

Prodigy® Powder Port tiekimo centras (ES)

Kliento gaminio vadovas
P/N 7169114A
– Lithuanian –

Išleista 2008–09

Šis dokumentas gali būti pakeistas per įspėjimo.
Naujausia versija rasite adresu <http://emanuals.nordson.com>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Turinys

Nordson International	O-1	Veikimas	16
Sauga	1	HDLV perdavimo siurblio ir filtravimo veikimas	16
Kvalifikuoti darbuotojai	1	Filtro veikimas	16
Paskirtis	1	Perdavimo siurblio selektyviojo	
Reglamentai ir patvirtinimai	1	perjungiklio veikimas	16
Asmeninė sauga	2	Perdirbamų miltelių perdavimo siurblio	
Priešgaisrinė sauga	2	veikimas	16
Įžeminimas	3	Naujų miltelių perdavimo siurblio veikimas	
Veiksmai veikimo sutrikimo atveju	3	(pasirinktis)	16
Išmetimas	3	Spalvos keitimo veikimas	17
Aprašymas	4	Rankinis perdavimo siurblio valymas	17
Komponentai	5	Paleidimas	18
Tiekimo centro operatoriaus pulto valdikliai ..	10	Normalus veikimas	19
Selenoido skydo valdikliai	11	Tiekimo centro surinkimo piltuvo ištuštinimas	20
HDLV perdirbamų miltelių siurblio skydo		Spalvos keitimo procedūros	21
valdikliai	12	Nedarbinio purškimo procedūra	21
Sistemos vadovai	13	Perdirbimo procedūra	22
Sąranka	13	Spalvos keitimo ciklo baigimas	23
Tiekimo centro PLC tipo regulatoriaus-		Techninė priežiūra	24
sąranka	13	Kiekvieną dieną atliekama techninė priežiūra	24
Naujų miltelių perdavimo delsa	13	Periodiška techninė priežiūra	25
Žemo miltelių lygio aliarmo delsa	13	HDLV perdavimo siurblio techninė priežiūra	26
HDLV perdavimo siurblio valymo impulsų		Trikčių šalinimas	27
ciklo greitis	14	Trikčių šalinimo lentelė	27
HDLV perdavimo siurblio valymo trukmė	14	Remontas	35
Funkcijų verčių keitimas	14	Kasetinio filtro pakeitimas (netaikoma kanalu	
Tiekimo centro oro slėgio nuostatos	15	sujungtai versijai)	35
Perdavimo siurblio oro slėgio nuostatos	15	Kolektoriaus suskystinimo plokštės	
		pakeitimas	37
		Dalys	38
		Įvairios dalys	38

Susisiekite su mumis

Bendrovė „Nordson Corporation“ kviečia kreiptis dėl informacijos, pastabų ir paklausimų, susijusių su bendrovės gaminiais. Bendrojo pobūdžio informaciją apie bendrovę „Nordson“ pateikiama internete šiuo adresu: <http://www.nordson.com>.

Pastaba

Tai – bendrovės „Nordson Corporation“ leidinys, jį saugo autoriaus teisės. Pradiniai apsaugos autoriaus teisėmis metai: 2007. Jokia šio dokumento dalis negali būti kopijuojama, atkuriamą ar verčiama į kitą kalbą be išankstinio raštiško bendrovės „Nordson Corporation“ sutikimo. Šiame leidinyje pateikta informacija gali būti pakeista be įspėjimo.

Prekių ženklai

HDLV, „Prodigy“, „Nordson“ ir „Nordson“ logotipas yra registruoti prekės ženklai, priklausantys bendrovei „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		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>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

„Prodigy® Powder Port“ tiekimo centras (ES)

Sauga

Perskaitykite šias saugos instrukcijas ir jų paisykite. Įrangos dokumentacijoje reikiamose vietose pateikiami su užduotimis- ir įranga-susiję perspėjimai, įspėjimai ir instrukcijos.

Pasirūpinkite, kad visi įrangą eksploatuojantis ar jos techninę priežiūrą vykdančys darbuotojai turėtų prieigą prie visos įrangos dokumentacijos, įskaitant šias instrukcijas.

Kvalifikuoti darbuotojai

Įrangos savininkai privalo užtikrinti, kad „Nordson“ įrangą įrengtų, ją eksploatuotų ir jos techninę priežiūrą vykdytų kvalifikuoti darbuotojai. Kvalifikuoti darbuotojai – tai tokie darbuotojai arba rangovai, kurie išmokyti saugiai atlikti jiems paskirtas užduotis. Jie susipažinę su visomis atitinkamomis saugos taisyklėmis ir reglamentais bei yra fiziškai pajėgūs atlikti jiems paskirtas užduotis.

Paskirtis

Jei „Nordson“ įranga bus naudojama kitaip, nei aprašyta su įranga pateikiamoje dokumentacijoje, asmenys gali patirti traumą arba gali būti sugadintas turtas.

Keli įrangos naudojimo ne pagal paskirtį pavyzdžiai:

- nesuderinamų medžiagų naudojimas;
- neaprobųtos modifikacijos;
- apsaugų arba blokuočių nuėmimas arba nepaisymas;
- nesuderinamų arba pažeistų dalių naudojimas;
- nepatvirtintos pagalbinės įrangos naudojimas;
- įrangos eksploatavimas viršijant maksimalius eksploatavimo parametrus.

Reglamentai ir patvirtinimai

Pasirūpinkite, kad visa įranga būtų įvertinta ir patvirtinta naudoti aplinkoje, kurioje ji naudojama. Visi „Nordson“ įrangai gauti patvirtinimai nustos galioti, jei bus nepaisomos montavimo, eksploatavimo ir techninės priežiūros instrukcijos.

Visos įrangos montavimo fazės turi atitikti federalinius, valstybės ir vietos kodeksus.

Asmeninė sauga

Tam, kad asmenys būtų apsaugoti nuo traumų, paisykite šių instrukcijų.

- Įrangos neekspluatuokite, nevykdyskite jos techninės priežiūros, jei nesate kvalifikuoti to atlikti.
- Įrangą leidžiama eksploatuoti tik jei apsaugos, durys ar dangčiai yra nepažeisti ir tinkamai veikia automatinės blokuotės. Neignorukite ar nepasyvinkite jokių apsauginių įtaisų.
- Būkite atokiai nuo judančios įrangos. Prieš reguliuodami bet kokią judančią įrangą arba prieš atlikdami jos techninę priežiūrą atjunkite elektros maitinimą ir palaukite, kol įranga visiškai sustos. Užblokuokite maitinimą ir įtvirtinkite įrangą, kad jis netikėtai nesujudėtų.
- Prieš reguliuodami aukšto slėgio sistemas arba komponentus arba vykdydami jų techninę priežiūrą išleiskite (nuorinkite) hidraulinį ir pneumatinį slėgį. Prieš vykdydami elektros įrangos techninę priežiūrą atjunkite, užblokuokite ir pažymėkite jungiklius.
- Gaukite ir perskaitykite visų naudojamų medžiagų „Medžiagų saugos duomenų lapus“ (MSDS – Material Safety Data Sheets). Paisykite gamintojo saugaus medžiagų tvarkymo ir naudojimo instrukcijų, naudokitės rekomenduojamais asmeninės apsaugos įtaisais.
- Kad išvengtumėte traumų, saugokitės mažiau akivaizdžių pavojų darbo vietoje, kurių dažnai neįmanoma išvengti, pavyzdžiui, karštų paviršių, aštrių kraštų, elektros grandinių su įtampa ir judančių dalių, kurių dėl praktinių priežasčių neįmanoma užtvirti arba kitaip apsaugoti.

Priešgaisrinė sauga

Tam, kad išvengtumėte gaisro arba sprogo, paisykite toliau pateiktų instrukcijų.

- Tose vietose, kur naudojamos arba sandėliuojamos degios medžiagos, nerūkykite, nevykdyskite suvirinimo, šlifavimo darbų, nenaudokite atviro liepsnos.
- Tam, kad lakių medžiagų arba garų koncentracija nepasiektų pavojingo lygio, pasirūpinkite tinkama ventiliacija. Vadovaukitės vietos kodeksais arba naudojamos medžiagos saugos duomenų lapais (MSDS).
- Dirbdami su degiomis medžiagomis neatjunkite elektros grandinių, kuriomis teka srovė. Kad neatsirastų žiežirbų, maitinimą pirmiausiai atjunkite išjungdami atjungimo jungiklį.
- Sužinokite, kur yra avarinio sustabdymo mygtukai, užtvariniai vožtuvai ir gesintuvai. Purškimo kameroje kilus gaisrui, nedelsdami išjunkite purškimo sistemą ir ištraukimo ventiliatorius.
- Įrangą valykite, jos techninę priežiūrą vykdykite, testuokite ir remontuokite paisydami instrukcijų, pateiktų įrangos dokumentacijoje.
- Naudokite tik tokias pakeičiamąsias dalis, kurios skirtos naudoti su originalia įranga. Prireikus informacijos arba patarimų dėl dalių, kreipkitės į bendrovės „Nordson“ atstovą.

Ižeminimas



PERSPĖJIMAS: Eksploatuoti sugedusią elektrostatinę įrangą pavojinga – galite žūti nuo elektros srovės, gali kilti gaisras arba sprogimas. Kaip dalį periodinės techninės priežiūros programos, atlikite varžos patikras. Patyrę net ir silpną elektros smūgį arba pastebėję statinių žiežirbų arba elektros lanką, nedelsdami išjunkite visą elektros arba elektrostatinę įrangą. Įrangą vėl paleiskite tik po to, kai bus nustatyta ir pašalinta problema.

Ižeminimas kameros angų viduje ir išorėje turi atitikti NFPA 2 klasės, 1 skyriaus arba 2 pavojingų vietų reikalavimus. Žiūrėkite NFPA 33, NFPA 70 (NEC 500, 502 ir 516 straipsniai) ir NFPA 77 naujausias sąlygas.

- Visi elektrai laidūs objektai purškimo zonos turi būti elektriniu būdu prijungti prie ne didesnio nei 1 megaomo įžeminimo, matuojamo instrumentu, kuris vertinamai grandinei siunčia mažiausiai 500 voltų įtampą.
- Įrangą, kurią reikia įžeminti, yra purškimo zonos grindys, operatoriaus platformos, piltuvai, fotoelektriniai elementai ir nupūtimo purkštukai, tačiau jais neapsiribojama. Turi būti įžeminti purškimo zonoje dirbantys darbuotojai.
- Dėl įkrovą turinčio žmogaus kūno gali įvykti užsidegimas. Darbuotojai, stovintys ant nudažyto paviršiaus, pavyzdžiui, operatoriaus platformos, arba avintys elektrai nelaidžius batus nėra įžeminti. Darbuotojai, dirbantys su elektrostatinę įranga arba aplink ją, privalo avėti batus, kurių padai laidūs elektrai arba prie kurių prijungta įžeminimo juosta, kad būtų užtikrina jungtis su žeme.
- Operatoriai privalo užtikrinti, kad jiems rankoje laikant purkštovo rankeną būtų odos -ir- rankenos sąlytis – tada naudojant rankinio valdymo elektrosstatinį purkštuvą jie nepatirs elektros smūgio. Jei būtina mūvėti pirštines, jose išpjaukite delno ar pirštų sritį, mūvėkite elektrai laidžias pirštines arba prie purkštovo rankenos ar kito tinkamo įžeminimo elemento turėkite prijungę įžeminimo juostą.
- Prieš reguliuodami arba valydami miltelių purkštuvus išjunkite elektrosstatinės energijos maitinimą ir įžeminkite purkštovo elektrodus.
- Baigę vykdyti įrangos techninę priežiūrą, prijunkite visą atjungtą įrangą, įžeminimo kabelius ir laidus.

Veiksmai veikimo sutrikimo atveju

Jei sutrinka sistemos arba bet kokios sistemoje esančios įrangos veikimas, sistemą nedelsdami išjunkite ir atlikite toliau nurodytus veiksmus.

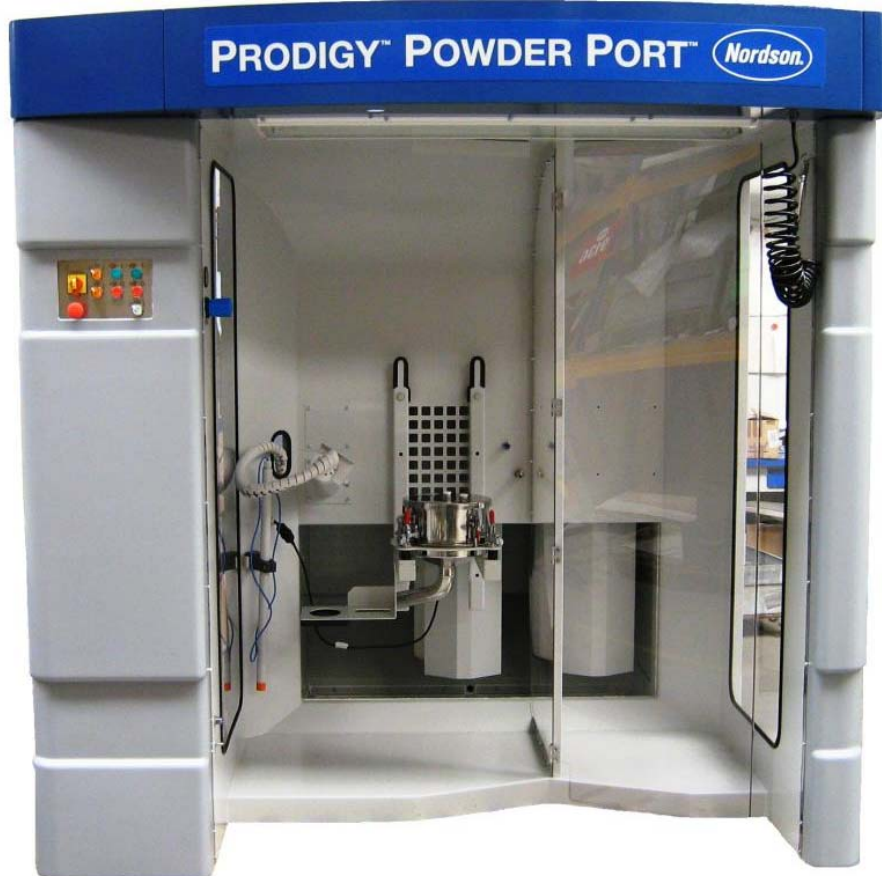
- Atjunkite ir užblokuokite elektros maitinimą. Uždarykite pneumatinius užtvarinius vožtuvus ir išleiskite slėgį.
- Nustatykite veikimo sutrikimo priežastį ir, prieš paleisdami įrangą, šią priežastį pašalinkite.

Išmetimas

Įrangą ir medžiagas, kurios buvo naudotos eksploatuojant ir vykdant techninę priežiūrą, išmeskite vadovaudamiesi vietos kodeksais.

Aprašymas

„Prodigy Powder Port“ – tai miltelių tiekimo centras, sukurtas naudoti konkrečiai su „Prodigy“ miltelių padengimo sistemomis. Jis miltelius tiekia „Prodigy“ rankinio ir automatinio valdymo purkštuvams; jį galima naudoti su purškimo į atliekas ir perdirbimo sistemomis.



Paveikslėlis 1 „Prodigy Powder Port“

„Prodigy Powder Port“ įrenginiui galimos 2 parinktys.

Standartiniame įrenginyje ištraukimo gaubtas prie pagrindinės sistemos galutinio filtro prijungtas naudojant kanalų sistemą. Kitą įrenginio variantą sudaro kabina su ištraukimo ventiliatoriumi, kasečių filtrais, impulsiniais vožtuvais ir kolektoriumi milteliams surinkti ir laikyti.

PASTABA: Galutinio filtro ištraukimo ventiliatorius sukuria oro srautą tiekimo centre ir atliekamus miltelius perneša į galutinį filtrą.

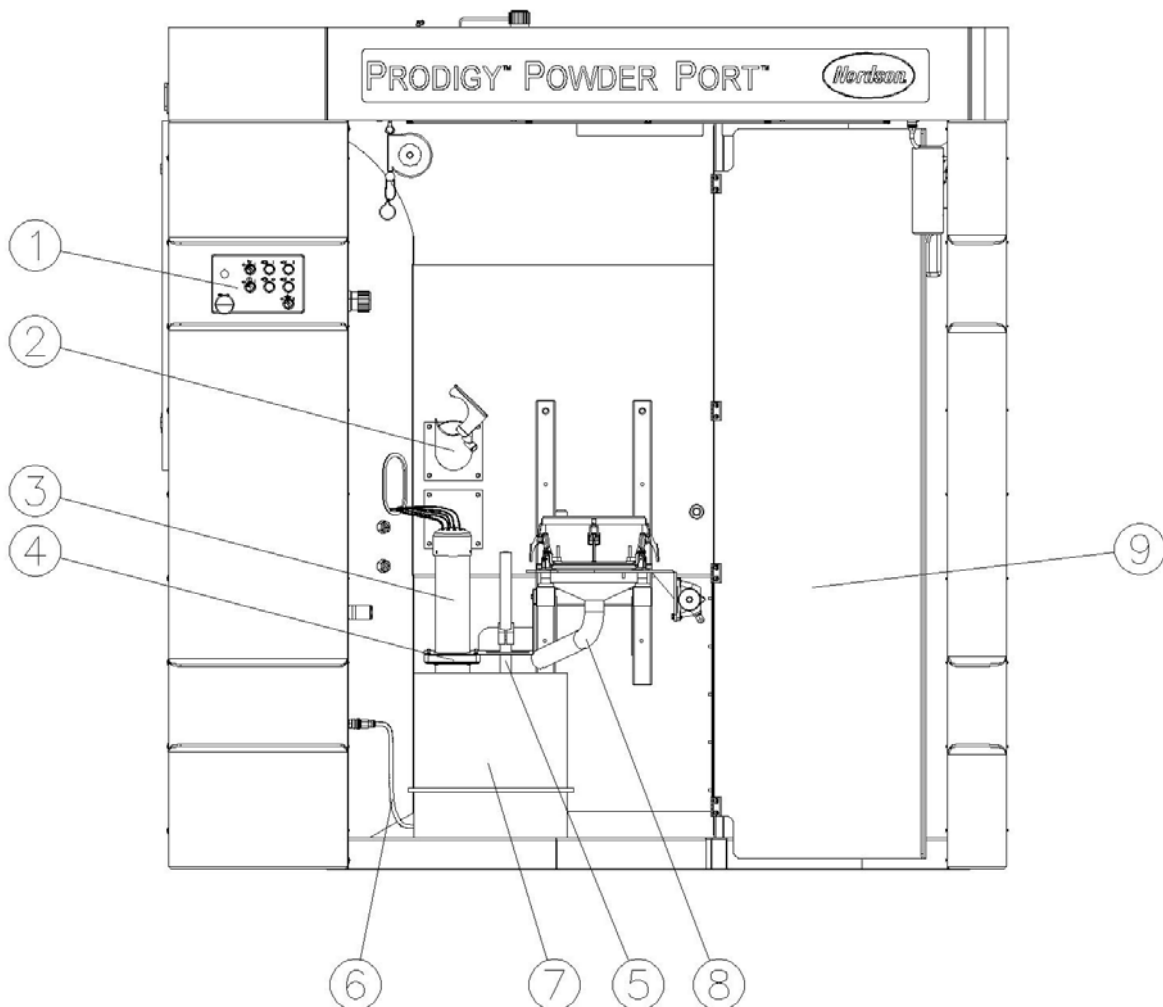
Kiekvienoje kabinos pusėje galima įrengti po vieną arba du siurblių skydus. Kiekviename siurblio skyde gali būti iki 8 „Prodigy“ HDLV purkštuvų siurblių – po vieną vienam purkštuvui (minimalią sistemą sudaro 4 purkštuvai, maksimalią – 32 purkštuvai).

Siurblių skydai prie kabinos tvirtinami lankstais, kad juos būtų galima nulenkti ir tokiu būdu pasiekti siurblius bei tiekimo centro valdymo pultą. Šiuose skyduose įrengiami siurblio valdymo skirstytuvai ir grandinių plokštės.

„Prodigy“ automatinio veikimo purkštuvų siurblius konfigūruoja ir valdo „Prodigy“ „iControl“ sistema. Rankinio valdymo purkštuvų siurblius konfigūruoja ir valdo „Prodigy“ rankinio valdymo purkštuvų reguliatorius. Milteliai į purkštuvų siurblius tiekiami iš vieno ar dviejų vamzdelių (16 įsiurbimo vamzdelių viename strype) ir suskystinimo vonelės tiekimo piltuvo, kurio talpa yra 26,7 kg (50 svarų) miltelių.

„Prodigy“ didelės talpos HDLV perdavimo siurbliai į vibruojantįjį filtrą tiekia panaudotus arba naujus miltelius. Filtruoti milteliai krenta į tiekimo piltuvą. Abu siurbliai pateikiami su darbinio ir valymo pagalbinio oro linija iš tiekimo centro selenoidinio vožtuvo montažo.

