

Poziționer orizontal de intrare/ieșire acționat prin curea Nordson®

Manualul de produs al utilizatorului P/N 7169502_02

- Romanian -

Emis la 6/11

Acest document poate fi modificat fără notificare prealabilă.
Verificați ultima versiune la adresa <http://emanuals.nordson.com>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Cuprins

Siguranța	1	Instalarea	8
Personalul calificat	1	Montarea senzorului de proximitate de purjare opțional	11
Destinația	1	Conexiunile cablului de alimentare și ale cablului de control	12
Reglementări și aprobări	1	Întreținerea	18
Siguranța personală	2	Tensionarea curelei de transmisie	19
Protecția împotriva incendiilor	2	Piese	20
Împământarea	3	Ansamblurile poziționerului	20
Măsuri în cazul unei defecțiuni	4	Curele de transmisie	20
Trecerea la deșeuri	4	Motoreductoare și angrenaje reductoare ...	20
Descriere	5	Piese comune	21
Modele de poziționere	5	Cabluri	22
Componentele și funcționarea poziționerului	6	Senzorul de proximitate de purjare opțional .	22
Specificații	7		

Contactați-ne

Nordson Corporation primește cu plăcere solicitările de informații, comentariile și întrebările despre produsele sale. Informații generale despre Nordson pot fi găsite pe Internet, la următoarea adresă: <http://www.nordson.com>.

Observație

Prezenta este o publicație Nordson Corporation, protejată de legea dreptului de autor. Data originală a dreptului de autor este 2009. Nicio parte a acestui document nu poate fi fotocopiată, reprodusă sau tradusă într-o altă limbă fără acordul scris prealabil al Nordson Corporation. Informațiile cuprinse în această publicație pot fi modificate fără notificare prealabilă.

Mărci comerciale

Nordson și simbolul Nordson sunt mărci comerciale înregistrate ale 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

Poziționer orizontal de intrare/ieșire Nordson

Siguranța

Citiți și respectați aceste instrucțiuni privind siguranța. Avertismentele, precauțiile și instrucțiunile referitoare la sarcini și echipamente sunt incluse în documentația echipamentului acolo unde este cazul.

Asigurați-vă că documentația completă a echipamentului, inclusiv aceste instrucțiuni, se află la dispoziția persoanelor care utilizează sau depanează echipamentul.

Personalul calificat

Proprietarii echipamentului sunt răspunzători de asigurarea faptului că echipamentele Nordson sunt instalate, utilizate și depanate de personal calificat. Personal calificat sunt acei angajați sau antreprenori care au fost instruiți pentru efectuarea în condiții de siguranță a sarcinilor care le-au fost atribuite. Aceștia sunt familiarizați cu toate regulile și reglementările privind siguranța și sunt apți fizic pentru a efectua sarcinile care le-au fost atribuite.

Destinația

Utilizarea echipamentului Nordson în alte moduri decât cele descrise în documentația livrată cu echipamentul poate cauza rănirea persoanelor sau provoca pagube materiale.

Câteva exemple de utilizare necorespunzătoare a echipamentului includ:

- utilizarea materialelor necompatibile;
- efectuarea modificărilor neautorizate;
- îndepărtarea sau ocolirea dispozitivelor de protecție sau a dispozitivelor de blocare;
- utilizarea pieselor necompatibile sau avariate;
- utilizarea echipamentelor auxiliare neautorizate;
- utilizarea echipamentului depășind sarcinile maxime

Reglementări și aprobări

Asigurați-vă că toate echipamentele sunt evaluate și aprobate pentru mediul în care sunt utilizate. Aprobările obținute pentru echipamentele Nordson vor fi anulate dacă nu se vor respecta instrucțiunile de instalare, utilizare și depanare.

Toate fazele instalării echipamentului trebuie să respecte toate legile federale, statale și locale.

Siguranța personală

Pentru a preveni rănirea personalului, urmați aceste instrucțiuni.

- Nu utilizați sau depanați echipamentul dacă nu aveți calificarea necesară.
- Nu utilizați echipamentul dacă dispozitivele, ușile sau capacele de protecție nu sunt intacte și dacă dispozitivele automate de blocare nu funcționează corespunzător. Nu ocoliți sau dezactivați nici un dispozitiv de protecție.
- Evitați părțile aflate în mișcare. Înainte de ajustarea sau depanarea oricărui echipament aflat în mișcare, opriți alimentatorul acestuia și așteptați până când echipamentul se oprește complet. Opriți alimentarea cu energie electrică și fixați echipamentul pentru a preveni orice mișcare neașteptată.
- Eliberați (aerisiți) presiunea hidraulică și pneumatică înainte de ajustarea sau depanarea sistemelor sau componentelor aflate sub presiune. Deconectați, opriți și etichetați întrerupătoarele înainte de depanarea echipamentelor electrice.
- Obțineți și citiți Fișele cu date tehnice de securitate (MSDS) pentru toate materialele utilizate. Urmați instrucțiunile producătorului privind manipularea și utilizarea în condiții de siguranță a materialelor și utilizați echipamentele de protecție personală recomandate.
- Pentru a preveni accidentările, acordați atenție pericolelor mai puțin evidente de la locul de muncă care nu pot fi eliminate complet întotdeauna, cum ar fi suprafețele fierbinți, marginile ascuțite, circuitele electrice aflate sub tensiune și piese aflate în mișcare ce nu pot fi acoperite sau protejate din motive practice.

Protecția împotriva incendiilor

Pentru a preveni un incendiu sau o explozie, urmați aceste instrucțiuni.

- Nu fumați, sudați, polizați și nu utilizați flacăra deschisă în zonele în care sunt utilizate sau depozitate materiale inflamabile.
- Asigurați o ventilație adecvată pentru a preveni acumularea periculoasă a vaporilor sau materialelor volatile. Pentru îndrumare, consultați legislația locală sau Fișele cu date tehnice de securitate (MSDS).
- Nu deconectați circuite electrice aflate sub tensiune în timp ce lucrați cu materiale inflamabile. Opriți mai întâi alimentarea cu energie electrică de la un întrerupător de deconectare pentru a preveni producerea scânteilor.
- Cunoașteți amplasarea butoanelor de întrerupere în caz de pericol, a supapelor de depresurare și a extincătoarelor. Dacă incendiul izbucnește într-o cabină de vopsire prin pulverizare, opriți imediat sistemul de pulverizare și ventilatoarele de aerisire.
- Curățați, întrețineți, testați și reparați echipamentul în conformitate cu instrucțiunile prezentate în documentația echipamentului.
- Utilizați numai piese de schimb destinate utilizării cu echipamentul original. Contactați reprezentantul local Nordson pentru informații privind piesele de schimb și consultanță.

Împământarea



AVERTISMENT: Utilizarea unui echipament electrostatic defect este periculoasă și poate provoca electrocutare, incendiu sau explozie. Efectuați verificări de rezistență ca parte a programului periodic de întreținere. Dacă simțiți chiar și un șoc electric slab sau observați scântei sau arcuri statice, opriți imediat toate echipamentele electrice sau electrostatice. Nu reporniți echipamentul până când problema nu a fost identificată și remediată.

Legarea la împământare în interiorul cabinei și în jurul deschizăturilor cabinei trebuie să respecte cerințele NFPA pentru amplasamentele periculoase de Clasa II, Divizia 1 sau 2. Consultați NFPA 33, NFPA 70 (articolele 500, 502 și 516 ale Reglementărilor Naționale privind Electricitatea – NEC) și NFPA 77, cele mai recente prevederi.

