

ZKRÁCENÝ NÁVOD K PROVOZU

P/N 7179155A - Czech -

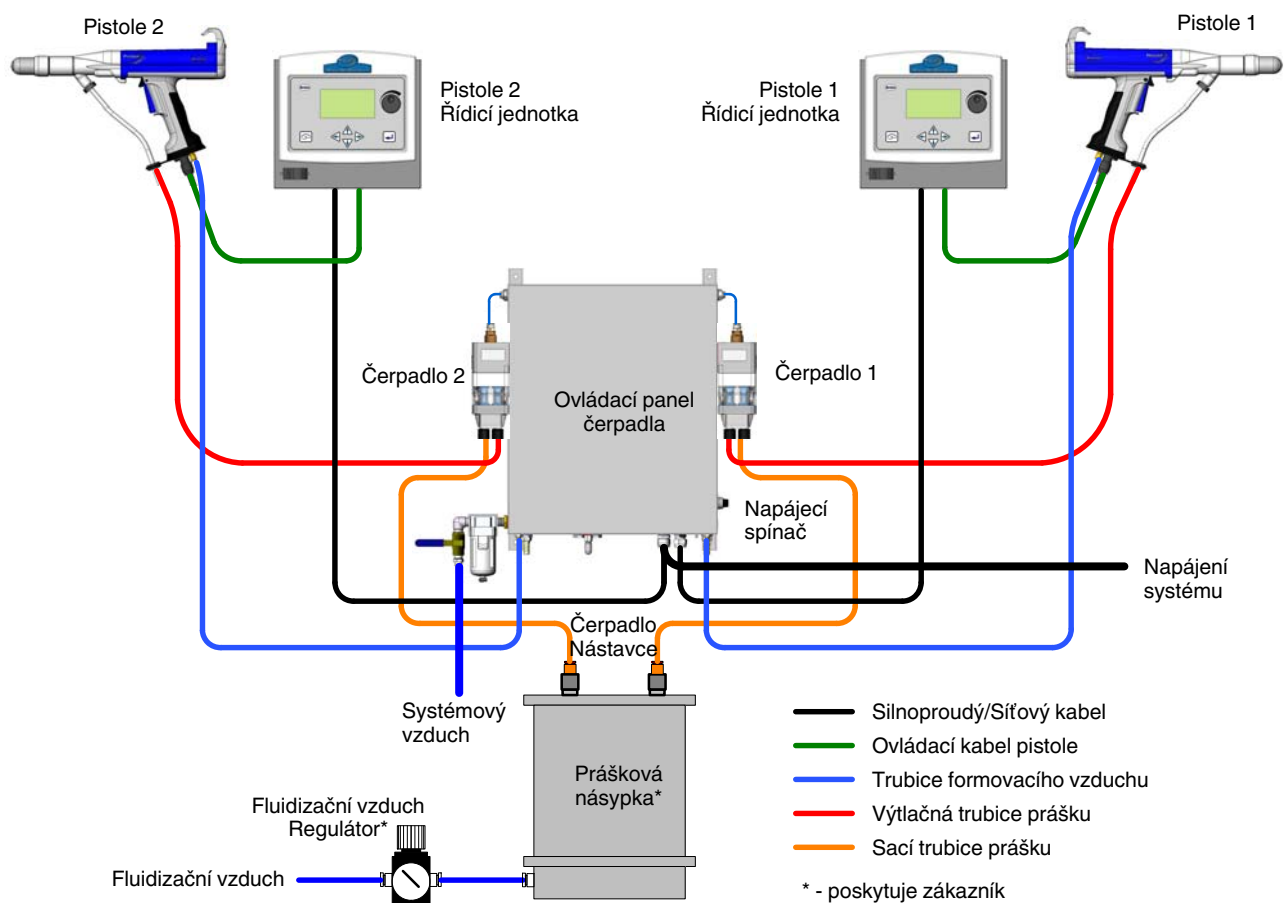
- Překlad originálu -

Ruční systém Prodigy® HDLV®, generace III



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

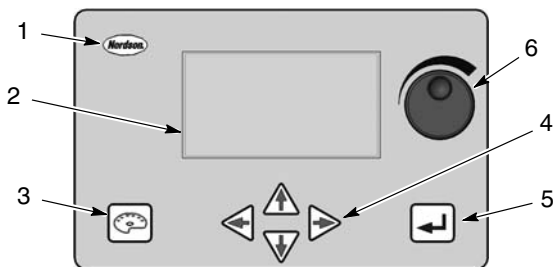
Schéma systému



Obr. 1 Schéma systému (zobrazen systém se dvěma pistolemi)

