

Nordson® Pozycjoner z napędem paskowym

Instrukcja obsługi dla użytkownika

7169418_02

- Polish -

Data wydania 01/11

Treść niniejszego dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia.
Najnowszą wersję instrukcji obsługi można znaleźć pod adresem <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Spis treści

Bezpieczeństwo	1	Instalacja	8
Wykwalifikowany personel	1	Instalacja opcjonalnego czujnika zbliżeniowego funkcji przedmuchu	11
Przeznaczenie	1	Podłączenie kabli zasilających i sterujących	12
Przepisy i dopuszczenia	1	Konserwacja	18
Bezpieczeństwo obsługi	2	Napinanie pasa napędowego	19
Bezpieczeństwo pożarowe	2	Części	20
Uziemienie	3	Pozycjonery	20
Postępowanie w razie awarii	4	Pasy napędowe	20
Utylizacja	4	Silniki i przekładnie redukcyjne	20
Opis	5	Części wspólne	21
Modele pozycjonera	5	Kable	22
Części składowe pozycjonera i obsługa	6	Opcjonalny czujnik zbliżeniowy funkcji przedmuchu	22
Dane techniczne	7		

Kontakt

Firma Nordson Corporation oczekuje na komentarze i pytania związane z oferowanymi produktami. Informacje ogólne o firmie Nordson można znaleźć w witrynie internetowej pod adresem: <http://www.nordson.com>.

Uwaga

Niniejsza publikacja firmy Nordson Corporation jest chroniona prawami autorskimi. Ochroną prawną objęto w roku 2009. Żadna część niniejszego dokumentu nie może być kopiowana, powielana ani tłumaczona bez uprzedniej pisemnej zgody firmy Nordson Corporation. Informacje zawarte w tej publikacji mogą podlegać zmianom bez powiadamiania.

Znaki towarowe

Nazwa Nordson i logo Nordson są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy 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>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / 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

Pozycjoner poziomy Nordson

Bezpieczeństwo

Użytkownik musi zapoznać się z poniższymi zasadami bezpiecznej eksploatacji urządzenia i przestrzegać ich. W dokumentacji urządzeń znajdują się ostrzeżenia, uwagi i zalecenia, dotyczące zarówno sprzętu, jak i wykonywanych czynności.

Trzeba zadbać o to, aby cała dokumentacja urządzeń, łącznie z niniejszą instrukcją, była dostępna dla personelu obsługującego i serwisującego.

Wykwalifikowany personel

Właściciel urządzenia musi zadbać o to, aby urządzenia firmy Nordson były instalowane, obsługiwane i naprawiane wyłącznie przez osoby z odpowiednimi kwalifikacjami. Za osoby z kwalifikacjami uważa się pracowników etatowych lub kontraktowych, którzy zostali przeszkoleni w zakresie bezpiecznej realizacji powierzonych im zadań. Osoby takie znają odpowiednie zasady bezpieczeństwa i przepisy oraz są fizycznie zdolne do realizacji zleconych czynności.

Przeznaczenie

Używanie urządzeń firmy Nordson do celów innych, niż opisane w dostarczonej dokumentacji, może być przyczyną obrażeń ciała lub zniszczenia mienia.

Przykłady użycia urządzeń niezgodnie z przeznaczeniem obejmują:

- stosowanie nieodpowiednich materiałów;
- modyfikacje urządzenia bez upoważnienia;
- usunięcie lub ominięcie zabezpieczeń lub blokad;
- użycie niewłaściwych lub uszkodzonych części;
- użycie niezatwierdzonego wyposażenia dodatkowego;
- używanie urządzeń w warunkach, w których dopuszczalne wartości obciążeń są przekroczone.

Przepisy i dopuszczenia

Trzeba sprawdzić, czy wszystkie urządzenia są dopuszczone do pracy w warunkach, jakie panują w miejscu instalacji. Jeżeli instrukcje instalacji, obsługi i serwisowania nie będą przestrzegane, dopuszczenia przyznane urządzeniu Nordson utracą swoją ważność.

Wszystkie fazy instalacji urządzeń muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami.

Bezpieczeństwo obsługi

Przestrzeganie poniższych zaleceń pozwoli uniknąć ryzyka obrażeń.

- Osoby bez odpowiednich kwalifikacji nie mogą obsługiwać ani naprawiać urządzenia.
- Urządzenie można obsługiwać wyłącznie wtedy, gdy zabezpieczenia, pokrywy i osłony są nienaruszone, a automatyczne blokady działają prawidłowo. Nie omijać ani nie wyłączać żadnych zabezpieczeń.
- Zachować bezpieczną odległość od ruchomych elementów. Przed regulacją lub naprawą elementów poruszających się trzeba odłączyć zasilanie i poczekać, aż urządzenie zatrzyma się. Zablokować wyłącznik zasilania, aby uniemożliwić przypadkowe uruchomienie.
- Uwolnić ciśnienie z instalacji (rozprężyć) przed regulacją lub naprawą podzespołów pracujących pod ciśnieniem hydraulicznym lub pneumatycznym. Odłączyć, zablokować i oznaczyć wyłączniki przed serwisowaniem podzespołów zasilanych napięciem elektrycznym.
- Zaopatrzyć się w karty charakterystyk (MSDS) wszystkich stosowanych materiałów. Przestrzegać zaleceń producenta, dotyczących bezpiecznego obchodzenia się z materiałami oraz stosować zalecane środki ochrony osobistej.
- Aby uniknąć ryzyka obrażeń, trzeba też pamiętać o mniej oczywistych zagrożeniach w miejscu pracy, których nie można całkowicie wyeliminować, takich jak gorące powierzchnie, ostre krawędzie, obwody elektryczne pod napięciem i ruchome części, których nie można zabudować ani osłonić w inny sposób.

Bezpieczeństwo pożarowe

Przestrzeganie poniższych zasad pozwoli uniknąć ryzyka pożaru lub eksplozji.

- Nie wolno palić tytoniu, spawać, szlifować ani używać otwartego ognia tam, gdzie są składowane lub używane materiały łatwopalne.
- Trzeba zapewnić odpowiednią wentylację, aby uniknąć wzrostu stężeń materiałów lotnych i oparów do niebezpiecznego poziomu. Przestrzegać przepisów lokalnych i postępować zgodnie z instrukcjami podanymi na kartach charakterystyki (MSDS).
- Nie wyłączać układów elektrycznych pod napięciem podczas pracy z materiałami łatwopalnymi. Wcześniej odłączyć zasilanie odłącznikiem, aby uniknąć iskrzenia.
- Znać rozmieszczenie wyłączników awaryjnych, zaworów odcinających i gaśnic. W razie pożaru w kabinie prozkowej natychmiast wyłączyć system i wentylację.
- Czyszczenie, konserwację, testowanie i naprawę urządzeń trzeba wykonywać zgodnie z procedurami opisanymi w dokumentacji.
- Można korzystać tylko z oryginalnych części zamiennych. W sprawie informacji o częściach zamiennych i porad można skontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson.

Uziemienie



OSTRZEŻENIE: Używanie niesprawnych urządzeń elektrostatycznych jest niebezpieczne i może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar lub eksplozję. Testy rezystancji powinny należeć do zakresu przeglądów okresowych. W przypadku odczucia nawet nieznacznego wyładowania elektrycznego lub zaobserwowania iskrzenia albo łuku elektrycznego należy natychmiast wyłączyć wszystkie urządzenia elektryczne i elektrostatyczne. Nie wolno ponownie włączać urządzeń, dopóki problem nie zostanie rozpoznany i usunięty.

Uziemienie wewnątrz kabiny i wokół otworów musi być zgodne z wymogami NFPA dla lokalizacji niebezpiecznych opisanych w klasie II, dział 1 lub 2. Zapoznać się z dokumentami NFPA 33, NFPA 70 (artykuły NEC 500, 502 i 516) oraz NFPA 77.