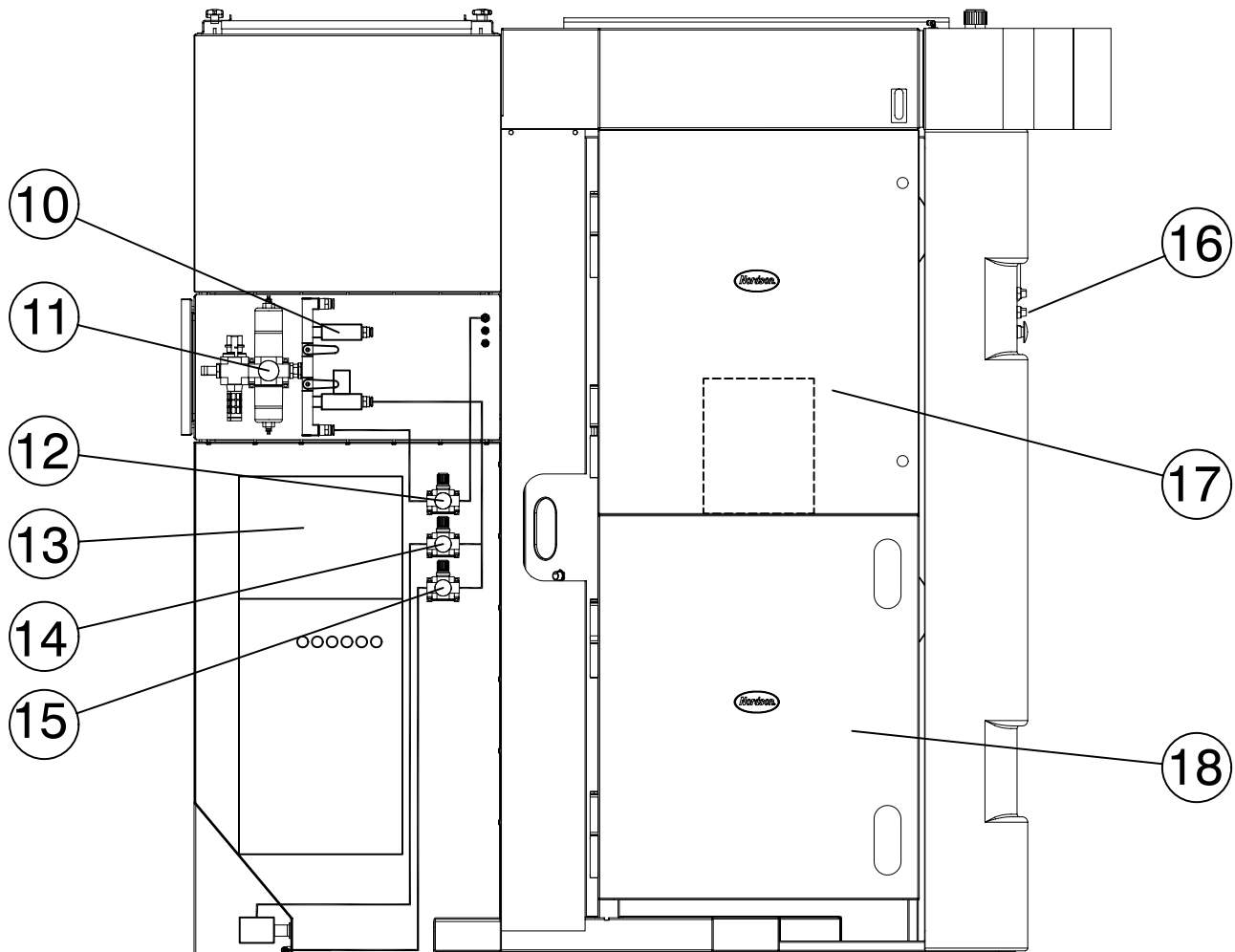
Komponentai



Paveikslėlis 2 Tiekimo centro vaizdas iš priekio

- | | | |
|--|-------------------------------------|---|
| 1. Valdymo pultas | 5. Svirties jutiklis ir kronšteinas | 9. Filtru platformos įleidžiamosios angos |
| 2. Vamzdelių valymo nuleidžiamieji vamzdžiai | 6. Suskystinimo oro žarna | |
| 3. Vamzdeliai | 7. Tiekimo piltuvai | |
| 4. Vamzdelių kreipikliai | 8. Filtru nuleidžiamasis vamzdis | |

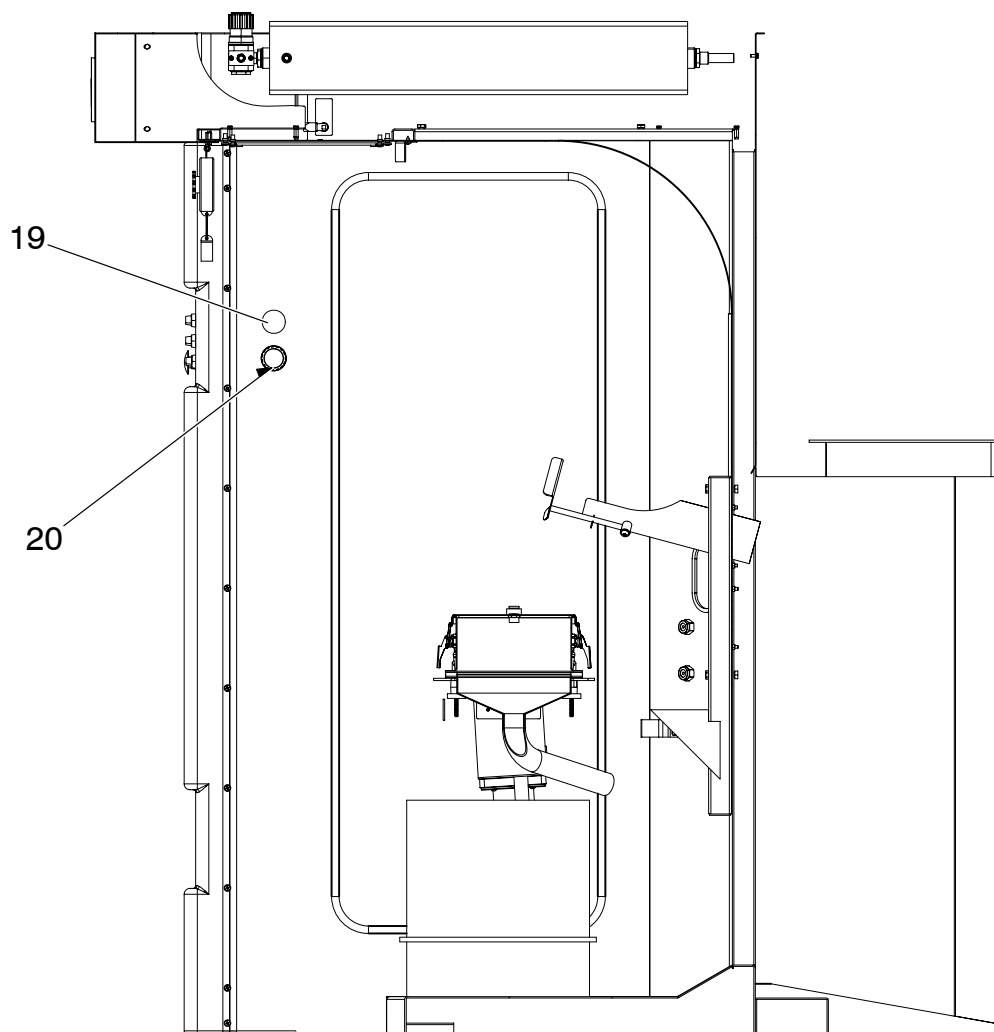
Komponentai (tęsinys)



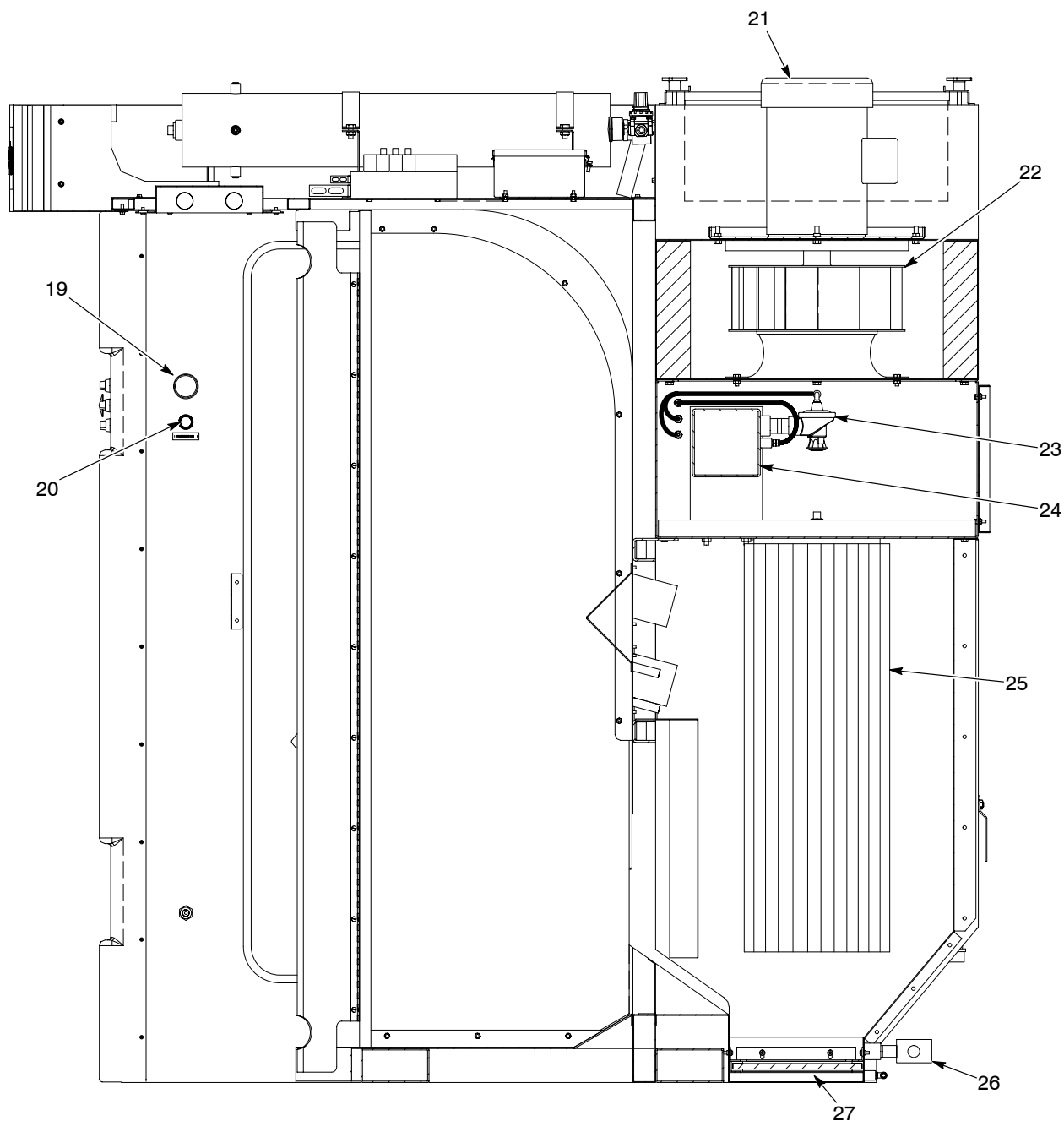
Paveikslėlis 3 Tiekimo centro vaizdas iš kairės

- | | | |
|--|--|----------------------------------|
| 10. Oro selenoidas | 14. Skysčio vonelės oro reguliatorius | 17. HDLV siurblio valdymo skydas |
| 11. Vamzdyno oro reguliatoriaus ir filtro montažas | 15. Perdavimo siurblio oro reguliatorius | 18. HDLV siurblio valdymo skydas |
| 12. Impulsinio oro reguliatorius | 16. Operatoriaus valdymo pultas | |
| 13. Selenoidų skydas | | |

Pastaba: standartinėje versijoje su kanalais nėra elementų 12, 14 ir 15



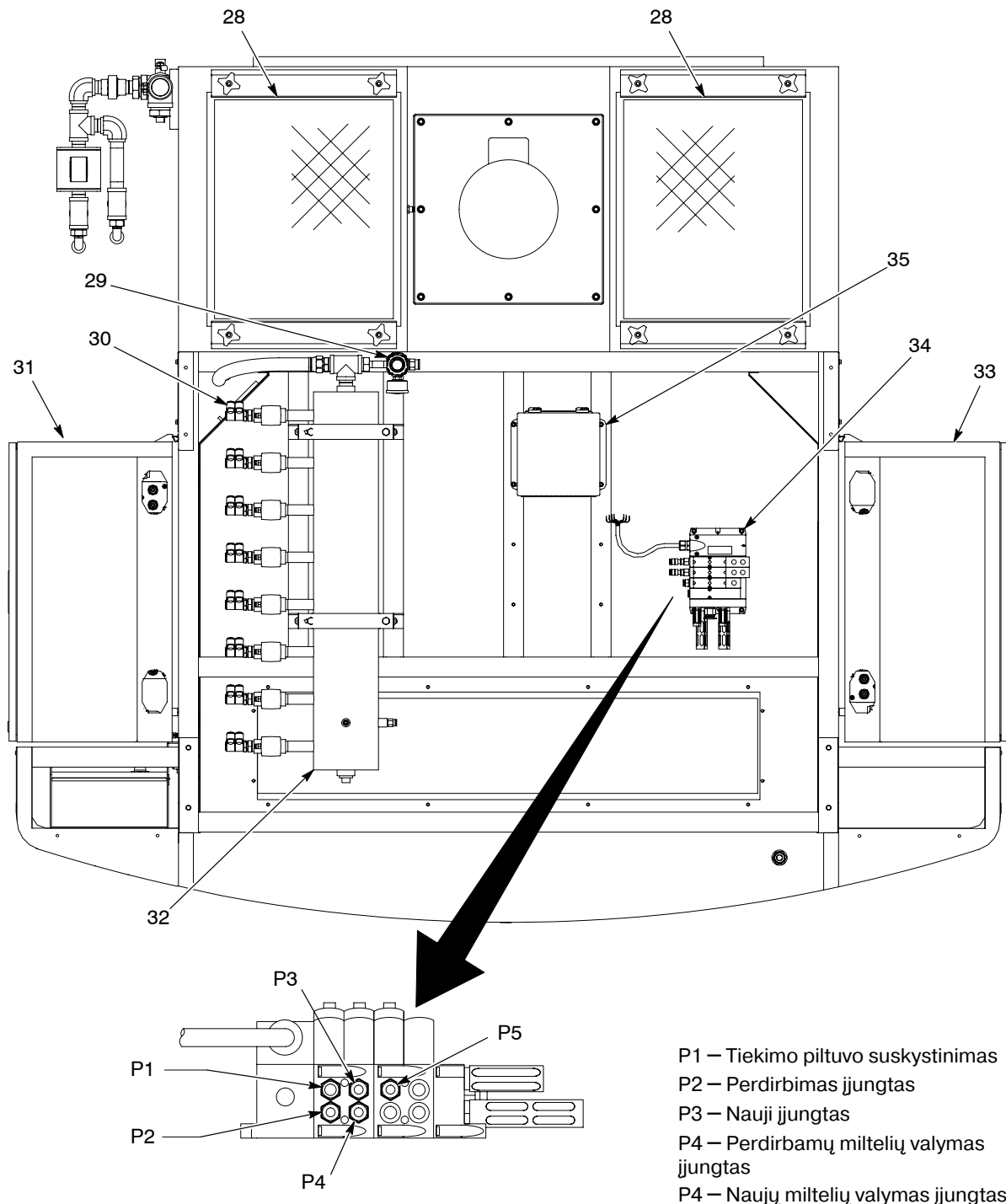
Paveikslēlis 4 Versijas su kanalais skerspjūvio vaizdas



Paveikslėlis 5 Tiekimo centro skerspjūvio vaizdas

- | | | |
|--|-------------------------------|---------------------------------|
| 19. Tiekimo piltuvo suskystinimo oro matuoklis | 22. Ištraukimo ventiliatorius | 25. Kasetiniai filtrai |
| 20. Tiekimo piltuvo suskystinimo oro reguliatorius | 23. Impulsiniai vožtuvai | 26. Atliekamų miltelių siurblys |
| 21. Ištraukimo ventiliatoriaus variklis | 24. Impulsinis skirstytuvas | 27. Suskystinimo plokštė |

Pastaba: kasetinius filtrus galima pasiekti pro priegios iš šono ir iš galo skydus. Standartinėje versijoje su kanalais nėra elementų 21–27.

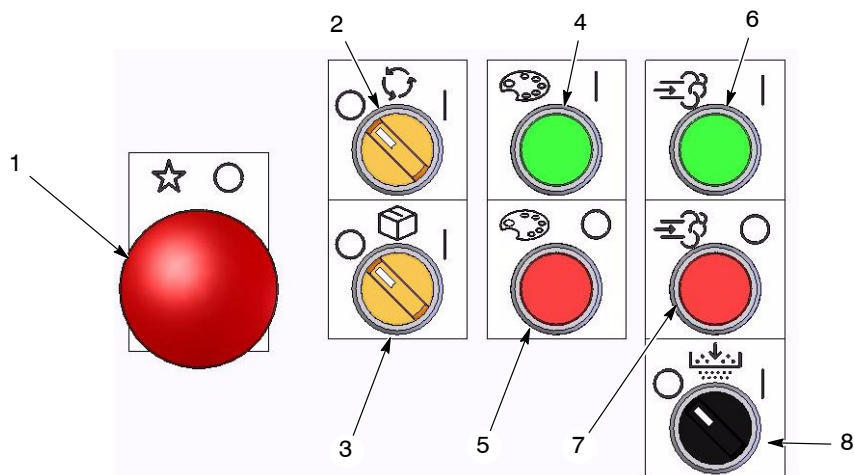
Komponentai (tęsinys)

Paveikslėlis 6 Tiekimo centro vaizdas iš viršaus

- | | | |
|--|---------------------------------------|-----------------------------------|
| 28. Galutiniai filtrai | 31. Siurblio skydų purkštuvai 1–16 | 34. Selenoidinių vožtuvų montažas |
| 29. Selenoidinių vožtuvų montažo oro reguliatorius | 32. Siurblio valymo oro kaupimo bakas | 35. Tinklo sąsajos dėžutė |
| 30. HDLV siurblio valymo oro išleidžiamosios angos | 33. Siurblio skydų purkštuvai 17-32 | |

Pastaba: europietiškoje versijoje nėra elemento 30.

Tiekimo centro operatoriaus pulto valdikliai



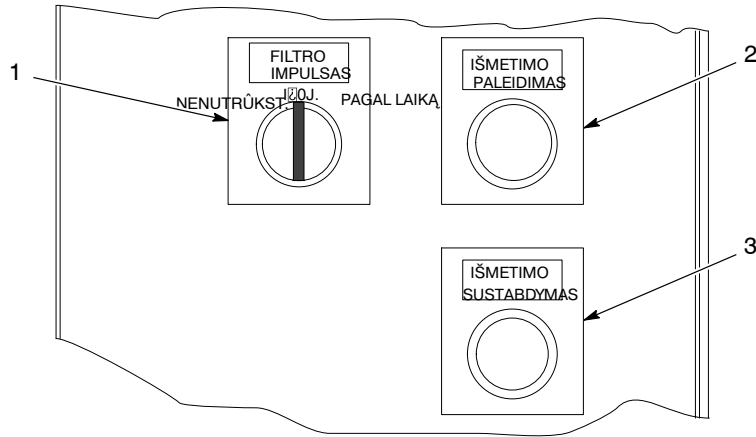
Paveikslėlis 7 Tiekimo centro operatoriaus valdymo pultas

- | | | |
|--|---|--|
| 1. Avarinis stabdiklis | 4. Spalvos keitimo paleidimas | 7. Perdavimo siurblio valymo sustabdymas |
| 2. Perdirbamų miltelių siurblio įjungimas / išjungimas | 5. Spalvos keitimo sustabdymas | 8. Filtro įjungimas / išjungimas |
| 3. Naujų miltelių siurblio įjungimas / išjungimas | 6. Perdavimo siurblio valymo paleidimas | |

Valdiklis	Aprašymas
Avarinis stabdiklis	Išjungia visą padengimo milteliais sistemą. Atstatą atliksite šį mygtuką sukdami rodyklės kryptimi.
Perdirbamų miltelių perdavimo siurblio įjungimas / išjungimas	Įjungia ir išjungia perdirbamų miltelių perdavimo siurblį. Kai įjungtas, siurblys veikia nepertraukiamai. Kai siurblys įjungtas, šviečia geltona spalva.
Naujų miltelių perdavimo siurblio įjungimas / išjungimas	Įjungia arba išjungia naujų miltelių perdavimo siurblį. Kai siurblys įjungtas, šviečia geltona spalva. Kai įjungtas, siurblys valdomas lygio jutikliu ir delsos laikmačiu. Delsos laikmatis neleidžia siurbliui pradėti veikti tol, kol nepasibaigia delsos laikas, kad nevyktų siurblio vibracija (greitas įsijungimo/išsijungimo ciklas).
Spalvos keitimo paleidimas	Paleidžia spalvos keitimo procesą. Kai įjungtas, dega žalia spalva. Purkštuvai, purkštuvų siurbLIAI ir vamzdeliai valomi automatiškai, o purkštuvai nupučiami.
Spalvos keitimo sustabdymas	Sistemai praneša, kad visos tiekimo centro spalvos keitimo užduotys baigtos. Jei paspaudžiamas prieš baigimą, procesas sustabdomas. Nutildo garsinį aliarmą, pranešantį apie žemą miltelių lygį.
Perdirbamų / naujų miltelių perdavimo valymo paleidimas	Paleidžia perdirbamų ir naujų miltelių perdavimo siurblio valymo procesą. Kai įjungtas, šviečia žalia spalva; kai vyksta valymo ciklas – mirksi; kai baigia veikti – nešviečia. Valymo ciklą valdo tiekimo centro regulatoriaus programavimas. Norėdami nutraukti ciklą, paspauskite valymo sustabdymo mygtuką. PASTABA: Jei nevyksta spalvos keitimo ciklas, perdirbamų miltelių ir (arba) naujų miltelių perdavimo siurblį galima valyti rankiniu būdu paspaudžiant ir laikant paspaustą tiekimo centro valymo paleidimo mygtuką. Valymas vyksta tol, kol šis mygtukas laikomas nuspaustas.
Perdirbamų / naujų miltelių perdavimo valymo sustabdymas	Sustabdo perdirbamų ir naujų miltelių perdavimo siurblio valymo procesą.
Filtro įjungimas / išjungimas	Paleidžia ir sustabdo vibracinį filtrą.

Selenoido skydo valdikliai

PASTABA: Europietiškoje versijoje šie valdikliai nenaudojami.



Paveikslėlis 8 Atskiro įrenginio su įrengta ištraukimo sistema selenoido skydo valdikliai

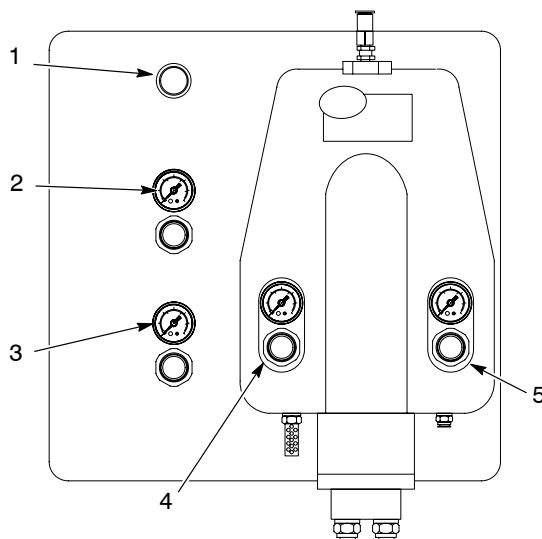
1. Kasetinio filtro impulsų veiksmena
2. Kolektooriaus perdavimo siurblio paleidimas
3. Kolektooriaus perdavimo siurblio išjungimas

Valdiklis	Aprašymas
Kasetinio filtro impulsų veiksmenos jungiklis	<p>Išjungtas: kasetinio filtro impulsai sustabdomi.</p> <p>Nepertraukiamas: filtro impulsai veikia nepertraukiamai, juos valdo delsos ir trukmės nuostatos.</p> <p>Pagal laiką: filtro impulsus valdo laikmačio nuostatos. Filtras veikia ilgo intervalo impulsais.</p> <p>Nuostatos nustatomos pagrindiniame sistemos pulte esančiu „Siemens Logo“ reguliatoriumi. Nuostatų keitimo instrukcijos pateiktos poskyryje „Valdymas“.</p>
Atliekamų miltelių siurblio paleidimo mygtukas / geltonas indikatorius	<p>Įjungia suskystinimo oro tiekimą į tiekimo centro surinkimo piltuvą ir paleidžia perdavimo siurbį.</p> <p>PASTABA: Siurblio įsijungimo laiką valdo delsos laikmatis, kuris nustatomas pagrindiniame sistemos pulte esančiu „Siemens Logo“ reguliatoriumi. Iš anksto nustatyta gamyklinė nuostata yra 10 minučių.</p>
Atliekamų miltelių siurblio sustabdymo mygtukas	<p>Atšaukia reguliatoriumi nustatyto laikmačio veikimą ir išjungia perdavimo siurbį bei suskystinimo oro tiekimą.</p>

HDLV perdirbamų miltelių siurblio skydo valdikliai

Perdirbamų miltelių siurblio skydas paprastai montuojamas arti surinkimo sistemos ciklonų. Kad miltelių tiekimas būtų optimalus, įsiurbimo ir tiekimo vamzdeliai turi būti ne ilgesni negu nurodyta:

Įsiurbimas 3,65 m (12 pėdų)
Tiekimas 30,5 m (100 pėdų)



Paveikslėlis 9 HDLV perdirbamų miltelių siurblio skyds (tipinis)

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Rankinis valymas | 4. Perdavimo oras (siurblys) |
| 2. Darbinis oras | 5. Suspaudžiamasis oras (siurblys) |
| 3. Perdavimo vonelės suskystinimo oras | |

Valdiklis	Oro slėgio nuostata	Funkcija
Rankinio valymo mygtukas	—	Jį naudodamas operatorius gali rankiniu būdu valyti įsiurbimo ir tiekimo vamzdelius, kai neatliekamas spalvos keitimas.
Darbinis oras	4,8 baro ±0,7 baro (70 psi ±10 psi)	Reguliuoja į perdirbamų miltelių perdavimo siurblių įeinantį orą.
Perdavimo vonelės suskystinimo oras	0,14–0,2 baro (2–3 psi)	Reguliuoja suskystinimo oro slėgį, veikiantį ciklonų apačioje esančią perdavimo vonelę.
Perdavimo oras	0,7–1,0 baro (10–15 psi)	Reguliuoja neigiamą ir teigiamą oro slėgį, kuris miltelius įtraukia į siurblių ir išstumia iš jo.
Suspaudžiamasis oras	2,4–2,75 baro (35–40 psi)	Reguliuoja oro slėgį, kuris veikia suspaudžiamuosius vožtuvus.