- Toate obiectele conducătoare de electricitate aflate în zonele de pulverizare trebuie legate electric la o priză de împământare cu o rezistență de cel mult 1 megaohmi, măsurată cu un instrument care aplică o tensiune de cel puțin 500 volți pe circuitul evaluat.
- Elementele care trebuie legate la împământare includ, dar nu se limitează la podeaua zonei de pulverizare, platformele de operare, buncărele, suporturile senzorilor de lumină și duzele de evacuare. Personalul care lucrează în zona de pulverizare trebuie conectat la împământare.
- Există un posibil potențial de incendiu din cauza corpului uman încărcat electric. Persoanele care se află pe o suprafață vopsită, cum ar fi o platformă de operare sau care poartă încălțăminte neconductivă, nu sunt conectate la împământare. Personalul trebuie să fie echipat cu încălțăminte cu talpă conductivă sau trebuie să utilizeze o curea de legare la împământare pentru a menține o conexiune la împământare în timp ce lucrează cu sau în jurul unui echipament electrostatic.
- Operatorii trebuie să păstreze contactul direct al suprafeței mâinii cu mânerul pistolului de pulverizare pentru a preveni electrocutarea în timpul utilizării pistoalelor electrostatice de pulverizare manuale. Dacă purtarea mănușilor este obligatorie, decupați palma sau degetele, purtați mănuși conductive electrice sau o curea de legare la împământare, cuplată la mânerul pistolului sau la o altă legătură adevărată de împământare.
- Opriți alimentatoarele electrostatice și dezactivați electrozii pistolului înainte de a efectua ajustări sau curăți pistoalele de pulverizare cu pulbere.
- Conectați toate echipamentele, cablurile și firele de legare la împământare deconectate după depanarea echipamentului.

Măsuri în cazul unei defecțiuni

Dacă un sistem sau orice echipament dintr-un sistem se defectează, opriți imediat sistemul și procedați în felul următor:

- Deconectați și opriți alimentarea electrică. Închideți supapele pneumatice obturatoare și eliberați presiunile.
- Identificați motivul defecțiunii și remediați defecțiunea înainte de a reporni echipamentul.

Trecerea la deșeuri

Treceți la deșeuri echipamentul și materialele folosite la utilizare și depanare în conformitate cu legile locale.

Descriere

Poziționerul orizontal de intrare/ieșire acționat prin curea Nordson deplasează orizontal pistoalele de pulverizare cu pulbere în interiorul și în afara cabinei de acoperire cu pulbere. Pistoalele de pulverizare sunt în mod normal montate pe un oscilator vertical, mașină cu piston sau pe un stativ fix al pistolului, fixat cu șuruburi de poziționer.

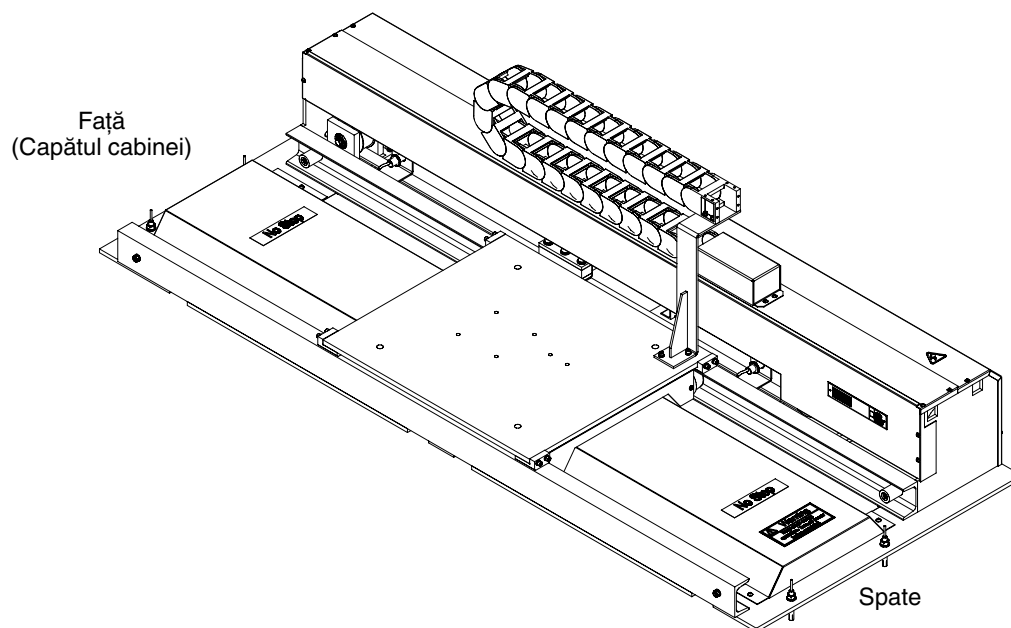


Figura 1 Poziționer orizontal de intrare/ieșire acționat prin curea

Modele de poziționere

Poziționerul este disponibil în 3 lungimi de deplasare standard și 4 valori ale tensiunii motorului. Consultați *Numerele pieselor poziționerului* din următorul tabel pentru descrierea configurațiilor disponibile.

Numărul piesei	Lungimea de deplasare	Motor
7750112	1M (39 in.)	230-400V CA 50 Hz
7750113	1,5M (59 in.)	230-400V CA 50 Hz
7750114	0,6M (24 in)	230-400V CA 50 Hz
7750115	1M (39 in.)	90 V CC
7750116	1,5M (59 in.)	90 V CC
7750117	0,6M (24 in)	90 V CC
7750118	1M (39 in.)	200 V CA 50 Hz
7750119	1,5M (59 in.)	200 V CA 50 Hz
7750120	0,6M (24 in)	200 V CA 50 Hz
7750121	1M (39 in.)	200 V CA 60 Hz
7750122	1,5M (59 in.)	200 V CA 60 Hz
7750123	0,6M (24 in)	200 V CA 60 Hz

Componentele și funcționarea poziționerului

A se vedea Figura 2. Un oscilator vertical, mașină cu piston sau un stativ fix al pistolului este fixat direct pe cărucior (1). Căruciorul este fixat la curea (8). Motorul (3) și angrenajul reductor (5) acționează cureaua, care deplasează pistoalele de pulverizare în interiorul și în afara cabinei. Cureaua este înfășurată în jurul roților de transmisie la fiecare capăt al poziționerului.

Cablajul sistemului de comandă de joasă tensiune și de putere al motorului este repartizat conecatoarelor (7) și (4) de la controlerul de poziție amplasat la distanță. Dispozitivul de codificare (10) percepe poziția căruciorului poziționerului în legătură cu senzorii de proximitate înainte și înapoi (6, 9), care detectează momentul când căruciorul poziționerului atinge pozițiile maxime de cursă dorite. Senzorul de proximitate de purjare opțional (12) este folosit în aplicațiile cu pulbere în SUA pentru secvențele de deplasare pentru schimbarea culorii.

NOTĂ: Senzorul de proximitate poate fi poziționat oriunde se dorește în intervalul de deplasare pentru a regla cursa căruciorului în utilizare.

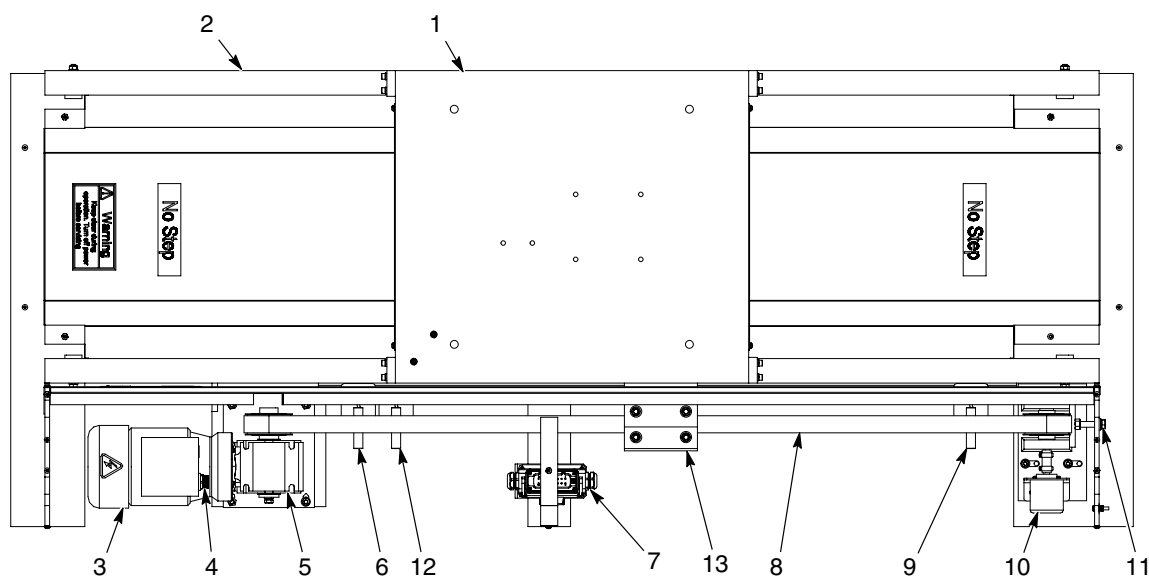


Figura 2 Componentele poziționerului

- | | | |
|---------------------------|---|---|
| 1. Ansamblul căruciorului | 5. Angrenajul reductor | 9. Senzor de proximitate pentru cursa înainte |
| 2. Baza | 6. Senzor de proximitate pentru cursa inversă | 10. Dispozitiv de codificare |
| 3. Motor | 7. Conectorul sensorului/dispozitivului de codificare | 11. Întinzătorul curelei |
| 4. Conectorul motorului | 8. Cureaua de transmisie | 12. Senzor de proximitate de purjare (opțional) |
| | | 13. Țintă senzor |

