

DYNAFILL ADS1

SYSTÈME DE REMPLISSAGE DES GRANULÉS D'ADHÉSIFS

Documentation technique, N° 21-11, Rév.7.24
Français - Traduction de la notice originale (Anglais)



Informations à propos de ce manuel



Lire toutes les instructions avant d'utiliser cet équipement !

Il incombe au client de s'assurer que tous les opérateurs et le personnel de service ont lu et compris ces instructions. Prenez contact avec votre représentant du service client ITW Dynatec pour obtenir des exemplaires supplémentaires.



Remarque : Assurez-vous que vous avez indiqué le numéro de série de votre système d'application à chaque commande de pièces de rechange et/ou de fournitures. Ce numéro nous permettra de vous envoyer les articles corrects dont vous avez besoin.

Remarque : Nous ne vendons pas les vis, écrous et rondelles standard cités dans le manuel, vous pouvez les acquérir dans votre magasin de bricolage local. Vous pouvez vous procurer des éléments de fixation spéciaux auprès du service client d'ITW Dynatec.

Service de vente de pièces de rechange et service technique d'ITW Dynatec :

AMÉRIQUES

ITW Dynatec
31 Volunteer Drive
Hendersonville, TN 37075
ÉTATS-UNIS
Tél. +1.615.824.3634
info@itwdynatec.com
service@itwdynatec.com

EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE

ITW Dynatec
Industriestrasse 28
40822 Mettmann
Allemagne
Tél. +49.2104.915.0
info@itwdynatec.de
service@itwdynatec.de

ASIE PACIFIQUE

ITW Dynatec
N° 2, Anzhi Street
SIP, Suzhou, 215122
Chine
Tél. +86.512.6289.0620
info@itwdynatec.cn
service@itwdynatec.cn

ITW Dynatec
Tsukimura Building 5th Floor
26-11, Nishikamata 7-chome
Ota-ku, Tokyo 144-0051,
Japon
Tél. +81.3.5703.5501
info@itwdynatec.co.jp
service@itwdynatec.co.jp

Index

Informations à propos de ce manuel	2
Index	3
Chapitre 1 Déclaration d'incorporation/de conformité.....	5
Chapitre 2 Consignes de sécurité.....	7
2.1 Observations d'ordre general	7
2.2 Étiquettes d'avertissement	7
2.3 Symboles de sécurité dans ce manuel	8
2.4 Installation et exploitation en toute sécurité	9
2.5 Risque d'explosion / d'incendie	10
2.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane).....	10
2.7 Protection oculaire et vêtements de protection	10
2.8 Système électrique.....	11
2.9 Verrouillage / Interruption de courant.....	11
2.10 Hautes températures.....	11
2.11 Haute pression	12
2.12 Capots de protection	12
2.13 Entretien, maintenance	13
2.14 Transport sécuritaire	13
2.15 Traitement des brûlures causées par des adhésifs thermofusibles.....	14
2.16 Mesures en cas d'incendie	14
2.17 Accordez une attention particulière aux normes de protection environnementale	15
Chapitre 3 Description et caractéristiques techniques	17
3.1 Règles de sécurité applicables	17
3.1.1 Utilisation prévue.....	17
3.1.2 Utilisation non conforme, exemples	17
3.1.3 Risques résiduels.....	17
3.1.4 Modifications techniques.....	18
3.1.5 Utilisation de composants d'autres fabricants.....	18
3.1.6 Démarrage	18
3.2 Description	19
3.2.1 Introduction	19
3.2.2 Description	19
3.2.3 Spécifications	20
3.2.4 Matrice de nombres intelligents	21
3.2.5 Compatibilité des systèmes ADS1	21
3.2.6 Schéma Général et Principe de Fonctionnement	22
3.2.7 Dimensions: Ensemble du tube d'alimentation pour ADS1	23
3.2.8 Dimensions des ensembles de couvercles de réservoir pour Dynamelt S05, S10, N05 & N10 Vortex Cap	24
3.2.9 Dimensions des ensembles de couvercles de réservoir pour Dynamelt S22, S45, N22 & C22 Vortex Cap	25
Chapitre 4 Installation et Opération	27
4.1 Pré-installation.....	27
4.1.1 Connexion d'Air.....	27
4.1.2 Qualité de l'air comprimé	27
4.1.3 Raccordement de tuyau d'adhésif	28
4.1.4 Connexion électrique	29
4.1.5 Conseils sur les conditions de vissage et le câblage.....	29
4.2 Installation	30
4.2.1 Schéma d'installation (exemple)	30
4.2.2 Procédure d'installation	31

4.2.3 Étalonnage du niveau	32
4.2.4 Test Final	32
4.2.5 Réglages du délai d'alarme et de remplissage	32
4.3 Boîtier de commande et Carte de circuit imprimé	33
4.3.1 Éléments de contrôle	33
4.3.2 Réglages du délai d'alarme et de remplissage	34
Chapitre 5 Maintenance et Dépannage	35
5.1 Consignes de sécurité pour la maintenance et la réparation	35
5.2 Maintenance	36
5.3 Dépannage	36
Chapitre 6 Options & Accessoires	39
6.1 Options & Accessoires	39
6.1.1 Chariot pour conteneur de stockage, NP 115147	39
6.1.2 Kit d'alarme sonore, NP 115241	39
6.1.3 Kit d'isolant de sonde, NP 827479	39
6.2 Pièces de rechange recommandées	40
Chapitre 7 Dessins et nomenclatures	41
7.1 Principaux composants d'ADS1 Dynafill	41
7.2 Conteneur de 208 litres (55 gallons) avec couvercle, conteneur de stockage de granulés d'adhésifs, PN 114872	42
7.3 Ensemble du tube d'alimentation, NP 114881	43
7.4 Ensembles des boîtiers ADS1 120V	44
7.4.1 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt S05/S10, NP 114879P	44
7.4.2 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt S22/S45, NP 114875R	45
7.4.3 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt D25/45 V6, NP 120995C	46
7.4.4 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour DynaPack, NP 114876P	47
7.4.5 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt séries M, NP 815985M	48
7.4.6 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour NDSN PB7/10, NP 115454M	49
7.5 Ensembles des boîtiers ADS1 240V	50
7.5.1 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt S05/S10, NP 826296B	50
7.5.2 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt S22/S45, NP 826294B	51
7.5.3 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt D25/D45 V6, NP 826299B	52
7.5.4 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour DynaPack, NP 826295B	53
7.5.5 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt séries M, NP 826300B	54
7.5.6 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour NDSN PB7/10, NP 826297C	55
7.6 Kit Générique	56
7.6.1 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Couvercle Générique, NP 116163M	57
7.6.2 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Couvercle Générique, NP 826298B	58
7.6.3 Kit adaptateur de couvercle générique ADS1	59
7.6.4 Modification du couvercle générique ADS1	60
7.6.5 Installation	61
Révisions	63

Chapitre 1

Déclaration d'incorporation/de conformité

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

Cette page a été laissée intentionnellement vierge.

Chapitre 2

Consignes de sécurité

2.1 Observations d'ordre general



- Tous les opérateurs et le personnel de service doivent avoir lu et compris ce manuel avant d'utiliser cet équipement ou d'en réaliser l'entretien.
- Tous les travaux de maintenance et d'entretien à effectuer sur cet équipement doivent être réalisés par des techniciens formés à cet effet.



Lisez et respectez le présent manuel !

1. Lisez et respectez ces instructions.
Le non-respect de ces instructions pourrait entraîner des blessures graves, voire mortelles.
2. Respectez les réglementations obligatoires en matière de prévention des accidents qui s'appliquent à votre pays et au lieu d'installation. Respectez également les règles techniques approuvées pour travailler en toute sécurité et de manière professionnelle.
3. Des consignes de sécurité et/ou symboles supplémentaires figurent dans ce manuel. Ils visent à avertir le personnel de maintenance et les opérateurs des dangers potentiels encourus.
4. Procédez à l'inspection quotidienne de la machine afin d'en vérifier le bon fonctionnement et remplacez les pièces usées ou défectueuses.
5. Veillez à ce que la zone de travail soit dégagée et bien éclairée. Retirez tous les matériaux ou éléments non requis de l'espace de travail de l'équipement !
6. Tous les capots et protecteurs doivent être en place avant la mise en marche de cet équipement.
7. Nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications techniques sans préavis !
8. Afin de garantir le bon fonctionnement de l'équipement, utilisez les sources d'électricité et/ou d'air spécifiées.
9. Ne tentez pas de modifier la conception de l'équipement sans avoir reçu un accord écrit d'ITW Dynatec.
10. Conservez tous les manuels à portée de main en permanence et reportez-vous-y autant que nécessaire pour garantir un fonctionnement optimal de votre équipement.

2.2 Étiquettes d'avertissement

1. Lisez et respectez toutes les étiquettes d'avertissement, les pictogrammes et les mises en garde figurant sur l'équipement.
2. N'enlevez pas et n'endommagez pas les étiquettes d'avertissement, les pictogrammes et les mises en garde figurant sur l'équipement.
3. Remplacez toutes les étiquettes d'avertissement, les pictogrammes et les mises en garde ayant été retirés ou effacés. Vous pouvez commander des étiquettes de rechange auprès d'ITW Dynatec.

2.3 Symboles de sécurité dans ce manuel

Signes d'enchère

	Obligation générale.		Protection obligatoire des pieds par des bottes.
	Lire la documentation ! Considérer le mode d'emploi!		Des gants de sûreté doivent être portés.
	Déconnecter avant des travaux. Mettre l'interrupteur principal sur l'arrêt.		Protection du corps obligatoire.
	Protection obligatoire de la vue, de la tête et de l'ouïe.		

Signes d'avertissement

REMARQUE : Les dangers et les risques existent si les instructions correspondantes ne sont pas respectées et que les mesures de précaution ne sont pas prises !

	Danger, précaution, avertissement, partie dangereuse ! Ce signe pointe des dangers ou des risques possibles pour la vie et l'intégrité corporelle ou pour la machine et les matériaux ou bien pour l'environnement. Le mot « DANGER » en plus de ce signe indique particulièrement des dangers possibles pour la vie des personnes. Les mots « AVERTISSEMENT » et « ATTENTION » en plus de ce signe indiquent des risques possibles de blessures et pour la santé et l'intégrité corporelle des personnes. Le mot « INDICATION » en plus de ce signe indique des risques possibles pour la machine, les matériaux ou l'environnement.		Danger électrique, courant fort ! Ce signe indique des dangers possibles pour la vie et l'intégrité corporelle causés par tension électrique. Risque de blessure, Danger de mort !
			Avertissement, températures très élevées, surface chaude ! Ce signe indique des risques de brûlures possibles. Risque de brûlures !
			Précaution, avertissement, haute pression ! Ce signe indique des risques de blessures possibles pour les personnes causés par haute pression. Risque de blessure !
			Avertissement, rouleaux en rotation ! Ce signe indique des risques de blessures possibles causés par des rouleaux en rotation. Risque de blessure !

Signe d'interdiction

	Danger d'incendie! Défense de fumer!		Danger d'incendie ! Feu et flamme nue interdite !
---	--	--	---

2.4 Installation et exploitation en toute sécurité



Lisez et respectez le présent manuel !

1. Lisez ce manuel avant de mettre cet équipement sous tension. Des raccordements électriques non conformes peuvent endommager l'équipement.
2. Pour éviter d'éventuelles défaillances des tuyaux, assurez-vous que tous les tuyaux sont posés en évitant les pliures, les rayons de courbure serrés (8" ou moins) et le contact avec des abrasifs. Les tuyaux acheminant l'adhésif thermofusible ne doivent pas être en contact prolongé avec des surfaces absorbant la chaleur comme des sols froids ou des goulottes métalliques. Ces surfaces absorbant la chaleur peuvent entraver le flux d'adhésif et entraîner un calibrage incorrect. Les tuyaux ne doivent jamais être recouverts de matériaux empêchant la dissipation de la chaleur, comme un calorifugeage ou un gainage. Il faut que les tuyaux soient éloignés les uns des autres et ne soient pas en contact direct.
3. N'utilisez pas un adhésif sale ou susceptible d'avoir été contaminé chimiquement. Cela pourrait entraîner un colmatage du système et endommager la pompe.
4. Si des applicateurs d'adhésif manuels ou d'autres applicateurs mobiles sont utilisés, ne les dirigez jamais vers vous-même ni vers une autre personne. Verrouillez toujours la gâchette d'un applicateur manuel tant que nous ne l'utilisez pas.
5. Ne faites pas fonctionner le réservoir ou d'autres composants du système sans adhésif pendant plus de 15 minutes si la température est supérieure ou égale à 150 °C (300 °F). Cela peut causer la carbonisation des résidus d'adhésif.
6. N'activez jamais les têtes, les applicateurs manuels et/ou d'autres dispositifs d'application avant que la température de l'adhésif n'ait atteint la plage de température de service. Cela peut gravement endommager les pièces internes et les joints.
7. N'essayez jamais de soulever ou de déplacer l'installation quand de l'adhésif fondu se trouve dans le système.
8. En cas d'urgence ou d'incident exceptionnel, appuyez sur la touche d'alimentation électrique du fondoir pour stopper l'unité.
9. N'utilisez l'unité qu'aux fins auxquelles elle est destinée.
10. Ne laissez jamais l'unité en fonctionnement sans surveillance.
11. N'utilisez l'unité que lorsqu'elle est en parfait état de fonctionnement. Vérifiez tous les dispositifs de sécurité et assurez-vous qu'ils fonctionnent correctement !



Défense de fumer et feu et flamme nue interdite ! Danger d'incendie !

Assurez-vous absolument que personne ne fume et qu'aucun feu n'est allumé dans la zone de travail!

2.5 Risque d'explosion / d'incendie

1. Ne faites jamais fonctionner cette unité dans un environnement explosif.
2. Utilisez exclusivement les produits de nettoyage recommandés par ITW Dynatec ou votre fournisseur d'adhésif.
3. Les points d'éclair des produits de nettoyage varient selon leur composition, consultez par conséquent votre fournisseur afin de déterminer les températures de chauffe maximum et les mesures de sécurité.

2.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane)

1. Les adhésifs PUR émettent des émanations (MDI et TDI) qui peuvent être dangereuses pour toute personne qui y est exposée. Ces fumées ne peuvent pas être détectées par l'odorat. ITW Dynatec recommande fortement d'installer une hotte ou un système à ventilation assistée sur tout système PUR.
2. Consultez s. v. p. votre fabricant d'adhésif pour plus de détails sur la ventilation requise.



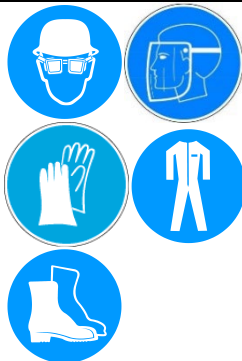
ATTENTION :

En raison de la nature des adhésifs PUR à adhérer fortement en présence d'humidité, des précautions doivent être prises pour éviter qu'ils ne durcissent pas à l'intérieur des équipements d'ITW Dynatec.

Si l'adhésif PUR se solidifie dans une unité, l'unité doit être remplacée. Purgez toujours l'ancien adhésif PUR du système conformément aux instructions et au calendrier de votre fabricant d'adhésif.

SI VOUS PERMETTEZ À L'ADHÉSIF PUR DE DURCIR DANS UNE UNITÉ OU SES COMPOSANTS, CELA ANNULERAIT LA GARANTIE D'ITW DYNATEC.

2.7 Protection oculaire et vêtements de protection



AVERTISSEMENT

PROTECTION OCULAIRE ET VÊTEMENTS DE PROTECTION REQUIS

1. Il est très important de PROTÉGER VOS YEUX lorsque vous travaillez autour d'un équipement à adhésif thermofusible !
2. Portez une visière de protection conforme à la norme ANSI Z87.1 ou des lunettes de protection avec écrans latéraux conformes à la norme ANSI Z87.1 ou EN166.
3. Ne pas porter de visière de protection ou de lunettes de protection pendant ces procédures peut causer de graves blessures oculaires.
4. Il est important de vous protéger contre d'éventuelles brûlures lorsque vous travaillez autour d'un équipement à adhésif thermofusible.
5. Portez des gants de protection calorifuges et des vêtements de protection à manches longues pour éviter les brûlures dues au contact avec de la matière ou des composants très chauds.
6. Portez toujours des chaussures de sécurité à coque en acier.

2.8 Système électrique



DANGER : HAUTE TENSION

1. Des tensions dangereuses sont appliquées en divers points de cet équipement. Pour éviter tout risque de blessure, ne touchez pas aux connexions et composants sous tension et non protégés.
2. Avant d'ôter les panneaux de protection, coupez l'interrupteur d'alimentation électrique externe, verrouillez-le et posez un panneau d'avertissement.
3. Une mise à la terre fiable et sécurisée est primordiale pour exploiter l'équipement en toute sécurité.
4. Il faut prévoir un interrupteur-sectionneur électrique verrouillable sur la ligne en amont de l'unité. Le câblage d'alimentation électrique doit être posé par un électricien qualifié.
5. Si les câbles sont endommagés, prévenez immédiatement le personnel de maintenance. Veillez à remplacer immédiatement les composants défectueux.

2.9 Verrouillage / Interruption de courant



Mettez l'unité hors tension avant de commencer à travailler ! COUPEZ L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL !

1. Respectez la norme OSHA 1910.147 (Règlement de verrouillage/interruption de courant) pour les procédures de verrouillage d'équipement et d'autres directives de verrouillage/interruption de courant importantes.
2. Familiarisez-vous avec toutes les possibilités de verrouillage prévues sur l'équipement.
3. Même après la consignation de l'équipement, de l'énergie peut subsister dans le système d'application, en particulier dans les condensateurs se trouvant dans l'armoire électrique. Pour vous assurer que toute l'énergie accumulée s'est dissipée, attendez au moins une minute après la coupure du courant avant d'intervenir sur les condensateurs électriques.

2.10 Hautes températures



AVERTISSEMENT : SURFACE CHAUDE

1. Si de la peau non protégée entre en contact avec de l'adhésif fondu ou des parties très chaudes du système d'application, de graves brûlures peuvent en résulter.
2. Lors de tout travail avec ou autour des systèmes d'application d'adhésif, il faut porter une visière de protection (de préférence) ou des lunettes de protection (pour une protection minimum), des gants de protection calorifuges et des vêtements à manches longues.

2.11 Haute pression



AVERTISSEMENT : HAUTE PRESSION

1. Afin d'éviter tout risque de blessure, ne faites pas fonctionner l'équipement si tous les capots, panneaux et dispositifs de sécurité ne sont pas correctement installés.
2. Pour éviter que l'adhésif fondu sous pression ne cause de graves blessures lors de l'entretien de l'équipement, désactivez les pompes et relâchez la pression hydraulique du système d'adhésif (par ex. actionnez les têtes, applicateurs manuels et/ou autres dispositifs d'application au-dessus d'un conteneur à déchets) avant d'ouvrir un quelconque raccord hydraulique ou une connexion hydraulique.
3. REMARQUE IMPORTANTE : Même si un manomètre du système affiche « 0 » psi, il peut subsister une pression résiduelle et de l'air piégé dans le circuit peut causer un échappement inattendu d'adhésif très chaud et de pression lors du desserrage ou de l'enlèvement d'un bouchon de filtre, d'un tuyau ou d'une connexion hydraulique. C'est pourquoi vous devez toujours porter une protection oculaire et des vêtements de protection.
4. L'un des deux symboles de haute pression est utilisé sur l'équipement ITW Dynatec.
5. Maintenez la pression de service spécifiée.
6. Si des tuyaux ou des composants sont endommagés, prévenez immédiatement le personnel de maintenance. Veillez à remplacer immédiatement les composants défectueux.

