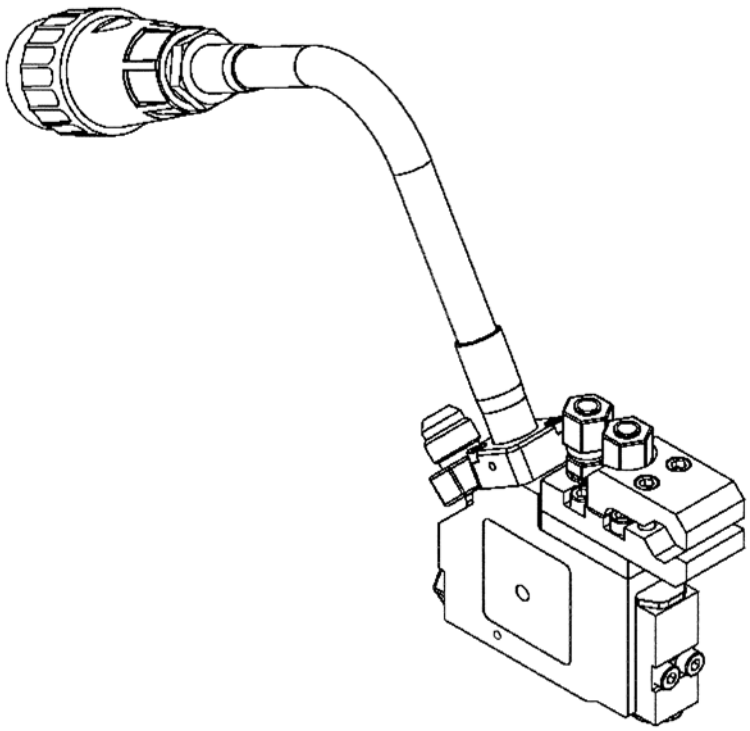
ITW Dynatec GmbH
Industriestraße 28
D- 40822 Mettmann
Telefon 0049 – (0) 2104 / 915-0
Fax 0049 – (0) 2104 / 915-111

ITW Dynatec

Adhesive Application Solutions • ISO 9001 zertifiziert

BEDIENUNGS- UND SERVICEANLEITUNG

SCHMELZKLEBSTOFF-AUFTRAGSKOPF DYNA BF MICRO



WICHTIG! – LESEN SIE ALLE INSTRUKTIONEN VOR DER INBETRIEBNAHME

Es liegt in der Verantwortung des Kunden dass alle Benutzer und Servicepersonen diese Informationen gelesen und verstanden haben. Setzen Sie sich mit Ihrem ITW Dynatec Kundendienst in Verbindung wenn Sie weitere Bedienungsanleitungen benötigen.

HINWEIS! Vergewissern Sie sich bitte, dass Sie immer wenn Sie Ersatzteile oder Zubehör bestellen, Sie die Seriennummer Ihres Gerätes mit angeben. Dadurch ist es uns möglich, Ihnen die korrekten und gewünschten Teile zu schicken.

ITW Dynatec Kunden- und Ersatzteil-Service: +49-(0)2104-915134

SICHERHEITSHINWEISE

ALLGEMEINE HINWEISE

1. Lesen und befolgen Sie diese Instruktionen. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen oder sogar den Tod zur Folge haben.

2. Weitere Sicherheitshinweise und/oder entsprechende Symbole sind in dieser Bedienungsanleitung enthalten. Sie dienen dazu das Wartungs- und Bedienpersonal vor gefährlichen Situationen zu schützen.

3. Überprüfen Sie regelmäßig das System und ersetzen Sie verschlissene und defekte Teile sofort.

4. Achten Sie auf einen aufgeräumten Arbeitsplatz

5. Alle Abdeckungen müssen an den vorgesehenen Stellen befestigt sein bevor das System in Betrieb genommen wird.

Die Informationen zu Schutzmaßnahmen und Erklärungen der Sicherheitssymbole sind im Kapitel „Sicherheit“ zu finden.

WARTUNG UND BEDIENUNG

1. Nur geschultes und befugtes Fachpersonal darf Service- und Wartungsarbeiten an diesen Systemen durchführen.

2. Die Systeme müssen vor Reparaturen, Instandhaltungen und Reinigungen ausgeschaltet und gegen Wiedereinschaltung gesichert werden.

3. Die Hinweise zu Reparaturen und Instandhaltungen in dieser Bedienungsanleitung müssen befolgt werden.

SYMBOLE

1. Befolgen Sie sämtliche Sicherheits-Symbole, Sicherheizeichen und Warnungen am System.

2. Die Sicherheits-Symbole, -Zeichen und – Warnungen dürfen weder zerstört noch entfernt werden.

3. Ersetzen Sie sofort alle zerstörten und fehlenden Sicherheits-Symbole, -Zeichen und –Warnungen an dem system.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

1. Um eine fehlerfreie Funktion des Systems zu gewährleisten müssen die elektrischen und/oder pneumatischen Vorgaben beachtet und befolgt werden.

2. Führen Sie keine technischen Änderungen des Systems ohne vorherige Absprache und Genehmigung von ITW Dynatec durch.

3. Um eine optimale Funktionalität des Systems zu gewährleisten halten Sie die Bedienungsanleitung für alle Fälle griffbereit.

INHALTSVERZEICHNIS

Kapitel-Seite #

Kapitel 1 Sicherheitshinweise

Kapitel 2 Beschreibung & Spezifikationen

Beschreibung 2-1
Spezifikationen 2-2
Dimensionen 2-3

Kapitel 3 Einbau & Inbetriebnahme

Handhabung und Versand 3-1
Wartung 3-1
Hinweise zur Inbetriebnahme 3-1

Kapitel 4 Instandhaltung

Instandhaltung 4-1
Druckentlastung 4-2
Filterwechsel 4-2
Wartung des Moduls 4-2

Kapitel 5 Fehlersuche & Reparatur

Allgemein 5-1
Hilfe bei Fehlersuche 5-1
Austausch des Moduls 5-3
Überprüfung der Heizpatrone und des Temperaturfühlers 5-3
Austausch der Heizpatrone und des Temperaturfühlers 5-4
Zusammenbau und allgemeine Hinweise 5-5

Kapitel 6 Explosionszeichnung & Ersatzteillisten

Explosionszeichnung des Auftragskopfes Dyna BF Micro 6-1

Micro Module 6-2
Micro 10 Blindmodul 6-2
Reparatursatz für das Versorgungsteil 6-2

Kapitel 7 Elektrischer Anschlussplan

Schaltplan 7-1

Kapitel 1
SICHERHEITSHINWEISE

Das Bedien- und Servicepersonal muss diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben.

Elektrik

GEFAHR

HOCHSPANNUNG

Dieses Gerät arbeitet mit einer lebensgefährlichen Spannung. Berühren Sie keine freiliegenden Anschlüsse wenn das Gerät unter Spannung steht.