Specificații

Puterea motorului	0,37 kW (0,5 CP)
Uleiul pentru angrenajul reductor	
RPM (Rotații pe minut) motor	1360 RPM la 50 Hz 1720 RPM la 60 Hz 1720 RPM la 90 Vcc
Viteza maximă	11 m/min (36 ft/min)
Lungimea maximă a cursei	0,6 m (24 in.) 1 m (39 in.) 1.5 m (59 in.)
Tensiunea senzorului/dispozitivului de codificare	24 Vcc
Dispozitiv de codificare PPR	635
Viteza de impuls a dispozitivului de codificare	2,647 impulsuri/mm 67,242 impulsuri/inchi
Lungimea poziționerului (L):	
Cursa maximă de 1 m	1935 mm (76.2 in.)
Cursa maximă de 1.5 m	2435 mm (95.9 in.)
Cursa maximă de 0,6 m	1535 mm (60,4 in.)

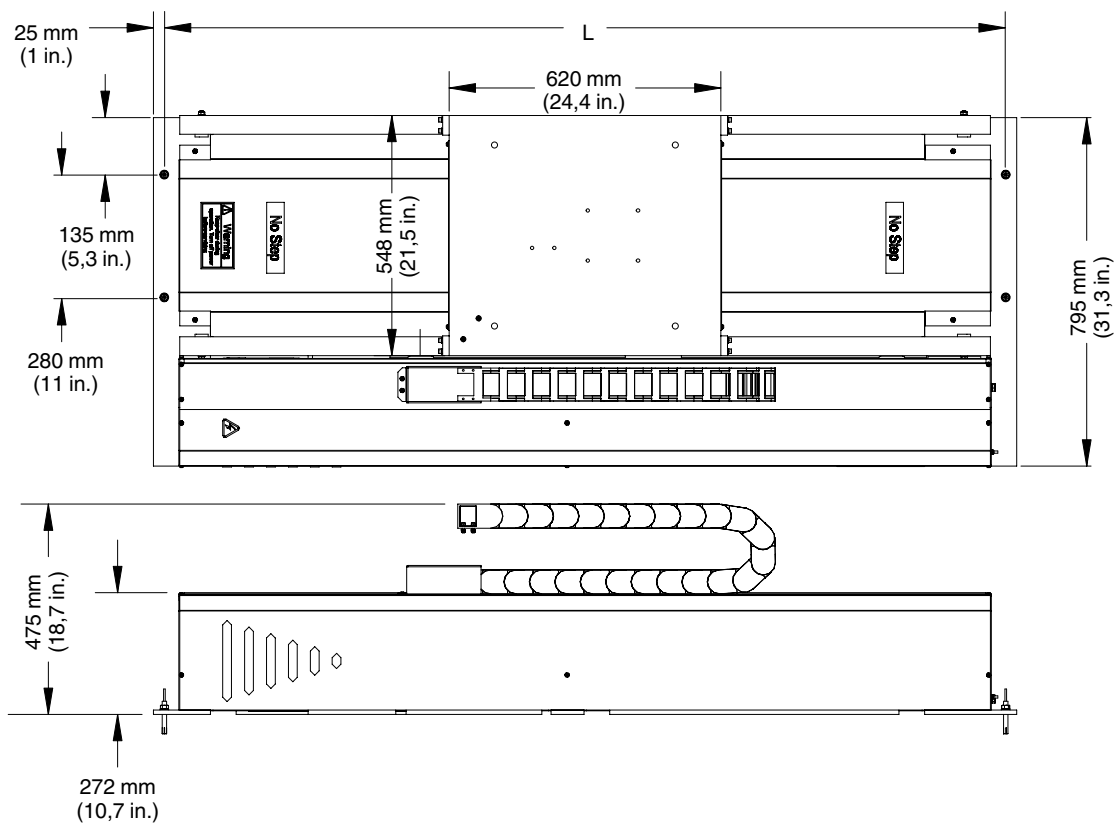


Figura 3 Dimensiunile poziționerului

Instalarea



AVERTISMENT: Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmați instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente.

Locul de instalare trebuie să asigure următoarele:

- Suprafață nivelată, cu o precizie de 0,5 mm (0,02 in.)
- Un spațiu liber de un metru (3 ft) în părțile laterale și în spatele poziționerului

NOTĂ: Căruciorul poziționerului este proiectat astfel încât oscilatoarele Nordson, mașinile cu piston și stativele fixe ale pistolului să fie fixate direct pe cărucior.

1. Plasați poziționerul în poziția indicată pe desenele cu vedere în plan ale sistemului dvs., lângă baza cabinei. Nu prindeți poziționerul cu șuruburi de podea în această fază.
2. A se vedea Figurile 4 și 5. Folosind echipament de ridicare adecvat, instalați cu atenție oscilatorul, mașina cu piston sau stativul fix al pistolului (1) pe cărucior (2) și fixați-l aici cu ajutorul șuruburilor cu cap hexagonal de dimensiuni potrivite, șaibe de blocare și șaibe plate. Figura 5 prezintă tiparul cu orificiile căruciorului pentru diferite stative fixe ale pistolului, oscilatoare și mașini cu piston.
3. Executați reglajele finale la pozițiile poziționerului în legătură cu ambele fante ale pistolului. Acest lucru poate necesita montarea pistoalelor de pulverizare pentru a alinia pistoalele cu fantele.
4. Înșurubați baza poziționerului (3) în podea cu șuruburi de fixare M10 x 75 (4).
5. Pentru a asigura o cale protejată pentru cablurile oscilatorului sau ale mașinii cu piston, montați transportorul cablului (8) și capacul transportorului (7) la poziționer după cum urmează:
 - a. Scoateți plăcuțele acoperitoare (9) de la partea superioară a carcasei de acționare.
 - b. Asigurați transportorul cablului și capacul de carcasa sistemului de acționare cu șuruburile plăcuțelor acoperitoare și cele ale transportorului cablului.
 - c. Montați consola transportorului cablului (6) la transportorul poziționerului așa cum este prezentat, apoi înșurubați partea neasigurată din capăt la consolă.

NOTĂ: În cazul în care orificiile filetate prevăzute pentru consolă în transportor sunt acoperite de stativul pistolului, de oscilator sau de mașina cu piston, realizați o metodă alternativă de ancorare a părții de capăt a transportorului cablului astfel încât acesta să se deplaseze cu căruciorul.

6. Demontați capacul de sistemului de acționare și conectați cablul de curent la motorul mașinii cu piston și cablul de control la priza cu 16 pini. Scoateți cablurile din locașul de bază și conectați-le la panoul de control.
7. Treceți cablurile oscilatorului sau ale mașinii cu piston prin transportorul cablului și baza poziționerului către elementele de control ale sistemului.