Ovládací prvky obsluhy

Zapněte síťový spínač na **ovládacím panelu čerpadla**, aby bylo přivedeno napájení do systému. Každá řídicí jednotka má samostatný síťový vypínač. Operátorské rozhraní řídicí jednotky obsahuje prvky znázorněné na Obrázku 2.



Obr. 2 Operátorské rozhraní řídicí jednotky pro ruční pistoli

- | | |
|-----------------------------|------------------------|
| 1. Tlačítko Nordson | 4. Tlačítka se šipkami |
| 2. LCD displej | 5. Tlačítko Enter |
| 3. Tlačítko pro změnu barvy | 6. Otočný ovladač |

Pomocí **tlačítek se šipkami** a **otočného ovladače** můžete pohybovat kurzorem po obrazovce a měnit nastavení.

Tlačítkem **Změna barvy** se spustí čištění pistole. Tlačítkem **Nordson** se otevře obrazovka Konfigurace, pokud ho podržíte stisknuté při zapínání řídicí jednotky. Při normálním provozu se jeho prostřednictvím otevře obrazovka Závady.

Konfigurace

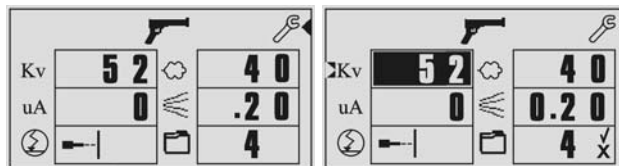
Když je nová řídicí jednotka zapnuta poprvé, zobrazí se na ní automaticky první obrazovka pro proces konfigurace, obrazovka Nastavení. Více informací o konfiguraci viz Ruční řídicí jednotka Prodigy, návod 7146472.

Nastavení pro stříkání

POZNÁMKA: Chcete-li provést nastavení pro stříkání, musíte odblokovat zabezpečení řídicí jednotky. Postup při zamknutí nebo odemknutí řídicí jednotky viz odstavec Heslo v části Konfigurace návodu Řídicí jednotka pro ruční pistoli Prodigy.

Veškerá nastavení pro stříkání se provádějí na hlavní obrazovce. V průběhu stříkání prášku se na hlavní obrazovce zobrazují skutečné výkony stříkacích pistolí. Pokud přesunete kurzor, zobrazí se nastavení stříkání pro stávající předvolbu.

Kurzor na obrazovce je ukazovátka trojúhelníkového tvaru na okraji obrazovky.



Obr. 3 Použití kurzoru

Chcete-li otevřít obrazovku nástrojů z hlavní obrazovky, najed'te kurzorem na ikonu **Nástroje (symbol klíče)** a stiskněte ↵. Chcete-li otevřít jinou obrazovku, přesuňte kurzor na název obrazovky a stiskněte ↵.

Chcete-li se vrátit na Hlavní obrazovku, ukažte na **RETURN TO MAIN SCREEN (NÁVRAT NA HLAVNÍ OBRAZOVKU)** a stiskněte ↵.

Chcete-li změnit hodnotu nastavení, ukažte kurzorem na hodnotu a potom stiskněte ↵. Hodnota bude zvýrazněna inverzně.

Pro změnu vybrané hodnoty použijte tlačítka se šipkami ▲ a ▼ nebo otočný ovladač. Opětovným stisknutím ↵ uložíte změny a ukončíte nastavování.

Na obrazovku konfigurace se také můžete dostat ručně, když vypnete řídicí jednotku, pak podržíte stisknuté tlačítko **Nordson**, znovu zapnete napájení a počkáte, až se objeví nabídka Konfigurace.