Hohe Temperaturen

Nur befugtes und geschultes Fachpersonal darf Service- und Wartungsarbeiten an diesen Systemen durchführen

Trennen Sie die Spannungsversorgung bevor Sie die Schutzabdeckung entfernen.

Die Zuleitung muss entsprechend den „Örtlichen Anschlussbedingungen“ ausreichend bemessen und mit einem Schutzleiter versehen sein.

Der Anschluss muss mit einem Hauptschalter mit Sicherung gegen Wiedereinschaltung versehen sein und darf nur von befugtem Fachpersonal angeschlossen werden.

VORSICHT

HEISSE OBERFLÄCHE

V e r b r e n n u n g s g e f a h r !

Die Oberflächen und der Schmelzklebstoff sind sehr heiß! Tragen Sie Schutzbrille, Schutzkleidung und hitzebeständige Handschuhe wenn Sie an diesem System arbeiten.

Hochdruck

ACHTUNG !

HOHER DRUCK

Der Schmelzklebstoff steht unter hohem Druck. Betreiben Sie das Gerät nicht ohne Schutzvorrichtungen. Schalten Sie die Anlage drucklos bevor Sie Service- oder Reparaturarbeiten daran durchführen. Tragen Sie Schutzbrille, Schutzkleidung und hitzebeständige Handschuhe.

Schutzabdeckungen

ACHTUNG !

NICHT OHNE SICHERHEITSAB-DECKUNGEN ARBEITEN !

V e r l e t z u n g s g e f a h r !

Betreiben Sie das System nicht ohne Schutzabdeckungen.

Verletzungsgefahr!

Heißer Klebstoff kann schwerste Augenverletzungen verursachen!
Tragen Sie eine Schutzbrille mit seitlichen Schutzschilden Um Verbrennungen zu vermeiden tragen Sie langärmelige Schutzkleidung und hitzebeständige Handschuhe.

Augenschutz und Schutzkleidung

Sichere Installation und Betrieb

Verlegen Sie Materialschläuche so, dass keine Knick-stellen und Quetschungen entstehen (Biegeradius mindestens 25 cm). Vermeiden Sie den Kontakt des Materialschlauches mit scharfen Kanten und kalten Oberflächen. Nur so erreichen Sie eine lange Lebens-dauer des Materialschlauches. **Achtung:** die Materialschläuche dürfen nicht gebündelt werden!

Lesen Sie dieses Handbuch bevor Sie dieses Gerät in Betrieb nehmen. Die Maschine kann durch fehlerhaften Anschluss beschädigt werden. Bei un-günstigen Umgebungsbedingungen wie z.B. extreme Temperaturen, Feuchtigkeit, Erschütterungen, Staub, etc. setzen Sie sich mit uns in Verbindung bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.

Stellen Sie sicher dass alle Schutzmassnahmen wie Abdeckungen, Warnschilder und Sicherheitsschalter sich an der richtigen Stelle befinden und fehlerfrei funktionieren. Verwenden Sie keinen Klebstoff der verschmutzt oder chemisch verunreinigt ist. Es kann zu Verstopfungen im System und zu Beschädigungen der Pumpe führen. Treten Sie nicht auf Material-schläuche und elektrische Leitungen.

Wenn Sie Handpistolen oder andere bewegliche Komponenten der Heißleim-Anlage verwenden, richten Sie diese nie auf sich selbst oder auf andere Personen. Sichern Sie immer den Abzug einer Hand-pistole sobald diese nicht unmittelbar benützt wird. Betreiben Sie den Tank oder andere Systemkompo-nenten nie ohne Klebstoff. Aktivieren Sie Auftrags-köpfe,

Handpistolen oder andere Komponenten des Systems erst, wenn der Klebstoff seine Betriebstemperatur erreicht hat. Es können Dichtungen oder andere Teile des Systems beschädigt werden.

Behandlung von Verbrennungen durch Schmelzklebstoff

Gehen Sie vorsichtig beim Arbeiten mit Schmelz-klebstoff im aufgeschmolzenen Zustand um.
Wenn der aufgeschmolzene Klebstoff mit Haut in Berührung kommt, kann dieses zu schweren Verbrennungen führen. Tragen Sie Schutzkleidung und Schutzbrillen wenn Sie mit aufgeschmolzenem Klebstoff arbeiten oder in der Nähe einer aufgeheizten Leimauftragsanlage arbeiten. Halten Sie stets ERSTE-HILFE-MITTEL bereit.

Holen Sie im Notfall sofort einen Arzt oder Sanitäter!

Wartungsarbeiten

Wartungsarbeiten dürfen nur von befugtem Fachpersonal durchgeführt werden.

Verhindern von Feuer und Explosionen

Betreiben Sie die Anlage nie in einer explosionsgefährdeten Umgebung.
Verwenden Sie nur die von Ihrem Klebstoffhersteller empfohlene Reinigungsmittel.

Beachten Sie die Zusammensetzung, die maximale Verarbeitungstemperatur sowie die Vorsichtsmassnahmen des Datenblattes und die Sicherheitshinweise des Herstellers.

Spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern

Informieren Sie sich wie Sie die Anlage spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern können.
Schalten Sie die Anlage spannungsfrei, bevor Sie mit den Arbeiten an der Leimauftragsanlage beginnen.

Nach dem Ausschalten der Versorgungsspannung liegt an verschiedenen elektrischen Elementen noch Spannung an. Warten Sie eine Minute bevor Sie mit den Arbeiten an der elektrischen Anlage beginnen.
Arbeiten an der elektrischen Anlage beginnen.

In dieser Bedienungsanleitung:

WARNUNGEN und **HINWEISE** sind überall in dieser Bedienungsanleitung zu finden.
WARNUNGEN deuten darauf hin, dass die Nichtbeachtung dieser zu Verletzungen führt.

Die **HINWEISE** deuten darauf hin, dass deren Nichtbeachtung zur Zerstörung einzelner Komponenten oder des gesamten Systems zur Folge hat.

Kapitel 2
BESCHREIBUNG UND SPEZIFIKATION

Beschreibung

ITW Dynatec's Mikro-Modul Auftragskopf ist luftgesteuert, mit einem Modul und einer eingebauten, nicht austauschbaren Düse und einem integrierten Leimfilter versehen, der verhindert, dass Verunreinigungen die Düse verstopfen.

Jeder Auftragskopf Dyna BF Mikro ist für 1 optimiertes (selbstreinigend) Mikro 10 Modul vorgesehen. Das Micro 10 Module ist selbstreinigend. Durch die integrierte Düse ist das Modul wartungsfrei. Das optimierte Modul ist für schnelle Intermittierung und hohe Maschinengeschwindigkeit vorgesehen, wo die Leimraupe oder der Leimpunkt einen sauberen Abriss haben muss.

Das Modul wird mittels Luftdruck geöffnet und geschlossen. Die Leimauftragsmenge ist von dem Pumpendruck des Leimgerätes, des Durchmessers der Düse und der Beschaffenheit des Klebstoffes abhängig.