2.12 Capots de protection



AVERTISSEMENT NE PAS FAIRE FONCTIONNER L'ÉQUIPEMENT SI LES PROTECTEURS NE SONT PAS EN PLACE

1. Laissez tous les protecteurs en place !
2. Afin d'éviter tout risque de blessure, ne faites pas fonctionner le système d'application si tous les capots, panneaux et dispositifs de sécurité ne sont pas correctement installés.
3. Tenez toujours vos membres et/ou les objets à l'écart de la zone de danger de l'unité. N'approchez pas vos mains des pièces mobiles de l'unité (pompes, moteurs, rouleaux ou autres).

2.13 Entretien, maintenance

1. Seul un personnel dûment qualifié et formé peut utiliser et entretenir cet équipement.
2. Avant d'effectuer les travaux d'entretien, débranchez l'alimentation électrique externe et l'arrivée d'air comprimé !
3. Ne réalisez jamais l'entretien ou le nettoyage de l'équipement lorsque celui-ci est en marche. Arrêtez l'équipement et verrouillez toutes les sources d'alimentation avant de réaliser la maintenance.
4. Suivez les consignes d'entretien et de maintenance fournies dans le présent manuel.
5. Veillez à respecter les intervalles de maintenance spécifiés dans la présente documentation !
6. Tout défaut de l'équipement susceptible de nuire à la sécurité doit être réparé immédiatement.
7. Vérifiez si les vis qui ont été desserrées durant les réparations ou la maintenance ont bien été resserrées.
8. Remplacez régulièrement les tuyaux d'air dans le cadre de la maintenance préventive, même s'ils ne présentent aucun dommage visible ! Respectez les consignes des fabricants !
9. N'utilisez jamais de jet d'eau pour nettoyer les armoires de commande ou autres boîtiers de l'équipement électrique !
10. Respectez la fiche de données de sécurité en vigueur du fabricant lors de l'utilisation de substances dangereuses (agents nettoyants, etc.) !

2.14 Transport sécuritaire

1. Examinez l'ensemble de l'unité dès sa réception pour vous assurer qu'elle est en bon état.
2. Les réclamations pour dommages liés au transport doivent être communiquées au transporteur et immédiatement signalées à ITW Dynatec.
3. Utilisez uniquement des dispositifs de levage appropriés pour le poids et les dimensions de l'équipement (voir le schéma de l'équipement).
4. L'unité doit être transportée à la verticale et déplacée horizontalement !
5. Laissez l'unité refroidir à température ambiante avant de l'emballer et de la transporter.

2.15 Traitement des brûlures causées par des adhésifs thermofusibles

Premiers secours en cas de brûlures :

1. Les brûlures causées par de l'adhésif thermofusible doivent être traitées dans un centre de soins des brûlés. Pour accélérer la prise en charge, fournissez à l'équipe du centre de soin des brûlés une copie de la fiche de données de sécurité de l'adhésif.
2. Refroidissez immédiatement les parties brûlées !
3. Ne retirez pas l'adhésif de la peau par la force !
4. Il faut prendre des précautions lors du travail avec des adhésifs thermofusibles à l'état fondu. Ces produits présentent un danger particulier parce qu'ils se solidifient rapidement. Même une fois solidifiés, ils restent encore très chauds et peuvent causer de graves brûlures.
5. Lors de travaux à proximité d'un système d'application d'adhésif thermofusible, il faut toujours porter des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables.
6. Il faut toujours avoir les instructions de premiers secours et une trousse de premiers soins à portée de main.
7. Appelez immédiatement un médecin et/ou un professionnel de santé.

2.16 Mesures en cas d'incendie

1. Veuillez noter que les parties chaudes non couvertes de la machine et les adhésifs thermofusibles à l'état fondu peuvent causer de graves brûlures. Risque de brûlures !
2. Faites très attention lorsque vous travaillez avec des adhésifs thermofusibles à l'état fondu. N'oubliez pas que les matières thermofusibles peuvent être aussi très chaudes lorsqu'elles sont solidifiées.
3. Lors de travaux à proximité d'un système d'application d'adhésif thermofusible, il faut toujours porter des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables !

Mesures en cas d'incendie :

Portez des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables.

Lutte contre les incendies - matière thermofusible en feu :

Veuillez porter une attention particulière à la fiche de données de sécurité fournie par le fabricant de l'adhésif.



EXTINCTION DES INCENDIES

Agents extincteurs appropriés :

extincteur à mousse, poudre sèche, eau pulvérisée, dioxyde de carbone (CO₂), sable sec.

Agents extincteurs non appropriés pour des raisons de sécurité : aucun.

Lutte contre les incendies - équipement électrique en feu :

Agents extincteurs appropriés :

dioxyde de carbone (CO₂), poudre sèche.

2.17 Accordez une attention particulière aux normes de protection environnementale



1. Les réglementations en vigueur concernant la réduction des déchets et l'élimination/le recyclage conformes doivent être respectées lors de la manipulation de l'unité.
2. Faites attention : pendant l'installation, les réparations ou les opérations de maintenance, des substances dangereuses pour l'eau, telles que les adhésifs/restes d'adhésif, l'huile ou la graisse lubrifiante, l'huile hydraulique, le liquide de refroidissement et les agents nettoyants contenant des solvants, ne contaminent ni le sol ni les canalisations d'eau !
3. Ces matières doivent impérativement être recueillies, conservées, transportées et éliminées dans des réservoirs appropriés !
4. Éliminez ces matières conformément aux réglementations régionales, nationales et internationales.

Chapitre 3

Description et caractéristiques techniques

3.1 Règles de sécurité applicables

3.1.1 Utilisation prévue

Le système ADS1 Dynafill ne doit être utilisé que pour remplir des matières adaptées telles que des granulés d'adhésifs. En cas de doute, renseignez-vous auprès d'ITW Dynatec.



Si l'unité n'est pas utilisée conformément aux présentes règles, une exploitation sans risque ne peut être garantie.

L'opérateur, et non ITW Dynatec, porte la responsabilité de toutes les blessures et de tous les dommages matériels résultant d'une utilisation non conforme!



L'utilisation conforme suppose que vous :

- lisiez cette documentation,
- teniez compte de tous les avertissements et consignes de sécurité fournis et
- réalisiez la maintenance conformément aux intervalles spécifiés.

Tout autre usage est considéré comme non conforme.

3.1.2 Utilisation non conforme, exemples

Le système ADS1 Dynafill ne doit pas être utilisé dans les conditions suivantes :

- s'il est défectueux.
- dans une atmosphère potentiellement explosive.
- avec des matériaux de traitement/d'exploitation non appropriés.
- lorsque les valeurs définies au chapitre Spécifications ne sont pas respectées.

Le système ADS1 Dynafill ne peut pas être utilisé pour traiter les matières ou substances suivants :

- matières toxiques, explosives et facilement inflammables.
- matières corrosives et érosives.
- produits alimentaires.

3.1.3 Risques résiduels

Tout a été fait au niveau de la conception du système ADS1 Dynafill pour protéger le personnel du plus grand nombre de dangers possibles. Certains risques résiduels demeurent toutefois inévitables.

Le personnel doit être conscient des risques suivants :



- Risque de brûlures par de la matière à température élevée.
- Risque de brûlures par les composants du fondoir à température élevée.
- Risque de brûlures pendant les opérations de maintenance et les réparations qui nécessitent une mise en chauffe du système.
- Risque de brûlures au moment du vissage et du dévissage des tuyaux chauffés.
- Les émanations de matière peuvent être dangereuses pour la santé. Évitez de les inhaler. Si nécessaire, évacuez les vapeurs de matière et/ou veillez à ce que le site d'implantation du système soit suffisamment ventilé.
- Risque de blessures par écrasement au niveau des pièces mobiles du fondoir (pompes, moteurs, rouleaux ou autres).

3.1.4 Modifications techniques

Toute modification technique ayant un impact sur la sécurité ou la responsabilité d'exploitation du système devra faire l'objet d'une autorisation écrite d'ITW Dynatec. Les modifications de ce genre effectuées sans autorisation écrite entraîneront l'exclusion immédiate de la responsabilité accordée par ITW Dynatec pour tous les dommages directs et indirects ultérieurs.

3.1.5 Utilisation de composants d'autres fabricants

ITW Dynatec décline toute responsabilité quant aux dommages indirects résultant de l'utilisation de composants ou de systèmes de commande qui n'ont pas été fournis ou installés par ITW Dynatec.

ITW Dynatec ne fournit aucune garantie quant à la compatibilité des composants ou des systèmes de commande d'autres fabricants utilisés par l'exploitant avec le système ITW Dynatec.

3.1.6 Démarrage

Nous vous recommandons de faire appel à un technicien d'entretien ITW Dynatec pour le démarrage afin de garantir un bon fonctionnement du système. Les personnes qui seront amenées à manipuler ou à entretenir le système doivent se familiariser avec le système à cette occasion.

ITW Dynatec décline toute responsabilité quant aux dommages ou pannes causés par un personnel non qualifié.

3.2 Description

3.2.1 Introduction

Les fondoirs d'adhésif thermofusible nécessitent un remplissage fréquent d'adhésif.

Si l'opérateur ne remplit pas le fondoir assez souvent, le temps peut être insuffisant pour faire fondre et conditionner l'adhésif pour la production. Cela entraîne des temps d'arrêt de l'équipement et les employés allons attendre que la température du réservoir atteigne à nouveau la valeur de consigne.

Lorsque le réservoir ou le conteneur de stockage de granulés d'adhésifs est laissé ouvert ou qu'il est ouvert et fermé pour le remplissage, des débris externes, tels que la poussière de boîte, peuvent contaminer le système. Le résultat est une accumulation de l'adhésif carbonisé qui provoque des buses bouchées, des filtres obstrués et des joints coupés.

Lorsque le niveau d'adhésif dans le réservoir baisse, les résidus d'adhésif restent sur les parois du réservoir. La combinaison de températures élevées, d'une fine couche d'adhésif et d'air provoque la formation d'une accumulation de l'adhésif carbonisé. Finalement, l'adhésif carbonisé tombe de la paroi dans le système d'adhésif, ce qui entraîne des buses bouchées, des filtres obstrués et des joints coupés. Cela peut entraîner des réparations coûteuses et/ou des temps d'arrêt de la machine.

L'installation d'un système DynaFill™ ADS1 (ADS1 = Adhesive Delivery System = Système d'alimentation d'adhésif) d'ITW Dynatec réduit tous les problèmes ci-dessus. Il en résulte de réduire les coûts de réparation et augmente le rendement de production.

L'ADS1 peut contrôler et alimenter des fondoirs jusqu'à 30 m (100 pieds) horizontalement et 4.5 m (15 pieds) verticalement, selon le type et la forme de granulés d'adhésifs.

3.2.2 Description

Le tube d'alimentation du Dynafill utilise une aspiration activée par le venturi d'air (entonnoir d'air) pour prélever les granulés d'adhésif d'un conteneur de stockage et les envoie par pression d'air dans le réservoir du fondoir. Lorsque le capteur de niveau, qui est monté dans le couvercle du réservoir du fondoir, signale un remplissage (niveau bas), le venturi d'air et le vibreur seront activés. Les granulés d'adhésifs solide est ensuite soufflé du conteneur de stockage de granulés d'adhésifs, à travers un tuyau en plastique transparent, et il est déposé dans le réservoir du fondoir où le processus de fusion et de conditionnement a lieu. Un voyant vert sur le boîtier de commande est également activé pendant le cycle de remplissage et il reste allumé jusqu'à ce que le remplissage soit terminé.

Tous les modèles alimentent jusqu'à 340 kg (750 lb) de granulés d'adhésifs par heure lorsqu'ils sont utilisés avec un tuyau d'alimentation de 4 m (13 pieds) et un granulé d'adhésif à écoulement libre de 12,7 mm (1/2 pouce) ou plus petit.

Une alarme réglable à sécurité intégrée avertit l'opérateur de tout problème d'alimentation, tel qu'un conteneur de stockage de granulés d'adhésifs est vide ou un venturi d'air est obstrué.

Le système d'alarme standard allume un voyant orange si le signal de remplissage n'est pas satisfait ; c.-à-d. le remplissage a échoué. Le voyant est situé sur le boîtier de commande.

Le voyant vert extérieur, le venturi d'air et le vibreur sont désactivés lorsque le niveau d'adhésif dans le réservoir du fondoir monte jusqu'au contact avec le capteur de niveau (sonde de contrôle). Le capteur de niveau n'est pas affecté par les changements de température et il doit être calibré à l'installation. Les besoins en air sont d'environ 20 SCFM pendant 5 à 20 secondes (voir plus de détails sous Spécifications à la page suivante). Généralement, le système Dynafill va charger environ une demi-tasse (120

cm³) de granulés d'adhésif toutes les 1 à 3 minutes ; cela dépend de la consommation de l'adhésif.

Dans les cas où la pression d'air de l'usine varie, un petit réservoir récepteur d'air de cinq gallons (19 litres) avec clapet anti-retour d'entrée doit être utilisé comme réservoir, à côté de l'alimentation en air entrant. Selon la consommation de l'adhésif, 4 bar (60 psi) est normalement un bon point de départ pour le venturi d'air et 1,4 bar (20 psi) pour le vibreur. Avec le système Dynafill installé, il n'y a aucune raison d'ouvrir et de fermer le couvercle du réservoir, car le capteur de niveau et le voyant externe indiquent le niveau d'adhésif dans le réservoir.

3.2.3 Spécifications

Performance :

Quantité maximale d'alimentation de granulés d'adhésif (dépend de l'adhésif utilisé) 340 kg/h
(750 lbs/h)
Distance d'alimentation horizontale jusqu'à env. 30 m (100 pieds),
vertical jusqu'à env. 6 m (20 pieds)
Conformité CE oui

Spécifications électrique :

ADS1, Puissance requise réglé en usine 120VAC ou 240VAC
..... (Tension 230VAC)

Remarque : La tension d'entrée peut être changée en 240 VAC en changeant le sélecteur de tension et en changeant la fiche d'alimentation.

Exigences pneumatiques pour TOUS les modèles:

Consommation d'air pour le système Dynafill pendant l'alimentation: environ 20 SCFM *,
pendant 5 à 20 secondes par intermittence
Exigences en air pour venturi d'air environ 4 bar (60 psi) @ 20 SCFM*,
pour vibreur environ 1.4 bar (20 psi) @ 20 SCFM*,
Conduite d'alimentation en air d'un diamètre de 2,54 cm (1 po)
Qualité de l'air et filtre Air propre, sec et régulé, filtre à air, régulateur et séparateur
Pression d'air de fonctionnement Minimum 3,5 bar, Maximum 5,5 bar

* 20 SCFM (Standard Cubic Feet per Minute = pieds cubes standard par minute)
= 32 Nm³/h (Normal Cubic Meters per Hour = Mètres cubes normaux par heure)
= 566 l/min (Liters per Minute = Litres par minute).

Spécifications physiques :

Taille maximale des granulés d'adhésifs 13 mm² (0,5 pouce²)
Taille du conteneur de stockage (en option) 55 gallons / 208 litres
Nombre de conteneurs pris en charge sur le fondoir 1

3.2.4 Matrice de nombres intelligents

ADS1 – Nom du fondoir - 1 = Version 120 V

ADS1 – Nom du fondoir - 2 = Version 240V

Exemple : ADS1-DYNAPACK-1 = ADS1 pour DYNAPACK avec version 120V

3.2.5 Compatibilité des systèmes ADS1

Les systèmes ADS1 standards et leur compatibilité avec les fondoirs (couvercles de réservoirs) sont répertoriés :

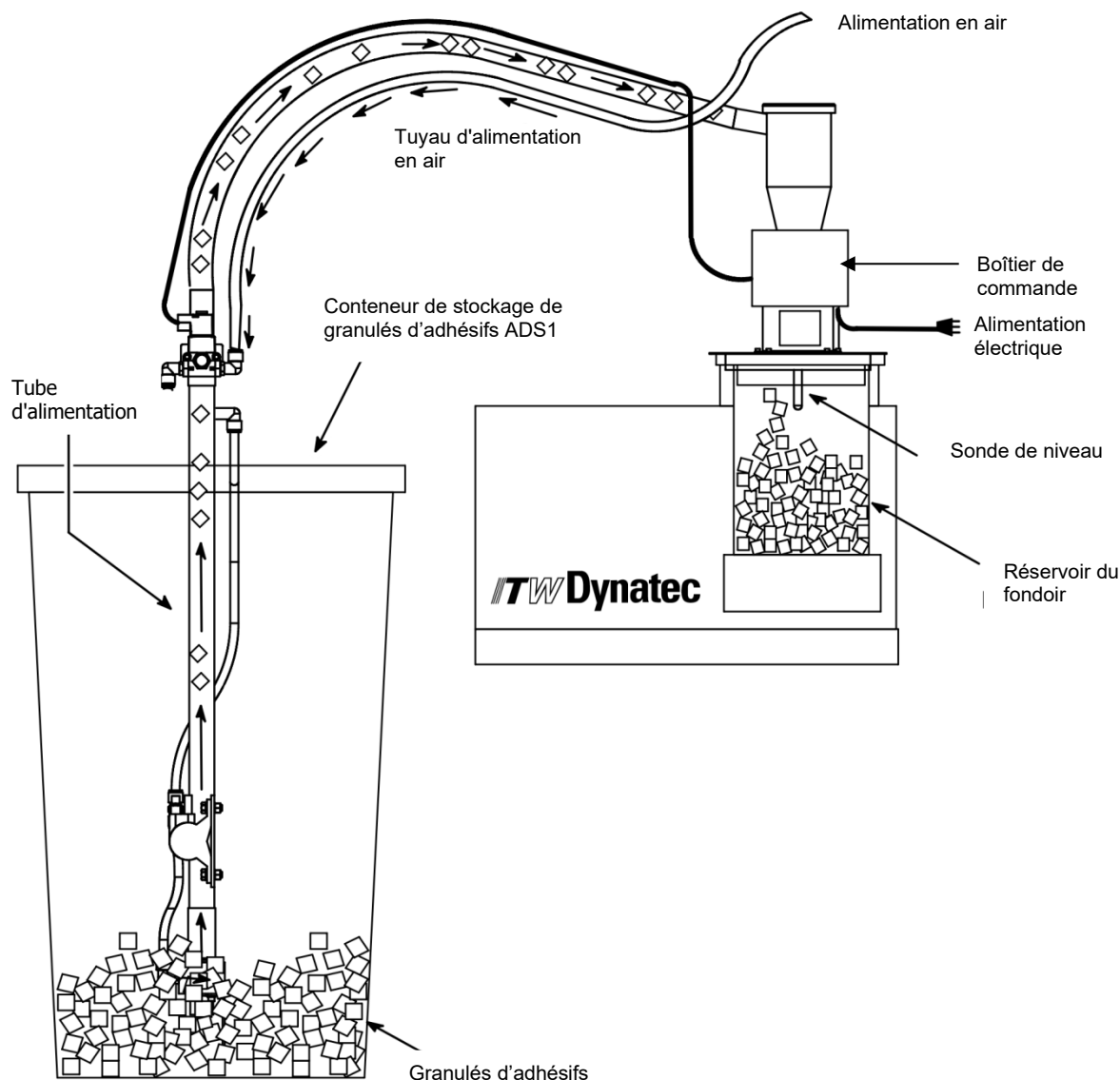
NP	Description	Fondoirs compatibles
ADS1-DYNAPACK-1 * ADS1-DYNAPACK-2 *	ADS1,DYNAPACK HF, 120V ADS1,DYNAPACK HF, 240V	• Quattro/Challenger • Dynapack
ADS1-S05/S10-1 * ADS1-S05/S10-2 *	ADS1,S05/S10, 120V ADS1,S05/S10, 240V	• Dynamini N05, N10 • Simplicity SC04, SC08 • Dynamelt S05/S10 (V4, V5) • Dynamelt 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, GENERIC LID, 120V ADS1 KIT, GENERIC LID, 240V	• Le kit générique est conçu pour un fondoir qui n'est pas un modèle de fondoir actuellement disponible, comme indiqué ci-dessus. • Un fondoir non répertorié ci-dessus peut convenir au kit générique ADS1. Consultez les instructions d'installation du kit générique et les informations dimensionnelles dans ce manuel ADS1 pour déterminer la compatibilité du kit générique. • Certains couvercles de fondoirs peuvent ne pas convenir pour permettre l'installation du kit générique ADS1. • Si de l'aide est nécessaire, veuillez contacter le service Dynatec ou votre représentant commercial.