Předvolby



Předvolba je sada uložených nastavení pro stříkání: elektrostatiky, průtoku prášku a formovacího vzduchu. Je možné uložit deset předvoleb. Předvolby můžete použít k uložení optimalizovaných nastavení pro různé součásti nebo tvary součástí.

POZNÁMKA: Nemusíte definovat žádnou předvolbu, abyste mohli stříkací pistoli používat; stačí jen, když nastavíte parametry stříkání a můžete začít pracovat.

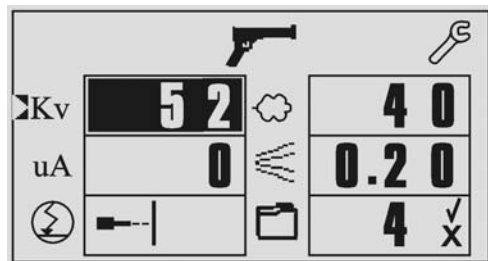
Změna nastavení pro předvolby

Kdykoliv můžete změnit nastavení uložená pro jednotlivé předvolby, a to dočasně nebo trvale, pokud je řídicí jednotka odblokovaná.

1. Ukažte na nastavení, které chcete změnit.
2. Změňte hodnotu nastavení. Stisknutím \downarrow zahájíte stříkání s novým nastavením. Pokud nestisknete \downarrow , řídicí jednotka to udělá po 5 sekundách za vás. Symboly An (✓) a Ne (X) se objeví vedle čísla předvolby.
3. Chcete-li změnu uložit, ukažte na ✓ a stiskněte \downarrow . Nechcete-li změnu uložit, ukažte na n a stiskněte \downarrow .

Nemůžete změnit číslo předvolby, doku neuložíte nebo neignorujete změny pro stávající předvolbu.

Pokud vypnete řídicí jednotku, zůstanou aktuální nastavení předvoleb zachována v paměti a při zapnutí budou obnovena, a to i když jste je neuložili.



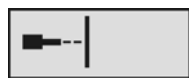
Obr. 4 Hlavní obrazovka s se změnou v nastavení kV.

Nastavení elektrostatiky

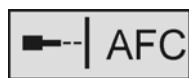
Můžete si vybrat, zda chcete nastavit výstup kV nebo AFC (standardní režim) nebo použít režim volby dávky.

Ukažte kurzorem na ikonu požadovaného elektrostatického režimu a stiskněte \downarrow . Použijte tlačítka se šipkami pro přepínání mezi jednotlivými režimy.

Standardní režimy



režim kV: Nastavte vysokonapěťový výstup (25-95 kV). Čím vyšší výstup, tím větší dávka prášku. μ A nelze nastavit.



Režim μ A (AFC): Nastaví se mez proudového výstupu (μ A). Řídicí jednotka omezuje proudový výstup podle nastavení, zatímco reguluje napěťový výstup tak, aby byla udržena vysoká účinnost dávkování a přenosu. kV nelze nastavit.



Režimy Select Charge



Opakovaný nástřik (Režim 1):

Slouží k opakovanému stříkání součástek, které již byly nastříkány a vytvrzeny. Proud pistole je snížen, aby se vyloučila zpětná ionizace.



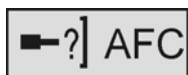
Speciální (Režim 2):

Používá se pro speciální prášky, např. suché směsi kovových vloček nebo slídy.



Hluboká dutina (Režim 3):

Používá se pro stříkání uvnitř skříní nebo v hlubokých prohlubních dílů.



Uživatelsky programovatelné

(Režim 4): Umožňuje nastavit kV i μ A pro určitou součástku nebo prášek a uložit nastavení.

Nastavení průtoku prášku



Průtok prášku je procento dostupného výkonu, v rozmezí 0-100 %. Jakmile spustíte stříkací pistoli, měla by zobrazená hodnota odpovídat hodnotě nastavené. Tato ikona se zobrazí, když je právě vybrán režim normálního průtoku. V režimu normálního průtoku se délka cyklu čerpadla mění podle nastaveného průtoku prášku.



