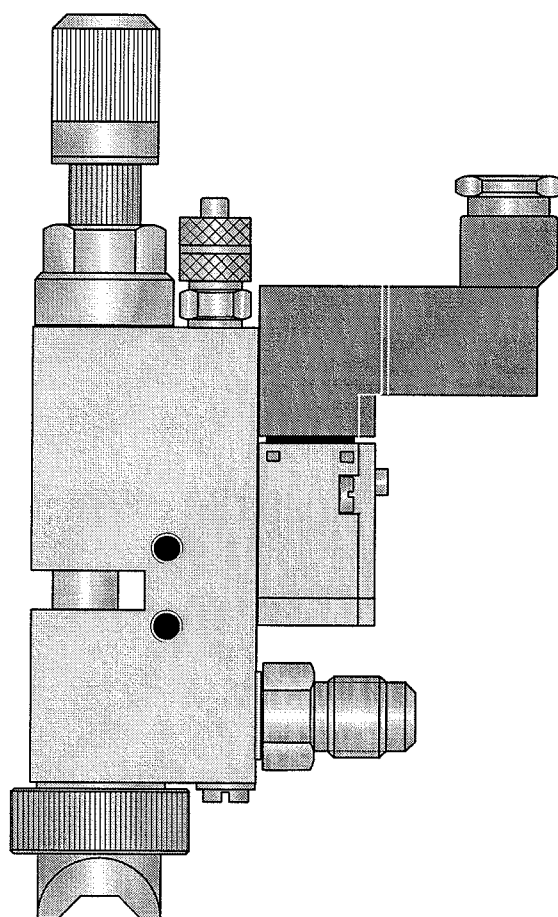


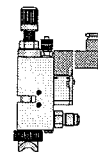


Mode d'emploi

Tête d'application de colle à froid

DynaCS22

5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22



5.1 Description du produit

Domaine d'application

La tête d'application de colle à froid DynaCS22 à commande pneumatique ne doit être utilisée que pour le traitement de matières d'injection telles que les colles, peintures, graisses ou matières similaires. Les acides, solvants et matières explosives ne doivent pas être traités avec la DynaCS22.

Caractéristiques techniques

Type d'application	Vaporisation
Pression d'application	max. 30 bar
Viscosité	0-8000 mPas
Cadence	15 à 17 cycles
Tailles de buse, aiguille et embout de fermeture (section plate et ronde)	0,3 0,6 0,8 1,0 1,2 1,5 [mm] - autres tailles sur demande -
Electrovanne	5/2 voies
Tension de commande	24V/c.c. 110V 220V
Poids	480 g
Bruits	< 70dB(A)

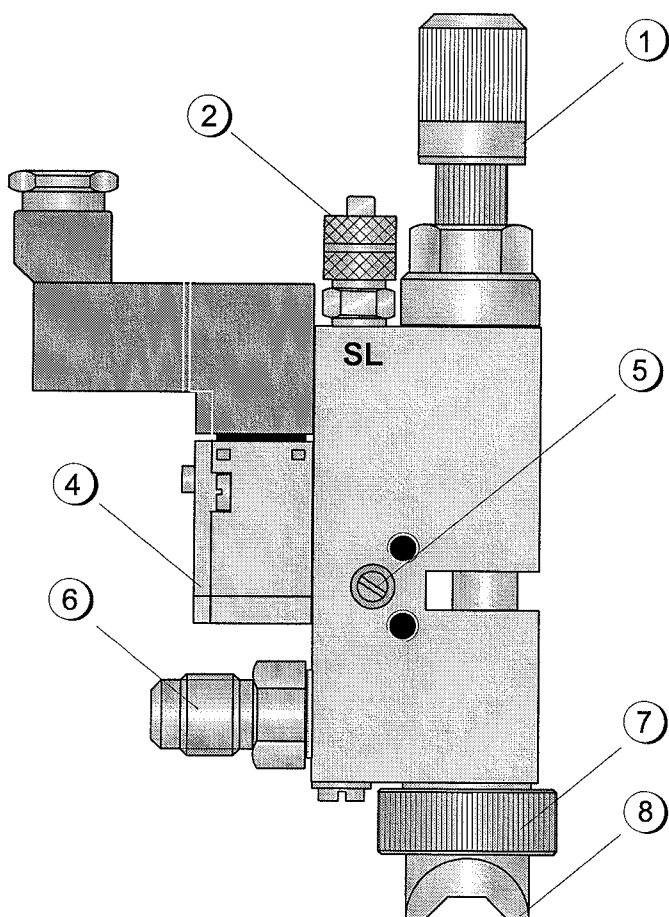
5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22



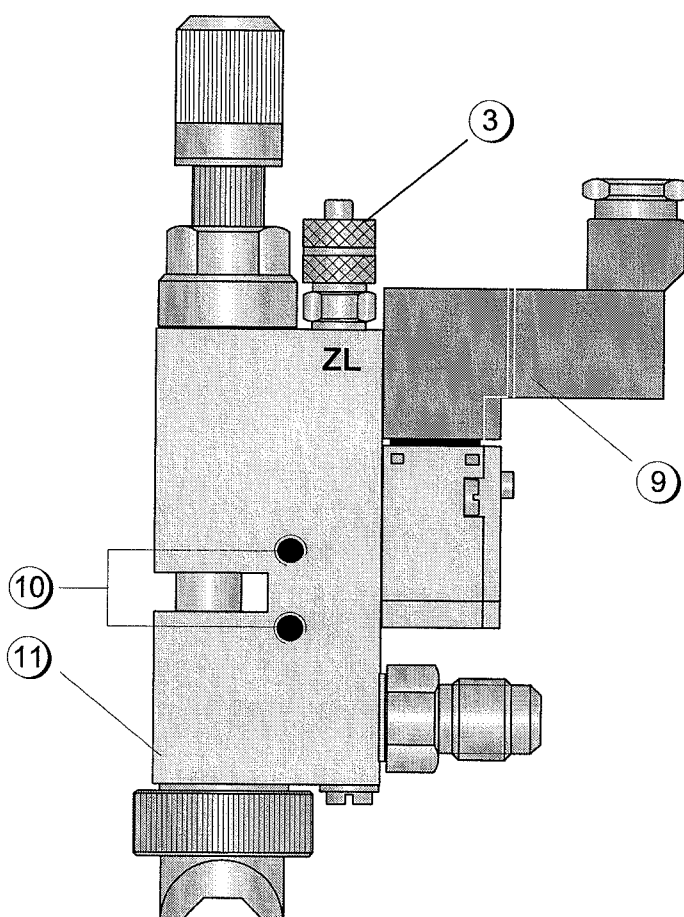
5.1 Description du produit

Répartition des sous-ensembles

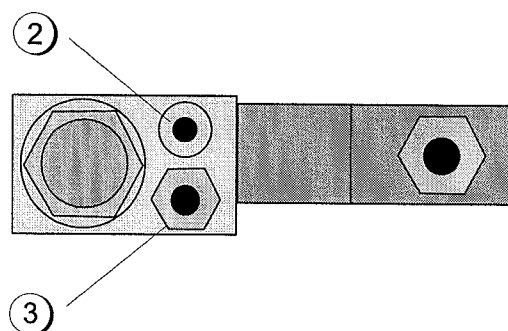
Tête d'application de colle à froid DynaCS22
Côté gauche