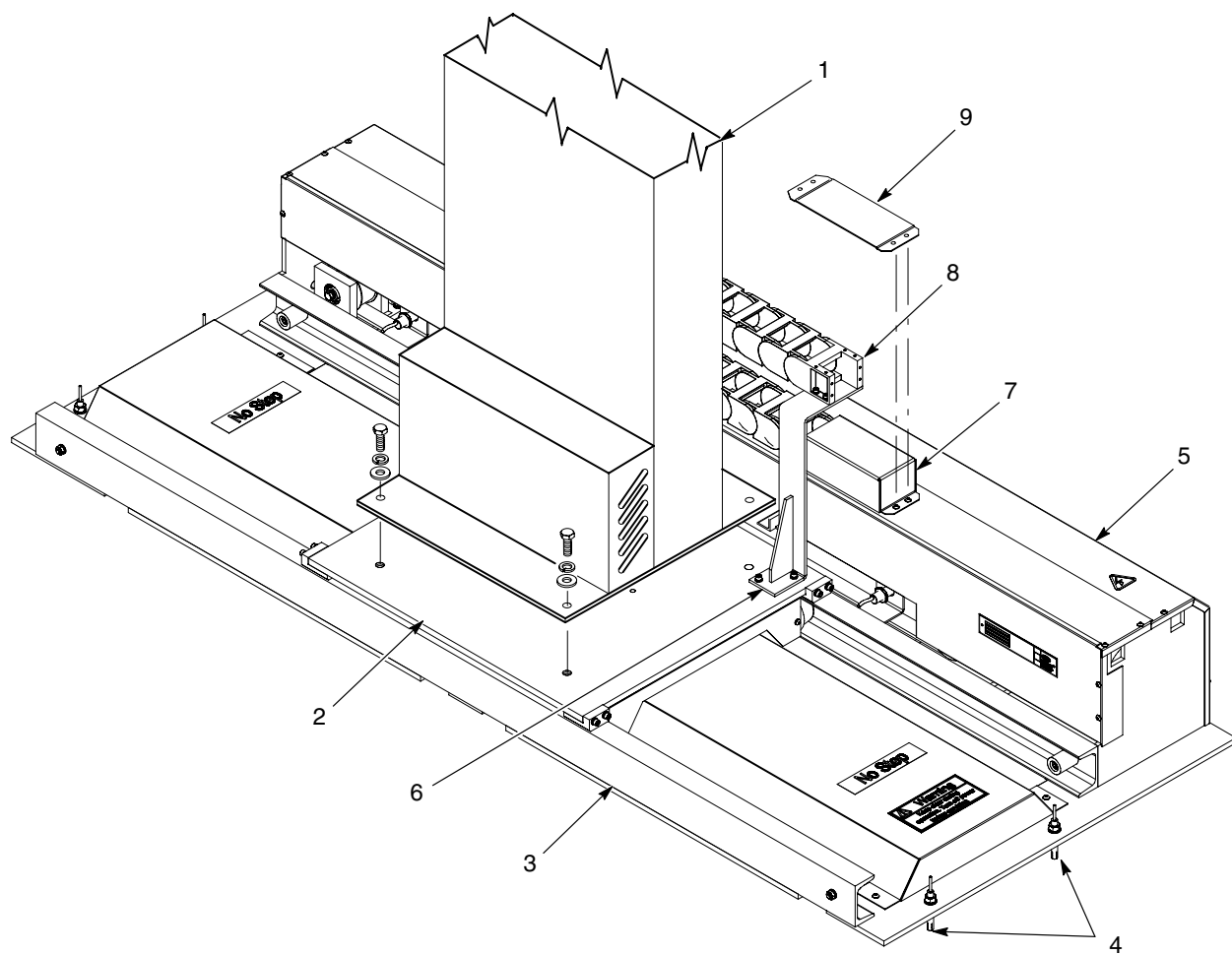


Figura 4 Instalarea

- | | | |
|---|-------------------------------------|----------------------------|
| 1. Stativ/oscilator/mașină cu piston fixe | 4. Șuruburi de fixare | 7. Capacul transportorului |
| 2. Cărucior | 5. Capacul sistemului de acționare | 8. Transportorul cablului |
| 3. Baza poziționerului | 6. Consola transportorului cablului | 9. Plăcuță acoperitoare |

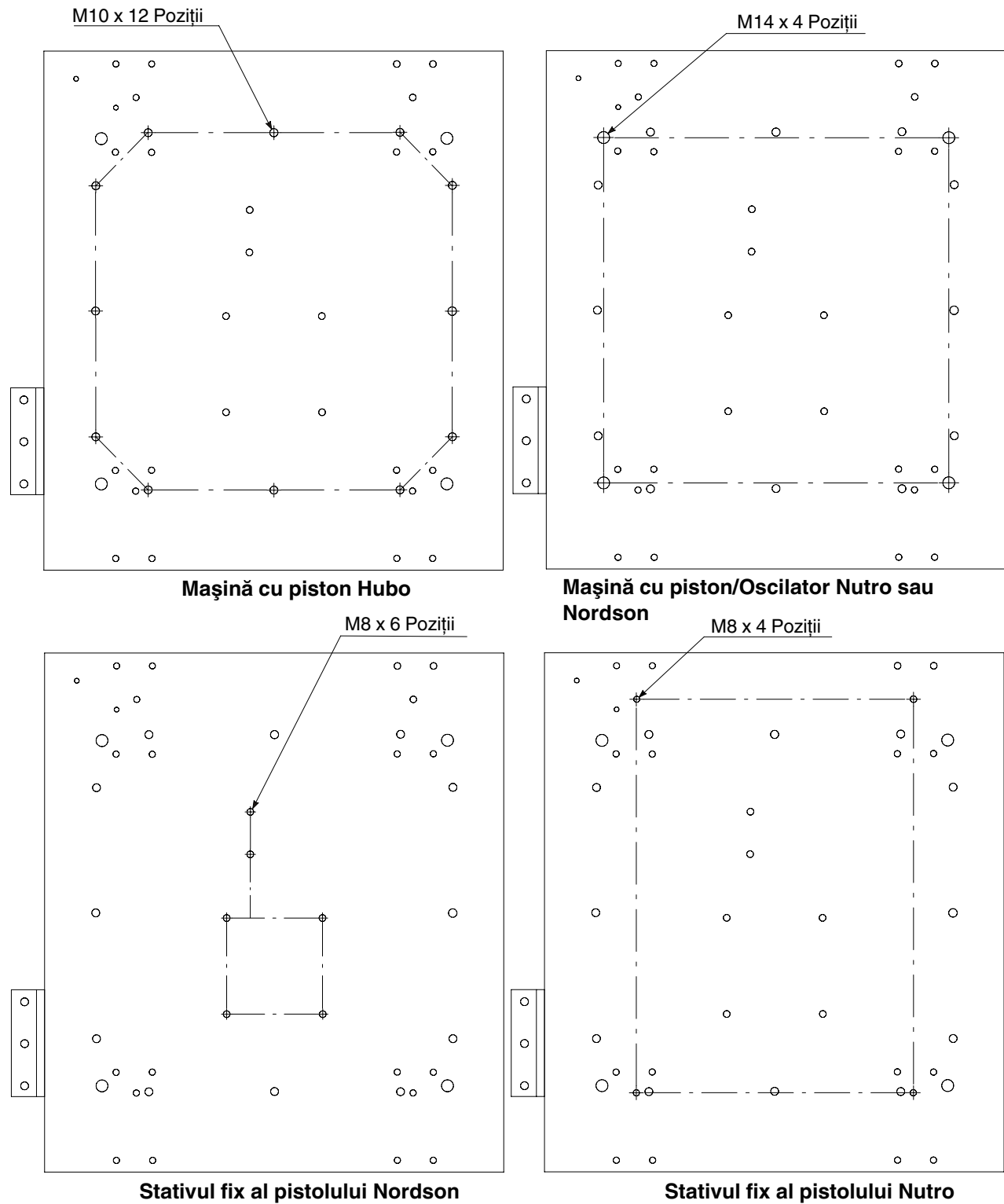


Figura 5 Structuri de orificii ale căruciorului

Montarea senzorului de proximitate de purjare opțional

Consultați capitolul *Piese* pentru codurile componentelor senzorului de proximitate și setul pentru consolă. Acest senzor este utilizat în SUA pentru detectarea poziției căruciorului în timpul secvențelor de schimbare a culorii.

Montați senzorul în partea dreaptă a senzorului pentru mersul înapoi (figura 2, elementul 12) și conduceți cablul prin canalul de montare a senzorului către conectorul senzorului/dispozitivului de codificare (figura 2, elementul 7). Spațiul dintre senzor și ținta senzorului (figura 2, elementul 13) trebuie să fie de aproximativ 3 mm.

