

DYNAFILL ADS1 **KLEBSTOFFGRANULAT-FÜLLSYSTEM**

Technische Dokumentation, Nr. 21-11, Rev.7.24
Deutsch - Übersetzung der Originalbetriebsanleitung (Englisch)



Informationen über diese Bedienungsanleitung



Lesen Sie vor Inbetriebnahme dieses Gerätes alle Anweisungen!

Der Kunde ist dafür verantwortlich, dass das gesamte Bedien- und Wartungspersonal die vorliegenden Informationen gelesen und verstanden hat. Wenden Sie sich an den ITW Dynatec-Kundendienst, wenn Sie zusätzliche Exemplare dieser Anleitung benötigen.



HINWEIS: Bitte geben Sie bei allen Ersatzteil- und/oder Materialbestellungen stets die Seriennummer Ihres Auftragssystems an. So können wir Ihnen die benötigten Artikel korrekt zusenden.

HINWEIS: Die gebräuchlichsten Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben, die in der Bedienungsanleitung erwähnt werden, stehen nicht zum Verkauf und können lokal erworben werden. Wenden Sie sich an den Dynatec-Kundendienst, wenn Sie spezielle Befestigungselemente benötigen.

ITW Dynatec Ersatzteile und Technischer Kundendienst:

AMERIKA

ITW Dynatec
31 Volunteer Drive
Hendersonville, TN 37075
USA
Tel. +1.615.824.3634
info@itwdynatec.com
service@itwdynatec.com

EUROPA, AFRIKA UND NAHER OSTEN

ITW Dynatec
Industriestraße 28
40822 Mettmann
Deutschland
Tel. +49.2104.915.0
info@itwdynatec.de
service@itwdynatec.de

ASIEN-PAZIFIK

ITW Dynatec
No. 2, Anzhi Street
SIP, Suzhou, 215122
China
Tel. +86.512.6289.0620
info@itwdynatec.cn
service@itwdynatec.cn

ITW Dynatec
Tsukimura Building 5. Etage
26-11, Nishikamata 7-chome
Ota-ku, Tokio 144-0051,
Japan
Tel. +81.3.5703.5501
info@itwdynatec.co.jp
service@itwdynatec.co.jp

Inhaltsverzeichnis

Informationen über diese Bedienungsanleitung	2
Inhaltsverzeichnis	3
Kapitel 1 Einbau- und Konformitätserklärung	5
Kapitel 2 Sicherheitshinweise	7
2.1 Allgemeines	7
2.2 Warnungssymbole	7
2.3 Sicherheitssymbole in dieser Bedienungsanleitung	8
2.4 Sichere Installation und Betrieb	9
2.5 Explosions-/Brandgefahr	10
2.6 Verwendung von PUR (Polyurethan)-Klebstoffen	10
2.7 Augenschutz und Schutzkleidung	10
2.8 Elektrik	11
2.9 Verriegelung/Markierung	11
2.10 Hohe Temperaturen	11
2.11 Hohe Drücke	12
2.12 Schutzabdeckungen	12
2.13 Instandhaltung, Wartung	13
2.14 Sicherer Transport	13
2.15 Behandlung von Verbrennungen durch Heißschmelzklebstoffe	14
2.16 Maßnahmen im Falle eines Brandes	14
2.17 Beachten Sie Umweltschutzstandards	15
Kapitel 3 Beschreibung und technische Spezifikationen	17
3.1 Anwendbare Sicherheitsvorschriften	17
3.1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	17
3.1.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung, Beispiele	17
3.1.3 Restrisiken	17
3.1.4 Technische Änderungen	18
3.1.5 Verwendung externer Komponenten	18
3.1.6 Inbetriebnahme	18
3.2 Beschreibung	19
3.2.1 Einführung	19
3.2.2 Produktbeschreibung	19
3.2.3 Technische Daten	20
3.2.4 Smart-Nummer-Matrix	21
3.2.5 Kompatibilität der ADS1-Systeme	21
3.2.6 Allgemeines Diagramm und Funktionsprinzip	22
3.2.7 Abmessungen des Förderstabes:	23
3.2.8 Abmessungen der ADS1 Gehäuse-Baugruppen für Dynamelt S05, S10, N05 & N10 Vortex Aufsatz	24
3.2.9 Abmessungen der ADS1 Gehäuse-Baugruppen für Dynamelt S22, S45, N22 & C22 Vortex Aufsatz	25
Kapitel 4 Installation und Inbetriebnahme	27
4.1 Vor-Installation	27
4.1.1 Luftanschluss	27
4.1.2 Druckluftqualität	27
4.1.3 Klebstoffschlauchanschluss	28
4.1.4 Elektrischer Anschluss	29
4.1.5 Hinweise zu Schraubverbindungen und Verkabelung	29
4.2 Installation	30
4.2.1 Installationsdiagramm (Beispiel)	30
4.2.2 Installationsverfahren	31

4.2.3 Füllstands-Kalibrierung	32
4.2.4 Abschließender Test	32
4.2.5 Alarm- und Befüll-Verzögerungseinstellung	32
4.3 Steuerungskasten und -Platine	33
4.3.1 Kontrollelemente	33
4.3.2 Alarm- und Befüll-Verzögerungseinstellung	34
Kapitel 5 Wartung und Fehlersuche	35
5.1 Sicherheitshinweise für Wartung und Reparatur	35
5.2 Wartung	36
5.3 Fehlersuche	36
Kapitel 6 Optionen & Zubehörteile	39
6.1 Optionen & Zubehörteile	39
6.1.1 Rollwagen für Behälter, Art. Nr. 115147	39
6.1.2 Akustischer Alarm-Kit, Art. Nr. 115241	39
6.1.3 Sensor-Isolierungs-Kit, Art. Nr. 827479	39
6.2 Empfohlene Ersatzteile	40
Kapitel 7 Zeichnungen und Stücklisten	41
7.1 Grundkomponenten des ADS1 Dynafill	41
7.2 Behälter 208 l (55 Gallonen) mit Deckel, Klebstoffgranulat-Vorratsbehälter, PN 114872	42
7.3 Förderstab Baugruppe, Art. Nr. 114881	43
7.4 ADS1 Gehäuse-Baugruppen 120V	44
7.4.1 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt S05/S10, Art.-Nr. 114879P	44
7.4.2 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt S22/S45, Art.-Nr. 114875R	45
7.4.3 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt D25/45 V6, Art.-Nr. 120995C	46
7.4.4 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für DynaPack, Art.-Nr. 114876P	47
7.4.5 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt M-Serie, Art.-Nr. 815985M	48
7.4.6 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für NDSN PB7/10, Art.-Nr. 115454M	49
7.5 ADS1 Gehäuse-Baugruppen 240V	50
7.5.1 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt S05/S10, Art.-Nr. 826296B	50
7.5.2 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt S22/S45, Art.-Nr. 826294B	51
7.5.3 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt D25/D45, Art.-Nr. 826299B	52
7.5.4 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynapack, Art.-Nr. 826295B	53
7.5.5 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt M-Serie, Art.-Nr. 826300B	54
7.5.6 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für NDSN PB7&10, Art.-Nr. 826297C	55
7.6 Standard-Kit	56
7.6.1 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Standard-Kit, Art.-Nr. 116163M	57
7.6.2 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Standard-Kit, Art.-Nr. 826298B	58
7.6.3 ADS1 Standard Gerätedeckel-Adapter-Kit	59
7.6.4 ADS1 Standard Gerätedeckel-Anpassung	60
7.6.5 Montage	61
Revisionen	63

Kapitel 1

Einbau- und Konformitätserklärung

Declaration of Conformity

Equipment Type: Heavy Industrial

Model No. _____

The manufacturer of the products covered by this declaration is

ITW Dynatec
31 Volunteer Dr.
Hendersonville, TN 37075

The directives covered by this declaration

89/336/EEC Electromagnetic Compatibility (EMC) directive, as amended
73/23/EEC Low Voltage Equipment directive, as amended
98/37/EC Machinery directive (consolidated edition)

The basis on which conformity is declared

The product identified above complies with the protection requirements of the EMC directive, with the principal elements of the safety objectives of the Low Voltage directive, and with the essential health and safety requirements of the Machinery directive. The manufacturer has applied one or more of the following standards:

I, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the following Directive(s) Standard(s).

EN 292-1 Safety of Machinery – basic terminology, methodology
EN 563 Temperatures of Touchable Surfaces
EN 60204-1 Electrical Equipment of Machines
EN 50081-2 General Immunity Standard- Residential, light industrial environment
EN 50082-2 General Immunity Standard- Industrial environment

Signed: 
Judson Broome (General Manager)

Date: 09/01/08
(dd/mm/yy)



QA 154, Rev 1, 01/08/08

Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

Kapitel 2

Sicherheitshinweise

2.1 Allgemeines



- **Diese Bedienungsanleitung ist vor dem Betrieb und der Wartung der Ausrüstung von allen Betreibern und dem gesamten Bedienungspersonal zu lesen und zur Kenntnis zu nehmen.**
- **Sämtliche Instandhaltungs- und Wartungsmaßnahmen an dieser Ausrüstung dürfen nur von geschulten Technikern ausgeführt werden.**



Lesen und beachten Sie diese Bedienungsanleitung!

1. Lesen und befolgen Sie diese Hinweise.
Die Nichtbeachtung könnte zu einer ernsthaften Verletzung oder zum Tod einer Person führen.
2. Beachten Sie die für Ihr Land und den Aufstellort geltenden, verbindlichen Unfallverhütungsvorschriften. Befolgen Sie außerdem die anerkannten qualifizierten technischen Regeln für sicherheitsbewusstes und fachgerechtes Arbeiten.
3. Zusätzliche Sicherheitshinweise und/ oder Symbole befinden sich in der gesamten Bedienungsanleitung. Sie dienen dazu, Wartungs- und Bedienpersonal vor möglichen Gefahrensituationen zu warnen.
4. Prüfen Sie die Maschine täglich auf Sicherheitsmängel und ersetzen Sie alle abgenutzten oder fehlerhaften Teile.
5. Sorgen Sie stets für einen ordentlichen und gut beleuchteten Arbeitsbereich. Entfernen Sie alles, was nicht für die Produktion benötigt wird, aus dem Arbeitsbereich des Gerätes!
6. Alle Abdeckungen und Schutzvorrichtungen müssen vor dem Betrieb dieses Gerätes angebracht sein.
7. Technische Änderungen jederzeit ohne Ankündigung vorbehalten!
8. Verwenden Sie nur vorgegebene Strom- und/oder Luftzufuhrquellen, um den ordnungsgemäßen Betrieb des Gerätes zu gewährleisten.
9. Nehmen Sie keine Veränderungen am Gerät vor, sofern nicht eine schriftliche Genehmigung von ITW Dynatec erteilt wurde.
10. Sorgen Sie dafür, dass alle Handbücher problemlos zugänglich sind, und greifen Sie für eine optimale Leistung Ihres Gerätes häufig auf sie zurück.

2.2 Warnungssymbole

1. Lesen und beachten Sie sämtliche Sicherheits-Symbole, -Zeichen und -Warnungen am System.
2. Die Sicherheits-Symbole, -Zeichen und -Warnungen dürfen weder beschädigt noch entfernt werden.
3. Ersetzen Sie sofort alle beschädigten und fehlenden Sicherheits-Symbole, -Zeichen und -Warnungen am System. Ersatzsymbole sind bei ITW Dynatec erhältlich.

2.3 Sicherheitssymbole in dieser Bedienungsanleitung

Gebotssymbole

	Allgemeines Gebotszeichen		Fußschutz benutzen!
	Dokumentation / Bedienungsanleitung lesen und beachten!		Handschutz benutzen!
	Vor Arbeiten freischalten! Hauptschalter ausschalten!		Schutzkleidung benutzen!
	Augen-, Gehör- und Kopfschutz benutzen!		

Warnsymbole

HINWEIS: Die Gefahren und Risiken bestehen, wenn die entsprechenden Anweisungen nicht beachtet und die Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden!

	Vorsicht, Warnung vor einer Gefahrstelle! Dieses Symbol weist darauf hin, dass mögliche Gefahren oder Risiken für Leib und Leben oder für Gerät und Material oder Umwelt vorhanden sind. Durch das Wort „GEFAHR“ wird auf mögliche Gefahren für das Leben von Personen gesondert hingewiesen. Durch die Wörter „WARNUNG“ und „VORSICHT“ wird auf mögliche Risiken für die Gesundheit und Unversehrtheit von Personen gesondert hingewiesen. Durch das Wort „HINWEIS“ wird auf mögliche Risiken für das Gerät, Material und/oder Umwelt gesondert hingewiesen.		Warnung, Gefahr durch elektrischen Strom! Dieses Symbol weist darauf hin, dass mögliche Gefahren für Leib und Leben aufgrund elektrischer Spannungen vorhanden sind. Verletzungsrisiko, Lebensgefahr!
			Warnung vor heißer Oberfläche! Dieses Symbol weist darauf hin, dass ein mögliches Verbrennungsrisiko für Personen vorhanden ist. Verbrennungsrisiko!
			Warnung vor Überdruck! Dieses Symbol weist darauf hin, dass ein mögliches Verletzungsrisiko durch Überdruck für Personen vorhanden ist. Verletzungsrisiko!
			Warnung vor Einzugs- und Quetschgefahr an den rotierenden Walzen! Dieses Symbol weist darauf hin, dass ein mögliches Einzugs- und Quetschrisiko vorhanden ist. Verletzungsrisiko!

Verbotssymbole

	Feuergefahr! Rauchen verboten!		Feuergefahr! Feuer und offenes Licht verboten!
---	--	--	--

2.4 Sichere Installation und Betrieb



Lesen und beachten Sie diese Bedienungsanleitung!

1. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung, bevor Sie die Ausrüstung an die Stromversorgung anschließen. Fehlerhafte elektrische Anschlüsse können Schäden an der Ausrüstung verursachen.
2. Um ein mögliches Versagen der Schläuche zu vermeiden, gewährleisten Sie, dass alle Schläuche so verlegt sind, dass Abknickungen, enge Radien (8" oder geringer) und Schleifkontakte ausgeschlossen sind. Bei Schläuchen für Heißschmelzklebstoff ist ein längerer Kontakt mit wärmeabsorbierenden Oberflächen wie kalten Fluren oder Metallwannen zu vermeiden. Diese wärmeabsorbierenden Oberflächen können den Klebstofffluss verändern und zu einer fehlerhaften Kalibrierung führen. Schläuche sollten niemals mit Materialien wie einer Isolierung oder Abschirmung abgedeckt werden, die die Wärmeabfuhr verhindern. Zwischen den Schläuchen sind Abstände vorzusehen, um ihren direkten Kontakt miteinander zu vermeiden.
3. Verwenden Sie keinen Klebstoff, der verschmutzt oder chemisch verunreinigt ist. Anderenfalls kann es zu Verklebungen bzw. Verstopfungen des Systems und zur Beschädigung der Pumpen kommen.
4. Bei der Verwendung von Handklebepistolen oder anderen transportablen Auftragsköpfen richten Sie die Geräte nie auf sich selbst oder eine andere Person. Verriegeln Sie den Auslöser von manuellen Handpistolen, wenn sie nicht in Gebrauch sind.
5. Betreiben Sie den Tank oder andere Systemkomponenten bei einer Temperatur von 150 °C (300 °F) oder höher nicht länger als 15 Minuten ohne Klebstoff. Anderenfalls kommt es zur Verkohlung des restlichen Klebstoffs.
6. Betätigen Sie die Auftragsköpfe, Handpistolen und/oder anderen Auftragsgeräte erst, wenn die Klebstofftemperatur den Betriebsbereich erreicht hat. Ansonsten könnten die inneren Teile und Dichtungen beschädigt werden.
7. Das Gerät darf niemals angehoben oder bewegt werden, wenn sich geschmolzener Klebstoff im System befindet.
8. Drücken Sie im Notfall oder bei außergewöhnlichen Vorfällen den An-/Aus-Schalter des Schmelzgerätes, um das Gerät zum Stillstand zu bringen.
9. Nutzen Sie das Gerät nur wie vorgesehen.
10. Betreiben Sie das Gerät nie unbeaufsichtigt.
11. Betreiben Sie das Gerät nur in einwandfreiem und funktionstüchtigem Zustand. Prüfen und gewährleisten Sie, dass sich alle Sicherheitsvorrichtungen in ordnungsgemäßem Zustand befinden!



Rauchen, Feuer und offenes Licht verboten! Feuergefahr!

Stellen Sie unbedingt sicher, dass im Arbeitsbereich nicht geraucht und kein Feuer angezündet wird!

2.5 Explosions-/Brandgefahr

1. Betreiben Sie dieses Gerät unter keinen Umständen in einer explosiven Umgebung.
2. Verwenden Sie nur die von ITW Dynatec oder Ihrem Klebstofflieferanten empfohlenen Reinigungsmittel.
3. Die Flammpunkte von Reinigungsmitteln sind in Abhängigkeit von der Zusammensetzung der Mittel unterschiedlich. Wenden Sie sich an Ihren Lieferanten, um die maximalen Erhitzungstemperaturen und Sicherheitsvorkehrungen zu erfahren.

2.6 Verwendung von PUR (Polyurethan)-Klebstoffen

1. PUR-Klebstoffe entwickeln Dämpfe (MDI und TDI), die für alle Personen gefährlich sein können, die diesen Dämpfen ausgesetzt sind. Man kann diese Dämpfe nicht über den Geruchssinn feststellen. ITW Dynatec empfiehlt dringend, zwangsentlüftete Abzugshauben oder -anlagen über PUR-Systemen vorzusehen.
2. Wenden Sie sich an Ihren Klebstoffhersteller, um Einzelheiten zur erforderlichen Be- und Entlüftung zu erfahren.



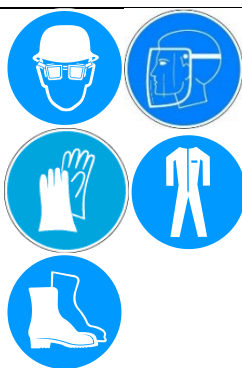
VORSICHT

Da die PUR-Klebstoffe in Anwesenheit von Feuchtigkeit stark kleben, ist Vorsicht geboten, um ihr Härten im Inneren der ITW Dynatec-Ausrüstung zu verhindern.

Wird der PUR-Klebstoff in einem Gerät fest, muss das Gerät ausgetauscht werden. Spülen Sie immer alten PUR-Klebstoff gemäß den Anweisungen und zeitlichen Vorgaben Ihres Klebstoffherstellers aus dem System.

DIE GEWÄHRLEISTUNG VON ITW DYNATEC VERFÄLLT, WENN SIE PUR-KLEBSTOFF IN EINEM GERÄT ODER DESSEN KOMPONENTEN FESTWERDEN LASSEN.

2.7 Augenschutz und Schutzkleidung



WARNUNG

AUGENSCHUTZ UND SCHUTZKLEIDUNG

1. Es ist äußerst wichtig, dass Sie IHRE AUGEN SCHÜTZEN, wenn Sie in der Nähe der Heißschmelzklebstoff-Ausrüstungen arbeiten!
2. Tragen Sie ein Gesichtsschutzschild gemäß ANSI Z87.1 oder eine Schutzbrille mit Seitenschutz, die ANSI Z87.1 oder EN166 entspricht.
3. Bei Nichttragen eines Gesichtsschutzschildes oder einer Schutzbrille kann es zu ernststen Augenverletzungen kommen.
4. Wichtig ist, dass Sie sich vor möglichen Verbrennungen schützen, wenn Sie in Nähe der Heißschmelzklebstoff-Ausrüstungen arbeiten.
5. Tragen Sie hitzebeständige Schutzhandschuhe und Schutzkleidung mit langen Ärmeln, um Verbrennungen durch Kontakt mit dem heißen Material oder heißen Komponenten zu vermeiden.
6. Tragen Sie immer stahlverstärkte Sicherheitsschuhe.

2.8 Elektrik



Vorsicht Hochspannung

1. An mehreren Stellen der Ausrüstung treten gefährliche Spannungen auf. Berühren Sie keine freiliegenden Anschlüsse und Komponenten, wenn Eingangsspannung anliegt.
2. Die externe Stromzufuhr muss unterbrochen, vor dem Wiedereinschalten gesichert und gekennzeichnet sein, bevor Schutzbleche entfernt werden.
3. Eine sichere Verbindung mit einem zuverlässigen Erdleiter ist für einen sicheren Betrieb wesentlich.
4. In der Anlage im technologischen Fluss vor dem Gerät ist ein elektrischer Trennschalter mit Verriegelungsmöglichkeit vorzusehen. Die Verkabelung/Verdrahtung zur Stromversorgung ist von einem qualifizierten Elektriker auszuführen.
5. Benachrichtigen Sie unverzüglich das Wartungspersonal, wenn Kabel beschädigt sind. Sorgen Sie für den unverzüglichen Austausch fehlerhafter Komponenten.

2.9 Verriegelung/Markierung



Schalten Sie das Gerät vor Beginn der Arbeit spannungsfrei! Bringen Sie den Hauptschalter in die Stellung AUS (OFF)!

1. Befolgen Sie die Vorschriften von OSHA 1910.147 (Verriegelung/Kennzeichnung) zu Verriegelungsverfahren bei Ausrüstungen sowie andere Verriegelungs-/Markierungsvorschriften.
2. Sorgen Sie dafür, dass alle verriegelbaren Zuleitungen an der Ausrüstung bekannt sind.
3. Selbst nach Verriegelung der Ausrüstung kann noch Strom im Auftragssystem vorhanden sein, besonders in den Kondensatoren im Schaltkasten. Um zu gewährleisten, dass die Ausrüstung vollständig stromlos ist, warten Sie mindestens eine Minute nach Abschalten der Stromversorgung, bevor Sie elektrische Kondensatoren warten.

2.10 Hohe Temperaturen



WARNUNG HEISSE OBERFLÄCHE

1. Es können schwere Verbrennungen auftreten, wenn ungeschützte Haut mit geschmolzenem Klebstoff oder heißen Teilen des Auftragssystems in Kontakt kommt.
2. Bei Arbeiten mit oder in Nähe von Klebstoffauftragssystemen müssen Gesichtsschutzschilde (bevorzugt) oder Schutzbrillen (als Mindestschutz), hitzebeständige Schutzhandschuhe und langärmelige Kleidung getragen werden.

2.11 Hohe Drücke



WARNUNG: HIER HERRSCHT HOHER DRUCK

1. Zur Vermeidung von Personenschaden ist die Ausrüstung nur zu betreiben, wenn alle Abdeckungen, Bleche und Schutzvorrichtungen ordnungsgemäß montiert sind.
2. Zur Vermeidung von schweren Verletzungen durch geschmolzenen Klebstoff unter Druck bei der Wartung der Ausrüstung sind die Pumpen abzuschalten und der Hydraulikdruck des Klebstoffsystems zu entlasten (z. B. durch Betätigung der Auftragsköpfe, Handpistolen und/oder anderer Auftragsgeräte in einen Abfallbehälter), bevor eine Armatur oder ein Anschlussstück des Hydrauliksystems geöffnet wird.
3. **WICHTIGER HINWEIS:** Auch wenn das Manometer eines Systems "0" Bar anzeigt, können sich noch Restdruck und Lufteinschlüsse darin befinden, die dazu führen können, dass plötzlich heißer Klebstoff und Druck austreten, wenn ein Filterdeckel, ein Schlauch oder eine Hydraulikverbindung gelöst oder entfernt werden. Aus diesem Grund ist stets Augenschutz und Schutzkleidung zu tragen.
4. An den Ausrüstungen von ITW Dynatec kann eines der beiden Symbole für Hochdruck angebracht sein.
5. Halten Sie den vorgegebenen Betriebsdruck aufrecht.
6. Benachrichtigen Sie unverzüglich das Wartungspersonal, sollten Schläuche oder Komponenten beschädigt sein. Sorgen Sie für den unverzüglichen Austausch fehlerhafter Komponenten.

2.12 Schutzabdeckungen



WARNUNG BETREIBEN SIE DIE AUSTRÜSTUNG NICHT OHNE MONTIERTE SCHUTZVORRICHTUNGEN

1. Sorgen Sie dafür, dass alle Schutzvorrichtungen vorhanden und entsprechend montiert sind!
2. Zur Vermeidung von Personenschaden ist das Auftragssystem nur zu betreiben, wenn alle Abdeckungen, Bleche und Schutzvorrichtungen ordnungsgemäß montiert sind.
3. Halten Sie Ihre Gliedmaßen sowie Gegenstände von der Gefahrenzone des Gerätes fern. Halten Sie Ihre Hände von beweglichen Teilen des Gerätes fern (Pumpen, Motoren, Rollen oder sonstiges).

2.13 Instandhaltung, Wartung

1. Die Bedienung und Wartung dieses Gerätes ist nur geschultem und qualifiziertem Personal gestattet.
2. Trennen Sie vor Instandhaltungsarbeiten den externen Netz- wie auch den Druckluftanschluss!
3. Warten oder reinigen Sie das Gerät nie, während es sich in Betrieb befindet. Trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung und verriegeln Sie die gesamte Stromversorgung an der Quelle, bevor Sie mit der Wartung beginnen.
4. Befolgen Sie die Wartungs- und Serviceanweisungen dieser Bedienungsanleitung.
5. Halten Sie die in dieser Dokumentation vorgegebenen Wartungsintervalle ein!
6. Alle Gerätefehler, welche den sicheren Betrieb beeinträchtigen, sind unverzüglich zu reparieren.
7. Kontrollieren Sie, ob Schrauben, die sich während der Reparatur oder Wartung gelöst hatten, wieder festgezogen wurden.
8. Ersetzen Sie die Luftschläuche regelmäßig in vorbeugender Wartung, selbst wenn keine Schäden sichtbar sind! Beachten Sie die Anweisungen des Herstellers!
9. Reinigen Sie Steuerschränke oder andere Gehäuse elektrischer Geräte nie mit einem Wasserstrahl!
10. Bei Verwendung gefährlicher Stoffe (Reinigungsmittel usw.) beachten Sie das aktuelle Sicherheitsdatenblatt des Herstellers!

2.14 Sicherer Transport

1. Kontrollieren Sie unverzüglich nach Erhalt, ob das gesamte Gerät in einwandfreiem Zustand geliefert wurde.
2. Lassen Sie sich Transportschäden vom Transportunternehmer bescheinigen und melden Sie diese unverzüglich ITW Dynatec.
3. Verwenden Sie nur Hebevorrichtungen, die für das Gewicht und die Geräteabmessungen geeignet sind (siehe Gerätezeichnung).
4. Das Gerät muss in aufrechter und waagerechter Lage transportiert werden!
5. Das Gerät muss auf Raumtemperatur herunterkühlen, bevor es verpackt und transportiert wird.

2.15 Behandlung von Verbrennungen durch Heißschmelzklebstoffe

Maßnahmen nach einer Verbrennung:

1. Durch Heißschmelzklebstoff verursachte Verbrennungen müssen in einer Spezialklinik für Verbrennungen behandelt werden. Übergeben Sie dem Personal in dieser Spezialklinik zur Beschleunigung und Unterstützung der Behandlung eine Kopie des Materialsicherheitsdatenblatts des Klebstoffs.
2. Kühlen Sie Verbrennungen unverzüglich!
3. Entfernen Sie Klebstoff nicht gewaltsam von der Haut!
4. Vorsicht ist beim Arbeiten mit Heißschmelzklebstoffen im geschmolzenen Zustand geboten. Da diese Klebstoffe schnell fest werden, bedeuten sie eine besondere Gefahr. Auch wenn sie fest werden, sind sie noch heiß und können schwere Verbrennungen verursachen.
5. Tragen Sie bei Arbeiten in der Nähe eines Heißschmelzklebstoff-Auftragssystems immer Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, eine Sicherheitsbrille und Sicherheitskleidung, die alle gefährdeten Körperteile bedeckt.
6. Sorgen Sie dafür, dass stets Informationen zur Ersten Hilfe und entsprechende Materialien zur Hand sind.
7. Rufen Sie unverzüglich einen Arzt und/oder eine medizinische Fachkraft.

2.16 Maßnahmen im Falle eines Brandes

1. Bitte beachten Sie, dass nicht abgedeckte heiße Maschinenteile und geschmolzener Heißschmelzklebstoff schwere Verbrennungen verursachen können. Verbrennungsgefahr!
2. Arbeiten Sie sehr vorsichtig mit geschmolzenem Heißschmelzklebstoff. Beachten Sie, dass bereits gelierter Heißschmelzklebstoff auch sehr heiß sein kann.
3. Tragen Sie bei Arbeiten in der Nähe eines Heißschmelzklebstoff-Auftragssystems immer Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, eine Sicherheitsbrille und Sicherheitskleidung, die alle gefährdeten Körperteile bedeckt!

Maßnahmen im Falle eines Brandes:

Tragen Sie Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, eine Sicherheitsbrille und Sicherheitskleidung, die alle gefährdeten Körperteile bedeckt.

Brandbekämpfung - brennender Heißschmelzklebstoff:

Bitte beachten Sie das vom Klebstoffhersteller mitgelieferte Sicherheitsdatenblatt.



LÖSCHEN VON BRÄNDEN

Geeignete Löschmittel:

Schaumlöscher, Löschpulver, Sprühwasser, Kohlendioxid (CO₂), trockener Sand.

Aus Sicherheitsgründen unangemessene Löschmittel: Keine.

Brandbekämpfung - brennende elektrische Geräte:

Geeignete Löschmittel:

Kohlendioxid (CO₂), Löschpulver.

2.17 Beachten Sie Umweltschutzstandards



1. Bei der Arbeit an oder mit dem Gerät sind die gesetzlichen Auflagen zur Abfallvermeidung und zum ordnungsgemäßen Recycling / Entsorgung zu erfüllen.
2. Achten Sie darauf, dass bei Montage-, Reparatur- oder Wartungsarbeiten wassergefährdende Stoffe wie Klebstoff / Klebstoffabfall, Schmierfett oder -öl, Hydrauliköl, Kühlmittel und lösungsmittelhaltige Reiniger nicht den Boden verschmutzen oder in die Kanalisation/Wasserkreislauf gelangen!
3. Solche Stoffe müssen in entsprechenden Vorratsbehältern aufgefangen, aufbewahrt, transportiert und entsorgt werden!
4. Entsorgen Sie diese Stoffe entsprechend der internationalen, nationalen und regionalen Vorschriften.

Kapitel 3

Beschreibung und technische Spezifikationen

3.1 Anwendbare Sicherheitsvorschriften

3.1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das ADS1 Dynafill System darf nur zum Befüllen geeigneter Materialien, z. B. Klebstoffgranulat, eingesetzt werden. Lassen Sie sich die Eignung im Zweifelsfall von ITW Dynatec bestätigen.



Sollte das Gerät nicht entsprechend diesen Vorschriften verwendet werden, ist ein sicherer Betrieb nicht gewährleistet.