Pokud je povolen **rychlý průtok** pro zvolenou předvolbu, zobrazuje se nad ikonou písmeno „F“. Když je povolen rychlý průtok, čerpadlo běží trvale v rychlém cyklu. Režim rychlého průtoku použijte pro prášky, které se obtížně fluidizují a mají tendenci k vytváření chomáčů. Režim rychlého průtoku způsobí větší opotřebení škrticích ventilů čerpadla.

POZNÁMKA: Pro tuto funkci musíte mít verze 3.0 a 2.0.

Nastavení formovacího vzduchu



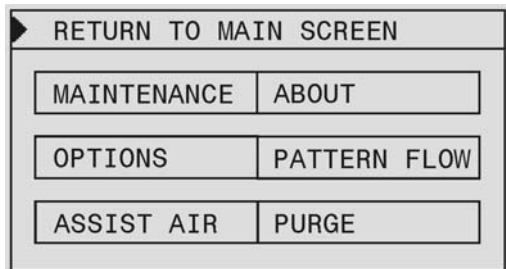
Formovací vzduch rozprašuje prášek a reguluje tvar proudu prášku. Průtok formovacího vzduchu lze nastavit v rozmezí 0,20-4,0 SCFM (0,34-6,8 SCMH). Když je stříkací pistole spuštěna, zobrazí se skutečný průtok vzduchu místo nastavené hodnoty.

POZNÁMKA: Pro tuto funkci musíte mít verze 3.0 a 2.0.

Nástroje řídicí jednotky



Ukažte kurzorem na ikonu **Nástroje** a stiskněte ↵.



Obr. 5 Obrazovka nástrojů řídicí jednotky

Údržba

ALARM: Když se objeví, je to upozornění pro obsluhu, že má provést údržbu pistole nebo čerpadla, když se hodnota u položky **HOURS (HODINY)** rovná nastavení **INT**. Na displeji se objeví ikona alarmu a kód závady:

E19: Je nutná údržba pistole

E20: Je nutná údržba čerpadla

INT: Interval plánované údržby (v hodinách).

HOURS RESET (VYNULOVÁNÍ HODIN): Vynuluje hodnotu u položky HOURS (HODINY) a zruší kód závady související s varováním na údržbu.

HOURS (HODINY): Čas uplynulý od minulého vynulování.

TOTAL (CELKEM): Celkový počet hodin provozu.

Možnosti (nastavení jednotek a LCD displeje)

UNITS (JEDNOTKY): Vyberte anglické nebo metrické jednotky.

DISPLAY MODE (REŽIM ZOBRAZENÍ): Podle potřeby změňte režim zobrazení:

- **NORMAL (NORMÁLNÍ):** Tmavé znaky na světlém pozadí.
- **REVERSE (INVERZNÍ):** Světlé znaky na tmavém pozadí.

CONTRAST (KONTRAST): Ukažte na položku **CONTRAST (KONTRAST)** a použijte tlačítka se šipkami ▲ nebo ▼ nebo otočný ovladač pro nastavení kontrastu displeje dle potřeby.

Pomocný vzduch

Pomocný vzduch je proud vzduchu, který vytlačuje prášek z čerpadla do pistole. Na této obrazovce můžete zvýšit nebo snížit průtok pomocného vzduchu zadáním procenta z celkového průtoku pro každou předvolbu, a to za účelem optimalizace výkonu čerpadla a stříkání.

RETURN TO MAIN SCREEN			
📁	%	📁	%
1	00	6	00
2	00	7	00
3	00	8	00
4	00	9	00
5	00	10	00

Ukažte na požadované číslo předvolby, stisknutím ↵ vyberte procento, pomocí otočného ovladače nastavte požadovanou hodnotu, potom stiskněte ↵ znovu.

Další řešení naleznete v Průvodci pro vyhledávání závad v systému Prodigy II.