Sistemos vadovai

Daugiau informacijos apie kitus sistemos komponentus rasite šiuose vadovuose:

„Prodigy“ automatinio veikimo purkštuvas:	7169115
„Prodigy“ rankinio valdymo purkštuvas:	1053680
„Prodigy“ „iControl“ operatoriaus sąsaja:	7156872
„Prodigy“ „iControl“ aparatinės įrangos vadovas:	7169125
„iControl“ operatoriaus kortelė:	1024758
„Prodigy“ rankinio valdymo purkštuvo reguliatorius:	7169118
„Prodigy“ HDLV siurblio vamzdelių montažas:	1070925
„Prodigy“ HDLV siurblys:	1053244
„Prodigy“ HDLV siurblio skydas:	1070518
Didelės talpos HDLV siurblys (perdavimas):	1053991

Sistemos komponentai ir jungtys nurodytos prie šio vadovo pridėtoje sistemos diagramoje.

„Nordson“ gaminių vadovai gali būti pakeisti be įspėjimo. Naujausias versijas galima atsisiųsti iš „Nordson“ elektroninių vadovų svetainės šiuo adresu: <http://emanuals.nordson.com/finishing/>

Sąranka

Tiekimo centro PLC tipo reguliatoriaus sąranka

Tiekimo centro funkcijas valdo PLC tipo reguliatorius, kuris yra tiekimo centro valdymo pulte. Toliau nurodytų funkcijų vertės reguliatoriuje užprogramuojamos gamykloje; jas galima keisti atsižvelgiant į vykdomo darbo pobūdį.

Naujų miltelių perdavimo delsa

Delsos laikmatis pradeda veikti tada, kai miltelių lygis tiekimo piltuve nukrenta žemiau lygio jutiklio ir kai naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklis bei filtras yra ĮJUNGTI. Praėjus šio laikmačio skaičiuojamam laikui, įsijungia naujų miltelių perdavimo siurblys. Dėl šios delsos siurblys negali dažnai įsijunginėti ir išsijunginėti (vibracija).

Žemo miltelių lygio aliarmo delsa

Šis delsos laikmatis pradeda veikti tuo atveju, jei naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklis yra įjungtas, o miltelių lygis tiekimo piltuve nukrenta žemiau lygio jutiklio. Jei prieš pasibaigiant šio laikmačio skaičiuojamam laikui neaptinkama miltelių, aktyvinamas garsinis aliarmas. Jei prieš pasibaigiant šio laikmačio skaičiuojamam laikui miltelių aptinkama, laikmačio veikimas atšaukiamas.

HDLV perdavimo siurblio valymo impulsų ciklo greitis

Šis laikmatis nustato perdirbamų miltelių ir naujų miltelių HDLV perdavimo siurblio valymo sekos įjungimo / išjungimo ciklo greitį. Ciklas vykdomas tol, kol veikia siurblio valymo trukmės laikmatis.

HDLV perdavimo siurblio valymo trukmė

Šis laikmatis nustato perdirbamų miltelių ir naujų miltelių HDLV perdavimo siurblio valymo sekos trukmę. Valymo seka sustabdoma pasibaigus šio laikmačio skaičiuojamam laikui.

Lentelė 1 Numatytosios miltelių perdavimo sąrankos meniu nuostatos

Žyminsys	Funkcija	Numatytoji nuostata
B01:T	Naujų miltelių perdavimo delsa (sek.)	20,00
B02:T	Žemo miltelių lygio aliarmo delsa (min.)	2,00
B04:T	HDLV siurblio valymo impulsų ciklo greitis (sek.)	0,25
B05:T	HDLV siurblio valymo trukmė (sek.)	30,00

Funkcijų verčių keitimas

Norėdami pasiekti šį valdymo pultą, tiekimo centro kairėje pusėje siurblio skydus pasukite į šoną. Atidarykite pulto dureles, kad pasiektumėte PLC tipo reguliatorių.

PASTABA: Šios instrukcijos taip pat pateiktos etiketėje, kuri yra valdymo pulto durelių vidinėje pusėje.



Paveikslėlis 10 Tiekimo centro PLC tipo reguliatorius

1. Vienu metu paspauskite mygtukus **ESC** ir **OK**.
2. Spauskite mygtuką **ŽEMYN** (▼) tol, kol ekrane rodyklė rodytų į **SET PARAM**.
3. Paspauskite mygtuką **OK**. Ekrane bus rodoma **B0x:T** ir registruota iš anksto nustatyta vertė.
4. Paspauskite mygtuką **AUKŠTYN** (▲) arba **ŽEMYN** (▼), kad parinktumėte norimą keisti registruotą iš anksto nustatytą vertę.
5. Paspauskite mygtuką **OK**. Ekrane bus paryškintas pirmas iš anksto nustatytos vertės skaitmuo.
6. Spauskite mygtuką **KAIRĖ** (◀) arba **DEŠINĖ** (▶), kol norimas pakeisti skaitmuo bus paryškintas.
7. Paspauskite mygtuką **AUKŠTYN** (▲) arba **ŽEMYN** (▼), kad pakeistumėte šio skaitmens vertę.
8. Visus skaitmenis pakeitę norimomis vertėmis, paspauskite mygtuką **OK**.
9. Norėdami keisti kitą vertę, grįžkite prie 4 veiksmo. Norėdami baigti darbą, du kartus paspauskite mygtuką **ESC**, kad vėl pasirodytų langas **RUN**.

Tiekimo centro oro slėgio nuostatos

Oro slėgis	Tipinė nuostata
Kasetinio filtro impulsų oras	4,1 baro (60 psi)
Kolekatoriaus perdavimo siurblys*	2,75 baro (40 psi)
Kolekatoriaus suskystinimas*	0,5 baro (8 psi)
Selenoidinio vožtuvo oro tiekimas	4,8 baro (70 psi)
* – Norint reguliuoti šias slėgio vertes, būtina nuspausti atliekamų miltelių paleidimo mygtuką.	

Perdavimo siurblio oro slėgio nuostatos

Oro slėgis	Tipinė nuostata
Darbinis oras	4,8 baro ±0,7 baro (70 psi ±10 psi)
Perdavimo vonelės suskystinimo oras	0,14–0,2 baro (2–3 psi)
Perdavimo oras	0,7–1,0 baro (10–15 psi)
Suspaudžiamasis oras	2,4–2,75 baro (35–40 psi)

Veikimas



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukcijų.

HDLV perdavimo siurblio ir filtravimo veikimas

Tiekimo centro operatoriaus valdikliai pavaizduoti 7 paveikslėlyje.

Filtro veikimas

Miltelius į tiekimo centrą tiekia perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurblys. Prieš milteliams pripildant tiekimo piltuvą, jie turi praeiti pro vibracinį filtrą.

Šis filtras įjungiamas ir išjungiamas filtro selektyviuoju perjungikliu. Kai šis perjungiklis išjungtas, perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurbliai yra pasyvinti.

Perdavimo siurblio selektyviojo perjungiklio veikimas

Perdirbamų ir naujų miltelių perdavimo siurblius valdo du selektyvieji perjungikliai. Kiekviename perjungiklyje yra geltonas indikatorius, kuris šviečia, kai perdavimo siurblys yra įjungtas. Perjungiklį pasukus į padėtį **JUNGTA (I)**, perdavimo siurblys aktyvinamas.

Jei perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurblio selektyvusis perjungiklis yra **JUNGIMO** padėtyje, kai tiekimo centras yra įjungtas arba kai baigiamas spalvos keitimo ciklas, siurbliai bus automatiškai išjungti. Norint vėl aktyvinti siurblius, selektyvųjį perjungiklį būtina pasukti į išjungimo padėtį, o paskui vėl į jungimo padėtį.

Perdavimo siurbliai neįsijungs, jei nėra įjungtas filtras.

Perdirbamų miltelių perdavimo siurblio veikimas

Kai perdirbamų miltelių perdavimo siurblys įjungiamas, tiekimo centro viršuje esančio selenoidinių vožtuvų montažo selenoidas 2 siunčia darbinį orą į perdavimo siurblių. Siurblys nenutrūksta, pumpuoja išlyginimo piltuve esančius perdirbamus miltelius atgal į tiekimo centrą.

Naujų miltelių perdavimo siurblio veikimas (pasirinktasis)

Naujų miltelių perdavimo siurblio veikimą valdo tiekimo piltuvo lygio jutiklis. Jei miltelių lygis nukrenta žemiau lygio jutiklio, pradeda veikti delsos laikmatis. Kai delsos laikmatis baigia skaičiuoti laiką, tiekimo centro viršuje esančio selenoidinių vožtuvų montažo selenoidas 3 siunčia orą į naujų miltelių perdavimo siurblių. Siurblys veikia tol, kol milteliai tiekimo piltuve pasiekia lygio jutiklį; tada jis išsijungia.

Jei naujų miltelių perdavimo siurblys lieka įjungtas pernelyg ilgai, suveikia zirkelis, kad operatoriui praneštų, jog tiekimo piltuvo tiekiamų miltelių kiekis nebuvo papildytas.

Perspėjimąjį zirkelį nutildysite:

- tiekimo piltuvą pripildydami tiek, kad tiekiami milteliai paliestų lygio jutiklį;
- paspausdami spalvos keitimo sustabdymo mygtuką;
- naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklį perjungdami į IŠJUNGIMO padėtį.

Spalvos keitimo veikimas

Tiekimo centro operatoriaus pulto valdikliai pavaizduoti 7 paveikslėlyje.

Spalvos keitimo seka paleidžiama paspaudžiant spalvos keitimo paleidimo mygtuką. Seka baigiama arba nutraukiama paspaudžiant spalvos keitimo sustabdymo mygtuką.

Paspaudžiant spalvos keitimo paleidimo mygtuką pradedami purkštuvų valymo ir nupūtimo ciklai. Jei perdirbamų miltelių perdavimo siurblys yra įjungtas, jis liks įjungtas, kad perdirbamus miltelius grąžintų į tiekimo piltuvą. Jei naujų miltelių perdavimo siurblys yra įjungtas, jis bus išjungtas.

Kai purkštuvų valymo ir nupūtimo ciklai bus baigti, galima valyti perdavimo siurblij.

Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurblių selektyvųjį perjungiklį nustatykite į ĮJUNGIMO padėtį (jei jis dar neįjungtas), tada paspauskite ir atleiskite valymo paleidimo mygtuką. Šis ciklo valdiklis aktyvina valymo vykdymą ir nustatytą laiką impulsais tiekia siurblio valymo orą. Valymo ciklo metu siurblio selektyvieji perjungikliai švies, o žalias valymo indikatorius mirksės. Paspaudus valymo sustabdymo mygtuką, valymo ciklas bus nutrauktas.

Kai valymo ciklas baigiamas, perdavimo siurbLIAI automatiškai išjungiami. Norint juos vėl įjungti, būtina siurblio selektyviuosius perjungiklius nustatyti į IŠJUNGIMO padėtį, o po to – vėl į ĮJUNGIMO padėtį.

Automatinė spalvos keitimo procedūros dalis yra baigta. Išvalykite kamerą, perdavimo vonelę ir tiekimo centrą, kaip tai nurodyta šių instrukcijų skyriuje „Spalvos keitimo procedūra“ (21 puslapis).

Paspauskite spalvos keitimo sustabdymo mygtuką spalvos keitimo ciklui baigti.

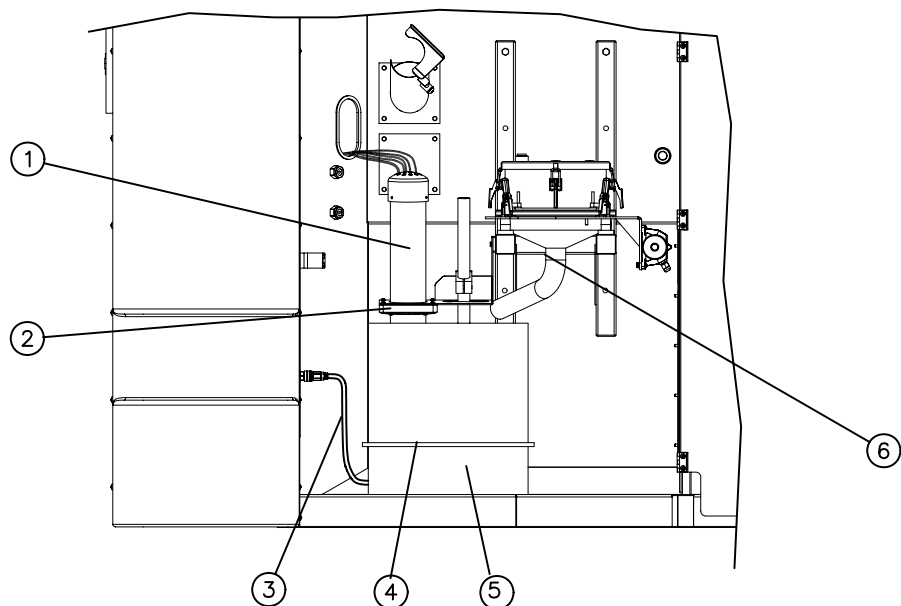
Rankinis perdavimo siurblio valymas

Spalvos keitimo vykdymo metu operatorius paspaudžia ir atleidžia valymo paleidimo mygtuką ir siurbLIAI pradedami valyti atsižvelgiant į tiekimo centro PLC tipo reguliatoriuje užprogramuotas vertes.

Jei normalaus veikimo metu perdavimo siurbLIAI užsikemša, operatorius juos gali valyti rankiniu būdu – reikia paspausti ir laikyti nuspaustą valymo paleidimo mygtuką (siurblio selektyvieji perjungikliai turi būti įjungimo padėtyje). SiurbLIAI valomi tol, kol laikomas nuspaustas valymo paleidimo mygtukas.

Paleidimas

1. Jei tiekimo centrui netiekiamas maitinimas, pasukdami atidarykite viršuje, kairėje esantį siurblio skydą, kad pasiektumėte valdymo pulto maitinimo jungiklį, ir įjunkite maitinimą.
2. Kameros valdymo pulte paspauskite tiekimo centro ventiliatoriaus paleidimo mygtuką.
3. Tiekimo piltuvą pripildykite 50 svarų miltelių. Jei turite didelio kiekio tiekimo sistemą, ją galite naudoti piltuvui pripildyti jį įdėję į tiekimo centrą.
4. Žr. 11 paveikslėlį. Tiekimo piltuvą (4) pastatykite po vamzdelių kreipikliu (2).
5. Žiūrėkite, kad filtro nuleidžiamasis vamzdis (5) būtų tokioje padėtyje, kad išsijoti milteliai kristų į tiekimo piltuvą. Norėdami nuleidžiamąjį vamzdį nustatyti į tokią padėtį, atleiskite filtro platformos veržiklius, vamzdį pasukite, tada veržiklius priveržkite.
6. Prie piltuvo suskystinimo vonelės prijunkite suskystinimo oro žarną (3).
7. Ant piltuvo sumontuokite lygio jutiklį. Jutiklio kronšteine esanti anga užsimauna ant piltuvo krašto.
8. Prie filtro platformos įleidimo vietos antgalių prijunkite perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo vamzdžius (7) (jei naudojate).



Paveikslėlis 11 Tiekimo piltuvo ir filtro parengimas ir prijungimas

- | | |
|---------------------------|------------------------------------|
| 1. Vamzdelis | 4. Suskystinimo plokštė |
| 2. Vamzdelių kreipiklis | 5. Miltelių piltavas |
| 3. Suskystinimo oro žarna | 6. Nuleidžiamasis vamzdis / vonelė |
9. Žr. 12 paveikslėlį. Tiekimo centro atliekamų miltelių siurblio žarną prijunkite prie atliekų konteinerio dangčio. Atliekų konteinerio ventiliacijos žarną būtina prijunkite prie ventiliacijos vamzdžio galo, kuris sumontuotas tiekimo centro šone.

10. Žr. 7 paveikslėlį. Filto jungiklį perjunkite į JJUNGIMO padėtį.
11. Jei sistemoje naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą, naujų miltelių jungiklį perjunkite į JJUNGIMO padėtį. Jei miltelių lygis tiekimo piltuve yra žemesnis už lygio jutiklį, sistema po trumpos delsos įjungs naujų miltelių perdavimo siurbį.
12. Žr. 5 paveikslėlį. Ant kairės sienelės esančiu reguliatoriumi nustatykite tiekimo piltuvo suskystinimo oro slėgį, kad milteliai nestipriai virtų.
13. Žr. 8 paveikslėlį. Tiekimo centro selenoido skyde parinkite filto impulsų siuntimą „Nenutrūkstamas“ arba „Pagal laiką“.
14. Žr. 11 paveikslėlį. Vamzdelį (-ius) montuokite po vamzdelių kreipikliu.
15. Jei naudojami perdirbami milteliai, perdirbamų miltelių jungiklį perjunkite į JJUNGIMO padėtį. Pradės veikti perdirbamų miltelių siurblys; jis veiks nenutrūkstamai.

Dabar tiekimo centras parengtas normaliam veikimui.

Normalus veikimas

Miltelių tiekimas: Jei miltelių tiekimo piltuve lygis nukrenta žemiau lygio jutiklio, o naujų miltelių perdavimo jungiklis ir filtras yra įjungti, naujų miltelių perdavimo siurblys įsijungs po trumpos delsos. Siurbliui įsijungus, pradės veikti žemo miltelių lygio aliarmo delsa. Jei iki žemo miltelių lygio aliarmo delsos pabaigos lygio jutiklis neaptinka miltelių, pasigirs garsinis aliarmas.

Galutinio filtro kontrolės prietaisas: Jei galutiniai filtrai pradeda užsikimšti, slėgio kontrolės prietaisas nustatys miltelių susikaupimą galutiniuose filtruose ir išjungs tiekimo centro ventiliatorių. Išjungimą aktyvina slėgio jutiklis selenoido skyde; jutiklio nuostata yra 3 vandens stulpelio coliai.

Perdirbamų ir naujų miltelių HDLV siurblio rankinis valymas: Jei siurblio jungikliai įjungti, siurbį rankiniu būdu valyti galima paspaudžiant ir laikant nuspaustą valymo paleidimo mygtuką. Siurbliui valomi tol, kol laikomas nuspaustas šis mygtukas. Siurblio skyde taip pat yra rankinio valdymo mygtukai, kuriuos naudodamas operatorius bet kada gali atlikti siurblių valymą.

Purkštuvų valdymas: Automatinio veikimo purkštuvų siurblius valdo „iControl“ sistema. Jei sistemoje yra rankinio valdymo purkštuvų, juos valdo „Prodigy“ rankinio valdymo purkštuvų reguliatoriai. Konfigūravimo ir eksploatavimo instrukcijos pateiktos atitinkamuose vadovuose.

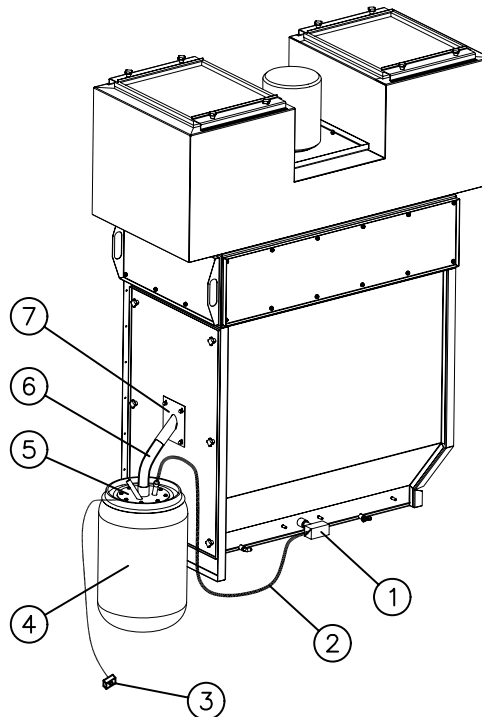
Spalvos keitimo procedūros: Skaitykite šio vadovo skyrių „Spalvos keitimo procedūros“.

Tiekimo centro surinkimo piltuvo ištuštinimas

Reikia stebėti miltelių lygį surinkimo piltuve ir, prireikus, juos išpumpuoti į atliekų konteinerį. Piltuvo ištuštinimas:

1. Įjunkite tiekimo centro ištraukimo ventiliatorių. Būtina, kad jis veiktų, kitaip neatsidarys blokavimo vožtuvas, kad į siurblį ir suskystinimo vonelę būtų tiekiamas oras.
2. Žr. 12 paveikslėlį. Ant tuščio 55 galonų būgno sumontuokite atliekų dangtį.
3. Atliekų dangčio įžeminimo laidą prijunkite prie tiekimo centro arba kitos įžeminimo konstrukcijos, pavyzdžiui, ciklono stovo arba kameros pagrindo.
4. Ventiliacijos žarną prijunkite prie atliekų dangčio ir tiekimo centro ventiliacijos vamzdžio galo, kuris yra prieigos prie filtro skyde.
5. Atliekamų miltelių siurblio žarną prijunkite prie atliekų dangčio įleidžiamojo vamzdžio.
6. Paspauskite atliekamų miltelių siurblio paleidimo mygtuką, kuris yra tiekimo centro selenoido skyde. Kai surinkimo piltuvai bus tuščias, paspauskite atliekamų miltelių siurblio sustabdymo mygtuką.

PASTABA: Atliekamų miltelių siurblys automatiškai išsijungs praėjus delsos laikui (šį laiką galima reguliuoti). Iš anksto nustatyta gamyklinė nuostata yra 10 minučių.



Paveikslėlis 12 Atliekų konteinerio jungtis

- | | |
|--|----------------------------|
| 1. Atliekų siurblys | 5. Atliekų dangtis |
| 2. Miltelių perdavimo žarna | 6. Ventiliacijos žarna |
| 3. Atliekų dangčio įžeminimo laidas ir veržiklis | 7. Ventiliacijos vamzdelis |
| 4. Atliekų būgnas | |

Spalvos keitimo procedūros

Nedarbinio purškimo procedūra

Šią procedūrą naudokite, kai vykdote nedarbinį purškimą. Miltelius, kurie surenkami ciklono perdavimo vonelėje, perdirbamų miltelių siurblys pumpuoja tiesiai į atliekų būgną, ir jie išleidžiami į tiekimo centro kolektorių arba kamerą.

1. Jei naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą, IŠJUNKITE naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklį.
2. Iš tiekimo piltuvo išimkite lygio jutiklį ir kronšteiną. Nuo piltuvo atjunkite suskystinimo žarną.
3. Vamzdelius išimkite iš vamzdelių kreipiklio ir juos sumontuokite valymo nuleidžiamuosiuose vamzdžiuose. Pasukite fiksatorius, kad jie būtų ant vamzdelių galų.
4. IŠJUNKITE filtro jungiklį.
5. Jei naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą, nuo filtro platformos atjunkite naujų miltelių perdavimo žarną ir ją prijunkite prie atliekamų miltelių vamzdžio galo galinėje sienelėje.
6. Pasirūpinkite, kad rankinio valdymo purkštuvų operatoriai purkštuvus būtų nukreipę į kamerą arba juos įstatytų į laikiklius, kurie nukreipti į kamerą.
7. Paspauskite spalvos keitimo paleidimo mygtuką purkštuvui paleisti ir siurblio valymo / nupūtimo ciklui pradėti.
8. Kai veikia purkštuvai ir vyksta siurblio valymo / nupūtimo ciklas, tiekimo piltuvą išimkite iš tiekimo centro. Prieš tiekimo piltuvo sandėliavimą ant jo sumontuokite dangtį.
9. Pradėkite kameros valymą.
10. Jei naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą:
 - a. Nuo paėmimo vamzdelio atjunkite įsiurbimo vamzdelį. Šį vamzdelį prijunkite prie miltelių surinkimo sistemos, kuri gali būti arba tiekimo centras, arba galutinis filtras.
 - b. ĮJUNKITE naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklį. Siurblys pradės veikti, kai aktyvinamas valymo ciklas.
11. Paspauskite valymo paleidimo mygtuką perdavimo siurbliui (-iams) ir vamzdeliams valyti.