- W obszarach natrysku wszystkie przedmioty przewodzące prąd muszą być elektrycznie połączone z uziemieniem z zachowaniem rezystancji nie większej niż 1 megaom mierzonej przyrządem przykładowym do mierzonego obwodu napięcie o wartości co najmniej 500 V.
- Wyposażenie, które musi być uziemione, to m.in. podłoga w obszarze natrysku, podesty dla operatorów, zbiorniki, mocowania fotokomórek i dysze odmuchujące. Personel pracujący w obszarze natrysku musi być uziemiony.
- Istnieje możliwość wystąpienia potencjału zapłonowego z naelektryzowanego ciała człowieka. Osoba przebywająca na pomalowanej powierzchni, np. na podeście, lub nosząca nieprzewodzące buty, jest nieuziemia. Personel musi nosić buty z przewodzącymi podeszwami lub używać taśmy uziemiającej, aby zapewnić ciągłość uziemienia podczas pracy z urządzeniami elektrostatycznymi lub w ich pobliżu.
- Operatorzy muszą zachować bezpośredni kontakt z ręką pistoletu, aby uniknąć porażenia podczas pracy z ręcznymi elektrostatycznymi pistoletami natryskowymi. Jeżeli muszą być używane rękawice, należy wyciąć otwór na dłoń lub palce, używać rękawic elektrycznie przewodzących albo zakładać uziemiającą taśmę połączoną z ręką pistoletu lub innym uziemionym obiektem.
- Przed regulacją lub czyszczeniem pistoletów proszkowych trzeba odłączyć zasilanie elektryczne i uziemić elektrody pistoletów.
- Po zakończeniu serwisowania urządzeń podłączyć wszystkie odłączone urządzenia, kable uziemiające i przewody.

Postępowanie w razie awarii

Jeżeli system lub jakikolwiek element wyposażenia nie działa prawidłowo, należy natychmiast wyłączyć zasilanie i wykonać poniższe czynności.

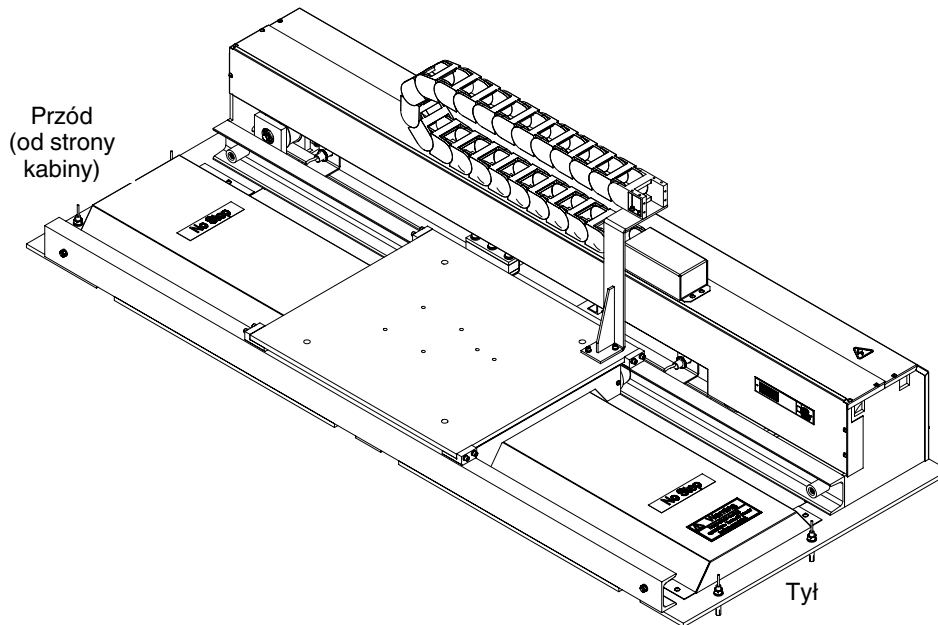
- Odłączyć i zablokować zasilanie elektryczne. Zamknąć pneumatyczne zawory odcinające i rozprężyć ciśnienie.
- Rozpoznać przyczynę awarii i usunąć ją przed ponownym włączeniem urządzeń.

Utylizacja

Materiały i wyposażenie zużyte podczas pracy i serwisowania należy usuwać zgodnie z lokalnymi przepisami.

Opis

Pozycjoner firmy Nordson z napędem paskowym służy do przesuwania pistoletów proszkowych w poziomie w kierunku do i od kabiny proszkowej. Pistolety proszkowe są zwykle montowane na oscylatorze pionowym, manipulatorze oscylacyjnym lub na stojaku, które są umocowane śrubami do pozycjonera.



Rys. 1 Pozycjoner z napędem paskowym

Modele pozycjonera

Omawiany pozycjoner występuje w trzech modelach standardowych, różniących się długością skoku oraz w czterech modelach, różniących się napięciem zasilania silnika. Zapoznać się z danymi w kolumnie *Numer katalogowy* w poniższej tabeli, aby poznać opisy dostępnych konfiguracji.

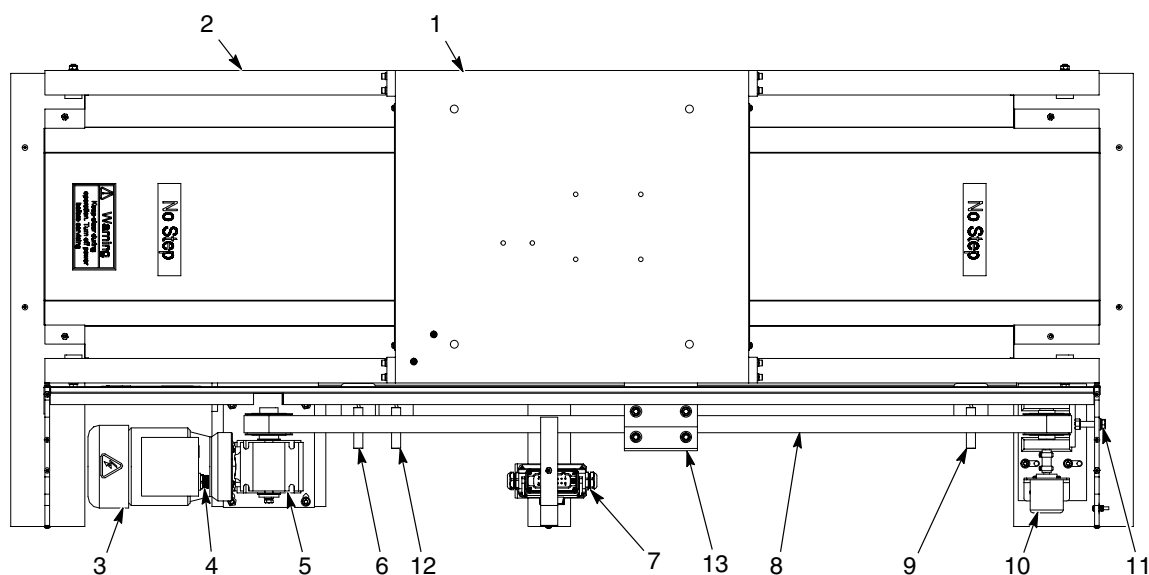
Numer katalogowy	Długość skoku	Silnik
7750112	1 m (39")	230 - 400 VAC 50 Hz
7750113	1,5 m (59")	230 - 400 VAC 50 Hz
7750114	0,6 m (24")	230 - 400 VAC 50 Hz
7750115	1 m (39")	90 VDC
7750116	1,5 m (59")	90 VDC
7750117	0,6 m (24")	90 VDC
7750118	1 m (39")	200 VAC 50 Hz
7750119	1,5 m (59")	200 VAC 50 Hz
7750120	0,6 m (24")	200 VAC 50 Hz
7750121	1 m (39")	200 VAC 60 Hz
7750122	1,5 m (59")	200 VAC 60 Hz
7750123	0,6 m (24")	200 VAC 60 Hz

Części składowe pozycjonera i obsługa

Zapoznać się z rysunkiem 2. Oscylator pionowy, manipulator lub stojak z pistoletem są umocowane śrubami bezpośrednio do wózka (1). Wózek z kolei jest umocowany do pasa (8). Do napędu pasa, który porusza pistoletami w stronę kabiny i przeciwną, służą silnik (3) i przekładnia (5). Z obu stron pozycjonera pas jest nawinięty na koła pasowe.

Niskie napięcie sterujące i kable zasilające silnik są doprowadzone do złącz (7) i (4) ze zdalnego sterownika położenia. Enkoder (10) służy do odczytywania położenia wózka względem przedniego i tylnego czujnika zbliżeniowego (6, 9), których zadaniem jest wykrycie, kiedy wózek pozycjonera osiągnie maksymalne założone położenie. opcjonalny czujnik zbliżeniowy funkcji przedmuchu (12) jest używany w instalacjach w USA w sekwencjach związanych ze zmianą koloru.

UWAGA: Czujniki zbliżeniowe można montować w dowolnym miejscu na drodze wózka, aby dostosować zakres jego ruchu do aktualnego zastosowania.