* voir Ch.7.

ITW Dynatec propose des kits d'adaptateurs supplémentaires pour différents fabricants et types d'appareils. Tous les noms de marques sont protégés par les fabricants respectifs. S'il n'y a aucune mention de droit d'auteur sur les noms de marque, ils sont toujours protégés.

3.2.6 Schéma Général et Principe de Fonctionnement

REMARQUE : Le schéma s'applique à tous les modèles d'ADS1 Dynafill.



Principe de fonctionnement :

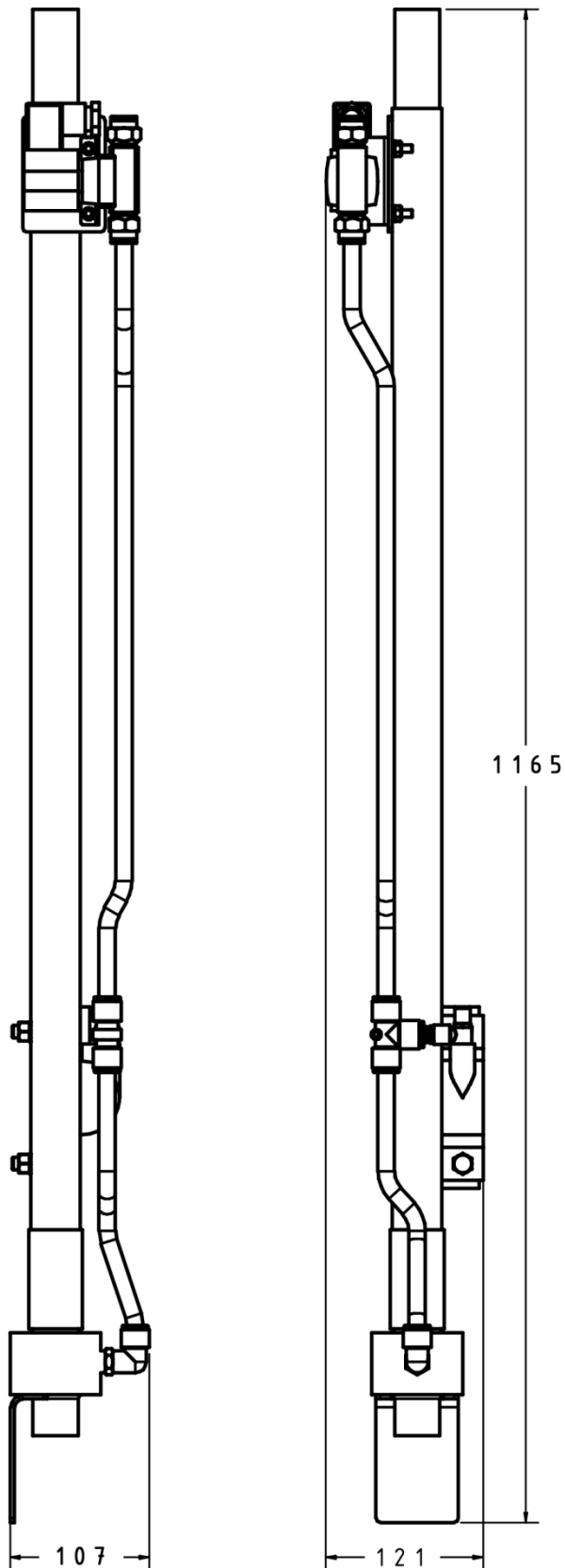
Les granulés d'adhésifs dans le conteneur de stockage de l'ADS1 sont transportés pneumatiquement vers le réservoir du fondoir (l'aspiration est activée au moyen d'un venturi d'air).

Un tube à l'extrémité du tuyau d'alimentation est immergé dans les granulés d'adhésifs dans le conteneur de stockage.

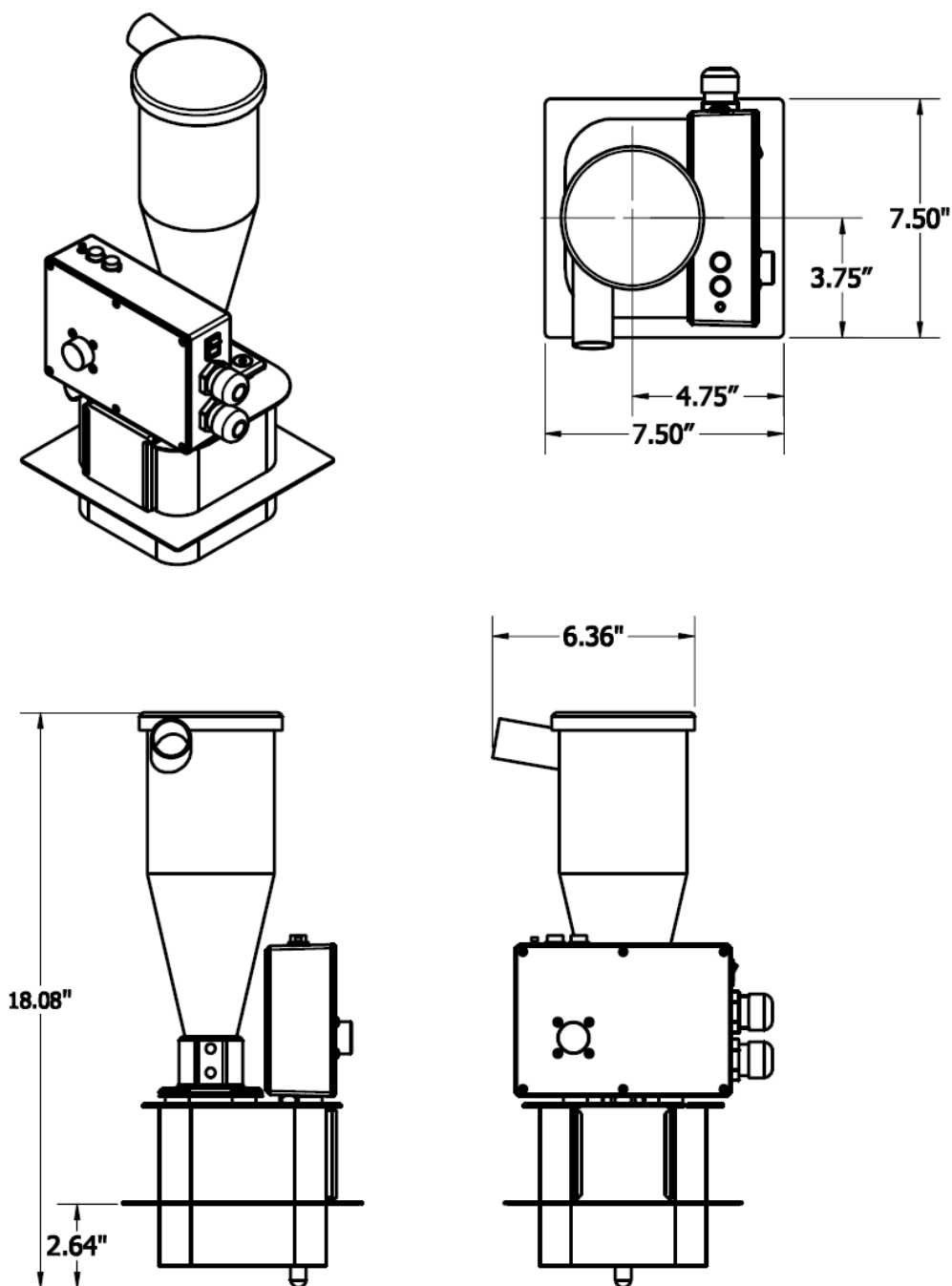
Au fur et à mesure que le niveau d'adhésif baisse dans le réservoir du fondoir, une sonde détecte l'absence d'adhésif et active l'air comprimé vers le tube d'alimentation, ce qui provoque l'écoulement des granulés d'adhésifs.

Lorsque le niveau d'adhésif entre en contact avec la sonde dans le réservoir, le capteur coupe automatiquement la pression d'air et l'alimentation en granulés d'adhésifs s'arrête.

3.2.7 Dimensions: Ensemble du tube d'alimentation pour ADS1

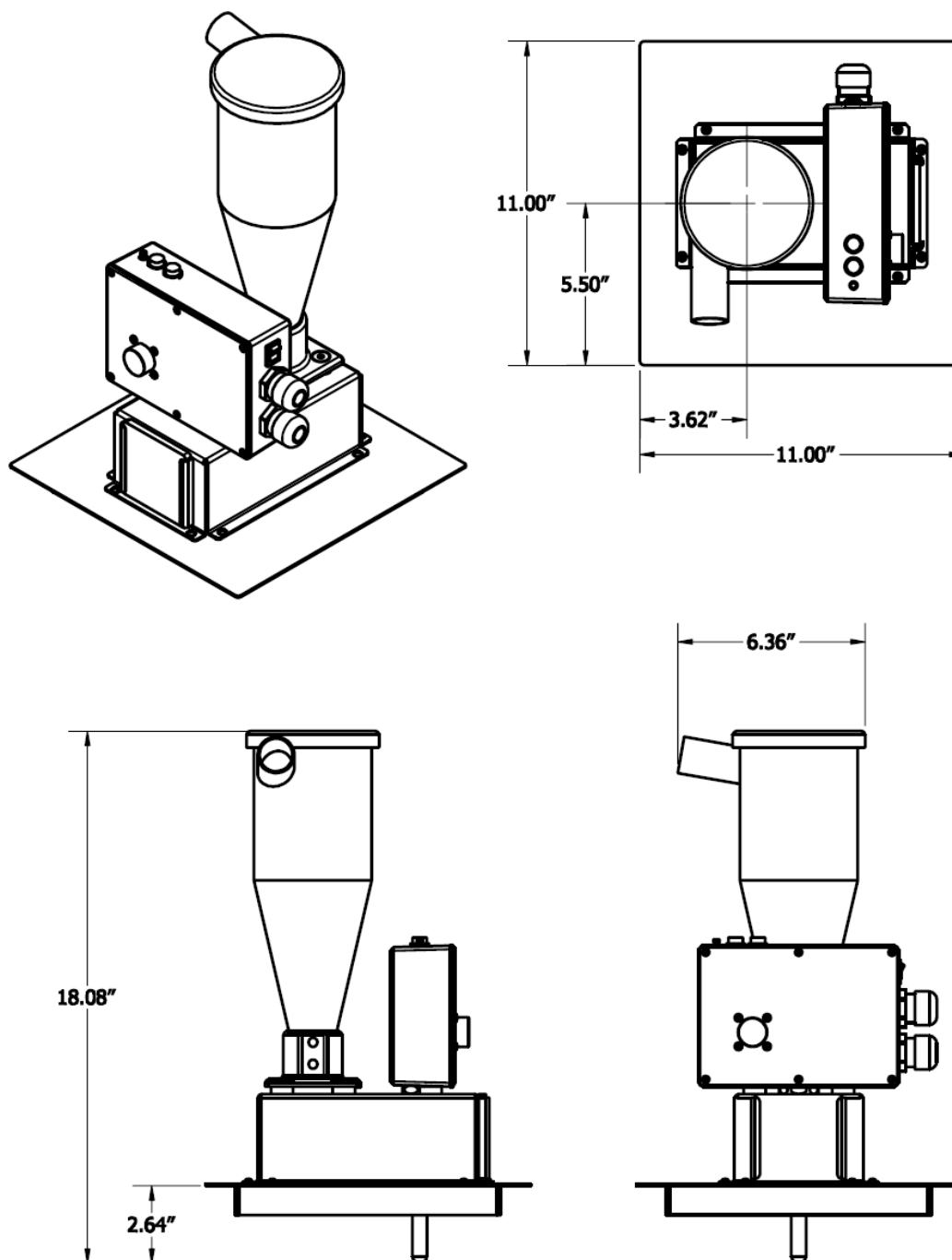


Toutes les dimensions sont en mm.

3.2.8 Dimensions des ensembles de couvercles de réservoir pour Dynamelt S05, S10, N05 & N10 Vortex Cap

Toutes les dimensions sont en pouces.

3.2.9 Dimensions des ensembles de couvercles de réservoir pour Dynamelt S22, S45, N22 & C22 Vortex Cap



Toutes les dimensions sont en pouces.

Chapitre 4

Installation et Opération



PRECAUTION

- Avant l'installation et la mise en marche, veuillez lire attentivement cette documentation.
- Tous les travaux d'installation et de mise en service doivent être effectués par du personnel qualifié et formé.
- Respectez toutes les consignes d'installation et de connexion.
- Tenez compte de toutes les consignes de sécurité indiquées au chapitre 2.

4.1 Pré-installation

ITW Dynatec recommande de suivre les étapes suivantes avant l'installation de l'ADS1.

Remarque : Dans le texte suivant, **DE** signifie « diamètre extérieur » et **DI** signifie « diamètre intérieur ».

4.1.1 Connexion d'Air

1. À partir de la conduite d'air de l'usine de 2,54 cm (1 po) DE, faites passer la conduite d'air de 1,27 cm (1/2 po) à l'entrée de 1,27 cm (1/2 po) du DynaFill. L'air doit être propre et sec. La pression doit être réglée avec un régulateur fourni par le client.
2. Si une vanne à sphère est installée dans la conduite d'alimentation en air, le raccord de la vanne DOIT être de la même taille de DI que le tuyau qui l'alimente.
3. Pression d'air et consommation :
Lorsque le modèle ADS1 avec un tuyau de 4 m (13 pieds) de 3,18 cm (1,25 po) DI alimente les granulés d'adhésifs, le régulateur d'air doit pouvoir maintenir au moins 4 bars (60 psi). À 4 bar (60 psi), la consommation d'air est d'environ 20 SCFM (voir les détails sous Ch.3.2 Spécifications).

4.1.2 Qualité de l'air comprimé



ATTENTION

- Dans tous les cas, l'air doit être propre et sec !
Voir les conseils dans le tableau « Qualité de l'air comprimé » suivant.
- L'exigence minimale pour que l'alimentation en air comprimé aux électrovannes commande le fondeur est la norme ISO 8573-1:2010 classe 7:4:3.

Classes de qualité de l'air comprimé selon la norme ISO 8573-1:2010 classe 7:4:3 :

ISO 8573-1 : 2010	Particules solides				Eau		Huile
Classe	Nombre maximum de particules par m³			Concentration massique	Point de rosée de la pression de vapeur °C	Liquide g/m³	Teneur totale en huile (liquide, aérosol, brume) mg/m³
	0,1-0,5 µm	0,5-1 µm	1-5 µm	mg/m³			
0	Comme stipulé par l'utilisateur de l'équipement, exigences plus strictes que celles de la classe 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 Raccordement de tuyau d'adhésif

1. Un tuyau renforcé souple en PVC de 3,18 cm (1,25 po) DI (3,81 cm (1,5 po) OD) (non recommandé pour les longueurs supérieures à 7,5 m (25 pieds)) ou un tuyau rigide en PVC de 3,18 cm (1,25 po) DI (planifier la taille 40) peut être utilisé pour transporter les granulés d'adhésifs. Cependant, un tuyau rigide en PVC transportera les granulés d'adhésifs à la fois plus loin et en plus grand volume que le tuyau souple. Lorsque l'unité n'est pas en cours de transporter les granulés d'adhésifs, il reste très peu des granulés d'adhésifs dans le tuyau souple ou rigide de transport. Nous estimons de 0,45 à 1,36 kg (1 à 3 livres) sur une distance de 30 m (100 pieds).
2. Pour optimiser l'écoulement des granulés d'adhésifs dans le système, acheminez le tuyau souple en PVC ou le tuyau rigide en PVC entre le conteneur de stockage de granulés d'adhésifs et le réservoir du fondoir en ligne aussi droite que possible. Éviter des coudes pour prendre la distance la plus courte et pour réduire à la fois le blocage et la contre-pression. La distance verticale maximale doit être de 4,5 m (15 pieds). Si une distance plus longue est nécessaire, contacter ITW Dynatec.
3. Tuyau souple renforcé en PVC
 - a. Vous pouvez utiliser un tuyau souple en PVC de 3,18 cm (1,25 po) DI directement du conteneur de stockage de granulés d'adhésifs au réservoir du fondoir. Si vous le faites, assurez-vous que le tuyau est maintenu aussi droit que possible et qu'il ne s'effondre pas ou ne s'incline pas à cause de courbes serrées ou parce qu'il repose sur un coin à arêtes vives.
 - b. Le tuyau glissera sur le tube situé sur le réservoir et sur le conteneur de stockage de granulés d'adhésifs.
 - c. Si le tuyau est acheminé autour d'un coin, faites en sorte que la courbe soit aussi longue et aussi large que possible. Utiliser un guide-fil spiralé. Cela améliorera l'écoulement de granulés d'adhésifs en réduisant à la fois le blocage et la contre-pression.
4. Tuyau rigide en PVC (méthode recommandée) :
 - a. Si un tuyau rigide en PVC est utilisé, assurez-vous que le point de raccordement à chaque segment de tuyau est bien scellé. Une fuite au niveau d'un joint réduira la capacité du système à transporter les granulés d'adhésifs, et plus la fuite est importante, plus la capacité de transport du système est réduite.
 - b. Si vous utilisez un tuyau rigide en PVC, un tuyau renforcé en PVC de 3,18 cm (1,25 po) ID (3,81 cm (1,5 po) OD) doit être utilisé pour raccorder le réservoir au point de raccordement inférieur et le conteneur de stockage de granulés d'adhésifs au point de raccordement en haut au tuyau rigide en PVC. Assurez-vous que le tuyau rigide est maintenu aussi droit que possible et qu'il ne s'effondre pas en forme ovale à cause de courbes serrées.
 - c. Lorsqu'un tuyau rigide en PVC est utilisé, assurez-vous que l'ensemble de coude à 45° ou à 90° fourni par ITW Dynatec est installé aux points de connexion vers le haut et vers le bas du tuyau rigide en PVC. Un adaptateur de transition modifié auquel le tuyau rigide se connecte est installé en usine dans chaque coude. Plus de granulés d'adhésifs coulera à travers le coude à 45° qu'à travers un coude à 90°.