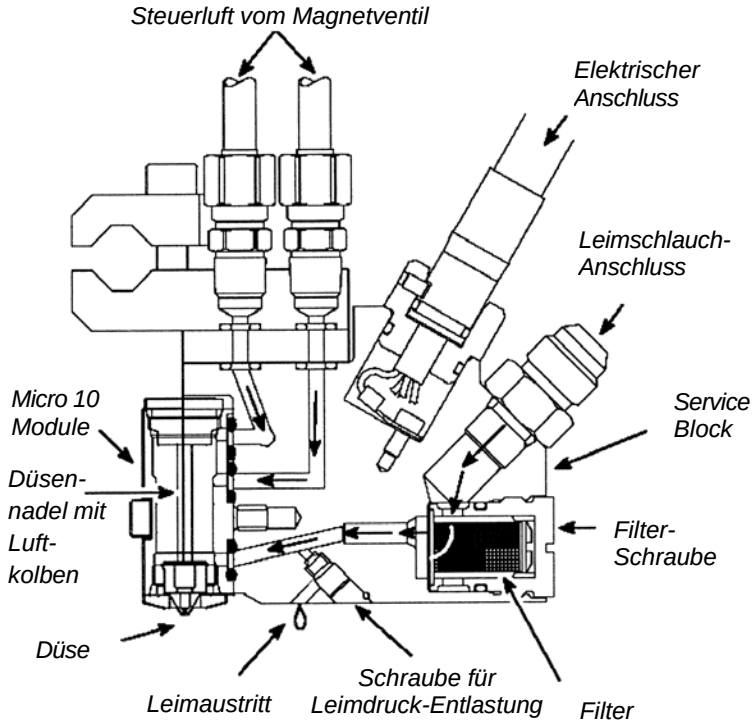
Der Auftragskopf ist mit einer austauschbaren Heizpatrone und einem Temperaturfühler versehen. Die Temperatur wird über eine elektronische Regelung gesteuert.

Wie in der u.a. Zeichnung ersichtlich, ist das Modul an dem Versorgungsblock mittels 2 Schrauben befestigt. Mit einem 4/2 Wege- bzw. 5/2 Wege Magnetventil wird die Leimdüse geöffnet und geschlossen.

Der Leimanschluss des Materialschlauches befindet sich an der gegenüberliegenden Seite des Moduls. Dieser Leim-Anschlussnippel ist gerade, 45° und 90° abgewinkelt erhältlich und ermöglicht so den Anschluss unter verschiedenen Winkeln.
Der Klebstoff erreicht durch den Filter und das Versorgungsteil das Modul, wie in der Zeichnung ersichtlich.
Bei anliegendem Luftdruck und geschaltetem Magnetventil tritt der Klebstoff aus der Düse aus.

Die Luftanschlüsse sowie der elektrische Anschluss befinden sich an der Oberseite des Versorgungsteils.

Der Auftragskopf ist für elektronische Regelungen vorgesehen, die mit Pt100- sowie mit Ni 120-Temperaturfühlern arbeiten. Die Heizpatronen sind für 240 V erhältlich.



Technische Daten

Lager- und Transporttemperatur .....-40°C to 70°C (-40°F to 158°F)
Umgebungstemperatur .....-7°C to 50°C (20°F to 122°F)

Maße ..... s. Maßzeichnung auf der folgenden Seite
Gewicht (m. Modul) .....0.58 kg (1.3 lb.)

Montage .....Integrierte Halterung für 13 mm Rundmaterial

Material .....Beschichtetes Aluminium mit VA-Gewindeeinsätzen und Schrauben

Temperaturbereich ..... 38°C to 218°C (100°F to 425°F)
Aufheizzeit .....15 Minuten

Schaltungen ..... 5000 Zyklen max.

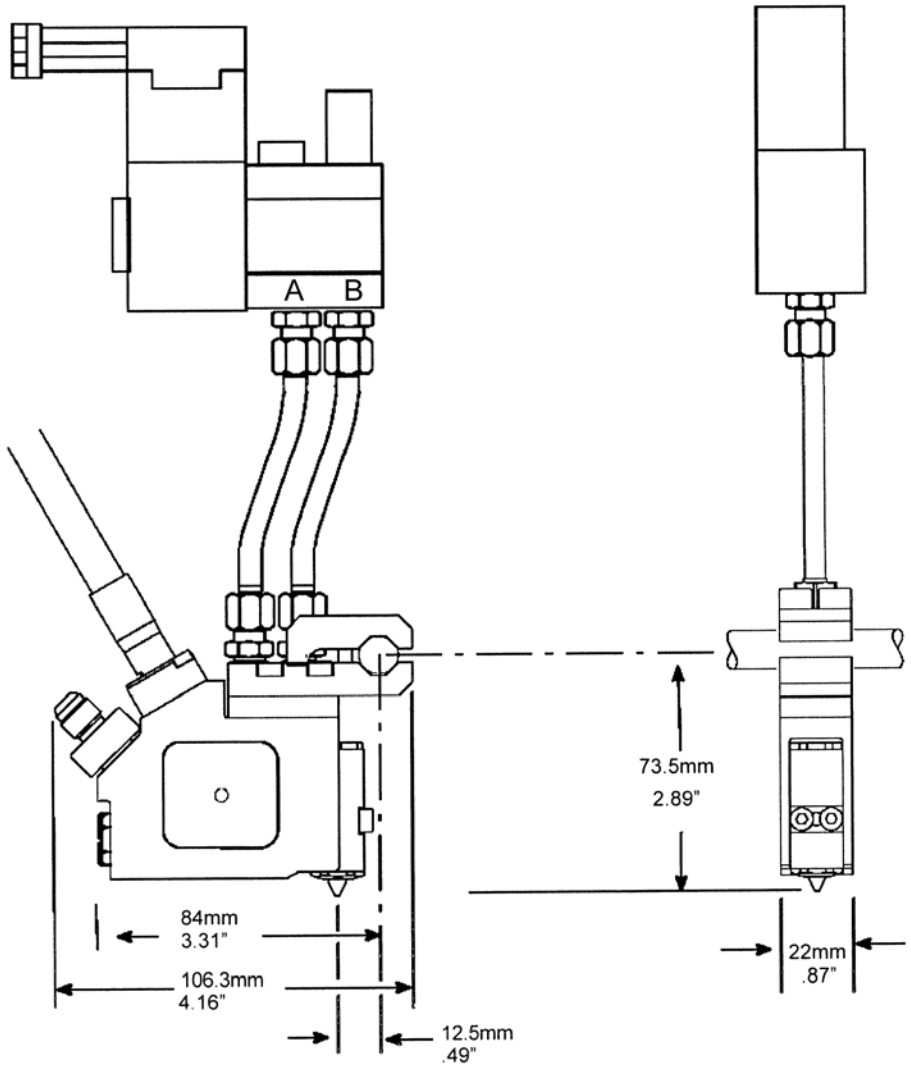
Leimdruck ..... 68 bar max. (1000 psi maximum)