Tête d'application de colle à froid DynaCS22
Côté droit



Tête d'application de colle à froid DynaCS22
Vue du dessus



1. Vis de réglage de course daiguille
2. Raccord dair de diffuseur
3. Raccord dair de commande
4. Electrovanne 5/2 voies
5. Vis de réglage dair de post-soufflage
6. Raccord de flexible matièreon (dispose dun
raccord basse pression jusqu'à 6 bar et dun
raccord haute pression jusqu'à 70 bar)
7. Ecrou-raccord
8. Tête à air à section plate et ronde
ici à section plate
9. Connecteur de raccordement pour électrovanne
10. Vis de fixation M5
11. Boîtier

SL = air de commande
ZL = air de diffuseur

5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

5.1 Description du produit

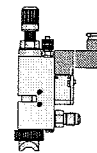
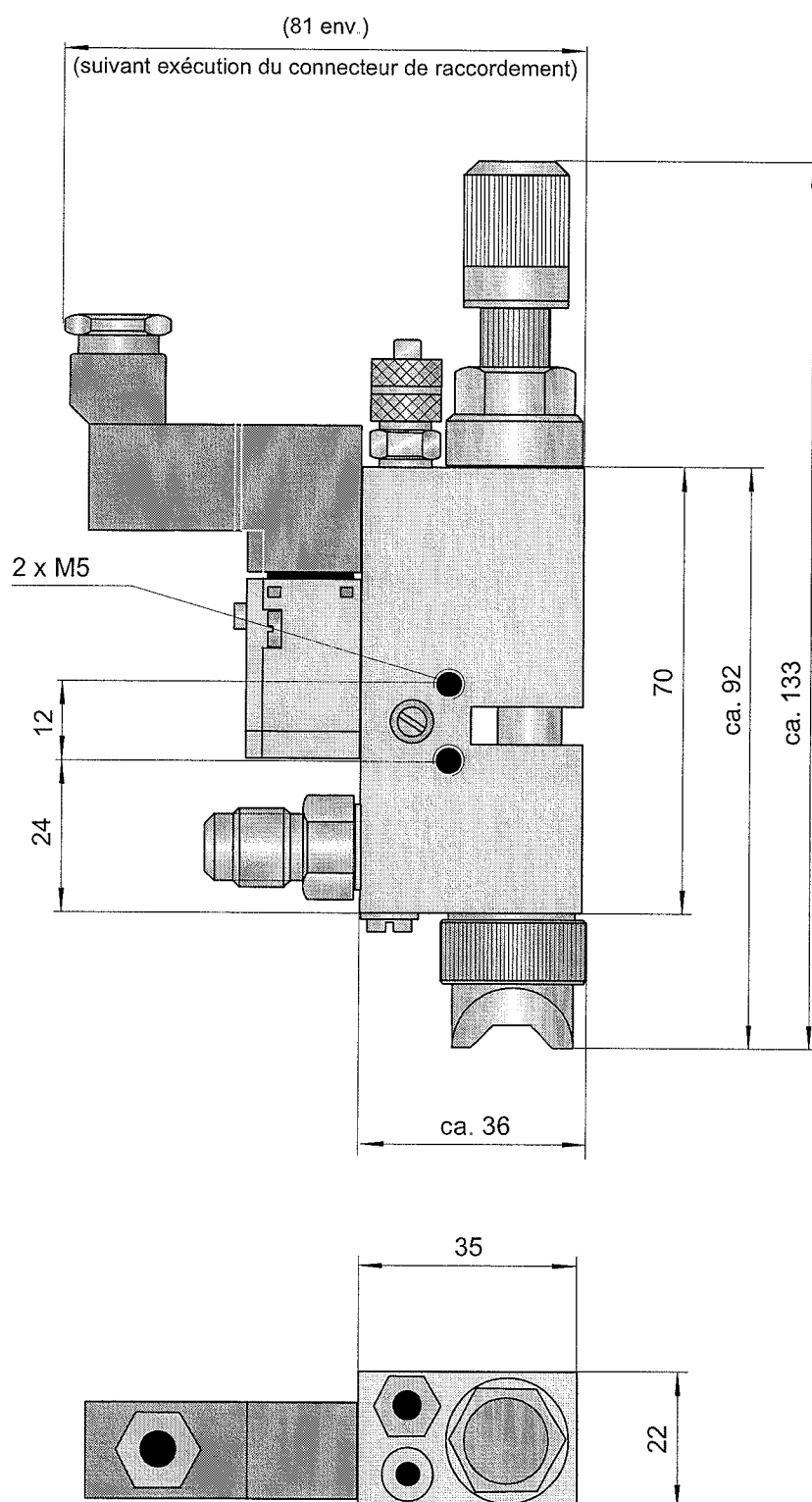


Schéma dimensionnel



Toutes les cotes en [mm]

5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22



5.2 Préparation avant la mise en service

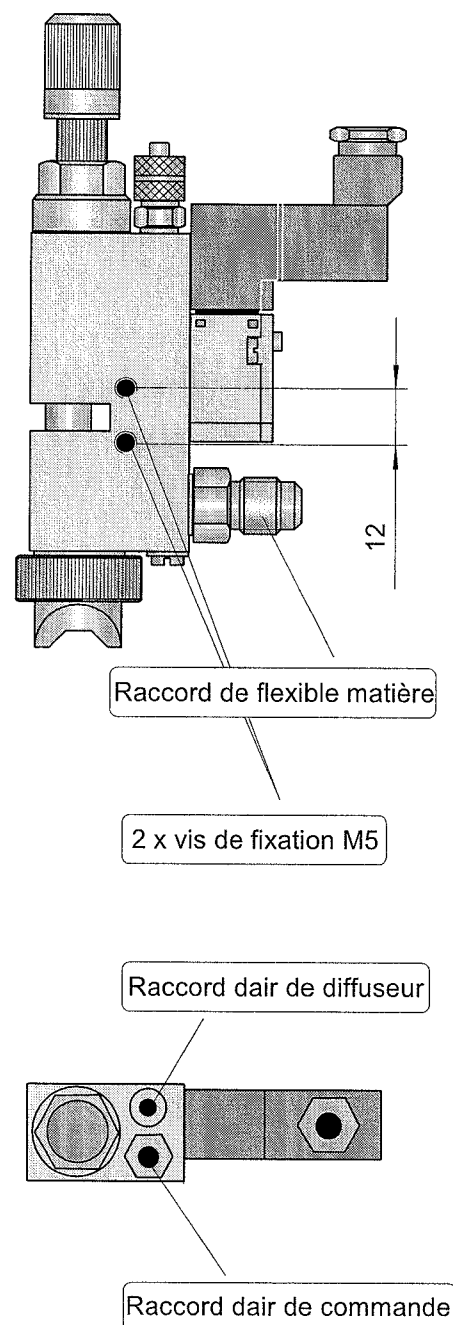
La tête d'application ne doit être mise en service que conformément aux directives ITW-Dynatec. Veuillez noter les consignes générales de sécurité. Pour la mise en service, notre personnel de maintenance est si vous le souhaitez à votre disposition. Adressez-vous à votre agence ITW-Dynatec pour convenir d'une date. Vous trouverez une liste des adresses à la dernière page de ce chapitre.