4.1.4 Connexion électrique



PRECAUTION

- La connexion électrique nécessaire doit être fournie.
- Ne branchez ou ne débranchez jamais les connecteurs mâles et femelles sous charge !

1. *ADS1 :*

Une prise de 120 VCA ou de 240 VCA est nécessaire pour alimenter le boîtier de contrôle de niveau. La sortie doit se trouver à moins de 1,8 mètre (6 pieds) de l'unité de contrôle de niveau installée au-dessus du réservoir du fondoir.

2. *Câbles de commande :*

Un câble à deux conducteurs mis à la terre, qui alimente l'électrovanne, passe entre le boîtier de commande et le tube d'alimentation. Ce câble transportera l'alimentation 24VDC du boîtier de contrôle de niveau à l'électrovanne pendant le processus d'alimentation. Le câble installé en usine est fourni avec une prise de connecteur DIN qui s'accouple avec l'électrovanne sur le tube d'alimentation. Ce câble est généralement fixé au tuyau en PVC souple ou au tuyau rigide en PVC avec des attaches de câble. Si les codes locaux exigent que le câble soit installé à l'intérieur du conduit, cela doit être fait.

Si vous avez des questions, veuillez contacter ITW Dynatec !

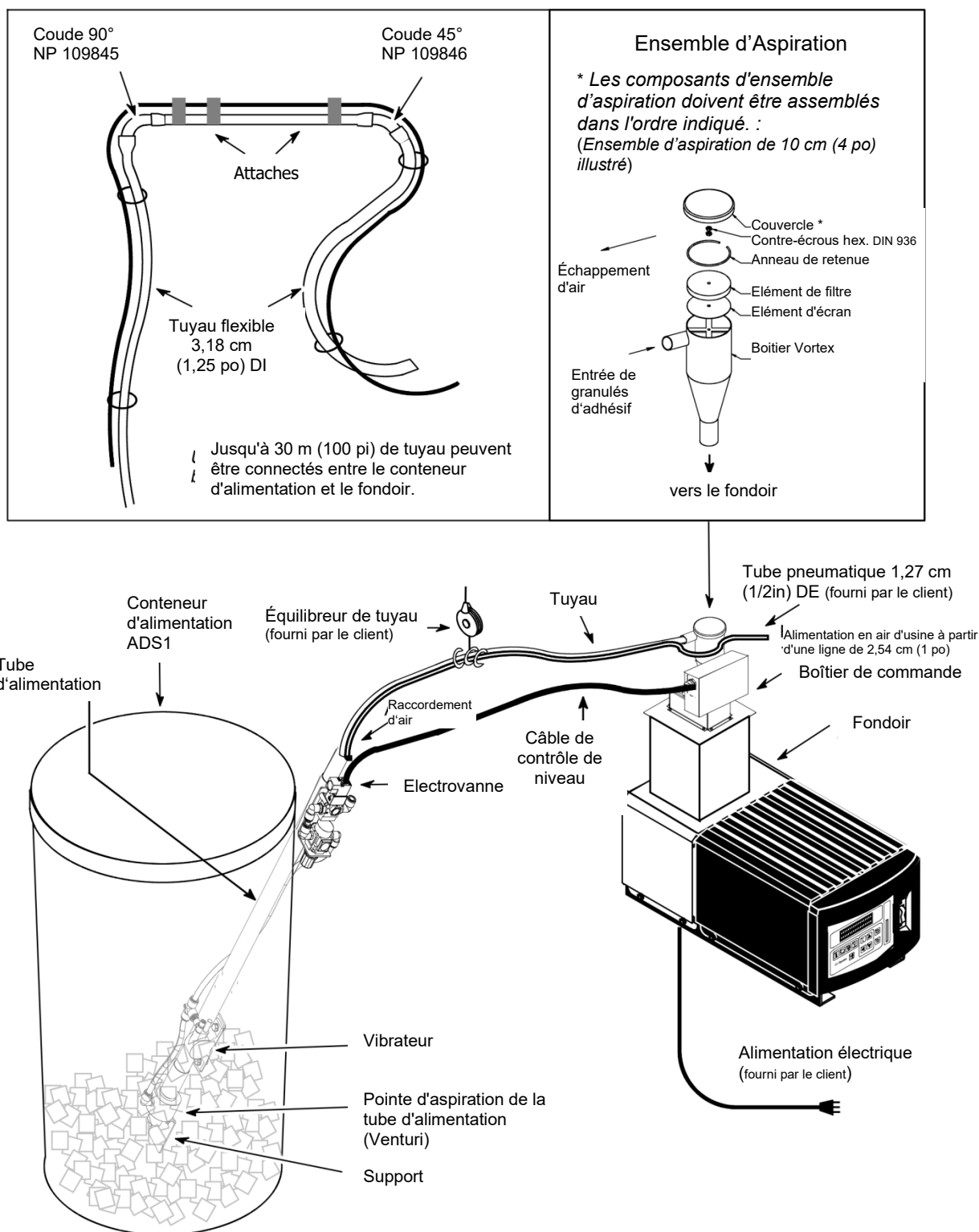
4.1.5 Conseils sur les conditions de vissage et le câblage



- Vérifiez tous les raccords à vis de l'unité et les resserrer si nécessaire.
- Posez les câbles et les tuyaux chauffés de manière à éliminer le risque de trébuchement.

4.2 Installation

4.2.1 Schéma d'installation (exemple)



4.2.2 Procédure d'installation

Reportez-vous au Chapitre 7 « Dessins et nomenclatures » pour identifier les principaux composants de l'ADS1 DynaFill.

Le couvercle du fondoir fait partie intégrante de chaque système ADS1 et il doit être correctement identifié pour s'assurer que le bon couvercle est installé sur votre fondoir.

	AVERTISSEMENT ADHÉSIF CHAUD L'adhésif et les composants de l'appareil deviennent très chauds pendant le fonctionnement ! Risque de brûlures ! Portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de sécurité et des vêtements de protection lorsque vous travaillez sur ou avec l'appareil. Risque de brûlure et risque de blessure ! Utilisez le bon outil pour manipuler l'adhésif chaud et les composants.
---	--

Procédure

1. Remplacez le couvercle du fondoir par l'ensemble de couvercle fourni avec le DynaFill.
2. Assemblez les composants de l'ensemble d'aspiration comme indiqué à la page précédente.
3. Fixez le tuyau de 3,18 cm (1,25 po) au raccord d'entrée d'adhésif sur l'entrée de l'ensemble d'aspiration. Il peut être utile de chauffer l'extrémité du tuyau avec un pistolet à air chaud pour faciliter l'installation.
4. Fixez le tube de la conduite d'air de 1,27 cm (1/2 po) au raccord de verrouillage à poussoir NW 7,2 sur l'électrovanne.
5. Raccordez de l'air propre, sec et régulé (maximum 8 bar (120 psi)) à l'unité (voir le tableau « Qualité de l'air comprimé » au Chapitre 4 Pré-installation). Une conduite d'air d'entrée de 1,27 cm (1/2 po) est requise.
6. Le régulateur fourni par le client doit être réglé sur 60 psi (4 bars) lors de l'utilisation de granulés adhésifs ronds en forme de bille. Une pression plus élevée peut être nécessaire pour d'autres formes de granulés.
7. Le régulateur d'air du vibreur doit être réglé pour fournir un débit de granulés d'adhésifs adéquat.
8. Insérez l'autre extrémité du tuyau de 3,18 cm (1,25 po) sur le tube d'alimentation situé dans le conteneur de stockage de granulés d'adhésifs. Il peut être utile de chauffer l'extrémité du tuyau avec un pistolet à air chaud pour faciliter l'installation.
9. Effectuez les connexions électriques au panneau de commande (voir le point "Connexion électrique" au Ch. 4 Pré-installation).
10. Une fois l'installation et le câblage terminés, étalonnez le capteur de niveau (voir Ch. 4 « Étalonnage du niveau » à la page suivante).
11. Utilisez les attaches Velcro (fournies) pour fixer les conduites d'air au tuyau avec le câble de l'électrovanne du ensemble de couvercle.

4.2.3 Étalonnage du niveau

    	AVERTISSEMENT ADHÉSIF CHAUD L'adhésif et les composants de l'appareil deviennent très chauds pendant le fonctionnement ! Risque de brûlures ! Portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de sécurité et des vêtements de protection lorsque vous travaillez sur ou avec l'appareil. Risque de brûlure et risque de blessure ! Utilisez le bon outil pour manipuler l'adhésif chaud et les composants.
---	---

1. Installer l'ensemble boîtier ADS1 sur le réservoir du fondoir.
2. Remplissez manuellement le réservoir jusqu'à ce que l'adhésif soit à moins de 25 mm (1 pouce) sous la pointe de la sonde.
3. Couper l'alimentation en air de l'électrovanne sur le tube d'alimentation.
4. Activer le contrôle de niveau d'ADS1.
5. Régler le réglage de la sensibilité :
 - a. Ouvrir le port de réglage de la sensibilité sur le boîtier de contrôle de niveau.
 - b. Localiser le potentiomètre de réglage ; il est identifié par la DEL orange. (Reportez-vous à l'illustration de la carte de circuit imprimé sur la page suivante pour l'emplacement.)
 Si la DEL rouge à côté du potentiomètre est allumée, tournez la vis de réglage du potentiomètre dans le sens horaire jusqu'à ce que la DEL rouge s'éteigne.
 Si la DEL rouge est éteinte, tournez la vis de réglage du potentiomètre dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la DEL rouge s'allume.
 - c. Le réglage de la sensibilité est terminé.
6. Activer l'alimentation en air de l'électrovanne sur le tube d'alimentation.

L'ADS1 est prêt à l'emploi.

4.2.4 Test Final

Une fois le système opérationnel, observez le niveau d'adhésif dans le réservoir immédiatement après la fin du cycle de remplissage. Réajustez le niveau si l'adhésif est au-dessus de la pointe inférieure de la sonde.

Le niveau de l'adhésif dans le réservoir peut être réglé en tournant le potentiomètre de réglage de la sensibilité :

- Dans le sens horaire pour augmenter le niveau
- Dans le sens antihoraire pour baisser le niveau

4.2.5 Réglages du délai d'alarme et de remplissage

Régler les délais d'alarme et de remplissage.

Voir le point « Réglages du délai d'alarme et de remplissage » aux pages suivantes.

4.3.2 Réglages du délai d'alarme et de remplissage

Les réglages du délai d'alarme et de remplissage sont effectués sur la carte de circuit imprimé ADS1 (illustrée à la page précédente), située dans le boîtier de commande de l'unité.

Éteindre le contrôleur ADS1 et débranchez l'alimentation avant d'ouvrir le couvercle avant.



DANGER ! HAUTE TENSION !

Éteindre l'appareil avant de l'ouvrir.

Si vous n'éteignez pas et ne débranchez pas l'alimentation de l'ADS1 avant d'ouvrir le couvercle avant, vous risquez de vous électrocuter.

Dévisser les six (6) vis fixant le couvercle avant du boîtier de contrôleur.
Retirer le couvercle avant.

(5) Potentiomètre du Délai de remplissage

Le potentiomètre de délai de remplissage est situé sous l'inscription « FILL DELAY = DELAI DE REMPLISSAGE » imprimée sur la carte de circuit imprimé. Un réglage correct empêche les cycles Marche/Arrêt continus. Ajustez le potentiomètre au délai souhaité à l'aide de l'échelle imprimée sur le circuit imprimé et de la flèche moulée dans le cadran de réglage.

Le délai de remplissage peut être réglé entre 0 et 30 secondes.

Le délai de remplissage est réglé en usine à 15 secondes.

Évitez de régler le délai de remplissage sur sa valeur minimale, car cela entraînerait un cycle constant d'activation et de désactivation de l'électrovanne.

(6) Potentiomètre du Délai d'alarme

Description : L'indicateur d'alarme "Pas de remplissage" (orange) indique que le signal de remplissage est activé, mais que pas de granulés d'adhésifs ne sont été versés dans le réservoir et que le niveau de remplissage (capteur de niveau) n'a pas été atteint dans la plage de temps de consigne (temps de retard d'alarme).

Un ensemble de contacts secs pour la connexion d'un klaxon ou d'une lumière externe, évalués pour 5A à 250VAC ou 30VDC se ferme lorsque l'alarme " Pas de remplissage " est activée.

L'alarme est contrôlée par une minuterie réglable intitulée « Retard d'alarme » de 30 secondes à 10 minutes.

Pour l'alarme "Pas de remplissage", le temps normal de réponse du capteur de niveau est de 5 à 10 secondes. Cependant, si un réservoir a un niveau bas, cela peut prendre plusieurs minutes pour se remplir, et donc la minuterie est réglée sur environ 2 à 3 minutes.

Le circuit d'alarme "Pas de remplissage" allumera le voyant orange lorsqu'il est activé.

Réglage : Le potentiomètre de délai d'alarme est situé sous l'inscription « ALARM DELAY = DÉLAI D'ALARME » imprimée sur la carte de circuit imprimé. Ajustez le potentiomètre au délai souhaité à l'aide de l'échelle imprimée sur le circuit imprimé et de la flèche moulée dans le cadran de réglage.

Le délai d'alarme peut être réglé entre 30 secondes et 10 minutes.

Le délai d'alarme est réglé en usine à 2 minutes.

En cas d'alarme, l'opérateur doit dépanner, éliminer l'erreur et réinitialiser l'alarme.

(7) Potentiomètre de la sensibilité de niveau :

Ce potentiomètre ajuste le niveau d'adhésif souhaité (dans le réservoir) auquel l'ADS1 doit s'allumer et se remplir.

Chapitre 5

Maintenance et Dépannage

5.1 Consignes de sécurité pour la maintenance et la réparation



Tenez compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 2.

Utilisez uniquement des pièces d'origine ITW Dynatec, sinon la garantie d'ITW Dynatec sera annulée !

Les opérations de réparation et de maintenance ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié !

Lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée, portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables ! Risque de blessures ou de graves brûlures !

Haute tension ! Risque de blessures et danger de mort !

- Tous les raccordements électriques doivent être effectués par des électriciens qualifiés.
- Il faut assurer une mise à la terre adéquate avant de démonter tout composant.
- Il faut verrouiller et consigner les sources électriques selon ce qui s'avère nécessaire.
- Assurez-vous que les fils que vous allez raccorder ne conduisent aucun courant.
- Après le retrait des capots, les sources de haute tension représentent un risque d'électrocution.
- Portez des équipements de sécurité adéquats lorsque vous manipulez des sources de haute tension.



Certaines pièces et surfaces de l'unité atteignent des températures très élevées. Hautes températures ! Risque de graves brûlures !

Température et pression d'adhésif élevées ! Risque de blessures ou de graves brûlures !

Partez toujours du principe que le système est sous pression. Par conséquent, procédez avec la plus grande prudence.

Conservez un bloc réfrigérant ou un bac d'eau propre à côté de la zone de travail.

Placez un récipient de vidange résistant à la chaleur sous les composants. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire.



ATTENTION : Aux températures de service, les adhésifs fondus pourraient causer de graves brûlures. Laissez refroidir l'adhésif répandu avant de le retirer !

ATTENTION : Utilisez uniquement des chiffons non pelucheux et un agent nettoyant approprié pour le nettoyage ! Veillez à ne pas endommager les surfaces ! Ne grattez pas avec des outils pointus car vous pourriez endommager les composants. Ils pourraient fuir et ne plus fonctionner !

Toutes les opérations de réparation et de maintenance doivent être effectuées à la température de service, sauf indication contraire. Il existe sinon un risque d'endommagement des composants de l'unité !

Avant d'effectuer les travaux d'entretien, débranchez l'alimentation électrique externe et mettez l'unité hors tension :

1. Arrêtez l'interrupteur principal et le système de commande.
2. Débranchez l'alimentation électrique. Retirez la prise mâle/le câble.
3. Protégez l'unité contre tout démarrage non autorisé !

Avant d'entamer les travaux d'entretien, la pression d'adhésif doit être évacuée du système. Dépressurisez le système :

1. Débranchez l'arrivée d'air comprimé.
1. Si nécessaire, réglez le régulateur de pression sur zéro bar. Patientez 1 minute environ jusqu'à ce que la pression soit relâchée.

5.2 Maintenance

Il faut veiller à ce que l'air comprimé reste sec et qu'il n'y ait pas de débris dans le conteneur de stockage de granulés d'adhésifs, dans le tube d'alimentation et dans le réservoir de fusion du fondoir.

Si l'adhésif colle au capteur de niveau, réduisez la pression d'air vers le venturi d'air pour ralentir la vitesse de remplissage et augmenter la sensibilité du capteur de niveau (voir chapitre précédent).

Cela devrait être vérifié quotidiennement pendant les premières semaines.

5.3 Dépannage

Il existe deux sous-ensembles principaux :

1. Ensemble de contrôle de niveau
2. Ensemble du tube d'alimentation

Problème	Cause Possible	Solution
1. La DEL rouge ne peut pas être ajustée pour s'allumer.	1. Câble de sonde non connecté. 2. L'unité n'est pas alimentée. 3. Le fusible de la carte de circuit imprimé de commande est défectueux. 4. Carte de circuit imprimé de commande défectueuse.	1. Connecter le câble du capteur au capteur. 2. Vérifier que la tension de l'unité est correcte (120 ou 240 Volt), ce qui est déterminée par la position du sélecteur de tension. 3. Remplacer le fusible. 4. Remplacer l'ensemble de commande.
2. La DEL rouge reste allumée en permanence.	1. La sonde est court-circuitée au boîtier ou à la terre. 2. Carte de circuit imprimé de commande défectueuse.	1. Débrancher le câble du capteur et le placer de manière à ce que l'extrémité nue ne touche rien. Tourner le potentiomètre d'étalonnage de 20 tours dans le sens antihoraire. La DEL doit s'éteindre. Si ce n'est pas le cas, réparer, remplacer ou nettoyer la sonde. 2. Remplacer l'ensemble de commande.

Problème	Cause Possible	Solution
3. Le processus de remplissage s'arrête lorsque l'adhésif touche le capteur et ne se poursuit pas lorsque le niveau d'adhésif dans le réservoir baisse et que l'adhésif ne touche plus le capteur.	1. Étalonnage incorrect. 2. Accumulation excessive d'adhésif sur le capteur. Voir le chapitre précédent « Maintenance ».	1. Voir le chapitre Étalonnage du niveau. 2. Nettoyer et recalibrer le capteur.
4. L'appareil ne détecte pas l'adhésif.	1. Étalonnage incorrect. 2. Câble de sonde non connecté. 3. Trop de délai réglé.	1. Voir le chapitre Étalonnage du niveau 2. Connecter le câble du capteur au capteur. 3. Recalibrer le capteur et régler le délai de remplissage.
5. Le relais fonctionne correctement, mais aucun signal aux bornes de « sortie de l'électrovanne » de la carte de circuit imprimé.	L'ensemble de commande est défectueux.	Remplacer l'ensemble de commande.
6. L'unité se déclenche et le voyant de remplissage s'allume mais ne remplit pas. Les granulés d'adhésifs tourbillonnent dans le tuyau mais ils ne sont pas transportés au réservoir.	1. Ouverture d'aspiration bloqué. 2. L'entrée du venturi d'air sur le tube d'alimentation est obstruée. 3. Filtre à poussière obstrué.	1. Utiliser un pistolet thermique pour nettoyer l'ouverture d'aspiration. Voir la note*. 2. Vérifier l'entrée au bas de l'ensemble du tube d'alimentation et nettoyer si nécessaire. Vérifier le fond du conteneur de stockage pour les objets étrangers et nettoyer si nécessaire. 3. Nettoyer ou remplacer le filtre.