Luftdruck-Bereich .....4.8 to 9.5 bar (70 to 140 psi)

Spannungsversorgung .....230 VAC 1ph 50-60 Hz
Leistung ..... 230 VAC: 125 W

CE konform ..... ja

Abmessungen



Kapitel 3
EINBAU & INBETRIEBNAHME

Hinweis: Vor dem Einbau und der Inbetriebnahme lesen Sie bitte noch einmal das Kapitel 1 SICHERHEITSHINWEISE. Alle Einbau- und Inbetriebnahmearbeiten müssen von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

Der Auftragskopf besteht wie bereits erwähnt aus einem Versorgungsblock mit integrierter Heizung und einem Leimfilter und einem mit 2 Schrauben befestigten Micro 10 Modul. Der Anschluss für die Stromversorgung und Temperaturregelung ist mit einem flexiblen Stahlschutzschlauch und einem Stecker mit Bajonettverschluss versehen.

Die Druckluft zum Schalten des Moduls muss frei von Öl und Wasser sein und muss einen Druck von 6-7 bar haben. Sie wird über ein 4/2 Wege oder 5/2 Wege Magnetventil geschaltet. Die Luftverschraubungen im Versorgungsblock haben ein Anschlussgewinde von 1/8" .

Anleitung zum Einbau

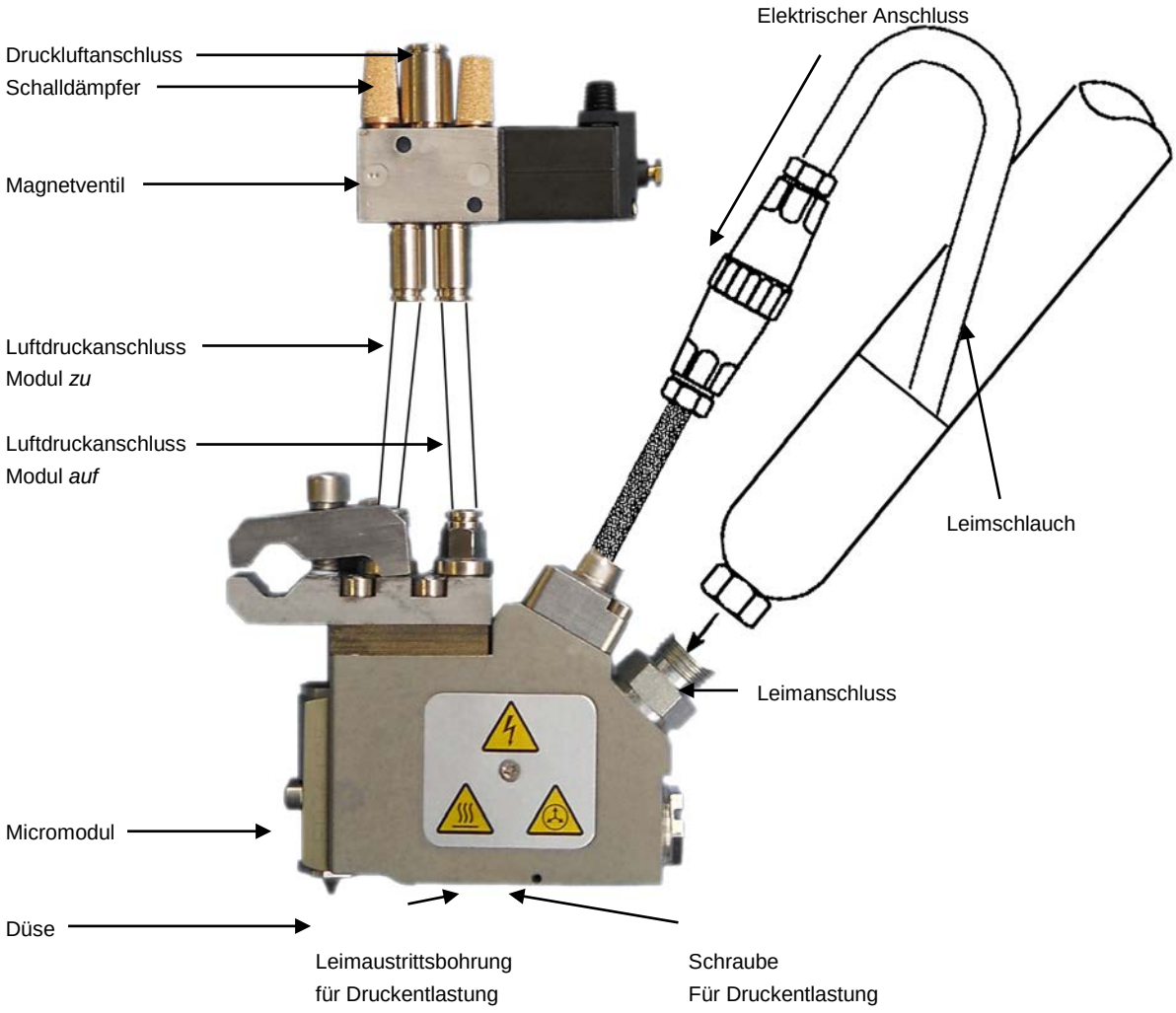
Der Auftragskopf wurde vor Auslieferung komplett getestet. Er ist für hohe Maschinengeschwindigkeiten und schnelle Intermittierung vorgesehen. Daher dürfen die Luftschläuche für die Schaltluft nicht zu lang sein. Sie sollten die Länge der mitgelieferten Luftschläuche nicht überschreiten.

Hinweis:

die Luftleitungen und deren Verschraubungen am Auftragskopf müssen für eine Temperatur bis 218°C ausgelegt sein. Für eine Öl- und wasserfreie Luft sind entsprechende Filter bzw. Wartungseinheiten zu verwenden (s. Ersatzteilliste).

Die Magnetventile zum Steuern des Leimauftrages können über geschwindigkeits - abhängige Steuerungen, Zeitsteuerungen oder Maschinensteuerungen geschalten werden. Hierbei ist zu beachten dass die Spannung nur 24V= beträgt. Eine Spannungs-Übererregung führt zur Zerstörung der Magnetsspulen.

Positionierung der Komponenten



1. Der Auftragskopf sollte mit der angebauten Halterung an ein 12-13 mm Rundmaterial befestigt werden, das eine seitliche Arretierung ermöglicht. Beachten Sie bei der Montage einen freien Zugang zum eingebauten Filter und zum Modul.

2. Vor dem Anschließen des Materialschlauches muss der Auftragskopf die Betriebstemperatur erreicht haben, um eine mechanische Zerstörung des Gewindes an dem Leimanschluss des Auftragskopfes und am Materialschlauch zu verhindern. Der Materialschlauch darf dabei weder geknickt noch in sich verdreht werden, da Dieses zur Zerstörung führt.