Der Betreiber - und nicht ITW Dynatec - ist für alle Personen- oder Sachschäden verantwortlich, die sich aus einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung ergeben!



Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört, dass Sie

- diese Dokumentation lesen,
- alle vorgegebenen Warnungen und Sicherheitsanweisungen beachten und
- alle Wartungsarbeiten innerhalb der vorgegebenen Wartungsintervalle ausführen.

Jegliche andere Nutzung wird als nicht bestimmungsgemäß erachtet.

3.1.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung, Beispiele

Das ADS1 Dynafill System darf unter folgenden Umständen nicht verwendet werden:

- In fehlerhaftem Zustand.
- In einem explosionsgefährdeten Bereich.
- Mit ungeeigneten Betriebs-/Verarbeitungsmaterialien.
- Wenn die in den Spezifikationen aufgeführten Werte nicht eingehalten werden.

Das ADS1 Dynafill System darf nicht zur Verarbeitung folgender Materialien verwendet werden:

- Toxische, explosive und leicht entflammbare Stoffe.
- Erosive und korrosive Stoffe.
- Lebensmittel.

3.1.3 Restrisiken

Bei der Auslegung des ADS1 Dynafill Systems wurden alle Vorkehrungen zum Schutz des Bedienungspersonals vor möglichen Gefahren getroffen. Restrisiken können jedoch nicht vermieden werden.

Das Personal sollte sich der folgenden Risiken bewusst sein:



- Verbrennungsgefahr aufgrund heißer Materialien.
- Verbrennungsgefahr an heißen Komponenten des Klebstoff-Schmelzgerätes.
- Verbrennungsgefahr bei der Durchführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten, für die das System erhitzt werden muss.
- Verbrennungsgefahr bei der Befestigung und Entfernung erhitzter Schläuche.
- Materialdämpfe können gefährlich sein. Vermeiden Sie deren Einatmung. Leiten Sie die Materialdämpfe gegebenenfalls ab und/oder sorgen Sie für eine ausreichende Belüftung am Aufstellungsort.



- An beweglichen Teilen des Klebstoff-Schmelzgerätes (Pumpen, Motoren, Rollen oder sonstiges) besteht Quetschgefahr für Körperteile.

3.1.4 Technische Änderungen

Jegliche technische Änderung, die sich auf die Sicherheit oder die betriebliche Haftung für das System auswirkt, sollte nur mit schriftlicher Genehmigung von ITW Dynatec erfolgen. Derartige Änderungen ohne eine entsprechende schriftliche Genehmigung führen zu einem unverzüglichen Ausschluss der von ITW Dynatec gewährten Haftung für alle direkten und indirekten Folgeschäden.

3.1.5 Verwendung externer Komponenten

ITW Dynatec übernimmt keine Verantwortung für Folgeschäden, die sich aus der Verwendung externer Komponenten oder Steuerungen ergeben, die nicht von ITW Dynatec bereitgestellt wurden.

ITW Dynatec gewährleistet nicht, dass externe Komponenten oder Steuerungen, die von der Betreibergesellschaft verwendet werden, dem ITW Dynatec-System entsprechen.

3.1.6 Inbetriebnahme

Wir empfehlen, zum Anfahren einen ITW Dynatec Kundendiensttechniker anzufordern und so ein funktionierendes System sicherzustellen. Lassen Sie sich und die Mitarbeiter, die mit oder an dem System arbeiten, bei dieser Gelegenheit in die Gerätebedienung einweisen.

ITW Dynatec übernimmt keine Verantwortung für Schäden oder Fehler, die von ungeschultem Personal verursacht werden.

3.2 Beschreibung

3.2.1 Einführung

Schmelzgeräte benötigen eine regelmäßige Auffüllung mit Klebstoff.

Wenn der Maschinenbediener das Schmelzgerät nicht oft genug befüllt, kann es sein, dass die Zeit nicht ausreicht, um den Klebstoff für die Produktion aufzuschmelzen. Dies führt zu Ausfallzeiten des Gerätes und die Mitarbeiter müssen warten, bis die Temperatur des Behälters wieder den Sollwert erreicht.

Beim manuellen Befüllen des Tanks des Schmelzgerätes muss der Tankdeckel geöffnet werden, so können Verschmutzungen, so wie Staub, in den Tank gelangen und das System kontaminieren. Dies führt zu verkohlten Partikeln, die die Düsen und die Filter verstopfen oder die Dichtungen zerstören können.

Wenn das Klebstoffniveau im Tank sinkt, verbleiben Klebstoffrückstände an den Tankwänden. Die Kombination aus hohen Temperaturen, einer dünnen Klebstoffschicht und Luft führt zur Bildung von Verkokungen. Schließlich fallen verkohlte Partikel von der Wand in das System, was zu verstopften Düsen, verstopften Filtern und zerschnittenen Dichtungen führt. Dies kann teure Reparaturen und/oder Maschinenstillstände verursachen.

Die Installation eines ADS1 DynaFill™-Systems (ADS1 = Adhesive Delivery System = Klebstofffördersystem) von ITW Dynatec reduziert alle oben aufgeführten Probleme. Das Ergebnis sind niedrigere Reparaturkosten und höhere Produktionsleistungen.

Das ADS1 kann Schmelzgeräte aus bis zu 30 m (100 Fuß) horizontal und 4,5 m (15 Fuß) vertikal kontrollieren und befüllen, je nach Art und Form des Klebstoffgranulats.

3.2.2 Produktbeschreibung

Der Förderstab des Dynafill's saugt das Klebstoffgranulat mit Hilfe eines Luft-Venturis (Lufttrichter) aktivierte Ansaugung aus einem großen Vorratsbehälter und befördert es in den Tank des Schmelzgerätes. Wenn der Füllstandsensor, der im Tankdeckel des Schmelzgerätes montiert ist, eine Befüllung (niedrigen Füllstand) signalisiert, werden der Luft-Venturi und der Vibrator aktiviert. Das feste Klebstoffgranulat wird dann aus dem Vorratsbehälter durch einen durchsichtigen Kunststoffschlauch geblasen und in den Tank des Schmelzgeräts gefördert, wo der Schmelzvorgang stattfindet. Ein grünes Licht auf dem Steuerkasten wird auch während des Befüllzyklus aktiviert und leuchtet, bis das Befüllen abgeschlossen ist.

Alle Modelle fördern bis zu 340 kg (750 lbs) Klebstoffgranulat pro Stunde, wenn sie mit einem 4 m (13 Fuß) Versorgungsschlauch und einem frei fließenden Klebstoffgranulat von 12,7 mm (1/2 Zoll) oder kleiner verwendet werden.

Ein einstellbarer, ausfallsicherer Alarm benachrichtigt den Bediener über Probleme bei der Befüllung, wie z. B. ein leerer Klebstoffgranulat-Vorratsbehälter oder ein verstopfter Luft-Venturi.

Das Standard-Alarmsystem wird einen orangen Leuchtmelder aufleuchten, wenn das Füllsignal nicht angesprochen wird, d.h. die Füllung ist fehlgeschlagen. Der Leuchtmelder befindet sich am Steuerkasten.

Der externe grüne Leuchtmelder, der Luft-Venturi und der Vibrator werden deaktiviert, wenn das Klebstoffniveau im Tank des Schmelzgerätes ansteigt, bis er den Füllstandssensor (Steuersonde) berührt. Der Füllstandssensor wird von Temperaturveränderungen nicht beeinflusst und wird bei der Installation kalibriert. Der Luftbedarf beträgt ca. 20 SCFM für 5 bis 20 Sekunden (siehe weitere Details unter Technischen Daten auf der nächsten Seite). Im Allgemeinen überträgt das Dynafill-System ungefähr eine halbe Tasse (120 cm³) Klebstoffgranulat alle 1 bis 3 Minuten, abhängig vom Verbrauch des Klebstoffs.

In Fällen, in denen der Luftdruck der Anlage schwankt, sollte ein kleiner 5-Gallonen (19-Liter)-Luftbehälter mit einem Eingangs-Rückschlagventil als Behälter neben der Luftzufuhr verwendet werden.

Abhängig von der Klebstoffverbrauchsmenge sind 4 bar (60 psi) für den Luft-Venturi und 1,4 bar (20 psi) für den Vibrator normalerweise ein guter Ausgangspunkt.

Bei montiertem Dynafill-System besteht kein Grund, den Tankdeckel zu öffnen und schließen, da der Füllstandssensor und der externe Leuchtmelder den Klebstofffüllstand im Tank anzeigen.

3.2.3 Technische Daten

Leistung:

Max. Förderleistung des Klebstoffgranulates (abhängig von verwendetem Klebstoff) 340 kg/h
(750 lbs/h)
Förderstrecken horizontal bis ca. 30 m (100 ft), vertikal bis ca. 6 m (20 ft)
CE Konformität ja

Elektrik:

ADS1, Leistungsanforderungen Werkseinstellung 120VAC oder 240VAC
..... (Versorgungsspannung 230VAC)

Hinweis: Die Eingangsspannung kann durch Ändern des Spannungswahlschalters und Wechseln des Netzsteckers auf 240 VAC geändert werden.

Pneumatische Anforderung für ALLE Modelle:

Luftverbrauch für Dynafill-System bei der Förderung ca. 20 SCFM *
für 5 bis 20 Sekunden intermittierend
Luftbedarf für Luft-Venturi ca. 4 bar (60 psi) @ 20 SCFM *,
für Vibrator ca. 1.4 bar (20 psi) @ 20 SCFM *,
Luftzufuhrleitung 2,54 cm (1 in) Durchmesser
Luftqualität und -Filter saubere, trockene, geregelte Luft, Luftfilter, Regler und Abscheider
Betriebsluftdruck Minimum 3,5 bar, Maximum 5,5 bar

* 20 SCFM (Standard Cubic Feet per Minute = Standard-Kubikfuß pro Minute)
= 32 Nm³/h (Normal Cubic Meters per Hour = Normalkubikmeter pro Stunde)
= 566 l/min (Liters per Minute = Liter pro Minute).

Physikalische Daten:

Max. Klebstoffgranulat-Größe 0,5 Zoll² (13 mm²)
Vorratsbehältergröße (optional) 55 Gallonen / 208 Liter
Unterstützte Behälteranzahl am Schmelzgerät 1

3.2.4 Smart-Nummer-Matrix

ADS1 - Name des Klebstoff-Schmelzgerätes - 1 = 120 V Version

ADS1 - Name des Klebstoff-Schmelzgerätes - 2 = 240V Version

Beispiel: ADS1-DYNAPACK-1 = ADS1 für DYNAPACK mit 120V Version

3.2.5 Kompatibilität der ADS1-Systeme

Standard ADS1-Systeme und ihre Kompatibilität mit den Schmelzgeräten (Tankdeckel) werden aufgeführt:

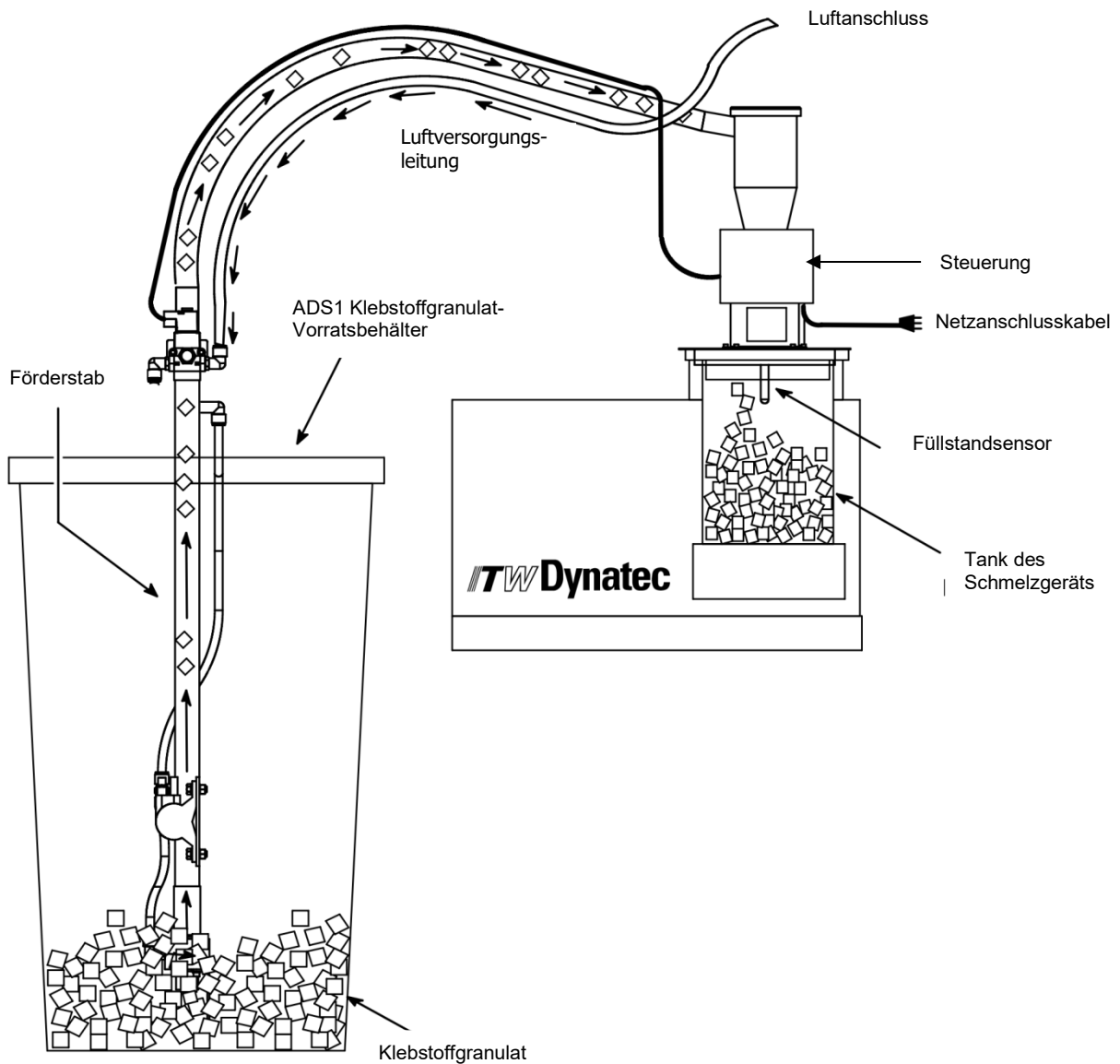
Art. Nr.	Beschreibung	Kompatible Schmelzgeräte
ADS1-DYNAPACK-1 * ADS1-DYNAPACK-2 *	ADS1,DYNAPACK HF, 120V ADS1,DYNAPACK HF, 240V	- Quattro/Challenger - Dynapack
ADS1-S05/S10-1 * ADS1-S05/S10-2 *	ADS1,S05/S10, 120V ADS1,S05/S10, 240V	- Dynamini N05, N10 - Simplicity SC04, SC08 - Dynamelt S05/S10 (V4, V5) - Dynamelt SR5/SR10 (V6)
ADS1-S22-1 * ADS1-S22-2 *	ADS1,S22 HF, 120V ADS1,S22 HF, 240V	- Dynamini N22/N45 - Challenger C22/C45 - Simplicity SC16 - Dynamelt S22/S45 (V4, V5) - Dynamelt SR22/SR45 (V6)
ADS1-DMM-1 * ADS1-DMM-2 *	ADS1,M-SERIES,HF, 120V ADS1,M-SERIES,HF, 240V	Dynamelt M35, M70, M140, M210
ADS1-V6 D25/45-1 * ADS1-V6 D25/45-2 *	ADS1,V6 D25/45,HF, 120V ADS1,V6 D25/45,HF, 240V	Dynamelt D25, D45, D50, D90
ADS1-NDSN PB7/10-1 * ADS1-NDSN PB7/10-2 *	ADS1,NDSN PB7&10, 120V ADS1,NDSN PB7&10, 240V	NDSN PB7/10 #
ADS1-KIT-1 * ADS1-KIT-2 *	ADS1 KIT, STANDARD DECKEL, 120V ADS1 KIT, STANDARD DECKEL, 240V	- Das "Standard-Kit" ist für ein Schmelzgerät konzipiert, bei dem es sich nicht um ein derzeit verfügbares Schmelzgerätmodell handelt, die oben aufgeführt wird. - Ein oben nicht aufgeführtes Schmelzgerät ist möglicherweise für das ADS1-Standard-Kit geeignet. Sehen Sie sich die Installationsanweisungen und Abmessungen des Standard-Kits in dieser ADS1-Anleitung an, um die Kompatibilität des Standard-Kits zu ermitteln. - Einige Schmelzgerätedeckel sind möglicherweise nicht für die Installation des ADS1 Standard-Kits geeignet. - Wenn Sie Hilfe benötigen, wenden Sie sich bitte an den Dynatec-Service oder Ihren Vertriebspartner.

* siehe Kap.7.

ITW Dynatec bietet für verschiedene Hersteller und Gerätetypen weitere Adapter Kits an. Alle Markennamen sind geschützt durch die jeweiligen Hersteller. Sollten mal keine Copyrighthinweise an Markennamen stehen, so sind sie dennoch geschützt.

3.2.6 Allgemeines Diagramm und Funktionsprinzip

HINWEIS: Das Diagramm gilt für alle Modelle des ADS1 Dynafills.



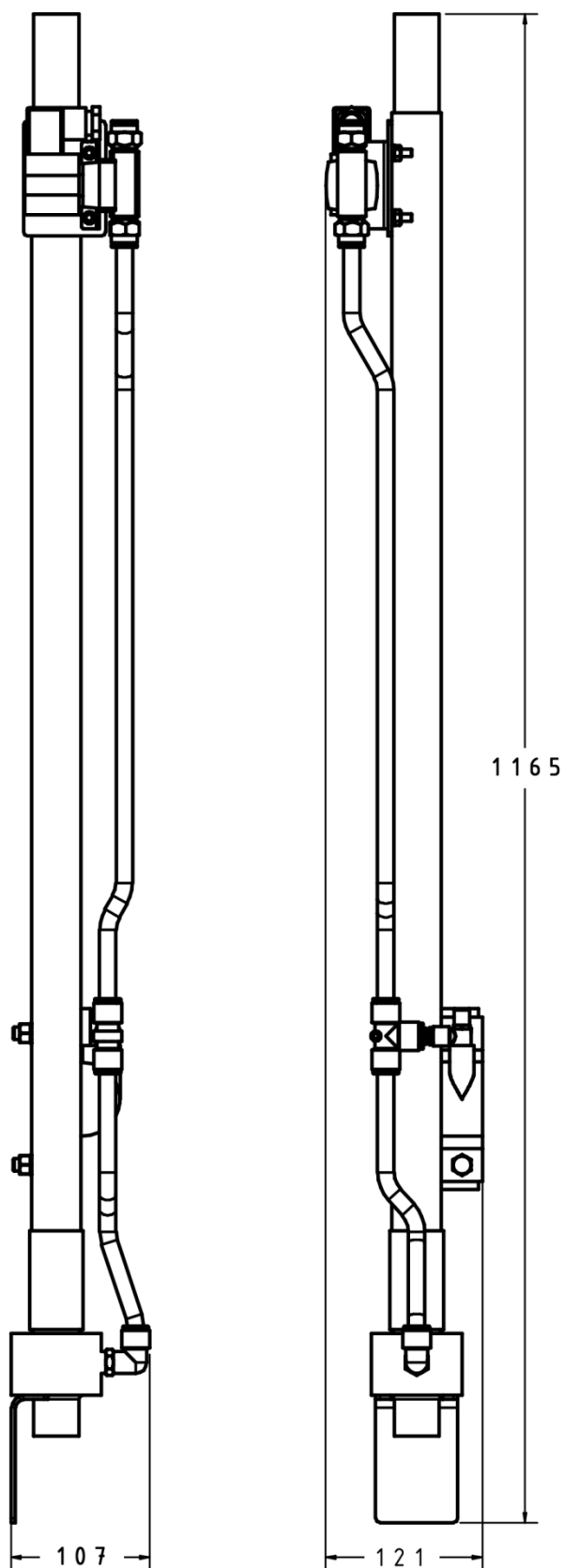
Funktionsprinzip:

Das Klebstoffgranulat im Vorratsbehälter des ADS1 wird pneumatisch zum Tank des Schmelzgeräts gefördert (die Ansaugung wird mithilfe eines Luft-Venturis aktiviert). Ein Förderstab am Ende des Förderschlauches wird in das Klebstoffgranulat im Vorratsbehälter eingetaucht.

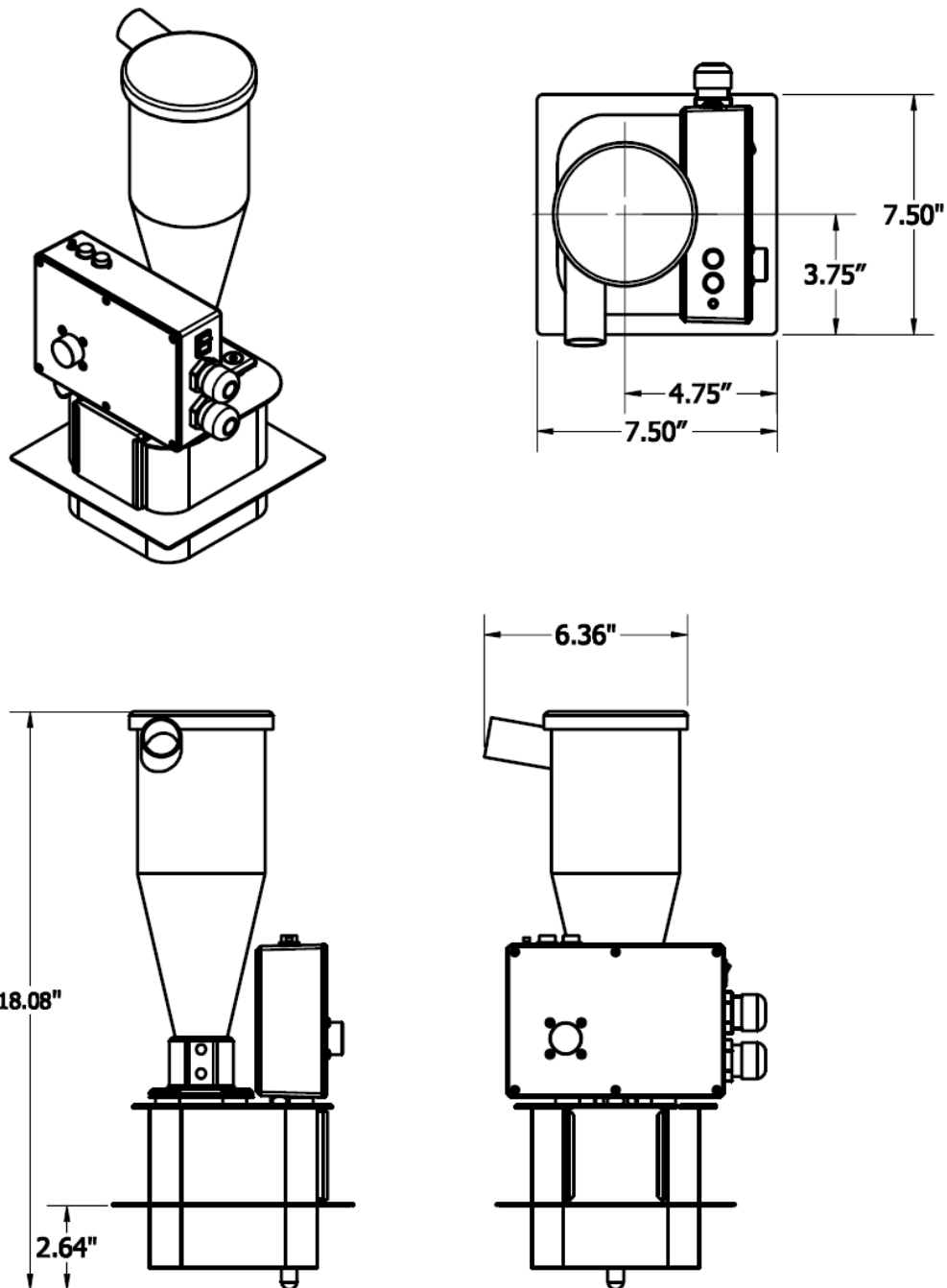
Wenn der Klebstofffüllstand im Tank des Schmelzgeräts sinkt, erkennt ein Sensor das Fehlen von Klebstoff und schaltet die Druckluft zum Stab ein, wodurch Klebstoffgranulat fließt.

Wenn der Klebstofffüllstand den Sensor im Tank berührt, schaltet der Sensor automatisch den Luftdruck ab und die Zufuhr von Klebstoffgranulat stoppt.

3.2.7 Abmessungen des Förderstabes:

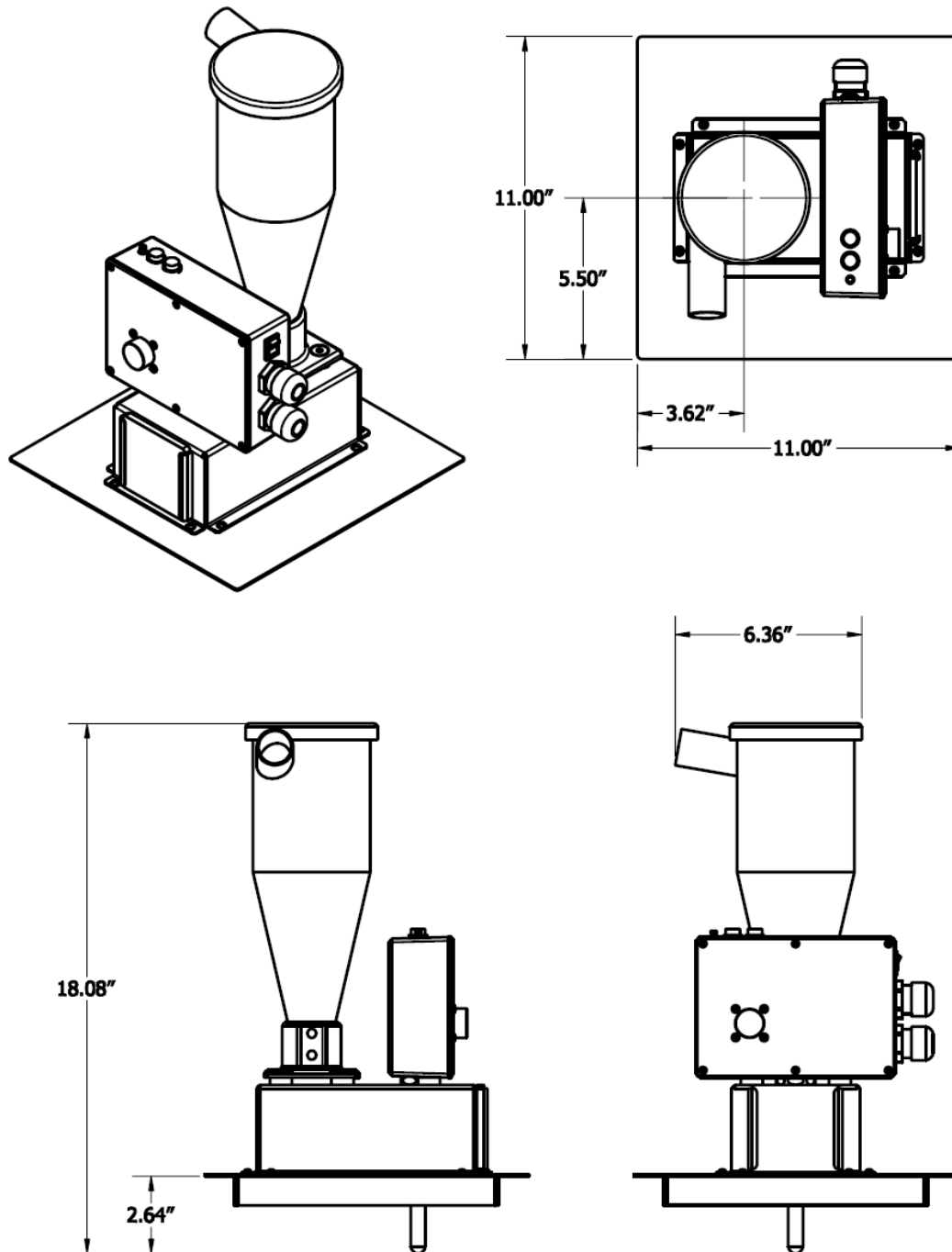


alle Maße sind in mm angegeben

3.2.8 Abmessungen der ADS1 Gehäuse-Baugruppen für Dynamelt S05, S10, N05 & N10 Vortex Aufsatz

Alle Maße sind in Zoll angegeben.

3.2.9 Abmessungen der ADS1 Gehäuse-Baugruppen für Dynamelt S22, S45, N22 & C22 Vortex Aufsatz



Alle Maße sind in Zoll angegeben.

Kapitel 4

Installation und Inbetriebnahme



VORSICHT

- Lesen Sie dieses Dokument bitte vor der Installation und Inbetriebnahme aufmerksam durch. Alle Einbau- und Inbetriebnahme-Arbeiten müssen von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Beachten Sie alle Installations- und Anschlusshinweise.
- Befolgen Sie alle in Kapitel 2 gegebenen Sicherheitsanweisungen.

4.1 Vor-Installation

ITW Dynatec empfiehlt, vor der Installation des ADS1 die folgenden Schritte durchzuführen.

Hinweis: Im folgenden Text bedeutet AD „Außendurchmesser“ und ID bedeutet „Innendurchmesser“.

4.1.1 Luftanschluss

1. Führen Sie von der 2,54 cm (1") langen Betriebsluftleitung eine Luftleitung mit 1,27 cm (1/2") AD zum 1,27 cm (1/2") Eingangsanschluss des DynaFills. Die Luft muss sauber und trocken sein. Der Druck muss mit einem vom Kunden bereitgestellten Regler reguliert werden.
2. Wenn ein Kugelventil in der Luftzufuhrleitung installiert ist, MUSS der Ventilanschluss die gleiche ID-Größe haben wie das Rohr, das es speist.
3. Luftdruck & Verbrauch:
Wenn das Modell ADS1 mit 4 m (13 Fuß) Schlauch mit 3,18 cm (1,25 Zoll) ID Klebstoffgranulat transportiert, sollte der Luftregler in der Lage sein, mindestens 4 bar (60 psi) aufrechtzuerhalten. Bei 4 bar (60 psi) beträgt der Luftverbrauch ca. 20 SCFM (siehe Einzelheiten unter Kapitel 3.2 Technische Daten).

4.1.2 Druckluftqualität



VORSICHT

- Die Luft muss in jedem Fall sauber und trocken sein!
Siehe Hinweise „Druckluftqualität“ in der folgenden Tabelle.
- Die Mindestanforderung an die Druckluftversorgung an Magnetventile zur Steuerung von Schmelzgeräten ist ISO 8573-1:2010 Klasse 7:4:3.