About (O systému)

Na této obrazovce naleznete informace o čísle pistole a nastavení režimu čištění, dále zde můžete zkontrolovat čísla verzí softwaru. Jestliže budete volat technickou podporu, můžete být požádáni, abyste otevřeli tuto obrazovku.

Pattern Flow (Průtok formovacího vzduchu)

Ukažte na **PATTERN FLOW (PRŮTOK FORMOVACÍHO VZDUCHU)** a stiskněte ↵.

Spouštěč ovládání struktury pro stříkací pistole přepíná mezi předvolbami (režim High) a nastavením režimu Low, čímž mění vějířovitý tvar a proud prášku podle potřeby.



Když je vybrán režim Low, objeví se napravo od ikony pistole šipka směřující dolů.

POZNÁMKA: Pokud změňte předvolby při stříkání v režimu Low, řídicí jednotka okamžitě přepne na režim High a bude stříkat s novým nastavením předvolby.

PATTERN TRIGGER (SPOUŠTĚČ STRUKTURY): Vyberte OFF (VYPNUTO) (spouštěč deaktivován) nebo HI/LO (spouštěč aktivován).

LOW PATTERN AIR (FORMOVACÍ VZDUCH PRO LOW): Nastavte průtok formovacího vzduchu. Výchozí nastavení je 0,20 SCFM (0,35 SCMH).

LOW POWDER FLOW (PRŮTOK PRÁŠKU PRO LOW): Nastavte procento proudu prášku. Výchozí nastavení je 20%.

Standardní čištění

Nastavení režimu čištění viz část *Konfigurace* v návodu k řídicí jednotce. Standardní cykly čištění probíhají následujícím způsobem:

1. **Měkké čištění:** Pomocný vzduch čerpadla je směřován zpět do zdroje prášku (měkký sifon), potom do stříkací pistole (měkká pistole).
2. **Impulsní čištění:** Čisticí vzduch je směřován v impulsích z čerpadla do zdroje prášku (sifónové impulsy), potom z čerpadla do stříkací pistole (pistolové impulsy). U položky Pulse On (Impuls zapnutý) se stanoví trvání jednotlivých impulsů, u položky Pulse Off (Impuls vypnutý) pak čas mezi impulsy.

Čištění spustíte stisknutím **tlačítka pro změnu barvy**. Než začnete ruční pistole čistit, ujistěte se, že směřují do kabiny. Nastavení čištění jsou následující:

SOFT SIPHON (MĚKKÝ SIFON): 1-10 sekund, výchozí nastavení 8 sekund

SOFT GUN (MĚKKÁ PISTOLE): 1-10 sekund, výchozí nastavení 8 sekund

PULSE ON (IMPULS ZAPNUTÝ): 0,1-1 sekunda, výchozí nastavení 0,2 sekundy

PULSE OFF (IMPULS VYPNUTÝ): 0,1-1 sekund, výchozí nastavení 0,30 sekundy

SIPHON PULSES (SIFÓNOVÉ IMPULSY): 1-99 impulsů, výchozí nastavení 7 impulsů

GUN PULSES (PISTOLOVÉ IMPULSY): 1-99 impulsů, výchozí nastavení 13 impulsů

Provoz

1. Zkontrolujte všechna elektrická připojení a spoje potrubí. Ujistěte se, že je nasávací trubice prášku nasazená na adaptér čerpadla na násypném zásobníku.
2. Zapněte odsávací ventilátor kabiny.
3. Zapněte přívod fluidizačního vzduchu a nechejte prášek v zásobníku, aby se zvířil.
4. Zapněte hlavní vypínač řídicí jednotky čerpadla.
5. Zapněte hlavní vypínač řídicí jednotky pistole.
6. Naplňte stříkací pistoli práškem, potom začněte stříkat.

