. Корпус клапана | 7. Винт |
| 2. Упор пружины | 8. Уплотнительные кольца круглого сечения |
| 3. Пружина | 9. Круглая прокладка |
| 4. Узел катушки | 10. Т-образное уплотнение |
| 5. Поршень и втулка | 11. Катушка |
| 6. Концевая заглушка | 12. Проставка |

Пневматические схемы

Стандартный пневматический модуль

См. рис. В 3-5.



ДЛИНА ВСЕХ ПНЕВМОШЛАНГОВ 12",
ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ.

МОДУЛЬ С 2 МАНОМЕТРАМИ НА ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ
МОДУЛЬ ВОЗДУШНОГО КОЛЛЕКТОРА С 1 КЛАПАНОМ

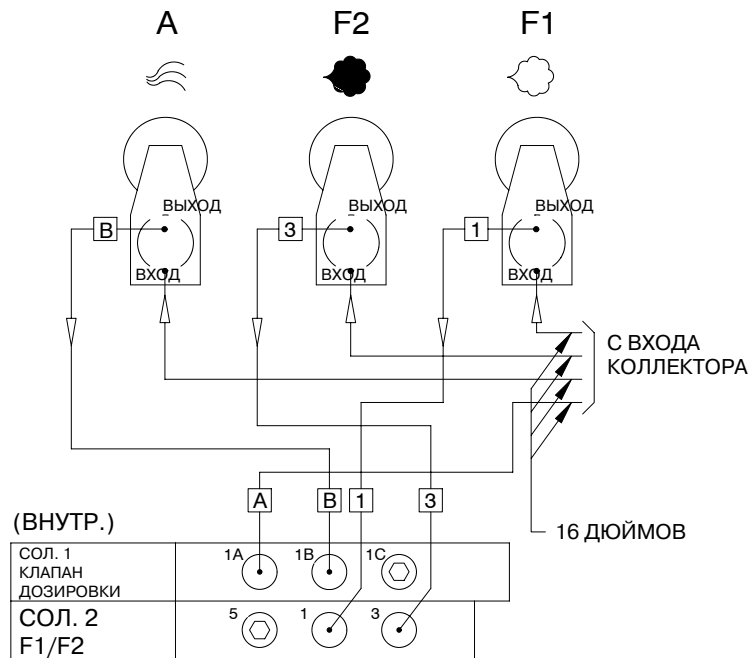
СТАНДАРТНЫЙ МОДУЛЬ

1400961A

Рис. В 3-5 Схема стандартного пневматического модуля

Пневматический модуль дозировки 1 / дозировки 2

См. рис. В 3-6.



ДЛИНА ВСЕХ ПНЕВМОШЛАНГОВ 12",
ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ.

МОДУЛЬ С 3 МАНОМЕТРАМИ НА ЛИЦЕВОЙ ПАНЕЛИ
МОДУЛЬ ВОЗДУШНОГО КОЛЛЕКТОРА С 2 КЛАПАНАМИ

МОДУЛЬ F1/F2

1400963A

Рис. В 3-6 Схема пневматического модуля дозировки 1 / дозировки 2

Глава В 4

Перечень узлов и деталей

Введение

В данной главе представлены запчасти и сервисные комплекты для пневматических модулей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Правила пользования иллюстрированным перечнем деталей, см. в главе *Перечень узлов и деталей* раздела А, *Общий обзор*.

ПРИМЕЧАНИЕ: В системе могут быть пневматические модули только одного типа. Пневматические модули двух различных типов не могут быть объединены в одной системе.

Стандартный

См. рис. В 4-1.