Scoateți piciorul fișei din piesa de legătură. Slăbiți cele 4 șuruburi care fixează inserția terminalului și scoateți inserția.

Slăbiți capacul manșonului de detensionare etanș la praf, scoateți garnitura inelară a dopului filetat pentru găuri, și introduceți cablul senzorului în corpul racordului, apoi dezizolați firele cablului și conectați-le la inserțiile terminalului așa cum este prezentat în figura 11.

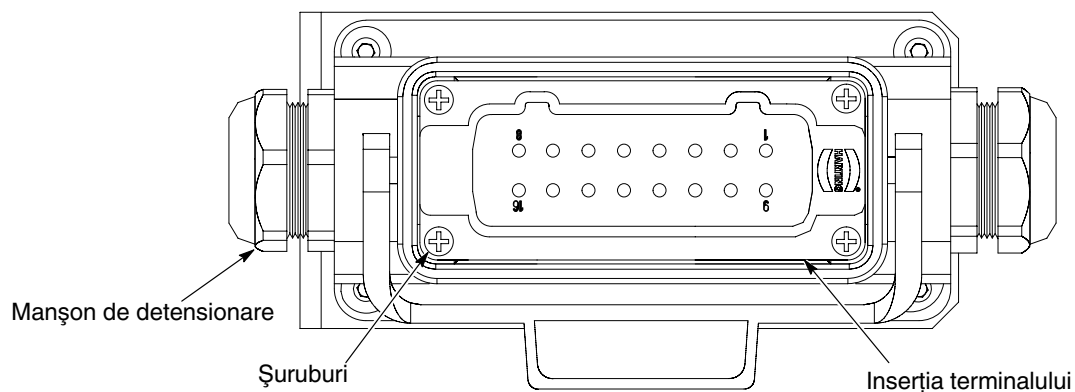


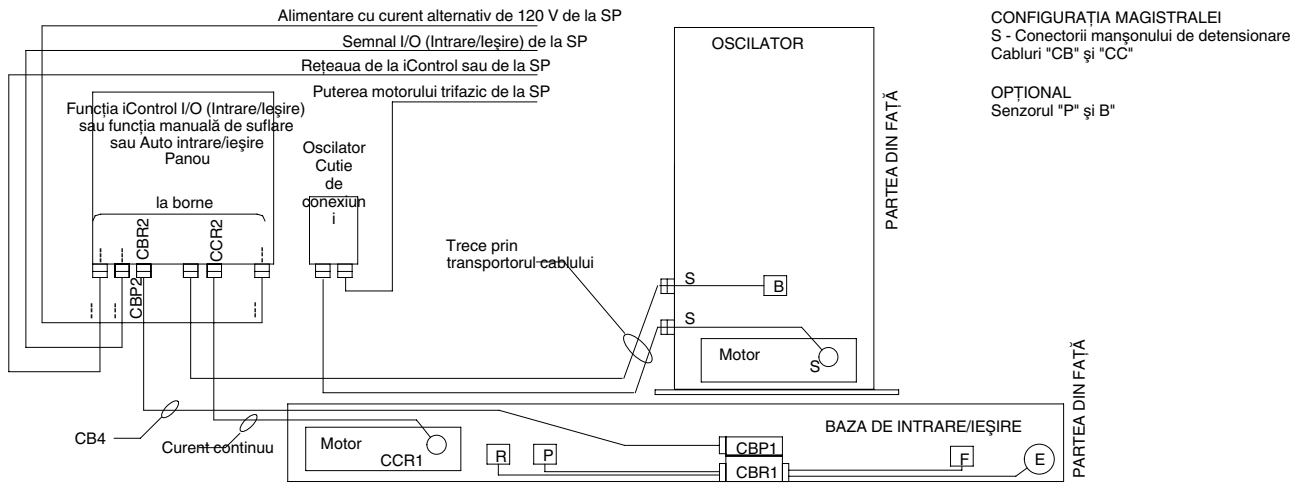
Figura 6 Conectorul senzorului/codificatorului - Vedere de sus

Conexiunile cablului de alimentare și ale cablului de control

Folosiți următoarele tabele cu figurile 7, 8, 9 sau 10 dispuneți și conectați cablurile poziționerului, oscilatorului și ale mașinii cu piston.

Cod	Funcție
Notă: "n" înseamnă lungimea cablului (în metri) sau numărul conectorului.	
Configurația poziționerului intrare/ieșire	
R	Senzorul de proximitate de sfârșit de cursă la mersul înapoi
F	Senzorul de proximitate de sfârșit de cursă la mersul înainte
E	Dispozitiv de codificare
P	Senzorul pentru limita de purjare
CARn, CAPn	Conectori de putere ai motorului trifazic de curent alternativ
CCRn	Conectori de putere ai motorului de 90 V curent continuu
CAn	Cablul de putere al motorului trifazic de curent alternativ, grup de 4 conductori ecranați
Curent continuu	Cablul de curent de 90 V curent continuu, grup de 3 conductori de tip STOOW
CBRn, CBPn	Conectorii cablului senzorului/codificatorului
CBn	Cablul senzorului/codificatorului, grup de 12 conductori ecranați
Configurare mașină cu piston	
R	Senzorul de proximitate de sfârșit de cursă la mersul înapoi
F	Senzorul de proximitate de sfârșit de cursă la mersul înainte
E	Dispozitiv de codificare
CHRn, CHPn	Conectorii cablului senzorului/codificatorului
CHn	Cablul senzorului, grup de 12 conductori ecranați
CGn	Cablul de putere al motorului trifazic de curent alternativ, grup de 4 conductori ecranați

CONFIGURAȚIE NORD AMERICANĂ - POZIȚIONER NORDSON, OSCILATOR NON-NORDSON



CONFIGURAȚIE NORD AMERICANĂ - I-CONTROL, POZIȚIONER NORDSON, MAȘINĂ CU PISTON NON-NORDSON

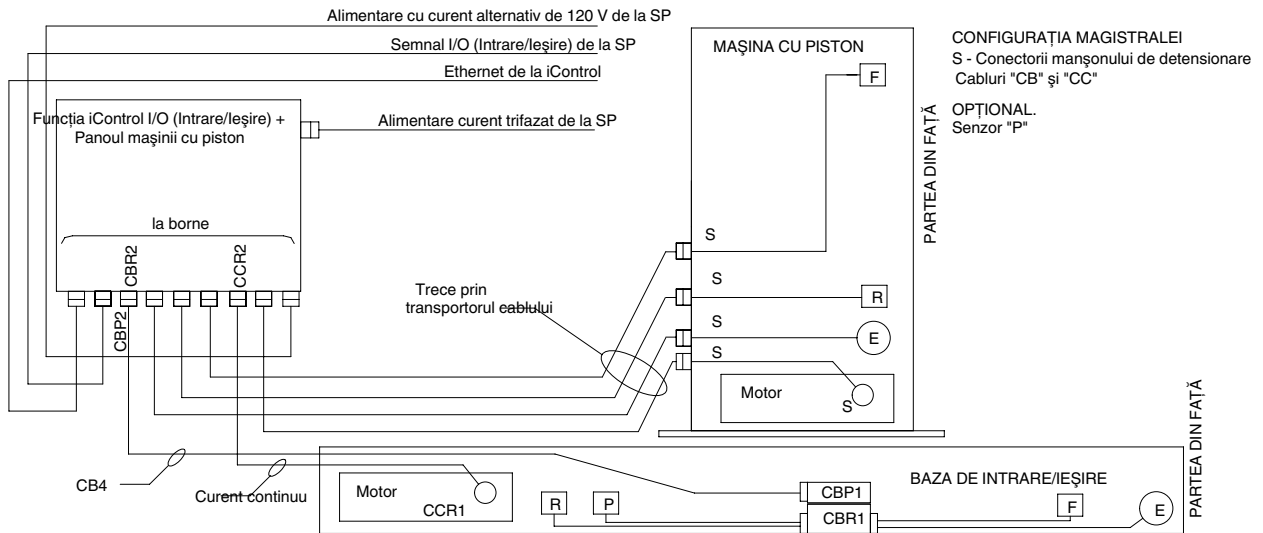


Figura 7 Cablarea - Poziționerul Nordson, Oscilatorul sau mașina cu piston non-Nordson - pentru sistemele nord americane