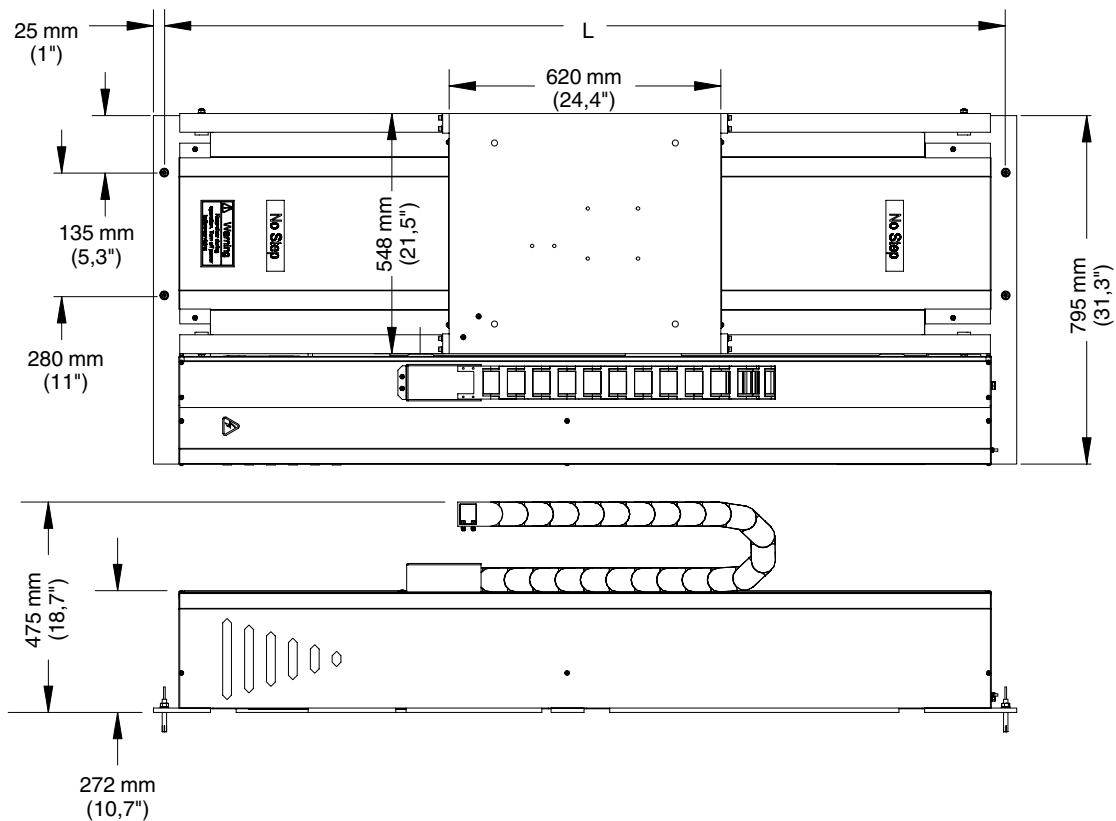


Rys. 2 Części składowe pozycjonera

- | | | |
|-------------------|--------------------------------------|---|
| 1. Zespół wózka | 5. Przekładnia redukcyjna | 9. Czujnik zbliżeniowy ruchu do przodu |
| 2. Podstawa | 6. Czujnik zbliżeniowy ruchu do tyłu | 10. Enkoder |
| 3. Silnik | 7. Złącze czujnika / enkodera | 11. Napinacz paska |
| 4. Złącze silnika | 8. Pasek napędowy | 12. Czujnik zbliżeniowy funkcji przedmuchu (opcjonalny) |
| | | 13. Tarcza czujnika |

Dane techniczne

Moc silnika	0,37 kW (0,5 KM)
Olej przekładniowy	
Obroty silnika	1360 obr./min przy 50 Hz 1720 obr./min przy 60 Hz 1720 obr./min przy 90 VDC
Prędkość maksymalna	11 m/min (36 stóp/min)
Maks. długość skoku	0,6 m (24") 1 m (39") 1,5 m (59")
Napięcie zasilające czujnika/enkodera	24 VDC
Liczba impulsów na obrót wałka enkodera	635
Rozdzielczość enkodera	2,647 imp./mm 67,242 imp./cal
Długość pozycjonera (L):	
Skok maks. 1 m	1935 mm (76,2")
Skok maks. 1.5 m	2435 mm (95,9")
Skok maks. 0,6 m	1535 mm (60,4")



Rys. 3 Wymiary pozycjonera

Instalacja



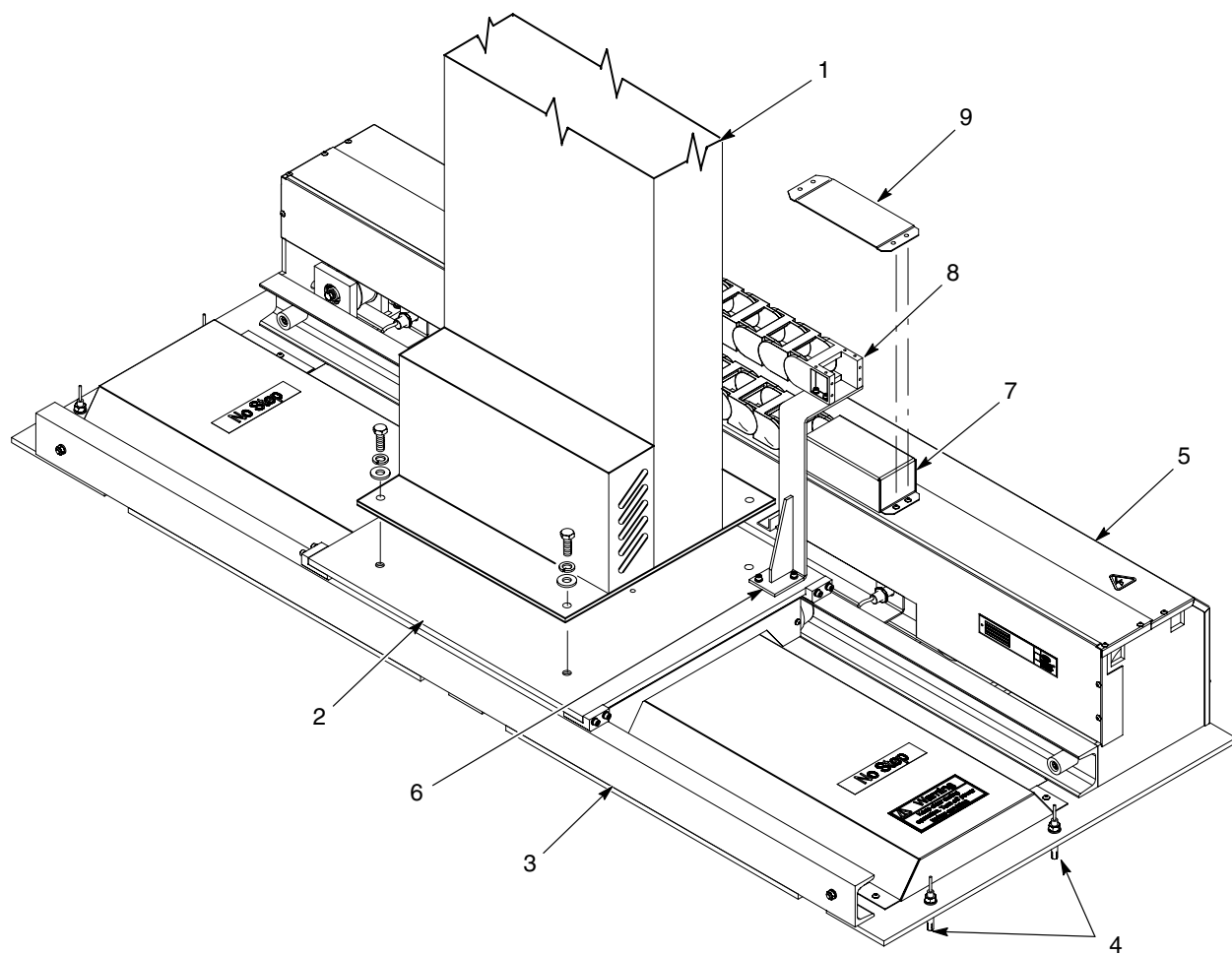
OSTRZEŻENIE: Poniżej opisane czynności powinny wykonywać jedynie osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Stosować się do wszelkich uwag dotyczących bezpieczeństwa, zawartych w tej i innych instrukcjach.