Čištění Color-on-Demand

Cyklus čištění COD probíhá takto:

1. **Čištění rozdělovače:** Vyklápěcí ventil se otevře. Čerpadlo přejde až na 100% průtoku, aby vyčerpalo zbyvající prášek z rozdělovače.
2. **Měkké čištění:** Pomocný vzduch je vhnán přes čerpadlo a trubici sifonu zpět do přívodu prášku (čištění sifonu) a potom přes čerpadlo a přívodní trubici do stříkací pistole (čištění pistole).
3. **Impulsní čištění:** Čisticí vzduch je směřován v impulsích z čerpadla do zdroje prášku (sifónové impulsy), potom z čerpadla do stříkací pistole (pistolové impulsy). U položky Pulse On (Impuls zapnutý) se stanoví trvání jednotlivých impulsů, u položky Pulse Off (Impuls vypnutý) pak čas mezi impulsy.
4. **Předběžné plnění práškem:** Prášek nové barvy je čerpán do stříkací pistole po stanovený čas při 100% průtoku, aby byl systém naplněn pro výrobu.

Cyklu výměny barvy je zahájen obsluhou nebo vzdáleným signálem do řídicí jednotky Color-On-Demand. Nastavení čištění jsou následující:

ČIŠTĚNÍ ROZDĚLOVAČE: 0-10 sekund, výchozí nastavení 2 sekund

SOFT SIPHON (MĚKKÝ SIFON): 2-10 sekund, výchozí nastavení 35 sekund

SOFT GUN (MĚKKÁ PISTOLE): 1-10 sekund, výchozí nastavení 2 sekund

PULSE ON (IMPULS ZAPNUTÝ): 0,1-1 sekund, výchozí nastavení 0,2 sekundy

PULSE OFF (IMPULS VYPNUTÝ): 0,1-1 sekund, výchozí nastavení 0,2 sekundy

SIPHON PULSES (SIFÓNOVÉ IMPULSY): 1-99 impulsů, výchozí nastavení 20 impulsů

GUN PULSES (PISTOLOVÉ IMPULSY): 1-99 impulsů, výchozí nastavení 18 impulsů

Naplnění stříkací pistole

Před zahájením stříkání musíte naplnit práškovou trubici a pistoli práškem. Nasměrujte stříkací pistoli do kabiny a stiskněte spoušť. Jakmile začne prášek stříkat z pistole, uvolněte spoušť, potom můžete zahájit výrobu.

Použití spouštěče pro ovládání struktury

Stisknutím spouštěče pro ovládání prášku změníte průtok prášku a průtok formovacího vzduchu na nastavení režimu Low. Opětovným stisknutím se vrátíte k nastavením předvoleb.

Čištění/Změna barvy

Standardní systémy: Odpojte sací potrubí z adaptéru čerpadla a nasměrujte konec potrubí do kabiny. Nasměrujte stříkací pistoli (pistole) do kabiny a stiskem tlačítka **Změna barvy** spusťte cyklus čištění. Chcete-li zastavit cyklus čištění dříve, než bude dokončen, stiskněte tlačítko **Nordson**.

Systémy COD: Nasměrujte pistoli do kabiny. Zvolte novou barvu a dotkněte se tlačítka START nebo se nejprve dotkněte tlačítka Start a potom vyberte novou barvu. Je-li systém vybaven pedálem, nasměrujte stříkací pistoli do kabiny, sešlápnutím pedálu spusťte změnu barvy a pak novou barvu vyberte.

Vyhledávání závad

Vyhledávání závad pomocí kódu závady



Na hlavní obrazovce se objeví symbol alarmu a kód závady, aby byla obsluha informována, že nastala závada, která je zaznamenána na obrazovce závad.

Časovače údržby

Pokyny k nastavení časovačů údržby najdete na straně 4. Když se na displeji objeví kód závady E19 (pistole) nebo E20 (čerpadlo) a ikona alarmu, proveďte potřebnou údržbu a potom časovač vynulujte.

Stisknutím tlačítka **Nordson** otevřete obrazovku závad. Na této obrazovce je uvedeno posledních 5 závad, poslední závada jako první v seznamu a krátký popis každé závady.

Chcete-li vynulovat závady, přesuňte kurzor na **RESET (VYNULOVAT)** a stiskněte ↵. Oznámení o závadě se objeví znovu, pokud neodstraníte problém způsobující závadu.