Druckluftqualitätsklassen gemäß ISO 8573-1:2010 Klasse 7:4:3:

ISO 8573-1: 2010	Partikel				Wasser		Öl
Klasse	Maximale Anzahl Partikel pro m ³			Massen- konzentration mg/m ³	Dampf- druck- taupunkt °C	Flüssig- keit g/m ³	Gesamtölgehalt (flüssig, aerosol- und dampfförmig) mg/m ³
	0,1-0,5 µm	0,5-1 µm	1-5 µm				
0	Wie vom Anlagennutzer vorgegeben: strengere Anforderungen als Klasse 1.						
1	≤ 20.000	≤ 400	≤ 10	-	≤ -70	-	0,01
2	≤ 400.000	≤ 6.000	≤ 100	-	≤ -40	-	0,1
3	-	≤ 90.000	≤ 1.000	-	≤ -20	-	1
4	-	-	≤ 10.000	-	≤ +3	-	5
5	-	-	≤ 100.000	-	≤ +7	-	-
6	-	-	-	≤ 5	≤ +10	-	-
7	-	-	-	5-10	-	≤ +0,5	-
8	-	-	-	-	-	0,5 - 5	-
9	-	-	-	-	-	5 - 10	-
X	-	-	-	> 10	-	> 10	> 10

4.1.3 Klebstoffschlauchanschluss

1. Es kann entweder ein PVC-verstärkter biegsamer Schlauch mit einem ID von 3,18 cm (1,25 Zoll) (AD 3,81 cm (1,5 Zoll)) (nicht empfohlen für Strecken über 7,5 m (25 Fuß)) oder ein PVC fester Schlauch mit einem ID von 3,18 cm (1,25 Zoll) (planen Sie die Größe 40) verwendet werden, um das Klebstoffgranulat zu transportieren. PVC fester Schlauch transportieren Klebstoffgranulat jedoch sowohl weiter als auch in größerem Volumen als der biegsame Schlauch. Wenn das Gerät nicht gerade Klebstoffgranulat transportiert, befindet sich nur noch sehr wenig Klebstoffgranulat im Transportschlauch. Wir schätzen eine Förderung von 0,45 bis 1,36 kg (1 bis 3 Pfund) über eine Entfernung von 30 m (100 Fuß).
2. Um den Klebstoffgranulatfluss durch das System zu optimieren, den verstärkten biegsamen PVC-Schlauch oder den festen PVC-Schlauch zwischen dem Vorratsbehälter und dem Tank des Schmelzgeräts in einer möglichst geraden Linie verlegen. Vermeiden Sie Winkel-Anschlüsse, um die kürzeste Strecke zu nehmen und um eine Blockierung und den Gegendruck zu verringern. Der maximale vertikale Abstand sollte 4,5 m (15 Fuß) betragen. Wenn eine größere Entfernung erforderlich ist, wenden Sie sich an ITW Dynatec.
3. PVC Schlauch biegsam:
 - a. Sie können einen verstärkten Schlauch mit einem ID von 3,18 cm (1,25 Zoll) direkt vom Vorratsbehälter zum Tank des Schmelzgeräts verwenden. Achten Sie dabei darauf, dass der Schlauch möglichst gerade gehalten wird und weder durch scharfe Biegungen noch durch scharfkantige Ecken einknickt oder verkantet.
 - b. Der Schlauch gleitet über das Rohr, das sich sowohl am Tank als auch am Vorratsbehälter befindet.
 - c. Wenn der Schlauch um eine Ecke geführt wird, machen Sie die Kurve so lang und so weit wie möglich. Verwenden Sie eine Spiraldrahtführung. Dadurch wird der Klebstoffgranulatfluss verbessert, indem sowohl eine Blockierung als auch der Gegendruck verringert werden.
4. PVC Schlauch fest (empfohlene Methode):
 - a. Wenn ein fester PVC Schlauch verwendet wird, stellen Sie sicher, dass die Verbindungsstelle an jedem Rohrsegment gründlich abgedichtet ist. Ein Leck an einer Verbindung verringert die Fähigkeit des Systems, Klebstoffgranulat zu transportieren, und je größer das Leck, desto mehr wird die Transportkapazität des Systems verringert.
 - b. Wenn Sie einen festen PVC Schlauch verwenden, sollte ein PVC-verstärkter Schlauch mit einem ID von 3,18 cm (1,25 Zoll) (AD 3,81 cm (1,5 Zoll)) verwendet werden, um sowohl den Tank am Anschlusspunkt unten als auch den Vorratsbehälter am Anschlusspunkt oben anzuschließen am PVC Schlauch. Achten Sie darauf, dass der Schlauch so gerade wie möglich gehalten wird und nicht durch scharfe Biegungen in eine ovale Form einfällt.
 - c. Stellen Sie bei Verwendung von einem festen PVC Schlauch sicher, dass entweder die von ITW Dynatec gelieferte 45°- oder die 90°-Winkelstücke sowohl an den oberen als auch an den unteren Anschlusspunkten des PVC Schlauches installiert wird. Ein modifizierter Übergangsadapter, an den der Schlauch angeschlossen wird, ist werkseitig in jedem Winkelstück installiert. Durch den 45°-Winkelstück fließt mehr Klebstoffgranulat als durch einen 90°-Winkelstück.

4.1.4 Elektrischer Anschluss



VORSICHT

- Der benötigte Stromanschluss muss vorhanden sein.
- Schließen oder trennen Sie Steckverbindungen nie unter Last!

1. ADS1:
Entweder eine 120VAC oder 240VAC Stromversorgung wird für die Steuerung benötigt. Eine Zuleitung von 1,8 m (6 Fuß) ist an der Steuerung vorinstalliert.
2. Anschlussleitungen:
Zwischen dem Steuerkasten und dem Förderstab verläuft ein geerdetes zweiadriges Kabel, das das Magnetventil mit Strom versorgt. Dieses Kabel führt während des Förderprozesses 24 VDC-Strom von dem Füllstands-Steuerkasten zum Magnetventil. Das werkseitig installierte Kabel wird mit einem DIN-Anschlusstecker geliefert, der mit dem Magnetventil am Förderstab zusammenpasst. Dieses Kabel wird in der Regel mit Kabelbindern am PVC Schlauch befestigt. Wenn die örtlichen Vorschriften erfordern, dass das Kabel innerhalb des Kabelkanals installiert werden muss, muss dies getan werden.

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an ITW Dynatec!

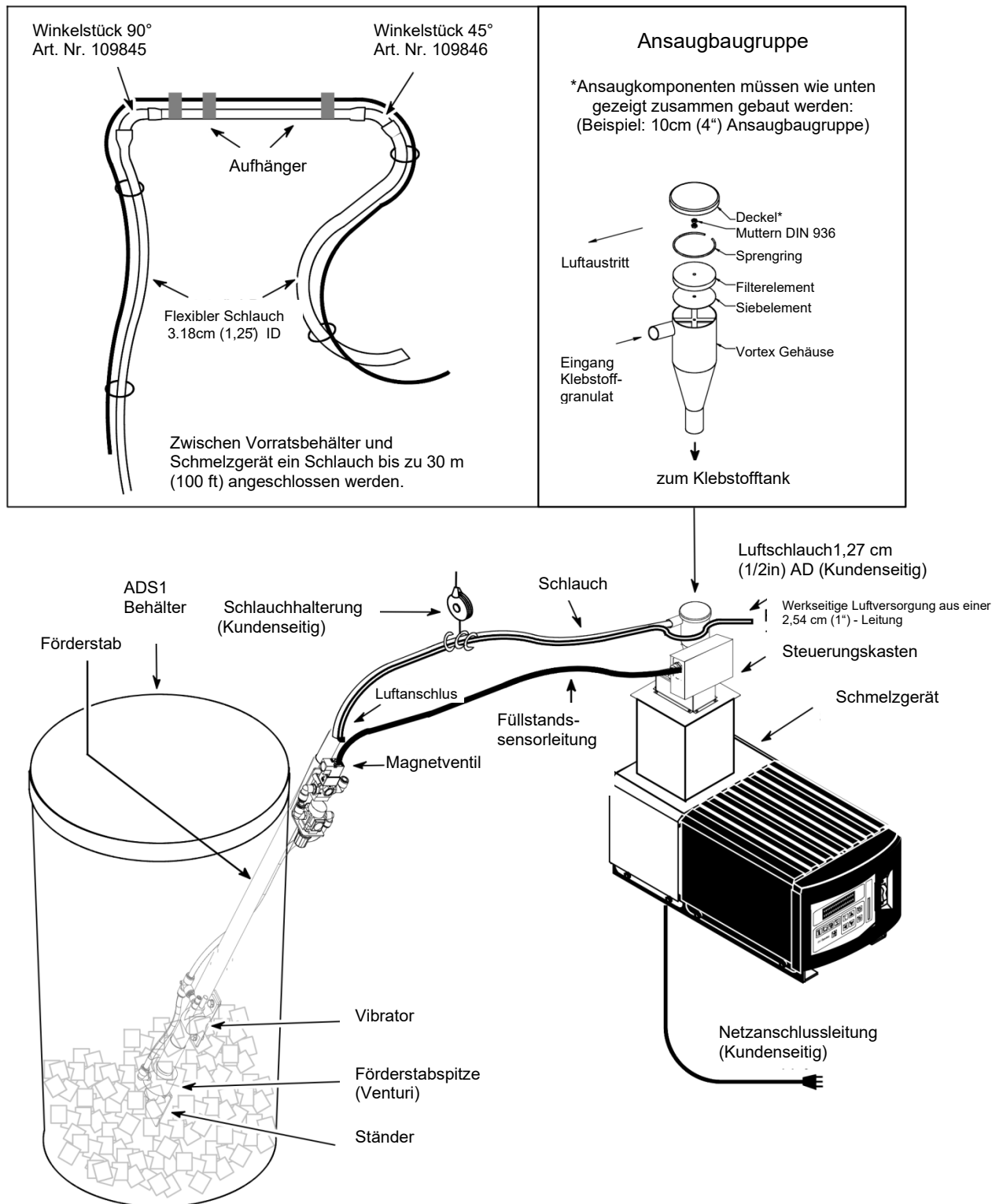
4.1.5 Hinweise zu Schraubverbindungen und Verkabelung



- Prüfen Sie alle Schraubverbindungen am Gerät und ziehen Sie diese ggf. fest.
- Verlegen Sie die Kabel und Schläuche so, dass kein Risiko oder ein möglichst geringes Stopperrisiko besteht.

4.2 Installation

4.2.1 Installationsdiagramm (Beispiel)



4.2.2 Installationsverfahren

Siehe Kapitel 7 „Zeichnungen und Stücklisten“, um die Hauptkomponenten des ADS1 Dynafills zu identifizieren.

Der Deckel des Schmelzgerätes ist ein integraler Bestandteil jedes ADS1 Systems und er muss korrekt identifiziert werden, um sicherzustellen, dass der richtige Deckel auf Ihrem Schmelzgerät installiert wird.

	VORSICHT HEISSER KLEBSTOFF Der Klebstoff und die Gerätekomponenten werden während des Betriebs sehr heiß! Verbrennungsgefahr! Tragen Sie bei der Arbeit an oder mit dem Gerät immer Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, eine Sicherheitsbrille und Schutzkleidung. Verbrennungs- und Verletzungsgefahr! Verwenden Sie das richtige Werkzeug um den heißen Klebstoff und die Komponenten zu handhaben.
---	--

1. Ersetzen Sie den Deckel des Schmelzgerätes durch den Gehäuse-Baugruppe des ADS1 Dynafills.
2. Bauen Sie die Ansaugbaugruppe wie abgebildet auf der vorherigen Seite zusammen.
3. Montieren Sie den 1,25 Zoll (3,18 cm) Schlauch am Klebstoffeingangsanschluss an die Ansaugbaugruppe. Es kann hilfreich sein, das Ende des Schlauchs mit einer Heißluftpistole aufzuwärmen, um die Installation zu erleichtern.
4. Verbinden Sie den Druckluftschlauch 1,27 cm (1/2") mit der Steckverbindung NW 7,2 am Magnetventil.
5. Schließen Sie eine saubere, trockene, geregelte Betriebsluft (maximal 8 bar (120 psi)) an das Gerät an (siehe Tabelle „Druckluftqualität“ unter Kap. 4 Vorinstallation). Eine 1/2" (1,27 cm) Eingangsluftleitung ist erforderlich.
6. Der vom Kunden bereitgestellte Regler sollte auf 4 bar (60 psi) eingestellt werden, wenn rundes, murmel-förmiges Klebstoffgranulat verwendet wird. Für andere Granulat-Formen kann ein höherer Druck erforderlich sein.
7. Der Druck für den Vibrator muss so eingestellt werden, dass ein ausreichender Klebstoffgranulatfluss gewährleistet ist.
8. Stecken Sie das andere Ende des Schlauchs 3,18 cm (1,25 Zoll) auf den Förderstab, der sich im Vorratsbehälter befindet. Es kann hilfreich sein, das Ende des Schlauchs mit einer Heißluftpistole aufzuwärmen, um die Installation zu erleichtern.
9. Schließen Sie die Stromanschlüsse am Steuerungskasten an (siehe Punkt „Elektrischer Anschluss“ unter Kap. 4 Vorinstallation).
10. Nachdem die Installation und Verkabelung abgeschlossen ist, kalibrieren Sie den Füllstandssensor (siehe Kap. 4 „Füllstands-Kalibrierung“ auf der nächsten Seite).
11. Verwenden Sie die Klettverschlüsse (mitgeliefert), um die Luftleitungen zusammen mit dem Magnetventilkabel von der Deckelbaugruppe am Schlauch zu befestigen.

4.2.3 Füllstands-Kalibrierung

	VORSICHT HEISSER KLEBSTOFF Der Klebstoff und die Gerätekomponenten werden während des Betriebs sehr heiß! Verbrennungsgefahr! Tragen Sie bei der Arbeit an oder mit dem Gerät immer Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, eine Sicherheitsbrille und Schutzkleidung. Verbrennungs- und Verletzungsgefahr! Verwenden Sie das richtige Werkzeug um den heißen Klebstoff und die Komponenten zu handhaben.
---	---

1. Installieren Sie die ADS1-Gehäusebaugruppe auf den Tank des Schmelzgeräts.
2. Füllen Sie den Behälter manuell, bis sich der Klebstoff weniger als 25 mm (1 Zoll) unterhalb der Spitze der Sonde befindet.
3. Schalten Sie die Luftzufuhr zum Magnetventil am Förderstab ab..
4. Schalten Sie die Füllstandsregelung des ADS1 ein.
5. Stellen Sie die Empfindlichkeitseinstellung ein:
 - a. Öffnen Sie die Empfindlichkeitseinstellöffnung am Gehäuse der Füllstandsregelung.
 - b. Lokalisieren Sie das Einstellpotentiometer; es wird durch die orange LED identifiziert. (Die Position finden Sie in der Abbildung der Steuerungsplatine auf der folgenden Seite).
Wenn die rote LED neben dem Potentiometer leuchtet, drehen Sie die Einstellschraube des Potentiometers im Uhrzeigersinn, bis die rote LED erlischt. Wenn die rote LED aus ist, drehen Sie die Einstellschraube des Potentiometers gegen den Uhrzeigersinn, bis die rote LED aufleuchtet.
 - c. Die Empfindlichkeitseinstellung ist damit abgeschlossen.
6. Schalten Sie die Luftzufuhr zum Magnetventil am Förderstab wieder ein.
Das ADS1 ist einsatzbereit.

4.2.4 Abschließender Test

Sobald das System betriebsbereit ist, beobachten Sie unmittelbar nach Abschluss des Füllzyklus den Klebstofffüllstand im Tank. Passen Sie den Füllstand neu an, wenn sich der Klebstoff über der unteren Spitze der Sonde befindet.

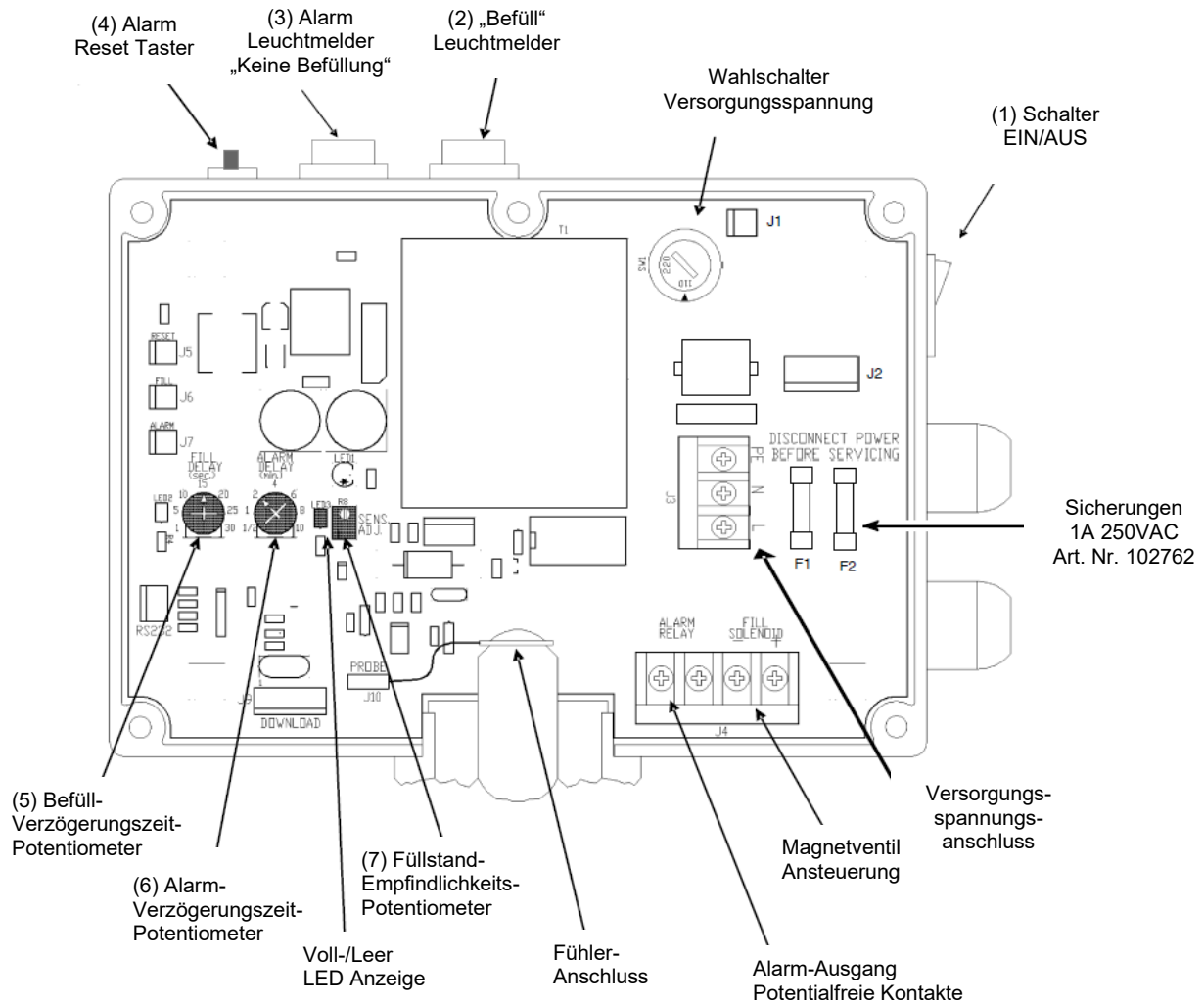
Der Klebstofffüllstand im Tank kann durch Drehen an dem Potentiometer für die Empfindlichkeit eingestellt werden:

- Im Uhrzeigersinn, um den Füllstand zu erhöhen
- Gegen den Uhrzeigersinn, um den Füllstand niedriger einzustellen.

4.2.5 Alarm- und Befüll-Verzögerungseinstellung

Stellen Sie die Alarm- und Befüll-Verzögerung ein.
Siehe Punkt „Alarm- und Befüll-Verzögerungseinstellung“ auf den nächsten Seiten.

4.3 Steuerungskasten und -Platine



4.3.1 Kontrollelemente

(1) Ein/Aus Schalter

Der Schalter schaltet die Stromversorgung der Steuerung des DynaFill ADS1 ein und aus, und leuchtet, wenn der Strom eingeschaltet ist.

(2) Befüll-Leuchtmelder

Er leuchtet, wenn ein Füllsignal ausgelöst wird und bleibt leuchtend, bis entweder die Befüllung abgeschlossen ist oder der Alarmschaltkreis „Keine Befüllung“ aktiviert wird.

(3) Alarm-Leuchtmelder „Keine Befüllung“

Er leuchtet, wenn das Befüllsignal nicht innerhalb der in der Alarmverzögerungseinstellung „Keine Befüllung“ festgelegten Zeit anliegt.

(4) Alarm Reset Taster

Drücken Sie den Reset-Taster, um den Alarm „Keine Befüllung“ zurückzusetzen. Die Ursache des Alarms, d. h. ein leerer DynaFill-Klebstoffgranulat-Vorratsbehälter oder ein verstopfter Luft-Venturi, muss behoben werden, damit das System ordnungsgemäß funktioniert.

4.3.2 Alarm- und Befüll-Verzögerungseinstellung

Die Alarm- und Füllverzögerungseinstellungen werden auf der ADS1-Platine (auf der vorigen Seite abgebildet) vorgenommen, die sich im Steuerungskasten des Geräts befindet.

Bevor Sie die vordere Abdeckung öffnen, schalten Sie den ADS1-Steuerung aus und ziehen Sie das Netzkabel ab.



GEFAHR! ELEKTRISCHE SPANNUNG!

Gerät vor dem Öffnen ausschalten.

Wenn Sie das ADS1 nicht ausschalten und von der Stromversorgung trennen, bevor Sie die vordere Abdeckung öffnen, kann dies zu einem Stromschlag führen.

Entfernen Sie alle sechs (6) Schrauben, mit denen die vordere Abdeckung des Gehäuses der Steuerung befestigt ist.

Entfernen Sie die vordere Abdeckung.

(5) Befüll-Verzögerungszeit-Potentiometer

Mit diesem Potentiometer wird die Ein/Aus-Verzögerung zwischen dem Zeitpunkt, an dem der ADS1 das Signal zum „Befüllen“ empfängt und dem Befehl zum „Befüllen“ eingestellt.

Das Befüll-Verzögerungspotentiometer befindet sich unter dem auf der Platine aufgedruckten Schriftzug „FILL DELAY“ (siehe Abbildung). Eine ordnungsgemäße Einstellung verhindert ein ständiges Ein- und Ausschalten. Stellen Sie das Potentiometer mithilfe der auf der Platine aufgedruckten Skala und des in das Einstellrad eingeformten Pfeils auf die gewünschte Verzögerung ein.

Die Befüllverzögerung kann zwischen 0 und 30 Sekunden eingestellt werden.

Die Befüllverzögerung ist werkseitig auf 15 Sekunden eingestellt.

Vermeiden Sie es, die Befüllverzögerung auf den Mindestwert einzustellen, da dies dazu führt, dass das Magnetventil ständig ein- und ausgeschaltet wird.

(6) Alarm-Verzögerungszeit „Keine Befüllung“ Potentiometer

Erklärung: Der Alarm Leuchtmelder „Keine Befüllung“ (orange) zeigt an, dass das Signal zum Füllen aktiviert ist, aber kein Klebstoffgranulat in den Tank eingefüllt wurde und der Füllstand (Füllstandssensor) innerhalb des eingestellten Zeitspanne (Alarm Verzögerungszeit) nicht erreicht wurde.

Ein Satz potenzialfreier Kontakte für den Anschluss einer externen Hupe oder Lampe, ausgelegt für 5A bei 250 VAC oder 30 VDC, schließt, wenn der „Keine Befüllung“-Alarm aktiviert wird.

Der Alarm ist durch einen einstellbaren Timer mit der Bezeichnung „Alarmverzögerung“ zwischen 30 Sekunden und 10 Minuten einstellbar.

Für den Alarm „Keine Befüllung“ beträgt die normale Zeit, damit der Füllstandssensor anspricht, 5 bis 10 Sekunden. Wenn jedoch ein Tank einen niedrigen Füllstand hat, kann es mehrere Minuten dauern, bis er gefüllt ist, und daher ist der Timer auf etwa 2 bis 3 Minuten eingestellt.

Der „Keine Befüllung“-Alarmschaltkreis lässt das orangene Leuchtmelder aufleuchten, wenn er aktiviert wird.

Einstellung: Das Potentiometer für die Alarm Verzögerung befindet sich auf der Platine und ist mit „ALARM DELAY = ALARM-VERZÖGERUNG“ beschriftet. Stellen Sie das Potentiometer mithilfe der auf der Platine aufgedruckten Skala und des in das Einstellrad eingeformten Pfeils auf die gewünschte Verzögerung ein.

Die Alarmverzögerung kann zwischen 30 Sekunden und 10 Minuten eingestellt werden.

Die Alarmverzögerung ist werkseitig auf 2 Minuten eingestellt.

Bei Alarmmeldung muss der Bediener eine Fehlersuche durchführen, den Fehler beseitigen und den Alarm zurücksetzen.

(7) Füllstand-Empfindlichkeits-Potentiometer:

Mit diesem Potentiometer wird der gewünschte Klebstofffüllstand (im Tank) eingestellt, bei dem das ADS1 einschalten und Befüllen soll.

Kapitel 5

Wartung und Fehlersuche

5.1 Sicherheitshinweise für Wartung und Reparatur



Beachten Sie alle in Kapitel 2 angegebenen Sicherheitshinweise.

Verwenden Sie stets Originalteile von ITW Dynatec, andernfalls erlischt die Garantie von ITW Dynatec!

Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden!

Tragen Sie bei der Arbeit an dem beheizten Gerät Sicherheitsschuhe, hitzebeständige Schutzhandschuhe, eine Sicherheitsbrille und Sicherheitskleidung, die alle gefährdeten Körperteile bedeckt! Verletzungsgefahr oder Gefahr schwerer Verbrennungen!

Hochspannung! Verletzungs- und Lebensgefahr!

- Alle elektrischen Anschlüsse müssen von qualifizierten Elektrikern durchgeführt werden.
- Vor einer Demontage ist Sorgfalt bei der Sicherstellung der ordnungsgemäßen Erdung erforderlich.
- Sperre und Markierung der Stromquellen nach Bedarf.
- Stellen Sie sicher, dass die Kabel, die Sie anschließen, keinen Strom führen.
- Bei der Entfernung von Abdeckungen ist durch Hochspannungsquellen die Gefahr eines elektrischen Schlages gegeben.
- Tragen Sie bei der Arbeit mit Hochspannungsquellen angemessene Sicherheitsausrüstung.



Teile und Oberflächen des Gerätes werden sehr heiß. Hohe Temperaturen! Gefahr schwerer Verbrennungen!

Hohe Klebstofftemperatur und hoher Klebstoffdruck! Verletzungsgefahr oder Gefahr schwerer Verbrennungen!

Gehen Sie immer davon aus, dass das System unter Druck steht, und gehen Sie daher immer mit besonderer Vorsicht vor.

Halten Sie ein Kühlkissen oder einen Eimer mit sauberem Wasser am Arbeitsbereich bereit.

Positionieren Sie einen hitzebeständigen Auffangbehälter/eine Unterlage unter den Komponenten. Es ist möglich, dass heißer Klebstoff austritt.



VORSICHT: Geschmolzener Klebstoff auf Arbeitstemperatur kann schwere Verbrennungen verursachen. Lassen Sie ausgelaufenen Klebstoff vor der Entfernung erst abkühlen!

VORSICHT: Verwenden Sie für die Reinigung nur fusselfreie Reinigungstücher und geeignete Reinigungsmittel! Beschädigen Sie keine Oberflächen! Kratzen Sie nicht mit scharfkantigen Werkzeugen über diese Oberflächen, da die Komponenten ansonsten undicht und funktionsunfähig werden!

Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten sind bei Betriebstemperatur durchzuführen, wenn nicht anderweitig vermerkt. Andernfalls besteht die Gefahr, die Gerätekomponten zu beschädigen!

Trennen Sie vor Instandhaltungsarbeiten den externen Netzanschluss und schalten Sie das Gerät spannungsfrei:

1. Schalten Sie den Hauptschalter und die Steuerung aus.
2. Trennen Sie den Netzanschluss bzw. den Stecker/ das Kabel.
3. Schützen Sie das Gerät gegen unbefugten Neustart!

Vor jeglichen Instandhaltungsarbeiten muss der Klebstoffdruck im gesamten System druckentlastet werden. Das System drucklos machen:

1. Trennen Sie den Druckluftanschluss.
2. Drehen Sie bei Bedarf den Druckregler auf null Bar. Warten Sie ca. 1 Minute bis die Druckentlastung abgeschlossen ist.

5.2 Wartung

Es muss darauf geachtet werden, dass die Druckluft trocken bleibt und dass es keine Verschmutzungen im Klebstoffgranulat-Vorratsbehälter, im Förderstab und im Schmelzbehälter des Schmelzgerätes vorhanden sind.

Wenn Klebstoff am Füllstandsensord haften bleibt, reduzieren Sie den Luftdruck zum Luft-Venturi, damit sich die Befüllungsgeschwindigkeit reduziert und erhöhen Sie die Empfindlichkeit des Füllstandsensors (siehe vorheriges Kapitel). Dies sollte in den ersten Wochen täglich kontrolliert werden.

5.3 Fehlersuche

Es gibt zwei Haupt-Unterbaugruppen:

1. Füllstandskontrolle
2. Förderstab

Problem	Ursache	Lösung
1. Die rote LED kann nicht zum Einschalten eingestellt werden	1. Sensor ist nicht angeschlossen. 2. Stromversorgung zum Gerät fehlt. 3. Sicherung der Steuerungsplatine ist defekt. 4. Steuerung ist defekt.	1. Sensorkabel am Sensor anschließen. 2. Versorgungsspannungseinstellung überprüfen (120 oder 240 Volt), die durch die Position des Spannungswahlschalters bestimmt wird. 3. Sicherung austauschen. 4. Steuerung austauschen.
2. Die rote LED bleibt immer eingeschaltet.	1. Sensor ist am Gehäuse oder an der Erde kurzgeschlossen (Masseschluss). 2. Steuerelektronik ist defekt.	1. Trennen Sie das Sensorkabel und positionieren Sie es so, dass das blanke Ende nichts berührt. Drehen Sie das Kalibrierpotentiometer 20 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn. Die LED sollte erlöschen. Wenn dies nicht der Fall ist, reparieren, ersetzen oder reinigen Sie den Sensor. 2. Steuerelektronik austauschen.