Pasibaigus valymo ciklui, valymas automatiškai bus nutrauktas. Norėdami nutraukti valymo ciklą, paspauskite valymo sustabdymo mygtuką.
12. Nupūskite filtrą, tada atkabinkite filtro platformą ir ją švariai nupūskite.
13. Išimkite filtro tinklę. Nuvalykite tinklę ir tarpiklį.
14. Nupūskite filtro išleidimo vonelę.
15. Nuo valymo nuleidžiamųjų vamzdžių nuimkite vamzdelius. Nupūskite vamzdelius ir valymo nuleidžiamuosius vamzdžius.
16. Nupūskite vamzdelių kreipiklius ir visus vidinius tiekimo centro paviršius.
17. Jei naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą, ją valykite vadovaudamiesi jos vadovais.
18. Atlikite spalvos keitimo ciklo baigimo procedūrą.

Perdirbimo procedūra

Šią procedūrą naudokite surinkdami purškiamų miltelių perteklių, kad juos galėtumėte panaudoti pakartotinai. Ciklono perdavimo vonelėje surinktus miltelius perdirbamų miltelių siurblys pumpuoja atgal į tiekimo centro filtrą.

1. Jei naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą, IŠJUNKITE naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklį.
2. Iš tiekimo piltuvo išimkite lygio jutiklį ir kronšteiną. Nuo tiekimo piltuvo atjunkite suskystinimo oro žarną.
3. Vamzdelį (-ius) išimkite iš vamzdelių kreipiklio ir juos sumontuokite valymo nuleidžiamajame (-uosiuose) vamzdyje (-iuose). Pasukite fiksatorius, kad jie būtų ant vamzdelių galų.
4. IŠJUNKITE filtro jungiklį.
5. Atkabinkite filtro platformą. Filtro nuleidžiamąjį vamzdį pasukite taip, kad milteliai kristų į kolektoriaus nuleidžiamąjį vamzdį.
6. Uždėkite filtro platformą ir ĮJUNKITE filtro jungiklį.
7. Pasirūpinkite, kad rankinio valdymo purkštuvų operatoriai purkštuvus būtų nukreipę į kamerą arba juos įstatytų į laikiklius, kurie juos laiko nukreiptus į kamerą.
8. Paspauskite spalvos keitimo paleidimo mygtuką. Juo paleidžiamas purkštuvų ir pradedamas siurblio valymo / nupūtimo ciklas.
9. Kai baigia veikti purkštuvai ir baigiasi siurblio valymo / nupūtimo ciklas, išvalykite kamerą.
10. Kai kamera bus švari, IŠJUNKITE filtro jungiklį. Taip sustabdysite filtro ir perdirbamų miltelių perdavimo siurblio veikimą. Perdirbamų miltelių siurblio jungiklį palikite ĮJUNGIMO padėtyje.
11. Nuo filtro platformos atjunkite naujų miltelių ir perdirbamų miltelių perdavimo vamzdelius. Vamzdelius prijunkite prie valymo vamzdelį galinėje sienelėje.
12. Jei naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą:
 - a. Nuo paėmimo vamzdelio atjunkite įsiurbimo vamzdelį. Šį vamzdelį prijunkite prie miltelių surinkimo sistemos, kuri gali būti arba tiekimo centras, arba galutinis filtras.
 - b. ĮJUNKITE naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklį. Siurblys pradės veikti, kai aktyvinamas valymo ciklas.
13. Paspauskite valymo paleidimo mygtuką perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurbliui valyti.

Pasibaigus valymo ciklui, valymas automatiškai bus nutrauktas. Norėdami nutraukti valymo ciklą, paspauskite valymo sustabdymo mygtuką.
14. Vykstant valymo ciklui, atidarykite ir prapūskite ciklono perdavimo vonelę. Valymo oras neleis jokiems milteliams vonelėje užteršti perdavimo siurblio arba įsiurbimo žarnos.
15. Paspauskite perdirbamų miltelių siurblio skyde esantį rankinio valymo mygtuką, kad išvalytumėte visus miltelius, kurie į siurblių galėjo būti įpūsti perdavimo vonelės valymo metu.
16. Atidarykite prieigos prie ciklono dureles ir prapūskite cikloną.

17. Tiekimo piltuvą išimkite iš tiekimo centro. Prieš tiekimo piltuvo sandėliavimą ant jo sumontuokite dangtį.
18. Nupūskite filtrą, tada atkabinkite filtro platformą ir ją švariai nupūskite.
19. Išimkite tinklelį. Nuvalykite tinklelį ir tarpiklį.
20. Nupūskite filtro išleidimo vonelę.
21. Nuo valymo nuleidžiamųjų vamzdžių nuimkite vamzdelius. Nupūskite vamzdelius ir valymo nuleidžiamuosius vamzdžius.
22. Nupūskite vamzdelių kreipiklius ir visus vidinius tiekimo centro paviršius.
23. Jei naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą, ją valykite vadovaudamiesi jos vadovuose.
24. Atlikite spalvos keitimo ciklo baigimo procedūrą.

Spalvos keitimo ciklo baigimas

1. Vėl sumontuokite filtrą naudodami švarų arba naują tinklelį.
2. Prie filtro platformos įleidžiamųjų vamzdelių prijunkite naujų miltelių perdavimo vamzdelius (ir perdirbamų miltelių vamzdelį, jei rengiatės miltelius surinkti pakartotiniam naudojimui).
3. Po vamzdelių kreipiklio sumontuokite naujos spalvos tiekimo piltuvą ir žiūrėkite, kad filtro nuleidžiamasis vamzdis būtų tokioje padėtyje, kad filtruoti milteliai patektų į tiekimo piltuvą.
4. Vamzdelius sumontuokite vamzdelių kreipiklyje.
5. Prie tiekimo piltuvo prijunkite suskystinimo oro žarną.
6. Ant tiekimo piltuvo sumontuokite lygio jutiklį ir kronšteiną.
7. Paspauskite spalvos keitimo sustabdymo mygtuką, taip sistemai nurodydami, kad spalvos keitimo ciklas baigtas.
8. Filtro jungiklį perjunkite į ĮJUNGIMO padėtį.

PASTABA: Jei tuo metu, kai buvo paspaustas spalvos keitimo sustabdymo mygtukas, perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurblio jungikliai buvo ĮJUNGIMO padėtyje, būtina šiuos jungiklius perjungti į IŠJUNGIMO padėtį, o po to – vėl į ĮJUNGIMO padėtį.

9. ĮJUNKITE perdirbamų miltelių perdavimo siurblio jungiklį.
10. Jei darbui su nauja spalva naudojate didelio kiekio tiekimo sistemą, ĮJUNKITE naujų miltelių perdavimo siurblio jungiklį.

Techninė priežiūra



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukcijų.

Kiekvieną dieną atliekama techninė priežiūra

PASTABA: Šias procedūras reikia atlikti dažniau arba rečiau – tai priklauso nuo vykdomo darbo reikalavimų.

Lentelė 1 Kiekvieną dieną atliekamos techninės priežiūros procedūros

Komponentas	Techninės priežiūros procedūra
Filtrai	Filtrą išmontuokite ir išvalykite. Patikrinkite filtro tinklę ir, jei ant jo yra išsilydžiusių miltelių arba jis pažeistas, tinklę pakeiskite.
Laidai ir tiekimo žarnos	Patikrinkite visus išorinius laidus ir miltelių bei oro vamzdelius, ar jie nepažeisti. Suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.
Atliekų piltuvai	Išjunkite ištraukimo ventiliatorių ir patikrinkite miltelių lygį tiekimo centro surinkimo piltuve. Jei miltelių yra daugiau negu iki pusės, piltuvą ištuštinkite.
HDLV siurbiai	Patikrinkite, ar suspaudžiamųjų vožtuvų korpusuose nesimato miltelių nuotėkio požymių. Remonto procedūros aprašytos „Prodigy“ HDLV siurblio vadove.
Kasetiniai filtrai	Pagal poreikį impulsais išvalykite filtrus, kad ant filtravimo medžiagos nesusikauptų miltelių; oro srauto stiprumą sumažinkite pūsdami pro korpusą ir leiskite, kad jie būtų išpūsti iš korpuso.
HDLV perdavimo siurbiai	Išvalykite siurblius. Patikrinkite, ar suspaudžiamųjų vožtuvų zonoje nesimato miltelių nuotėkio požymių. Jei suspaudžiamųjų vožtuvų zonoje yra miltelių, pakeiskite suspaudžiamuosius vožtuvus.

Periodiška techninė priežiūra



PASTABA: Šias procedūras reikia atlikti dažniau arba rečiau – tai priklauso nuo vykdomo darbo reikalavimų.

Lentelė 2 Periodiškos techninės priežiūros procedūros

Komponentas	Techninės priežiūros procedūra
Oro srautas	Reguliariai fiksuokite oro srauto rodmenis. Tinkamai funkcionuojančiame miltelių tiekimo centre tekančio srauto greitis turi būti 125 pėdos per minutę. Jei rodmuo yra mažesnis, tai reiškia, kad užsikimšo filtrai arba blogai veikia ventiliatorius.
Ventiliatoriaus variklis	Reguliariai vykdykite toliau nurodytas patikras. Jei pastebite toliau nurodytų veiksmų pakitimus, tai reiškia, kad atsirado triukšmų lygį. <ul style="list-style-type: none"> • Atkreipkite dėmesį į vibraciją ir triukšmo lygį. • Reguliariai fiksuokite srovės rodmenis. • Reguliariai tikrinkite visas elektros jungtis.
Kasetiniai filtrai / galutiniai filtrai	Galutinius filtrus stebi slėgio jutiklis. Jei slėgio vertė didesnė nei 3 vandens stulpelio coliai – o tai rodo, kad galutiniai filtrai užsikemša – ventiliatoriaus variklis išsijungs. Išimkite galutinius filtrus ir patikrinkite, ar filtruose bei ventiliatoriaus skyriuje nėra miltelių nuotėkio. Jei pastebite ne tik miltelių dulkių, bet ir pačių miltelių, patikrinkite, ar nepažeista kasetinio filtro filtravimo medžiaga ir tarpikliai, jei reikia, juos pakeiskite. Jei reikia, pakeiskite galutinius filtrus.
Aukšto slėgio sistema	Atlenkite nuleidžiamą kojelę ir naudodami baltą, švarų audinį patikrinkite, ar nėra nešvarumų. Bet kokias problemas nedelsdami pašalinkite. Pagal poreikį ištuštinkite oro filtrus ir pakeiskite elementus.
Elektros sistema	Priveržkite visas elektros jungtis ir patikrinkite, ar nėra atsilaisvusių arba sutrūkusių laidų. Kas 12 mėnesių atlikite elektros sistemos elektrinės saugos patikrą. Būtina, kad sistema atitiktų visus vietos, valstybės ir federalinius kodeksus.
Sistemos įžeminimas	Patikrinkite visų įrenginių įžeminimą. Elektros įrenginiai turi būti įžeminti paisant kodekso reikalavimų. Tam, kad perdavimas vyktų našiai ir saugiai, elektrostatinę įrangą būtina įžeminti taip, kad susidarytų visa grandinė, prasidedanti nuo purkštuvų, einanti per darbo vietos kabikius, konvejerius, kamerą ir vėl į purkštuvų reguliatorius. Daugiau informacijos apie padengimo milteliais sistemos įžeminimą rasite leidinyje, kurio numeris yra THAT-06-3881 ir kuris pateikiamas „Nordson manuals“ svetainėje.
Oro vamzdelis	Sukurkite sistemoje slėgį ir paklauskite, ar nesigirdi oro nuotėkių. Vamzdelius ir montavimo elementus, kuriuose yra nuotėkis, pakeiskite arba suremontuokite.

HDLV perdavimo siurblio techninė priežiūra

Išsamesnę informaciją apie techninę priežiūrą ir remontą rasite „Prodigy“ HDLV didelės talpos siurblio vadove.

Komponentas	Techninės priežiūros procedūra	
<p>HDLV perdirbamų miltelių ir didelio kiekio tiekimo siurbliai</p>	<p>Kiekvieną dieną</p> <p>Patikrinkite, ar suspaudžiamųjų vožtuvų korpuse nesimato miltelių nuotėkio požymių. Jei suspaudžiamųjų vožtuvų korpuse pastebite miltelių arba suspaudžiamuosiuose vožtuvuose yra dėl įtampos atsiradusių įtrūkimų, suspaudžiamuosius vožtuvus pakeiskite.</p>	 <p>Suspaudžiamieji vožtuvai Komplektas 1057265</p>
	<p>Kas šešis mėnesius arba kaskart išmontuojant siurblį</p> <p>Siurblio montażą išmontuokite ir patikrinkite, ar žemesniojo Y formos skirstytuvo korpuse ir aukštesniajame Y formos skirstytuve nėra susidėvėjimo ar susilydymo dėl smūginio poveikio požymių. Jei reikia, šias dalis valykite valymo ultragarsu įtaise.</p> <p>PASTABA: Tam, kad būtų mažiau prastovų, turėkite atsarginį aukštesnįjį Y formos skirstytuvą ir žemesnįjį Y formos skirstytuvo korpusą, kad juos galėtumėte sumontuoti tuo metu, kai kitą komplektą valote.</p>	 <p>Aukštesnysis Y formos skirstytuvų Komplektas 1057269</p> <p>Žemesniojo Y formos skirstytuvo korpusas Dalis 1053976</p>

Trikčių šalinimas



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukcijų.

Jei iškilusios problemos negalite pašalinti naudodamiesi šiame vadove arba susijusių įrenginių vadovuose pateikta informacija, kreipkitės į bendrovės „Nordson“ vietos atstovą.

Trikčių šalinimo lentelė

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikdžiai pašalinti
1. Ventilatorius nustoja veikti arba nepasileidžia. (Jei jis kanalu sujungtas su pagrindinės sistemos galutiniu filtru, skaitykite jo techninę dokumentaciją).	Nuspaustas „E-Stop“ mygtukas.	Atlikite „E-Stop“ mygtuko atstatą.
	Galutiniai filtrai užsikimšę.	Patikrinkite galutinius filtrus. Jei slėgis filtruose pasiekia 3 vandens stulpelio colius, ventiliatoriai išsijungia. Jei užsikimšo filtrai, patikrinkite kasetinio filtro filtravimo medžiagą ir tarpiklius, ar nėra nuotėkių. Pažeistus kasetinius filtrus pakeiskite. Pakeiskite galutinius filtrus.
	Sugedęs ventiliatoriaus paleidimo / sustabdymo mygtukas arba laidų schema.	Patikrinkite ventiliatoriaus variklio valdymo grandines (pagrindinės sistemos elektros skydą).
	Suveikė ventiliatoriaus variklio perkrovos įtaisas.	Perkrova atsiranda tada, kai variklis veikia esant didesnei srovei nei jis yra pritaikytas. Pasirūpinkite, kad būtų nustatyta tinkama perkrovos riba. Pasirūpinkite, kad variklis ir ventiliatorius neišsijungtų dėl jokių priežasčių. Patikrinkite saugiklius. Dėl vieno iš trijų saugiklių 3 fazių variklio grandinėje gedimo gali suveikti apsaugos nuo perkrovos įtaisas. Patikrinkite variklio ir elektros jungtis. Atlikite perkrovos įtaiso atstatą.
	Sugedo ventiliatoriaus variklio saugiklis.	Patikrinkite variklio ir elektros grandines. Pakeiskite saugiklius.
	Sugedo ventiliatoriaus variklis.	Pakeiskite variklį.

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
<p>2. Pro korpuso angas praeina milteliai. (Jei jis kanalu sujungtas su pagrindinės sistemos galutiniu filtru, skaitykite jo techninę dokumentaciją).</p>	<p>Užsikimšę kasetiniai filtrai; impulsai neišvalo filtrų pagrindinės sistemos galutinio filtro viduje arba „Powder Port“ ištraukimo sistemos viduje, jei įrengtas autonominis atskiras įrenginys.</p>	<p>Impulsais veikite kasetinius filtrus, kad nupūstumėte miltelius.</p> <p>Patikrinkite impulsų oro slėgį.</p> <p>Patikrinkite kasetinių filtrų impulsų seką. Skaitykite „Prodigy“ „ColorMax“ sistemos vadovo skyrių „Pagrindinės sistemos pulto PLC tipo regulatoriaus programavimas“.</p> <p>Jei išjungimo trukmė yra pernelyg trumpa, impulsų skirstytuvas gal nesukurti pakankamai slėgio kasetiniams filtrams nupūsti.</p> <p>Jei įjungimo trukmė pernelyg trumpa, nebus įleidžiama pakankamai oro filtrams nupūsti.</p> <p>Jei įjungimo trukmė pernelyg ilga, impulsų skirstytuvas gali nepajėgti sukurti oro slėgio.</p> <p>Jei veikimas impulsais problemos nepašalina, pakeiskite kasetinius filtrus.</p>
	<p>Pernelyg mažas impulsų slėgis.</p>	<p>Nustatykite 4,1 baro (60 psi) slėgį.</p>
	<p>Sugedo impulsų vožtuvus.</p>	<p>Pakeiskite impulsų vožtuvą.</p>
	<p>Nuotėkis kasetiniuose filtruose pagrindinės sistemos galutinio filtro viduje arba „Powder Port“ ištraukimo sistemos viduje, jei įrengtas autonominis atskiras įrenginys.</p>	<p>Patikrinkite, ar nepažeisti kasetinio filtro tarpikliai ir filtravimo medžiaga. Priveržkite montavimo veržle, kad prispaustumėte tarpiklius. Jei reikia, filtrus pakeiskite.</p>
	<p>Skersvėjai trukdo ištraukimo ventiliatoriaus traukai.</p>	<p>Patikrinkite, ar korpuso angose nėra skersvėjų. Skersvėjus panaikinkite arba nukreipkite kitur.</p>
	<p>Priešinga kryptimi sukasi ventiliatorius pagrindinės sistemos galutinio filtro viduje arba „Powder Port“ ištraukimo sistemos viduje, jei įrengtas autonominis atskiras įrenginys.</p>	<p>Pakeiskite variklio sukimosi kryptį.</p>
	<p>Nesandarūs prieigos skydai.</p>	<p>Priveržkite visus prieigos skydus. Patikrinkite ir pagal poreikį pakeiskite skydų tarpiklius.</p>
<p>3. Nėra tiekimo piltuvo suskystinimo oro.</p>	<p>Neveikia purškimo kameros ir (arba) tiekimo centro ventiliatorius.</p>	<p>Paleiskite purškimo kameros ir tiekimo centro ištraukimo ventiliatorius (pagrindinė sistemos pultas).</p>
	<p>Sugedusi ventiliatoriaus blokavimo grandinė arba selenoidinio vožtuvo grandinė.</p>	<p>Patikrinkite ventiliatoriaus blokavimo laidų schemą tarp tiekimo centro pulto ir pagrindinės sistemos pulto.</p> <p>Patikrinkite laidų, einančių iš tiekimo centro pulto į selenoidinių vožtuvų montażą ant tiekimo centro, schemą.</p>
	<p>Sugedęs suskystinimo oro selenoidinis vožtuvas arba oras netiekiamas į selenoidinių vožtuvų montażą arba sugedęs suskystinimo oro reguliatorius.</p>	<p>Jei laidų į vožtuvą schema gera ir ties vožtuvu yra įtampa, tačiau vožtuvas neatsidaro, pakeiskite vožtuvą.</p> <p>Jei vožtuvas atsidaro, bet iš vožtuvo nėra oro srauto, patikrinkite oro tiekimą iš kaupimo bako į vožtuvų montażą.</p> <p>Jei iš vožtuvo oras teka, bet oras netiekiamas į tiekimo piltuvą, patikrinkite suskystinimo oro reguliatorių.</p>

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
4. Milteliai tiekimo piltuve nesuskystėja arba nuo paviršiaus kyla miltelių debesys.	Pernelyg mažas arba pernelyg didelis suskystinimo oro slėgis.	Padidinkite suskystinimo oro slėgį tiek, kad milteliai nesmarkiai virtų. Jei nuo paviršiaus kyla miltelių debesys, slėgį sumažinkite.
	Milteliai drėgni arba užteršti alyva.	Patikrinkite, ar tiekiamame ore nėra vandens arba alyvos. Patikrinkite filtrus, separatorius ir oro džiovintuvą. Jei milteliai užteršti, juos pakeiskite tiekimo šaltinyje. Žr. tolesnę galimą priežastį.
	Suskystinimo plokštės tarpiklyje yra nuotėkis arba suskystinimo plokštė užteršta, įtrūkusi arba neteisingai sumontuota.	Patikrinkite, ar aplinkui suskystinimo plokštės tarpikliu nėra oro nuotėkių. Jei aptinkate nuotėkių, pakeiskite tarpiklį. Patikrinkite, ar ant suskystinimo plokštės nėra dėmių, spalvą praradusių lopų, nublizgintų paviršių ar įtrūkimų. Jei ji nešvari, užteršta arba pažeista, plokštę pakeiskite. Plokštę reikia montuoti glotniuotu paviršiumi nukreiptu į viršų (jis turi sąlytį su milteliais).
	Netinkamas perdirbamų miltelių ir naujų miltelių santykis.	Padidinkite arba sumažinkite perdavimo greitį. Tiekiamus miltelius turi sudaryti ne daugiau negu trys dalys perdirbamų miltelių vienai daliai naujų miltelių.
	Netolygus miltelių tiekimo šaltinyje pasiskirstymas.	Kaip aprašyta anksčiau, patikrinkite, ar milteliai ir suskystinimo plokštė neužteršti.
5. Nepasileidžia tiekimo centro atliekamų miltelių siurblys, į surinkimo piltuvą netiekiamas suskystinimo oras.	Neveikia purškimo kameros ir (arba) tiekimo centro ventiliatorius arba sugedusi ventiliatoriaus blokavimo grandinė.	Įjunkite ištraukimo ventiliatorius. Patikrinkite ventiliatoriaus blokavimo laidų schemą tarp tiekimo centro pulto ir pagrindinės sistemos pulto.
	Sugedęs atliekamų miltelių siurblio paleidimo arba sustabdymo mygtukas, sutriko selenoidų skyde esančio selenoidinio vožtuvo 608 veikimas arba į vožtuvą netiekiamas oras.	Patikrinkite selenoidinį vožtuvą arba atliekamų miltelių siurblio paleidimo / sustabdymo mygtukų grandines. Pakeiskite sugedusius komponentus arba sutaisykite laidų schemą. Patikrinkite oro tiekimą į selenoidinių vožtuvų skydą.
	Sugedo pagalbinis vožtuvas, valdantis oro tiekimą į siurblį, arba suskystinimo oro reguliatoriai.	Patikrinkite pagalbinį vožtuvą. Jei oras į vožtuvą tiekiamas, bet vožtuvas neatsidaro, pakeiskite vožtuvą.
6. Atliekamų miltelių perdavimas sustabdomas pernelyg greitai.	Pernelyg maža atliekamų miltelių perdavimo delsos laikmačio nuostata.	Laikmatis automatiškai išjungia siurblį ir atjungia suskystinimo oro tiekimą. Norėdami pakeisti laikmačio nuostatą, skaitykite pagrindinės sistemos pulto PLC tipo reguliatoriaus programavimo instrukcijas.