CONFIGURAȚIE NORD AMERICANĂ - iCONTROL, POZIȚIONER NORDSON ȘI MAȘINA CU PISTON NORDSON

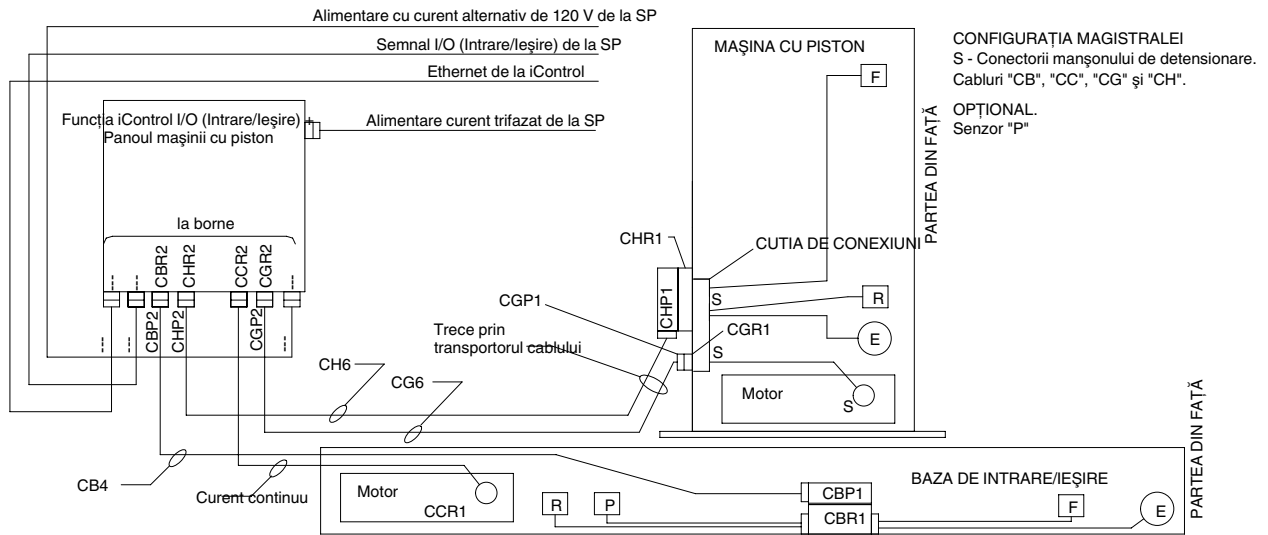
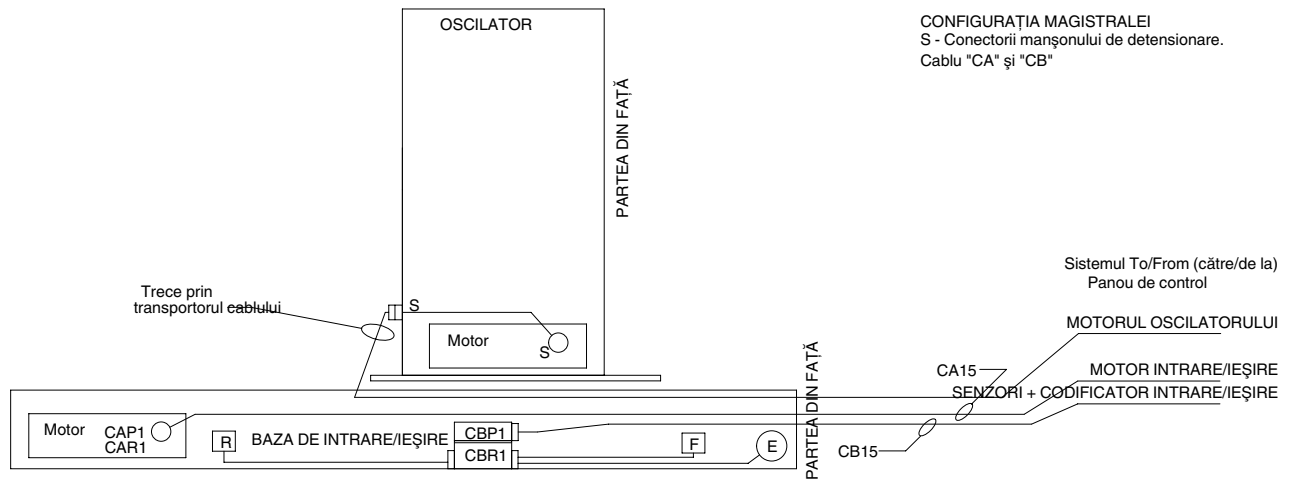


Figura 8 Cablarea - Poziționerul și mașina cu piston Nordson - pentru sistemele nord americane

CONFIGURAȚIE EUROPEANĂ - POZIȚIONER NORDSON, OSCILATOR NON-NORDSON



CONFIGURAȚIE EUROPEANĂ - POZIȚIONER NORDSON, MAȘINĂ CU PISTON NON-NORDSON

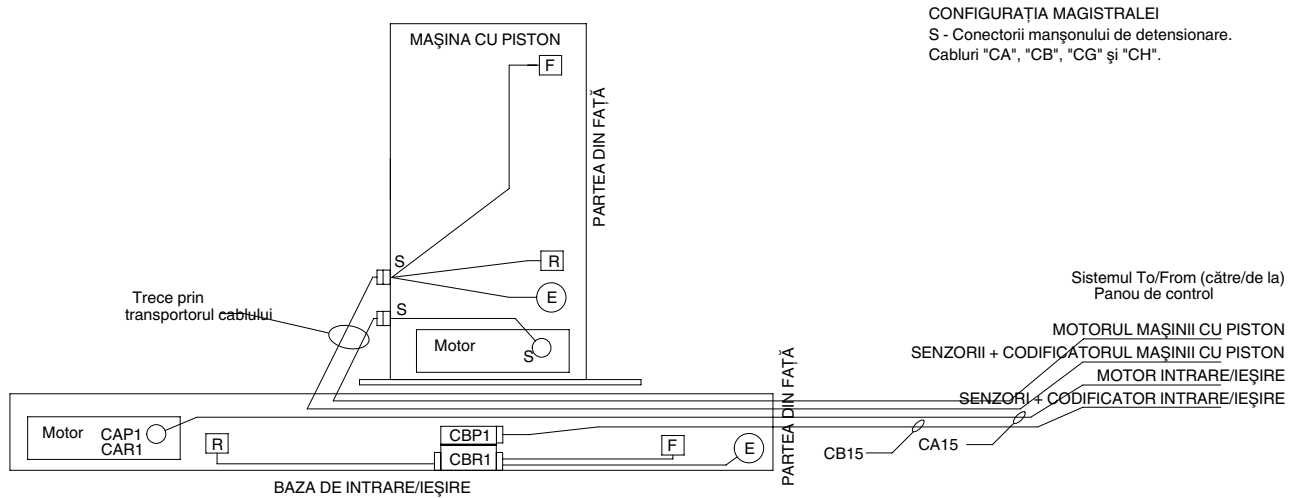


Figura 9 Cablarea - Poziționerul Nordson, Oscilatorul sau mașina cu piston non-Nordson - pentru sistemele europene