Problem	Ursache	Lösung
3. Befüllungsprozess stoppt wenn Klebstoff den Sensor berührt, und wird nicht weitergeführt wenn der Klebstofffüllstand im Tank abfällt.	1. Falsch kalibriert. 2. Zu viel Klebstoff am Sensor. Siehe vorheriges Kapitel „Wartung“.	1. Siehe Kapitel Level Kalibrierung. 2. Sensor reinigen und neu kalibrieren.
4. Gerät erkennt keinen Klebstoff.	1. Falsch kalibriert. 2. Sensor ist nicht angeschlossen. 3. Zu große Verzögerung eingestellt.	1. Siehe Kapitel Level Kalibrierung. 2. Sensorkabel am Sensor anschließen. 3. Sensor neu kalibrieren und Füllverzögerung neu einstellen.
5. Das Relais arbeitet ordnungsgemäß, aber kein Signal an den Klemmen „Ausgang Magnetventil“ der Steuerungsplatine.	Steuerbaugruppe funktioniert nicht.	Steuerbaugruppe ersetzen.
6. Das Gerät löst aus und die Befüllleuchte leuchtet auf, befüllt jedoch nicht. Klebstoffgranulat wirbelt im Schlauch, wird nicht aber weiter gefördert.	1. Ansaugung ist blockiert. 2. Luft-Venturi am Förderstab ist blockiert. 3. Staubfilter ist verschmutzt.	1. Mit einer Heißluftpistole die Ansaugung frei machen. Siehe Hinweis *. 2. Die Einlassöffnung an der Unterseite des Förderstabs überprüfen und bei Bedarf reinigen. Den Boden des Klebstoffgranulat-Vorratsbehälter s auf Fremdkörper überprüfen und bei Bedarf reinigen. 3. Staubfilter reinigen oder tauschen.

*** Hinweis:** Eine Heißluftpistole eignet sich gut zum Schmelzen des Klebstoffs in der Deckel-Ansaugungsöffnung oder dem Eingangsverschraubung. Die Verschraubungen sind aufgesteckt und können bei Bedarf zur Reinigung entfernt werden.

Diese Seite wurde absichtlich freigelassen.

Kapitel 6

Optionen & Zubehörteile

6.1 Optionen & Zubehörteile

6.1.1 Rollwagen für Behälter, Art. Nr. 115147

Wenn der Klebstoffgranulat-Vorratsbehälter an verschiedenen Stellen bzw. an unterschiedlichen Maschinen benötigt wird, kann dieser auf einen separat erhältlichen Rollwagen montiert werden. Dies ist eine Schwerlast-Stahlplattform (max. Kapazität 900 lbs. / 408 kg) mit vier 3-Zoll (7,62 cm) Kunststoff-Lenkrollen.

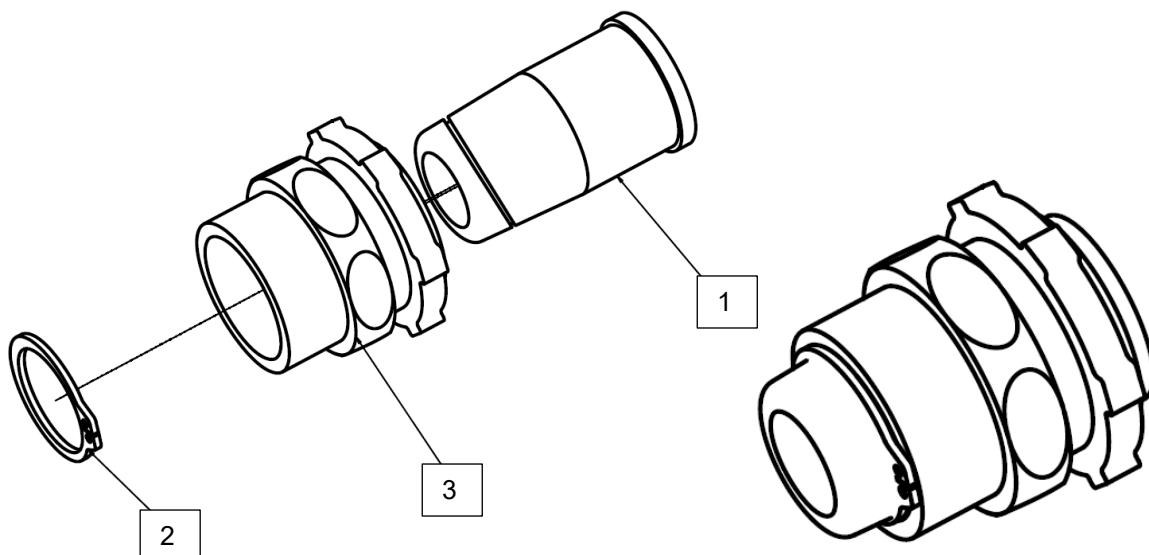
6.1.2 Akustischer Alarm-Kit, Art. Nr. 115241

Dieses Kit fügt einen akustischen Alarmton hinzu, der durch die Steuerungs-Alarme aktiviert wird.

6.1.3 Sensor-Isolierungs-Kit, Art. Nr. 827479

Dieses Kit verhindert, dass der Sensor und die Hülse durch den Box-Abstandshalter nach oben rutschen.

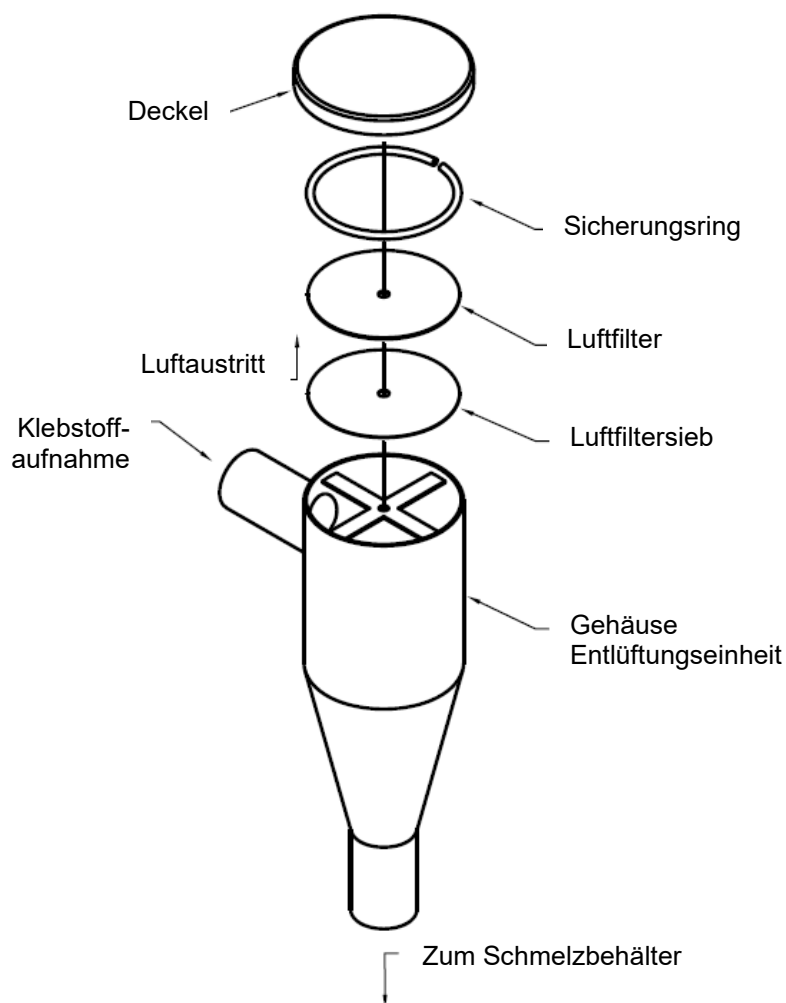
Pos.	Art. Nr.	Beschreibung	Menge
1	114869	Hülse (Sensor-Isolierung)	1
2	808284	Haltering	1
3	114870	Box-Abstandshalter 3/4 NPT	1



6.2 Empfohlene Ersatzteile

Art. Nr.	Beschreibung	Menge
114196	Vibrator	1
114878	Magnetventil, 24 VDC	1
109324 *	Filter-Kit (für Entlüftungseinheit 10 cm (4")) Das Kit muss als Baugruppe bestellt werden und enthält einen Luftfilter 114167, ein Luftfiltersieb 114166 und einen Sicherungsring 116305.	1
102762	Sicherungen, 1 A, 250 VAC (an der Steuerungsplatine)	5
114871	Niveau-Steuerungskasten 120V (mit Platine)	1
121597	Niveau-Steuerungskasten 240V (mit Platine)	1
119859	Netzschalter	1
119860	Reset-Schalter	1
119861	Anzeigelampe, grün	1
119862	Anzeigelampe, orange	1

*** Die Komponenten des Filter-Kits müssen in der angezeigten Reihenfolge zusammengebaut werden:**



Darstellung: Entlüftungseinheit 10 cm (4")

Kapitel 7

Zeichnungen und Stücklisten



WARNUNG

Alle Teile müssen regelmäßig überprüft und bei Verschleiß oder Beschädigung ausgetauscht werden. Ein Unterlassen kann zu Personen- und Geräteschäden führen.

Dieses Kapitel enthält die Bauteilabbildungen (Explosionszeichnungen) für alle Baugruppen des Gerätes. Diese Zeichnungen sind sowohl für das Suchen von Artikelnummern sowie für die Wartung bzw. Reparatur der Ausrüstung hilfreich.

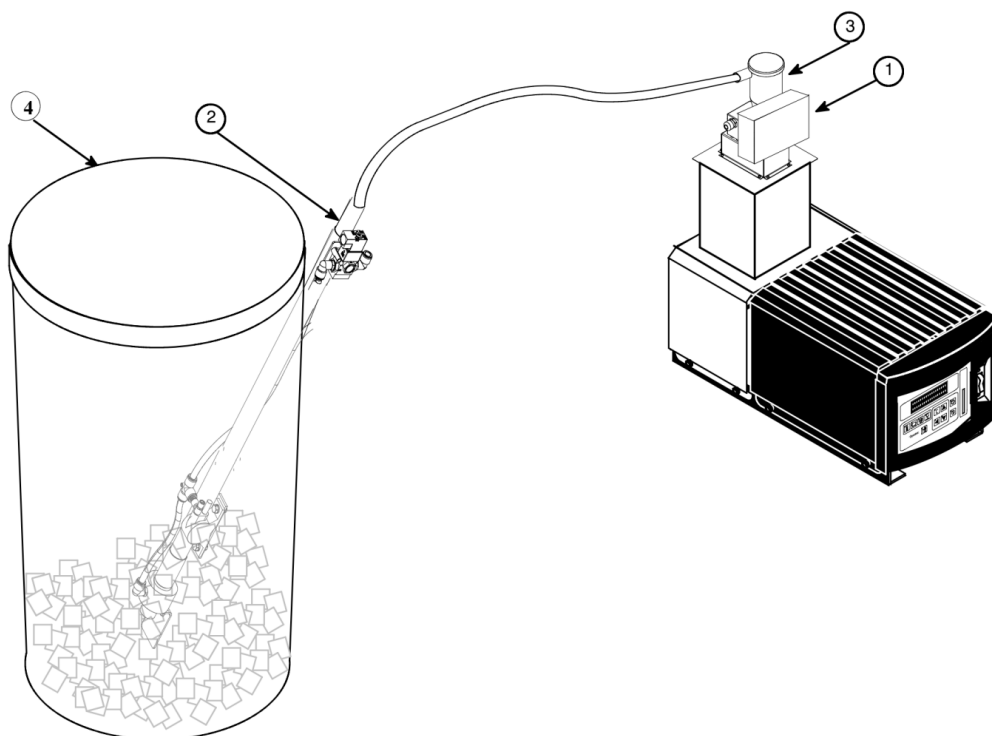
Hinweis: Die gebräuchlichsten Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben, die in der Bedienungsanleitung erwähnt werden, stehen nicht zum Verkauf und können vor Ort bei Ihrem Eisenwarenhändler erworben werden. Wenden Sie sich an den Dynatec-Kundendienst, wenn Sie spezielle Befestigungselemente benötigen.

7.1 Grundkomponenten des ADS1 Dynafill

Pos.	Art. Nr.	Beschreibung	Menge
1	114871	ADS1 Niveau-Steuerungseinheit 120/240V	1
	121597	ADS1 Niveau-Steuerungseinheit 240V	1
2	114881 *	ADS1 Förderstab Baugruppe	1
3	**	ADS1 Gehäuse Baugruppen	1
4	826301 *	Behälter 208 Liter (55 Gallonen) mit Deckel, Klebstoffgranulat-Vorratsbehälter	1

* siehe separate Zeichnung.

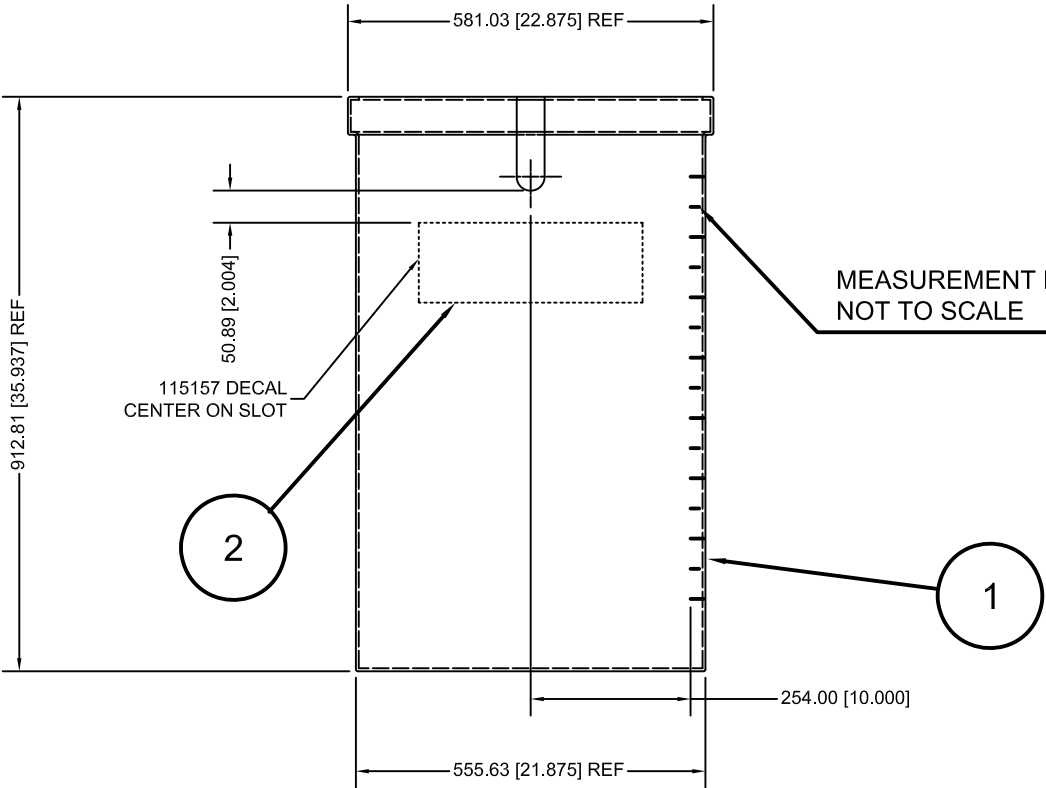
** siehe Optionen unter Kap. 7.4, 7.5 und 7.6.



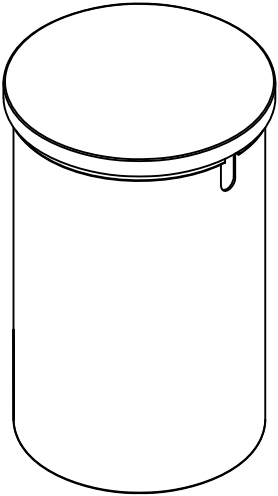
7.2 Behälter 208 I (55 Gallonen) mit Deckel, Klebstoffgranulat- Vorratsbehälter, PN 114872

Zeichnung auf der nächsten Seite.

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.



REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
08361	A	INITIAL RELEASE	10.17.08	CRF	
09088	B	ADD 115157 DECAL LOCATN	4.13.09	CRF	
16095	C	ADD CENTER NOTCH DIM.	10.03.16	JC	
244	D	CHANGED TO ASSEMBLY OF DRUM AND LABEL	03.11.19	AS	



2	115157	1	EA	LABEL, ADS1 BIN
1	826301	1	EA	TOTE, 55GAL W/LID
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION

PART LIST

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMS ARE IN MILLIMETERS/INCHES TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X. ± 0.5 .XX ± .010 ± .5 .X ± 0.25 .XXX ± .005 .XX ± 0.10		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN		U/M
						EA
USED ON		APPROVALS	DATE	TOTE, 55 GAL W/LID NOTCHED FOR WAND		STATUS
ADS1		DRAWN CRF	8.19.08			P
NEXT ASSY.		CHECKED		114872		SOURCE
		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)				C
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE	CAD DRAWING	REV D	GROUP 00	
				SHEET 1 OF 1		

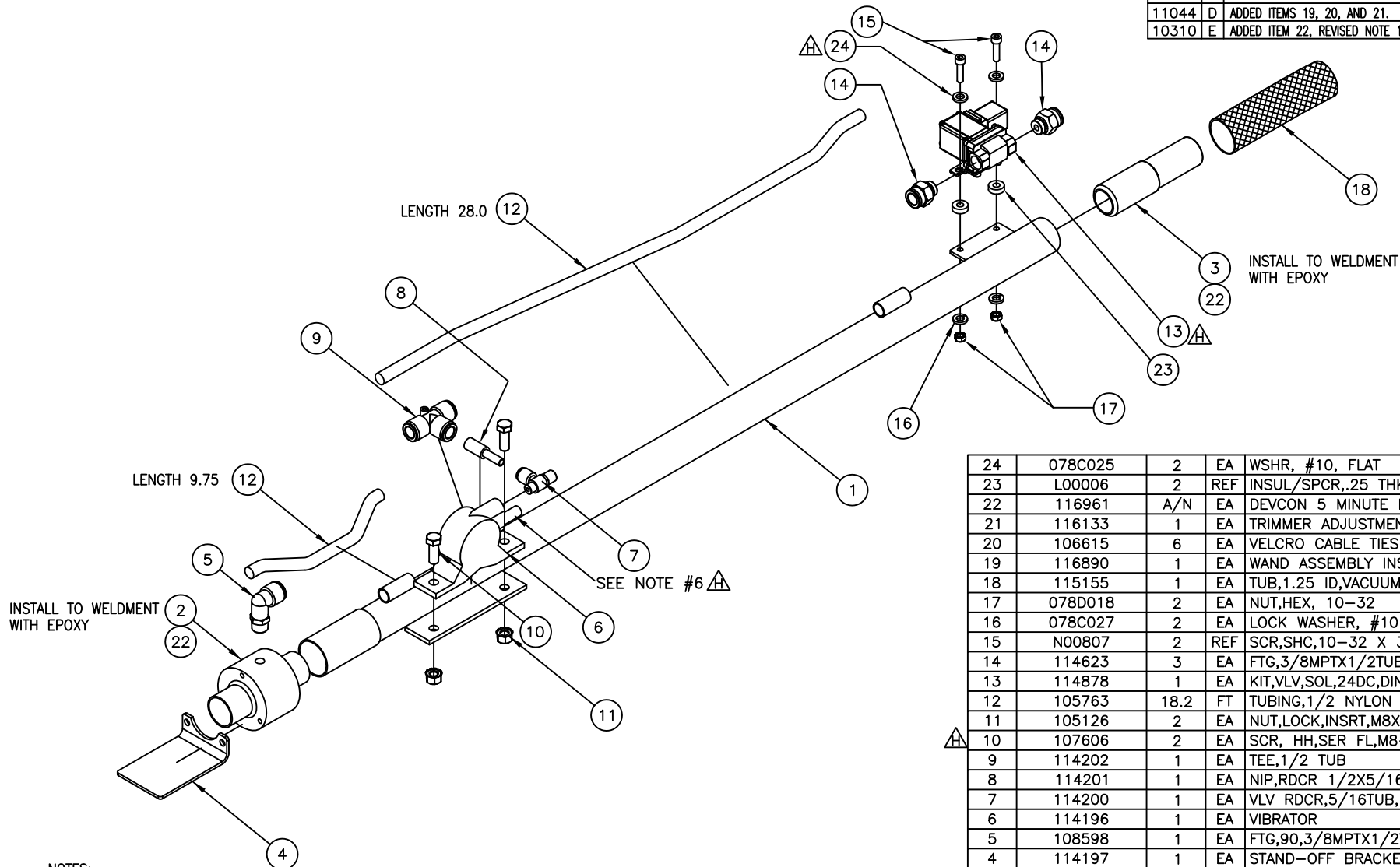
7.3 Förderstab Baugruppe, Art. Nr. 114881

Zeichnung auf der nächsten Seite.

244	J	CHANGED ITEM 1,3 & 4 TO EA FROM REF REMOVE NOTE 3	03.11.19	AS
-----	---	--	----------	----

15082	F	ADD ITEM 24, MAKE ITEM 15/23 REF. ITEM 15 WAS N00805	07.01.15	JC
15120	G	REMOVE ITEM 24 (DUPLICATE OF 16)	08.28.15	JC
17060	H	ITEM 10 WAS 108298, ADD ITEM 24 ADD NOTES 5 & 6	11.03.17	ASA

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
08382	A	INITIAL RELEASE	10.31.08	CRF
09043	B	ADDED 1 PC 114623 FTG	2.17.09	CRF
09214	C	ITEMS 1, 3 AND 4 ARE NOW REF ADDED NOTE 3	8.11.09	BB
11044	D	ADDED ITEMS 19, 20, AND 21.	4.8.11	CRF
10310	E	ADDED ITEM 22, REVISED NOTE 1	5.3.11	BB



NOTES:

- JOIN ITEMS 2 (VENTURI) AND 3 (ADAPTER) TO ITEM 1 WAND WELDMENT VIA DEVCON TWO-PART 5 MINUTE EPOXY (ITEM 22) OR ENGINEERING APPROVED EQUIVALENT.
- ATTACH AIR SUPPLY TUBING TO WAND WITH CABLE TIES AT THE VIBRATOR BRACKET AND THE SOLENOID/REGULATOR MOUNTING BRACKET.
-
- ITEMS 15 AND 23 ARE REFERENCE ONLY AND ARE CONTAINED WITHIN ITEM 13 BOM.

- VIBRATOR (PART #6) HAS SUPPLIED MUFFER IN BOX. PUT IT IN HOLE CLOSEST TO TUBE. SUPPLY AIR LINE GOES IN HOLE MARKED WITH ARROW.
- PUT PEICE OF MASKING TAPE OVER SOLINOID TOP OF ITEM #13, TO RETAIN MOUNTING SCREW DURING SHIPPING.

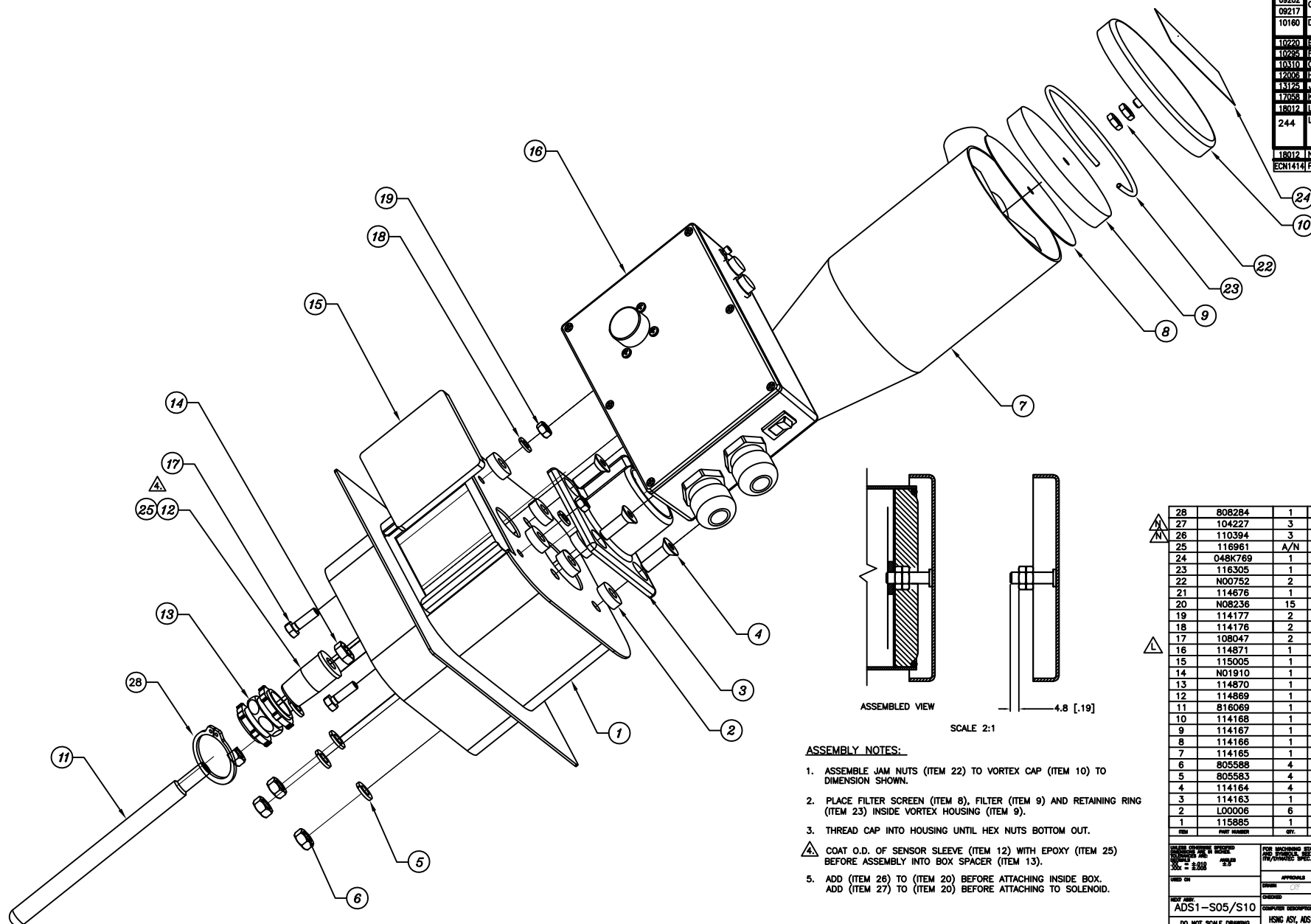
24	078C025	2	EA	WSHR, #10, FLAT
23	L00006	2	REF	INSUL/SPCR,.25 THK
22	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
21	116133	1	EA	TRIMMER ADJUSTMENT TOOL.
20	106615	6	EA	VELCRO CABLE TIES, .5X9
19	116890	1	EA	WAND ASSEMBLY INSTRUCTION SHEET
18	115155	1	EA	TUB,1.25 ID,VACUUM 13FT W/CLAMPS
17	078D018	2	EA	NUT,HEX, 10-32
16	078C027	2	EA	LOCK WASHER, #10
15	N00807	2	REF	SCR,SHC,10-32 X 3/4,BLK
14	114623	3	EA	FTG,3/8MPTX1/2TUBE
13	114878	1	EA	KIT,VLV,SOL,24DC,DIN
12	105763	18.2	FT	TUBING,1/2 NYLON
11	105126	2	EA	NUT,LOCK,INSRT,M8X1.25
10	107606	2	EA	SCR, HH,SER FL,M8-1.25X25
9	114202	1	EA	TEE,1/2 TUB
8	114201	1	EA	NIP,RDCR 1/2X5/16 TUB
7	114200	1	EA	VLV RDCR,5/16TUB,1/8NPT
6	114196	1	EA	VIBRATOR
5	108598	1	EA	FTG,90,3/8MPTX1/2TUBE
4	114197	1	EA	STAND-OFF BRACKET, VENTURI
3	114873	1	EA	TUBE, HOSE ADPTR
2	114195	1	EA	VENTURI
1	114880	1	EA	WAND WELDMENT, ADS1
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES ARE: XXX = ±.010 .XXX = ±.005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN		U/M EA
USED ON ADS1		APPROVALS DRAWN CHECKED		DATE 10.30.08		STATUS P
NEXT ASSY. —		COMPUTER DESCRIPTION(25 CHARACTERS) WAND ASY, ADS1		SIZE C		SOURCE P
DO NOT SCALE DRAWING		DWG. NO. 114881		REV. J		GROUP 00
		SCALE 1:3		CAD DRAWING		SHEET 1 of 1

7.4 ADS1 Gehäuse-Baugruppen 120V

7.4.1 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt S05/S10, Art.-Nr. 114879P

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF AD/PAWSEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF AD/PAWSEC.



ASSEMBLY NOTES:

1. ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 22) TO VORTEX CAP (ITEM 10) TO DIMENSION SHOWN.
2. PLACE FILTER SCREEN (ITEM 8), FILTER (ITEM 9) AND RETAINING RING (ITEM 23) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 9).
3. THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
4. COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 12) WITH EPOXY (ITEM 25) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 13).
5. ADD (ITEM 26) TO (ITEM 20) BEFORE ATTACHING INSIDE BOX. ADD (ITEM 27) TO (ITEM 20) BEFORE ATTACHING TO SOLENOID.