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
7. Filtras ĮJUNGTAS, tačiau nėra vibracijos (skaitykite filtro techninį vadovą).	Nuspaustas „E-Stop“ mygtukas.	Atlikite „E-Stop“ mygtuko atstatą.
	Neveikia purškimo kameros ir (arba) tiekimo centro ištraukimo ventiliatorius.	Paleiskite purškimo kameros ir tiekimo centro ištraukimo ventiliatorius.
	Sugedo filtro jungiklis arba laidų schema.	Patikrinkite jungiklį ir laidų schemą. Pakeiskite jungiklį arba sutaisykite laidų schemą – pagal poreikį.
	Filtro variklio perkrova.	Perkrova atsiranda tada, kai variklis veikia esant didesnei srovei nei jis yra pritaikytas. Pasirūpinkite, kad niekas netrukdytų varikliui vibruoti. Patikrinkite variklio ir elektros jungtis. Patikrinkite, ar tinkamai sureguliuoti variklio vidiniai svarmenys. Pasirūpinkite, kad būtų nustatyta tinkama apsaugos nuo perkrovos riba. Patikrinkite saugiklius. Dėl vieno iš trijų saugiklių 3 fazių variklio grandinėje gedimo gali suveikti apsaugos nuo perkrovos įtaisas. Atlikite perkrovos įtaiso atstatą.
	Sugedęs filtro variklio saugiklis.	Patikrinkite variklio ir elektros grandines. Jei saugikliai sugedę, juos pakeiskite.
	Sugedęs filtro variklis.	Pakeiskite filtro variklį.
8. Ant filtro tinkelio susikaupė miltelių (skaitykite filtro techninį vadovą).	Tinklelis nepakankamai dažnai valomas.	Dažniau valykite filtro tinklelį. Jei reikia, vietoj seno filtro naudokite „Vibrasonic“ filtrą.
	Tinklelis pernelyg smulkus naudojamiems milteliams.	Naudokite stambesnio tinkelio filtrą. Jei reikia, vietoj seno filtro naudokite „Vibrasonic“ filtrą.
9. Filtras kelia pernelyg didelį triukšmą (skaitykite filtro techninį vadovą).	Netvirtai pritvirtinta filtro platforma arba išleidimo vonelė.	Priveržkite veržiklius, kuriais filtro platforma ir išleidimo vonelė tvirtinami prie filtro.
	Nepriveržtos rankenėlės ir veržikliai; atsilaisvinę arba pažeisti izoliatoriai; pažeistos guminės movos.	Žiūrėkite, kad veržikliai būtų gerai priveržti. Patikrinkite, ar neatsilaisvinę ir nepažeisti izoliatoriai. Tvirtai priveržkite izoliatoriaus montavimo varžtus. Patikrinkite, ar nepažeistos guminės movos, jei reikia, jas pakeiskite.
10. Teršalai tiekimo piltuvo milteliuose.	Įplyšęs filtro tinkelis.	Pakeiskite tinklelį.
	Filtro tinkelis blogai nuvalytas prieš jį montuojant.	Filtro tinklelį išimkite ir išvalykite.

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
11. Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurblys jungtas, bet siurblys neveikia.	Nuspaustas „E-Stop“ mygtukas.	Atlikite „E-Stop“ mygtuko atstatą.
	Neveikia purškimo kameros ir (arba) tiekimo centro ventiliatorius arba sugedusi ventiliatoriaus blokavimo grandinė.	Jjunkite ištraukimo ventiliatorius. Patikrinkite ventiliatoriaus blokavimo laidų schemą tarp tiekimo centro pulto ir pagrindinės sistemos pulto.
	Neveikia filtro variklis.	Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių siurbliai veikia tik tada, kai įjungtas filtras. Įjunkite filtrą.
	Sugedęs perdirbamų miltelių ir naujų miltelių siurblio jungiklis arba laidų schema.	Patikrinkite jungiklį ir laidų schemą. Suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.
	Atjungtos perdirbamų miltelių ir naujų miltelių siurblio grandinės.	Šios grandinės išjungiamos, jei jungikliai buvo įjungimo padėtyje, kai įjungiamas tiekimo centro maitinimas arba kai nuspaudžiamas spalvos keitimo sustabdymo mygtukas. Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių siurblio jungiklį išjunkite ir vėl įjunkite, kad atliktumėte atstatą.
	Nėra oro tiekimo į selenoidinių vožtuvų montažą arba selenoidinis vožtuvas neatsidaro.	Patikrinkite oro tiekimą į selenoidinių vožtuvų montažą ant tiekimo centro. Patikrinkite selenoidinį vožtuvą ir laidų schemą. Pakeiskite vožtuvą arba sutaisykite laidų schemą – pagal poreikį.
	Nuotolinių siurblio valdiklių arba HDLV perdavimo siurblio triktis.	Patikrinkite siurblių ir valdiklius. Skaitykite didelės talpos HDLV siurblio vadovą.
12. Neįmanoma atlikti perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurblio rankinio valymo nuspaudžiant valymo mygtuką.	Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių siurblys neįjungtas.	Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių siurblio jungiklį perjunkite į įjungimo padėtį. Paspauskite valymo mygtuką valymui atlikti. Valymas vyks tol, kol bus laikomas nuspaustas mygtukas.
13. Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių perdavimo siurblys išjungtas, bet siurblys toliau veikia.	Selenoidinio vožtuvo rankinio valdymo veikseną ignoravimo būsenoje.	Patikrinkite selenoidinių vožtuvų montažą ant tiekimo centro. Žiūrėkite, kad rankinio valdymo valdiklis vožtuve nebūtų ignoravimo padėtyje.
	Selenoidinis vožtuvas neatsidaro.	Pakeiskite vožtuvą.
14. Naujų miltelių perdavimo siurblys jungtas, tačiau siurblys neveikia.	Tiekimo piltuvo lygio jutiklis piltuve aptinka miltelių.	Siurblys neįsijungs tol, kol miltelių lygis nenukris žemiau lygio jutiklio ir nepasibaigs delsos laikmatis nebaigs skaičiuoti laiko.
	Kitos priežastys nurodytos 8 problemos punkte.	
15. Naujų miltelių perdavimo siurblys nesustoja automatiškai.	Nėra miltelių tiekimo didelio kiekio tiekimo sistemoje.	Patikrinkite didelio kiekio tiekimo veikimą.
	Netinkamai sureguliuotas tiekimo piltuvo lygio jutiklis.	Lygio jutiklis siurblių sustabdo aptikęs miltelius. Kai aptinkami milteliai, jutiklio lemputė turi šviesti geltonai. Jei lygio jutiklis neaptinka miltelių, jį sureguliuokite. Skaitykite lygio jutiklio dokumentaciją.
	Sugedęs lygio jutiklis arba laidų schema.	Patikrinkite lygio jutiklį ir laidų schemą. Suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
16. Perdirbamų miltelių ir (arba) naujų miltelių perdavimo siurblio valymo ciklas neprasideda paspaudus valymo paleidimo mygtuką.	Perdirbamų miltelių ir naujų miltelių siurbliai neįjungti.	Tam, kad valymas galėtų prasidėti, siurbliai būtinai turi būti įjungti. Įjunkite siurblius, kad jie būtų valomi.
	Sugedęs valymo paleidimo mygtukas arba laidų schema.	Nėra signalo iš mygtuko į reguliatorių. Paspaudus mygtuką, signalas turėtų būti siunčiamas. Patikrinkite mygtuką ir laidų schemą, suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.
	Sugedęs valymo sustabdymo mygtukas arba laidų schema.	Nėra signalo iš mygtuko į reguliatorių. Signalas turi būti siunčiamas tol, kol nenuspaudžiamas mygtukas. Patikrinkite mygtuką ir laidų schemą, suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.
	Sugedę selenoidiniai vožtuvai arba laidų schema.	Patikrinkite laidų, einančių iš tiekimo centro valdymo pulto į selenoidinių vožtuvų montażą ant tiekimo centro, schemą. Patikrinkite selenoidinių vožtuvų veikimą. Patikrinkite oro tiekimą į selenoidinių vožtuvų montażą. Suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.
	Sugedęs valymo oro pagalbinis vožtuvas arba pagalbinio oro vamzdelis.	Patikrinkite pagalbinio oro vamzdelį. Įsitikinkite, ar oro signalas pasiekia pagalbinį vožtuvą. Patikrinkite pagalbinio vožtuvo veikimą. Patikrinkite oro tiekimą į pagalbinį vožtuvą. Suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.
17. Veikia tiekimo centro žemo miltelių lygio aliarmo zirkelis.	Aliarmo zirkelio delsos laikmatis baigė skaičiuoti laiką, lygio jutiklis neaptinka miltelių.	Aliarmo zirkelis pradeda veikti įsijungus perdavimo siurbliui. Jei laikmatis baigia skaičiuoti laiką ir lygio jutiklis vis dar neaptinka miltelių, įsijungia aliarmo zirkelis. Iš anksto nustatyta laikmačio nuostata yra 3 minutės. Zirkelį išjungsitė paspaudę spalvos keitimo sustabdymo mygtuką.
	Miltelių tiekimo arba naujų miltelių perdavimo siurblio triktis.	Žr. 8, 10, 11, 12 problemų punktus.
18. Paspaudus spalvos keitimo paleidimo mygtuką, spalvos keitimas neprasideda; lemputė nešviečia.	Nuspaustas „E-Stop“ mygtukas.	Atlikite „E-Stop“ mygtuko atstatą.
	Neveikia purškimo kameros ir (arba) tiekimo centro ventilatorius arba sugedusi ventilatoriaus blokavimo grandinė.	Įjunkite ištraukimo ventilatorius. Patikrinkite ventilatoriaus blokavimo laidų schemą tarp tiekimo centro pulto ir pagrindinės sistemos pulto.
	Sugedęs spalvos keitimo paleidimo mygtukas arba laidų schema.	Nėra signalo iš mygtuko į reguliatorių. Paspaudus mygtuką, signalas turėtų būti siunčiamas. Patikrinkite mygtuką ir laidų schemą, suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
	Sugedęs spalvos keitimo sustabdymo mygtukas arba laidų schema.	Nėra signalo iš mygtuko į reguliatorių. Signalas turi būti siunčiamas tol, kol nenuspaudžiamas mygtukas. Patikrinkite mygtuką ir laidų schemą, suremontuokite arba pakeiskite – pagal poreikį.
19. Paspaudus spalvos keitimo paleidimo mygtuką, spalvos keitimas neprasideda; lemputė šviečia.	Kameroje vis dar yra dalių.	„iControl“ sistema seka kameroje esančias dalis ir sulaikys spalvos keitimo paleidimą tol, kol dalys nepaliks kameros. Kameros ilgį galima reguliuoti konfigūruojant „iControl“. Daugiau informacijos rasite „iControl“ operatoriaus sąsajos vadove.
	„iControl“ purkštuvų padėties nustatymo įtaisai neveikia nei rankinio valdymo, nei automatinė veikseną.	Nustatykite purkštuvų padėties nustatymo įtaisų arba rankinio valdymo, arba automatinę veikseną.
	„iControl“ purkštuvų padėties nustatymo įtaiso nr. 1 valdiklis iš tiekimo centro negavo spalvos keitimo paleidimo signalo.	Tiekimo centras perduoda spalvos keitimo signalą purkštuvų padėties nustatymo įtaisui nr. #1 elektros pultui, kuris tada užmezga ryšį su „iControl“ sistema. Patikrinkite laidų schemą ir jungtis tarp tiekimo centro valdymo pulto ir purkštuvų padėties nustatymo įtaiso nr. 1 pulto.
	Nenustatyta slankiklio automatinė veikseną.	Turi būti nustatyta slankiklio automatinė veikseną, kad galėtų prasidėti spalvos keitimo ciklas. Nustatykite slankiklio automatinę veikseną.
20. Spalvos keitimo ciklas prasidėjo, purkštuvų padėties nustatymo įtaisas sustojo ties judėjimo pirmyn jungikliu.	Slankiklis nėra eigos apačioje.	Tam, kad purkštuvai galėtų būti purkštuvų nupūtimo padėtyje, slankiklis turi būti eigos apačioje. Nupūtimas prasidės tik tada, kai eigos apačios jutiklis bus ir liks aktyvintas. Patikrinkite slankiklio padėtį.
	Slankiklis nesustojo.	Slankiklis sustojimo komandą gauna iš purkštuvų padėties nustatymo įtaiso nr. 1 valdymo pulto. Patikrinkite laidų schemą ir jungtis tarp purkštuvų padėties nustatymo įtaisų valdymo pulto ir pagrindinės sistemos pulto.
	Slankiklis nėra stovėjimo padėtyje.	Tam, kad purkštuvai galėtų būti purkštuvų nupūtimo padėtyje, slankiklis turi būti stovėjimo padėtyje. Nupūtimas prasidės tik tada, kai slankiklis pasieks stovėjimo padėtį. Patikrinkite slankiklio padėtį. Pasirūpinkite, kad stovėjimo padėtis būtų sukonfigūruota taip, kad ji būtų eigos diapazone. Slankiklio konfigūravimo nuostatos aprašytos „iControl“ operatoriaus sąsajos vadove.

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
<p>21. Spalvos keitimo ciklas prasidėjo, nupūtimo oras neišsijungia.</p>	<p>Oras netiekiamas į selenoidinį vožtuvą arba pagalbinį vožtuvą, vožtuvas sugedęs arba bloga elektros jungtis.</p>	<p>Selenoidinį vožtuvą (paprastai jis būna pagrindinės sistemos pulte) aktyvina signalas iš purkštuvų padėties nustatymo įtaisų valdymo pulto. Selenoidinis vožtuvas siunčia oro tiekimo signalą į didelį pagalbinį vožtuvą, kuris tiekia orą nupūtimo purkštukams.</p> <p>Žiūrėkite, kad būtų įjungtas oro tiekimas pagrindinės sistemos pulte.</p> <p>Patikrinkite selenoidinių vožtuvų veikimą. Jei selenoido spirale turi įtampą, bet iš vožtuvo nėra oro srauto, pakeiskite vožtuvą.</p> <p>Patikrinkite oro vamzdelį į pagalbinį vožtuvą.</p> <p>Patikrinkite pagalbinio vožtuvo veikimą.</p> <p>Patikrinkite laidų schemą ir jungtis tarp purkštuvų padėties nustatymo įtaisų pulto ir pagrindinės sistemos pulto.</p>

Remontas



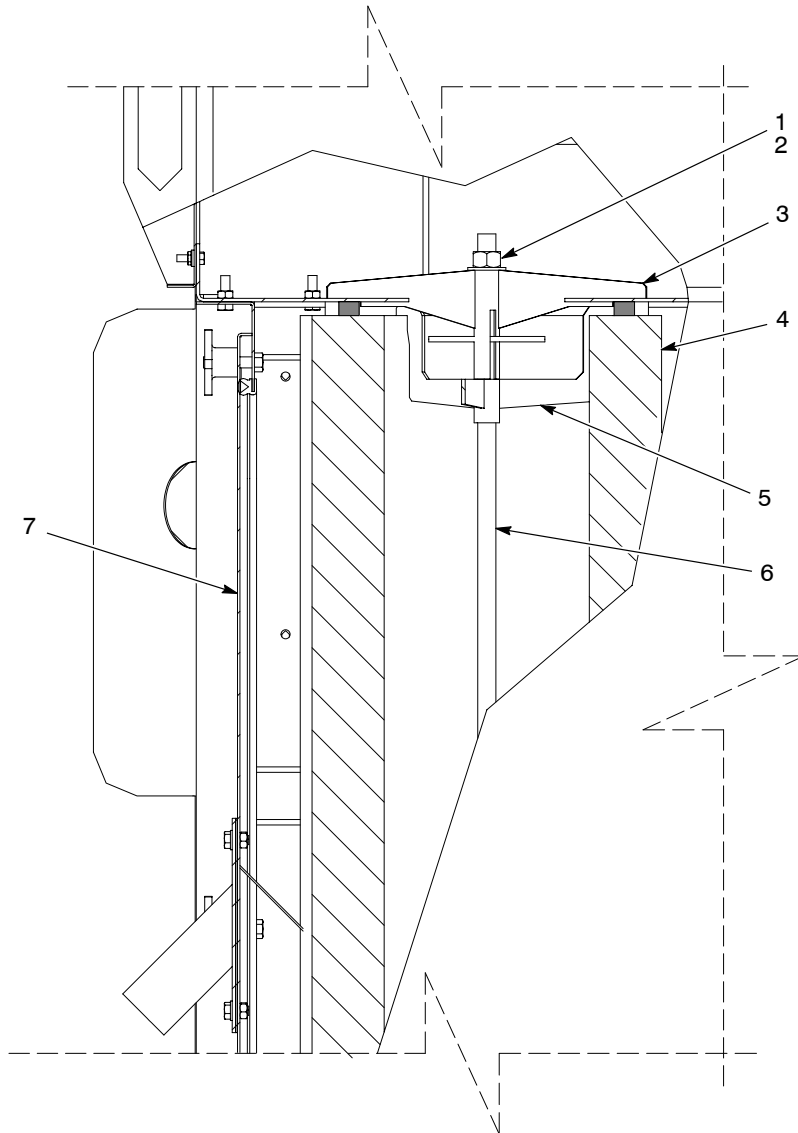
PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukcijų.

Kasetinio filtro pakeitimas (netaikoma kanalu sujungtai versijai)

Žr. 13 paveikslėlį.

1. Nuimkite impulsų vožtuvo ir kasetinio filtro prieigos skydus, kurie yra korpuso gale ir šone.
2. Patraukite aukštyn už montavimo strypo (6) T formos rankenos, kad kasetinį filtrą laikytumėte prie montavimo plokštės, arba filtrą paremkite iš apačios.
3. Nusukite veržlę, nuimkite plokščią poveržlę ir montavimo kronšteiną (1, 2, 3). Šias dalis išsaugokite, kad galėtumėte panaudoti dar kartą.
4. Kasetinį filtrą (4) atsargiai nuleiskite atokiai nuo montavimo plokštės ir ištraukite iš filtro grandies. Centravimo kronšteinai ir montavimo strypas (5, 6) liks savo vietose.
5. Išsukite montavimo strypą, jį ir centravimo kronšteiną išimkite iš kasetinio filtro.
6. Kruopščiai nuvalykite izoliuojamąjį paviršių apatinėje montavimo plokštės pusėje. Dėl nešvaraus paviršiaus kasetinio filtro tarpiklis blogai izoluos, todėl milteliai galės nutekėti į ventiliatoriaus skyrių.
7. Iš kartonines dėžutes išimkite naują kasetinį filtrą ir patikrinkite, ar jis nepažeistas. Pažeistų kasetinių filtrų nenaudokite.
8. Centravimo kronšteiną (5) įstatykite į atvirą naujo kasetinio filtro galą. Pro centravimo kronšteiną įstumkite montavimo strypą (6) ir jį įsukite į kasetinio filtro apačią.
9. Sucentruokite kasetinį filtrą po montavimo plokštės angą. Suėmę už T formos rankenos kasetinį filtrą patraukite aukštyn prie montavimo plokštės arba jį aukštyn stumkite iš apačios.
10. Ant montavimo strypo sumontuokite montavimo kronšteiną (3); žiūrėkite, kad angos montavimo kronšteinu užsimautų ant T formos rankenos.
11. Ant montavimo strypo uždėkite plokščią poveržlę ir užsukite veržlę (1, 2). Kol kas veržlės nepriveržkite.
12. Montavimo kronšteinu galus įstumkite į padėties nustatymo angas, kurios yra aplink filtro angą montavimo plokštėje.
13. Priveržkite veržlę taip, kad montavimo ir centravimo kronšteinai susiliestų. Taip bus suspaustas tarpiklis ir jis kasetinį filtrą izoluos nuo montavimo plokštės.
14. Sumontuokite impulsų vožtuvo ir kasetinio filtro prieigos skydus.

Kasetinio filtro pakeitimas (netaikoma kanalu sujungtai versijai) (tęsinys)



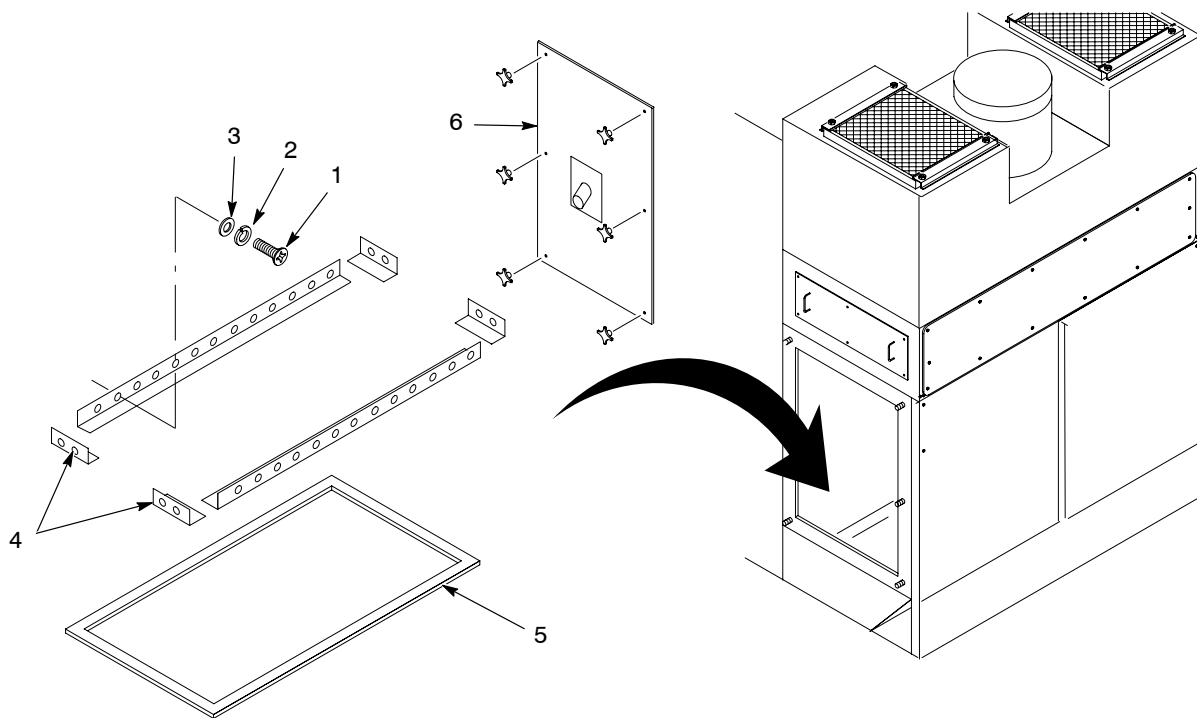
Paveikslėlis 13 Kasetinio filtro pakeitimas

- | | | |
|---------------------------------|---------------------------|----------------------------|
| 1. Veržlė, 5/8 colio | 4. Filtras | 6. Montavimo strypas |
| 2. Plokščia poveržlė, 5/8 colio | 5. Centravimo kronšteinas | 7. Šoninis prieigos skydas |
| 3. Filtro montavimo elementas | | |

Kolektoriaus suskystinimo plokštės pakeitimas

1. Iš atliekų piltuvo išleiskite kuo daugiau miltelių.
2. Išjunkite miltelių tiekimo centro maitinimą ir jį užblokuokite.
3. Žr. 14 paveikslėlį. Nuimkite kasetinio filtro prieigos skydą (6) ir išsiurbkite visus likusius miltelius.
4. Išsukite šešis laikomuosius kampinius elementus (4) tvirtinančius varžtus, nusukite fiksuojamąsias veržles, nuimkite plokščias poveržles (1, 2, 3).
5. Nuimkite laikomuosius kampinius elementus ir suskystinimo plokštę (5).
6. Atliekų piltuve sumontuokite naują suskystinimo plokštę taip, kad glotnus paviršius būtų nukreiptas į viršų.
7. Ant suskystinimo plokštės sumontuokite laikomuosius kampinius elementus.
8. Laikomuosius kampinius elementus ir suskystinimo plokštę varžtais, fiksuojamosiomis poveržlėmis ir plokščiomis poveržlėmis pritvirtinkite prie atliekų piltuvo.