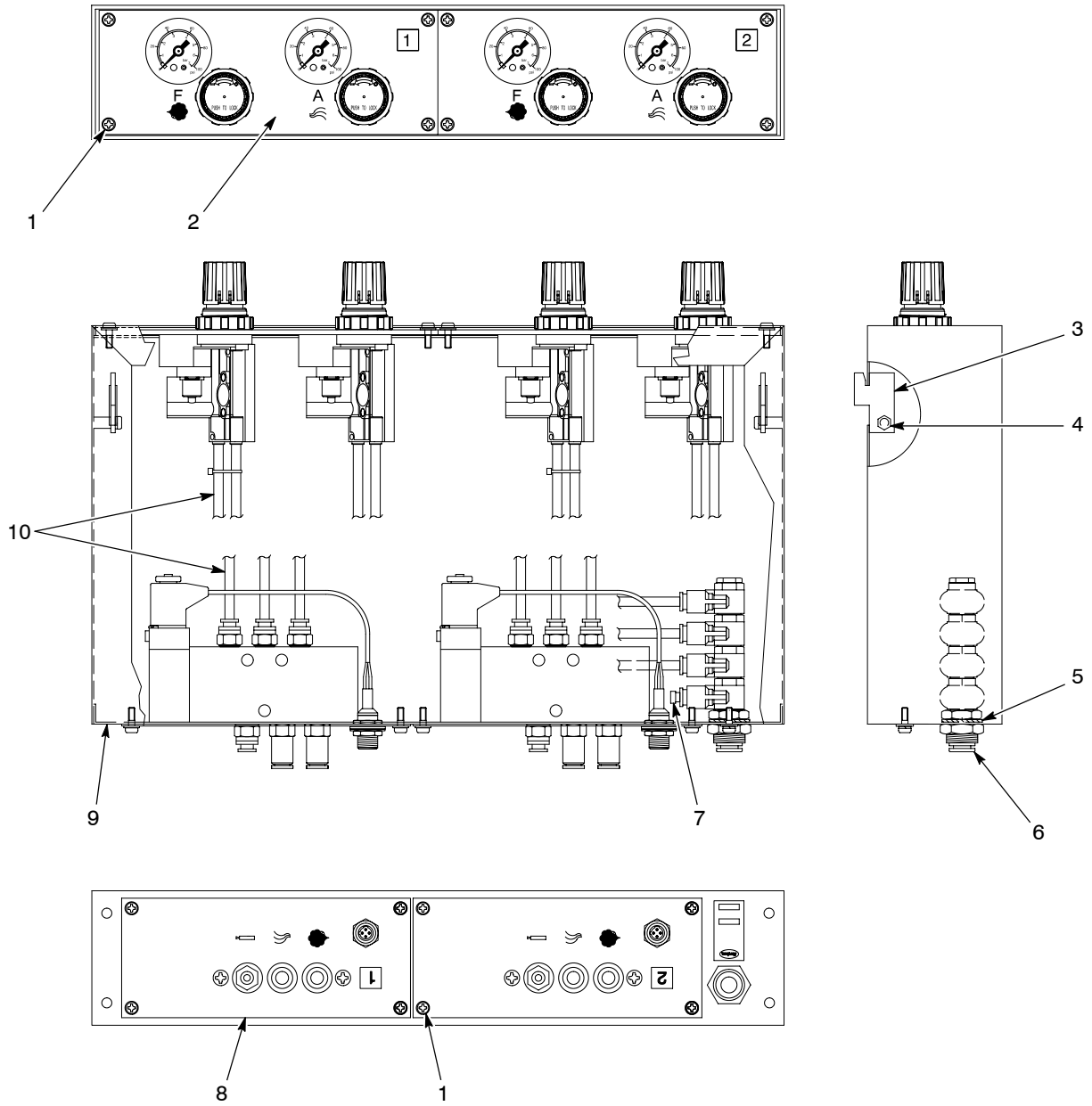
Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	303142	KIT, upgrade, standard, dual	1	A
—	303136	• MODULE, standard, dual	1	
1	982825	• • SCREW, pan, recessed, M4 x 12, with integral lock washer bezel	16	
2	303105	• • REGULATOR MODULE, two-gauge	2	B
3	303099	• • BRACKET, support, no. 2	2	
4	982768	• • MACHINE SCREW, pan, recessed, M4 x 8, SEMS	4	
5	303122	• • WASHER, lock, internal, M20	1	
6	183455	• • FITTING, bulkhead, 10 mm x (8) 6 mm	1	
7	183804	• • PLUG, blanking, 6 mm tubing	2	
8	-----	• • MANIFOLD MODULE, 1 valve	2	C
9	-----	• • CABINET, module, regulator-manifold	1	
10	900741	• • TUBING, polyurethane, 6/4 mm, black	14	