* Remarque : Un pistolet à air chaud fonctionne bien pour faire fondre l'adhésif dans l'aspiration du couvercle ou le raccord d'entrée. Les raccords sont enfichés et peuvent être retirés pour être nettoyés si nécessaire.

Chapitre 6

Options & Accessoires

6.1 Options & Accessoires

6.1.1 Chariot pour conteneur de stockage, NP 115147

Si le conteneur de stockage de granulés d'adhésifs est requis à différents endroits ou sur différentes machines, il peut être placé sur un chariot pour conteneur de stockage. Il s'agit d'une plate-forme en acier robuste (capacité maximale de 900 lb (408 kg)) avec quatre roulettes pivotantes en plastique de 3 pouces (7,62 cm).

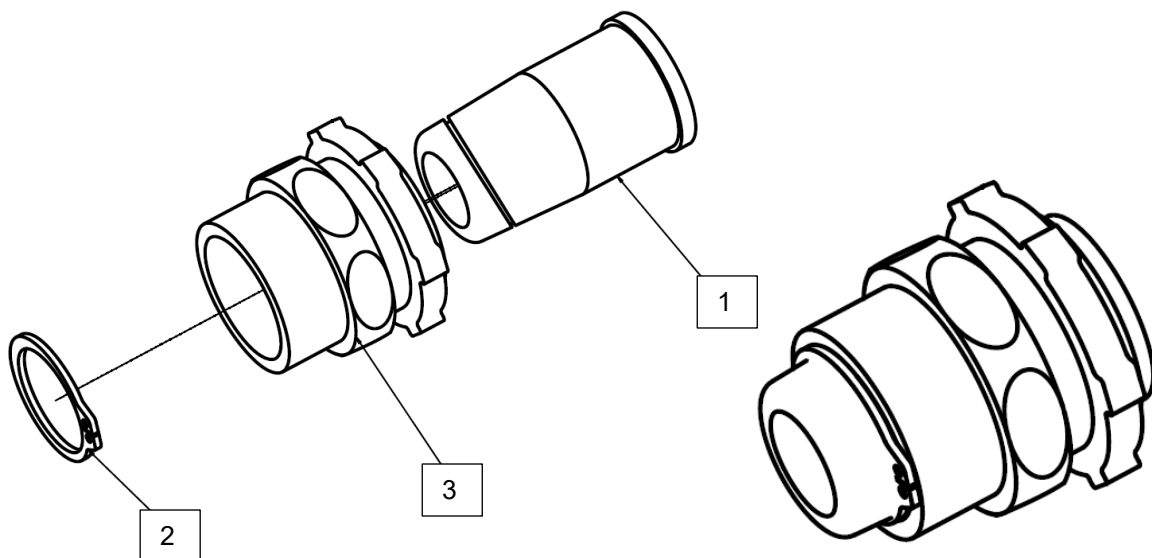
6.1.2 Kit d'alarme sonore, NP 115241

Ce kit ajoute une alarme sonore activée par les alarmes du contrôleur.

6.1.3 Kit d'isolant de sonde, NP 827479

Ce kit empêche la sonde et l'isolant de glisser vers le haut à travers l'entretoise du boîtier.

Élem.	NP	Description	Qté
1	114869	Manchon (isolant de sonde)	1
2	808284	Anneau de retenue	1
3	114870	Entretoise de boîte 3/4 NPT	1



6.2 Pièces de rechange recommandées

NP	Description	Qté
114196	Vibrateur	1
114878	Kit électrovanne, 24 VDC	1
109324 *	Kit de filtre (pour l'unité de ventilation de 10 cm (4")) Le kit doit être commandé sous forme d'ensemble et contient un filtre d'air 114167, un tamis de filtre d'air 114166 et une bague de retenue 116305.	1
102762	Fusibles, 1 A, 250 VAC (sur la carte de circuit imprimé)	5
114871	Ensemble de contrôle de niveau 120V (contient la carte de circuit imprimé)	1
121597	Ensemble de contrôle de niveau 240V (contient la carte de circuit imprimé)	1
119859	Interrupteur	1
119860	Bouton de réinitialisation	1
119861	Ensemble de voyant lumineux, vert	1
119862	Ensemble de voyant lumineux, orange	1

* Les composants du kit de filtre doivent être assemblés dans l'ordre indiqué :

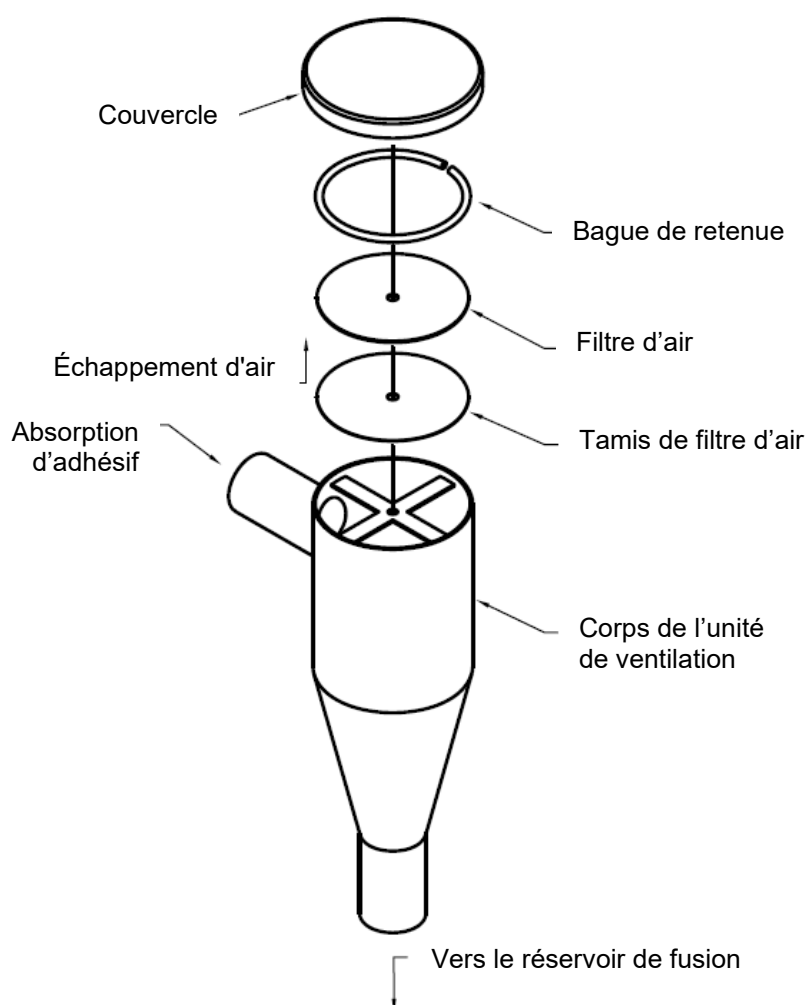


Illustration: Unité de ventilation de 10 cm (4")

Chapitre 7

Dessins et nomenclatures



AVERTISSEMENT

Toutes les pièces doivent être régulièrement inspectées et remplacées si elles sont usées ou cassées. Le non-respect de cet avertissement peut affecter le fonctionnement de l'équipement et entraîner des blessures.

Ce chapitre contient des illustrations des composants (vues éclatées) pour chaque ensemble. Ces dessins sont utiles pour trouver les numéros des pièces ainsi que pour les travaux de maintenance et de réparation de l'équipement.

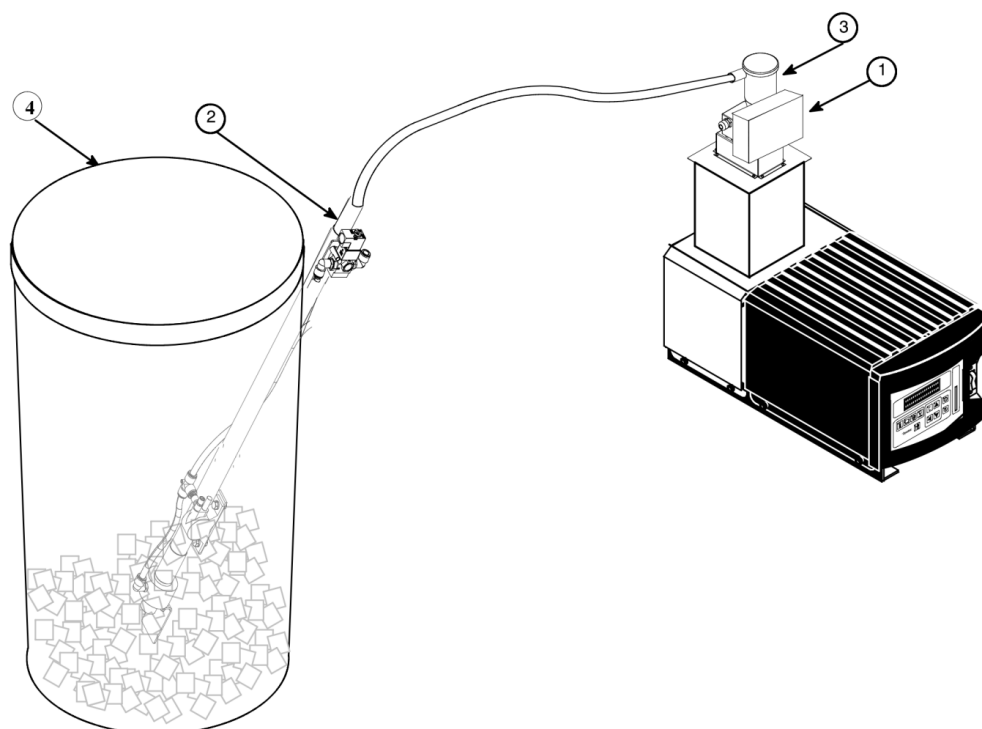
Remarque : Nous ne vendons pas les vis, écrous et rondelles standard cités dans le manuel, vous pouvez les acquérir dans votre magasin de bricolage local. Vous pouvez vous procurer des éléments de fixation spéciaux auprès du service client d'ITW Dynatec.

7.1 Principaux composants d'ADS1 Dynafill

Élem.	NP	Description	Qté
1	114871	Boîtier de contrôle de niveau ADS1 120/240V	1
	121597	Boîtier de contrôle de niveau ADS1 240V	1
2	114881 *	Ensemble du tube d'alimentation ADS1	1
3	**	Ensemble du boîtier ADS1	1
4	826301 *	Conteneur de 208 litres (55 gallons) avec couvercle, conteneur de stockage de granulés d'adhésifs	1

* voir dessin séparé.

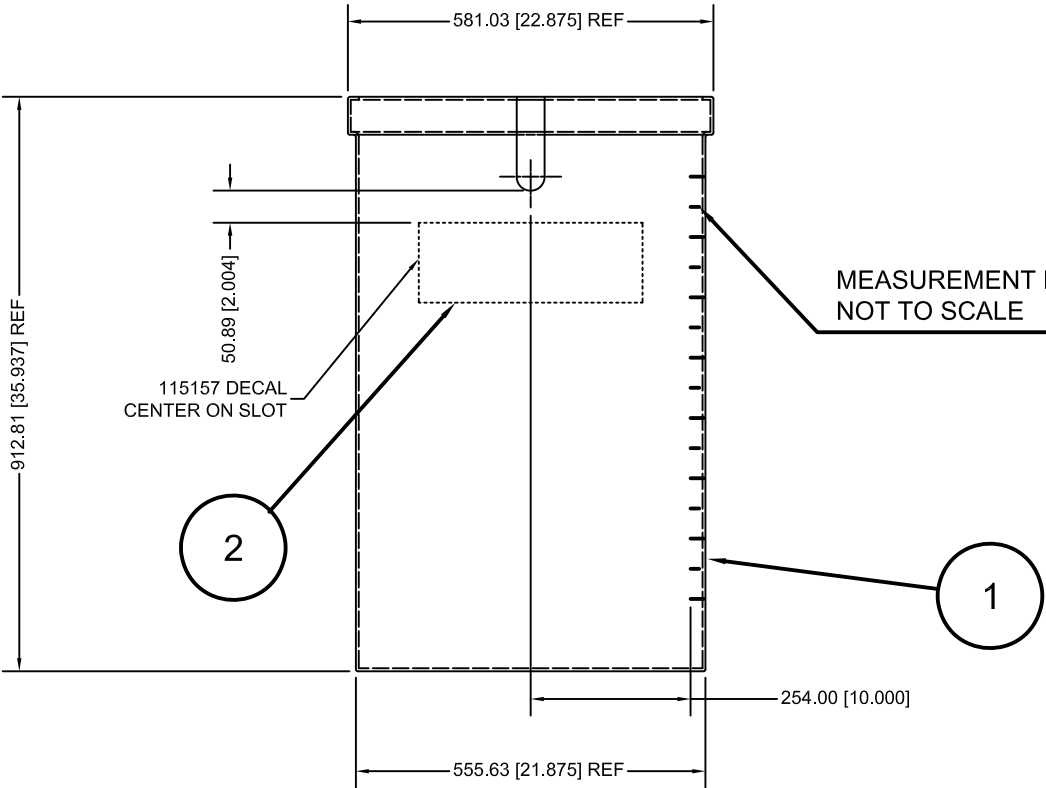
** voir options au chap. 7.4, 7.5 et 7.6.



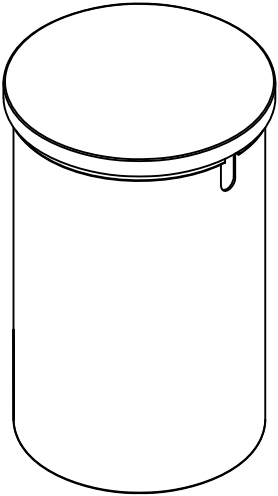
7.2 Conteneur de 208 litres (55 gallons) avec couvercle, conteneur de stockage de granulés d'adhésifs, PN 114872

Dessin sur la page suivante.

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 Ensemble du tube d'alimentation, NP 114881

Dessin sur la page suivante.

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
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	

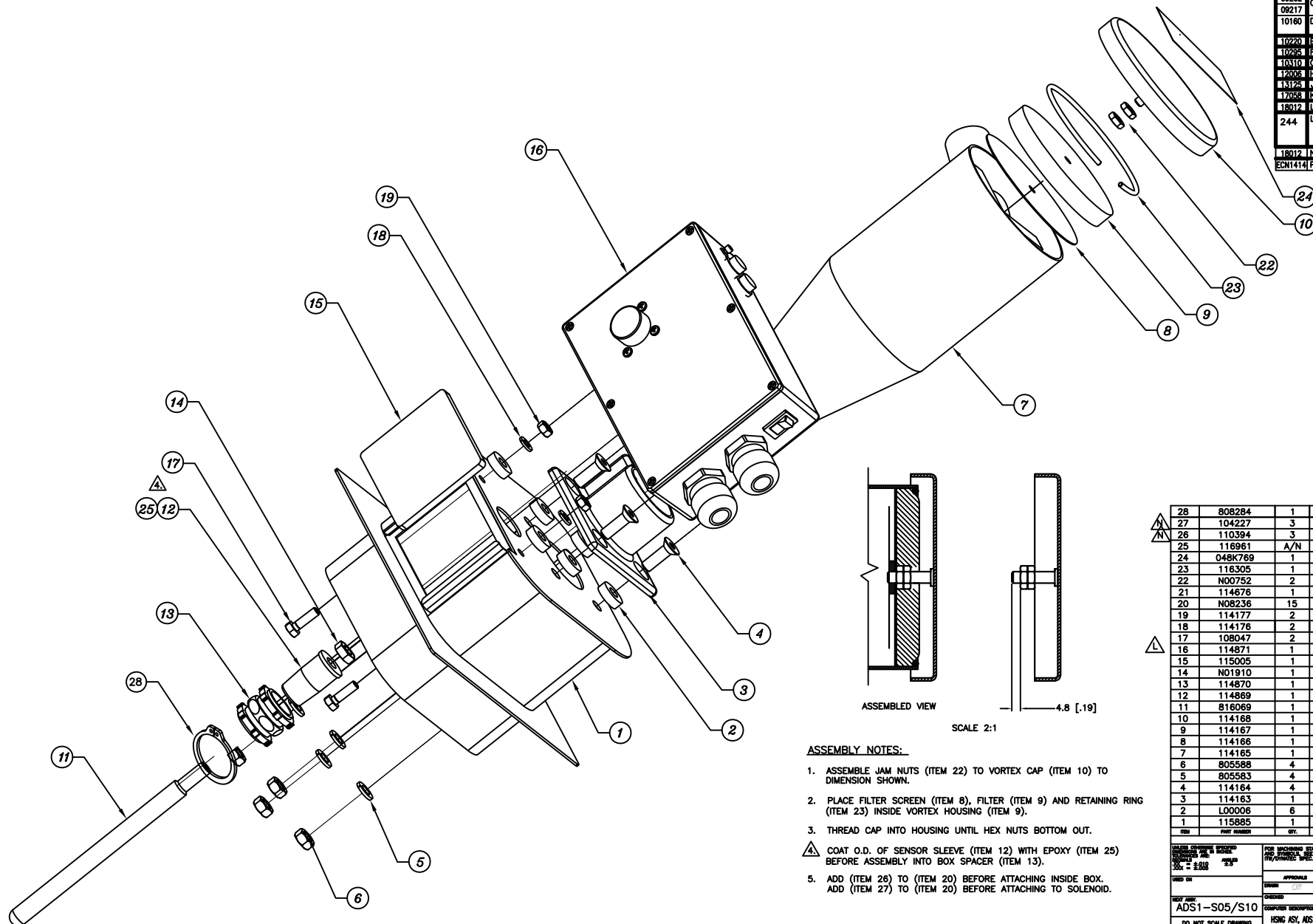


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES ARE: DECIMALS .010 .XXX = ±.010 .XXX = ±.005	FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN		U/M
	APPROVALS DRAWN <i>CRF</i> CHECKED		DATE 10.30.08		EA
USED ON	ADS1		ADS1 WAND ASSEMBLY		STATUS P
NEXT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

7.4 Ensembles des boîtiers ADS1 120V

7.4.1 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt S05/S10, NP 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		
08202	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		
10220		REF 11 WAS 114169	2.2.11		
10258		REF 11 WAS 114174	4.26.11		
10310		ADDED ITEM 25 AND ASSEMBLY NOTE 4	5.5.11		
12006		REF 1 WAS 114877	1.6.12		
13125		ADDED ITEM 23 TO NOTE 1.	5.07.13		
17058		ADDED THIRING DETAIL PG. 2	11.08.17		
18012		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		IN 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