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
08382	A	INITIAL RELEASE	10.31.08		
09214	B	ITEMS 3 AND 7-12 ARE NOW REF; ADDED NOTE 1.	8.11.09		
09202	C	REMOVE N00752 RING TERMINAL ITEM 22	8.24.09		
09217		ADD N00752 AND ASSEMBLY VIEW			
10160	D	ADDED ITEMS 23 & 24; REVISED SECTION VIEW & ADDED ASSEMBLY NOTES	11.23.10		
110220		REF 11 WAS 114169	2.2.11		
110258		REF 11 WAS 114174	4.26.11		
110310		ADDED ITEM 25 AND ASSEMBLY NOTE 4	5.5.11		
120406		REF 1 WAS 114877	1.6.12		
131725		ADDED ITEM 23 TO NOTE 1.	5.07.13		
170558		ADDED THIRING DETAIL PG. 2	11.08.17		
18012	L	114871 TO REF	02.08.18		
244		CHANGE 116305,114871,114869,116069 TO 114168,114167,114166,114165,114163 TO EA FROM REF	03.11.19		
18012	N	ADD ITEMS 26 AND 27	10.25.19		
EON1414	P	ADD ITEM 28	12.13.21		

28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26	110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25	118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15	115005	1	EA	HF WINDOW
14	N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11	816069	1	EA	SENSOR PROBE
10	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9	114167	1	EA	AIR FILTER
8	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7	114165	1	EA	VORTEX INLET
6	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1	115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1	EA	HF WINDOW
14		N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13		114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12		114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11		816069	1	EA	SENSOR PROBE
10		114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9		114167	1	EA	AIR FILTER
8		114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7		114165	1	EA	VORTEX INLET
6		805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5		805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4		114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3		114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2		L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1		115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1	EA	HF WINDOW
14		N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13		114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12		114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11		816069	1	EA	SENSOR PROBE
10		114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9		114167	1	EA	AIR FILTER
8		114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7		114165	1	EA	VORTEX INLET
6		805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5		805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4		114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3		114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2		L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1		115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1	EA	HF WINDOW
14		N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13		114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12		114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11		816069	1	EA	SENSOR PROBE
10		114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9		114167	1	EA	AIR FILTER
8		114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7		114165	1	EA	VORTEX INLET
6		805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5		805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4		114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3		114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2		L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1		115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1	EA	HF WINDOW
14		N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13		114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12		114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11		816069	1	EA	SENSOR PROBE
10		114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9		114167	1	EA	AIR FILTER
8		114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7		114165	1	EA	VORTEX INLET
6		805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5		805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4		114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3		114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2		L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1		115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1	EA	HF WINDOW
14		N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13		114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12		114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11		816069	1	EA	SENSOR PROBE
10		114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9		114167	1	EA	AIR FILTER
8		114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7		114165	1	EA	VORTEX INLET
6		805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5		805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4		114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3		114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2		L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1		115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1	EA	HF WINDOW
14		N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13		114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12		114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11		816069	1	EA	SENSOR PROBE
10		114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9		114167	1	EA	AIR FILTER
8		114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7		114165	1	EA	VORTEX INLET
6		805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5		805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4		114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3		114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2		L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1		115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

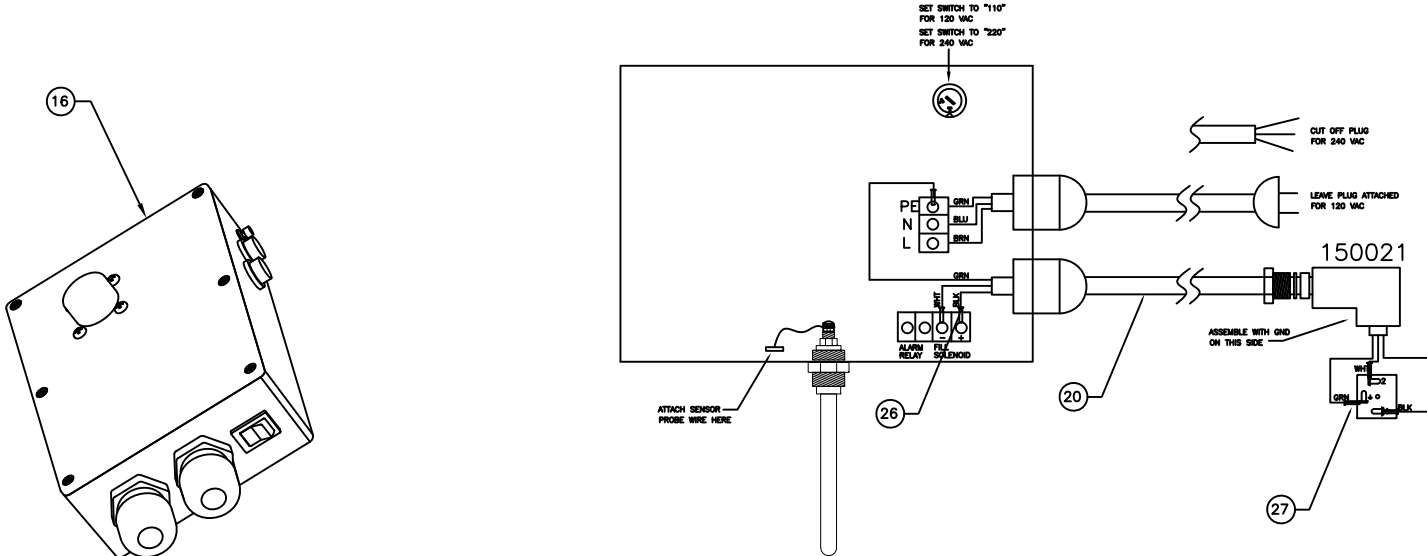
REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1	EA	HF WINDOW
14		N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13		114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12		114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11		816069	1	EA	SENSOR PROBE
10		114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9		114167	1	EA	AIR FILTER
8		114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7		114165	1	EA	VORTEX INLET
6		805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5		805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4		114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3		114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2		L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
1		115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
20		N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19		114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18		114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17		108047	2	EA	SCR,FHC,M6X1X20,SST
16		114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15		115005	1		

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HYDRAULIC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HYDRAULIC.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PG. 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)

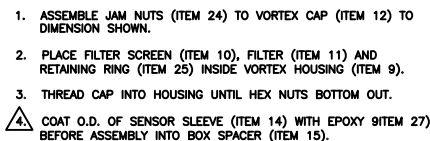


27	104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
	26	110394	3	EA FERRULE,INSULATED,20AWG
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	10B047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
16	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15	115005	1	EA	HF WINDOW
14	N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11	816069	1	EA	SENSOR PROBE
10	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9	114167	1	EA	AIR FILTER
8	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7	114165	1	EA	VORTEX INLET
6	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
1	115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10
REV	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
PARTS LIST				
FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE HYDRAULIC FILE A00800				
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN INCHES, DECIMALS .001		APPROVALS		DATE
DESIGNED		CHECKED		DATE
REVISED		DATE		DATE
PART NAME		DESCRIPTION		DATE
ADS1-S05/S10		HYDRO-TECHNICAL, INC.		114879
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1		CAD DRAWING
		SHEET 2 OF 2		

7.4.2 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt S22/S45, Art.-Nr. 114875R

REL		REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
097212	N		TABULATE 025/D45 ASSY			
244	P		REMOVED/ASSEMBLY TABULATED LIST REMOVED NOTE: 1 CHANGED 116305,114871,114889,8146089 114168,114167,114166,114165,114163 TO EA FROM REF.	03.11.19	AS	
ECN1414	R		ADD ITEM 28	12.13.21	PK	

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROV.
08382	A	INITIAL RELEASE	10.31.08	CR	
09214	B	ITEMS 5 AND 9-14 ARE NOW REF ADDED NOTE 1	8.11.09	BB	
09202	C	REMOVE W03872 RING TERMINAL ITEM 24	8.24.09	CR	
09217		ADD M00752 AND ASSEMBLY VIEW		BB	

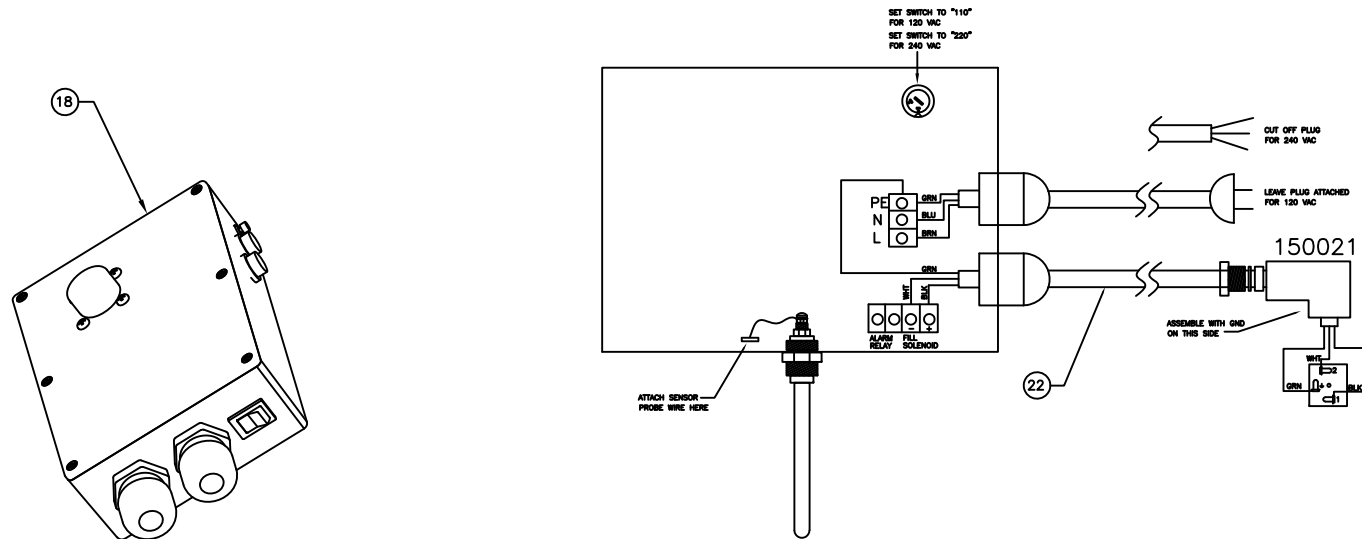


NAME: OTIS, INC. ADDRESS: 1000 N. 10TH ST. CITY: OKLAHOMA CITY, OK. STATE: OK. ZIP: 73102		FOR: HOUSING STANDARD BY: OTIS/STANDARD PROJECT NO.: AD0800		DWG. NO.: 114875 DATE: 11/11/87 DRAWN BY: 114875 CHECKED BY: 114875 APPROVED BY: 114875		OTIS Dynatrac HEIDENRICHVILLE, TN		N A E
USED ON: AD51-S22		APPROVALS: CHANGED: 10/30/88		AD51 S22 HOUSING ASSY		S O L I D M O D E L		
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER DESIGNED/GENERATED DRAWING HSNG ASSY, STD1 S22/S45		114875		D I S C R I M I N A T O R Y		

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF DYNATEC.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PAGE 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



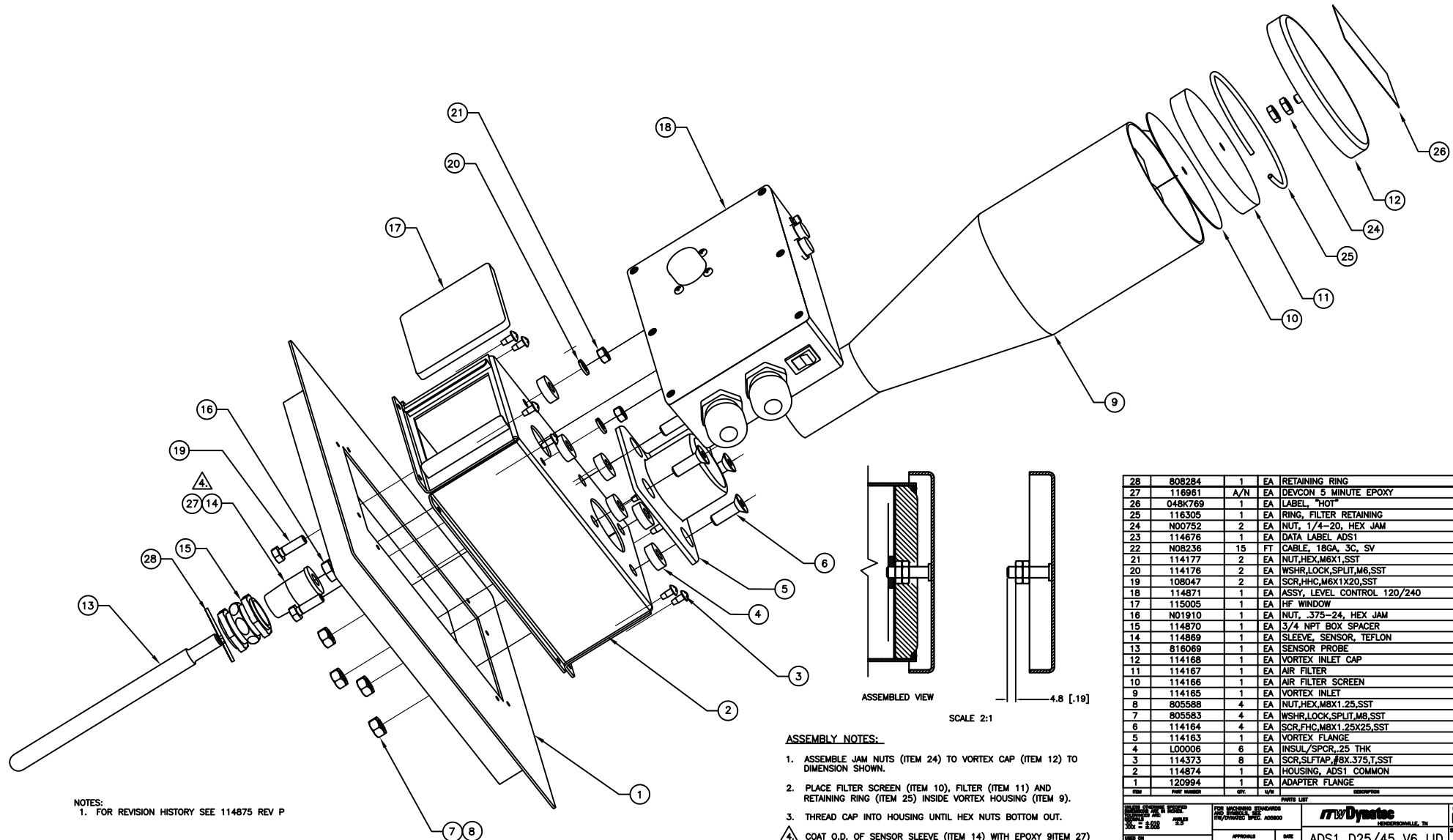
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
18	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M6X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M6X1.25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SLFTAP,#8X.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114161	1	EA	ADAPTER FLANGE

FOR RECORDING STANDARDS		DATE		BY	
DESIGN	DATE	APPROVALS	DATE	DESIGN	DATE
10/30/08	10/30/08				
DO NOT SCALE DRAWING		HONG ASY, ADS1 S22/S45		114875	
		SCALE 1:1		CAD DRAWING	
		SHEET 2 OF 2			

7.4.3 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt D25/45 V6, Art.-Nr. 120995C

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HONEYWELL.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HONEYWELL.

REV.		DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
06362	B	INITIAL RELEASE			
ECN1414	C	ADD ITEM 28			



ITEM	QTY	UNIT	DESCRIPTION
28	808284	1	EA RETAINING RING
27	116981	A/N	EA DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA LABEL "HOT"
25	116305	1	EA RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA SCR,HHC,M6X1X20,SST
18	114871	1	EA ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
17	115005	1	EA HF WINDOW
16	N01910	1	EA NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA 3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA SENSOR PROBE
12	114168	1	EA VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA AIR FILTER
10	114166	1	EA AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA VORTEX INLET
8	805588	4	EA NUT,HEX,M6X1,25,SST
7	805583	4	EA WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
6	114164	4	EA SCR,HHC,M6X1,25X20,SST
5	114163	1	EA VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA SCR,SLFTAP,#8X.375,T,SST
2	114874	1	EA HOUSING, ADS1 COMMON
1	120994	1	EA ADAPTER FLANGE

REV	DATE	BY	CHKD	DESCRIPTION
1	11/11/19	AD	AD	INITIAL RELEASE

DESIGNED BY	FOR HONEYWELL STANDARD	DATE	11/11/19
AD	11/11/19	AD	11/11/19

DO NOT SCALE DRAWING	ISSUED BY	11/11/19	11/11/19
----------------------	-----------	----------	----------

SCALE	1:1	CAD DRAWING	1 OF 2
-------	-----	-------------	--------

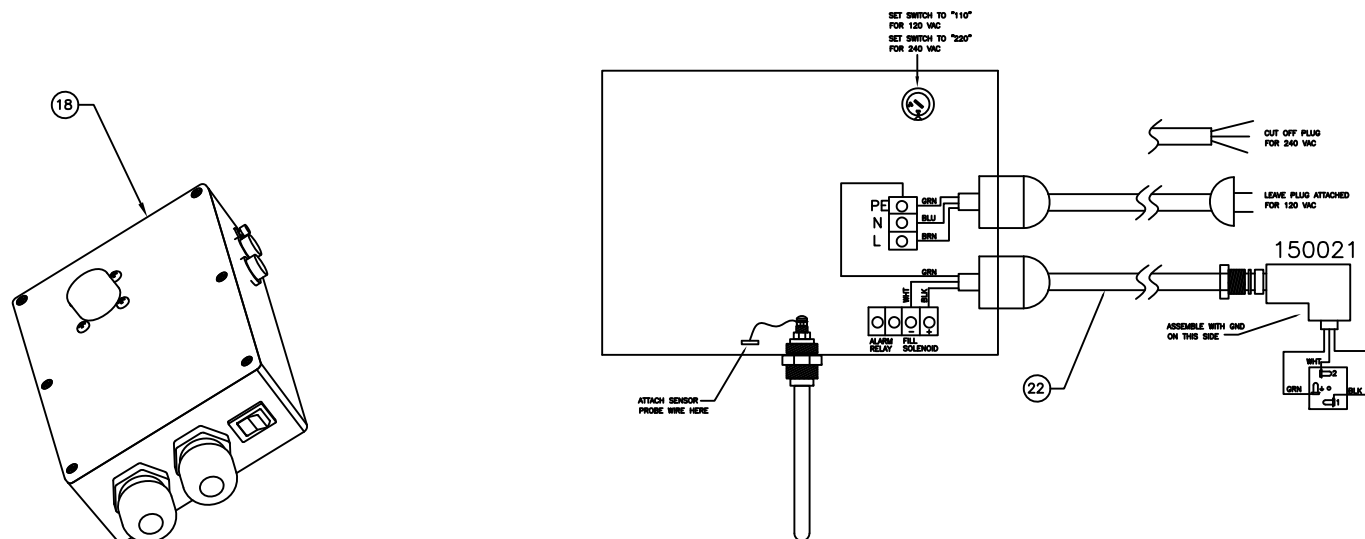
AD	120995	C	GROUP
----	--------	---	-------

AD	120995	C	GROUP
----	--------	---	-------

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF DYNATEC.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PAGE 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
18	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M6X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M6X1.25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SLFTAP,#8X.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114161	1	EA	ADAPTER FLANGE

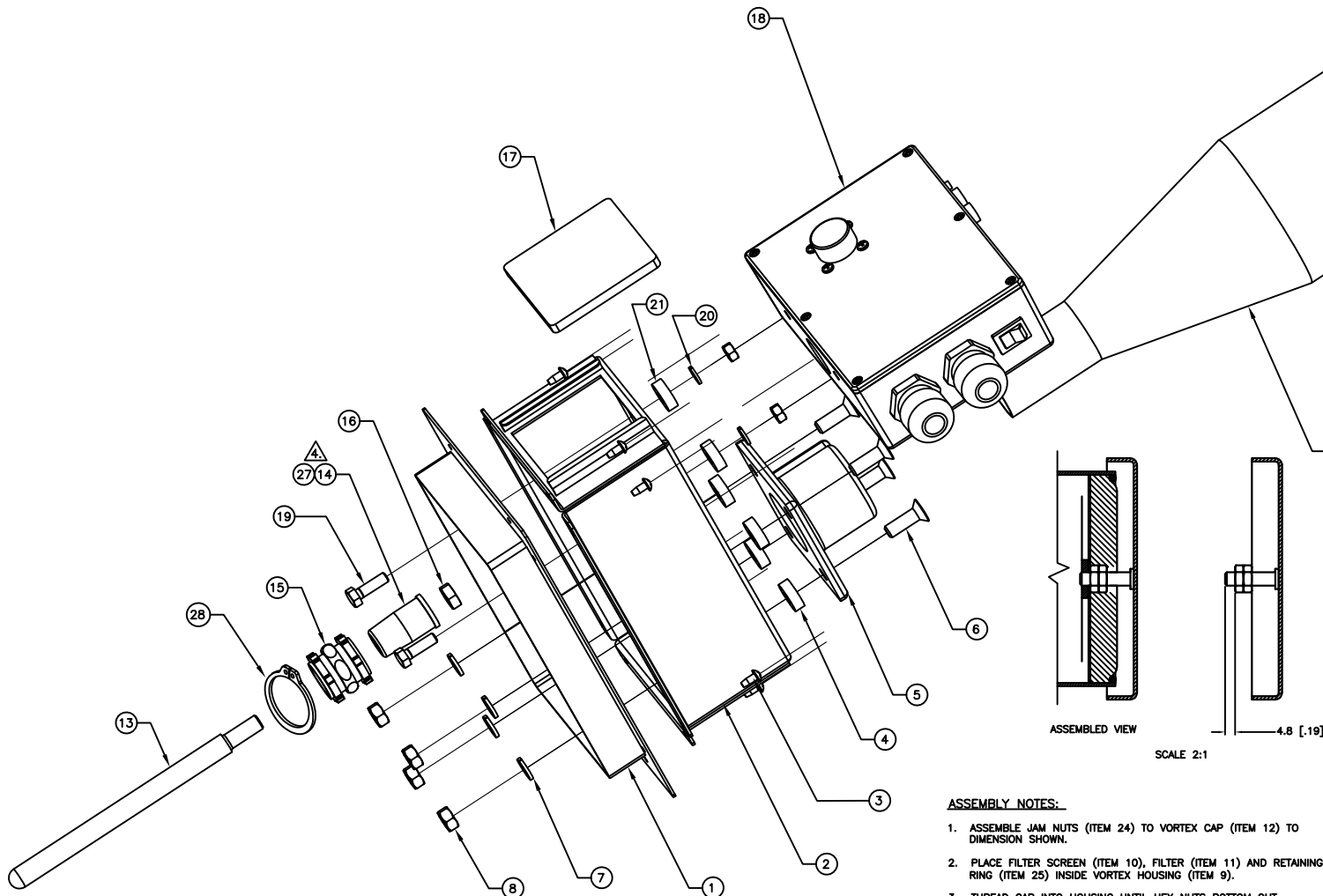
FOR RECORDING STANDARDS		DATE		U/N	
DESIGN	REV	APPROVALS	DATE	U/N	EA
ADS1-D25			10.30.08		
DO NOT SCALE DRAWING	HSNG ASSY, ADS1 V6 D25/45	SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 2	

7.4.4 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für DynaPack, Art.-Nr. 114876P

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF m/dynapack.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF m/dynapack.

REVISIONS						REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED	REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
14209	K	CHANGED DESCRIPTION FROM QUATTRO TO DYNAPACK	01.21.15	11		09202	C	REMOVE N03072 RING TERMINAL ITEM 24	8.24.09	CP	
17056	L	ADDED WIRING DIAG. PG. 2	11.08.17	11		09217		ADD N00752 AND ASSEMBLY VIEW		SP	
18012	M	MAKE ITEM 16 REF.	10.26.18	11		10160	D	ADDED ITEMS 25 & 26; REVISED SECTION VIEW 4; ADDED ASSEMBLY NOTES.	11.23.10	SP	
244	N	CORRECTED THICKNESS, 11407, 11408, 11409, 11410, 11411, 11412, 11413 TO EA FROM REF. REMOVED NOTE 1	03.11.19	AD		10220	E	ITEM 13 WAS 114169	2.4.11	DPA	
ECN1414	P	ADD ITEM 28	12.13.21	PK		10295	F	ITEM 19 WAS 114174	4.29.11	SP	
						10310	G	ADDED ITEM 27 AND ASSEMBLY NOTE 4.	5.4.11	SP	
						13125	H	ADDED ITEM 25 TO NOTE 1.	5.07.13	PJD	
						13250	J	ITEM 13 WAS 816069	6AUG13	CP	

REV. NO.		114876	REV.	1	DATE	10/30/08
08362	A	INITIAL RELEASE	DATE	10.31.08	BY	SP
09214	B	ITEMS 5 AND 9-14 ARE NOW REF. ADDED NOTE 1	DATE	8.11.09	BY	SP



ASSEMBLED VIEW

SCALE 2:1

ASSEMBLY NOTES:

1. ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 24) TO VORTEX CAP (ITEM 12) TO DIMENSION SHOWN.
2. PLACE FILTER SCREEN (ITEM 10), FILTER (ITEM 11) AND RETAINING RING (ITEM 25) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 9).
3. THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
4. COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 14) WITH EPOXY (ITEM 27) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 15).

28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	4	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	4	EA	SCR, HHC, M6X1X20,SST
18	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, HEX JAM .375-24
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	114169	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
6	114164	4	EA	SCR,HHC,M8X1.25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SLFTAP,#BX.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114181	1	EA	QUATTRO ADAPTER FLANGE

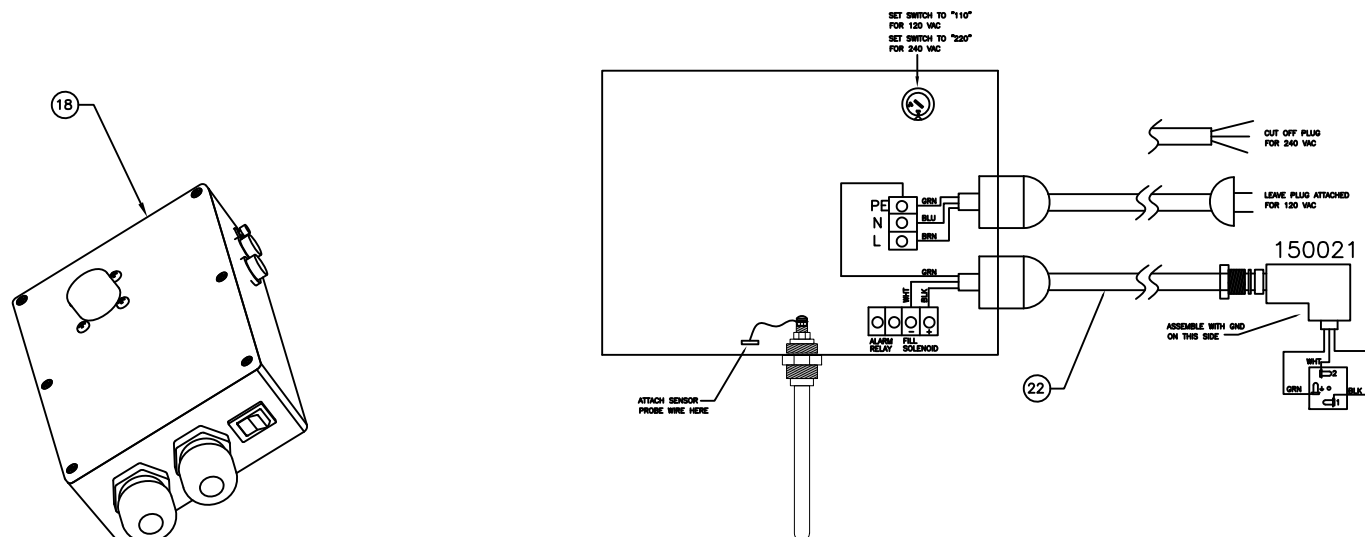
DESIGN: GUYTON, EMMETT CHECKED: JIM, JIM DATE: 8/20/08	FOR APPROVED: STEPHEN H. HARRIS, VICE PRESIDENT DATE: 8/20/08	DATE: 10/30/08	APPROVED: [Signature]
USED BY: ADS1 DYNAPACK	COMPANY: HNSG ASSY, ADS1 DYNAPACK	REV. NO.: 114876	SCALE: 1:1
DO NOT SCALE DRAWING			

m/dynapack
MEMPHIS, TN
ADS1-DYNAPACK HOUSING ASSY
114876
1 of 2

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF RAYTHEON.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF RAYTHEON.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PG. 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	4	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	4	EA	SCR, HHC, M6X1X20,SST
18	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, HEX JAM .375-24
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	114169	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M6X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M6X1.25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	LO0006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SLFTAP,#BX.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114181	1	EA	QUATTRO ADAPTER FLANGE

REV		PROJ NUMBER	QTY	U/O	DESCRIPTION
PARTS LIST					
FOR MANUFACTURING STANDARDS					
REV. APPROVED DATE					
APPROVALS					
DATE					
DESIGNED					
DATE					
COMPUTER RECOMMENDATION CHARACTER					
REV. NO.					
DO NOT SCALE DRAWING					
HSG ASSY, ADS1 DYNAPACK					
SCALE 1:1					
CAD DRAWING					
SHEET 2 OF 2					

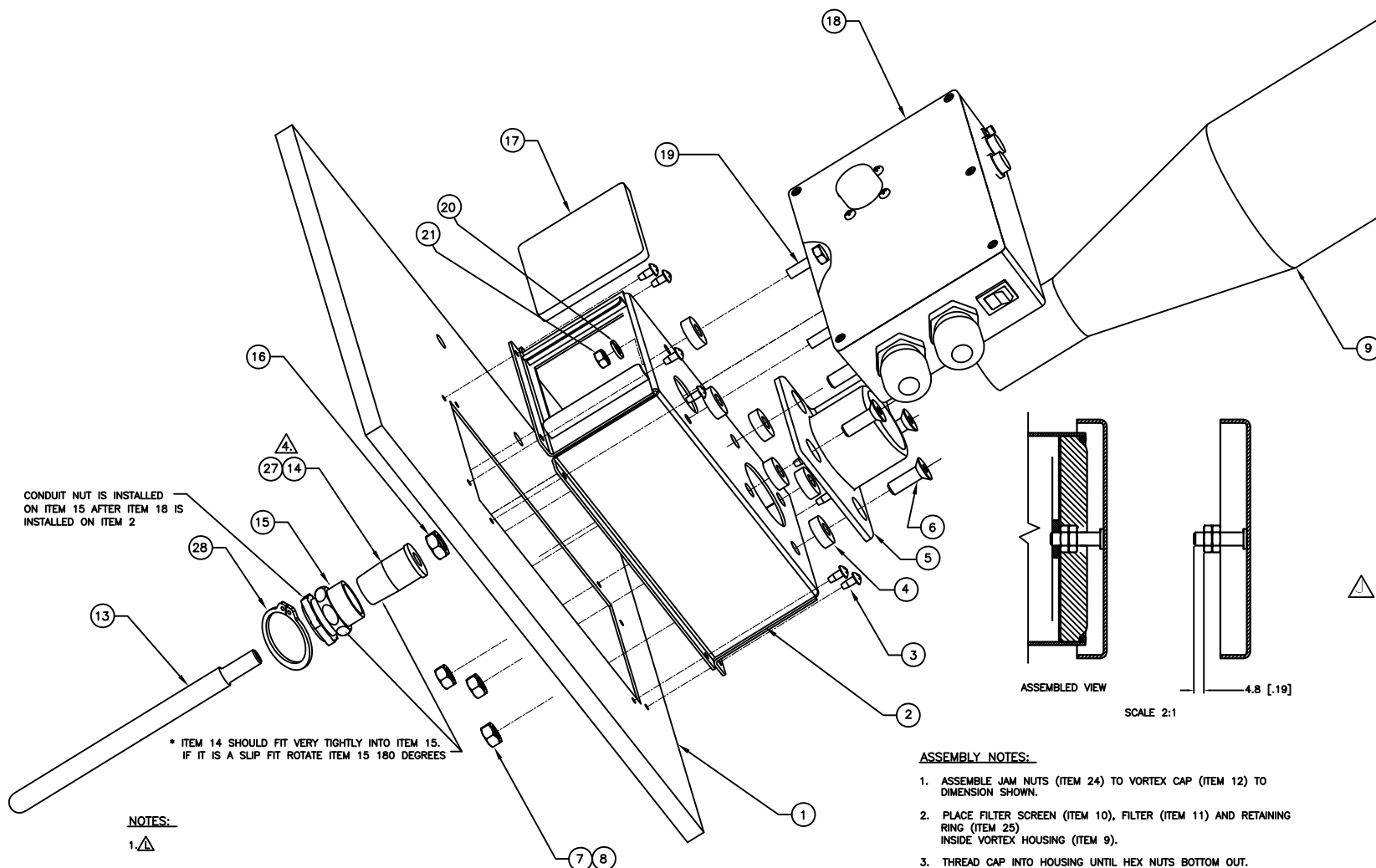
U/N		EA
STANDARD		P
SOURCE		B
GROUP		2

7.4.5 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Dynamelt M-Serie, Art.-Nr. 815985M

REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
244	L	CHANGED ITEMS 5,9,10,11,12,14,18 & 25 TO EA FROM REF REMOVE NOTE 1	03.11.19	AS	
ECN1414	M	ADD ITEM 28	12.13.21	PK	

REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
10160	D	ADDED ITEMS 25 & 26; REVISED SECTION VIEW & ADDED ASSEMBLY NOTES	11.24.10	BB	
10295	E	ITEM 19 WAS 114174	4.29.11	BB	
10310	F	ADDED ITEM 27 AND ASSEMBLY NOTE 4	5.4.11	BB	
13125	G	ADDED ITEM 25 TO NOTE 1; REVISED ITEMS 9-14 & 25 TO U/M REF.	5.08.13	PJD	
17058	H	ADDED WIRING DETAIL PG. 2	11.0817	JJ	
18012	J	114781 TO REF	02.08.18	DLR	
C1120	K	ITEM 13 WAS REF	09.20.18	JC	

REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
277283	A	ORIGINAL RELEASE	11.23.09	LF	
CCR	B	ITEM 3 WAS 114373	12.10.09	LF	
CCR	C	REVISED ITEMS 9-14 TO U/M EA	12.10.09	LF	



CONDUIT NUT IS INSTALLED ON ITEM 15 AFTER ITEM 18 IS INSTALLED ON ITEM 2

* ITEM 14 SHOULD FIT VERY TIGHTLY INTO ITEM 15. IF IT IS A SLIP FIT ROTATE ITEM 15 180 DEGREES

NOTES:

1.