ПРИМЕЧАНИЕ A: Этот комплект включает все детали, необходимые для добавления к системе дополнительного пневматического модуля (включая карту привода пистолетов, кабели интерфейса соленоидов и т.п.). Полный перечень входящих в этот комплект деталей см. в руководстве *Модернизация модульной системы управления распылителями Sure Coat*.

B: Разбивку этого узла по отдельным деталям см. в подразделе *Модули регулятора – С двумя манометрами* данной главы.

C: Разбивку этого узла по отдельным деталям см. в подразделе *Модули коллектора – С одним клапаном* данной главы.

NS: Not Shown



1400965A

Рис. В 4-1 Стандартные пневматические модули

Модуль дозирования 1 / дозирования 2

См. рис. В 4-2.

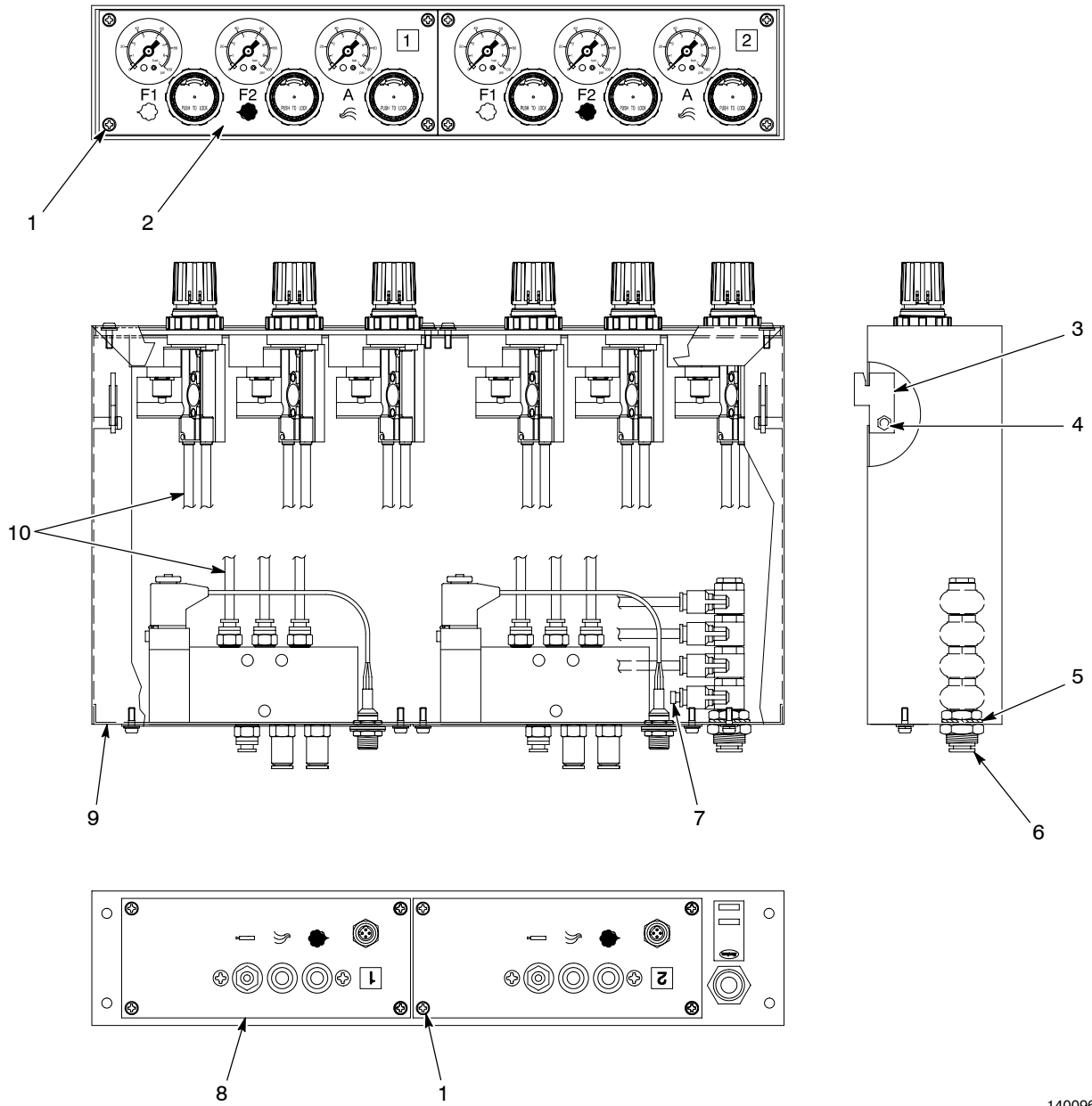
Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	303144	KIT, upgrade, F1/F2, dual	1	A
—	303138	• MODULE, F1/F2, dual	1	
1	982825	• • SCREW, pan, recessed, M4 x 12, with internal lock washer bezel	16	
2	303106	• • REGULATOR MODULE, three-gauge	2	B
3	303099	• • BRACKET, support, no. 2	2	
4	982768	• • MACHINE SCREW, pan, recessed, M4 x 8, SEMS	2	
5	303122	• • WASHER, lock, internal, M20, steel, zinc	1	
6	183455	• • FITTING, bulkhead, 10 mm x (8) 6 mm	1	
7		• • PLUG, 6 mm tubing	5	
8	-----	• • MANIFOLD MODULE, 2 valve	2	C
9	-----	• • CABINET, module, regulator-manifold	1	
10	900741	• • TUBING, polyurethane, 6/4 mm, black	19	