Déballage de la tête d'application

1. Ouvrez l'emballage et sortez la tête d'application avec ses accessoires et le bordereau de livraison.
2. Dès la livraison, inspectez l'emballage pour vous assurer qu'il n'est pas endommagé. Veuillez adresser les éventuelles réclamations à l'expéditeur. Comparez le contenu de la livraison avec le bordereau de livraison. Adressez vos éventuelles réclamations dans les 15 jours qui suivent. Une fois cette période écoulée, nous ne tiendrons plus compte d'éventuelles réclamations.

Montage de la tête d'application

1. Veillez à ce que la tête d'application soit fixée de façon rigide et durable. Vous éviterez ainsi les vibrations de la tête d'application en cas de service discontinu. La tête d'application ne doit être exposée à aucune vibration de machines.
2. Fixez la tête d'application avec deux vis M5 sur son support.
3. Montez les raccords d'air de diffuseur et de commande sur la tête d'application.
4. Raccordez le flexible à matière.
5. Réalisez le branchement électrique de l'électrovanne.



5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

5.3 Mise en service



Réglage du débit d'application de colle

Le débit d'application de la colle est réglé en tournant le bouton d'arrêt sur la vis de réglage de course d'aiguille. La rotation dans le sens des aiguilles d'une montre réduit la sortie de la colle, une rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre l'augmente.



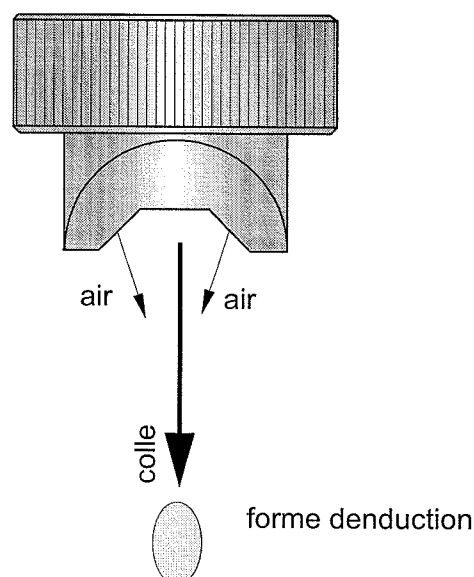
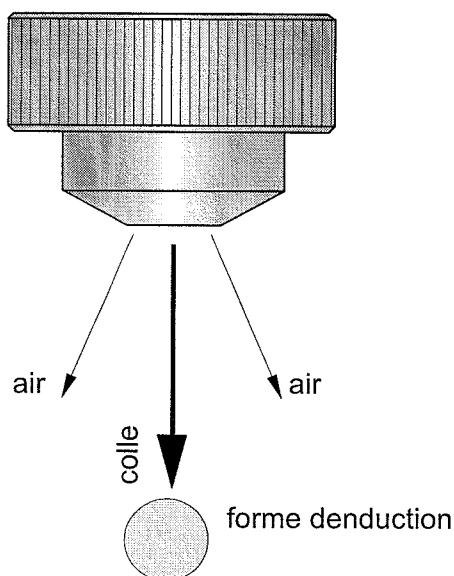
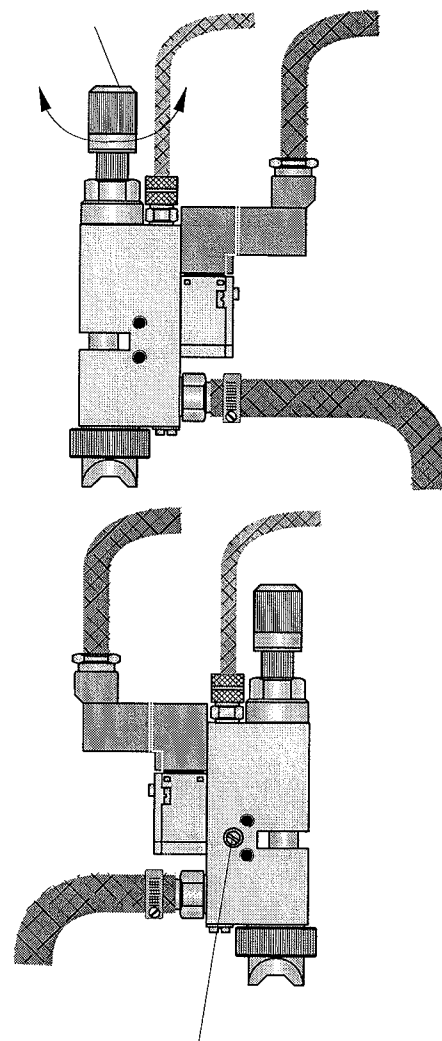
Remarque: une modification du débit de sortie de la colle n'est possible que dans la zone des crans du bouton.

Réglage de l'air de post-soufflage

Pour conserver propre la buse d'injection, la tête d'application DynaCS22 fonctionne avec air de présoufflage et de post-soufflage. La durée de post-soufflage peut être réglée individuellement de l'extérieur. La rotation de la vis de régulation vers la droite prolonge la durée du post-soufflage, la rotation vers la gauche la réduit.

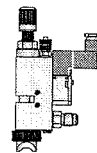
Emploi d'une buse à section plate et ronde

L'emploi d'une buse à section plate et ronde peut modifier la forme d'application. La buse à section ronde permet une enduction large, presque circulaire. Du fait de l'air de diffuseur dirigé vers le centre, la buse à section plate donne une forme d'enduction mince.



5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

5.4 Maintenance et entretien



Remarque: tous les travaux de mise en service, d'entretien et de maintenance ne doivent être effectués que par un personnel qualifié et autorisé. Pour ces interventions, notre personnel de maintenance est à votre disposition si vous le souhaitez. Adressez-vous à votre agence ITW-Dynatec pour convenir d'une date. Vous trouverez une liste des adresses à la dernière page de ce chapitre.