2. LID (ITEM 1) IS ONLY AVAILABLE AS AN ASSEMBLY, P/N 815982

ASSEMBLED VIEW

SCALE 2:1

ASSEMBLY NOTES:

- ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 24) TO VORTEX CAP (ITEM 12) TO DIMENSION SHOWN.
 - PLACE FILTER SCREEN (ITEM 10), FILTER (ITEM 11) AND RETAINING RING (ITEM 25) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 9).
 - THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
- COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 14) WITH EPOXY (ITEM 27) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 15).

28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K679	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	2	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	2	EA	SCR, HHC, M6X1X20, SST
18	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE, ADS1, 9 INCH
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT, HEX, M8X1.25, SST
7	805583	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M8, SST
6	114164	4	EA	SCR, FHC, M8X1.25X25, SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR, .25 THK
3	106129	8	EA	SCR, PPHS, M4X10, ZINC
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	815983	1	EA	LID, DMM WITH HOPPER FEEDER MOUNTING

HYPHEN SYSTEMS, INC. 11111 HYPHEN DRIVE HOUSTON, TX 77060 TEL: 281-280-1000 FAX: 281-280-1001 WWW.HYPHEN.COM		FOR MACHINING STANDARDS HYPHEN SYSTEMS, INC. 11111 HYPHEN DRIVE HOUSTON, TX 77060 TEL: 281-280-1000 FAX: 281-280-1001 WWW.HYPHEN.COM		PARTS LIST HYPHEN SYSTEMS, INC. 11111 HYPHEN DRIVE HOUSTON, TX 77060 TEL: 281-280-1000 FAX: 281-280-1001 WWW.HYPHEN.COM		HYPHEN SYSTEMS, INC. 11111 HYPHEN DRIVE HOUSTON, TX 77060 TEL: 281-280-1000 FAX: 281-280-1001 WWW.HYPHEN.COM	
DATE: 11/23/09 DRAWN: LWF CHECKED: LWF PART NAME: ADS1-DMM DO NOT SCALE DRAWING		DATE: 11/23/09 APPROVALS: LWF DATE: 11/23/09 HUNG ASY/ADS1.DMM		DATE: 11/23/09 APPROVALS: LWF DATE: 11/23/09 HUNG ASY/ADS1.DMM		DATE: 11/23/09 APPROVALS: LWF DATE: 11/23/09 HUNG ASY/ADS1.DMM	

Dynatec

HERSCHELSCHMIDT, TX

ADS1 DMM
HOUSING ASSY

815985

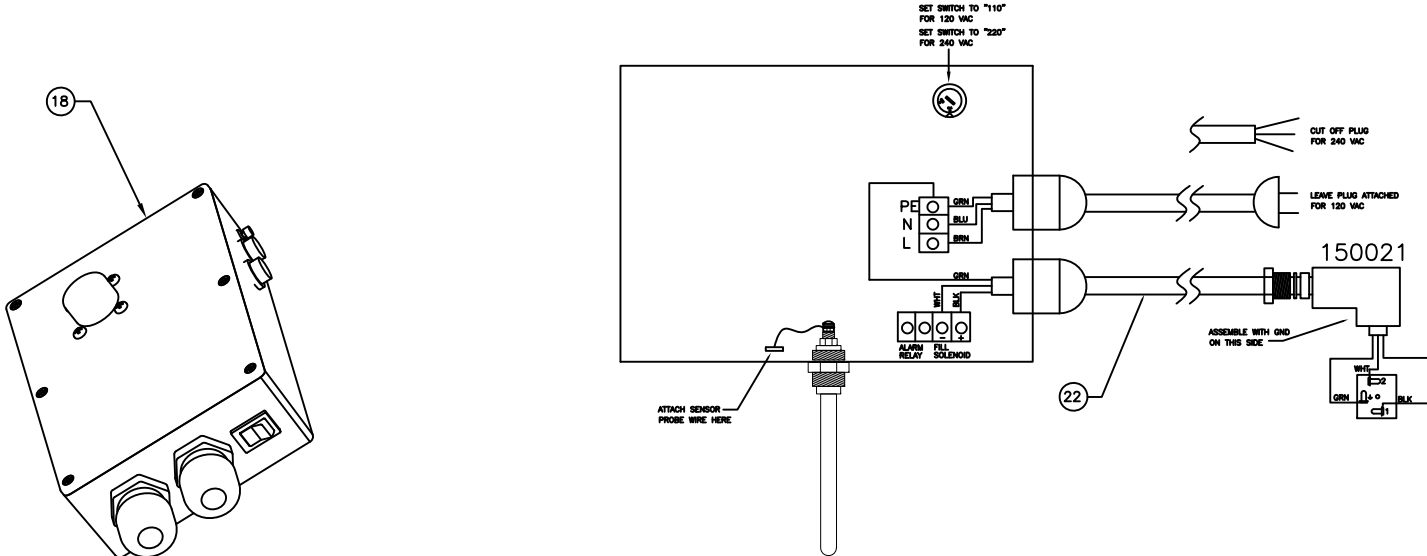
SCALE 1:1 CAD DRAWING

U/M
EA
P
C
1 of 2

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HYPHENEX.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HYPHENEX.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY / APPROVED
		(SEE PAGE 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K679	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
18	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE, ADS1, 9 INCH
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	106129	8	EA	SCR,PPHS,M4X10,ZINC
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	815983	1	EA	LID,DMM WITH HOPPER FEEDER MOUNTING

REV	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
1	815983	1	EA	LID,DMM WITH HOPPER FEEDER MOUNTING

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS XX.XX ±.002	FOR MACHINING STANDARDS HYPHENEX, INC. 1100 DYNASTY BLVD. ADAMS, MA 01903	APPROVALS DATE DESIGNED LWF 11.23.09 CHECKED LWF 11.23.09 COMPUTER GENERATED DRAWING HSC ASY/ADS1.DWG	PARTS LIST HYPHENEX, INC. 1100 DYNASTY BLVD. ADAMS, MA 01903 815985 SCALE 1:1 CAD DRAWING	STATUS P C 2 OF 2
--	--	--	--	----------------------------

7.4.6 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für NDSN PB7/10, Art.-Nr. 115454M

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROV.
09073	K	INITIAL RELEASE	2.25.09	CRF	
649	L	REVISE COMPUTER DESCRIPTION	10.12.19	AS	
ECN1414	M	ADD ITEM 26	12.13.21	PK	



1. ASSEMBLE JAM NU

1. ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 22) TO VORTEX CAP (ITEM 10) TO DIMENSION SHOWN.
2. PLACE FILTER SCREEN (ITEM 8), FILTER (ITEM 9) AND RETAINING RING (ITEM 25) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 7).
3. THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
4. COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 12) WITH EPOXY (ITEM 25) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 13).

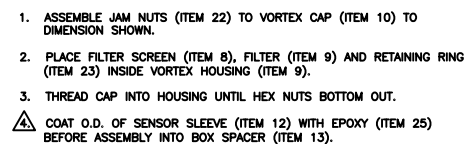
26	808284	1	EA	RETAINING RING
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL
23	116306	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LABEL, ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	108047	2	EA	SCR,HEX,M6X1X20,SST
16	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL, 120V
15	115005	1	EA	HF WINDOW
14	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
13	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11	118364	1	EA	SENSOR PROBE,ADS1,5.38"
10	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9	114167	1	EA	AIR FILTER
8	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7	114165	1	EA	VORTEX INLET
6	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1,25,SST
5	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1,25X25,SST
3	114163	6	EA	VORTEX FLANGE
2	L00006	6	EA	INSUL,/SCR,25 THK
1	115453	6	EA	LID,NDSH PBT/10,ADS1
TP	TP	TP	TP	TP

DRAWING NO. 100-1000000000 DATE 10/10/00 SCALE 1:1000		FOR ARCHITECT STANDARDS AND SPECIFICATIONS REVISED 10/10/00		PARTS LIST  DYNATEC HOUSTON, TX		U S A
USED ON AD51-NDSN PB7/10		APPROVALS DATE 2.25.00		AD51 NDSN HOUSING ASSY		S E
DO NOT SCALE DRAWING		CONSUMER RESPONSIBILITY STATEMENTS USING AD51 NDSN PB7/10		115454 CAP DRAWING		M O

7.5 ADS1 Gehäuse-Baugruppen 240V

7.5.1 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt S05/S10, Art.-Nr. 826296B

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROV.
244	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	AS	
ECN1414	B	ADD ITEM 26	12.13.21	PK	



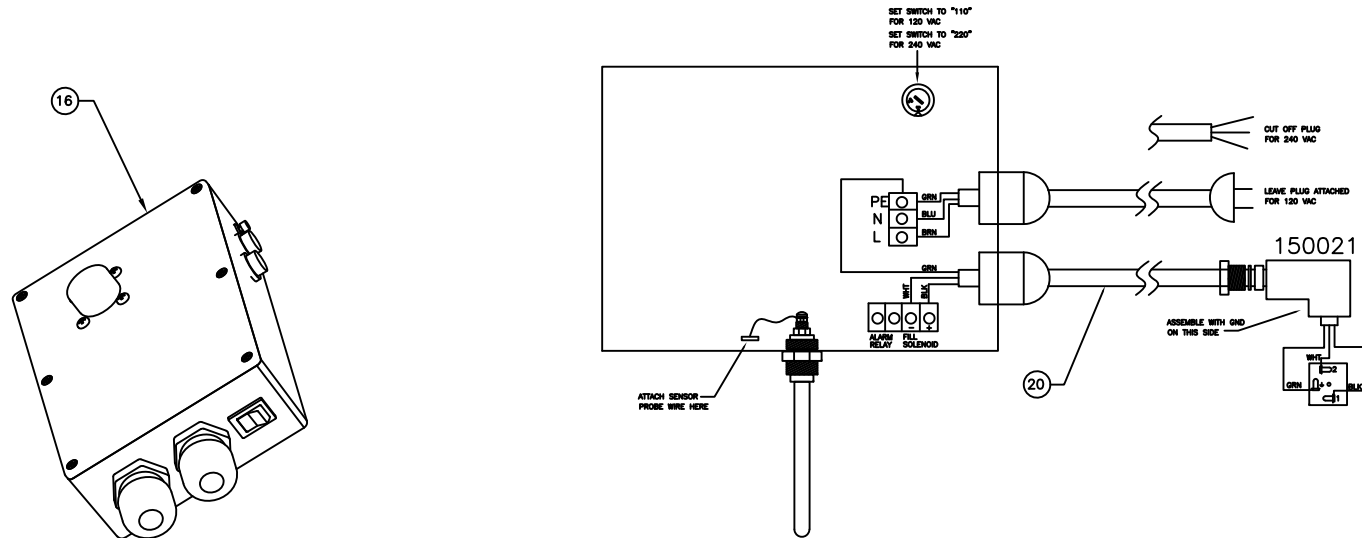
26	809284	1	EA	RETAINING RING	
25	116981	A/N	EA	DEVCYN 5 MINUTE EPOXY	
24	048K769	1	EA	LABEL "HOT"	
23	116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING	
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM	
21	114676	1	EA	DATA LBL AD51	
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV	
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M8X1,SST	
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST	
17	108047	2	EA	SCR,HHG,M6X1,X20,SST	
16	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240V	
15	115005	1	EA	HF WINDOW	
14	N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM	
13	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER	
12	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON	
11	816069	1	EA	SENSOR PROBE	
10	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP	
9	114167	1	EA	AIR FILTER	
8	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN	
7	114165	1	EA	VORTEX INLET	
6	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1,25,SST	
5	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST	
4	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1,25X25,SST	
3	114163	1	EA	VORTEX FLANGE	
2	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK	
1	115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10	
FILE	PRINT	ASSEMBLY	QTY	U/S	DESCRIPTION

FOR UNCHANGED STANDARDS RE/QUOTED SPEC. APPROVED		PARTS LIST	
DATE		APPROVED	
03.11.19		[Signature]	
DESIGN		AD51-S05/S10 240V HOUSING ASSY	
CHECKED		826296	
FOR UNCHANGED STANDARDS HSNG ASSY, AD51/S05/S10		D 1.1 1.1 CAD DRAWING	
DO NOT SCALE DRAWING		B	

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HONEYWELL.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE
WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HONEYWELL.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PG. 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



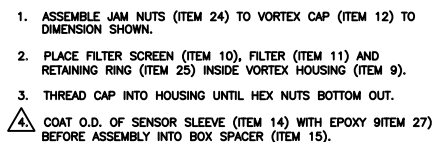
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
16	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120/240
15	115005	1	EA	HF WINDOW
14	N01910	1	EA	NUT, .375-24 HEX JAM
13	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11	816069	1	EA	SENSOR PROBE
10	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9	114167	1	EA	AIR FILTER
8	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7	114165	1	EA	VORTEX INLET
6	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
1	115885	1	EA	HOUSING, DMSR S05/S10

REV	REV NUMBER	QTY	U/O	DESCRIPTION

DESIGN CHECKED BY: TS	FOR MANUFACTURING STANDARDS (REV. 03/11/19) TS	DATE: 03/11/19	U/N: EA
USED ON: ADS1-S05/S10	APPROVALS: TS	DATE: 03/11/19	STANDARD: P
DESIGNED BY: TS	COMPUTER DESCRIPTION: ADS1 S05/S10	REV. NO.: 826296	SOURCE: B
DO NOT SCALE DRAWING	HSNG ASSY, ADS1 S05/S10	SCALE: 1:1	CAD DRAWING: 1

7.5.2 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt S22/S45, Art.-Nr. 826294B

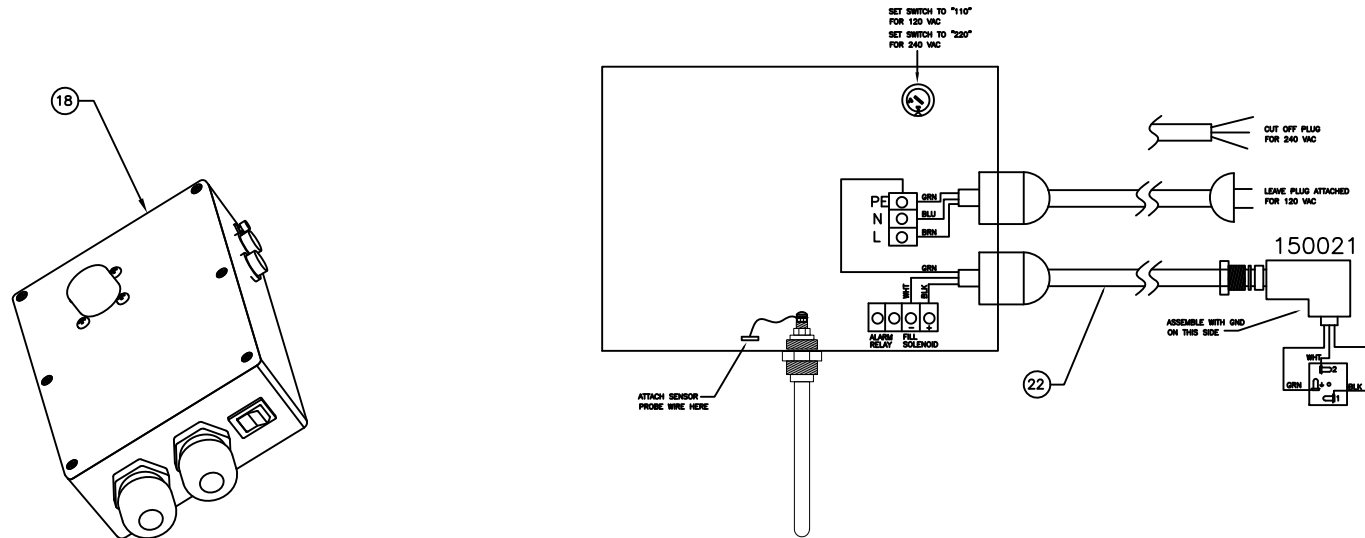
REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROV.
08382	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	AS	
ECN1414	B	ADD ITEM 28	12.13.21	PK	

[illegible][illegible]

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HONEYWELL.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HONEYWELL.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PAGE 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
18	114871	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 120
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M6X1,25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M6X1,25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SLFTAP,#8X.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114161	1	EA	ADAPTER FLANGE

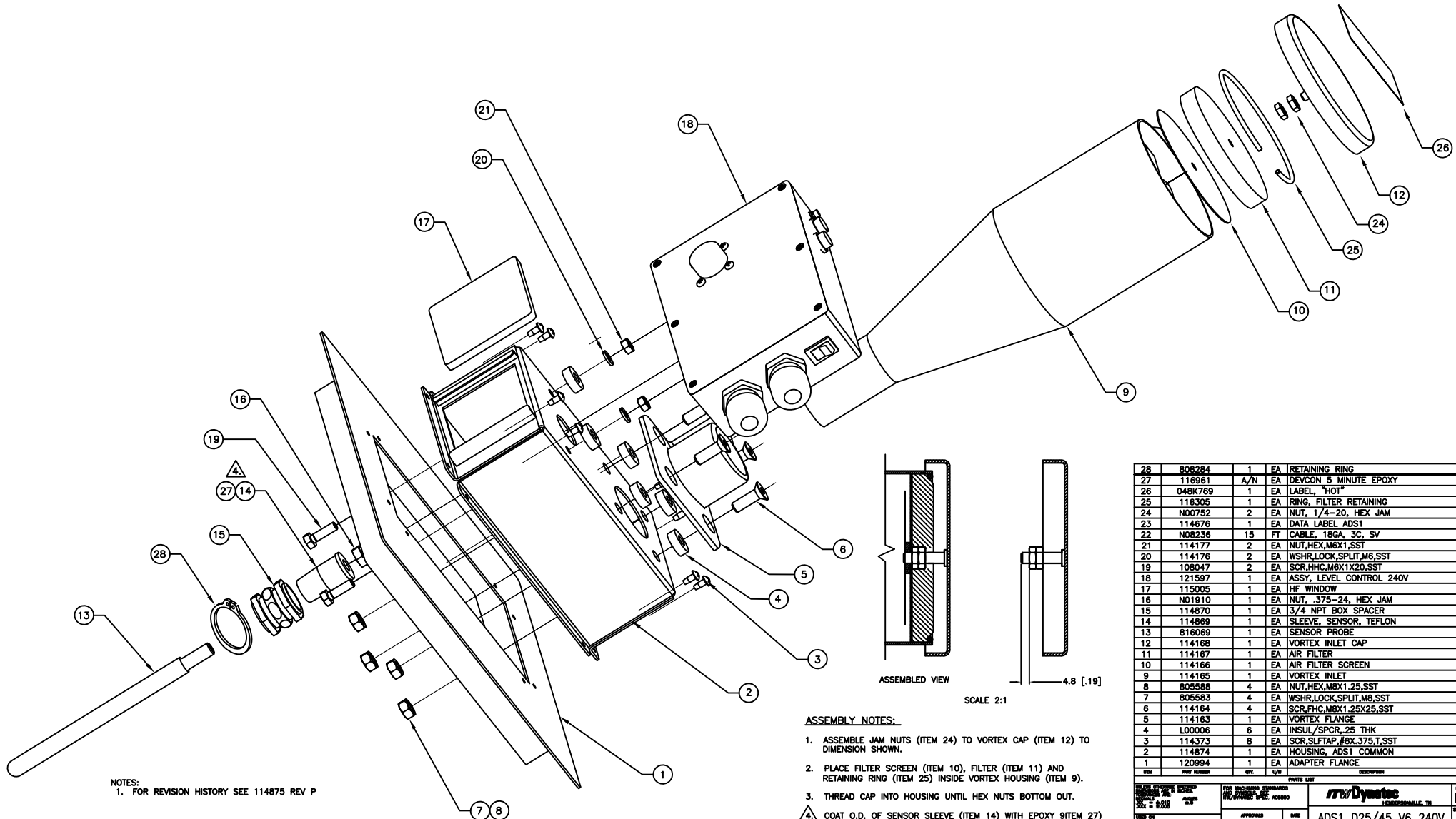
REV	REV NUMBER	QTY	U/O	DESCRIPTION

DESIGN CHECKED BY: TS	FOR MANUFACTURING STANDARDS REVIEWED BY: AD8000	DATE: 03.11.19	U/N: EA
USED ON: ADS1-S22	APPROVALS: TS	DATE: 03.11.19	STANDARD: P
REV: 1	COMPONENT DESCRIPTION: HONG ASY, ADS1 S22/S45	REV. NO.: 826294	REV. GROUP: B
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE: 1:1	CAD DRAWING: 1

7.5.3 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt D25/D45, Art.-Nr. 826299B

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HONEYWELL.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HONEYWELL.

REV.		DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
244	A	INITIAL RELEASE	03/11/19	JS	
ECN1414	B	ADD ITEM 26	12/13/21	PK	



ASSEMBLY NOTES:

- ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 24) TO VORTEX CAP (ITEM 12) TO DIMENSION SHOWN.
- PLACE FILTER SCREEN (ITEM 10), FILTER (ITEM 11) AND RETAINING RING (ITEM 25) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 9).
- THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
- COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 14) WITH EPOXY 9ITEM 27) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 15).

28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116981	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
18	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240V
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M6X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M6X1.25X20,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SLFTAP,#8X.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	120994	1	EA	ADAPTER FLANGE

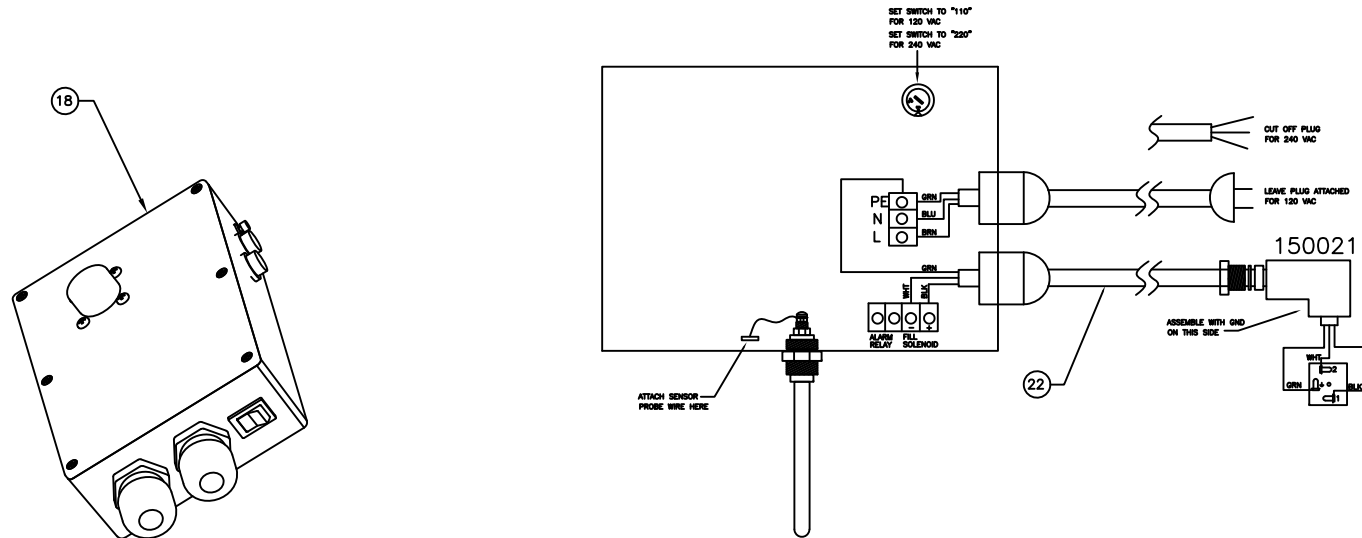
FOR WORKING STANDARDS REV. 000000		DATE: 03/11/19		HONEYWELL	
APPROVALS		DATE		HONEYWELL	
DESIGNED		DATE		HONEYWELL	
CHECKED		DATE		HONEYWELL	
DO NOT SCALE DRAWING		HONEYWELL		HONEYWELL	

ADS1-D25	ADS1 D25/45 V6 240V HOUSING ASSY	826299	1 of 2
----------	----------------------------------	--------	--------

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF DYNATEC.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PAGE 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	2	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	2	EA	SCR, HHC, M6X1X20, SST
18	121897	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT, HEX, M8X1.25, SST
7	805583	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M8, SST
6	114164	4	EA	SCR, FHC, M8X1.25X25, SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR, .25 THK
3	114373	8	EA	SCR, SLTAP, #8X.375, T, SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	120994	1	EA	ADAPTER FLANGE

FOR RECORDING STANDARDS		DATE		U/N	
DESIGN	APPROVALS	DATE		EA	
ADTS1-D25		03.11.19			
REV	DESCRIPTION	DATE			
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1		PAGE 2 OF 2	

Dynatec
MEMPHIS, TN

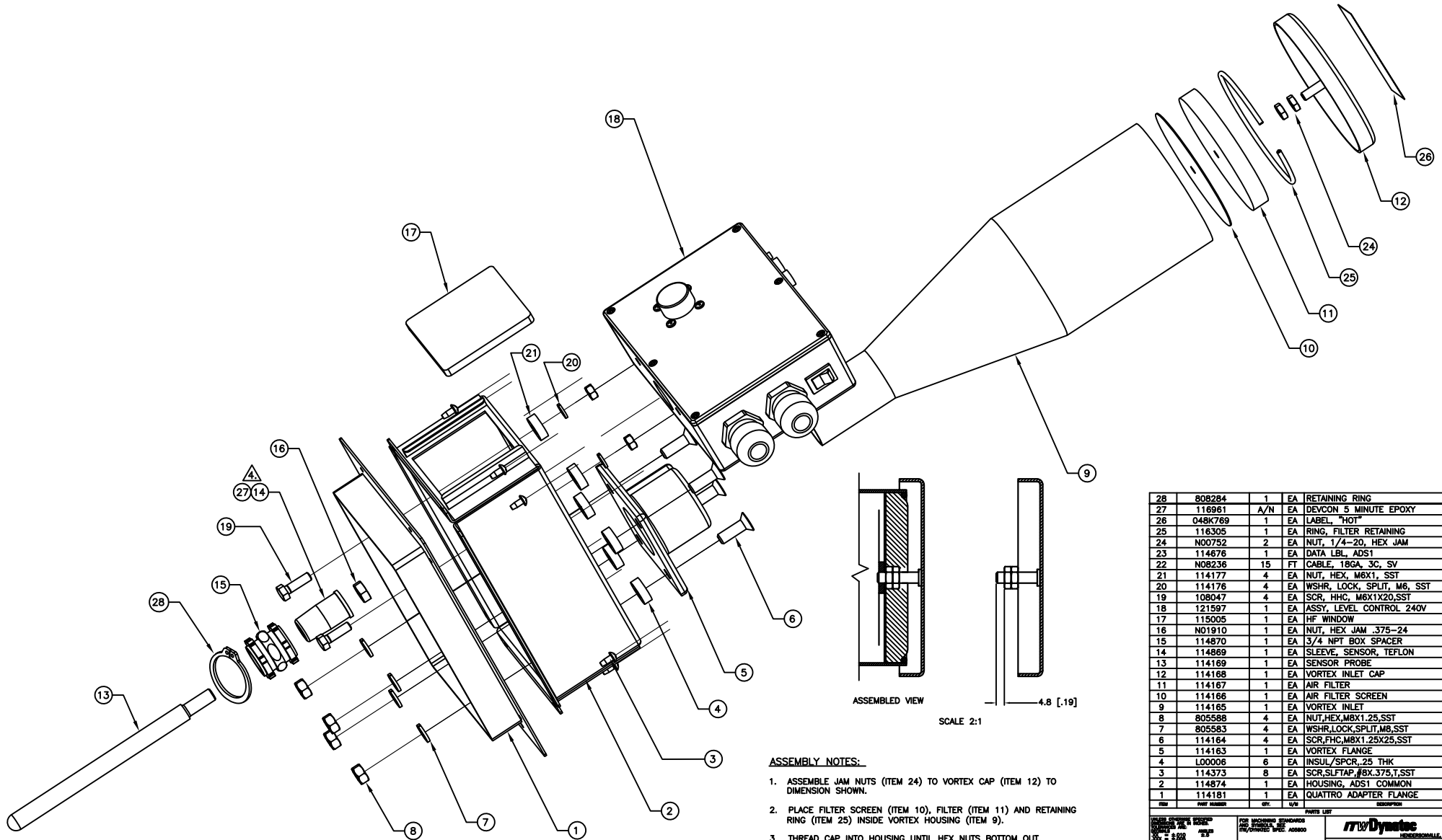
ADS1 D25/45 V6 240V
HOUSING ASSY

826299
B

7.5.4 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynapack, Art.-Nr. 826295B

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HONEYWELL.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE
WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HONEYWELL.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY / APPROVED
244	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	
ECN1414	B	ADD ITEM 28	12.13.21	PK



ASSEMBLY NOTES:

1. ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 24) TO VORTEX CAP (ITEM 12) TO DIMENSION SHOWN.
2. PLACE FILTER SCREEN (ITEM 10), FILTER (ITEM 11) AND RETAINING RING (ITEM 25) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 9).
3. THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
4. COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 14) WITH EPOXY (ITEM 27) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 15).