ПРИМЕЧАНИЕ A: Этот комплект включает все детали, необходимые для добавления к системе дополнительного пневматического модуля (включая карту привода пистолетов, кабели интерфейса соленоидов и т.п.). Полный перечень входящих в этот комплект деталей см. в руководстве *Модернизация модульной системы управления распылителями Sure Coat*.

B: Разбивку этого узла по отдельным деталям см. в подразделе *Модули регулятора – С тремя манометрами* данной главы.

C: Разбивку этого узла по отдельным деталям см. в подразделе *Модули коллектора – С двумя клапанами* данной главы.

NS: Not Shown



1400966A

Рис. В 4-2 Пневматические модули дозировки 1 / дозировки 2

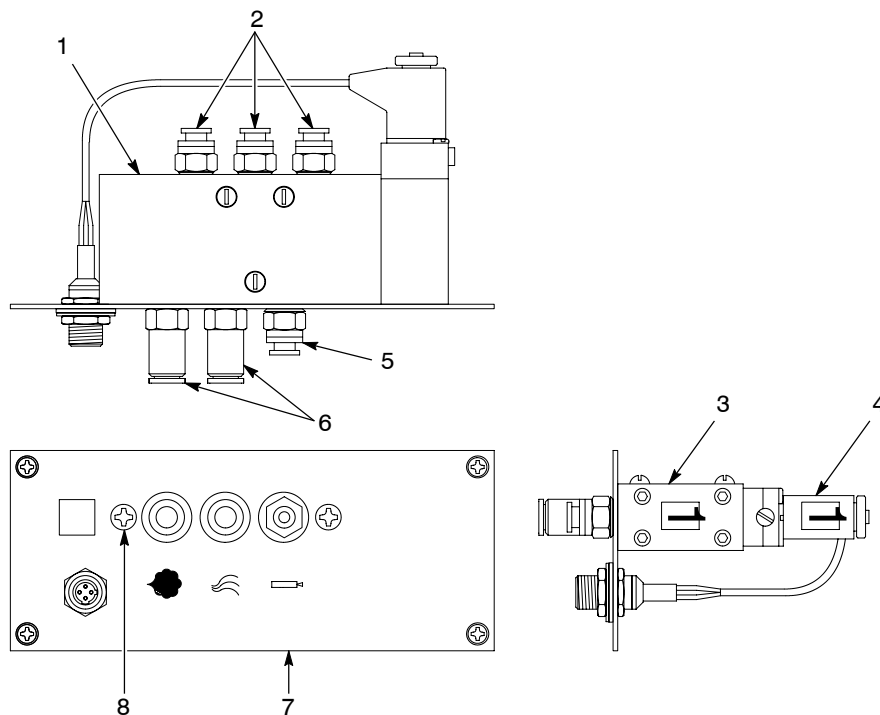
Модули коллектора

С одним клапаном

См. рис. В 4-3.