PASTABA: Priverždami varžtus spauskite žemyn laikomuosius kampinius elementus, kad vienodai prispaustumėte suskystinimo plokštės tarpiklį.

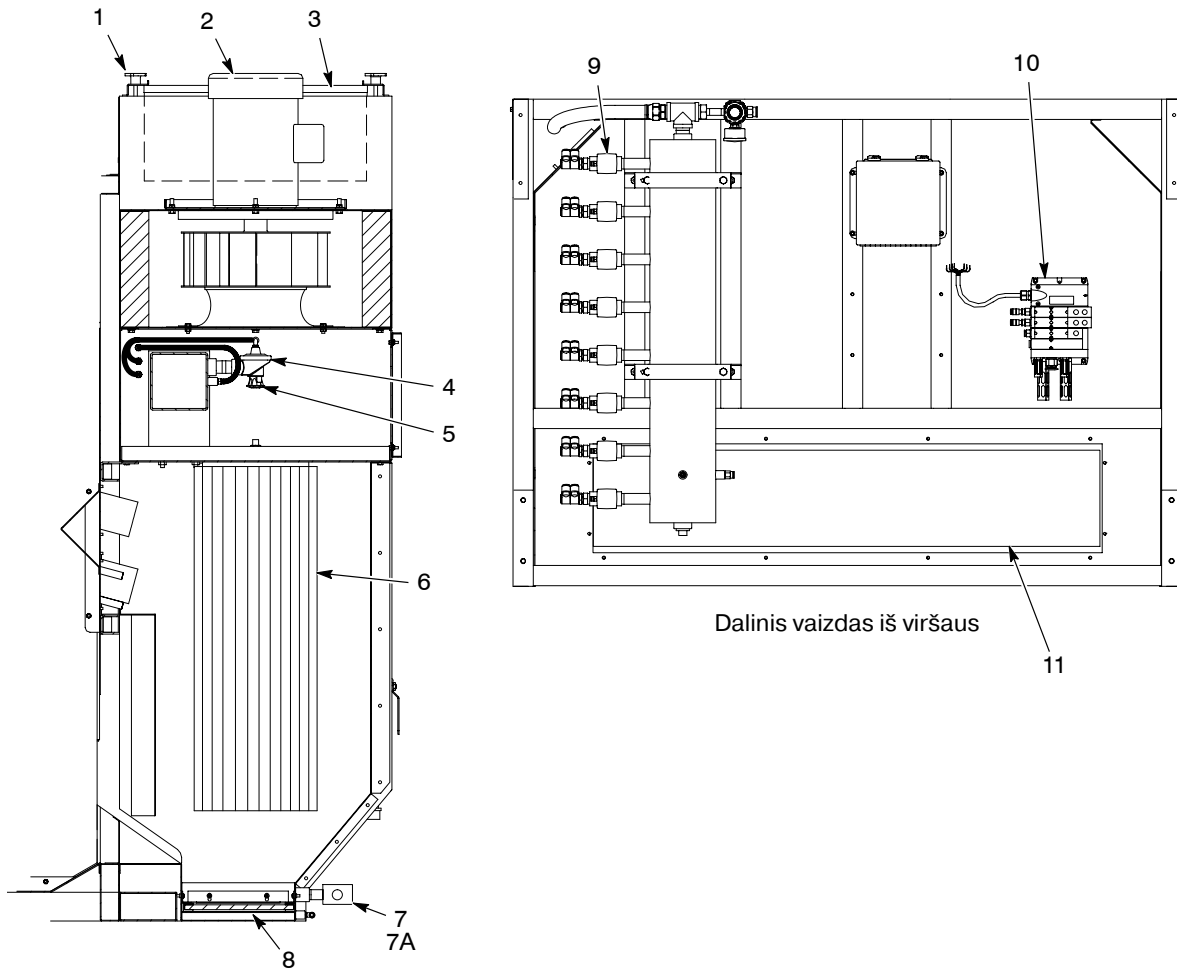


Paveikslėlis 14 Kolektoriaus suskystinimo plokštės pakeitimas

Dalys

Įvairios dalys

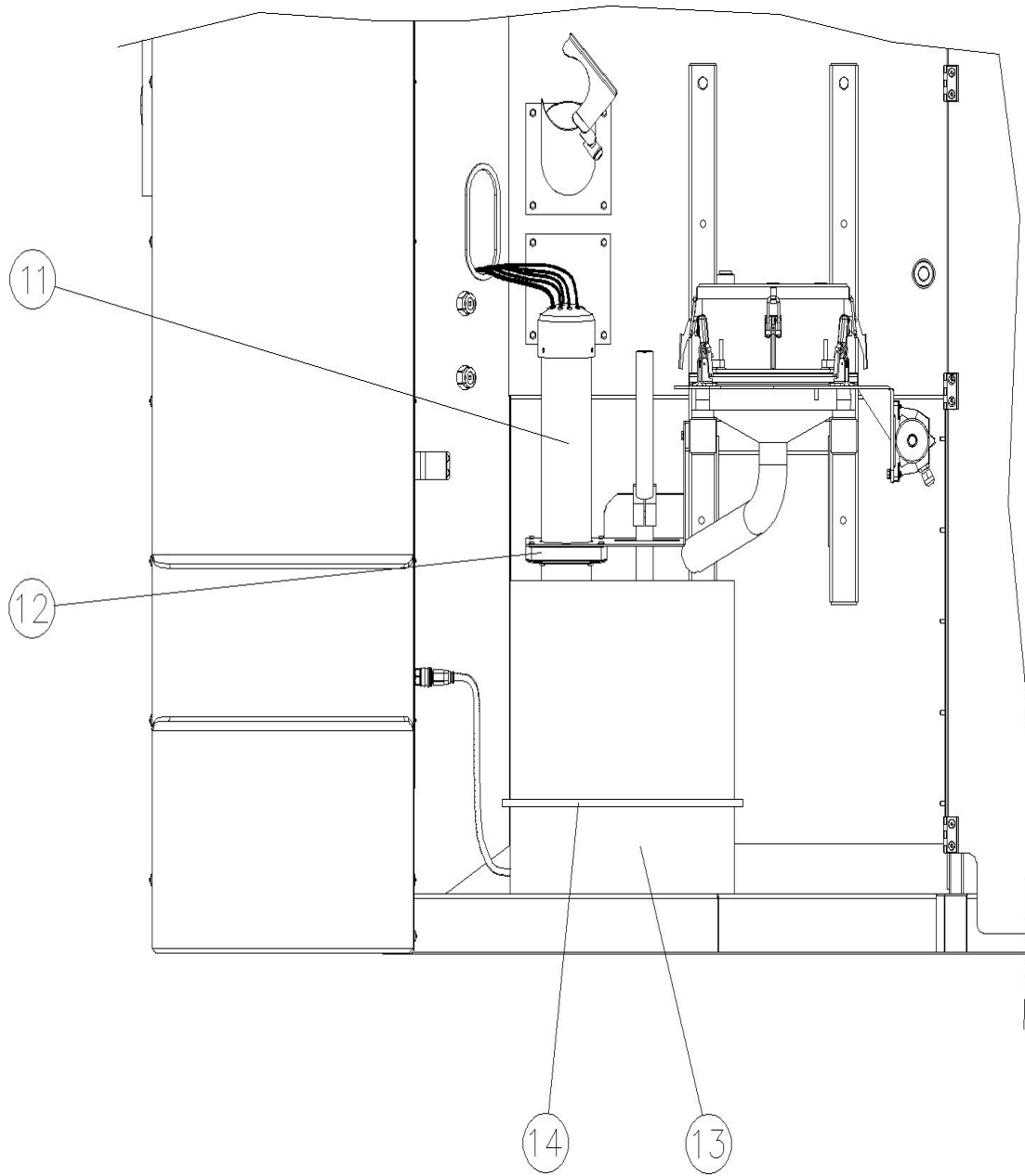
Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
1	7033000	KNOB, final filter clamp, Excel	AR	
2	7033001	MOTOR,	1	
3	156995	FILTER, final,	2	
4	7033011	VALVE, pulse	2	
5	165726	NOZZLE, cartridge pulse	2	
6	767058	FILTER, Cartridge	2	
7	165633	PUMP, transfer, metric	1	
7A	7033002	ADAPTER, pump, transfer	1	
8	688435	FLUIDIZING PLATE assembly, Prodigy	1	
9	7033004	VALVE	1	
10	7033009	VALVE, solenoid, assembly	1	
11	7033006	LIGHT FIXTURE, 4 ft, 2 light	1	
NS	900651	TUBING, powder, transfer, 19 mm (.75 in.) ID, blue	AR	
AR: pagal poreiką				
NS: Nepavaizduota				
				<i>Tęsinys...</i>




Paveikslėlis 15 Įvairios dalys (1 iš 2)

40 „Prodigy® Powder Port“ tiekimo centras (ES)


Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
11	1070171	LANCE, Prodigy, 4 pump	1	A
11	1070172	LANCE, Prodigy, 6 pump	1	A
11	1070173	LANCE, Prodigy, 8 pump	1	A
11	1070174	LANCE, Prodigy, 10 pump	1	A
11	1070175	LANCE, Prodigy, 12 pump	1	A
11	1070176	LANCE, Prodigy, 14 pump	1	A
11	1070177	LANCE, Prodigy, 16 pump	1	A
12	1071323	WIPER, rubber, lance	AR	
13	737701	HOPPER assembly,w/sloping side	AR	
NS	7032244	PROBE, level sensor	AR	
<p>PASTABA A: Pažeistiems miltelių vamzdelio montavimo elementams vamzdelio galvutėje pakeisti naudokite 1071376 komplektą, montavimo elementų naujinimo priemones, vamzdelį. Viename komplekte yra dalys, skirtos pakeisti du montavimo elementus.</p> <p>AR: pagal poreiką</p>				



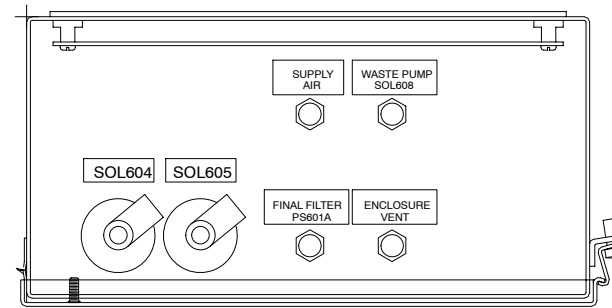
Paveikslėlis 16

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
<h1>POWDER PORT</h1>										
<h2>TECHNICAL SPECIFICATIONS</h2>										
<p>CONSTRUCTION YEAR: 2008.10.01</p>					<p>WIRING COLOURS:</p> <p>POWER CIRCUITS: BLACK</p> <p>GROUND CONDUCTOR: YELLOW-GREEN</p> <p>NEUTRAL CONDUCTOR POLE (N): SKY-BLUE</p> <p>CONTROL VOLTAGE:</p> <p>AC VOLTAGE: RED</p> <p>DC VOLTAGE: BLUE</p> <p>EXTERNEL VOLTAGES: ORANGE</p>					
<p>WEIGHT:</p>										
<p>TYP: CUBE 2008-07 / _RIT 2008-09</p>										
<p>VOLTAGE: 3 x 400V + N / 50HZ</p>										
<p>POWER: 4 KW</p>										
<p>CONTROL VOLTAGE: 24V AC/DC</p>										
3										
			Datum							
			Bearb.	CAD	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.				Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	
			Gepr.	2009.03.06						
änderung	Datum	Name	Norm			Benennung / Description	=	KUNDE: MASTER		
						COVER	+	POWDER PORT		
								RIT 2008-09-24	Bl. 1	
									92 Blätter	

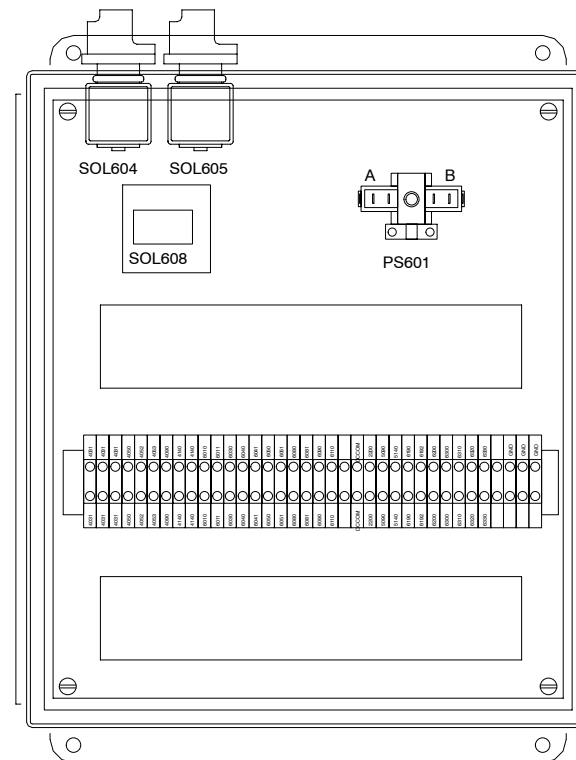
PLANT / SHEET	DESIGNATION	NUMBER	EDITOR	DATE
/1	COVER		CAD	01.10.08
/3	TABLE OF CONTENTS		CAD	08.10.08
/11	POWER SUPPLY 400V AC		CAD	01.10.08
/12	POWER SUPPLY 400V AC / 24V DC		CAD	08.10.08
/15	POWER SUPPLY 24V DC		CAD	08.10.08
/61	INPUT CONFIGURATION		CAD	08.10.08
/62	OUTPUT CONFIGURATION		CAD	08.10.08
/63	INPUT CONFIGURATION		CAD	01.10.08
/64	OUTPUT CONFIGURATION		CAD	08.10.08
/65	EXTER INTERCONNECTION		CAD	08.10.08
/71	-X_AC	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/72	-X_BS	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/73	-X_DC	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/74	-X_F	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/75	-X_S1	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/76	-X_S11	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/77	-X_S12	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/78	-X_SI	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/81	CABEL LIST	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/91	PART LIST	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08
/92	PART LIST	RIT 2008-09-24	CAD	08.10.08

1				11							
Datum				This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description TABLE OF CONTENTS	= + RIT 2008-09-24	KUNDE: MASTER POWDER PORT	1	Bl. 3
Bearb.	CAD										
Gepr.	2009.03.06										
Änderung	Datum	Name	Norm	92 Blätter							

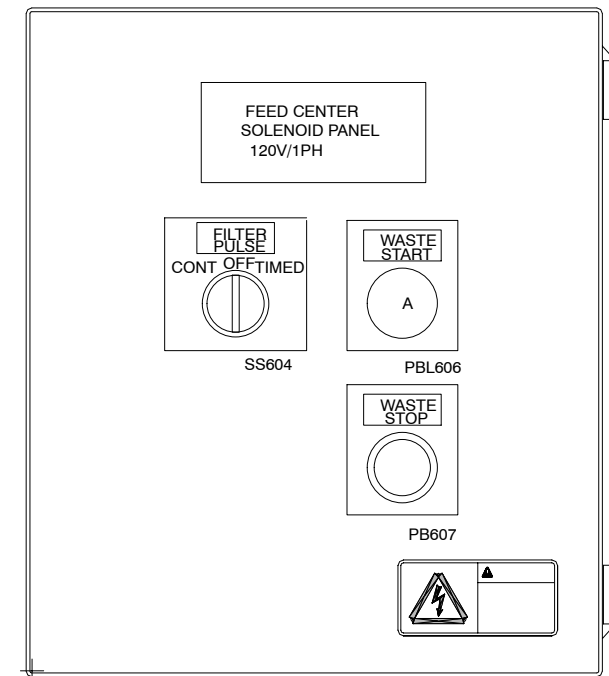
ITEM	QTY	DESCRIPTION	PART NO.	MFG.
	1	ENCLOSURE, 14 X 12 X 6	A-1412CH	HOFFMAN
	1	SUBPANEL	A-14P12	HOFFMAN
TB	A/R	WIRE DUCT, 1 1/2" x 3"	---	---
TB	3	TERMINAL BLOCK, GROUND	-----	-----
TB	33	TERMINAL BLOCK	-----	-----
TB	1	END SECTION	-----	-----
TB	2	END STOP	-----	-----
TB	A/R	DIN RAIL	-----	-----
SOL608	1	VALVE, SOLENOID, 3-WAY, 120V	35 SERIES	MAC
SOL608	1	MALE ELBOW	-----	-----
SOL604,605,608	3	MALE CONNECTOR	KQ2H06-01S	SMC
SOL604,605	2	VALVE, SOLENOID, 2-WAY, 120V	RCA-3D2	GOYEN
PS601A/B	1	PRESSURE SWITCH, DUAL SETPOINT	MPL-604-G-3/2.5	MICRO PNEUMATIC LOGIC
PS601,SOL608	3	BULKHEAD UNION, 6mm	KQ2E06-00	SMC
	1	BREATHER VENT	F28	ALWITCO
	A/R	6mm POLYTUBING	1J-242-10	SMC
PBL608	1	PUSHBUTTON, ILLUM, N.O., AMBER, L.E.D.	E22TB9X96W	CUTLER-HAMMER
PB609	1	PUSHBUTTON, N.C., RED	E22EB2B	CUTLER-HAMMER
SS605	1	SELECTOR SWITCH, 3-POS, MAINTAINED	E22XBG1D	CUTLER-HAMMER
SS605,PB609,PBL608	3	NAMEPLATE (BLACK)	E22NSP77	CUTLER-HAMMER



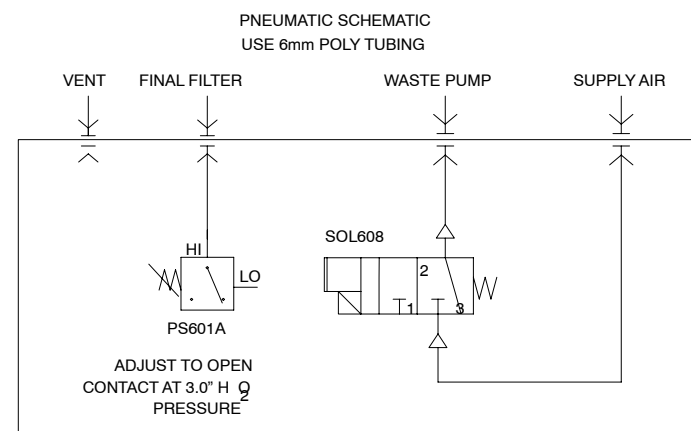
TOP OF ENCLOSURE



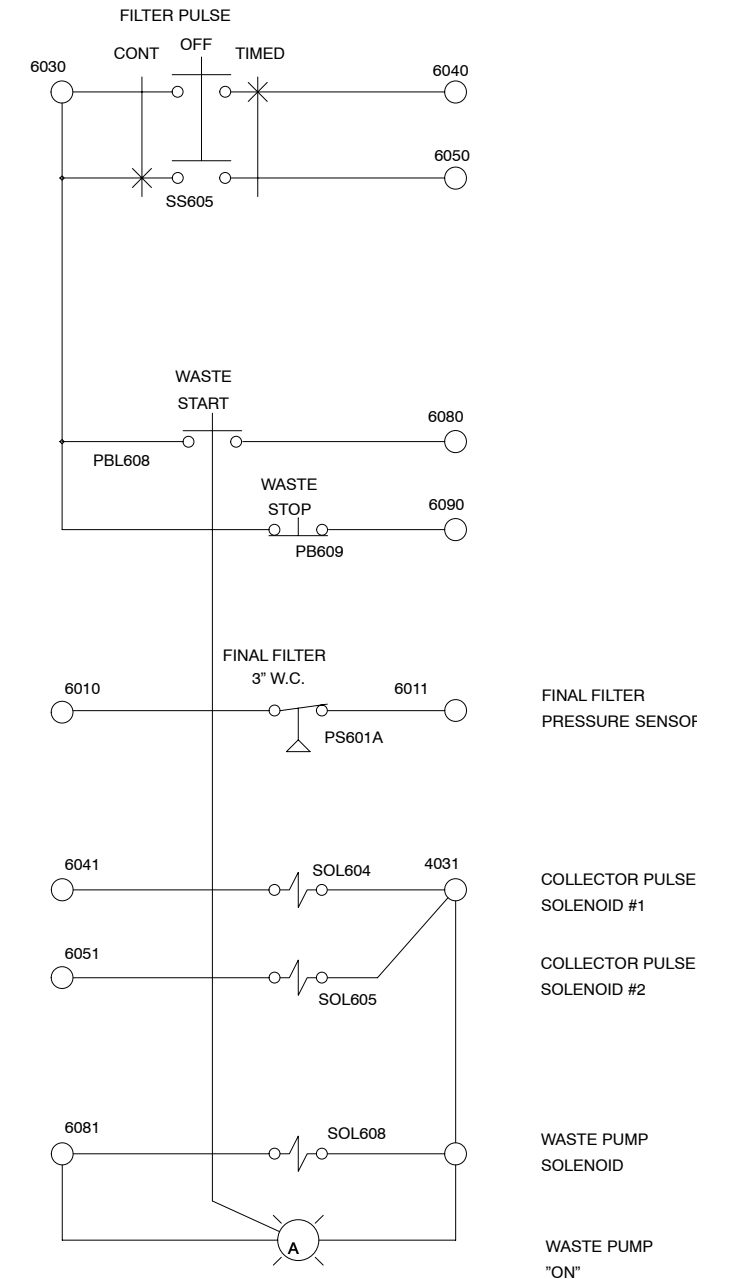
SUBPANEL LAYOUT



DOOR LAYOUT



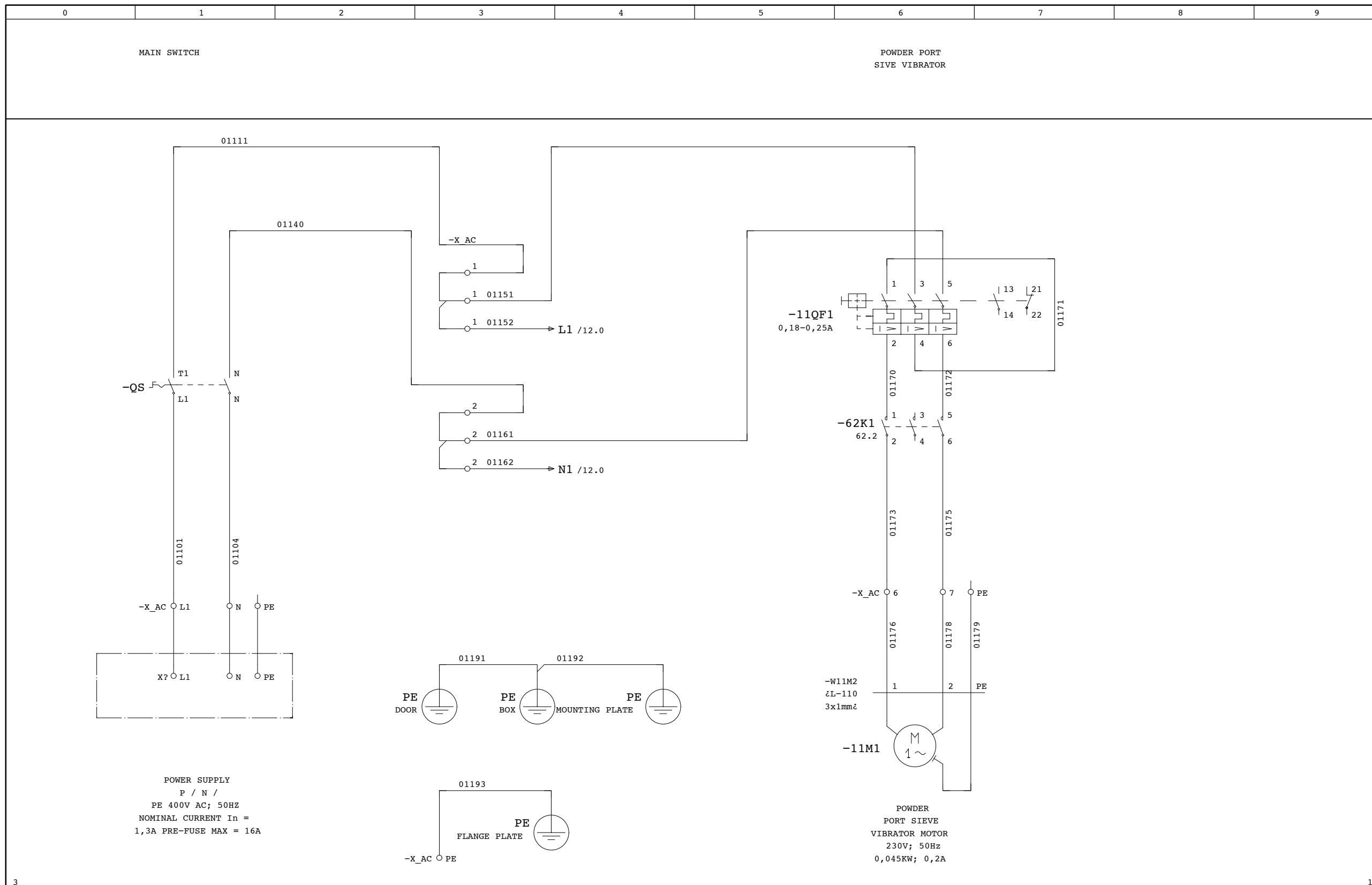
PNEUMATIC SCHEMATIC
USE 6mm POLY TUBING




TB	
4031	4031
4031	4031
4031	4031
4050	4050
4052	4052
4053	4053
4090	4090
4140	4140
4140	4140
6010	6010
6011	6011
6030	6030
6040	6040
6041	6041
6050	6050
6051	6051
6080	6080
6081	6081
6090	6090
6110	6110
DCCOM	DCCOM
2200	2200
5090	5090
5140	5140
6190	6190
6192	6192
6200	6200
6300	6300
6310	6310
6320	6320
6330	6330
	GND
	GND
	GND