Miejsce instalacji musi spełniać następujące wymagania:

- Podłoga wypoziomowana z dokładnością 0,5 mm (0,02").
- Wolna przestrzeń 1 m (3 stopy) z boków i z tyłu pozycjonera.

UWAGA: Konstrukcja wózka pozycjonera umożliwia bezpośrednie umocowanie do niego śrubami oscylatorów, manipulatorów i stojaków na pistolet.

1. Ustawić pozycjoner w miejscu przewidzianym na rysunkach instalacyjnych systemu w pobliżu podstawy kabiny. Na tym etapie montażu nie mocować pozycjonera do podłoża.
 2. Zapoznać się z rysunkami 4 i 5. Przy użyciu odpowiedniego urządzenia do podnoszenia ostrożnie zainstalować oscylator, manipulator lub stojak pistoletu (1) na wózku (2) i przykręcić do wózka śrubami o odpowiednich wymiarach z łbem sześciokątnym, stosując podkładki zabezpieczające i podkładki płaskie. Na rysunku 5 pokazano rozmieszczenie otworów w wózku do mocowania różnych typów stojaków, oscylatorów i manipulatorów.
 3. Wprowadzić korekty ustawienia pozycjonera w odniesieniu do szczelin na pistolety w kabinie. Ta czynność może wymagać zamontowania pistoletów prozkowych, aby ustawić je odpowiednio w szczelinach.
 4. Umocować podstawę pozycjonera (3) do podłogi za pomocą kotew (4).
 5. Aby odpowiednio zabezpieczyć kable oscylatora lub manipulatora, zamontować przewód kablowy (8) i osłonę (7) na oscylatorze w następujący sposób:
 - a. Zdjąć zaślepkę (9) z górnej części obudowy napędu.
 - b. Umocować przewód kablowy i osłonę do obudowy napędu za pomocą śrub zaśleпки oraz śrub dostarczonych z przewodem kablowym.
 - c. Zamontować wspornik kątowy przewodu kablowego (6) do wózka pozycjonera w sposób pokazany na rysunku, a następnie przykręcić wolny koniec przewodu kablowego do tego wspornika.
- UWAGA:** Jeżeli otwory gwintowane przygotowane we wsporniku umocowanym do wózka są zasłonięte przez stojak pistoletu, oscylator lub manipulator, zastosować inną metodę mocowania przewodu kablowego, aby poruszał się wraz z wózkiem.
6. Zdjąć osłonę napędu i podłączyć kabel zasilający do silnika pozycjonera oraz kabel sterujący do gniazda 16-stykowego. Wyprowadzić kable z podstawy do panelu sterowania.
 7. Poprowadzić kable oscylatora lub manipulatora przez przewód kablowy i podstawę pozycjonera do elementów sterujących systemem.

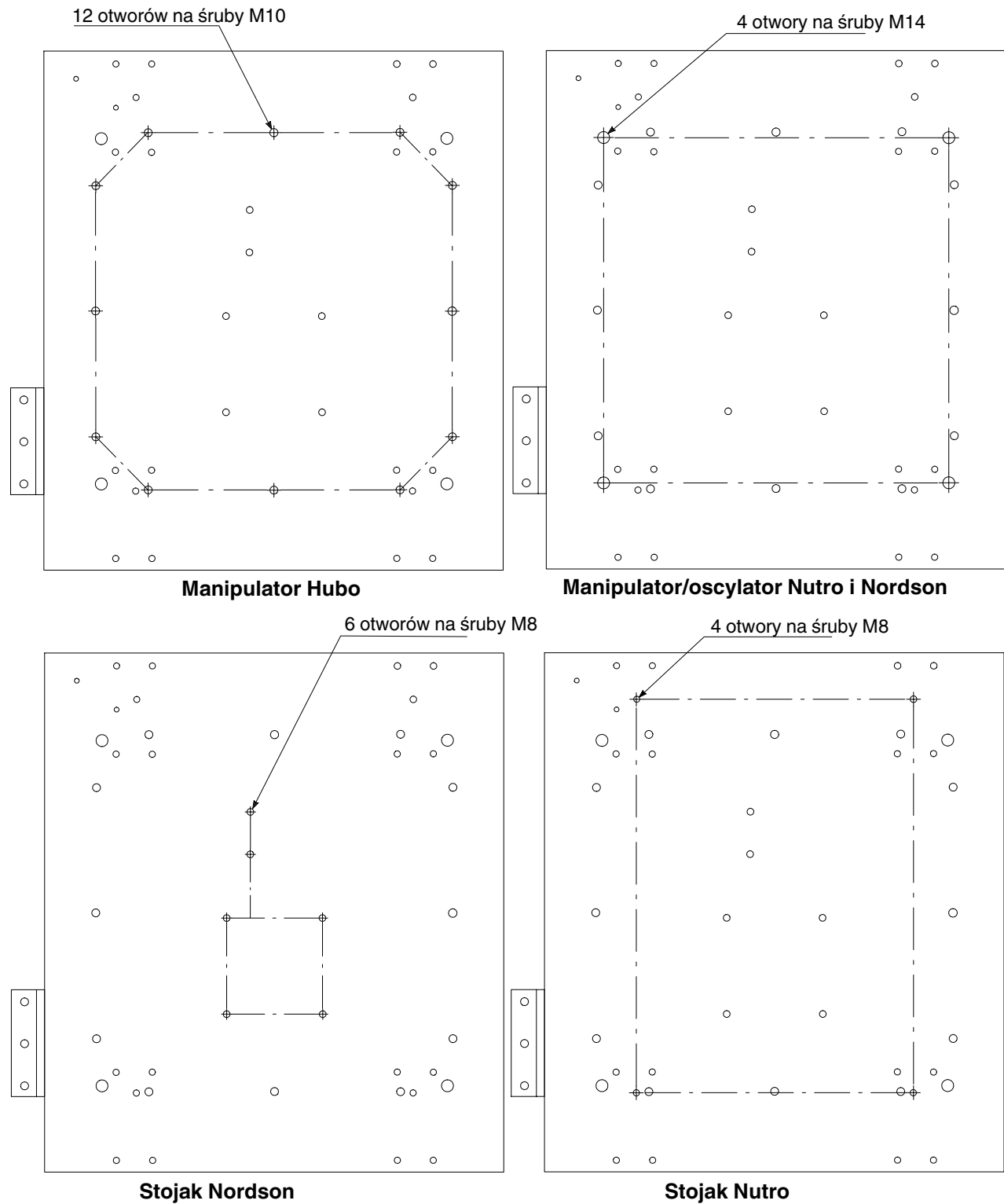


Rys. 4 Montaż

1. Stojak/oscylator/manipulator
2. Wózek
3. Podstawa pozycjonera

4. Śruby mocujące (kotwy)
5. Osłona napędu
6. Wspornik przewodnika kablowego

7. Osłona przewodnika
8. Przewodnik kablowy
9. Zaślepka



Rys. 5 Rozmieszczenie otworów montażowych w wózku

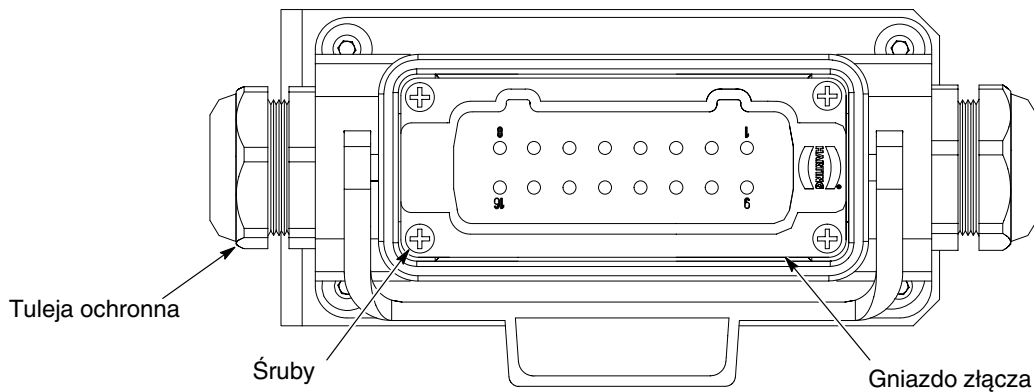
Instalacja opcjonalnego czujnika zbliżeniowego funkcji przedmuchu

Numery katalogowe czujnika zbliżeniowego i wspornika znajdują się w rozdziale *Części*. Czujnik tego typu jest stosowany w Stanach Zjednoczony do wykrywania położenia wózka w trakcie procedury zmiany koloru.