Vyhledávání závad pomocí kódu závady

Závada	Popis	Opatření
E00	Není zadáno číslo pistole	Nelze zadat číslo pistole 0, musí to být číslo 1-4.
E01	Čtení z EEPROM selhalo	Vynulujte závadu (stisknutím tlačítka Nordson otevřete obrazovku závad). Tato závada se občas objeví při aktualizaci softwaru.
E07	Rozpojený obvod pistole	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. Pokud dioda LED nesvítí, zkontrolujte, zda není vadný kabel pistole. Pokud LED dioda svítí, pokračujte v diagnostice podle příručky k řídicí jednotce pistole.
E08	Zkratovaný obvod pistole	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. Pokud LED dioda nesvítí, pokračujte v diagnostice podle příručky k řídicí jednotce pistole.
E10	Výstup pistole se zaseklul v nízké poloze	Vyměňte desku s plošným spoji v řídicí jednotce.
E11	Výstup pistole se zaseklul ve vysoké poloze	Vyměňte desku s plošným spoji v řídicí jednotce.
E12	Závada na komunikaci	Zkontrolujte síťový kabel a kabelové spoje.
E15	Chyba vlnění	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. Pokud LED dioda nesvítí, pokračujte v diagnostice podle příručky k řídicí jednotce pistole.
E19	Časovač údržby pistole vypršel	Proveďte údržbu pistole, potom vynulujte hodiny do údržby.
E20	Časovač údržby čerpadla vypršel	Proveďte údržbu čerpadla, potom vynulujte hodiny do údržby.
E21	Závada na ventilu pro průtok formovacího vzduchu	Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné spoje na ventilu pro průtok formovacího vzduchu. Pokud jsou spoje dobré, vyměňte ventil.
E22	Závada na ventilu pro průtok vzduchu v čerpadle	Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné spoje na ventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Pokud jsou spoje dobré, vyměňte ventil.

Pokračování...

Závada	Popis	Opatření
E23	Málo prášku PWM	Zkontrolujte, zda není nějaká překážka v servoventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění regulačního ventilu průtoku v části Oprava, dokument 7146473.
E24	Málo formovacího vzduchu PWM	Zkontrolujte, zda není nějaká překážka v servoventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění regulačního ventilu průtoku v části Oprava, dokument 7146473.
E25	Hodně prášku PWM	Zkontrolujte výstup regulátoru průtoku (střední regulátor na panelu čerpadla) – měl by být 85 psi. Zkontrolujte, zda není výtlačné potrubí prášku přelomené nebo ucpané. Zkontrolujte, zda není ucpaný servoventil pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění regulačního ventilu průtoku v návodu 7146473.
E26	Hodně formovacího vzduchu PWM	Zkontrolujte výstup regulátoru průtoku (střední regulátor na panelu čerpadla) – měl by být 85 psi. Zkontrolujte, zda není potrubí formovacího prášku přelomené nebo ucpané. Zkontrolujte, zda není ucpaný servoventil pro průtok formovacího vzduchu. Viz Čištění regulačního ventilu průtoku v návodu 7146473.
E27	Při zapnutí je spoušť stisknutá	Uvolněte spoušť pistole a vynulujte závadu. Pokud se závada objeví znovu, zkontrolujte kabel pistole nebo spínač, zda na nich nedochází ke zkratu. Více informací ke kontrole spojitosti kabelu/spínače naleznete v části Vyhledávání závad v příručce k pistoli.
E28	Změněna verze dat	Vynulujte závadu (stisknutím tlačítka Nordson otevřete obrazovku závad). Tato závada se občas objeví při aktualizaci softwaru.
E29	Nesoulad v konfiguraci systému	Konfigurace řídicí jednotky pro ruční pistoli a řídicí desky čerpadla nejsou v souladu. Ujistěte se, že řídicí jednotka i řídicí deska jsou nastaveny na stejnou konfiguraci. Viz Konfigurace v návodu k řídicí jednotce 7146472 a Konfigurace desky s plošnými spoji v dokumentu 7146473.
E30	Neplatná kalibrace	Kalibrační hodnoty pro A nebo C jsou mimo rozsah. Viz Kalibrace v návodu 7146472.