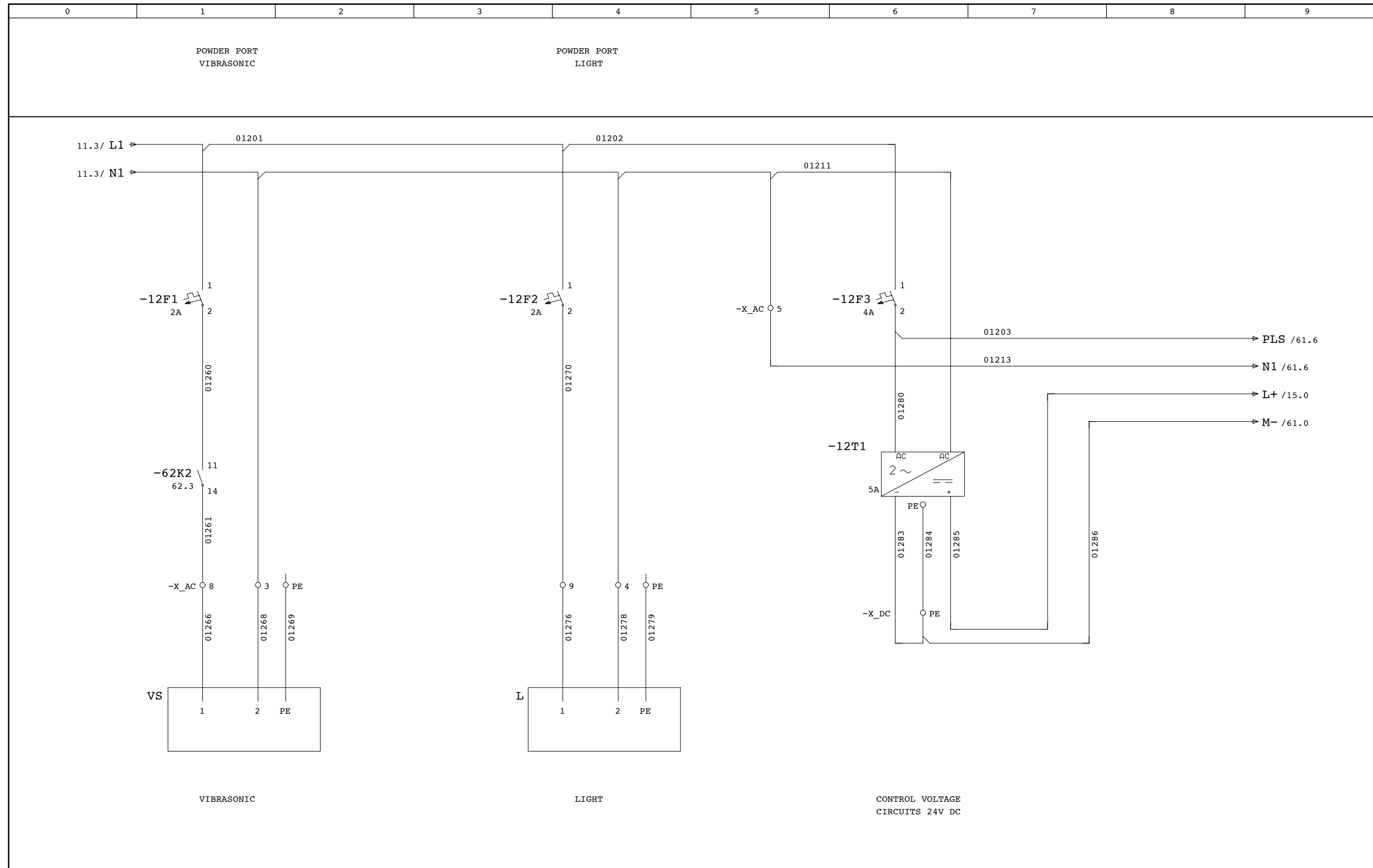
AC VOLTS

DC VOLTS




POWER SUPPLY
P / N /
PE 400V AC; 50HZ
NOMINAL CURRENT In =
1,3A PRE-FUSE MAX = 16A

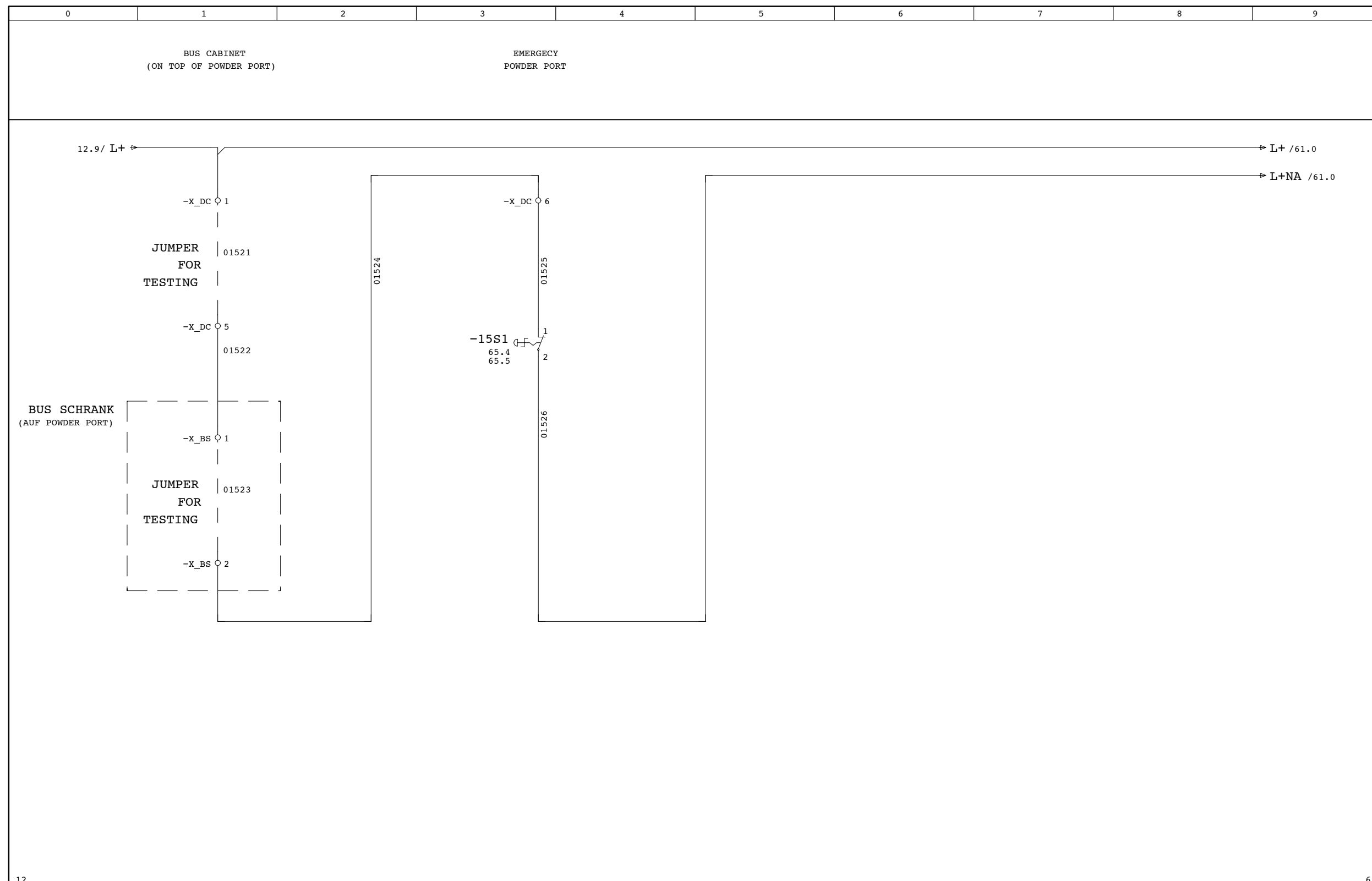
			Datum						
			Bearb.	CAD					
			Gepr.	2009.03.06					
Änderung	Datum	Name	Norm						
				<p>This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.</p> 		<p>Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com</p>		<p>Benennung / Description POWER SUPPLY 400V AC</p>	
						KUNDE: MASTER			
						POWDER PORT			
						RIT 2008-09-24		1	Bl. 11
								92 Blätter	



11


15

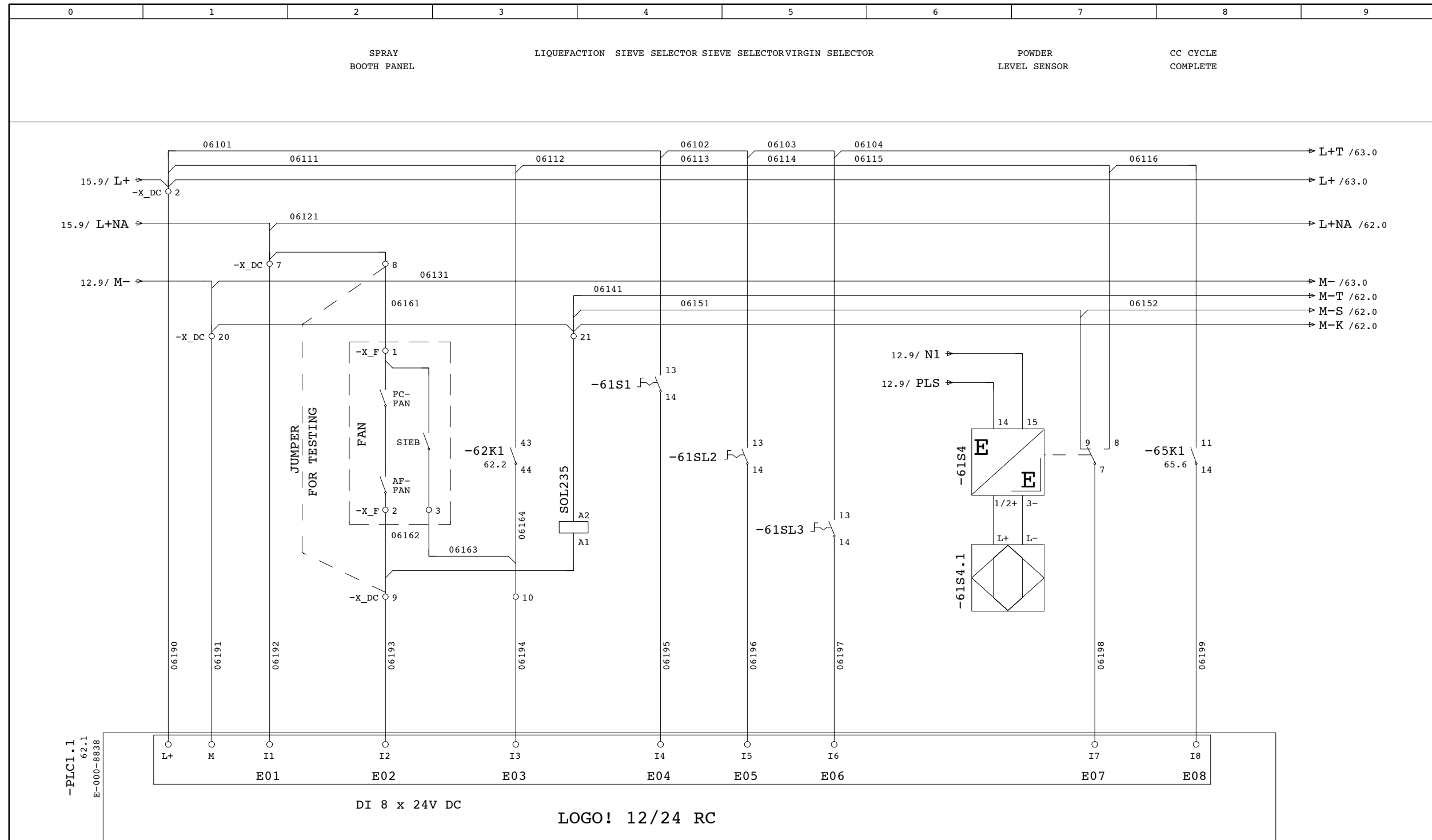
		Datum		This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description		= KUNDE: MASTER			
		Bearb.	CAD				POWER SUPPLY 400V		+ POWDER PORT			
		Gepr.	2009.03.06				AC / 24V DC		RIT 2008-09-24		1	Bl. 12
Änderung	Datum	Name	Norm					92 Blätter				



12

61

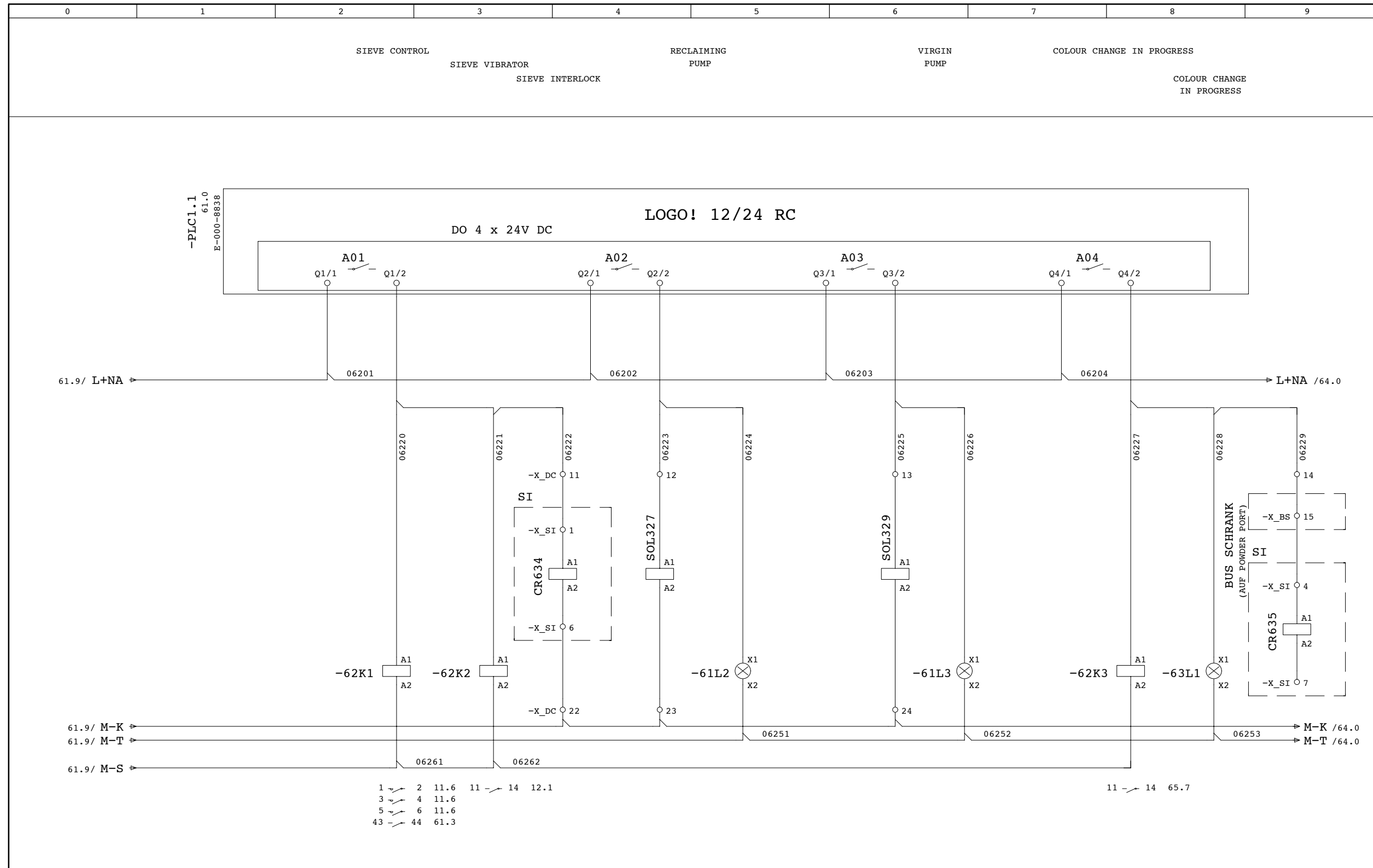
		Datum		This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description		=	KUNDE: MASTER	
		Bearb.	CAD				POWER SUPPLY 24V		+	POWDER PORT	
		Gepr.	2009.03.06				DC		RIT 2008-09-24		1
Änderung	Datum	Name	Norm							92 Blätter	



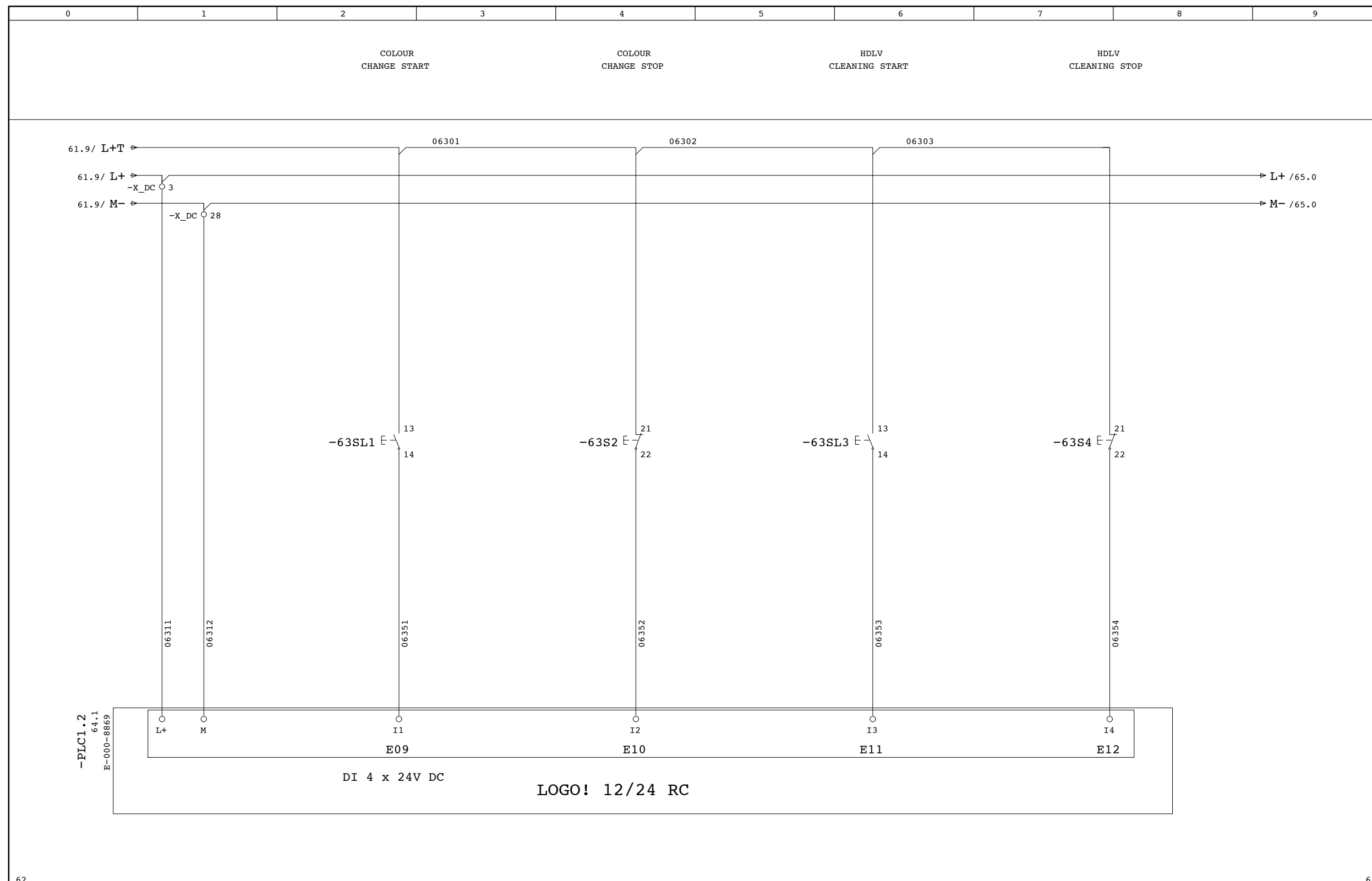
15

62

		Datum		This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description		= KUNDE: MASTER			
		Bearb.	CAD				INPUT CONFIGURATION		+ POWDER PORT			
		Gepr.	2009.03.06						RIT 2008-09-24		1	Bl. 61
Änderung	Datum	Name	Norm					92 Blätter				