3. Beim pneumatischen Anschluss des Magnetventils sind die Ausgänge des Magnetventils für die Druckluft zum Öffnen und Schließen des Moduls zu beachten. Der Anschluss “B” hat im Spannungsfreien Zustand der Magnetspule Durchgang für die Druckluft und schließt somit das Modul. Sobald die Magnetspule mit Spannung beaufschlagt wird schaltet das Magnetventil den Anschluss “B” drucklos und beaufschlagt den Anschluss “A” mit Druckluft. Damit wird das Modul geöffnet und der Klebstoff tritt aus der Düse aus.

Achtung: Nur Öl- und Wasserfrei Luft verwenden.

Nach der Montage des Auftragskopfes und seinen Komponenten überprüfen Sie bitte die eingestellte Temperatur des Auftragskopfes an dem Heißleimgerät. Um die richtige Temperatur zu ermitteln lesen Sie bitte das Datenblatt des eingesetzten Klebstoffes. Im Zweifelsfall setzen Sie sich bitte mit Ihrem Klebstoffhersteller in Verbindung.

Beachten Sie beim Aufheizen des Auftragskopfes dass die Zeit bis zum Erreichen des Sollwertes des Auftragskopfes ca. 15 Minuten beträgt.

Legen Sie einen temperaturbeständigen und hohen Auffangbehälter unter die Düse und schalten Sie das Magnetventil.
HINWEIS: **der austretende Klebstoff ist sehr heiß und steht unter hohem Druck!**

Nach erfolgreichem Test positionieren Sie die Düse zu dem zu beleimenden Substrat.

WARNUNG: HOHER DRUCK

Beim Spülen des Auftragskopfes mit Klebstoff tritt heißer Klebstoff unter sehr hohem Druck aus der Düse aus. Benutzen Sie Schutzkleidung und Schutzbrille!

WARNUNG

Benutzen Sie Auffangbehälter die mechanisch und temperaturbeständig sind.

Kapitel 4
WARTUNG

Hinweis: Vor der Wartung lesen Sie bitte noch einmal das Kapitel 1 SICHERHEITSHINWEISE. Alle Wartungsarbeiten müssen von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

Der Auftragskopf Dyna BF Micro muss regelmäßig einer Wartung unterzogen werden. Der flüssige Klebstoff muss in heißem Zustand mit einem Lappen entfernt werden. Überprüfen Sie den kompletten Auftragskopf nach der unten aufgeführten Tabelle.

KOMPONENTE	PRÜFUNG AUF	**AKTION**
Anschluss des Material-schlauches am Auftragskopf	Dichtigkeit	Falls gelöst wieder befestigen, andernfalls ersetzen
Luftanschlüsse	Dichtigkeit	Falls gelöst wieder befestigen, andernfalls ersetzen
Leckbohrung des Moduls (zwischen den Befestigungsschrauben)	auslaufenden Klebstoff	Bei auslaufendem Klebstoff Modul ersetzen
Düse	korrekten Leimauftrag	Modul ersetzen wenn die Düse defekt ist
Filter	Verschmutzung	Wenn verschmutzt austauschen

Überdruck-Entlastung

WARNUNG: HOHER DRUCK

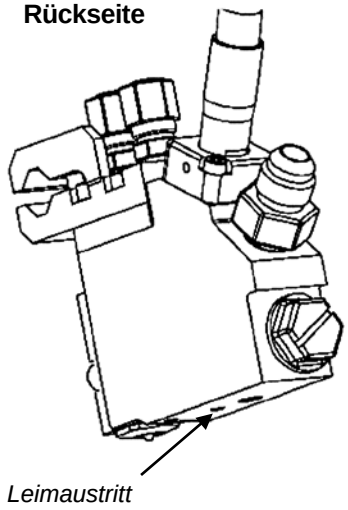
Bei dieser Tätigkeit tritt heißer Klebstoff unter sehr hohem Druck aus .
Benutzen Sie Schutzkleidung und Schutzbrille!

Der Auftragskopf muss die eingestellte Solltemperatur erreicht haben. Schalten Sie die Pumpe des Heißleim-Gerätes drucklos.

1. Stellen Sie einen temperaturbeständigen Behälter unter den Auftragskopf.

2. Lösen (nicht entfernen) Sie die Druckentlastungs-Schraube mit einem 5 mm Innensechskantschlüssel. Beachten Sie dabei dass noch ein Rest Leimdruck vorhanden sein kann.

Rückseite



Austausch des Leimfilters

Beachten Sie die oben aufgeführten Sicherheitshinweise.

1. Lösen Sie die Druckentlastungsschraube.

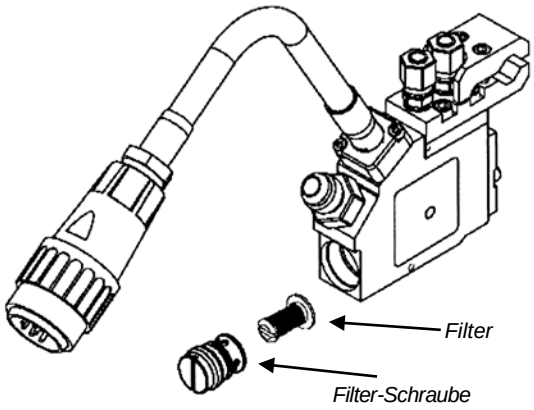
2. Entfernen Sie die Filterschraube.

3. Ersetzen Sie den Filter und montieren Sie die Filterschraube wieder. Verwenden Sie für den O-Ring und das Gewinde hochtemperaturbeständiges Silikonfett

Micro 10 Modul

Das Modul benötigt keine Wartung.

Beim Austausch des Moduls beachten Sie die oben aufgeführten Sicherheitshinweise.
Beachten Sie bei der Montage des Moduls auf den richtigen Sitz der 3 O-Ringe.



Kapitel 5
FEHLERSUCHE & REPARATUR

Hinweis: Vor der Prüfung des Auftragskopfes lesen Sie bitte noch einmal das Kapitel 1 SICHERHEITS-HINWEISE. Alle Arbeiten müssen von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

Allgemein

Wenn Fehler auftreten prüfen Sie die elektrischen und pneumatischen Verbindungen. Überprüfen Sie den Haupt- und Motorschalter des Heißleimgerätes. Überprüfen Sie ob die Pumpe funktionsfähig ist und der benötigte Leimdruck vorhanden ist. Überprüfen Sie die Temperaturregelung und den Sollwert des Auftragskopfes und der restlichen Komponenten die an dem Heißleimgerät angeschlossen sind.

Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Modul schaltet nicht	1. Falsche Temperatur	1. Temperatureinstellung überprüfen
	2. Elektrischer Impuls an Magnet-ventil fehlt	2. Ansteuerung überprüfen
	3. Magnetventil schaltet nicht	3. Magnetventil ersetzen
	4. Luft-Steuerdruck zu niedrig	4. Luftdruck auf 6-7 bar erhöhen
Kein Klebstoffaustritt aus der Düse des Moduls	1. Filter verschmutzt 2. Dichtungen im Modul verschlissen 3. Leimbehälter des Gerätes ist leer 4. Klebstoff ist zu kalt	1. Filter ersetzen 2. Modul ersetzen 3. Klebstoff nachfüllen und aufschmel-zen lassen 4. Temperaturen überprüfen, ggf. neu einstellen
Klebstoffaustritt aus der Leckbohrung des Moduls (zwischen den Befestigungs-schrauben)	1. Dichtungen im Modul verschlissen	1. Modul ersetzen
Auftragskopf erreicht eingestellte Solltemperatur nicht	1. Heizpatrone oder Temperatur-fühler defekt 2. Schlechte elektrische Verbindung an dem Schlauchanschluss	1. Elektrisches Anschlusskit (Cordset) ersetzen 2. Überprüfen, ggf. instand setzen oder ersetzen
Auftragskopf wird zu heiß	1. Temperatursollwert zu hoch ein-gestellt 2. Temperaturfühler im Auftragskopf defekt	1. Sollwert prüfen, ggf. neu einstellen 2. Elektrisches Anschlusskit (Cordset) ersetzen
Luftaustritt am Modul	1. Defekter O-Ring zwischen Modul und Versorgungsblock	1. O-Ringsatz ersetzen
Luftaustritt aus Schalldämpfer des Magnetventil	1. Defekte Dichtung am Luftkolben des Moduls	1. Modul ersetzen

Austausch des Moduls

Schalten Sie das Heißleimgerät aus. Schalten Sie das gesamte System drucklos.

WARNUNG: HOHER DRUCK!

Bei dieser Tätigkeit tritt heißer Klebstoff unter sehr hohem Druck aus . Benutzen Sie Schutzkleidung und Schutzbrille!

1. Plazieren Sie einen temperaturbeständigen Auffangbehälter unter die Leim-Ablassschraube des Versorgungsblocks.

2. Lösen Sie die Druck-Ablassschraube an der Unterseite des Versorgungsblocks (Innensechkant-schlüssel, Größe 5 mm) um den vorhandenen Leimdruck abzubauen. Achtung: der Klebstoff tritt unter hohem Druck aus!

3. Entfernen Sie die 2 Befestigungsschrauben an der Vorderseite des Moduls (M3, Innensechskant-schlüssel, Größe 3 mm). Entfernen Sie die 3 alten O-Ringe. Jedes neue Modul wird mit 3 neuen O-Ringen ausgeliefert. Achten Sie bei der Montage des neuen Moduls darauf, dass die neuen O-Ringe an der richtigen Stelle sitzen.

5. Befestigen Sie das neue Modul mittels der 2 Befestigungsschrauben M4.

Überprüfung der Heizpatrone und des Temperaturfühlers

1. Schalten Sie das Heißleim-Gerät aus. Schalten Sie das gesamte System drucklos.

2. Lösen Sie die elektrische Steckverbindung zwischen dem Steckers des Auftragskopfes und dem Stecker des Leimschlauches.

Achtung: die Pinbelegung der Stecker ist entsprechend der benutzten Temperaturregelung bzw. des benutzten Temperaturfühlers unterschiedlich (s. Schaltplan Kapitel 8).

Überprüfung der Heizpatrone

a. Der Wert des Widerstandes ist abhängig von der eingesetzten Heizpatrone:
230 V, 155 W = 350 Ohm ±10%.

b. Bei DynaControl und Dynamini: messen Sie an den Pins 7 und 8 an dem Stecker des Auftragskopfes den Widerstand.

c. Eine Heizpatrone deren Werte außerhalb dieser Toleranzen liegen muss ersetzt werden.