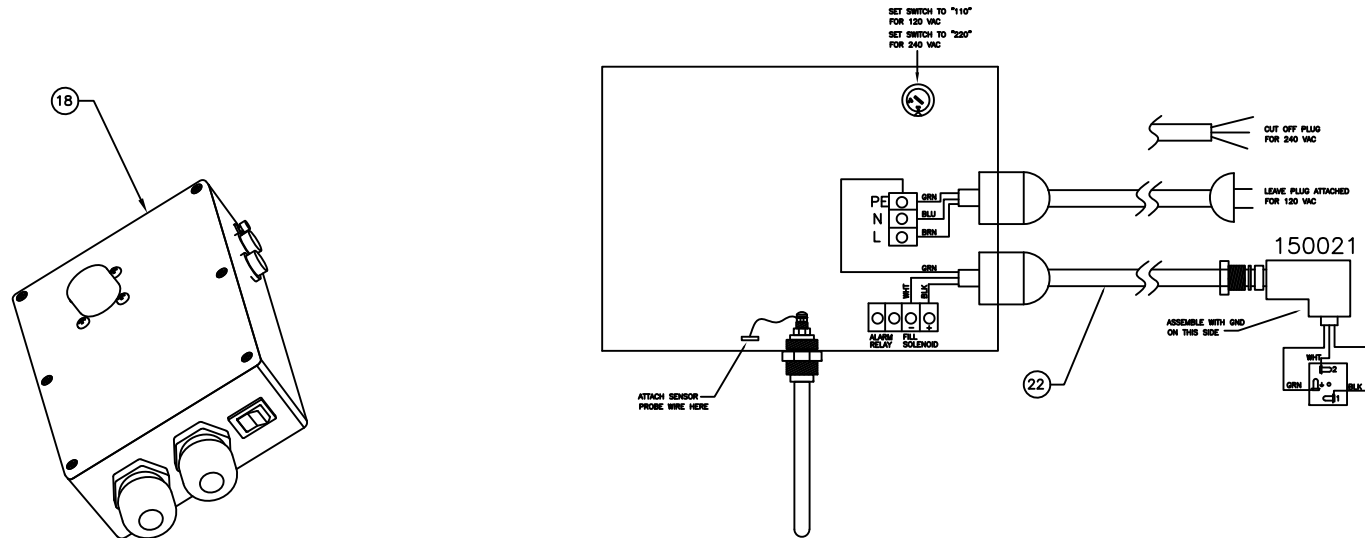
ITEM	QTY	UNIT	DESCRIPTION
28	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA LABEL "HOT"
25	116305	1	EA RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA DATA LBL, ADS1
22	N08236	15	FT CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	4	EA NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	4	EA WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	4	EA SCR, HHC, M6X1X20,SST
18	121597	1	EA ASSY, LEVEL CONTROL 240V
17	115005	1	EA HF WINDOW
16	N01910	1	EA NUT, HEX JAM .375-24
15	114870	1	EA 3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	114189	1	EA SENSOR PROBE
12	114168	1	EA VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA AIR FILTER
10	114166	1	EA AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA VORTEX INLET
8	805588	4	EA NUT,HEX,M8X1.25,SST
7	805583	4	EA WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
6	114164	4	EA SCR,HHC,M8X1.25X25,SST
5	114163	1	EA VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA SCR,SLTAP,#8X.375,T,SST
2	114874	1	EA HOUSING, ADS1 COMMON
1	114181	1	EA QUATTRO ADAPTER FLANGE

FOR WORKING STANDARDS		DATE		U/W	
DESIGN	REV	DATE	BY	DATE	BY
ADSI1-DYNAPACK	1	10.30.08			
COMP	REV	DATE	BY	DATE	BY
ADSI1-DYNAPACK	1	10.30.08			
DO NOT SCALE DRAWING	HSNG ASSY, ADS1 DYNAPACK	826295			
		1:1	CAD DRAWING	1 of 2	

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF DYNAPACK.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF DYNAPACK.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PG. 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



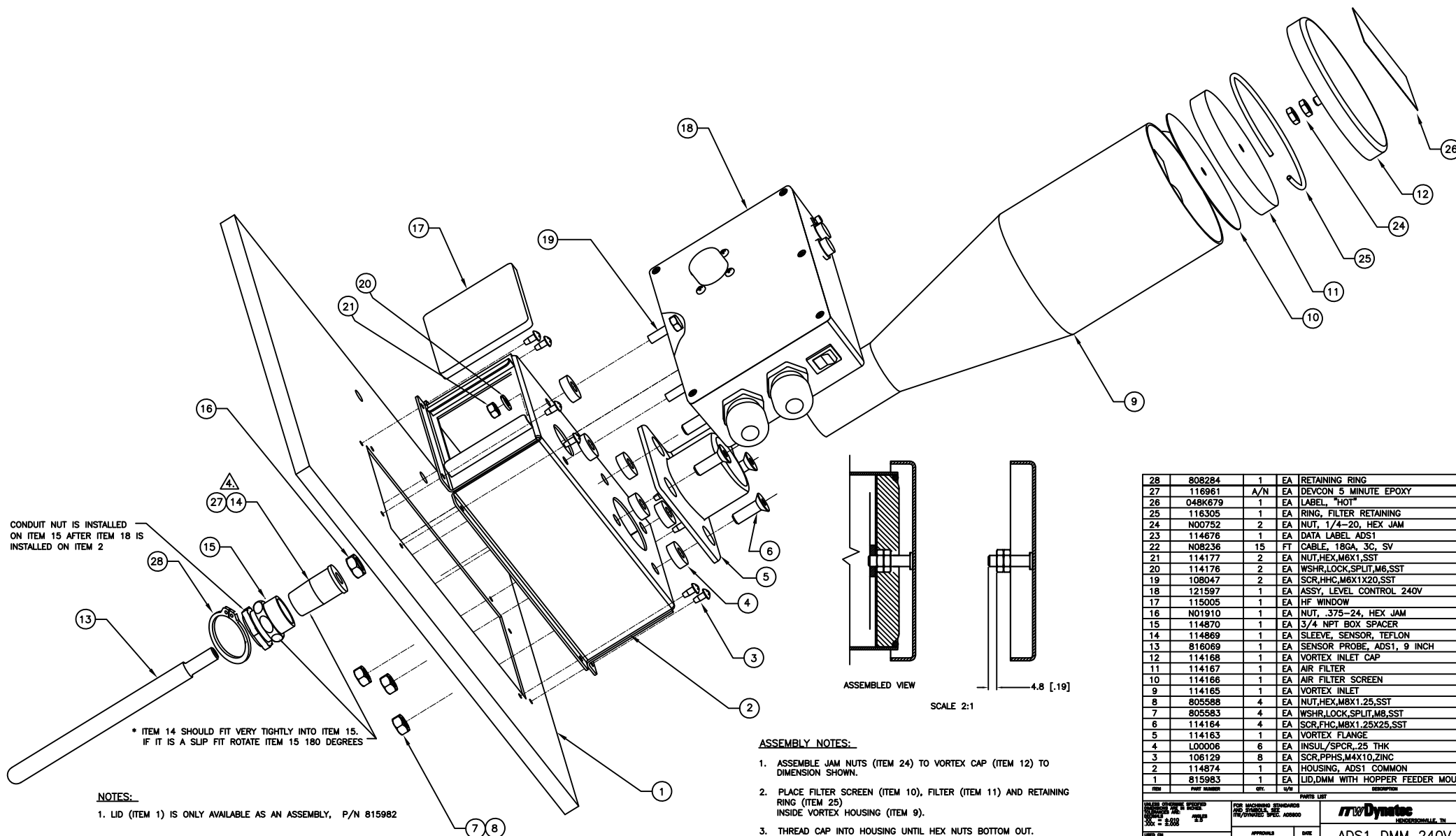
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	REF	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	4	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	4	EA	SCR, HHC, M6X1X20,SST
18	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, HEX JAM .375-24
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	REF	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	114169	1	EA	SENSOR PROBE
12	114168	1	REF	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	REF	AIR FILTER
10	114166	1	REF	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	REF	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M6X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M6X1.25X25,SST
5	114163	1	REF	VORTEX FLANGE
4	LO0006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SLFTAP,#BX.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114181	1	EA	QUATTRO ADAPTER FLANGE

REV	REV NUMBER	QTY	U/O	DESCRIPTION

DESIGN: GUYTON, ECKEN	FOR MANUFACTURING STANDARDS	DATE: 03.11.19	U/N	EA
REVISION: 20	REV. APPROVAL: W. L. ADAMS			
SCALE: 1:1				
USED ON: ADS1 DYNAPACK	APPROVALS: [Signature]	DATE: 03.11.19		
REV. AUTH: -	DESIGNED: [Signature]			
DO NOT SCALE DRAWING	HSNG ASSY, ADS1 DYNAPACK	826295		
		SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 2

7.5.5 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Dynamelt M-Serie, Art.-Nr. 826300B

REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
244	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	AS	
ECN1414	B	ADD ITEM 28	12.13.21	PK	



ASSEMBLY NOTES:

- ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 24) TO VORTEX CAP (ITEM 12) TO DIMENSION SHOWN.
 - PLACE FILTER SCREEN (ITEM 10), FILTER (ITEM 11) AND RETAINING RING (ITEM 25) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 9).
 - THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
- ▲ COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 14) WITH EPOXY (ITEM 27) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 15).

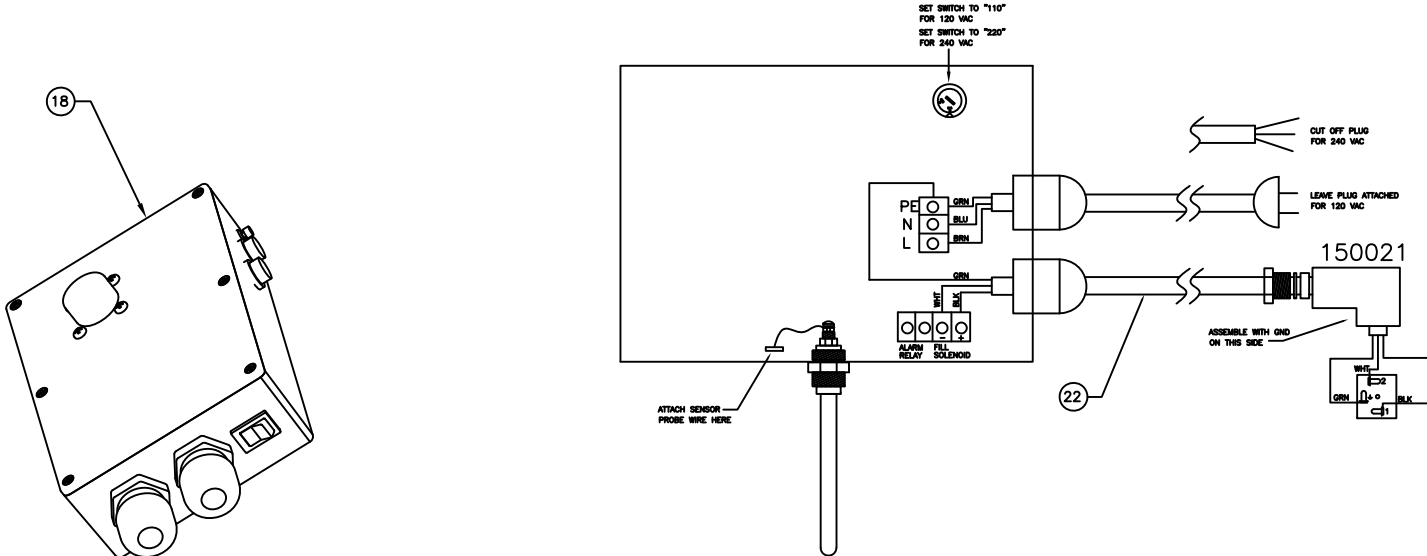
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/N	DESCRIPTION
28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K679	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	2	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	2	EA	SCR, HHC, M6X1X20, SST
18	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240V
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE, ADS1, 9 INCH
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT, HEX, M8X1.25, SST
7	805583	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M8, SST
6	114164	4	EA	SCR, FHC, M8X1.25X25, SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR, .25 THK
3	106129	8	EA	SCR, PPHS, M4X10, ZINC
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	815983	1	EA	LID, DMM WITH HOPPER FEEDER MOUNTING

HYPHEN SYSTEMS, INC. 10000 N. HWY. 100 DALLAS, TX 75243 TEL: 214-343-1000 FAX: 214-343-1001		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE HYPHEN SPEC. 00000		Dynatec HENRICHSHALLE, TX		U/N EA
DATE: 03.11.19 DRAWN: AS CHECKED: AS		APPROVALS: AS DATE: 03.11.19		STATUS: P SOURCE: C		
PART NAME: ADS1-DMM-2 DO NOT SCALE DRAWING		EQUIPMENT DESCRIPTION: ADS1 HUNG ASY/ADS1.DM		PART NO.: 826300 SCALE: 1:1 CAD DRAWING		

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HYPHENEX.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HYPHENEX.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY / APPROVED
		(SEE PAGE 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



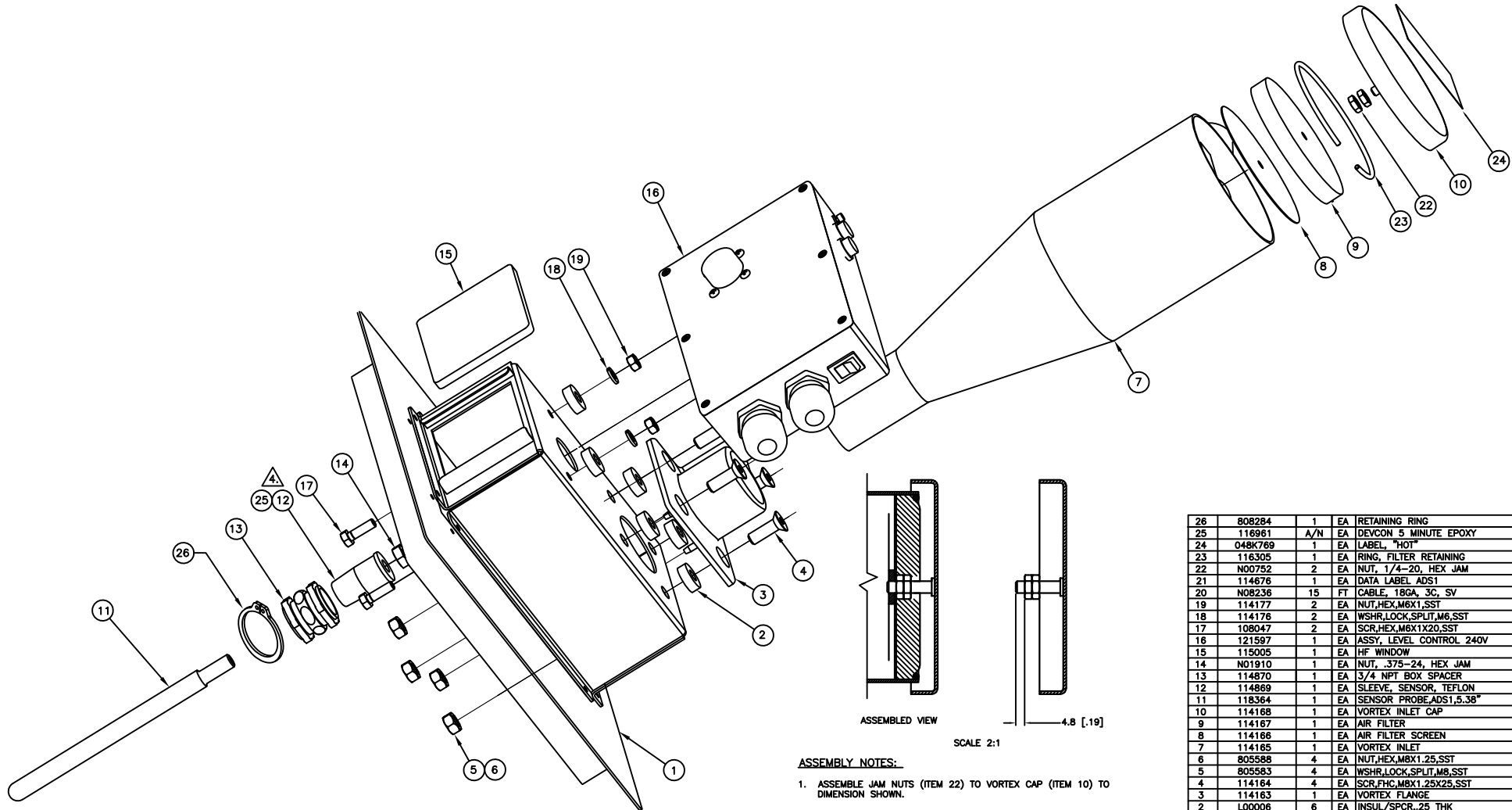
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K679	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
18	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240V
17	115005	1	EA	HF WINDOW
16	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
15	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
14	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
13	816069	1	EA	SENSOR PROBE, ADS1, 9 INCH
12	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
11	114167	1	EA	AIR FILTER
10	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
9	114165	1	EA	VORTEX INLET
8	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	106129	8	EA	SCR,PPHS,M4X10,ZINC
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	815983	1	EA	LID,DMM WITH HOPPER FEEDER MOUNTING
REV	PART NUMBER	QTY.	U/N	DESCRIPTION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS XX.XX ±.002		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS SEE ANSI STANDARD Y14.5-2000		PARTS LIST		HYPHENEX HENSEN/SCHMIDT, TN		U/N
USED ON		APPROVALS		DATE		STATUS		EA
NEXT REV.		DRAWN		AS		03.11.19		P
ADS1-DMM-2		CHECKED						C
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER DESCRIPTION CHARACTER		HSC ASY/ADS1.DMM		REV. NO. 826300		REV. C
		SCALE 1:1		CAD DRAWING		SHEET 2 OF 2		

7.5.6 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für NDSN PB7&10, Art.-Nr. 826297C

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HUNTERDYNAMICS. IT IS NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT PERMISSION IN WRITING FROM HUNTERDYNAMICS.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY / APPROVED
244	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	
649	B	REVISED DRAWING TITLE	10.22.19	
ECN1414	C	ADD ITEM 26	12.13.21	PK



ASSEMBLY NOTES:

1. ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 22) TO VORTEX CAP (ITEM 10) TO DIMENSION SHOWN.
2. PLACE FILTER SCREEN (ITEM 8), FILTER (ITEM 9) AND RETAINING RING (ITEM 25) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 7).
3. THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
4. COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 12) WITH EPOXY (ITEM 25) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 13).

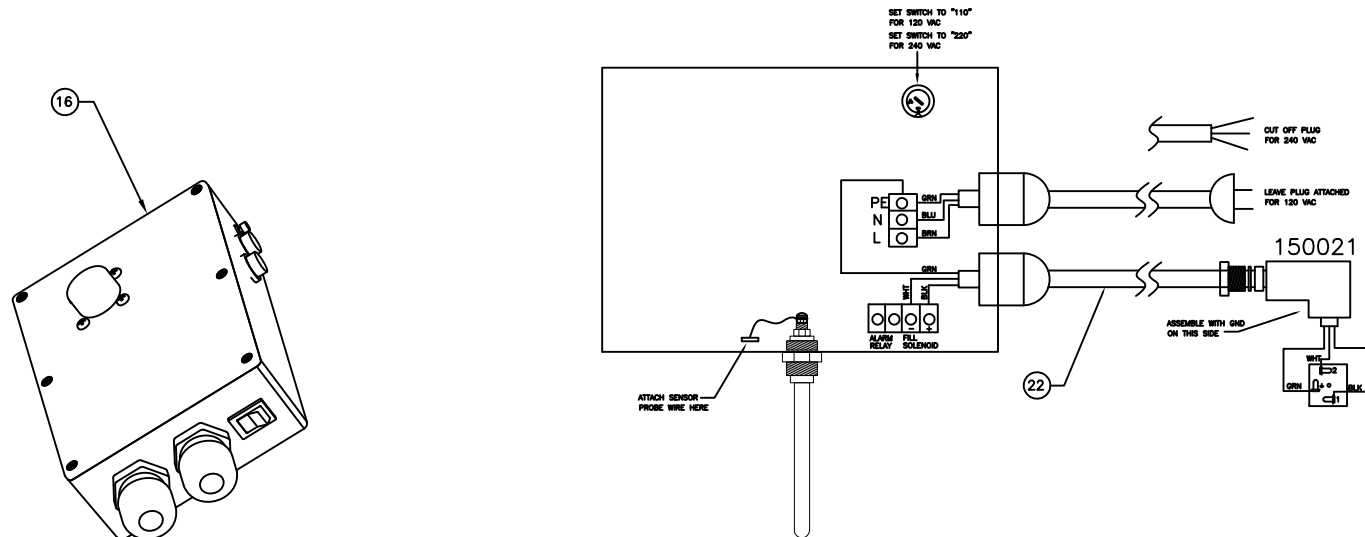
26	808284	1	EA	RETAINING RING
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	108047	2	EA	SCR,HEX,M6X1X20,SST
16	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240V
15	115005	1	EA	HF WINDOW
14	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
13	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11	116364	1	EA	SENSOR PROBE,ADS1,5.38"
10	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9	114167	1	EA	AIR FILTER
8	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7	114165	1	EA	VORTEX INLET
6	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
1	115453	1	EA	LID,NDSN PB7/10,ADS1

FOR HUNTERDYNAMICS		DATE		BY / APPROVED	
DESIGN	DATE	APPROVALS	DATE	DESIGN	DATE
03.11.19	03.11.19		03.11.19		03.11.19
ADSI-NDSN PB7/10		826297		C	
DO NOT SCALE DRAWING		KING ASSY, ADS1 NDSN PB7/10		PAGE 1 OF 2	

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISSEMINATE
WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF DYNATEC.

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
		(SEE PG. 1)		

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	108047	2	EA	SCR,HEX,M6X1X20,SST
16	121597	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240V
15	115005	1	EA	HF WINDOW
14	N01910	1	EA	NUT, .375-24, HEX JAM
13	114870	1	EA	3/4 NPT BOX SPACER
12	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR, TEFLON
11	118364	1	EA	SENSOR PROBE,ADS1,5.38"
10	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
9	114167	1	EA	AIR FILTER
8	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
7	114165	1	EA	VORTEX INLET
6	805588	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SST
5	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
4	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1.25X25,SST
3	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
2	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
1	115453	1	EA	LID,NDSN PB7/10,ADS1

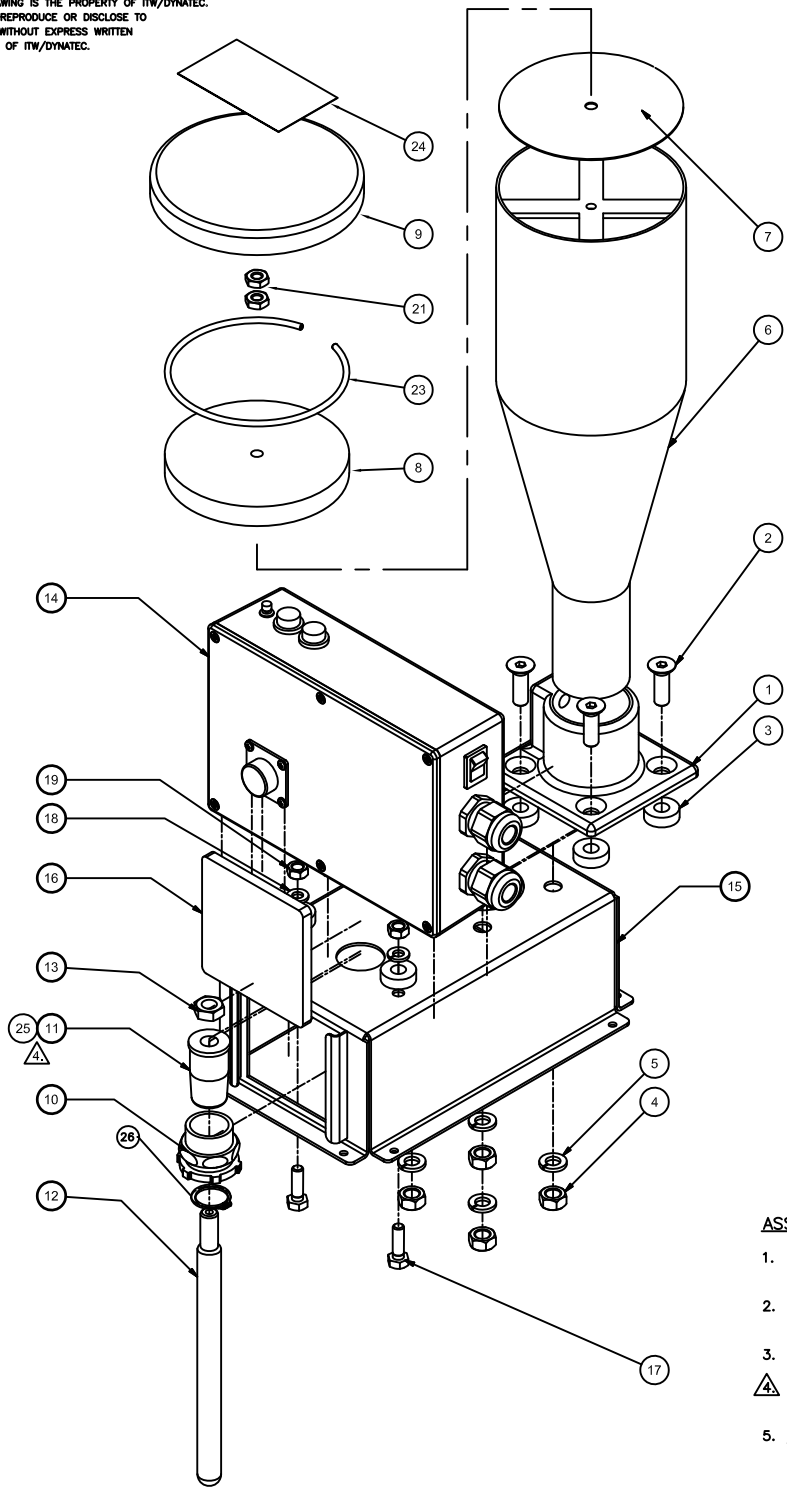
FOR RECORDING STANDARDS		DATE		U/N	
DESIGN	REV	APPROVALS	DATE	STATUS	U/N
DESIGNED	3.11.19			ADS1 NDSN PB7/10	EA
DO NOT SCALE DRAWING	HSNG ASSY, ADS1 NDSN D25	826297	C	HOUSING ASSY	EA

7.6 Standard-Kit

- Das Standard-Kit (ADS1-Kit) von ITW Dynatec ist für ein Schmelzgerät entwickelt, bei dem es sich nicht um ein derzeit verfügbares Schmelzgerätmodell handelt, das in dieser Anleitung aufgeführt wird.
Siehe Kap. 3.2.5 und Kap.7.
- Ein in dieser Anleitung nicht aufgeführtes Schmelzgerät könnte für das ADS1-Standard-Kit geeignet sein.
Sehen Sie sich die Installationsanweisungen, Zeichnungen und Abmessungen des Standard-Kits in den folgende Unterkapiteln an, um die Kompatibilität des Standard-Kits zu ermitteln.
Die Zeichnungen und Abmessungen in den folgenden Unterkapiteln beschreiben detailliert die Modifikationen und Verfahren zur Installation der generischen ADS1-Kits.
- Einige Schmelzgerätedeckel sind möglicherweise nicht für die Installation des ADS1 Standard-Kits geeignet.
- Wenn Sie Hilfe benötigen, wenden Sie sich bitte an den Dynatec-Service oder Ihren Vertriebspartner.

7.6.1 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 120V für Standard-Kit, Art.-Nr. 116163M

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.



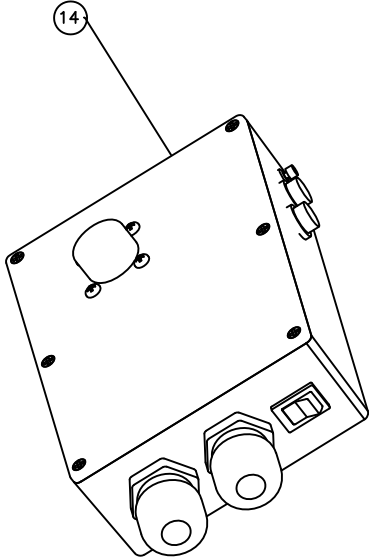
ASSEMBLY NOTES:

1. ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 21) TO VORTEX CAP (ITEM 9) TO DIMENSION SHOWN.
2. PLACE FILTER SCREEN (ITEM 7), FILTER (ITEM 8) AND RETAINING RING (ITEM 23) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 6).
3. THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
4. COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 11) WITH EPOXY (ITEM 25) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 10).
- 5.