Czujnik należy zamontować po prawej stronie czujnika tylnego (12 na rys. 2). Kabel czujnika poprowadzić przez kanał montażowy czujnika do złącza czujnika/enkodera (7 na rys. 2). Odległość między czujnikiem i tarczą czujnika (13 na rys. 2) powinna wynosić około 3 mm.

Wyjąć wtyk ze złącza. Odkręcić cztery śruby mocujące gniazdo złącza i wyjąć je.

Zlokalizować pyłoszczelną tuleję ochronną, wyjąć zatyczkę uszczelniającą i wprowadzić kabel czujnika do wnętrza złącza, a następnie zdjąć izolację z przewodów i podłączyć je do gniazda złącza, jak pokazano na rysunku 11.



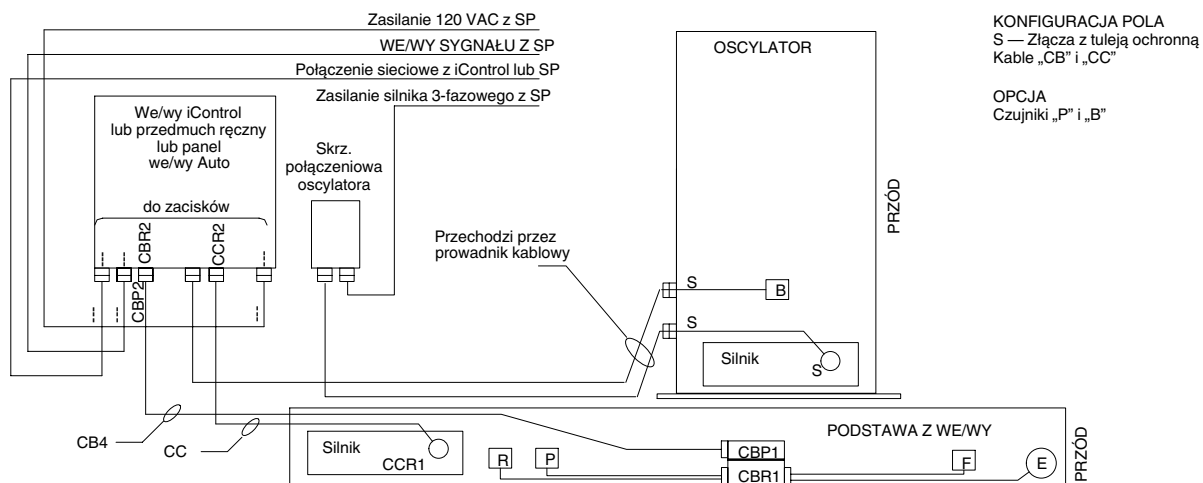
Rys. 6 Złącze czujnika/enkodera - widok z góry

Podłączenie kabli zasilających i sterujących

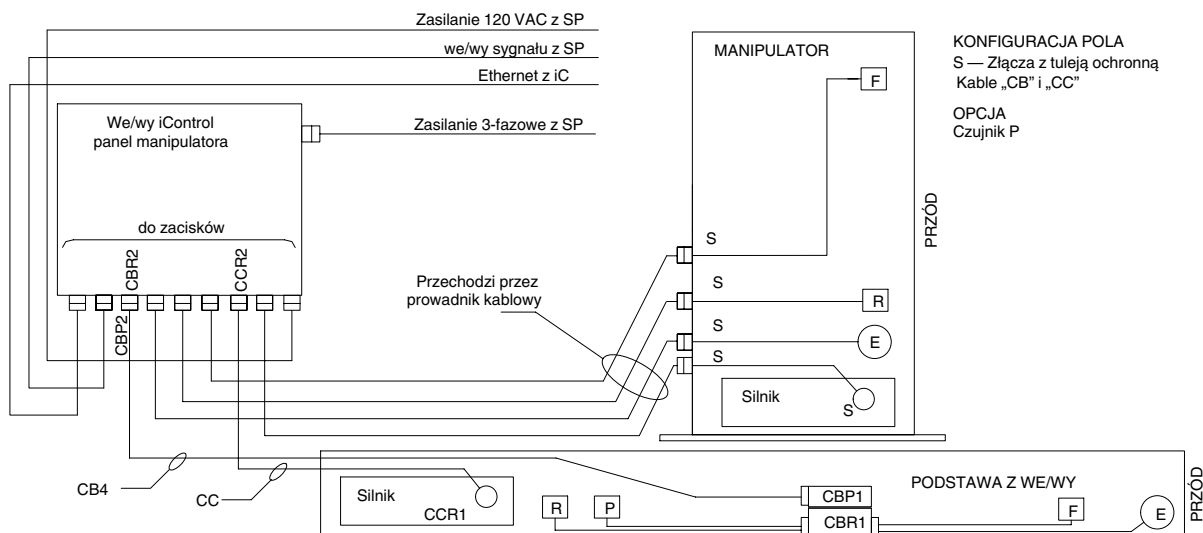
Podczas prowadzenia i podłączania kabli pozycjonera, oscylatora i manipulatora należy korzystać z informacji w poniższych tabelach i na rysunkach 7, 8, 9 lub 10.

Kod	Opis
Uwaga: „n” oznacza długość kabla (w metrach) lub numer złącza.	
Konfiguracja pozycjonera	
R	Tyłny czujnik zbliżeniowy końca zakresu ruchu
F	Przedni czujnik zbliżeniowy końca zakresu ruchu
E	Enkoder
P	Czujnik zbliżeniowy funkcji przedmuchu
CARn, CAPn	Złącza zasilania silnika 3-fazowego
CCRn	Złącza zasilania silnika 90 VDC
CAn	Kabel zasilający silnika 3-fazowego, 4 przewody w ekranie
CC	Kabel zasilający 90 VDC, 3 przewody STOOW
CBRn, CBPn	Złącza kabli czujnika/enkodera
CBn	Kabel czujnika/enkodera, 12 przewodów w ekranie
Konfiguracja manipulatora	
R	Tyłny czujnik zbliżeniowy końca zakresu ruchu
F	Przedni czujnik zbliżeniowy końca zakresu ruchu
E	Enkoder
CHRn, CHPn	Złącza kabli czujnika/enkodera
CHn	Kabel czujnika, 12 przewodów w ekranie
CGn	Kabel zasilający AC silnika 3-fazowego, 4 przewody w ekranie