5.4.1 Démontage et nettoyage de la buse de vaporisation

1. Mettez l'installation hors tension et dépressurisez-la.

2. Placez un récipient sous l'ouverture de la buse de la tête d'application et éliminez la pression résiduelle de l'installation à la vanne 5/2 voies.

3. Dévissez l'écrou-raccord de la tête d'application et enlevez-la avec la buse de vaporisation.

4. Les pièces démontées peuvent être nettoyées à l'eau chaude et au produit de nettoyage.

Ici, la pression résiduelle de l'installation peut être éliminée.

Buse de vaporisation

Ecrou-raccord

pos	Numéro de référence	Article
1	71.00803.211	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 0,3 mm
1	71.00803.212	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 0,3 mm
1	71.00803.213	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 0,8 mm
1	71.00803.214	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 1,0 mm
1	71.00803.215	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 1,2 mm
1	71.00803.211	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 1,5 mm
1	71.00803.201	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 0,3 mm
1	71.00803.202	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 0,5 mm
1	71.00803.203	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 0,8 mm
1	71.00803.204	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 1,0 mm
1	71.00803.205	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 1,2 mm
1	71.00803.206	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 1,5 mm

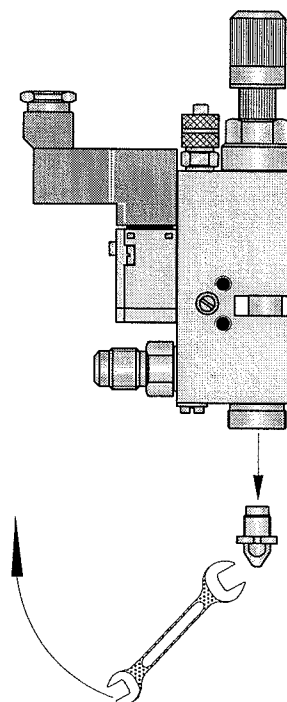
5.4.2 Changement de la buse vissable

1. Mettez l'installation hors tension et dépressurisez-la.

2. Démontez la buse de vaporisation - voir 5.4.1.

3. Dévissez la buse vissable de la tête d'application avec la clé à fourche SW6.

Pos	Numéro de référence	Article
2	71.00803.221	Buse vissable, ouverture de buse de 0,3 mm
2	71.00803.222	Buse vissable, ouverture de buse de 0,5 mm
2	71.00803.223	Buse vissable, ouverture de buse de 0,8 mm
2	71.00803.224	Buse vissable, ouverture de buse de 1,0 mm
2	71.00803.225	Buse vissable, ouverture de buse de 1,2 mm
2	71.00803.226	Buse vissable, ouverture de buse de 1,5 mm



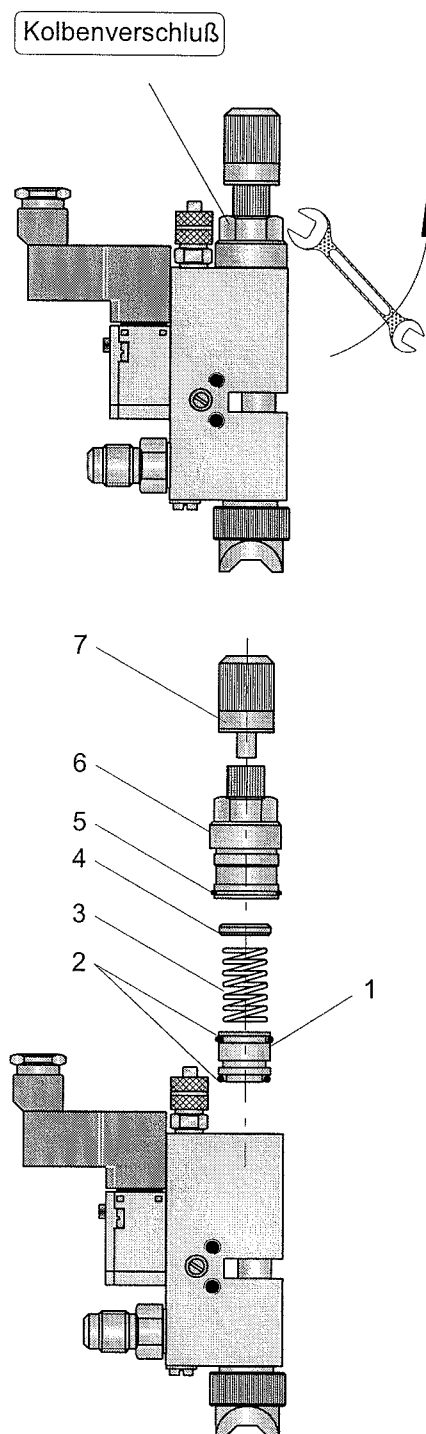
5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22



5.4 Maintenance et entretien

5.4.3 Démontage de la fermeture de piston et remplacement de l'étanchéité

1. Mettez l'installation hors tension et dépressurisez-la.
2. Installez la tête d'application de colle à froid CS22 à la verticale et avec la buse vers le bas dans un étau avec mâchoires de protection.
3. Sortez la fermeture de piston du boîtier avec la clé à fourche SW 17.
4. Vissez complètement la vis de réglage de course daiguille dans la fermeture de piston.
5. Sortez le piston de la fermeture.
6. Vous pouvez maintenant démonter et remplacer les joints torique du piston de fermeture.



Pos.	Numéro de référence	Article
1	71.00803.252	Piston de fermeture
2	06.01082.013	Joint torique
3	71.00803.141	Ressort
4	71.00803.251	Rondelle
5	71.00803.253	Joint torique, fermeture daiguille
6	71.00803.249	Bouton d'arrêt de course daiguille
7	71.00803.250	Fermeture daiguille

7. Le montage se fait dans l'ordre inverse.

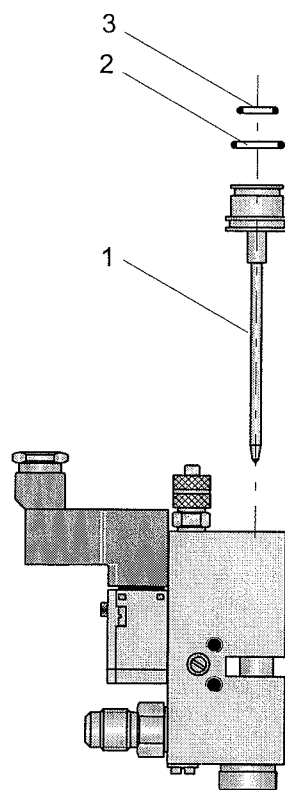
5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

5.4 Maintenance et entretien

5.4.4 Démontage de laiguille à matière et de la douille détanchéité

1. Mettez l'installation hors tension et dépressurisez-la.
2. Démontez la buse de vaporisation et la buse vissable. Voir chapitre 5.4.1 et 5.4.2.
3. Sortez la fermeture de piston du boîtier avec la clé à fourche SW 17. Voir chapitre 5.4.3.
4. Sortez laiguille à matière du boîtier, côté ouverture de la buse vers le haut.