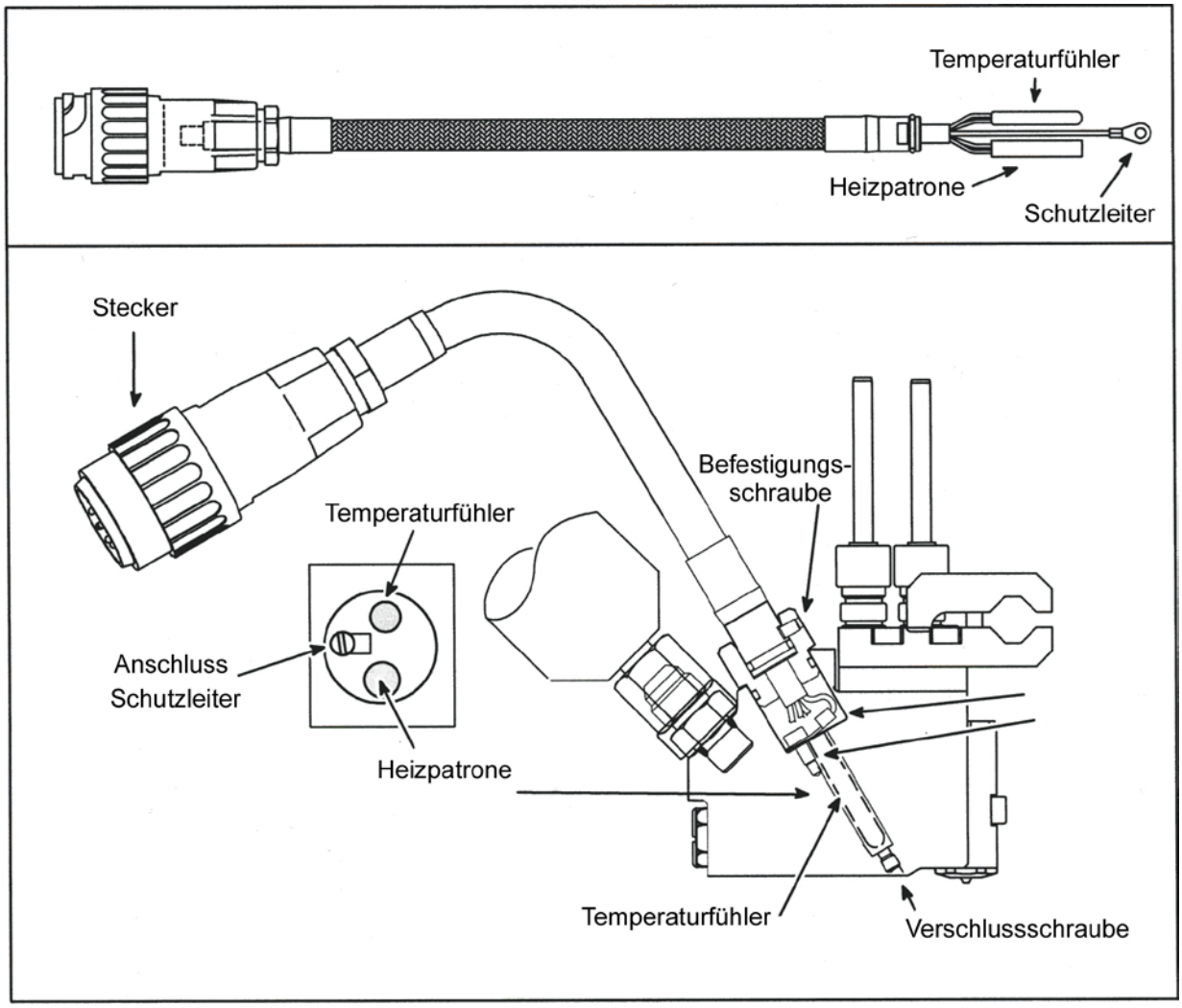
Überprüfung des Temperaturfühlers

a. Der Wert des Widerstandes ist abhängig von dem eingesetzten Temperaturfühler. Bei 25°C liegt der Wert eines Temperaturfühlers PT 100 bei ca. 108 Ohm – 111 Ohm.

b. For DynaControl/Dynamini: messen Sie an den Pins 5 und 6 den Widerstand.

c. Ein Temperaturfühler dessen Wert außerhalb dieser Toleranzen liegt muss ersetzt werden.

Austausch von Heizpatrone und



Austausch von Heizpatrone und Temperaturfühler

Demontage des Elektro-Anschlusses

1. Schalten Sie das Heißleimgerät aus. Schalten Sie die Druckluft am Heißleim-System ab. Trennen Sie den elektrischen Stecker des Auftragskopfes von dem Stecker des Heißleim-schlauches.

2. Entfernen Sie die 2 Schrauben, die den Sockel des Anschlusskabels am Versorgungsblock befestigen und ziehen Sie den Sockel vorsichtig nach oben weg. Die Kabel der Heizpatrone und des Temperaturfühlers sind fes mit dem Stecker verbunden (s. o.a. Zeichnung).

3. Entfernen Sie die Schraube des Schutzleiters.

4. Ziehen Sie vorsichtig Heizpatrone und Temperaturfühler aus dem Versorgungsblock.

Zusammenbau

1. Setzen Sie Heizpatrone und Temperaturfühler des neuen Elektro-Anschlusses (Cordset) ind den Versorgungsblock ein.

2. Befestigen Sie den Schutzleiter mit der entsprechenden Schraube im Versorgungsblock.

3. Befestigen Sie den Sockel mit den 2 Schrauben im Versorgungsblock.

Allgemeine Hinweise zum Zusammenbau des Auftragskopfes

HINWEIS: Beim Zusammenbau des Auftragskopfes müssen sämtliche O-Ringe erneuert werden, um eventuelle Undichtigkeiten durch verschlissene oder zerstörte O-Ringe zu vermeiden.

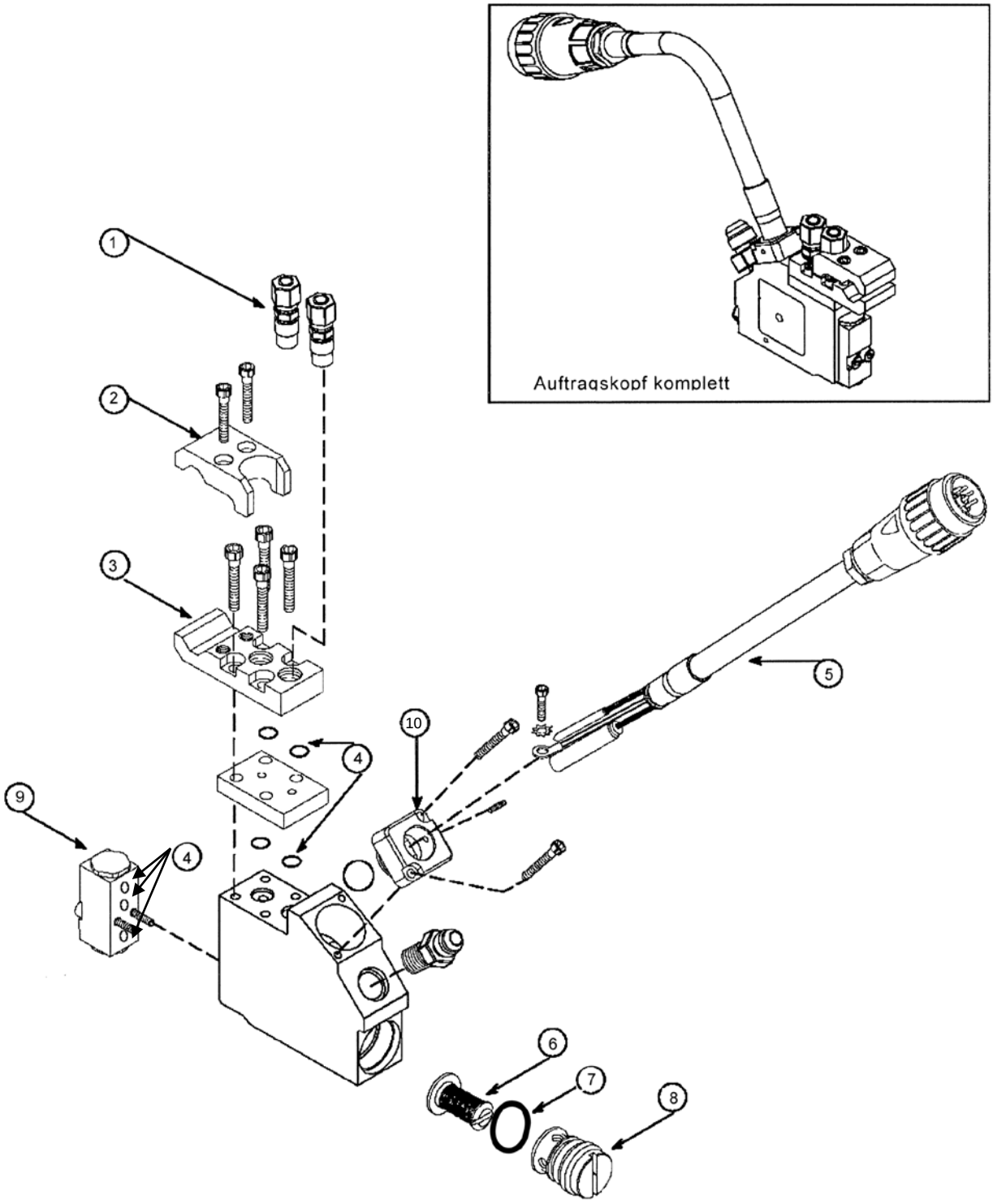
Bei konischen Gewinden ist darauf zu achten, dass ein entsprechendes Dichtungsmittel eingesetzt wird.