ПРИМЕЧАНИЕ: Модули коллектора с одним клапаном используются в стандартных пневматических модулях.

Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	-----	MANIFOLD MODULE, 1 valve	1	
1	303112	• MANIFOLD ASSEMBLY, 1 valve	1	
2	971100	• • CONNECTOR, male, 6 mm tube x 1/4-in. universal	3	
3	303117	• • VALVE, 3 x 2 way, normally closed	1	
4	303115	• • SOLENOID, with wires and connector	1	
5	288822	• • CONNECTOR, orifice, 4 mm x 1/4-in. universal, dia 0.012 in.	1	
6	327748	• • VALVE, check, M8 x 1/4-in., male input	2	
7	-----	• PANEL, manifold	1	
8	334799	• SCREW, pan, recessed, M5 x 10, with integral lock washer bezel	2	



1400967A

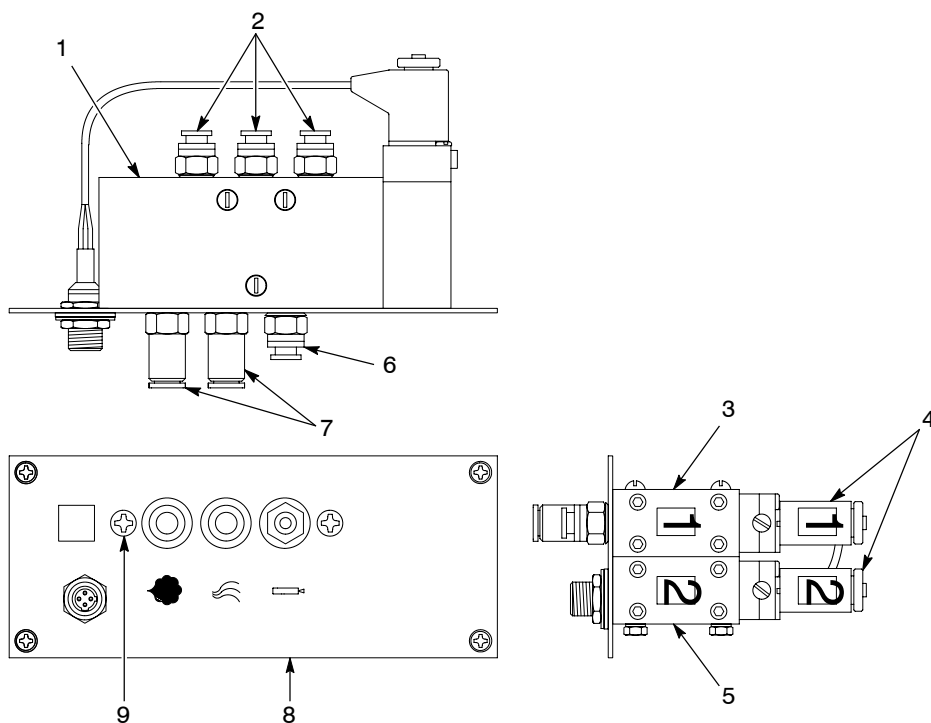
Рис. В 4-3 Модуль коллектора с одним клапаном

С двумя клапанами

См. рис. В 4-4.