Pos.	Numéro de référence	Article
1	71.00803.241	Aiguille à matière pour buse vissable 0,3 mm
1	71.00803.242	Aiguille à matière pour buse vissable 0,5 mm
1	71.00803.243	Aiguille à matière pour buse vissable 0,8 mm
1	71.00803.244	Aiguille à matière pour buse vissable 1,0 mm
1	71.00803.246	Aiguille à matière pour buse vissable 1,2 mm
1	71.00803.247	Aiguille à matière pour buse vissable 1,5 mm
2	06.01400.015	Joint torique, piston
3	06.00607.010	Joint torique, piston

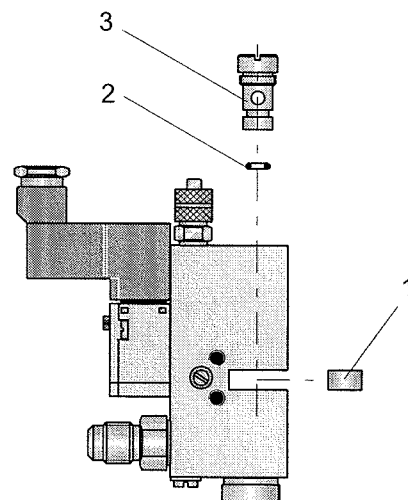


5. Après enlèvement de laiguille à matière, la douille détanchéité peut être démontée.

6. Insérez le tournevis à tête plate (10 mm) du haut dans la rainure et sortez la douille détanchéité.

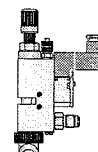
7. Enlevez l'embout de protection en plastique sur le côté du boîtier.

Pos.	Numéro de référence	Article
1	71.00803.236	Embout de protection en plastique
2	06.00290.006	Joint torique
3	71.00803.232	Jeu détanchéité, complet
	71.00803.237	Vis détanchéité
	71.00803.233	Joint moulé
	06.00447.008	Joint torique, interne
	06.00607.010	Joint torique, externe



8. Le montage seffectue dans lordre inverse.

5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

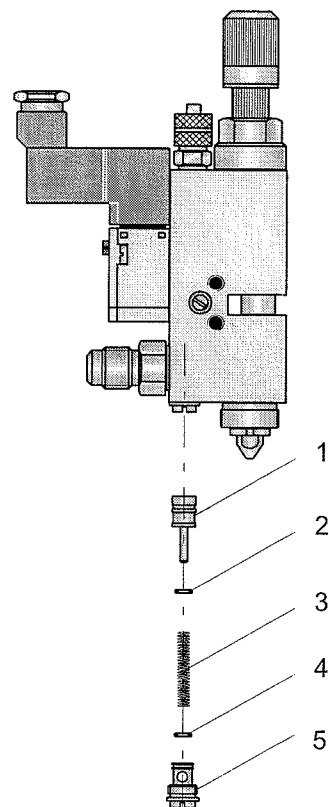


5.4 Maintenance et entretien

5.4.5 Démontage du piston de fermeture

1. Mettez l'installation hors tension et dépressurisez-la.
2. Démontez la buse de vaporisation. Voir chapitre 5.4.1.
3. Sortez du boîtier la vis de fermeture du piston de fermeture avec un tournevis à tête plate (7 mm).
4. Enlevez le ressort de pression.
5. Sortez le piston de fermeture du boîtier avec une pince pointue.

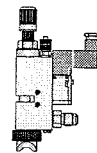
Pos.	Numéro de référence	Article
1	71.00803.266	Piston de fermeture
2	71.00803.267	Joint torique pour piston de fermeture
3	71.00803.268	Ressort
4	71.00803.265	Joint torique
5	71.00803.264	Vis de fermeture



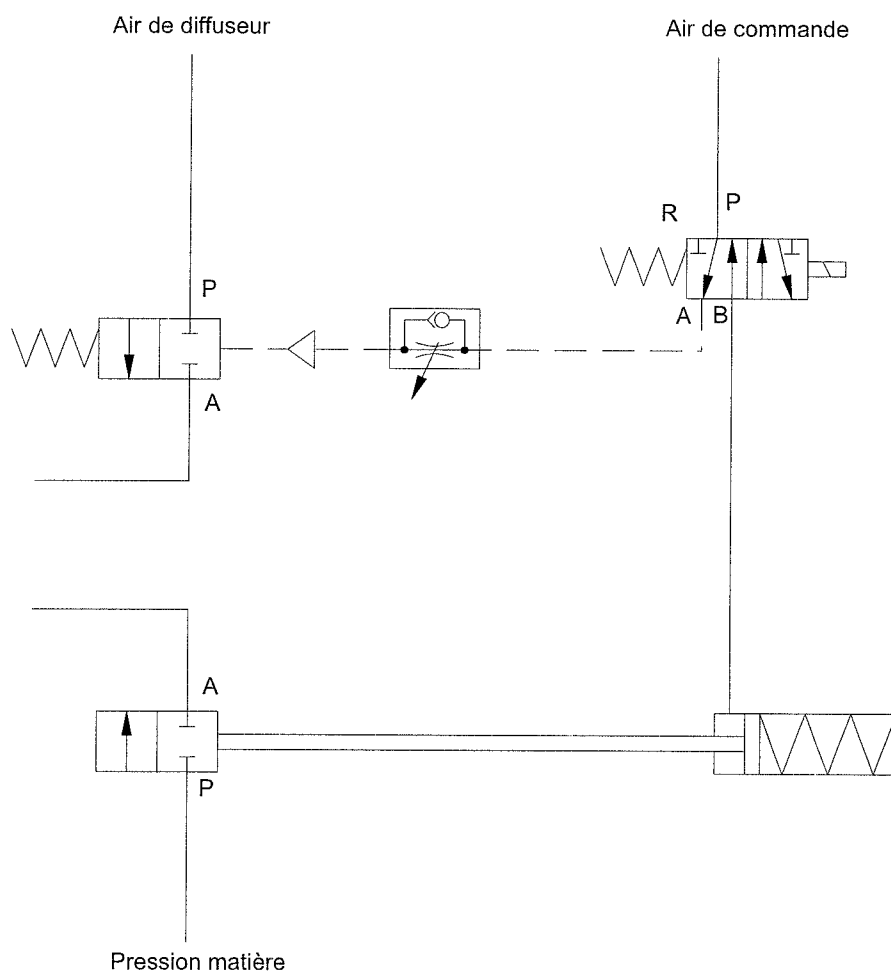
6. Le montage seffectue dans l'ordre inverse.