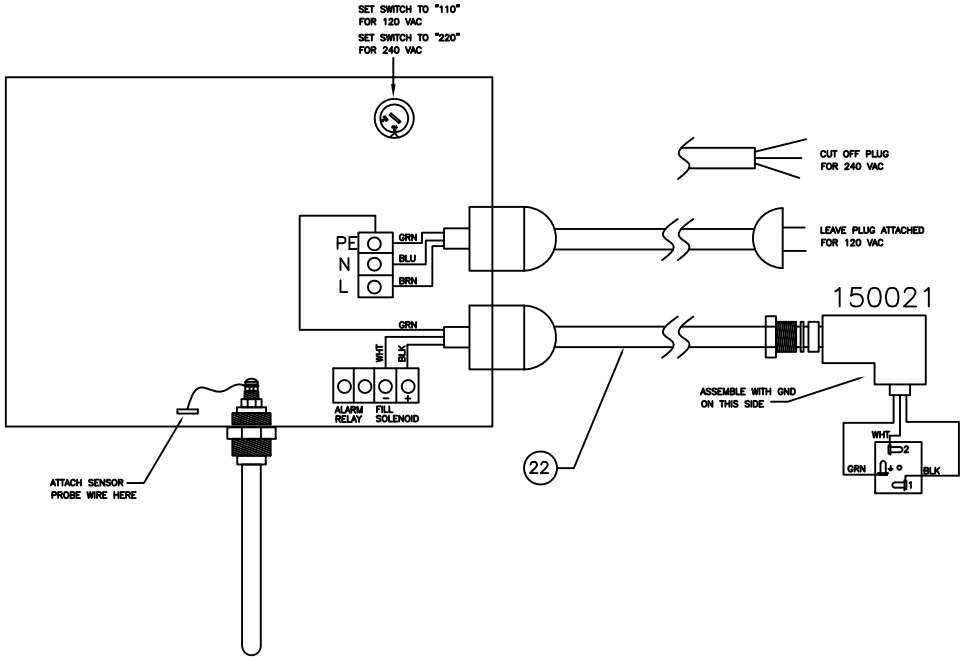
REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
N10016	A	INITIAL RELEASE	4.21.10	CRF	
10160	B	ADDED ITEMS 23 & 24; ADDED SECTION VIEW AND ASSEMBLY NOTES.	11.23.10	BB	
10220	C	ITEM 12 WAS 114169	2.4.11	DAH	
10295	D	ITEM 17 WAS 114174	4.29.11	BB	
10310	E	ADDED ITEM 25 AND ASSEMBLY NOTE 4	5.4.11	BB	
13125	F	ADDED ASSEMBLY NOTE 5; REVISED ITEMS 1, 6-9, 11, 12, & 23 TO U/M REF; ITEM 13 WAS QTY 2.	5.07.13	PJD	
17058	G	ADDED WIRING DETAIL PG. 2	11.8.17	JJ	
18012	H	114871 TO REF	02.08.18	DLR	
C1120	J	816069 TO EA	9.20.18	PK	
244	K	CHANGED 116305,114871,114869,114168, 114167,114166,114165,114163 TO EA FROM REF REMOVED NOTE 5	3.11.19	AS	
ECN1414	M	ADD ITEM 26	12.13.21	PK	

26	808284	1	EA	RETAINING RING
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	N00752	2	EA	NUT, HEX JAM, 1/4-20
20	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
19	114177	2	EA	NUT, HEX, M6 SST
18	114176	2	EA	WASHER, LOCK, M6 SST
17	108047	2	EA	SCR, HHC, .6X20, SST
16	115005	1	EA	WINDOW, DISCHARGE HOUSING
15	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 DISCHARGE
14	114871	1	EA	ADS1 LEVEL CONTROL ASSY
13	N01910	1	EA	NUT, HEX JAM .375-24
12	816069	1	EA	SENSOR PROBE
11	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR TEFLON
10	114870	1	EA	BOX SPACER, 3/4 ZINC
9	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
8	114167	1	EA	AIR FILTER
7	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
6	114165	1	EA	VORTEX INLET
5	805583	4	EA	WASHER, SPLIT LOCK, M8 SST
4	805588	4	EA	NUT, HEX, M8X1.25, SST
3	L00006	6	EA	INSULATING SPACER
2	114164	4	EA	SCR, FHC, M8X25, SST
1	114163	1	EA	VORTEX MOUNTING FLANGE
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
PARTS LIST				
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS. TOLERANCES ARE: DECIMALS .XX = ±0.10 [0.04] ANGLES ±5°				
FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800				
APPROVALS				DATE
DRAWN				CRF
CHECKED				5.8.10
COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)				SIZE
HSNG ASY, ADS1 KIT				DWG. NO.
DO NOT SCALE DRAWING				116163
SCALE N/A				SHEET
				1 OF 2
ITW Dynatec				HENDERSONVILLE, TN
ADS1, DSCHG HSNB				STATUS
GENERIC ADPTER KIT				SOURCE
REV. M				GROUP

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
		(SEE PAGE 1)			



CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	N00752	2	EA	NUT, HEX JAM, 1/4-20
20	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
19	114177	2	EA	NUT, HEX, M6 SST
18	114176	2	EA	WASHER, LOCK, M6 SST
17	108047	2	EA	SCR, HHC, .6X20, SST
16	115005	1	EA	WINDOW, DISCHARGE HOUSING
15	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 DISCHARGE
14	114871	1	EA	ADS1 LEVEL CONTROL ASSY
13	N01910	1	EA	NUT, HEX JAM .375-24
12	816069	1	EA	SENSOR PROBE
11	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR TEFLON
10	114870	1	EA	BOX SPACER, 3/4 ZINC
9	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
8	114167	1	EA	AIR FILTER
7	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
6	114165	1	EA	VORTEX INLET
5	805583	4	EA	WASHER, SPLIT LOCK, M8 SST
4	805588	4	EA	NUT, HEX, M8X1.25, SST
3	L00006	6	EA	INSULATING SPACER
2	114164	4	EA	SCR, FHC, M8X25, SST
1	114163	1	EA	VORTEX MOUNTING FLANGE
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION

PARTS LIST				DESCRIPTION	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS TOLERANCES ARE: DECIMALS .X =±0.25 [.010] ANGLES ±5° .XX =±0.10 [.004]				FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	
USED ON ADS1				APPROVALS DRAWN CRF	
NEXT ASSY. ADS1-KIT				DATE 5.8.10	
DO NOT SCALE DRAWING				CHECKED	
				COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS) HSNG ASY, ADS1 KIT	
				SIZE DWG. NO. 116163	
				SCALE N/A	
				SHEET 2 OF 2	

ITW Dynatec

HENDERSONVILLE, TN

ADS1, DSCHG HSNG
GENERIC ADPTER KIT

U/M

STATUS

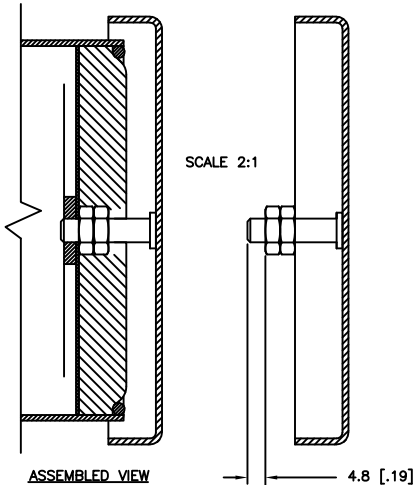
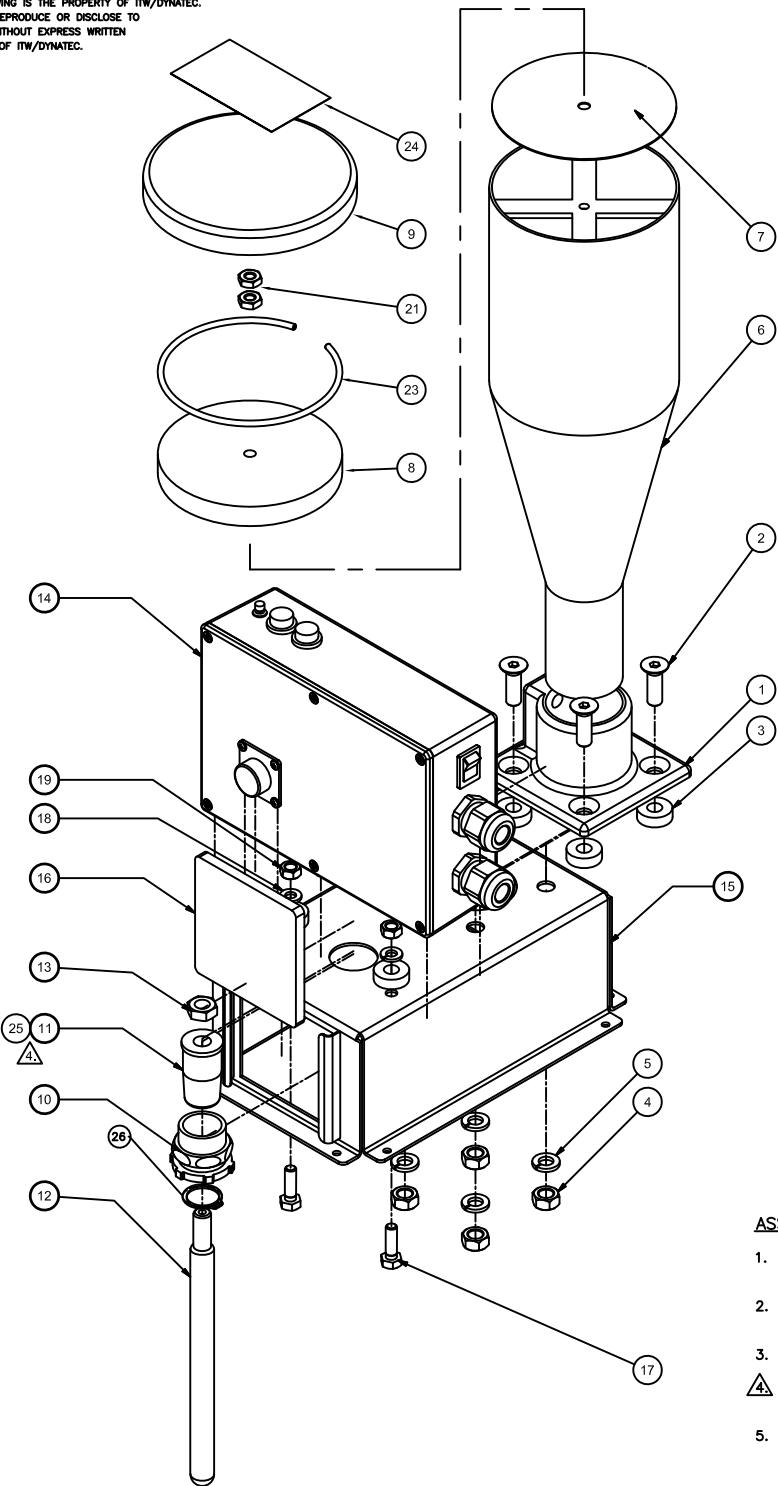
SOURCE

GROUP

REV. M

7.6.2 ADS1 Gehäuse-Baugruppe 240V für Standard-Kit, Art.-Nr. 826298B

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.



ASSEMBLY NOTES:

1. ASSEMBLE JAM NUTS (ITEM 21) TO VORTEX CAP (ITEM 9) TO DIMENSION SHOWN.
2. PLACE FILTER SCREEN (ITEM 7), FILTER (ITEM 8) AND RETAINING RING (ITEM 23) INSIDE VORTEX HOUSING (ITEM 6).
3. THREAD CAP INTO HOUSING UNTIL HEX NUTS BOTTOM OUT.
4. COAT O.D. OF SENSOR SLEEVE (ITEM 11) WITH EPOXY (ITEM 25) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 10).
5. ITEMS 1, 6-9, 11 & 23 (QTY 1 EA.) ARE TO BE SUPPLIED AS PART OF ADS1 COMMON PARTS GROUP 115544, INCLUDED IN THE TOP LEVEL ADS1-KIT BOM.

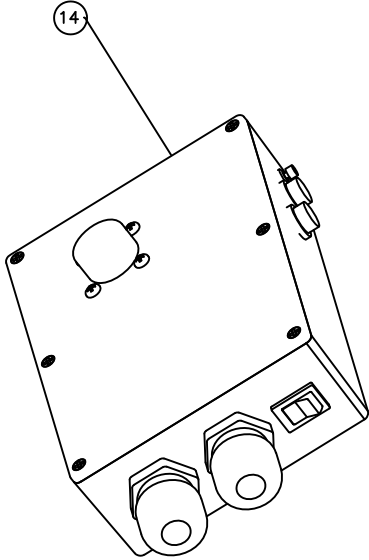
REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
244	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	AS	
ECN1414	B	ADD ITEM 26	12.13.21	PK	

26	808284	1	EA	RETAINING RING
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	N00752	2	EA	NUT, HEX JAM, 1/4-20
20	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
19	114177	2	EA	NUT, HEX, M6 SST
18	114176	2	EA	WASHER, LOCK, M6 SST
17	108047	2	EA	SCR, HHC, .6X20, SST
16	115005	1	EA	WINDOW, DISCHARGE HOUSING
15	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 DISCHARGE
14	121597	1	EA	ADS1 LEVEL CONTROL ASSY 240V
13	N01910	1	EA	NUT, HEX JAM .375-24
12	816069	1	EA	SENSOR PROBE
11	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR TEFLON
10	114870	1	EA	BOX SPACER, 3/4 ZINC
9	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
8	114167	1	EA	AIR FILTER
7	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
6	114165	1	EA	VORTEX INLET
5	805583	4	EA	WASHER, SPLIT LOCK, M8 SST
4	805588	4	EA	NUT, HEX, M8X1.25, SST
3	L00006	6	EA	INSULATING SPACER
2	114164	4	EA	SCR, FHC, M8X25, SST
1	114163	1	EA	VORTEX MOUNTING FLANGE
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION

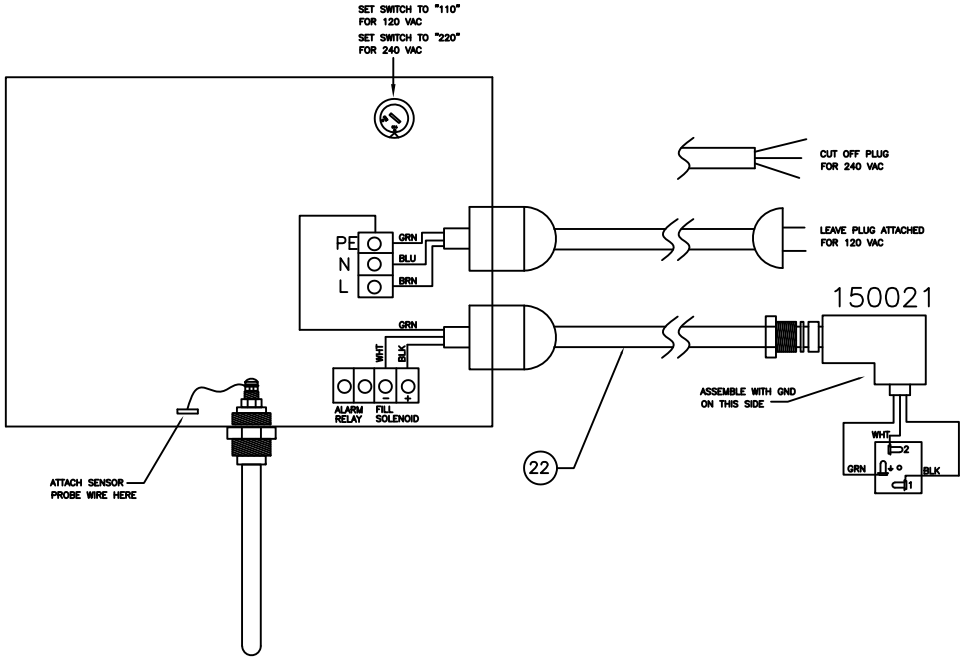
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS TOLERANCES ARE: DECIMALS X = ±0.25 [0.010] ANGLES XX = ±0.10 [0.004] ± 5°				FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		ITW Dynatec HENDERSVILLE, TN		U/M EA
USED ON ADS1		APPROVALS AS		DATE 03.11.19		ADS1, DSCHG HSNB 240V GENERIC ADPTER KIT		STATUS P
NEXT ASSY. ADS1-KIT-2		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS) HSNG ASSY, ADS1 KIT		SIZE 826298	REV. B	SOURCE GROUP
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE N/A		SHEET 1 OF 2				

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
		(SEE PAGE 1)			



CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



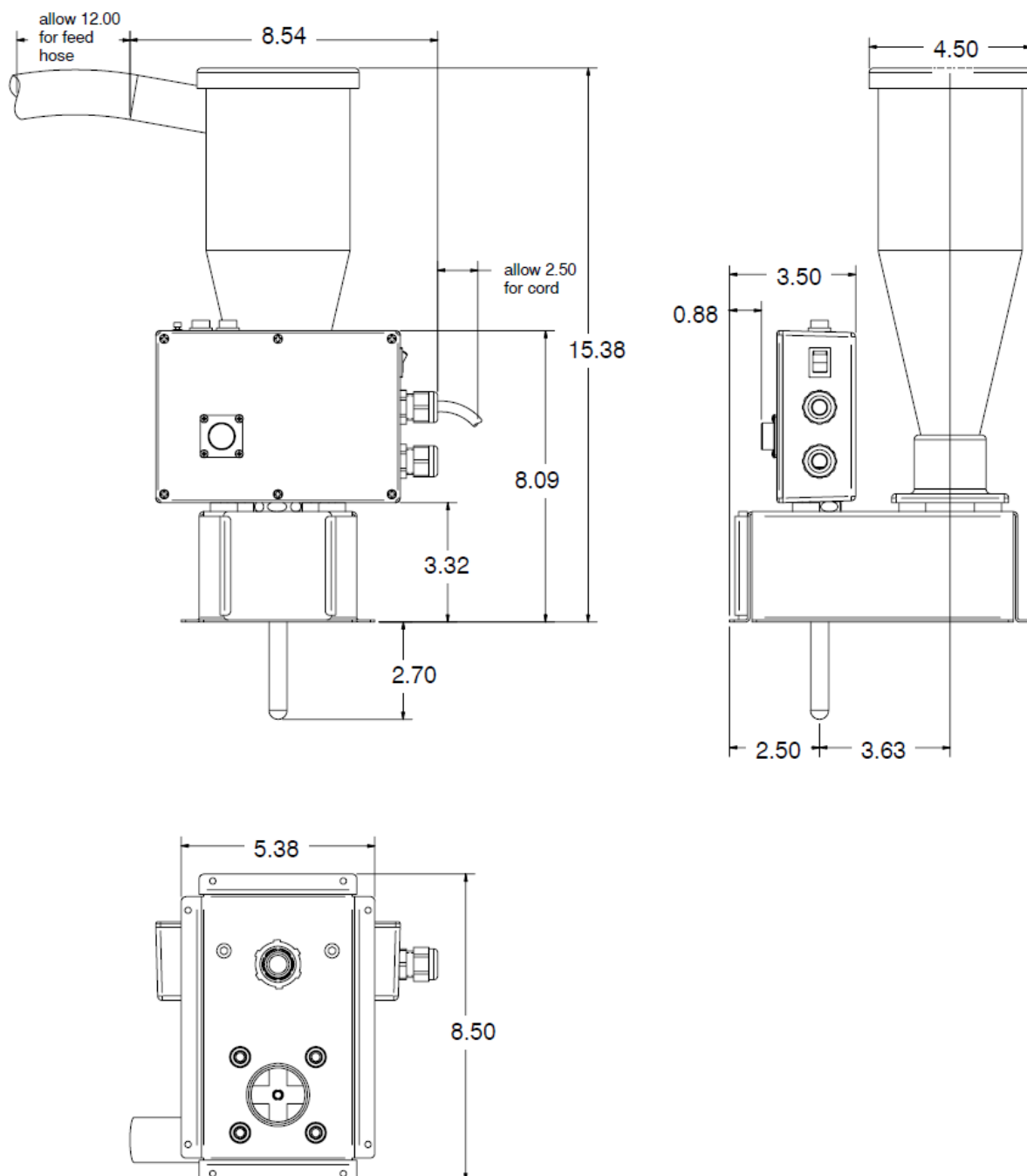
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	N00752	2	EA	NUT, HEX JAM, 1/4-20
20	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
19	114177	2	EA	NUT, HEX, M6 SST
18	114176	2	EA	WASHER, LOCK, M6 SST
17	108047	2	EA	SCR, HHC, .6X20, SST
16	115005	1	EA	WINDOW, DISCHARGE HOUSING
15	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 DISCHARGE
14	121597	1	EA	ADS1 LEVEL CONTROL ASSY 240V
13	N01910	1	EA	NUT, HEX JAM .375-24
12	816069	1	EA	SENSOR PROBE
11	114869	1	EA	SLEEVE, SENSOR TEFLON
10	114870	1	EA	BOX SPACER, 3/4 ZINC
9	114168	1	EA	VORTEX INLET CAP
8	114167	1	EA	AIR FILTER
7	114166	1	EA	AIR FILTER SCREEN
6	114165	1	EA	VORTEX INLET
5	805583	4	EA	WASHER, SPLIT LOCK, M8 SST
4	805588	4	EA	NUT, HEX, M8X1.25, SST
3	L00006	6	EA	INSULATING SPACER
2	114164	4	EA	SCR, FHC, M8X25, SST
1	114163	1	EA	VORTEX MOUNTING FLANGE

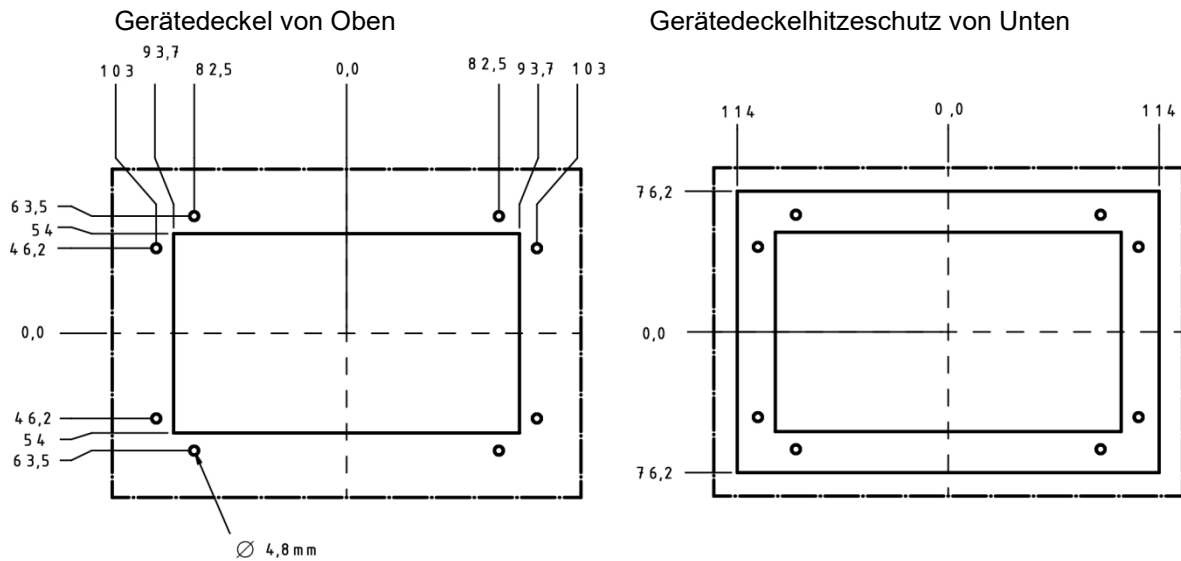
ITEM		PART NUMBER		QTY.	U/M	DESCRIPTION					
PARTS LIST											
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS TOLERANCES ARE: DECIMALS .X =±0.25 [.010] .XX =±0.10 [.004] ANGLES ±5		FOR SYMBOLING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800				 HENDERSONVILLE, TN		U/M EA			
USED ON		APPROVALS		DATE		ADS1, DSCHG HSNG 240V GENERIC ADPTER KIT		STATUS P			
NEXT ASSY.		DRAWN AS		03.11.19				SOURCE			
ADS1-KIT-2		CHECKED									
		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)				SIZE DWG. NO.		REV. B		GROUP	
DO NOT SCALE DRAWING		HSNG ASY, ADS1 KIT				826298					
		SCALE N/A						SHEET		2 OF 2	

7.6.3 ADS1 Standard Gerätedeckel-Adapter-Kit

Die angezeigten Abmessungen dienen zur Feststellung, ob der ADS1 zu Ihrer Anwendung passt.

Hinweis! Der im ADS1 Kit eingebaute Füllstandsensor ist standardmäßig 229 mm (9 Zoll) lang.



7.6.4 ADS1 Standard Gerätedeckel-Anpassung

Die Zeichnung (Art.-Nr. 116161) auf dieser Seite ist nicht maßstabsgetreu. Sie zeigt die Änderungen am Gerätdeckel und am Gerätedeckelhitzeschutz die erforderlich sind.

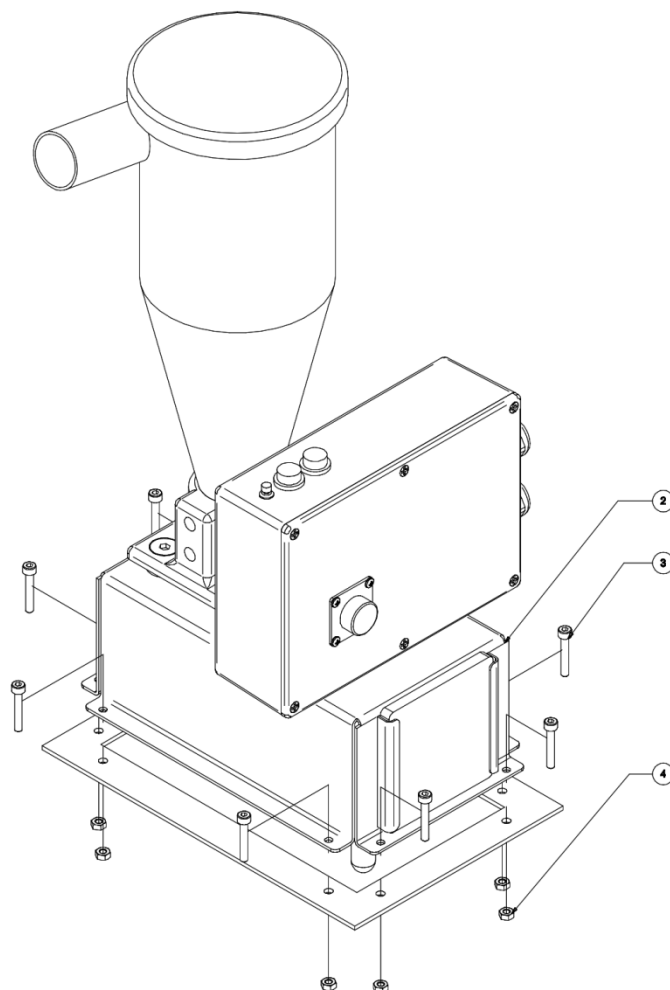
Eine maßstabsgetreue Zeichnung (Art.-Nr. 116161) wird dem ADS1 Kitadapter mitgeliefert.

1. Ein Rechteck mit den Maßen 108 x 187 mm aus dem Gerätedeckel und dem Gerätedeckelhitzeschutz ausschneiden.
2. Acht 4,8 mm Bohrungen durch dem Deckel und Hitzeschutz bohren.
3. Acht 13 mm Bohrungen durch den Hitzeschutz bohren zentrisch zu den 4,8 mm Bohrungen, um mit einer 7 mm Sechskantnuss die Befestigungsmuttern anziehen zu können.
Oder einen Ausschnitt von 152 x 229 mm in den Hitzeschutz schneiden.

7.6.5 Montage

Die Befüllungsbaugruppe wird mit acht Innensechskantschrauben und Muttern mit Zahnscheibe montiert.

Art.-Nr. 116162, ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Installationszeichnung



Pos.	Art. Nr.	Beschreibung	Menge
1	116161	Bohrschablone (nicht abgebildet)	-
2	116163	ADS1 Befüllungsbaugruppe	1
3	106199	Innensechskantschrauben M4 x 25 mm, Stahl	8
4	116160	Selbstsichernde Muttern M4	8

Revisionen

Revisionen	Kapitel-/ Seiten-Nr.	Update Beschreibung
Rev.4.18	18	Update = Techn. Daten. Smart Nummer Matrix hinzugefügt.
	35	Empfohlene Ersatzteile = Niveau-Steuerungseinheit 240V (mit Platine) Art. Nr. 121597 hinzugefügt. Optionen = Klebstoffbehälter Trägereinheit Art. Nr. 108311 + Klebstoff-Transfer-Turm Art. Nr. 112223 gelöscht.
	38	Grundkomponenten = Niveau-Steuerungseinheit 240V (mit Platine) Art.Nr. 121597 hinzugefügt.
	39	Förderstab Baugruppe, Art. Nr. 114881 neue Zeichnung.
	40	Dynamelt S05/S10 ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art.-Nr. 114879 neue Zeichnung.
	41	Dynamelt S22/S45 ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art.-Nr. 114875 und Dynamelt D25/45 V6 ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art. Nr. 120995 neue Zeichnungen.
	42	DynaPack ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art.-Nr. 114876 neue Zeichnung.
	43	Dynamelt M ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art.-Nr. 815985 neue Zeichnung.
	44	Dynamelt M ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art.-Nr. 815982 neue Zeichnung.
	45	NDSN ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art.-Nr. 115159 neue Zeichnung.
	46	ADS1 Adapter-Kits Liste aktualisiert.
	47	ADS1 Allgemeine Gehäuse-Baugruppe , Art.-Nr. 116163 neue Zeichnung.
	51	Zubehör: Klebstoff-Transfer-Turm gelöscht. Revisionen hinzugefügt.
Rev.2.19	46	Folgende optionalen Kits entfernt: (1) ADS1 NDSN3500-1, (2) ADS1-NDSN3900P-1, (3) ADS1-NDSNTG09-1, (4) ADS1-PROBILT 20-1, (5) ADS1-SLB-KB50/100-1.
Rev.4.19	38	Behälter, 55 Gallonen mit Deckel – neue Artikel-Nr. 826301 (ersetzt 114872)
	Kap.7	Neue Gehäuse-Baugruppen für 120V und 240V.
Rev.8.19	Kap.7	Dynamelt M Tankdeckel für ADS1 Dynafill, Art.-Nr. 815982 entfernt.
Rev.12.19	Kap. 7	NDSN PB7/10 ADS1 Gehäuse-Baugruppe , 120V, Art.-Nr. 115454 hinzugefügt.
		NDSN PB7/10 ADS1 Gehäuse-Baugruppe, 240V, Art.-Nr. 826297 aktualisiert
Rev.1.22	Kap.7	Alle ADS1 Zeichnungen aktualisiert. NDSN D25 ADS1 Gehäuse-Baugruppe, Art.-Nr. 115159 entfernt.
	Kap.6.1	Sensor-Isolierungs-Kit, Art. Nr. 827479 hinzugefügt.
Rev.4.22	Kap.4.22	Einige Werte und deren Einheiten in Kap. Beschreibung aktualisiert.
Rev.6.23	Kap.4.2	Füllstands-Kalibrierung, Schritte 1 und 2 aktualisiert.
Rev.7.23	S.1	Die Sprache der Anleitung hinzugefügt.
	Kap.7.2	Behälter, 55 Gallonen mit Deckel – Artikel-Nr. 826301 ersetzt durch 114872.
Rev.11.23	Kap.3.2.5	Kompatibilität der ADS1-Systeme hinzugefügt.
Rev.5.24	Kap.6.2	Der Inhalt des Filter-Kits 109324 hinzugefügt.
Rev.7.24	Kap.6.2	Eine Montagezeichnung zum Filter-Kit 109324 hinzugefügt.

ITW Dynatec Ersatzteile und Technischer Kundendienst:

AMERIKA	EUROPA, AFRIKA UND NAHER OSTEN	ASIEN-PAZIFIK
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 USA Tel. +1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestraße 28 40822 Mettmann Deutschland Tel. +49.2104.915.0 info@itwdynatec.de service@itwdynatec.de	ITW Dynatec No. 2, Anzhi Street SIP, Suzhou, 215122 China Tel. +86.512.6289.0620 info@itwdynatec.cn service@itwdynatec.cn ITW Dynatec Tsukimura Building 5. Etage 26-11, Nishikamata 7-chome Ota-ku, Tokio 144-0051, Japan Tel. +81.3.5703.5501 info@itwdynatec.co.jp service@itwdynatec.co.jp