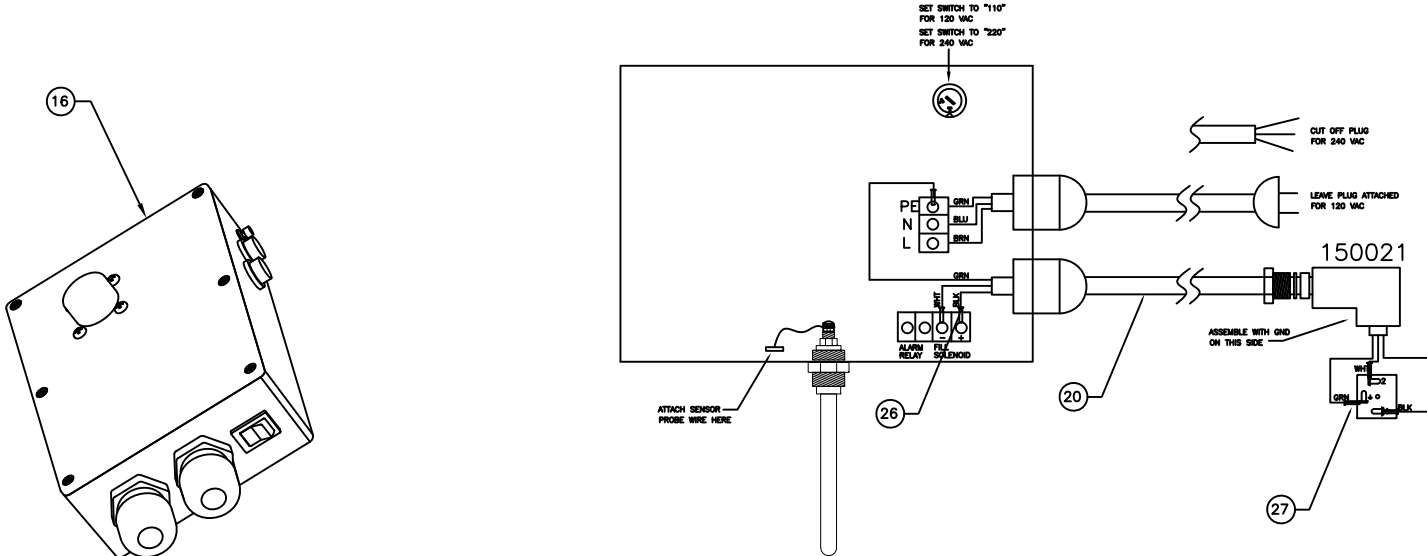
REV.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
28		808284	1	EA	RETAINING RING
27		104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
26		110394	3	EA	FERRULE,INSULATED,20AWG
25		118961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24		048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23		116305	1	ES	RING, FILTER RETAINING
22		N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21		114676	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)



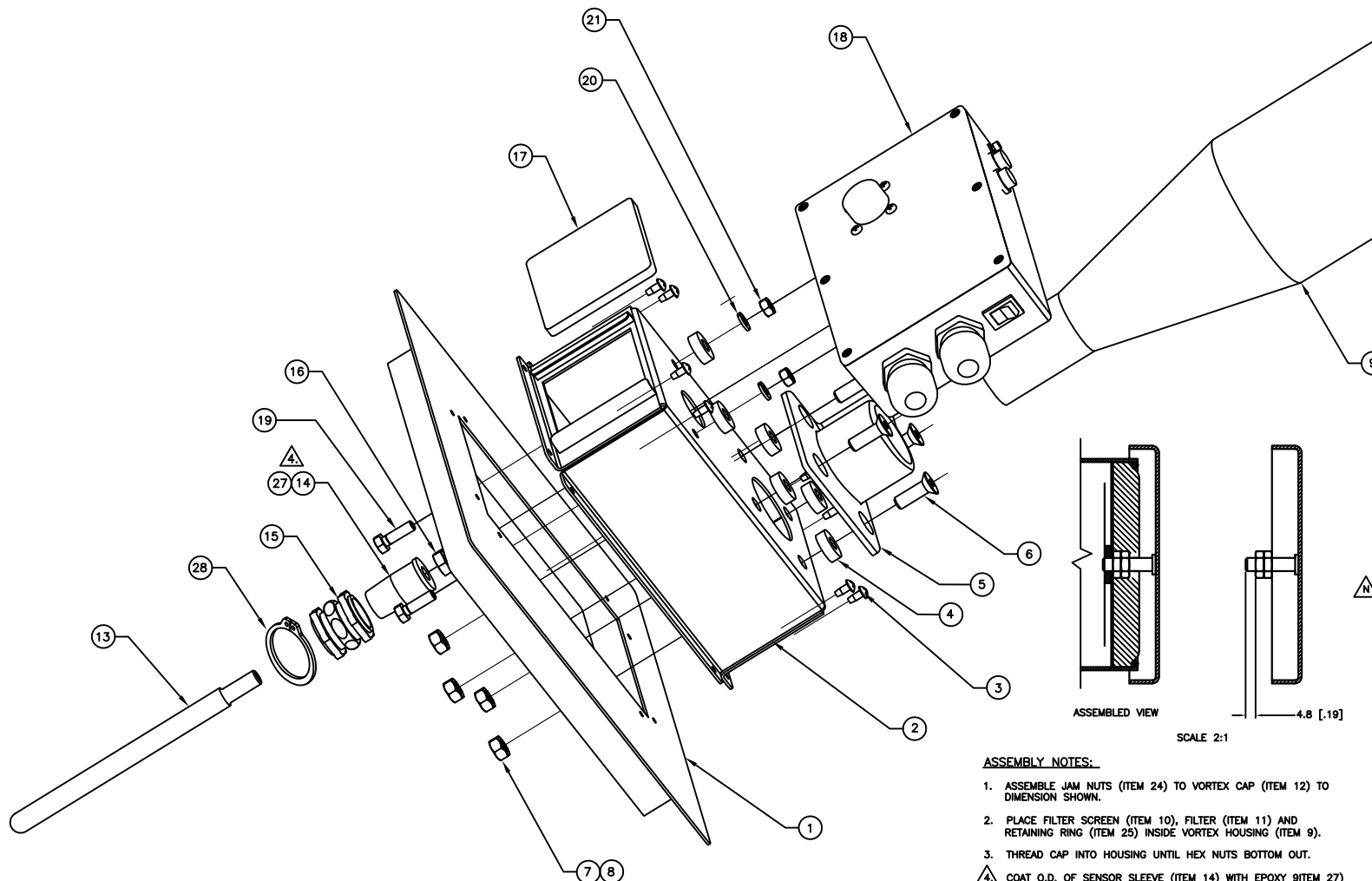
27	104227	3	EA	FERRULE,UNINSUL,18 AWG
	26	110394	3	EA FERRULE,INSULATED,20AWG
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
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
DATE		APPROVED		DATE
ADSI-S05/S10		HYDRAULIC		10.30.08
DO NOT SCALE DRAWING		HYDRAULIC		114879
		SCALE 1:1		CAD DRAWING
		SHEET 2 OF 2		

7.4.2 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt S22/S45, NP 114875R

		REVISIONS		DATE	BY	APPROV
REL	REV	DESCRIPTION				
09721	N	TABULATE D25/D45 ASSY				
244	P	REMOVED ASSEMBLY TABULATED LIST REMOVED NOTE 1 CHANGED 116305,114871,114869,2146069 114168,114167,114166,114165,114163 TO EA FROM REF.		03.11.19	AS	
ECN1414	R	ADD ITEM 28		12.13.21	PK	

REVISIONS						
REL.	ISSA	DESCRIPTION	DATE	BY	APPV	
09721	D	TABULATE D25/45 ASSY	9.21.09			
10160	E	ADDED ITEMS 25/45 R&S; REVISED SCOTCH WIRE ASSEMBLY NOTE 4	11.23.10			
10220	F	ITEM 13 WAS 114169	2.4.11			
10285	F	ITEM 19 WAS 114174	4.29.11			
13010	H	ADDED ITEM 27 AND ASSEMBLY NOTE 4.	5.3.11			
13125	J	ADDED ITEM 25 TO NOTE 1; UPDATED R&S IN TAB.	5.07.13	FUD		
15180	K	ITEM 1 FOR ASSEMBLY PN 115596 115597	11.18.15	JC		
17011	L	ADDED D25/45 VE VERSION TO FIT LUD	02.14.17	AP		
17058	M	ADDED WIRING DETAIL PG. 2	11.08.17	JJ		
18012	N	114871 TO REF	02.08.18	DLR		

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPV.
08382	A	INITIAL RELEASE	10.31.08		
09214	B	ITEMS 5 AND 9-14 ARE NOW REF ADDED NOTE 1	8.11.09	SP	
09202	C	REMOVE N03872 RING TERMINAL ITEM 24	8.24.09	CRP	
09217		ADD N00752 AND ASSEMBLY VIEW		SP	



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 918M 27) BEFORE ASSEMBLY INTO BOX SPACER (ITEM 15).

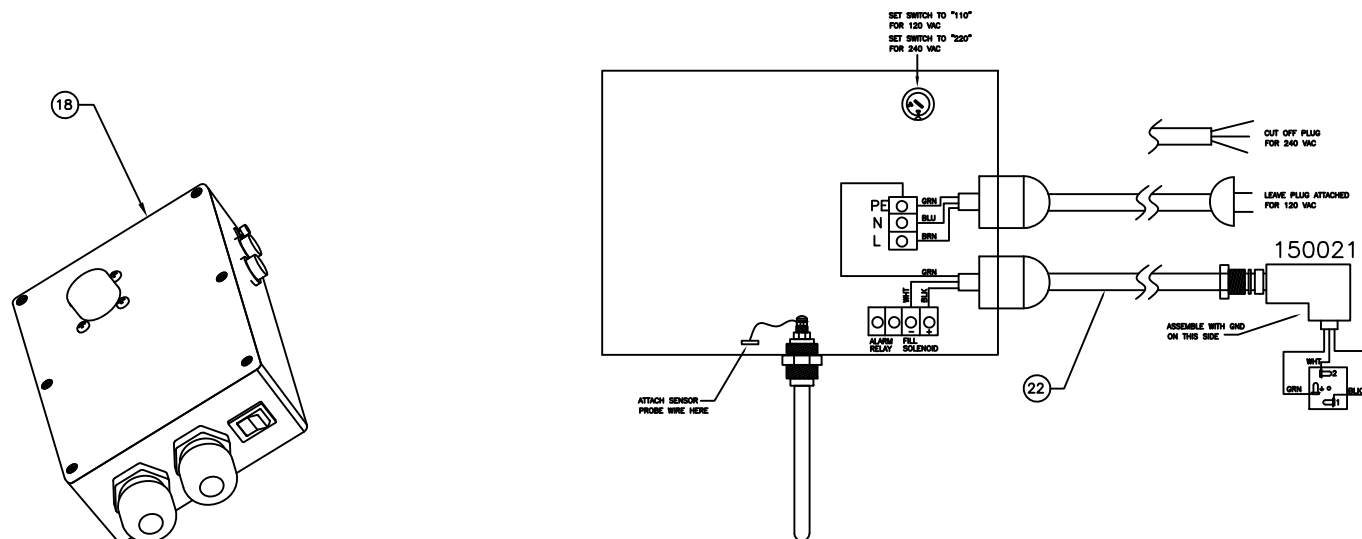
28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116981	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	049K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FLIER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4"-20, HEX JAM
23	114678	1	EA	DATA LABEL, ADS1
22	N08236	15	EA	CABLE, 18GA, 3T SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,MX1,25,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HMC,MX1X20,SST
18	114871	2	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,MX1,25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,MX1,25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR, 25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SFLTAP,1/8X.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114161	1	EA	ADAPTER FLANGE

[illegible]

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)



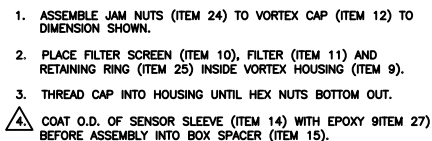
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	2	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	2	EA	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, 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	114161	1	EA	ADAPTER FLANGE

FOR RECORDING STANDARDS		DATE	
DESIGN	10/30/08	APPROVALS	DATE
DESIGNED	10/30/08	APPROVED	DATE
DO NOT SCALE DRAWING	HONG ASY, ADS1 S22/S45		

U/N	EA
STANDARD	P
SOURCE	GROUP
114875	R
SCALE 1:1	CAD DRAWING
SHEET 2 OF 2	

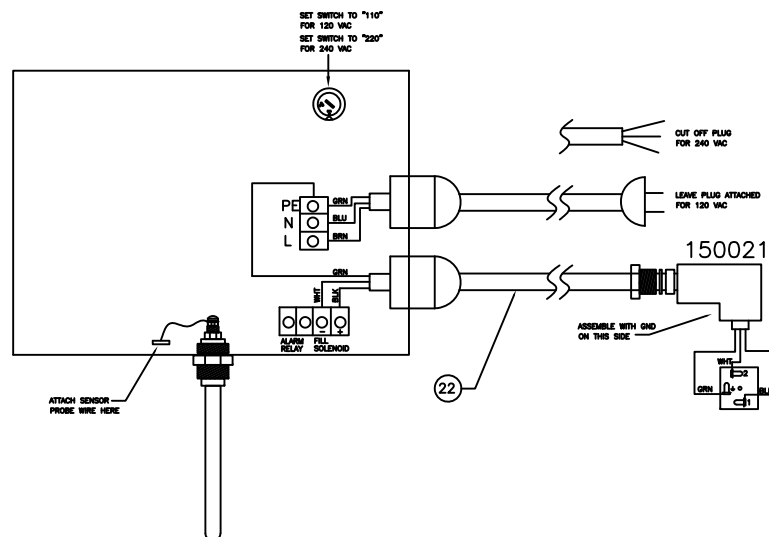
7.4.3 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt D25/45 V6, NP 120995C

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
08382	B	INITIAL RELEASE			
ECN1414	C	ADD ITEM 28			



28	80B284	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 IAM	
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1	
22	N02B36	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV	
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST	
20	214176	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	214168	1	EA	VORTEX INLET CAP	
11	114167	1	EA	AIR FILTER	
10	214166	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	214163	1	EA	VORTEX FLANGE	
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR, 25 THK	
3	114373	8	EA	SCR,SFLTAP,#8x.375,T,SST	
2	214874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON	
1	120994	1	EA	ADAPTER FLANGE	
END	FWD NUMBER	BY	ISSUED	PARTS LIST	DESCRIPTION
INFORMATION FOR THE USER					
FOR ORDERING QUANTITIES ENTER THE PART NUMBER AND QTY. P/N/DRAWING REF. NO.					
ADDITIONAL INFORMATION					
DATE <u> </u> TIME <u> </u>					
DRAWN BY <u> </u>					
CHECKED BY <u> </u>					
COMPUTER RECORD/PARTS CHECKING					
HSNG ASSY, ADS1 VS ADSS					
DO NOT SCALE DRAWING					
DIN 1-11 CANT. TYPING UNIT					
120995					
REVISION C					
U/M					
PARTS LIST					
DESCRIPTION					
QTY					
UNIT					
MATERIAL					
FINISH					
TOLERANCES					
DIMENSIONS					
ASSEMBLY					
TESTING					
PACKAGING					
SHIPPING					
STORAGE					
DISPOSITION					
REMARKS					
APPROVED BY _____ DATE _____					
DESIGNED BY _____ DATE <u>3.11.19</u>					
TITLE ADS1-D25/45 V6 LID HOUSING ASSY					
PROJECT NAME _____					
DRAWING NO. _____					
REV. _____					
SCALE _____					
SHEET _____ OF _____					

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



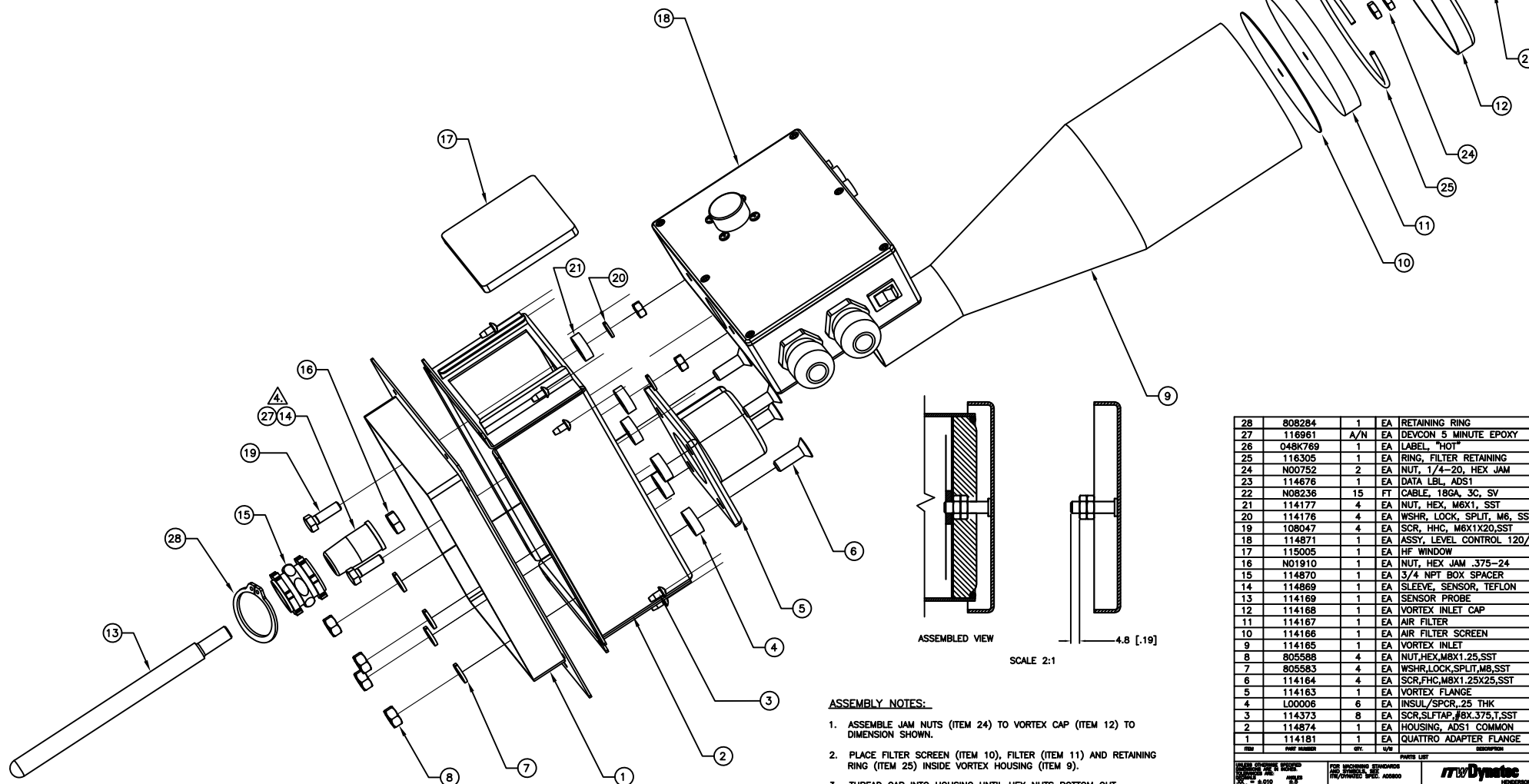
28	80828A	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08238	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M8X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M8X1X20,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	816089	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	4	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR, 25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SFLTAP,#BX.375,T,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114161	1	EA	ADAPTER FLANGE
FILE	PART NUMBER	QTY	U/LN	DESCRIPTION
		PARTS LIST		
FORM NO. 10-1 REVISED JAN 1988 10-1		FOR INFORMATION STANDARDS (REVISED) PRT. NO.0000		mDynatrac HOBBSVILLE, TN
USED BY: ADS1-D25		APPROVAL: _____ DATE: 10.30.08		ADS1 D25/45 VE LID HOUSING ASSY
DRAWN: _____ CHECKED: _____		COMPUTER GENERATED DRAWINGS: HSNG ASY, ADS1 VE LID/AS		120995 SIZE: 1:1 CAD DRAWING SHEET 2 OF 2
DO NOT SCALE DRAWING				

7.4.4 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour DynaPack, NP 114876P

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

[illegible]

DND NO. 114876		IN 1	REL M
REVISIONS			
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE BY APPROV.
08382	A	INITIAL RELEASE	10.31.08 CCB
09214	B	ITEMS 5 AND 9-14 ARE NOW REF ADDED NOTE 1	8.11.09 BB



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).