CONFIGURAȚIE EUROPEANĂ - POZIȚIONER ȘI MAȘINĂ CU PISTON NORDSON

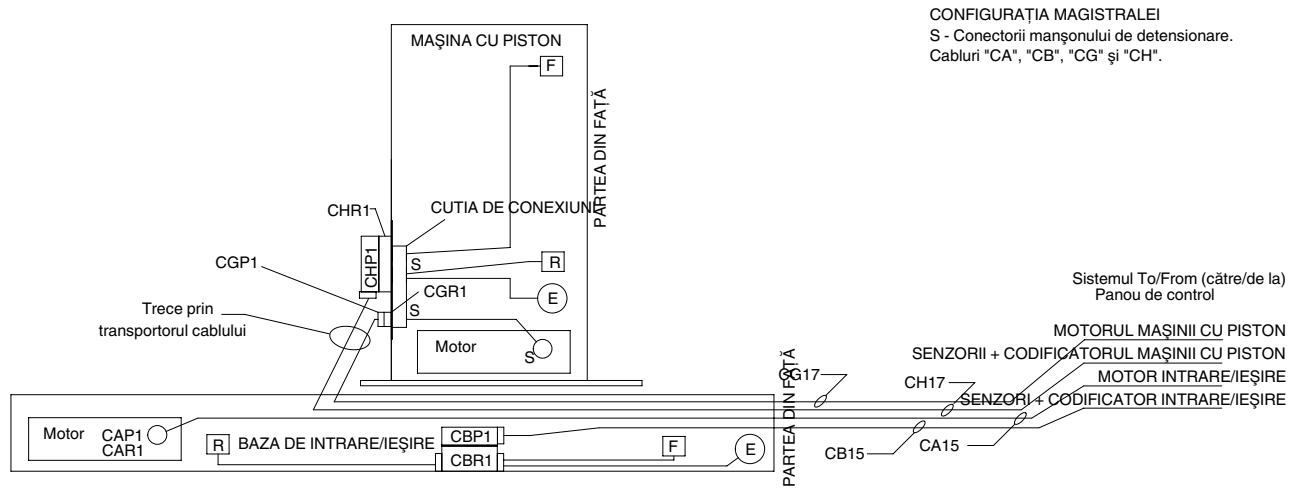


Figura 10 Cablarea - Poziționerul și mașina cu piston Nordson - pentru sistemele europene

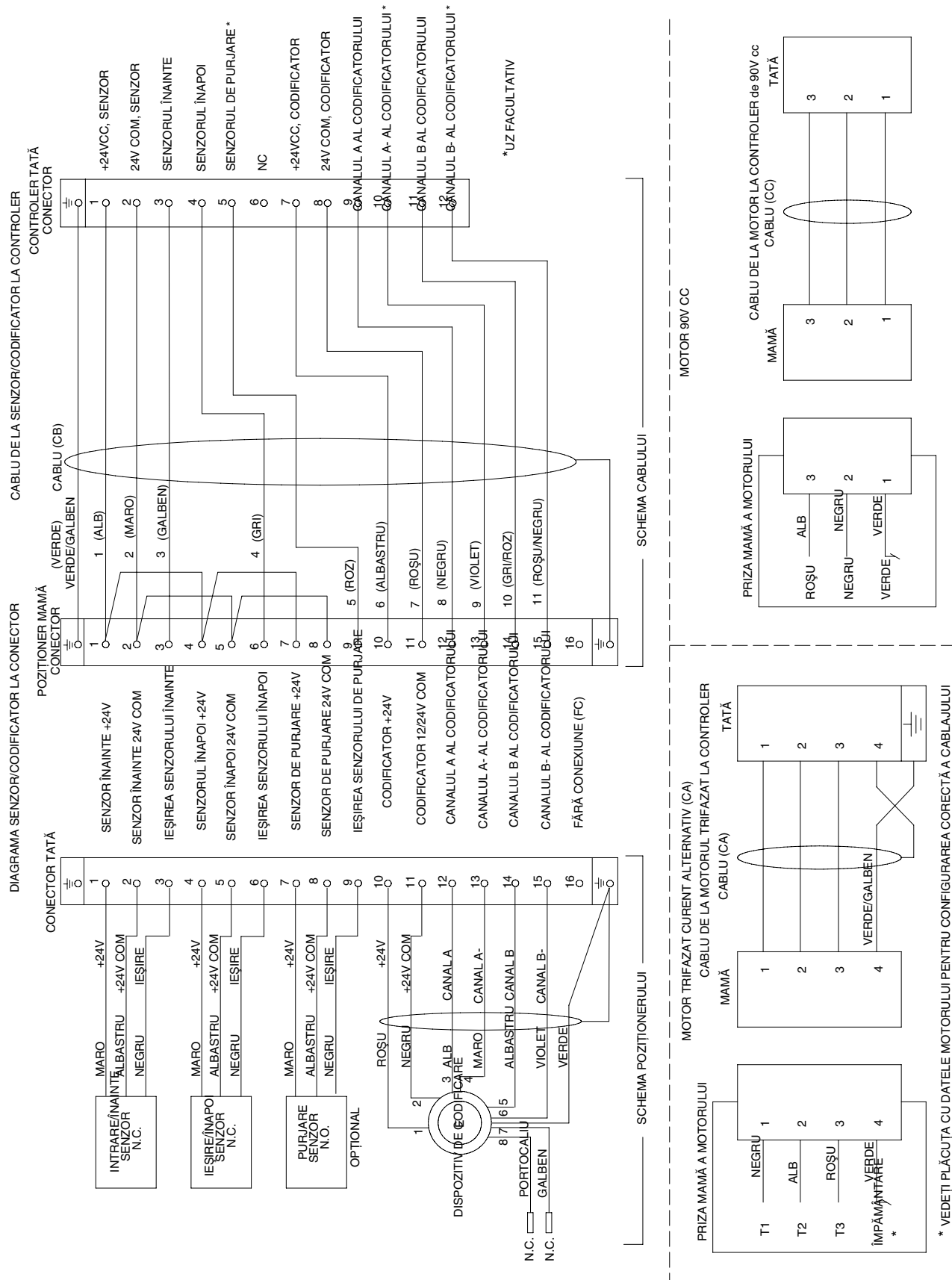


Figura 11 Diagrama cablajului poziționerului - codificator, senzor, motor

Întreținerea



AVERTISMENT: Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmați instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente.

A se vedea Figura 12. Demontați capacele sistemului de acționare pentru a executa următoarele proceduri.

Element	Componentă	Frecvență	Procedura
1	Angrenajul reductor	Angrenajul reductor nu necesită întreținere și este complet sigilat. Reductoarele de viteză cu șurub-melc FLEXBLOC sunt umplute din fabrică cu un lubrifianț sintetic de tip alimentar care este potrivit pentru durata de viață a produsului.	
2	Cureaua de transmisie	După primele 80 de ore, apoi lunar	Verificați tensionarea curelei. Strângeți-o dacă este necesar. Verificați uzura curelei și a roții de transmisie. Înlocuiți piesele dacă este necesar.
3	Canalele de ghidare	La fiecare 2 săptămâni	Verificați prezența contaminanților și curățați dacă este cazul.
4	Manșoane antiînclinare	Lunar	Verificați uzura și asigurați-vă că este un spațiu de 1 mm între manșon și canal. Înlocuiți piesele dacă este necesar.
5, 6	Senzorii de proximitate	Lunar	Asigurați-vă că detectarea corectă a spațiului (de 3-4 mm) dintre senzori (5) și țintă (6) este menținută.
-	Interiorul poziționerului	Lunar	Scoateți toate reziduurile, praful, pulberea, etc.

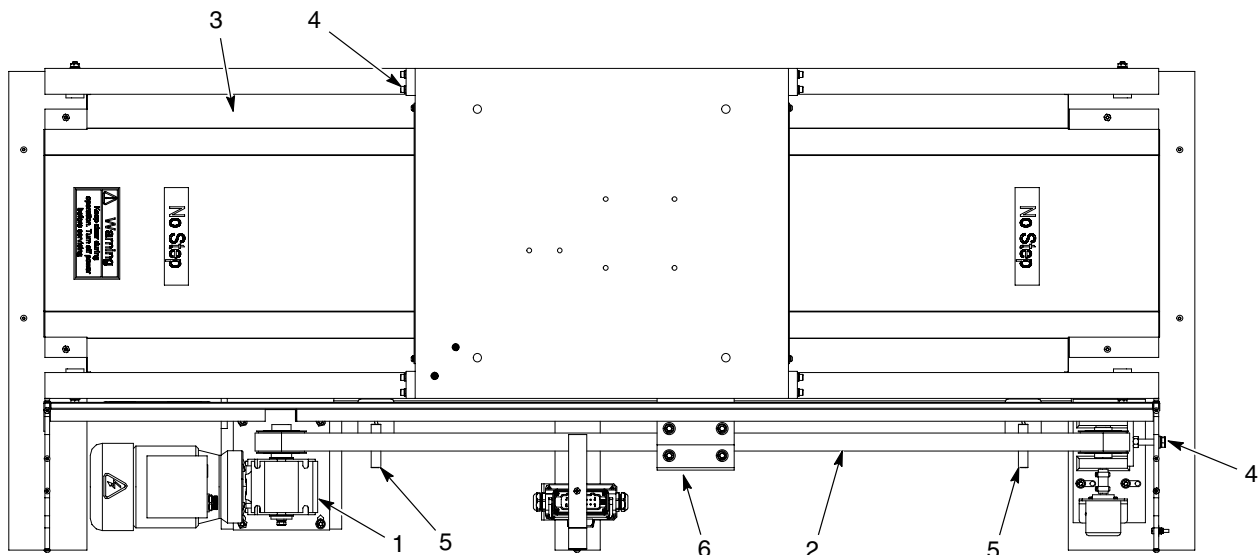


Figura 12 Întreținerea poziționerului

Tensionarea curelei de transmisie

Verificați tensionarea curelei de transmisie fără sarcină (în repaos), cu căruciorul în poziția posterioară total așa cum este prezentat în figura 13.