ПРИМЕЧАНИЕ: Модули коллектора с двумя клапанами используются в пневматических модулях дозировки 1 / дозировки 2.

Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	-----	MANIFOLD MODULE, 2 valve	1	
1	303113	• MANIFOLD ASSEMBLY, 2 valve, F1/F2	1	
2	971100	• • CONNECTOR, male, 6 mm tube x 1/4-in. universal	4	
3	303119	• • VALVE, 4 way, with auxiliary port	1	
4	303116	• • SOLENOIDS, with wires and connectors	1	
5	303118	• • VALVE, 3 x 2 way, normally closed, with auxiliary port	1	
6	288822	• • CONNECTOR, orifice, 4 mm x 1/4-in. universal, dia 0.012 in.	1	
7	327748	• • VALVE, check, M8 x 1/4-in., male input	2	
8	-----	• PANEL, manifold	1	
9	334799	• SCREW, pan, recessed, M5 x 10, with lock	2	



1400968A

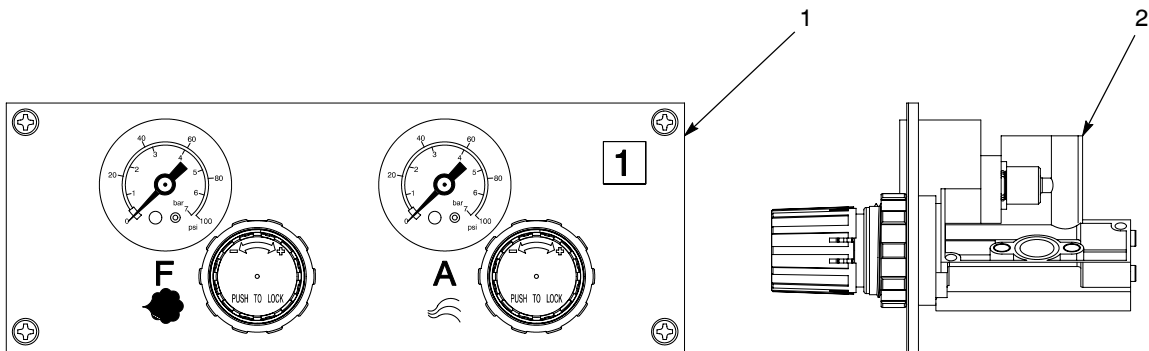
Рис. В 4-4 Модуль коллектора с двумя клапанами

Модули регулятора

С двумя манометрами

См. рис. В 4-5.

Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	303105	REGULATOR MODULE, 2 gauge	1	
1	-----	• PANEL, 2 gauge	1	
2	303060	• REGULATOR, assembly, 0-100 psi, 0-7 bar	2	



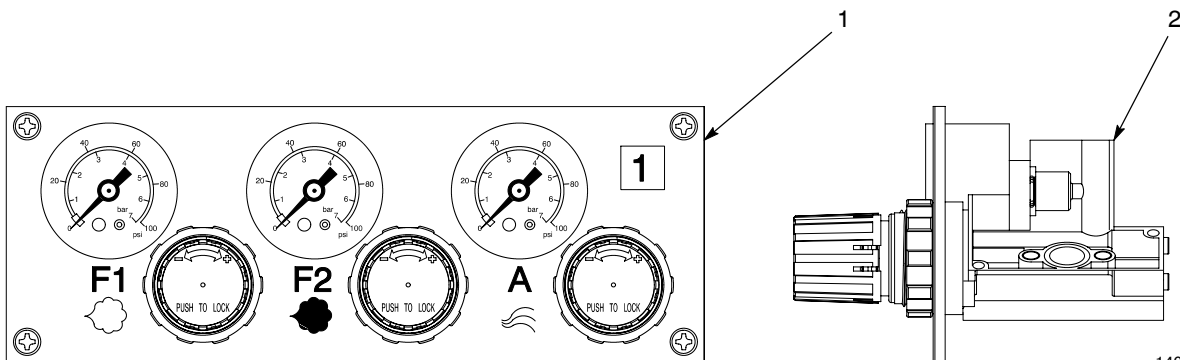
1400969A

Рис. В 4-5 Модуль регулятора с двумя манометрами

С тремя манометрами

См. рис. В 4-6.

Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	303106	REGULATOR MODULE, 3 gauge	1	
1	-----	• PANEL, 3 gauge	1	
2	303060	• REGULATOR, assembly, 0-100 psi, 0-7 bar	3	



1400970A

Рис. В 4-6 Модуль регулятора с тремя манометрами

Сервисные комплекты

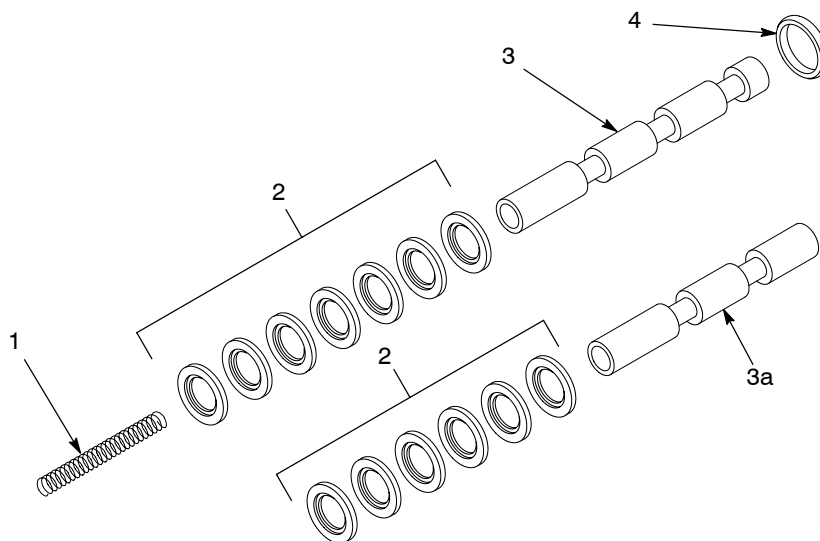
Сервисный комплект клапана 1

См. рис. В 4-7. Клапан 1 направляет воздух дозировки и распыления на пистолеты после их запуска. Используйте этот комплект для ремонта клапана 1 (клапан запуска).

ПРИМЕЧАНИЕ: Расположение клапана запуска см. на рис. В 4-3 или В 4-4 поз. 3.

Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	333677	SERVICE KIT, trigger valve	1	
1	-----	• SPRING	1	
2	1027108	• SERVICE KIT, seal, spool, valve	1	
NS	-----	• • SEAL, tee	7	
NS	-----	• • LUBRICANT	1	
3	-----	• SPOOL, 3/2/2, molded	1	
4	-----	• O-RING, piston	1	

NS: Not Shown



1400574A

Рис. В 4-7 Узлы катушек клапана

Сервисный комплект клапана 2

См. рис. В 4-7. Клапан 2 осуществляет переключение между двумя значениями давлениями воздуха дозировки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расположение клапана F1/F2 см. на рис. В 4-4 поз. 5.

Поз.	P/N	Описание	Кол-во	Примечание
—	333668	SERVICE KIT, F1/F2 valve	1	
1	-----	• SPRING	1	
2	1027108	• SERVICE KIT, seal, spool, valve	1	
NS	-----	• • SEAL, tee	7	A
NS	-----	• • LUBRICANT	1	
3a	-----	• SPOOL, 5/2, molded	1	
4	-----	• O-RING, piston	1	
ПРИМЕЧАНИЕ А: Сервисный комплект уплотнений клапана, P/N 1027108, включает семь Т-образных уплотнений. Для ремонта дополнительного клапана F1/F2 требуется только шесть вспомогательных Т-образных уплотнений. Выбросьте лишнее Т-образное уплотнение. NS: Not Shown				