Bei zylindrischen Gewinden für Luft und Leim werden O-Ringe zur Abdichtung eingesetzt. Diese müssen mit hochtemperaturbestädigem Fett (Siliconfett) versehen werden. Achten Sie darauf dass die Dicht-flächen sauber sind.

Teile, die mit Heißleim in Verbindung kommen müssen vor dem Zusammenbau gründlich vom Klebstoff gereinigt werden. Gewinde können bei der Montage von festem Klebstoff zerstört werden.

Kapitel 6 Explosionszeichnung & Ersatzteillisten

Versorgungsblock BF Micro: 109741 (240v)



Versorgungsblock BF Micro: 109741

Reparatursätze

O-Ring Satz für das Modul

Die O-Ringe sitzen an der Dichtplatte des Luftanschlusses, zwischen Modul und Versorgungs-block, an dem Schlauchanschlussnippel und an der Filterschraube.

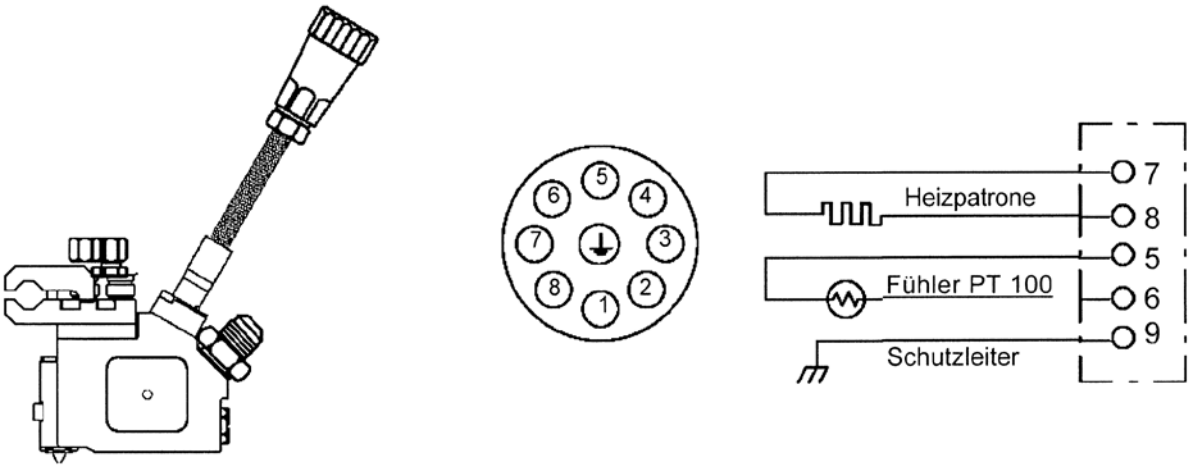
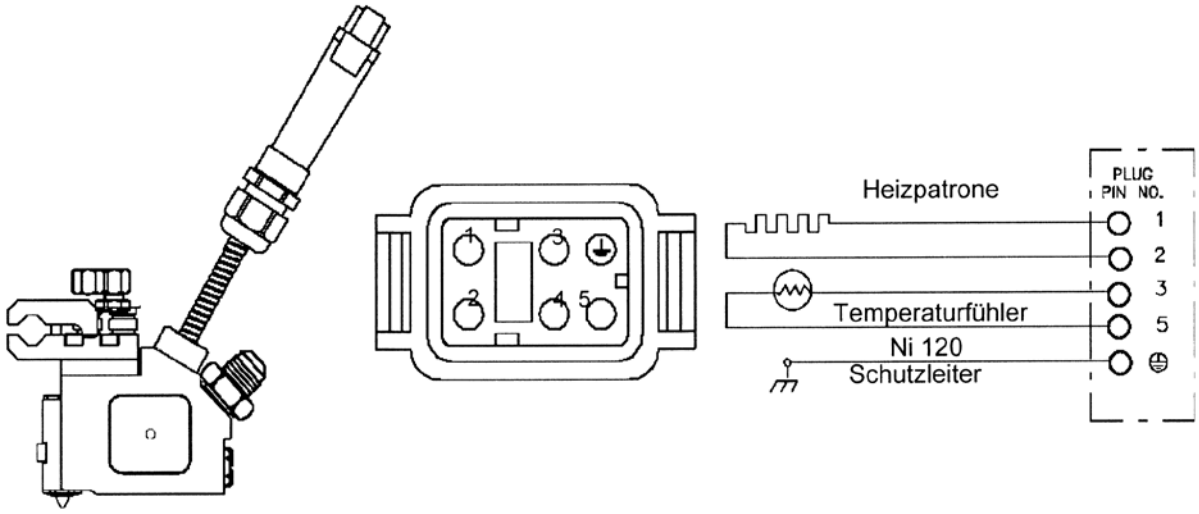
Ersatzteile für den Versorgungsblock

Pos.Nr.	Art.-Nr.	Artikel	Menge
1	12012	Steckanschluss für, 1/8“, 4mm	2
2	109702	Halterung oberer Teil für BF Micro	1
3	109701	Halterung unterer Teil für BF Micro	1
4	06.00447.008	O-Ring 008	7
5	109708 110065	Cordset für Dyna BF Micro Auftragskopf Pt 100 Cordest für Dyna BF Micro Auftragskopf Ni 120	1 1
6	50.06001.100 50.06002.100	Filtersieb Mesh 200 Filtersieb Mesh 100	1 1
	50.F6001.100 50.F6002.100	Filtersatz Grundkörper incl. Filterschraube 10er-Satz Filter 200 Mesh und O-Ringe Filtersatz Grundkörper incl. Filterschraube 10er-Satz Filter 100 Mesh und O-Ringe	1 1
7	06.01400.015	O-Ring 015	1
8	50.C5220.100	Filterschraube	1
9	siehe Unten	BF Micro Modul	1
10	109707	Anschlussstück für Cordset BF Micro	1
	12000	5/2 Wege Magnetventil, 24 V DC mit Zubehör	1
	12001	5/2 Wege Magnetventil, 24 V DC ohne Zubehör	1
	50.G8610.100	Leim-Anschlussnippel, 135°	1
	50.P8621.100	Leim-Anschlussnippel, 90°	1
	109741	Versorgungsblock mit Temperaturfühler PT 100	1
	110066	Versorgungsblock mit Temperaturfühler Ni 120	1

Optimiertes Micro 10 Modul

Art.-Nr.	**Düsen-Durchmesser**
50.07022.100	D= 0,21 mm
50.07023.100	D= 0,26 mm
50.07024.100	D= 0,31 mm
50.07025.100	D= 0,41 mm
50.07026.100	D= 0,51 mm
50.07027.100	D= 0,61 mm
50.07028.100	D= 0,71 mm
50.07029.100	D= 0,81 mm

Kapitel 7
Anschlusspläne

Anschlussstecker & Anschlusspläne

Die Steckerbelegung ist eine Draufsicht auf die Kontakte. Die nicht aufgeführten Kontakte werden nicht benutzt.