Pentru a ajusta tensionarea curelei, slăbiți piulițele de blocare de la întinzătorul curelei, ajustați șuruburile reglatoare, apoi strângeți piulițele de blocare. Reverificați tensionarea și ajustați până când este corectă.

Poziționar Lungimea de deplasare	Abatere la 8 kg (17,64 lb)
0,6 metri (24 in.)	17 mm (0.67 in.)
1 metri (39 in.)	23 mm (0.90 in.)
1,5 metri (59 in.)	33 mm (1,29 in.)

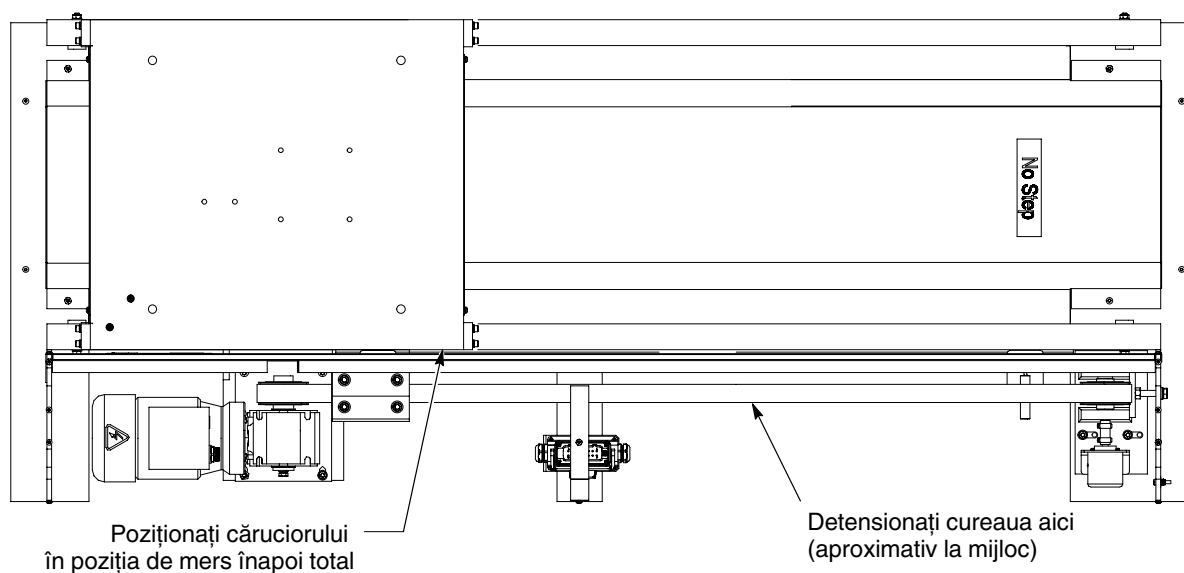


Figura 13 Tensionarea curelei

Piese

Pentru a comanda piese, contactați Nordson Finishing Customer Support Center la telefonul (800) 433-9319 sau contactați reprezentantul Nordson local.

Ansamblurile poziționerului

P/N	Descriere	Notă
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	

Curele de transmisie

A se vedea Figura 14, Elementul 8.

P/N	Descriere	Notă
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	

Motoreductoare și angrenaje reductoare

A se vedea Figura 14, Elementele 4 și 5.

P/N	Descriere	Notă
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
NOTĂ A: Folosit doar cu motorul de 90V curent continuu (cc), la poziționerul model 7750115, 7750116, 7750117.		
B: Folosit doar cu motoare cu curent alternativ.		

Piese comune

Aceste piese sunt comune tuturor ansamblurilor poziționerelor, cu excepția celor specificate.

Element	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
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

NOTĂ A: Consultați lista componentelor motoreductoarelor și a angrenajelor reductoare.

B: Senzorul de tip NPN este folosit cu motoare de 90V curent continuu. Toate celelalte unități folosesc senzori PNP.

C: Consultați lista componentelor curelei de transmisie.

D: Livrate liber împreună cu fiecare poziționar.

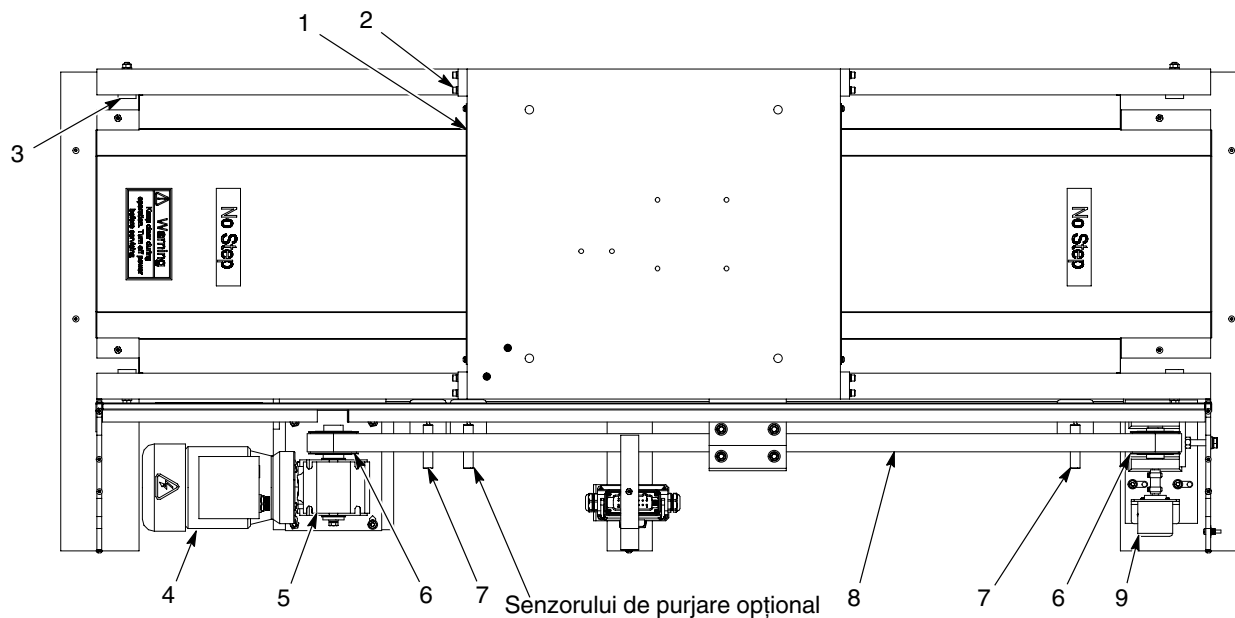


Figura 14 Întreținerea poziționerului

Cabluri

A se vede figura 7-10 pentru folosirea cablului. Sunt necesare un cablu pentru motor și un cablu pentru senzor pentru fiecare instalare a poziționerului.

P/N	Descriere	Notă
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
NOTĂ A: Folosit la motoare trifazice. B: Folosit pentru senzori și dispozitivul de codificare. C: Folosit pentru motoare de 90 V curent continuu. D: Neutilizabil în America de Nord.		

Senzorul de proximitate de purjare opțional

P/N	Descriere	Notă
7750134	KIT, sensor mount bracket, in/out	A
1098898	SENSOR, proximity, purge, N.O.	A
NOTĂ A: Pentru instalarea unui senzor nou comandați setul cu senzor și consolă.		