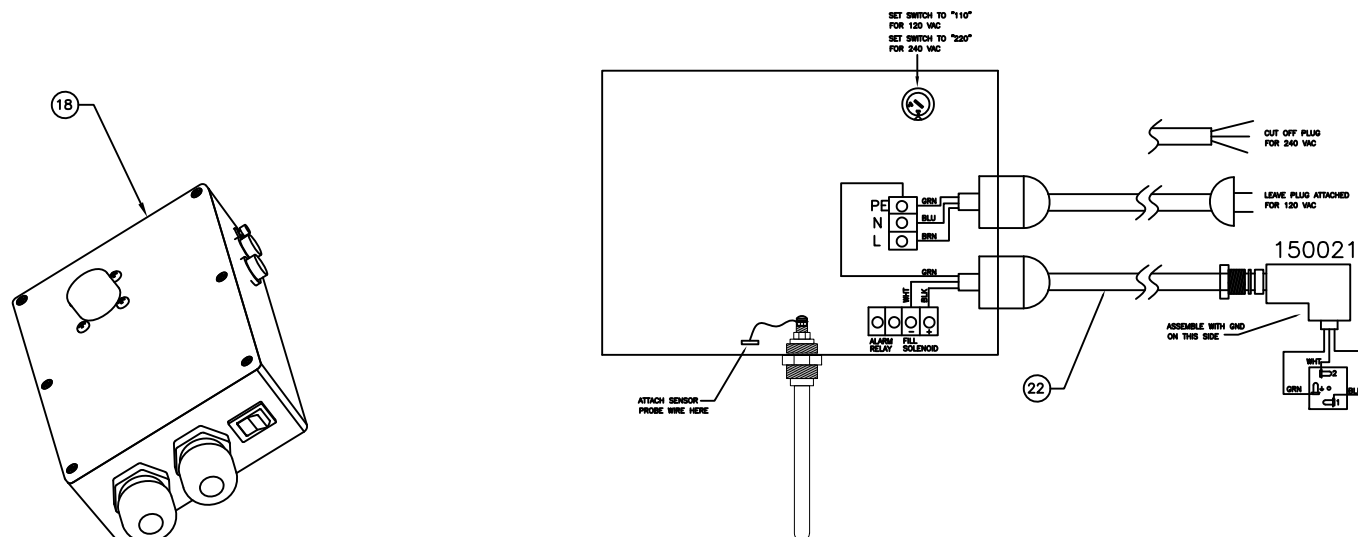
28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	4	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, 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,FHC,M8X1,25X25,SST
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SPLIT, .68X.375,1,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114181	1	EA	QUATRO ADAPTER FLANGE
TP	TP	TP	TP	TP

[illegible]

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

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

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



27	116991	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, SPLUT, 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	114189	1	EA	SENSOR PIGE
12	114188	1	EA	VORTEX INLET CAB
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,SPLUT,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,SFLTPT,18X.375,1,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, ADS1 COMMON
1	114181	1	EA	QUATTRO ADAPTER FLANGE

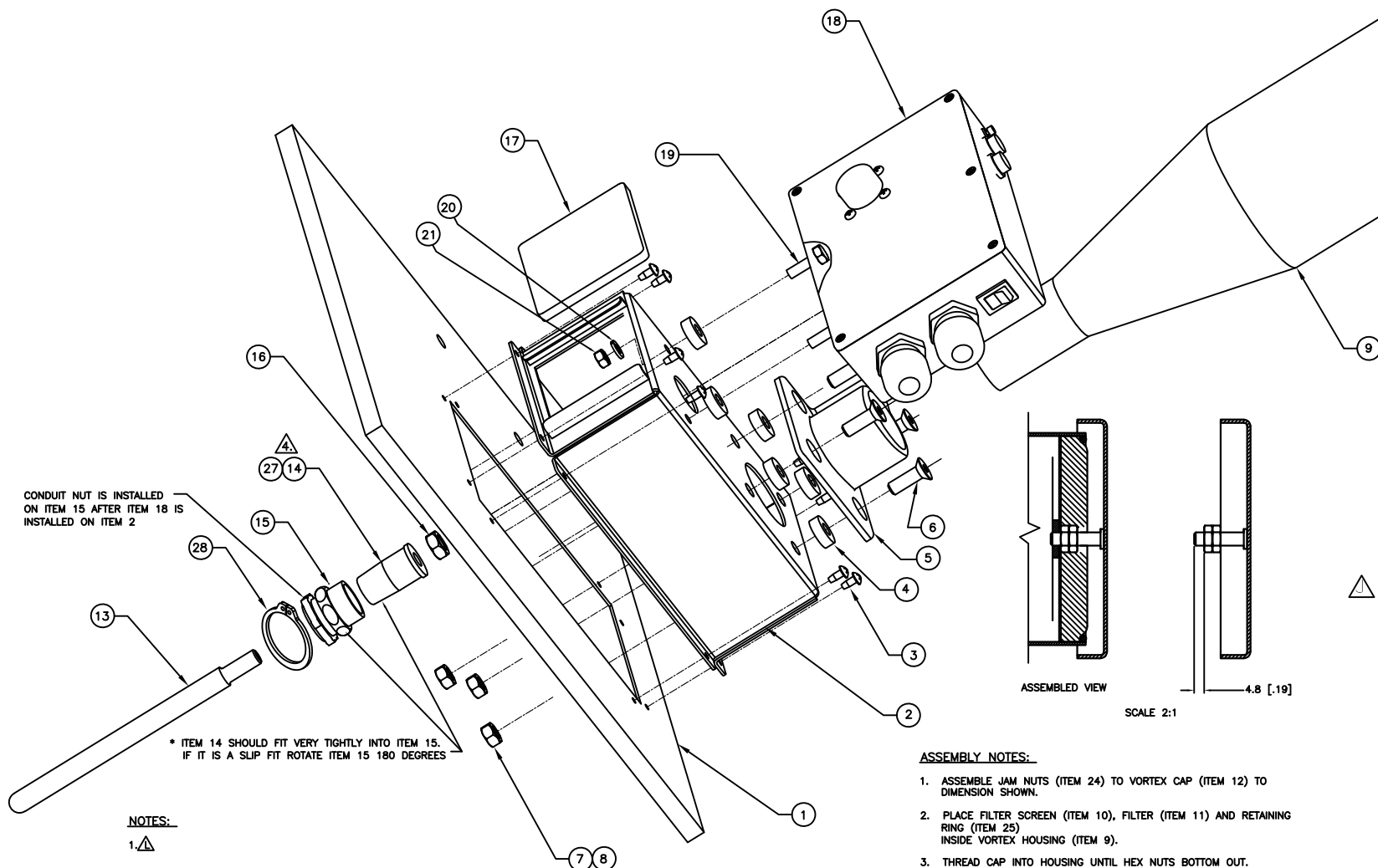
DRAWING NO. 114876 REV. 1 DATE 8/28/88 DESIGNED BY CHECKED BY DRAWN BY DO NOT SCALE DRAWING		FOR MACHINE STANDARDS (M/DYNASCAL INC. 008060)		PARTS LIST  DYNASCAL, TN ADS1-DYNAPACK HOUSING ASSY		QTY 1
USED ON ADS1 DYNAPACK PART NAME —		APPROVALS DATE 10.30.08 CHANGED CIP COMPUTER RESOURCES (ADS1 DYNAPACK) USING ADS1 ADS1 HOUSING ASSY		DYNASCAL 114876 1:1 114876		QTY 1

7.4.5 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Dynamelt séries M, NP 815985M

REVISIONS					
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	

REVISIONS					
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	

REVISIONS					
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).

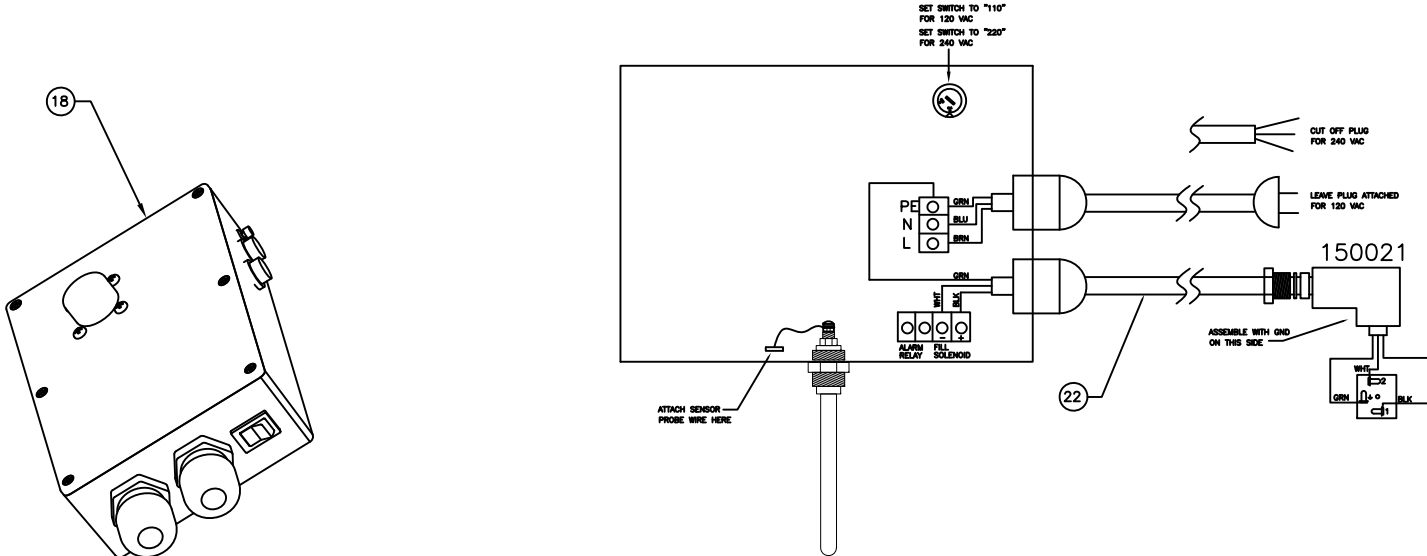
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
28	808284	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K679	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	2	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	2	EA	SCR, HHC, M6X1X20, SST
18	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

DESIGN OF THE PROJECT DATE: 11/23/09 BY: LWF CHKD: LWF		FOR MACHINING STANDARDS AND MATERIALS SET DATE: 11/23/09 BY: LWF CHKD: LWF		PARTS LIST		HDDOCS/DMM, TN		ADSI-DMM HOUSING ASSY	
277283		APPROVALS		DATE					
DRAWN		LWF		11/23/09					
CHECKED		LWF		11/23/09					
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									
CHKD									
DATE									
BY									

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	277283			ADS1-DMM

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS XX.XX ±.002	FOR MACHINING STANDARDS HYPHENEX, INC. 1100 WINDING LANE ADAMS, AL 36406	APPROVALS DESIGNED LWF CHECKED LWF DATE 11.23.09 11.23.09	DATE 11.23.09 11.23.09	SCALE 1:1 CAD DRAWING	REVISIONS 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27	STATUS P C M C
--	---	---	---------------------------	--------------------------	--	----------------------------

DO NOT SCALE DRAWING

HSNG ASY/ADS1.DWG

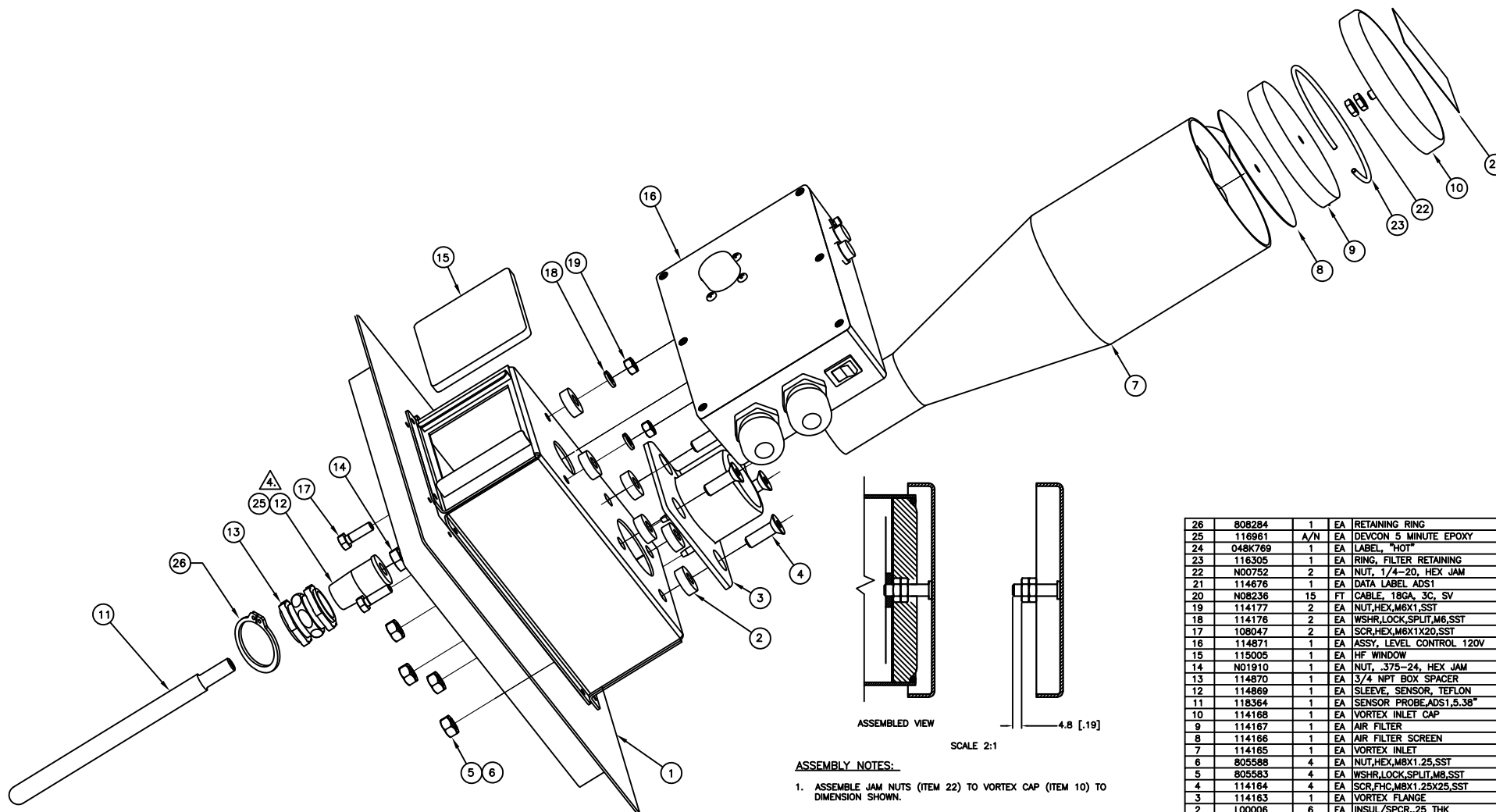
815985

2 OF 2

7.4.6 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour NDSN PB7/10, NP 115454M

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

REVISIONS				
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY / APPROVED
09073	K	INITIAL RELEASE	2.25.09	
649	L	REVISE COMPUTER DESCRIPTION	10.22.19	
ECN1414	M	ADD ITEM 26	12.13.21	PK



ASSEMBLED VIEW

SCALE 2:1

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	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	116364	1	EA	SENSOR PROBE, ADS1, 5.36"
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 WORKING STANDARDS REV. APPROVED DATE: 09/08/00		POINTS LEFT	
DRAWN: [Signature]		DATE: 2.25.09	
CHECKED: [Signature]		DATE: 2.25.09	
DESIGNED: [Signature]		DATE: 2.25.09	
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1 CAD DRAWING	

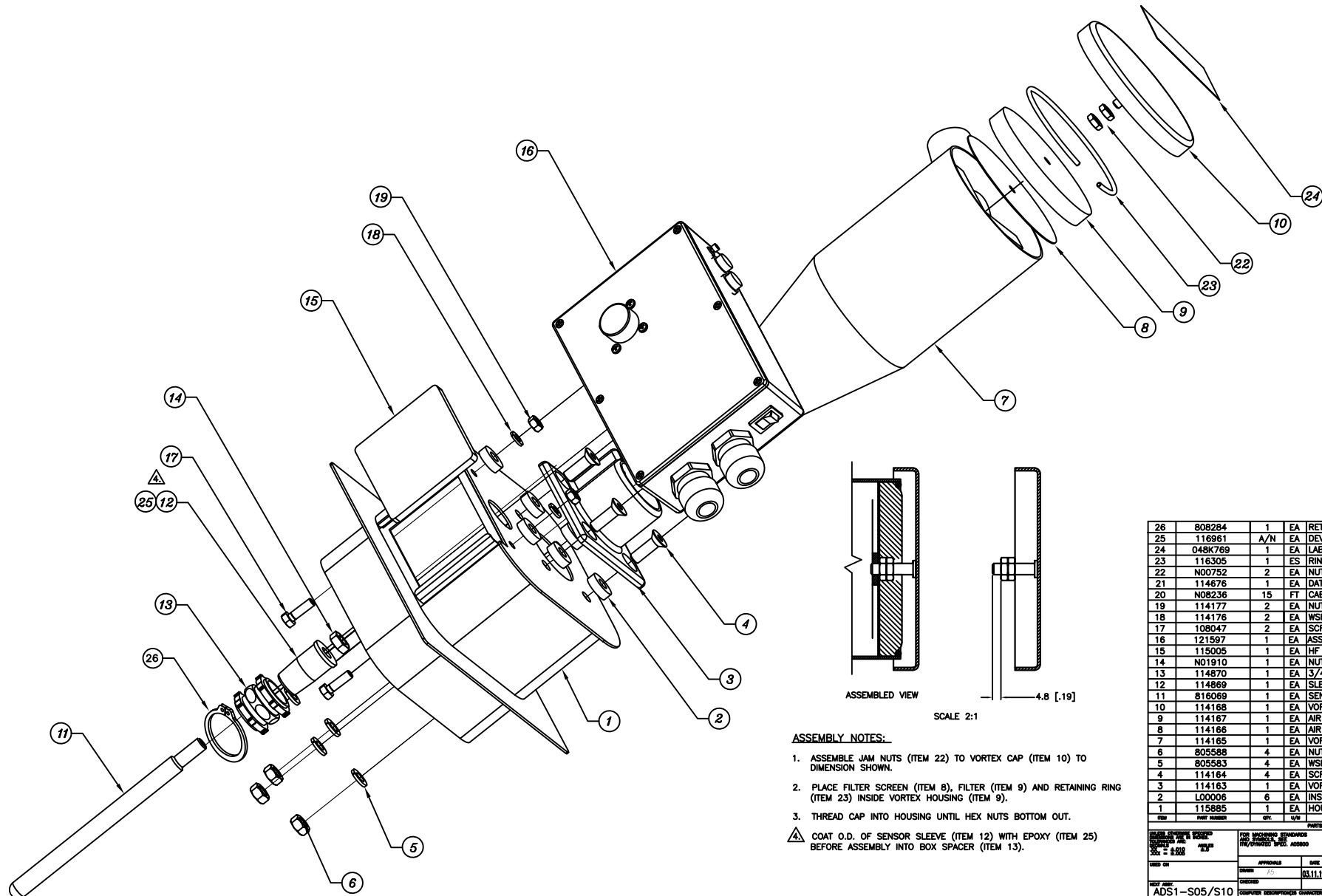
ADSI-NDSN PB7/10	115454	1	EA
ADSI NDSN HOUSING ASSY		P	
115454		M	
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1 CAD DRAWING	

7.5 Ensembles des boîtiers ADS1 240V

7.5.1 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt S05/S10, NP 826296B

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
244	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	
ECN1414	B	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 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).