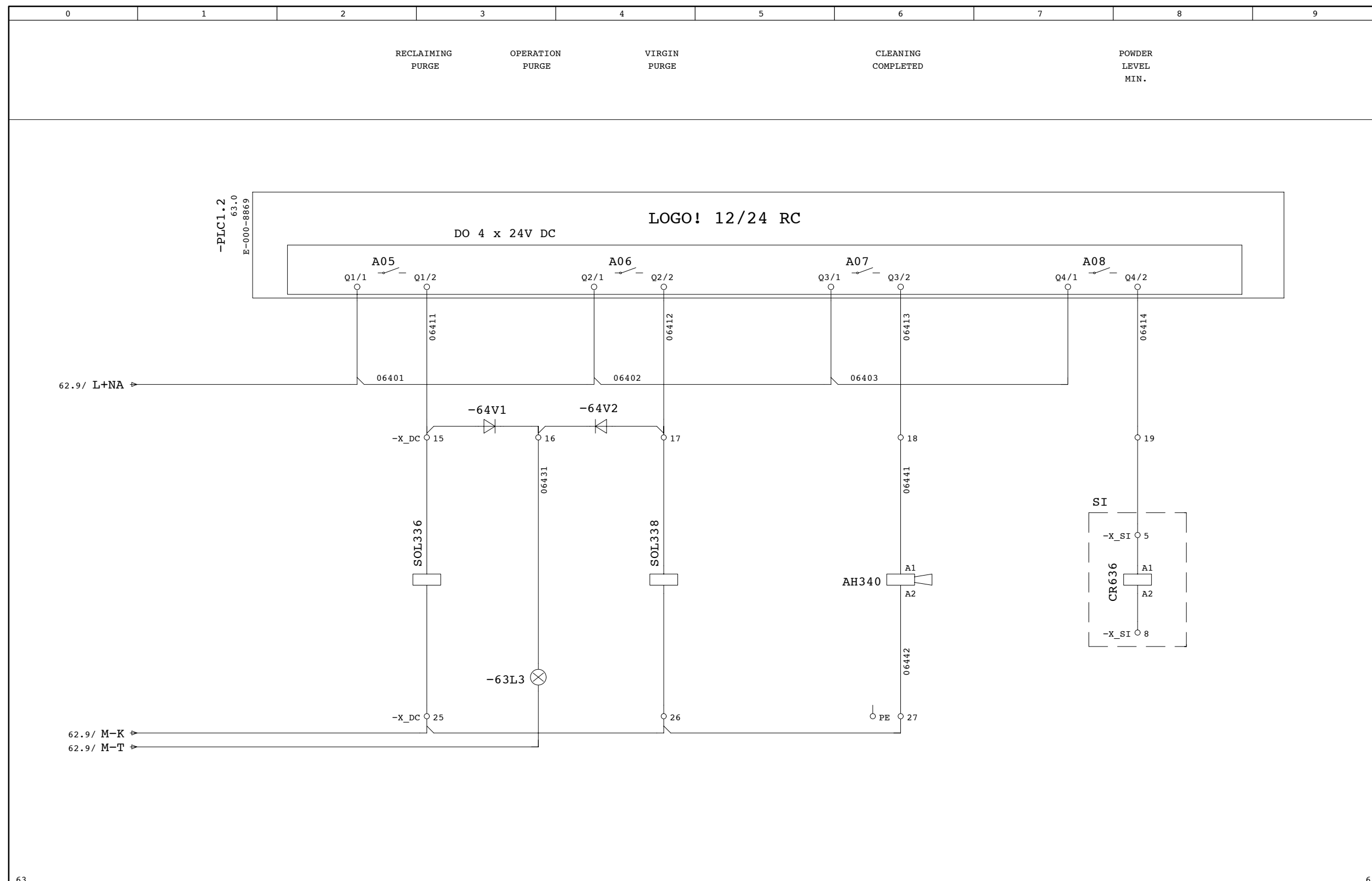
		Datum					
		Bearb.	CAD	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.			Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com
		Gepr.	2009.03.06				
Änderung	Datum	Name	Norm			Benennung / Description	
						OUTPUT CONFIGURATION	
						=	KUNDE: MASTER
						+	POWDER PORT
						RIT 2008-09-24	Bl. 62
							92 Blätter




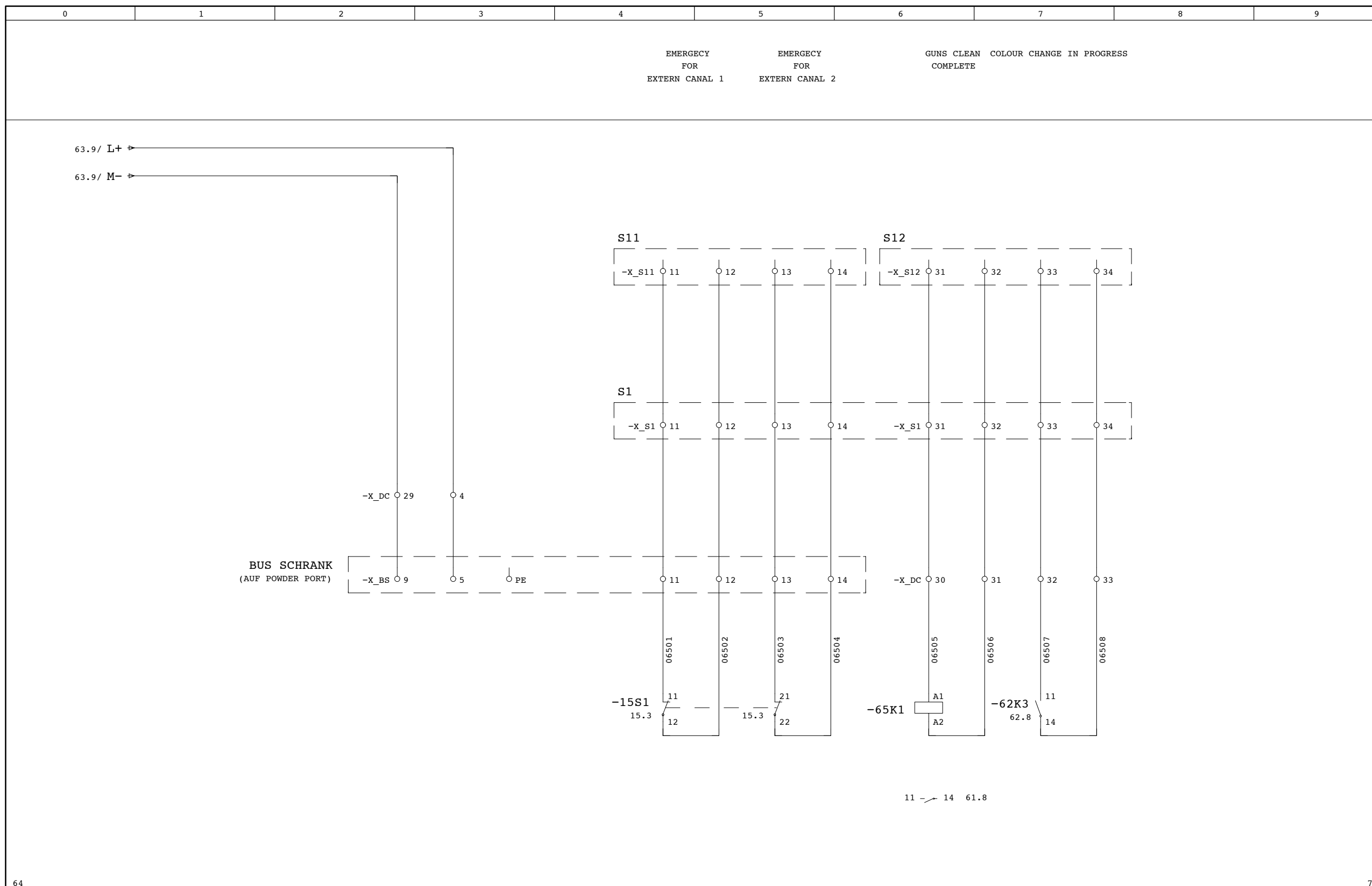
62


64

		Datum		This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description		= KUNDE: MASTER			
		Bearb.	CAD				INPUT CONFIGURATION		+ POWDER PORT			
		Gepr.	2009.03.06				RIT 2008-09-24		1		Bl. 63	
Änderung	Datum	Name	Norm					92 Blätter				




63		65	
Datum	CAD	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.	
Bearb.	2009.03.06	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	
Gepr.			
Benennung / Description	OUTPUT CONFIGURATION	= KUNDE: MASTER	
		+ POWDER PORT	
Änderung	Datum	Name	Norm
RIT 2008-09-24		1	Bl. 64
		92 Blätter	




64				71			
Datum				Benennung / Description		KUNDE: MASTER	
Bearb.	CAD	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		EXTER INTERCONNECTION		POWDER PORT	
Gepr.	2009.03.06	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com				RIT 2088-09-24	
Änderung	Datum	Name	Norm			1	Bl. 65
						92 Blätter	


0		1		2		3		4		5		6		7		8		9	
				1mm GNGE 1mm SW 3x 1mm 1.5mm HBL 1mm HBL 1.5mm SW		Core No.		Anschlussleiste Terminal strip -X_AC						Core No. 1.5mm SW 1.5mm HBL 6mm GNGE 1mm HBL 1mm SW					
				-W1M2		Type		Ziel/Destination				Ziel/Destination		Type				Seite/Pfad Page/Path	
				Cable No. Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Klemmen-Nr. Terminal No.		Brücke/Link		Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Cable No.			
									L1					L1		X			/11.1
									N					N		X			/11.1
									PE					PE		X			/11.3
									PE					PE					/11.1
									T1					1					/11.3
									3					1					/11.3
									1					1					/11.3
									N					2					/11.3
									5					2					/11.3
														2					/11.3
									2					3					/12.1
									2					4					/12.4
									15					5					/12.5
														6					/11.6
														7					/11.6
														PE					/11.6
									1					8					/12.1
									1					9					/12.4
									PE					PE					/12.2
									PE					PE					/12.4

65		72			
Datum	2008.10.08	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description	=	KUNDE: MASTER
Bearb.	CAD		-X_AC	+	POWDER PORT
Gepr.	2009.03.06			RIT 2008-09-24	1
Änderung	Datum	Name	Norm		Bl. 71
					92 Blätter


0		1		2		3		4		5		6		7		8		9	
				1mm² OR 1mm² DBL	Core No.	Anschlussleiste Terminal strip -X_BS						Core No.							
						Ziel/Destination					Ziel/Destination								
						Anschluss/Connection		Klemmen-Nr. Terminal No.		Brücke/Link		Anschluss/Connection							
				Cable No. Kennzeichen Designation						Kennzeichen Designation				Cable No.				Seite/Pfad Page/Path	
				X		-X_DC	6	2		1	-X_DC		5	X					/15.1
										5	-X_DC		4						/15.1
										9	-X_DC		29						/65.3
				X		-15S1	11	11		11	-X_S1		11						/65.2
				X		-15S1	12	12		12	-X_S1		12						/65.4
				X		-15S1	21	13		13	-X_S1		13						/65.5
				X		-15S1	22	14		14	-X_S1		14						/65.5
						-X_SI	4	15		15	-X_DC		14						/62.9
								PE											/65.3

71		73	
Datum	2008.10.08	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.	
Bearb.	CAD	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description
Gepr.	2009.03.06		-X_BS
Änderung	Datum	Name	Norm
=		KUNDE: MASTER	
+		POWDER PORT	
RIT 2008-09-24		1	Bl. 72
		92 Blätter	


0		1		2		3		4		5		6		7		8		9	
				1mm ² OR 1mm ² DBL Core No.	Anschlussleiste Terminal strip -X_DC										Core No. 1mm ² GNGE 1mm ² DBL				
				Type	Ziel/Destination					Ziel/Destination					Type				
				Cable No. Kennzeichen Designation	Anschluß/Connection		Klemmen-Nr. Terminal No.	Brücke/Link	Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Cable No.					Seite/Pfad Page/Path	
				X	-12T1		PE	●	-12T1	PE		X						/12.6	
				X	-PLC1.1	L+	1	●	-12T1	4		X						/15.1	
					-PLC1.2	L+	2	●	-61S1	13		X						/61.1	
					-X BS		3	●										/63.1	
					-X BS		4	●										/65.3	
				X	-X BS		5	●										/15.1	
				X	-15S1		6	●	-X BS	2		X						/15.3	
				X	-PLC1.1	I1	7	●	-15S1	2		X						/61.1	
				X	-X F		8	●										/61.2	
				X	-PLC1.1	I2	9	●	-X F	2		X						/61.2	
				X	-PLC1.1	I3	10	●	-62K1	44		X						/61.3	
					-X SI		11	●	-62K2	A1		X						/62.4	
							12	●	-PLC1.1	Q2/2		X						/62.4	
							13	●	-PLC1.1	Q3/2		X						/62.6	
					-X BS		14	●	-63L1	X1		X						/62.9	
							15	●	-PLC1.2	Q1/2		X						/64.3	
				X	-63L3		16	●	-64V1			X						/64.3	
							17	●	-PLC1.2	Q2/2		X						/64.4	
				X	-AH340	A1	18	●	-PLC1.2	Q3/2		X						/64.6	
					-X SI		5	●	-PLC1.2	Q4/2		X						/64.8	
				X	-PLC1.1	M	20	●	-X DC	PE		X						/61.1	
							21	●	-61L2	X2		X						/61.3	
							22	●	-X SI	6								/62.4	
							23	●										/62.4	
							24	●										/62.6	
							25	●										/64.3	
							26	●										/64.4	
				X	-AH340	A2	27	●										/64.6	
							PE	●										/64.6	
					-PLC1.2	M	28	●	-X DC	20		X						/63.1	
					-X BS		9	●										/65.2	
				X	-65K1	A1	30	●	-X S1	31								/65.6	
				X	-65K1	A2	31	●	-X S1	32								/65.7	
				X	-62K3	11	32	●	-X S1	33								/65.7	
				X	-62K3	14	33	●	-X S1	34								/65.7	

72		74				
Datum	2008.10.08	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description	=	KUNDE: MASTER	
Bearb.	CAD		-X_DC	+	POWDER PORT	
Gepr.	2009.03.06	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		RIT 2008-09-24	1	Bl. 73
Änderung	Datum	Name	Norm	92 Blätter		

0		1		2		3		4		5		6		7		8		9	
				Imm. DBL Core No.		Anschlussleiste Terminal strip		-X_F						Core No. Imm. DBL					
				Type		Ziel/Destination						Ziel/Destination							
				Cable No. Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Klemmen-Nr. Terminal No.		Brücke/Link		Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Cable No. Imm. DBL		Seite/Pfad Page/Path	
				X		-X_DC	9	2				-X_DC	8		X				/61.2
				X		-X_DC	10	3											/61.2
																			/61.2


73		75																					
Datum	2008.10.08	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.																Benennung / Description		=		KUNDE: MASTER	
Bearb.	CAD	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com																-X_F		+		POWDER PORT	
Gepr.	2009.03.06																	RIT 2008-09-24		1		Bl. 74	
Änderung	Datum	Name	Norm															92 Blätter					

0		1		2		3		4		5		6		7		8		9	
Core No.		Anschlussleiste Terminal strip		-X_S1		Core No.		Ziel/Destination		Ziel/Destination		Core No.		Type		Type		Seite/Pfad Page/Path	
Cable No.		Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Klemmen-Nr. Terminal No.		Brücke/Link		Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Cable No.		Type		Seite/Pfad Page/Path	
							11												/65.4
							12												/65.5
							13												/65.5
							14												/65.5
							30												/65.6
							31												/65.7
							32												/65.7
							33												/65.7
							34												/65.7

74		76			
Datum	2008.10.08	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description	=	KUNDE: MASTER
Bearb.	CAD		-X_S1	+	POWDER PORT
Gepr.	2009.03.06	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		RIT 2008-09-24	1
Änderung	Datum	Name	Norm		Bl. 75
					92 Blätter

0			1			2			3			4			5			6			7			8			9																	
Core No.						Anschlussleiste Terminal strip						-X_S11						Core No.																										
Ziel/Destination						Ziel/Destination						Ziel/Destination						Ziel/Destination																										
Type						Type						Type						Type																										
Cable No. Kennzeichen Designation						Anschluss/Connection						Klemmen-Nr. Terminal No.						Brücke/Link						Kennzeichen Designation						Anschluss/Connection						Cable No.						Seite/Pfad Page/Path		
-X S1						11						11																		/65.4														
-X S1						12						12																		/65.5														
-X S1						13						13																		/65.5														
-X S1						14						14																		/65.5														


75 77

Datum	2008.10.08	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com	Benennung / Description	=	KUNDE: MASTER
Bearb.	CAD				-X_S11	+	POWDER PORT
Gepr.	2009.03.06						
Änderung	Datum	Name	Norm		RIT 2008-09-24	1	Bl. 76
						92 Blätter	

0		1			2		3		4		5		6		7		8			9			
					Core No.		Anschlussleiste Terminal strip		-X_S12				Core No.										
					Type		Ziel/Destination						Type		Ziel/Destination								
					Cable No. Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Klemmen-Nr. Terminal No.		Brücke/Link		Kennzeichen Designation		Anschluß/Connection		Cable No.					Seite/Pfad Page/Path	
						-X S1		31	31													/65.6	
						-X S1		32	32													/65.7	
						-X S1		33	33													/65.7	
						-X S1		34	34													/65.7	


76

78

Datum	2008.10.08	 <p>Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com</p>	Benennung / Description -X_S12	=	KUNDE: MASTER	
Bearb.	CAD			+	POWDER PORT	
Gepr.	2009.03.06			RIT 2008-09-24	1	Bl. 77
Änderung	Datum	Name	Norm			92 Blätter

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
KABELBEZEICHNUNG CABLE	ZIEL 1 DESTINATION 1	ZIEL 2 DESTINATION 2				TYP TYPE	ADERN LEAD	QUERS./ SECTION [qmm]	BEMERKUNGEN REMARKS	SEITE PAGE
-W11M2	-X_AC	-11M1				∅L-110	3	1	-	/11.6

78 91

	Datum	2008.10.08	<p>This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.</p>  <p>Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com</p>	Benennung / Description CABEL LIST	=	KUNDE: MASTER
	Bearb.	CAD			+	POWDER PORT
änderung	Datum	Name			Gepr.	2009.03.06

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
ST. QTY.	BEZEICHNUNG / BESTELLNUMMER DESIGNATION / IDENTIFICATION DATA	TYPENNUMMER / TECHN. BESCHREIBUNG TECHNICAL DESCRIPTION	BENENNUNG DESIGNATION	HERSTELLER / LIEFER. PRODUCER / MANUFACT.					
1	MAIN SWITCH E-000-8859 KG10A T202/04 FT2	2 TERMINAL.	-QS	KRAUS & NAIMER K+N.KG10A T202/04 FT2					
1	POWER CIRCUIT BREAKER 1-004-1231 3RV1011-0CA10	0,18-0,25A	-11QF1	Siemens 3RV1011-0CA10					
1	MINIATURE CIRCUIT BREAKER 1-006-8714 24111	C 60 N B, 2A	-12F1	MERL.24111					
1	MINIATURE CIRCUIT BREAKER 1-006-8714 24111	C 60 N B, 2A	-12F2	MERL.24111					
1	POWER SUPPLY UNIT E-000-6430 2938581	100 - 240 VAC / 24 VDC; 5A	-12T1	QUINT QUI.2938581					
1	MINIATURE CIRCUIT BREAKER 1-006-8716 24113	C 60 N B, 4A	-12F3	MERL.24113					
1	MUSHROOM-SHAPED PUSHBUTTON RED E-000-6512 ZB4-BT84	ZB4-BT84 WITH RELIEF BY DRAWING NO CIRCUMVENTION POSSIBLE	-15S1	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BT84					
1	AUXILIARY CONTACT E-000-6514 ZB4-BZ104	ZB 4 BZ 104 2NC WITH MOUNTING FLANGE	-15S1	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BZ104					
1	SWITCHING ELEMENT E-000-1344 ZBE-102	1 NC	-15S1	TELEMECANIQUE TEL.ZBE-102					
1	LOGO 24RC COMPACT E-000-8838 6ED1052-1HB00-0BA5	8 IN, 4 OUT (RELAIS, 10A), 24 V DC	-PLC1.1	Siemens 6ED1052-1HB00-0BA5					
1	FRONT ELEMENT ILLUMINATED SWITCH E-000-6533 ZB4-BK1213	ZB4-BK1213	-61S1	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BK1213					
1	AUXILIARY CONTACT E-000-6522 ZB4-BZ101	ZB 4 BZ 101 1NO WITH MOUNTING FLANGE	-61S1	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BZ101					
1	FRONT ELEMENT ILLUMINATED SWITCH E-000-8863 ZB4-BK1253	ZB4-BK1253	-61SL2	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BK1253					
1	AUXILIARY CONTACT BLOCK E-000-6526 ZB4-BW0B11	1NO, WITH LED MODUL 24V WHITE	-61SL2	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BW0B11					
1	FRONT ELEMENT ILLUMINATED SWITCH E-000-8863 ZB4-BK1253	ZB4-BK1253	-61SL3	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BK1253					
1	AUXILIARY CONTACT BLOCK E-000-6526 ZB4-BW0B11	1NO, WITH LED MODUL 24V WHITE	-61SL3	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BW0B11					

81				92			
Datum	2008.10.08	This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		Benennung / Description PART LIST		=	KUNDE: MASTER
Bearb.	CAD	 Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com		+		POWDER PORT	
Gepr.	2009.03.06			RIT 2008-09-24		1	Bl.
Änderung	Datum	Name	Norm			92 Blätter	

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
ST. QTY.	BEZEICHNUNG / BESTELLNUMMER DESIGNATION / IDENTIFICATION DATA	TYPENNUMMER / TECHN. BESCHREIBUNG TECHNICAL DESCRIPTION	BENENNUNG DESIGNATION	HERSTELLER / LIEFER. PRODUCER / MANUFACT.					
1	EVALUATION UNIT LEVEL SENSOR E-000-8958 N0031A	230VAC +/- 10%, 1 VA	-61S4	IFM IFM.N0031A					
1	CONTACTOR 4KW,24VDC A-D89-9371 3RT1016-2BB42	1NC SIZE S00	-62K1	Siemens 3RT1016-2BB42					
1	AUXILIARY CONTACT BLOCK A-D89-9821 3RH1911-2FA31	6A, 3NC/1NO CAGE CLAMP	-62K1	Siemens 3RH1911-2FA31					
1	VARISTOR A-D89-5298 3RT1916-1DG00	12-250VDC, (3RT1. S00)	-62K1	Siemens 3RT1916-1DG00					
1	RELAY-INTERFACE-CLAMP 1-005-1644 2966472	PLCRSC-24DC/21 1 W, CAGE CLAMP	-62K2	PH&NIX PH&.2966472					
1	RELAY-INTERFACE-CLAMP 1-005-1644 2966472	PLCRSC-24DC/21 1 W, CAGE CLAMP	-62K3	PH&NIX PH&.2966472					
1	LOGO 24RC COMPACT E-000-8869 6ED1055-1HB00-0BA0	4 IN, 4 OUT (RELAIS, 10A), 24 V DC	-PLC1.2	Siemens 6ED1055-1HB00-0BA0					
1	FRONT ELEMENT ILLUMINATED PUSHBUTTON E-000-6535 ZB4-BW333	ZB4-BW333 GREEN EVEN ONLY FOR LED-MODULE	-63SL1	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BW333					
1	AUXILIARY CONTACT BLOCK E-000-6536 ZB4-BW0B31	1S, WITH LED MODULE 24V GREEN	-63SL1	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BW0B31					
1	FRONT ELEMENT E-000-6537 ZB4-BA4	ZB 4 BA 4 PUSHBUTTON RED FRONT ELEMENT	-63S2	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BA4					
1	AUXILIARY CONTACT E-000-6528 ZB4-BZ102	ZB 4 BZ 102 1NC WITH MOUNTING FLANGE	-63S2	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BZ102					
1	FRONT ELEMENT ILLUMINATED PUSHBUTTON E-000-6535 ZB4-BW333	ZB4-BW333 GREEN EVEN ONLY FOR LED-MODULE	-63SL3	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BW333					
1	AUXILIARY CONTACT BLOCK E-000-6536 ZB4-BW0B31	1S, WITH LED MODULE 24V GREEN	-63SL3	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BW0B31					
1	FRONT ELEMENT E-000-6537 ZB4-BA4	ZB 4 BA 4 PUSHBUTTON RED FRONT ELEMENT	-63S4	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BA4					
1	AUXILIARY CONTACT E-000-6528 ZB4-BZ102	ZB 4 BZ 102 1NC WITH MOUNTING FLANGE	-63S4	TELEMECANIQUE TEL.ZB4-BZ102					
1	RELAY-INTERFACE-CLAMP 1-005-1644 2966472	PLCRSC-24DC/21 1 W, CAGE CLAMP	-65K1	PH&NIX PH&.2966472					

91						Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Str. 42 40699 Erkrath Tel.: (+49) 211- 9205-0 Fax.: (+49) 211- 254658 www.nordson.com		Benennung / Description PART LIST		= +		KUNDE: MASTER POWDER PORT		1 Bl. 92	
Datum 2008.10.08 Bearb. CAD Gepr. 2009.03.06				This drawing is exclusive property of Nordson Deutschland Technical Office. It must not in any case be used to the prejudice of his interest.		RIT 2008-09-24		92 Blätter							
Änderung	Datum	Name	Norm												