KONFIGURACJA USA: POZYCJONER NORDSON, OSCYLATOR INNEJ FIRMY

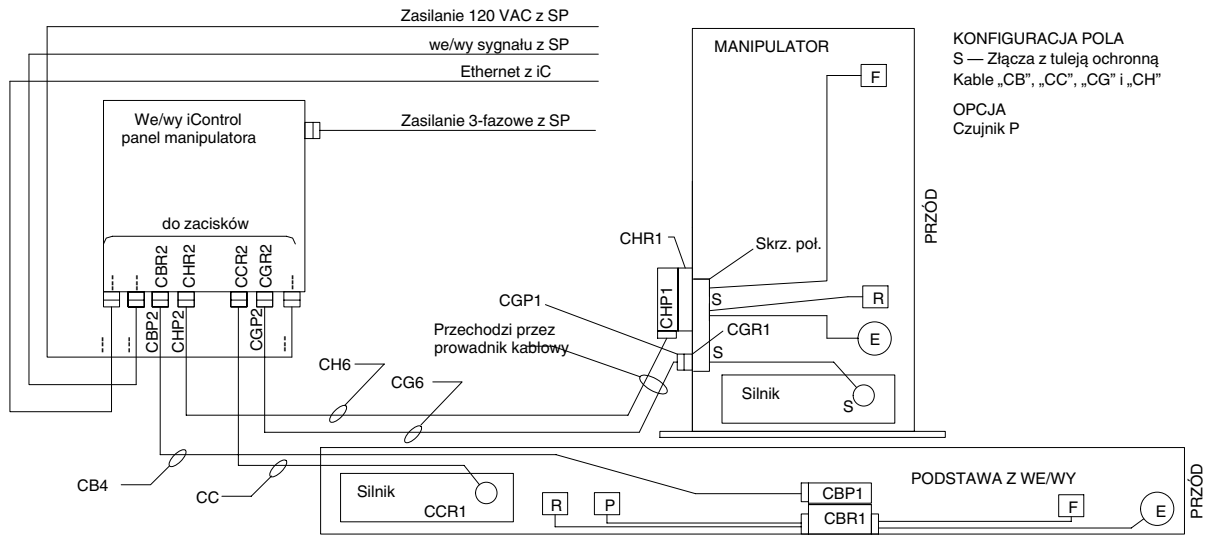


KONFIGURACJA USA: iCONTROL, POZYCJONER NORDSON, MANIPULATOR INNEJ FIRMY



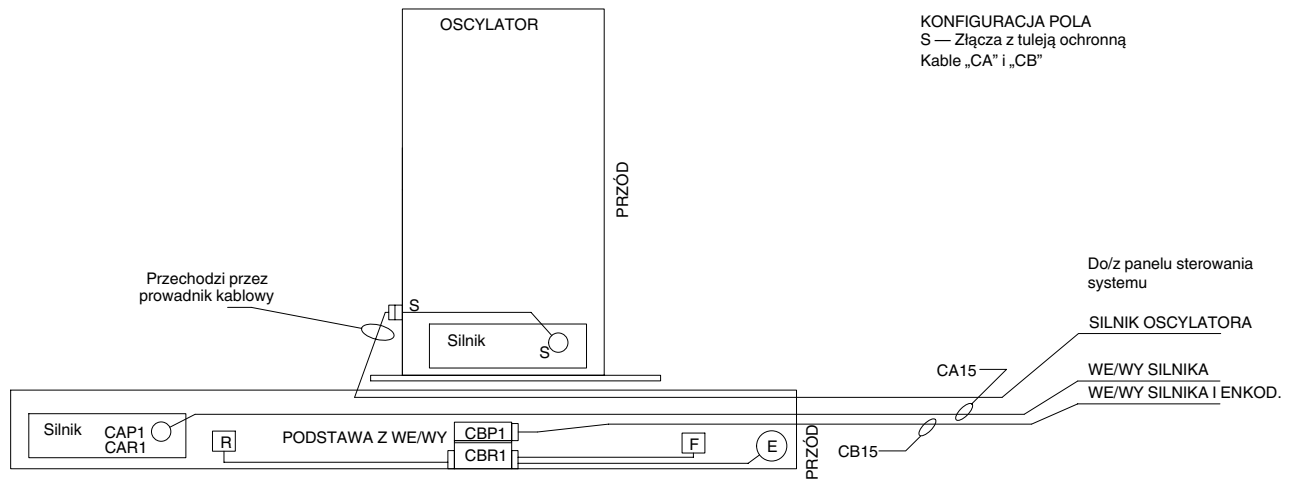
Rys. 7 Połączenia kablowe. Pozycjoner Nordson, oscylator lub manipulator innej firmy, systemy USA