5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

5.5 Schémas des connexions



Schémas des connexions pneumatiques



5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

5.9 Catalogue de pièces de rechange

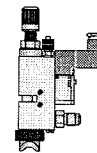
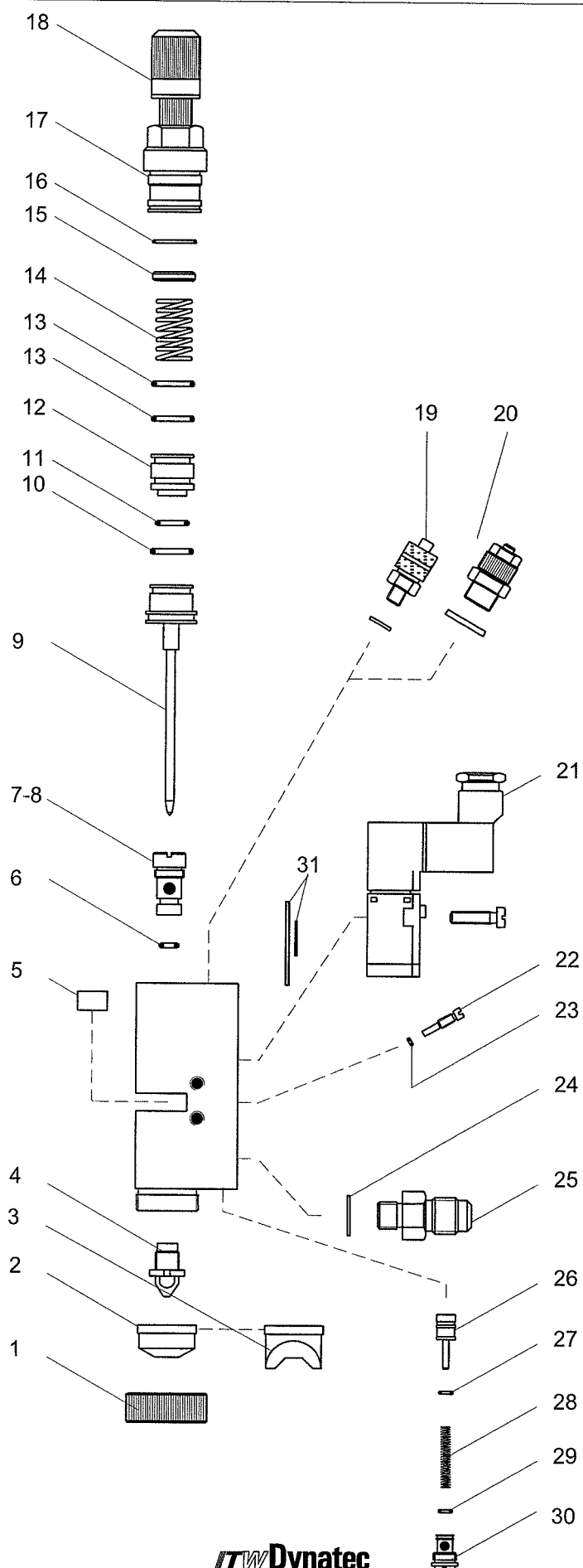


Figure 1

DynaCS22



5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22

5.9 Catalogue de pièces de rechange



Liste de pièces - figure 1

Pos.	Numéro de référence	Article	Nombre
1	71.00803.231	Bague-raccord	1
2	71.00803.211	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 0,3 mm	1
2	71.00803.212	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 0,5 mm	1
2	71.00803.213	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 0,8 mm	1
2	71.00803.214	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 1,0 mm	1
2	71.00803.215	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 1,2 mm	1
2	71.00803.216	Embout de vaporisation, section ronde, ouverture de buse de 1,5 mm	1
3	71.00803.201	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 0,3 mm	1
3	71.00803.202	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 0,5 mm	1
3	71.00803.203	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 0,8 mm	1
3	71.00803.204	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 1,0 mm	1
3	71.00803.205	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 1,2 mm	1
3	71.00803.206	Embout de vaporisation, section plate, ouverture de buse de 1,5 mm	1
4	71.00803.221	Buse vissable, ouverture de buse de 0,3 mm	1
4	71.00803.222	Buse vissable, ouverture de buse de 0,5 mm	1
4	71.00803.223	Buse vissable, ouverture de buse de 0,8 mm	1
4	71.00803.224	Buse vissable, ouverture de buse de 1,0 mm	1
4	71.00803.225	Buse vissable, ouverture de buse de 1,2 mm	1
4	71.00803.226	Buse vissable, ouverture de buse de 1,5 mm	1
5	71.00803.236	Embout de protection en plastique	1
6	706.00290.006	Joint torique	1
7	71.00803.237	Vis détanchéité	1
8	71.00803.232	Jeu détanchéité, complet	1
	71.00803.233	Joint moulé	1
	06.00447.008	Joint torique, interne	1
	06.00607.010	Joint torique, externe	1
9	71.00803.241	Aiguille à matière pour buse vissable 0,3 mm	1
9	71.00803.242	Aiguille à matière pour buse vissable 0,5 mm	1
9	71.00803.243	Aiguille à matière pour buse vissable 0,8 mm	1
9	71.00803.244	Aiguille à matière pour buse vissable 1,0 mm	1
9	71.00803.246	Aiguille à matière pour buse vissable 1,2 mm	1
9	71.00803.247	Aiguille à matière pour buse vissable 1,5 mm	1
10	06.01400.015	Joint torique, piston	1
11	06.01082.013	Joint torique, piston	1
12	71.00803.252	Piston de fermeture	1
13	06.01082.013	Joint torique	2
14	71.00803.141	Ressort	1
15	71.00803.251	Rondelle	1
16	71.00803.253	Joint torique, fermeture daiguille	1
17	71.00803.249	Bouton d'arrêt de course daiguille	1
18	71.00803.250	Fermeture daiguille	1
19	07.00500.105	Raccord dair de commande M5-6/4	1
20	07.01418.301	Raccord dair de diffuseur G1/8-6/4	1

5 Tête d'application de colle à froid DynaCS22



5.9 Catalogue de pièces de rechange

Liste de pièces - figure 1

Pos.	Numéro de référence	Article	Nombre
21	07.95024.004	Electrovanne 5/2 voies 24 V	1
21	07.95110.001	Electrovanne 5/2 voies 110 V	1
21	07.95220.004	Electrovanne 5/2 voies 220 V	1
22	71.00803.260	Vis de régulation	1
23	71.00803.259	Joint torique	1
24	02.11050.483	Rondelle Cu	1
25	70.04000.122	Raccord de flexible matière G1/8-UNF ½ dans VA pour haute pression, complet	1
25	30.00018.701	Raccord de flexible matière dans VA pour basse pression, complet	1
	02.11050.483	Rondelle Cu pour G1/8	1
	73.00500.127	Raccord G1/4-1/8 dans VA	1
	07.41320.004	Raccord de flexible avec écrou-raccord G1/4 pour flexible matière Di=9mm	1
	08.91500.101	Collier de flexible SB10-16mm	1
26	71.00803.266	Piston de fermeture	1
27	71.00803.267	Joint torique pour piston de fermeture	1
28	71.00803.268	Ressort	1
29	71.00803.265	Joint torique	1
30	71.00803.264	Vis de fermeture	1
31	07.95024.001	Joint moulé	1