Vyhledávání závad v čerpadle a pistoli		
Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Snížený výstup prášku (škrticí ventily se otevírají a zavírají)	Ucpané výtlačné potrubí	Zkontrolujte potrubí. Vyčistěte čerpadlo a stříkací pistoli.
	Vadný regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle	Vyčistěte regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle. Pokud problém přetrvává, vyměňte ventil.
	Vadný pojistný ventil	Vyjměte pojistné ventily v horní části čerpadla.
2. Snížený výstup prášku (škrticí ventily se neotevírají a nezavírají)	Vadný škrticí ventil	Vyměňte škrticí ventily a filtrační koutouče.
	Vadný elektromagnetický ventil	Vyměňte elektromagnetický ventil na rozdělovači.
	Vadný pojistný ventil	Vyjměte pojistné ventily v horní části čerpadla.
3. Zhoršený vstup prášku (ztráta sání ze zdroje prášku)	Ucpané sací potrubí	Zkontrolujte potrubí. Vyčistěte čerpadlo a stříkací pistoli.
	Ztráta podtlaku	Zkontrolujte vývěvu, zda není znečištěná. Zkontrolujte výfukový tlumič vývěvy a pokud je ucpaný, vyměňte ho.
	Vadný regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle	Vyčistěte regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle.
4. Vějířovitý tvar ze stříkací pistole se mění	Vadný regulační ventil průtok formovacího vzduchu	Vyčistěte regulační ventil průtok formovacího vzduchu.
	Ucpaná tryska	Demontujte trysku a profoukněte ji vzduchem. Pokud je to nutné, trysku rozmontujte a vyčistěte její části. Za tímto účelem musíte odšroubovat elektrodu ze zadní strany trysky.

Stručný seznam součástí

Podrobné seznamy součástí a rozložené pohledy najdete v příručkách k jednotlivým součástem. Následující součásti si můžete objednat jak pro stříkací pistole Prodigy, tak pro stříkací pistole Prodigy II, pokud není uvedeno jinak.

Trysky pistolí a sady

	1062223 Sada kónické trysky 70 stupňů (1 kus) (jedna je dodávána s pistolí)
	1062166 Sada kónické trysky 100 stupňů (1 kus) (viz identifikační drážka)
	1073706 Sada ploché trysky se dvěma štěrbinami (1 kus) (jedna je dodávána s pistolí)
	1073682 Nástroj na trysky
	1053912 Sada odporníku (obsahuje 1 odporník a 1 aplikátor na dielektrické mazivo)
	1077424 Sada držáku odporníku (obsahuje odporník a mazivo)
	288552 Napájení, 95 kV záporný
	1080539 Sada 6metrového kabelu (1 kus)
	1093440 Adaptér trubice

Sady čerpadel a náhradní díly

	1081221 Sada škrticích ventilů (Obsahuje 8 škrticích ventilů, 1 zasouvací nástroj a 8 filtračních kotoučů)
	1057258 Sada fluidizačních trubíc (Obsahuje 4 trubice a 8 O-kroužků)
	1078152 Pojistný ventil (1 kus) (pro každé čerpadlo jsou potřebné 2)
	1057260 Sada abrazivních vložek spodního rozdělovače (Obsahuje 2 abrazivní vložky a 2 O-kroužky)
	1057262 Horní Y-rozdělovač (Obsahuje rozdělovač a těsnění)
	Viz návod 7135752 Elektromagnetický ventil (1 kus)
	Viz návod 7135752 Ventil pro ovládání průtoku (1 kus)
	Viz návod 7135752 Sada pro výměnu řídicí desky čerpadla (1 kus)
	1062348 Nástavec čerpadla (1 kus)
	1078006 Adaptér trubice, s ozubem, na čerpadlo
	1078007 Adaptér trubice, s ozubem, Color-on-Demand

Vydání 07/10

Původní copyright z roku 2007. HDLV, Nordson, logo Nordson a Prodigy jsou registrované obchodní značky společnosti Nordson Corporation.