KONFIGURACJA USA: iCONTROL, POZYCJONER I MANIPULATOR NORDSON

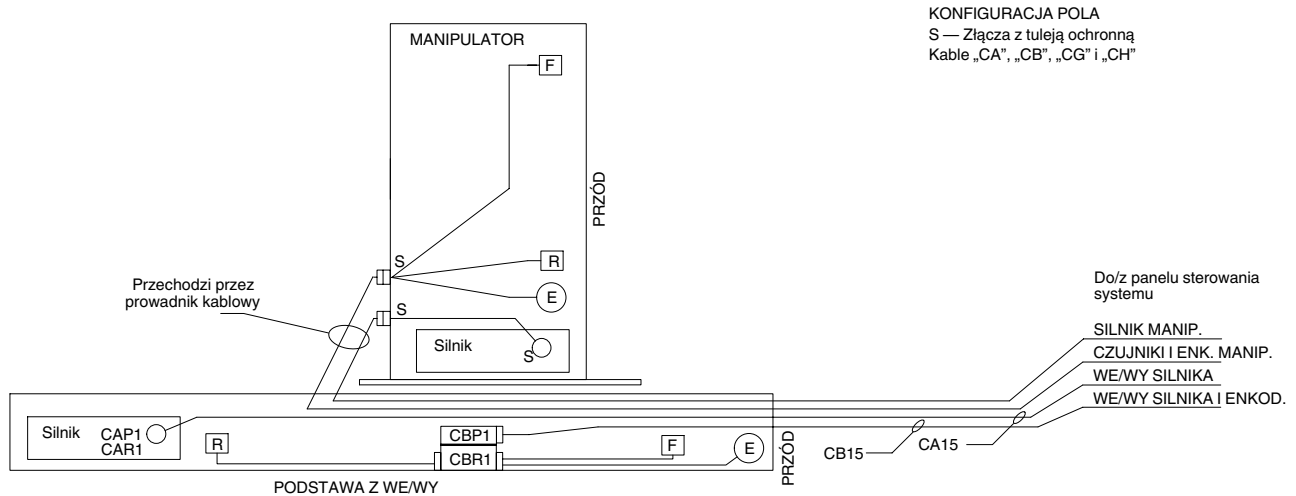


Rys. 8 Połączenia kablowe. Pozycjoner i manipulator Nordson. Systemy USA

KONFIGURACJA EUROPEJSKA: POZYCJONER NORDSON, OSCYLATOR INNEJ FIRMY

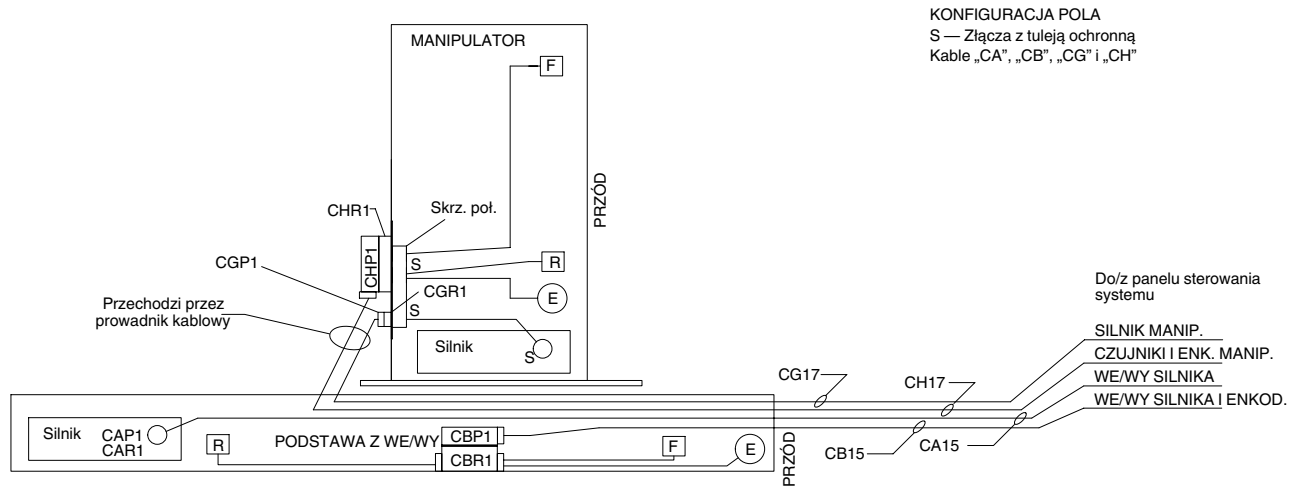


KONFIGURACJA EUROPEJSKA: POZYCJONER NORDSON, MANIPULATOR INNEJ FIRMY

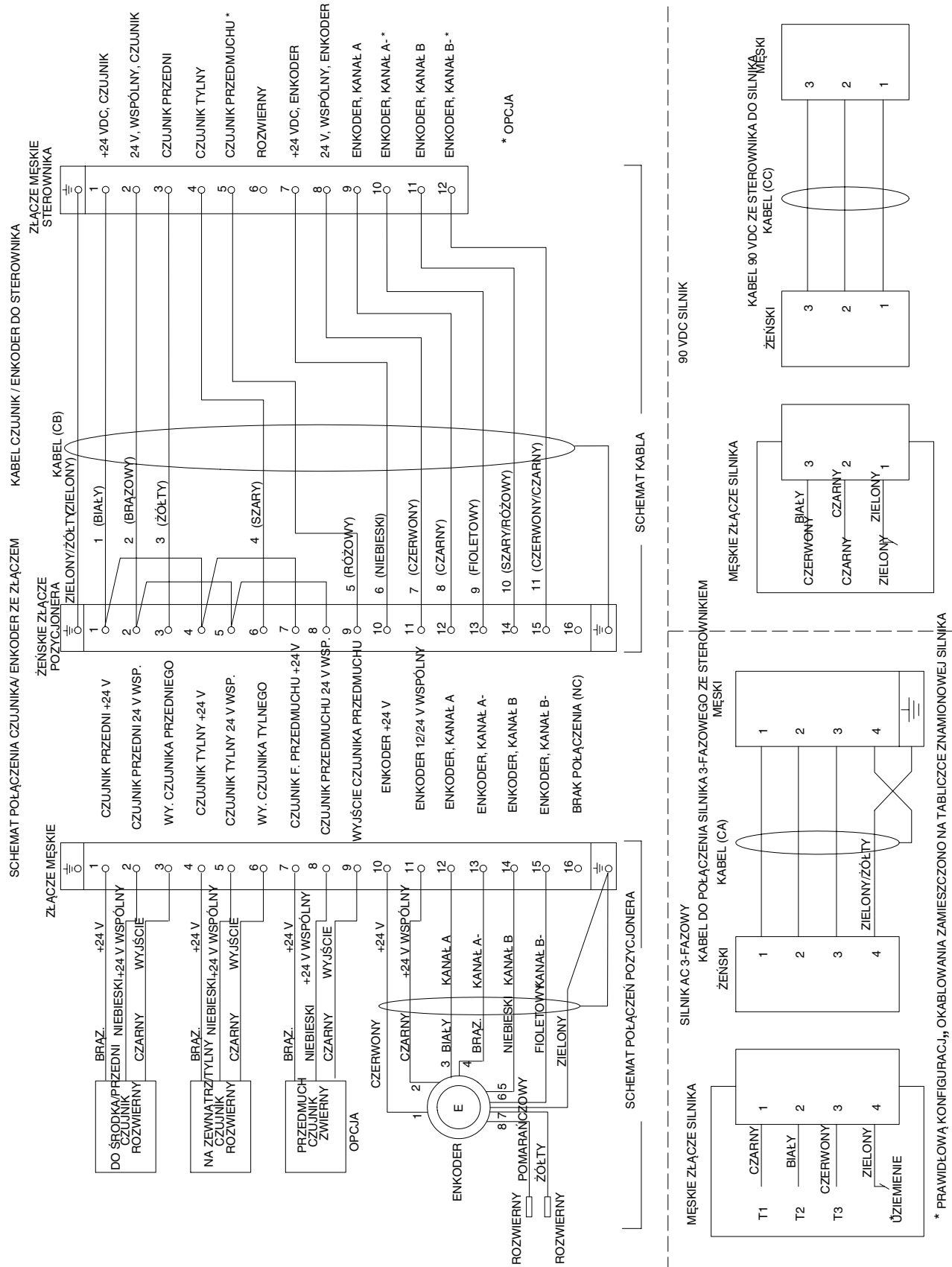


Rys. 9 Połączenia kablowe. Pozycjoner Nordson, oscylator lub manipulator innej firmy, systemy europejskie

KONFIGURACJA EUROPEJSKA: POZYCJONER I MANIPULATOR NORDSON



Rys. 10 Połączenia kablowe. Pozycjoner i manipulator Nordson. Systemy europejskie



Rys. 11 Schemat połączeń pozycjonera — enkoder, czujniki, silnik

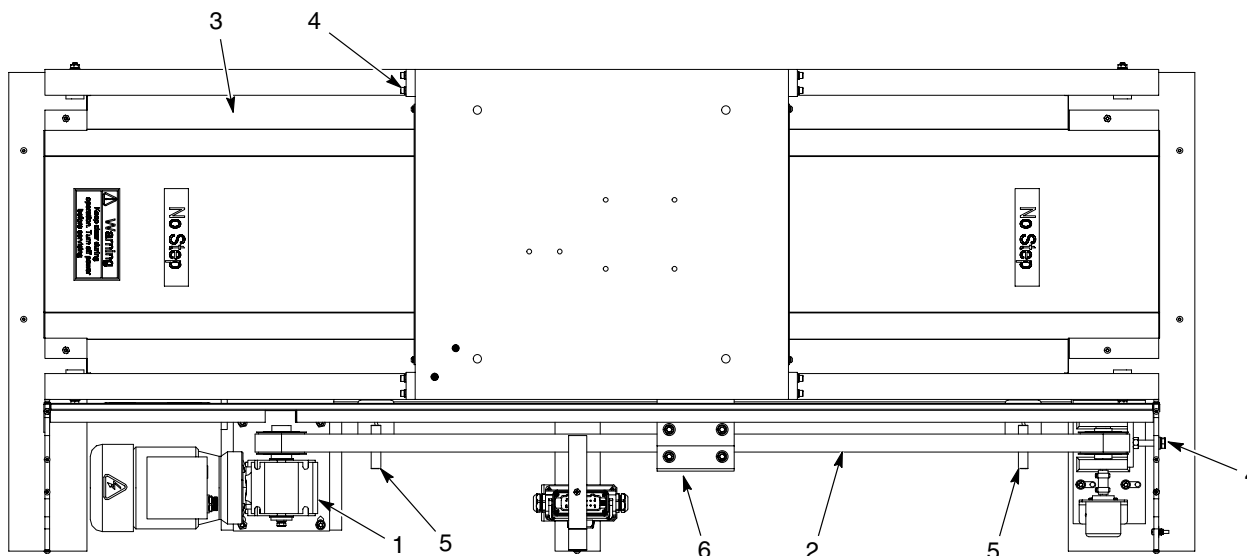
Konserwacja



OSTRZEŻENIE: Poniżej opisane czynności powinny wykonywać jedynie osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Stosować się do wszelkich uwag dotyczących bezpieczeństwa, zawartych w tej i innych instrukcjach.

Zapoznać się z rysunkiem 12. Przed wykonaniem opisanych czynności trzeba zdjąć osłony napędu.

Nr	Podzespół	Częstotliwość	Procedura
1	Przekładnia redukcyjna	Przekładnia nie wymaga konserwacji i jest całkowicie uszczelniona. Reduktory ślimakowe Nord FLEXBLOC są fabrycznie zalane olejem syntetycznym, który wystarcza na cały czas eksploatacji przekładni.	
2	Pas napędowy	Po 80 godzinach, następnie raz w miesiącu	Sprawdzić napięcie pasa. Naprężyć w razie konieczności. Sprawdzić stopień zużycia pasa i koła pasowego. W razie konieczności wymienić elementy.
3	Kanały prowadzące	Co dwa tygodnie	Sprawdzić obecność zanieczyszczeń i oczyścić w razie potrzeby.
4	Podkładki zapobiegające przechyleniu	Raz w miesiącu	Sprawdzić stopień zużycia i upewnić się, że szczelina między podkładką i kanałem ma co najmniej 1 mm. W razie konieczności wymienić elementy.
5, 6	Czujniki zbliżeniowe	Raz w miesiącu	Upewnić się, że między czujnikami (5) i tarczą (6) jest zachowana odpowiednia odległość (3 - 4 mm).
-	Wnętrze pozycjonera	Raz w miesiącu	Usunąć zanieczyszczenia, pył, proszek itp.



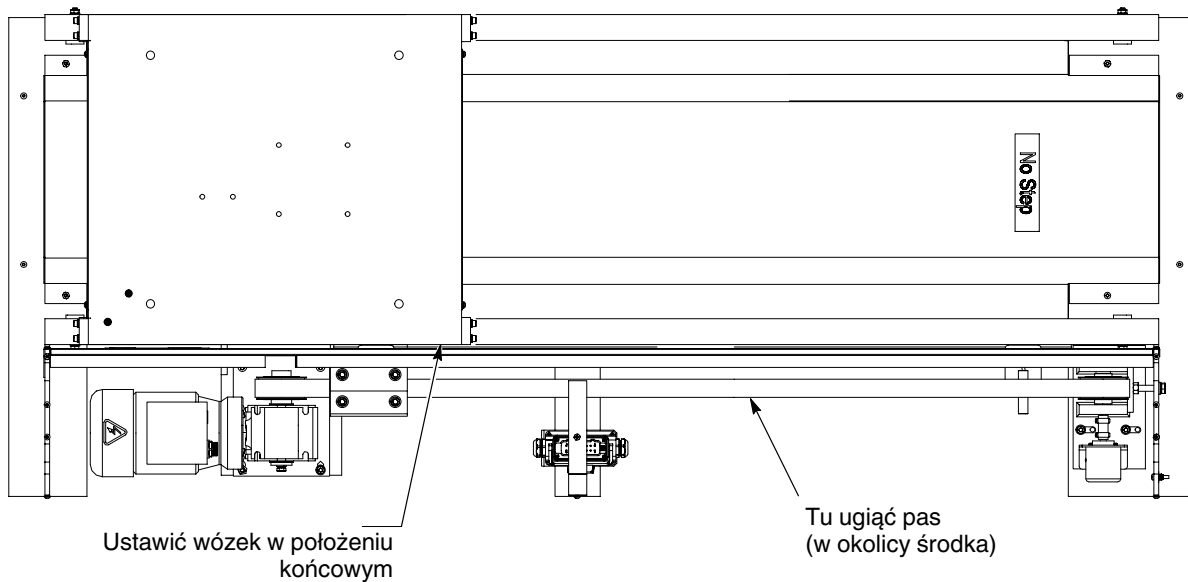
Rys. 12 Konserwacja pozycjonera

Napinanie pasa napędowego

Sprawdzić napięcie pasa bez obciążenia (w spoczynku) przy wózku w położeniu całkowicie wycofanym, jak na rysunku 13.