Commande par fax

Société: _____ Numéro de client: _____

Code postal, lieu: _____ Numéro de téléphone: _____

Rue: _____ Numéro de fax: _____

Interlocuteur: _____ Date: _____

A:

***ITW* Dynatec**

Industriestraße 28

D-40822 Mettmann

Téléphone 0204 / 915-0

Téléfax 0204 / 915-111

Par la présente, nous vous commandons les articles suivants selon à vos conditions de livraison générales:

N° d'ordre	Numéro d'article	Article	Quantité
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			

Distribution List



Europe / Middle East / Africa

Europe / Middle East / Africa

Germany

ITW Dynatec GmbH
Industriestraße 28
D - 40822 Mettmann

Phone: (49) 2104 – 915 – 0 or ext.
Fax: (49) 2104 – 915 – 111
Fax: (49) 2104 – 915 – 164

Cornelia Ropertz, Orders, # – 162
Guido Hesse, Marketing Mgr., # – 113
Rainer Kehren, Product Spec., # – 171
E. Januszewicz, Finance Mgr., # – 110
Stephan Schultheis, Exports, # – 161

Great Britain

Mercer Adhesive Systems Ltd. Unit 4, Hadrians
Way
Glebe Farm Industrial Estate
GB - Rugby, Warwickshire CV21 1ST

Phone: (44) 1 788 – 542466
Fax: (44) 1 788 – 541544

Greg Taverner Auto: (44) 836 754 305

M Rothwell privat #44-1-61-724-8652
auto 589 807 328

B. Gilbert privat #44-1-865-873-533
auto 589 807 410

Payne privat #44-1-453-883642
Bob Miller

Schottland, privat: #44-1-698 816 821

Italy

Basfer Italia S.R.L.
Via Fucini 4
I - 20092 Cinisello B. (MI)

Phone: (39) 2 – 660 – 12237
Fax: (39) 2 – 660 – 12161

Gianluca Borgonovo
privat (39) 2 4819 6635

Belgium

Waas Chemicals bvba/sprl
22, Industriepark Noord
B - 9100 Sint-Niklaas

Phone: (32) 3 – 7777464
Fax: (32) 3 – 7660165

Bruno Decraene

Ireland

Smurfit Packaging Systems
Ballymount Road
IRL - Walkinston, Dublin 12

Phone: (353) 1 – 4507266
Fax: (353) 1 – 4507957

Joseph English: auto (353) 8757 9972

Brandan Flanagan (353) 1 456 8387
fax (353) 1 450 1416

Finland/North West Russia/Baltic States

Oy Gerpak International Ltd.
Kultapiiskuntie 2 B
FIN - 04300 Tuusula

Phone: (358) 9 – 2731155
Fax: (358) 9 – 2731154

Jan R. Gerkman
auto (358) 50 5556466

Distribution List



Europe / Middle East / Africa

Sweden

AB KELVA
Akergränden 5, Box 88
S - 221 00 Lund

Sten Arnfeldt

Phone: (46) 46 30 60 00
Fax: (46) 46 30 49 13

Austria

Austrowaren Handelsgesellschaft m. b. H.
Johannesgasse 23
A - 1010 Wien

Walter Pollak, Durchwahl : -3333
H. Hoger, Durchwahl : -3289
Beste, Verkäufer, Auto : (43) 663-9217899

Phone: (43) 1 - 51569 - 0
Fax: (43) 1 - 51569 - 44
Servicewerkstatt (43) 1 804 35 31 0

Mühlberger, Durchwahl : -223

Netherlands

CAP
Oude Kerkstraat 4
NL - 4271 BC Dussen
Phone: (31) 41639-2255
Fax: (31) 41639-1655

H. Lagerwerf
Privat: 0032-2-6579045
Auto: 06-52104594

Frankreich

CEGEPAC
11 bis, rue Eugène Varlin
F-75483 Paris Cedex 10

H. Coudène

Phone: (33) 1 44 65 19 00
Fax: (31) 1 44 65 19 19

Spain

MAB Industrial, S.A.
Córcega, 116
E-08029 Barcelona

Mr. Jorge Marti Gonzales

Phone: (34) 3 430 83 01
Fax: (34) 3 4195879

South Africa

Pekay Machines (PTY) LTD

Nello Vercellotti

Factory address:

24 Fulton Street
Industria West
ZA - Johannesburg

Postal address:

P.O. Box 65093
ZA- 2010 Benmore

Phone: (27) 11-474-2690
Fax: (27) 11-474-8170

Distribution List



Americas

Americas

USA

ITW Dynatec
31 Volunteer Drive
USA - Hendersonville, TN 37075

Phone: (1) 615 824 3634
Fax: (1) 615 264 5248

Dan Bourget, General Manager
Dave Shumaker, Intern. Sales & Marketing
Mary Vest, International Orders

Argentina

Avantec S.R.L.
Av. Independencia 568172
RA - 1099 Buenos Aires

Phone: (54) 1 361 - 9610
Fax: (54) 1 362 - 9790
(54) 1 362 - 3038

Jorge Gorin, Managing Director
Jorge Luis Kesselman, Managing Director Sales
José Maria Bañado

Brazil

Normak Ind. E. Com. de Equipamentos Ltda.
Av. Tereza Cristina, 361-A
BR - São Paulo, SP - 01553 - 000

Phone: (55) 11 - 274 - 6011
Fax: (55) 11 - 63 - 2300

Edgard C. Cornagliotti, President
Odilon G. Amado Jr., Marketing Manager.

Venezuela

Mailing address:

Makipak
P.O. Box 80813
YV - Caracas 1080A

Phone: (582) - 751-3920
Fax: (582) - 977-2620
Cellular: (581) - 420-4555

Shipping address:

Centro Caroni, Torre B
Oficina B 13, Av. Caurimare
Colinas De Bello Monte
YV - Caracas

Jorge Caceres, President

Mexico

ITW Dynatec Division
DeVilbiss Ransburg Mexico
Via Dr. Gustavo Baz No. 3990
MEX - Tlalnepantla, 54110

Phone: (52) 5 - 310 - 7409
Fax: (52) 5 - 310 - 4790
Cellular: (52) 5 - 100 - 6005

Carlos Mercenari, General Manager
Fernando Garcia, Technical Manager
Jose Gomez, Salesman

Distribution List



Americas

Colombia

Equipos Galvánicos Ltda.
CRA. 48 # 16-24
AA51-61
CO - Medellin

Andres Acosta, Sales Manager

Phone: (574) 266-3201

Fax: (574) 266-3221

Puerto Rico

Mailing address:

Inter Strap Packaging Systems
P.O. Box 12367
Loiza Street Station
PR - Santurce, 00914 - 0367

Phone: (1) - 809788 - 5230

(1) - 809788 - 5331

Antonio Fernandez, General Manager

Jose Bermudez, Sales Manager

Manuel Traverzo, Sales Representative

Nannette Delgado

Territory: Puerto Rico &
Caribbean Islands

Shipping address:

Royal Park A - 5
Rd. 869, Km. 1.5
PR - Catano, 00962

Canada

Equipment L.C.G. Inc.
5460 De La Roche
CDN - Montreal, QC. H2J 3K2

Phone: (1) - 514272 - 0415

Fax: (1) - 514272 - 0887

Daniel Herbert, Sales Director

HMA Systems
185 Advance Blvd., Unit 12
CDN - Brampton, Ont. L6T 4Y3

Phone: (1) 905458 - 8182

Fax: (1) 905458 - 0758

Cellular: (1) 416616 - 3178

Wayne Wood, President

Ian Mylet

Malcolm Campbell & Son Ltd.
1248 Franklin Street
CDN - Vancouver, B.C. V6A 1K1

Phone: (1) 604255 - 8491

Fax: (1) 604255 - 8393

Russell Duncan

Warren Campbell

Distribution List



Asia / Pacific

Asia / Pacific

Japan

ITW Dynatec K. K.
Daiwa Shinagawa Bldg., 5th Fl.,
7-15, Konan 3-chome, Minato-ku
J - Tokyo 108

Phone: (81) 3 - 3450 - 5901
Fax: (81) 3 - 3450 - 8405

S. Hasegawa, General Manager
Y. Suzuki, Director, R & D
K. Yoshizumi, Administration
Y. Inomata, NW
G. Fujii, Technical Service Manager
T. Tsunoda, Orders

Korea

ITW Service Inc.
R.M. # 1006; Youngpoon Plaza
533-3 Kojan-dong,
ROK - Ansan-City, Kyeonggi-Do

Phone: (82) 345 - 402 - 2044
Fax: (82) 345 - 402 - 2043

J.Y. Lee

Malaysia

ITW Dynatec (M) Sdn Bhd
No. 47, Jalan PJS 11/22
Bandar Sunway
46150 Petaling Jaya
MAL - Selangor D.E.

Mobile: (02) 016-222-7236 (for Mr. Chin)
Phone: (60-3) 737-3268
Fax: (60-3) 737-3276

Chin Kim Sen, General Manager

Address all correspondence for Malaysia office to Singapore office

Hong Kong

ITW Dynatec Hong Kong Ltd.
No. 6, 25/F Sunwise Ind. Bldg.
16 - 26 Wang Wo Tsai Street
HK - Tsuen Wan

Phone: (852) 2408 - 9256
Fax: (852) 2406 - 2532
Cellular: (852) 9088 - 4518

Paul Chi Kuen So, President
Thomas S.Y. Tsui, Director Sales
Ivan Wong, Sales Engineer

Territory: Hong Kong
Philippines
China

Indonesia

ITW Indonesia Pt.
Komp. Kebon Jeruk Permai
Jl. Raya Kebon Jeruk No. 10/D22
RI - Jakarta 11530

Phone: (62) 21-530-8826
Fax: (62) 21-530-8827

David Budhiredja, General Manager
Handoyo Widiya, Marketing Manager

Address all correspondence for Indonesia office to Singapore office

Distribution List



Asia / Pacific

China

ITW Dynatec Shanghai Office
RM. 102, Block 20, 470 Avenue
Xien. Xia Road
RC - Shanghai

Address all correspondence for Shanghai office to Th. Tsui at Hong Kong office.

ITW Dynatec Shenzhen Office
2nd Industrial Area, Shengping, Longgang Zhen,
Shenzhen
P.O. Box No. 13, Guangdong Province China, 011
Longgang Zhen, Shenzhen
Postcode: 518116

Ivan Wong

Address all correspondence for Shanghai office to Th. Tsui at Hong Kong office.

Phone: (86) 755-8832728
Fax: (86) 755-8832728

Taiwan

ITW Dynatec Taiwan Inc.
11 F, No. 413, Hsin-Yi Road, Sec. 4
ROC - Taipei

William Lee, President
Henry Ho, General Manager
Chang Turn Long, Engineer

Phone: (886) 2 723 - 2286
Fax: (886) 2 729 - 4051

Thailand

ITW Dynatec Thailand Ltd.
4 SO 1 Ramkamhaeng 30
Ramkamhaeng Road, Huamark
T - Bangkokpi, Bangkok 10240

Banja Junhasavasdikul, President
Songsak Chaisakkanont, Marketing Manager
Ramesh Tiwari, Product Manager

Phone: (662) 375 - 5197
Fax: (662) 374 - 6503

Territory: Thailand, Vietnam,
Cambodia, Laos,
Myanmar

Singapore

ITW Dynatec Singapore PTE Ltd.
Block 6024 Ang Mo Kio Ind. Park 3
SGP - #04-16 Singapore 569746

Tan Yang Meng, General Manager
Desmond Ho, Techn. Sales Executive
Benny Chong, Marketing Executive
Dorothy Tan, Admin./Sales Coordinator

Phone: (65) 484 - 1866
Fax: (65) 484 - 1822

Pakistan

H.B. Sayeed (Pvt) Ltd
Mehdi Tower, 3rd Floor
115-A, S.M.C.H. Society
Shahrah-e Faisal Karachi-74400
Pakistan

Abbas Sayeed, Director

Phone: (92) 21 - 4552843
Fax: (92) 21 - 4556971

Distribution List



Asia / Pacific

Australia

Shipping address:

Gerrand Stripping Systems Pty Ltd
ACN 004 089 847
Cnr Greelong & Little Boundary Rds
Laverton North
AUS - Victoria 3026

Stuart Rose, General Manager

Phone: (61) 39 314 – 0888

Fax: (61) 39 314 – 9440

Mailing address:

P.O. Box 4568
AUS - Melbourne, Victoria 3001

New Zealand

Hindin Marquip Ltd.
P. O. Box 53 60, 1012 Great South Road
NZ - Penrose, Auckland

Don G. Cain, Managing Director

Dave Davis

Phone: (64) 9 579 – 9667

Fax: (64) 9 579 – 9864

India

ITW Dynatec India Division
ITW Signode India Ltd
5, S.P. Road, Begumpet
IND - Hyderabad – 500016

V. Kumar, Division Manager

Phone: (91) 40-814892

Fax: (91) 40-849153

5 Kaltleim-Auftragskopf DynaCS22

Änderungsdienst

Dokumentation erstellt: 11/95

Dokumentation geändert:

Datum	Seite
8/96	5-2, 5-10
3/98	5-11, 5-12, 5-13