Aby ustawić napięcie pasa, poluzować nakrętki blokujące na napinaczu, zmienić ustawienie śruby napinającej, a następnie dokręcić nakrętki blokujące. Sprawdzić napięcie pasa i w razie potrzeby zmienić ponownie, aż do uzyskania prawidłowej wartości.

Długość skoku pozycjonera	Ugięcie przy 8 kg (17,64 funta)
0,6 metra (24")	17 mm (0,67")
1 metr (39")	23 mm (0,90")
1,5 metra (59")	33 mm (1,29")



Rys. 13 Napinanie pasa

Części

W celu zamówienia części należy skontaktować się z Centrum Obsługi Klienta firmy Nordson pod numerem telefonu (800) 433 - 9319 lub z lokalnym przedstawicielem firmy Nordson.

Pozycjonery

Numer kat.	Opis	Uwaga
7750112	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 230-400V, 50 Hz, packaged	
7750113	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 230-400V, 50 Hz, packaged	
7750114	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 230-400V, 50 Hz, packaged	
7750115	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 90 Vdc, packaged	
7750116	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 90 Vdc, packaged	
7750117	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 90 Vdc, packaged	
7750118	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 200V 50Hz, packaged	
7750119	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 200V 50Hz, packaged	
7750120	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 200V 50 Hz, packaged	
7750121	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 200V 60Hz, packaged	
7750122	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 200V 60Hz, packaged	
7750123	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 200V 60Hz, packaged	

Pasy napędowe

Zapoznać się z pozycją 8 na rysunku 14.

Numer kat.	Opis	Uwaga
7750001	BELT, timing, in/out, 3 meter, 1 meter stroke	
7750054	BELT, timing, in/out, 4 meter, 1.5 meter stroke	
7750061	BELT, timing, in/out, 2.2 meter, 0.6 meter stroke	

Silniki i przekładnie redukcyjne

Zapoznać się z pozycjami 4 i 5 na rysunku 14.

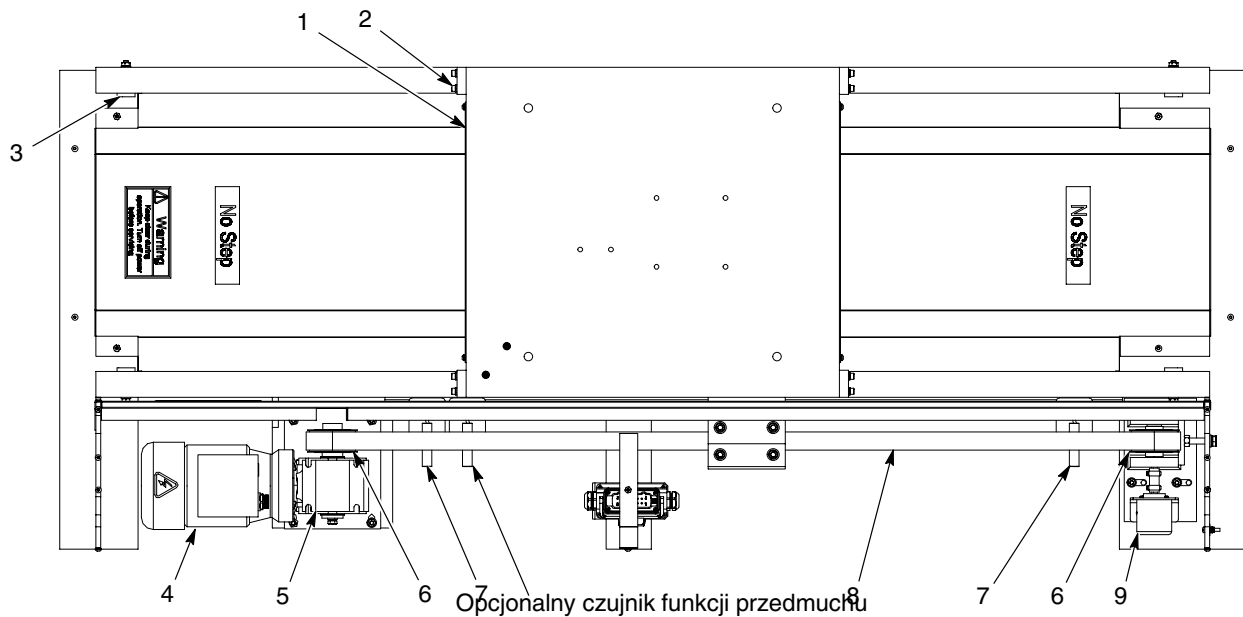
Numer kat.	Opis	Uwaga
7750071	MOTOR, 90 Vdc, in/out	
7750072	REDUCER, gear, NEMA, in/out	A
7750033	MOTOR, 230-400 Vac 50 Hz, in/out	
7750103	MOTOR, 200 Vac 50 Hz, in/out	
7750110	MOTOR, 200 Vac 60 Hz, in/out	
7750028	REDUCER, gear, IEC, in/out	B
UWAGA A: Tylko z silnikami 90 VDC w pozycjonerach 7750115, 7750116, 7750117. B: Tylko z silnikami AC.		

Części wspólne

Są to części wspólne dla wszystkich pozycjonerów. Wyjątki oznaczono w opisie.

Pozycja	Numer kat.	Opis	Ilość	Uwaga
1	7750094	ROLLER, assembly, in/out positioner	4	
2	7750020	PAD, anti-tilt, in/out	4	
3	7750091	STOP, assembly, in/out	4	
4	-	MOTOR	1	A
5	-	REDUCER, gear	1	A
6	7750035	PULLEY, in/out, 30 mm 8M belt RPP profile	2	
7	7750042	SENSOR, proximity, PNP, N.C., in/out	2	B
7	7750053	SENSOR, proximity, NPN, N.C., in/out	2	B
8	-	BELT, timing	1	C
9	7750029	ENCODER, solid, 635 PPR, 5M, in/out	1	
NS	7750130	FASTENER KIT, reciprocator/oscillator/fixed stand to in/out positioner mounting	1	D

UWAGA A: Zapoznać się z wykazem części silników i przekładni redukcyjnych.
 B: Czujnik NPN używany w urządzeniach z silnikami 90 VDC. W pozostałych urządzeniach stosuje się czujniki PNP.
 C: Zapoznać się z wykazem pasów napędowych.
 D: Dostarczane luzem z każdym pozycjonerem.



Rys. 14 Konserwacja pozycjonera

Kable

Użycie kabli objaśniono na rysunkach 7-10. W każdym stanowisku pozycjonera jest potrzebny jeden kabel silnika i jeden kabel czujnika.

Numer kat.	Opis	Uwaga
7750188	ASSEMBLY, CABLE, CA4, 4-core, 4 meter, CE	A, D
7750196	ASSEMBLY, CABLE, CA15, 4-core, 15 meter, CE	A, D
1107876	ASSEMBLY, CABLE, CA15, 4-core, 15 meter, single end, CE	A, D
7750197	ASSEMBLY, CABLE, CB4, 12-core, 4 meter, UL	B
1107875	ASSEMBLY, CABLE, CB4, 12-core, 4 meter, CE	B, D
7750202	ASSEMBLY, CABLE, CB15, 12-core, 15 meter, CE	B, D
1107873	ASSEMBLY, CABLE, CB15, 12-core, 15 meter, single end, CE	B, D
1097710	CORDSET, 3-pole, double ended, 12 ft.	C
UWAGA	A: Do silników 3-fazowych. B: Do czujników i enkodera. C: Do silnika 90 VDC. D: Nieużywane w USA.	

Opcjonalny czujnik zbliżeniowy funkcji przedmuchu

Numer kat.	Opis	Uwaga
7750134	KIT, sensor mount bracket, in/out	A
1098898	SENSOR, proximity, purge, N.O.	A
UWAGA	A: Do instalacji czujnika trzeba zamówić czujnik i zestaw wspornika.	