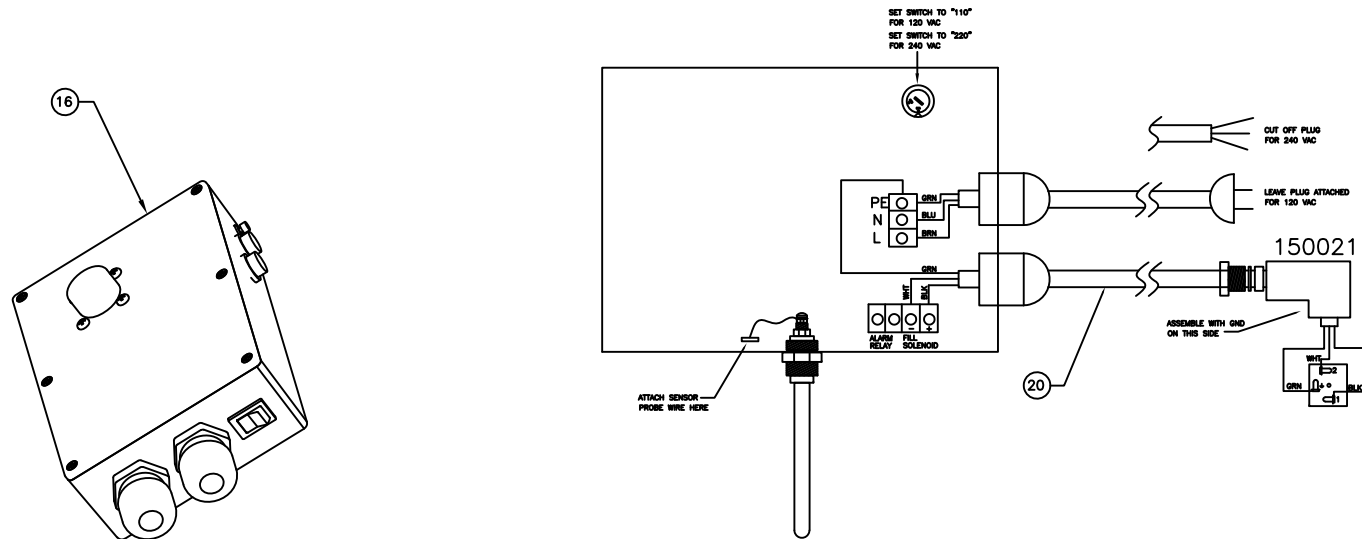
ITEM	QTY	UNIT	DESCRIPTION
26	808284	1	EA RETAINING RING
25	116961	A/N	EA DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA LABEL, "HOT"
23	116305	1	ES RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA NUT, 1/4-20 HEX JAM
21	114676	1	EA DATA LBL ADS1
20	N08236	15	FT CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	108047	2	EA SCR,HHC,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	816069	1	EA SENSOR PROBE
10	114168	1	EA VORTEX INLET CAP
9	114167	1	EA AIR FILTER
8	114166	1	EA VORTEX INLET 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,HHC,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

DATE: 03.11.19	FOR HONEYWELL STANDARDS	DATE: 03.11.19	U/N
SCALE: 1:1	REV: 000000	DATE: 03.11.19	EA
USED ON:	APPROVALS:	DATE:	STUDY
REV: 0000	DATE: 03.11.19	DATE:	EA
ADS1-S05/S10	COMPONENT DESCRIPTION: HONG ASY, ADS1 S05/S10	REV: 0000	GROUP
DO NOT SCALE DRAWING	SCALE: 1:1	CAD DRAWING	1 OF 2

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)



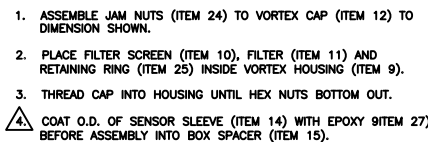
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20 HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
17	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SST
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: WJ	FOR MANUFACTURING STANDARDS (REV. 03/11/19) WJ	DATE: 03/11/19	U/N: EA
ISSUED BY: WJ	APPROVALS: WJ	DATE: 03/11/19	STANDARD: P
ADSI-S05/S10	COMPUTER DESCRIPTION: ADSI-S05/S10	REV. NO.: 826296	SOURCE: B
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE: 1:1	CAD DRAWING: 1

7.5.2 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt S22/S45, NP 826294B

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

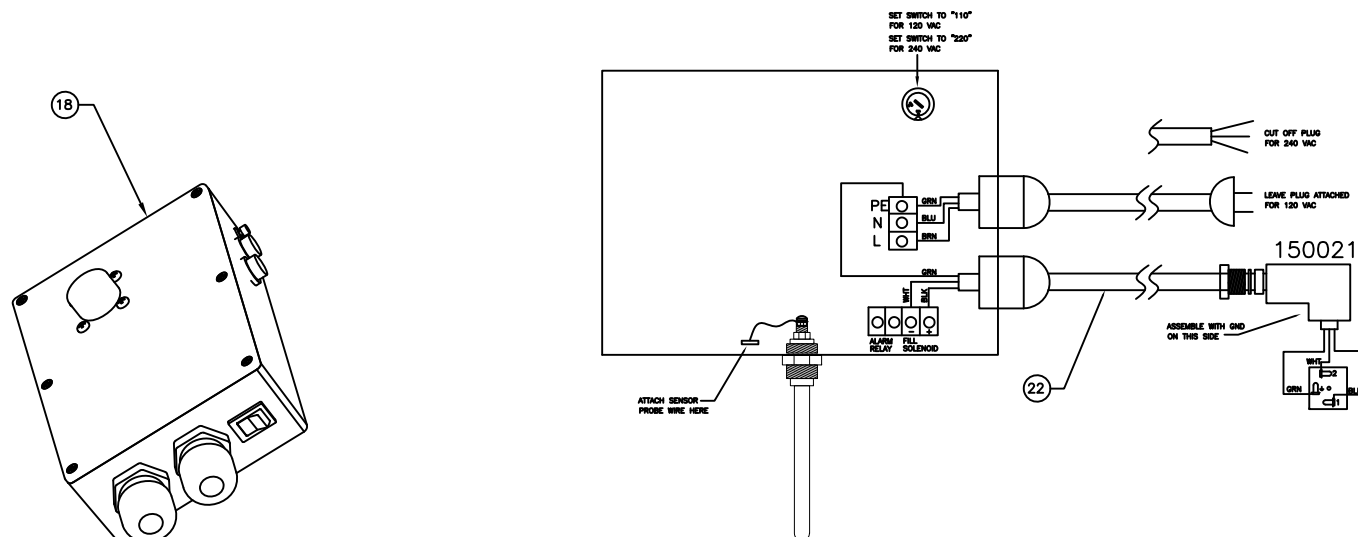


DRAWING NO. 1252P PROJECT NO. 1252 DATE 12-1-83 DESIGNED BY WJF CHECKED BY WJF SCALE 1" = 6'-0"	FOR MOORING STANDARD AND STANDARD CITY/STATE/ZIP 060300				U/M E/A
	APPROVALS _____ DATE _____ DRAWN AS 03.11.19 CHECKED _____ COMPUTER DESIGNS/CHANGES HONG ASY, S21, S22/S45		ADN1 S22, 240V HOUSING ASSY		P GROUP
USED ON ADN1-S22 BEST USE — DO NOT SCALE DRAWING	COMP. DESIGNS/CHANGES HONG ASY, S21, S22/S45		826294		GROUP
HOLE 1:1 CAD DRAWING			SHEET 1 OF 2		GROUP

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

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

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



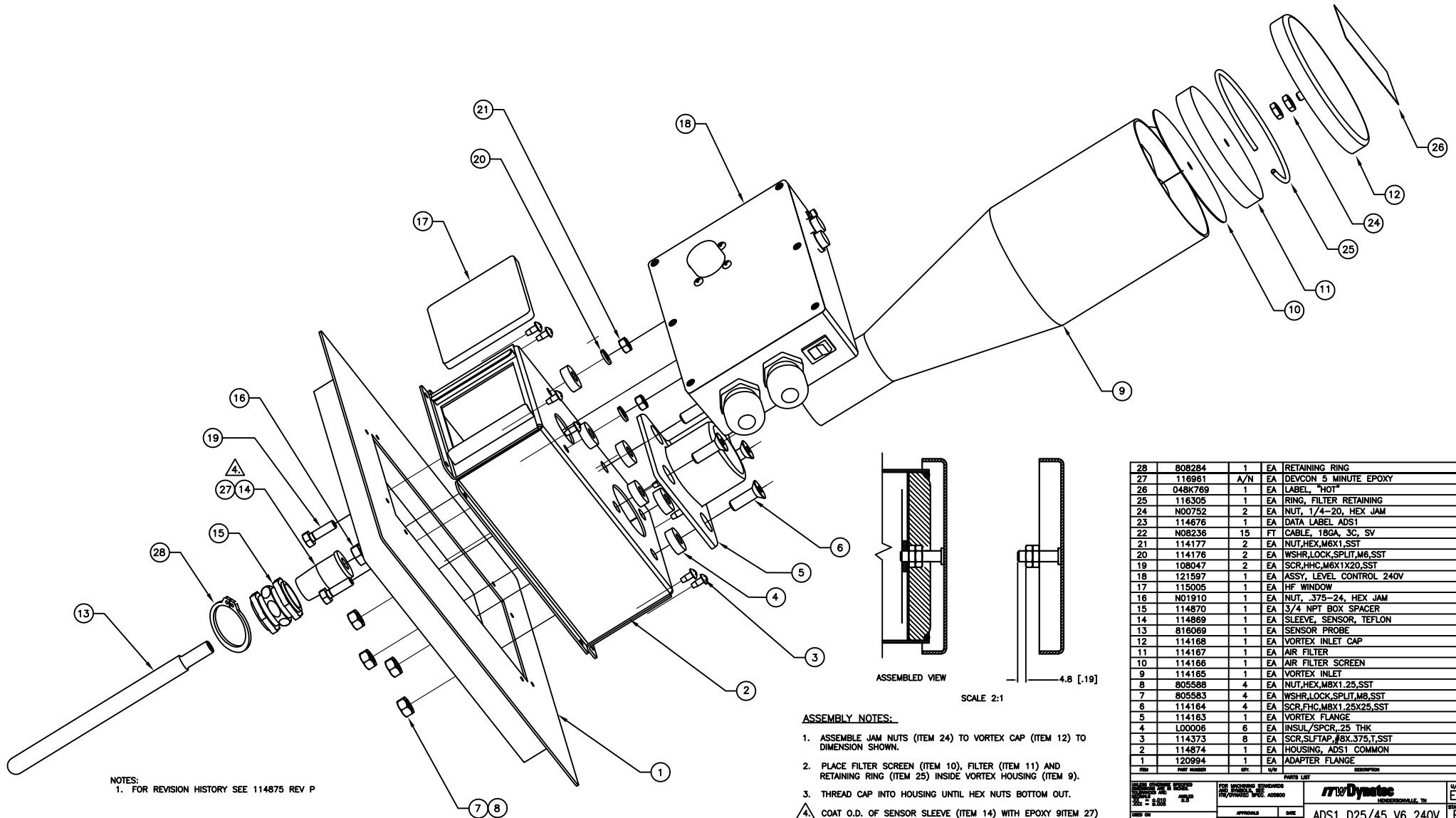
27	116981	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL AD51
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
20	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
19	108047	2	EA	SCR,HHG,M6X1X20,SST
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,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,SLFPT,18X.375,1,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, AD51 COMMON
1	114161	1	EA	ADAPTER FLANGE

DRAWING NO. 1000000000 PROJECT NO. 1000000000 DATE 10/10/00 BY 1000000000		FOR MACHINE STANDARDS APPROVED BY 1000000000 DATE 10/10/00		PARTS LIST  DYNATEC MEMPHIS, TN		U E
USED IN ADS1-S22		APPROVALS DATE 03.11.10		ADS1 S22 240V HOUSING ASSY		B C
NOT USED ---		CHANGES 1000000000 ADS1 S22 S45		826294		5
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER RESOURCES/PROJECTIONS DATE 10/10/00 BY 1000000000		10/10/00 10/10/00		10/10/00

7.5.3 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt D25/D45 V6, NP 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	03/11/18	JS	
ECN1414	B	ADD ITEM 26	12/13/21	PK	



ITEM	QTY	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	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

REV	REV NUMBER	QTY	U/O	DESCRIPTION
1	1	1	EA	ADAPTER FLANGE

FOR HONEYWELL STANDARDS HONEYWELL PARTS LIST HONEYWELL PARTS LIST HONEYWELL PARTS LIST	FOR HONEYWELL STANDARDS HONEYWELL PARTS LIST HONEYWELL PARTS LIST HONEYWELL PARTS LIST	DATE 03/11/18	APPROVALS DATE 03/11/18	DATE 03/11/18	DATE 03/11/18
USE OR ADSD1-D25	DATE 03/11/18	DATE 03/11/18	DATE 03/11/18	DATE 03/11/18	DATE 03/11/18
DO NOT SCALE DRAWING	DO NOT SCALE DRAWING	DO NOT SCALE DRAWING	DO NOT SCALE DRAWING	DO NOT SCALE DRAWING	DO NOT SCALE DRAWING

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

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

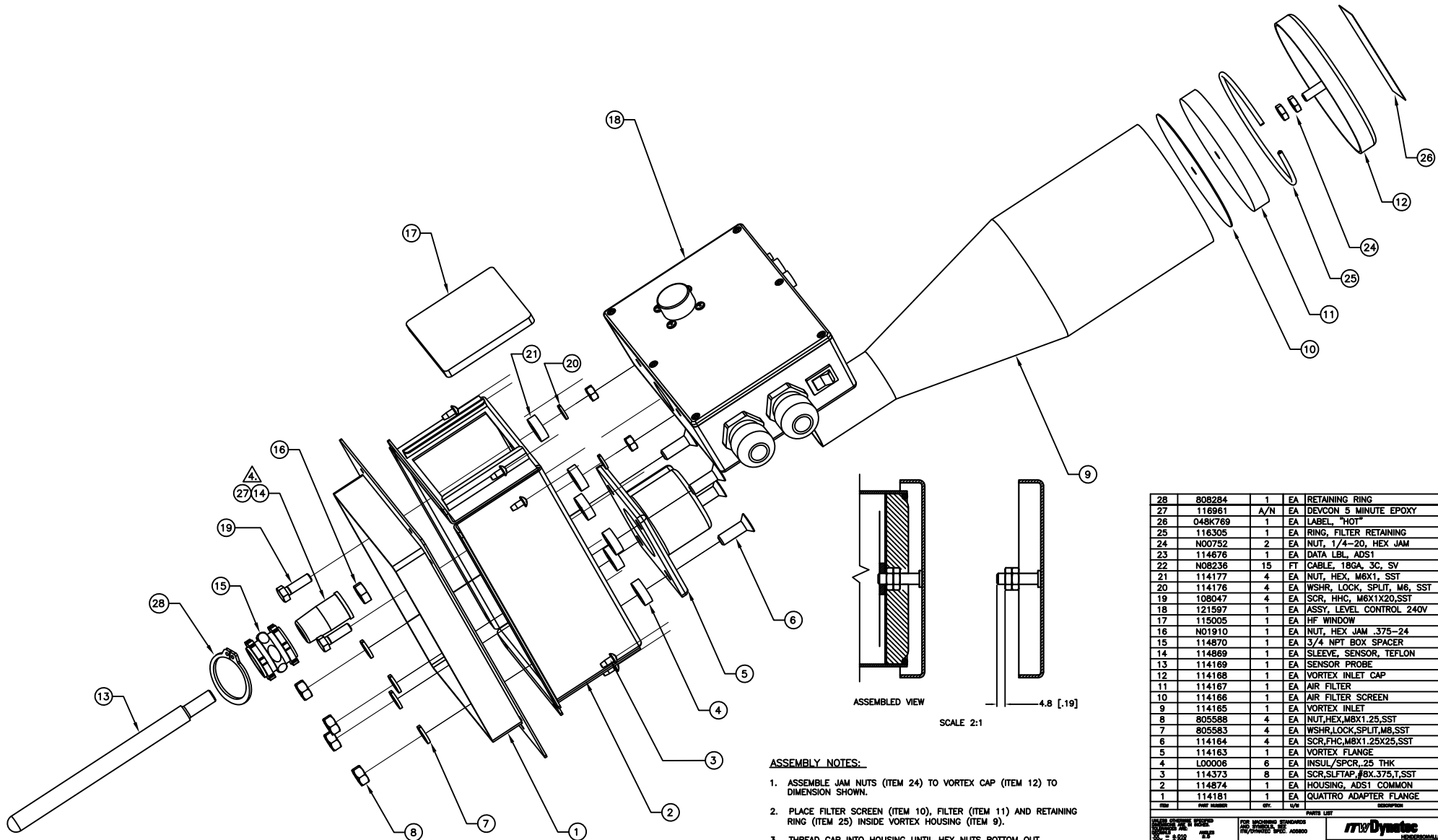
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT,HEX,M8X1,SS
20	2104176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SS
19	108047	2	EA	SCR,HHC,M6X1X20,SS
18	121897	1	EA	ASSY, LEVEL CONTROL 240
17	115005	1	EA	HIF 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	805598	4	EA	NUT,HEX,M8X1.25,SS
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SS
6	114164	4	EA	SCR,HHC,M8X1.25X25,SS
5	114163	1	EA	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL,SPCR,25 THK
3	134373	8	EA	SCR,SPLITAP #BX.375,T,SS
2	214874	1	EA	HOUSING, ADST COMMON
1	120994	1	EA	ADAPTER FLANGE
REV	REV NUMBER	QTY	U/S	DESCRIPTION

PARTS LIST 		U/S PARTS GROUP
ADS1-D25 — DO NOT SCALE DRAWING	FOR WORKING STANDARDS REV/REVISED SPEC: A0800 APPROVALS DESIGNED: <i>JS</i> DATE: 03.11.19 COMPUTER DESCRIPTIONS/DRAWINGS KONG ASY, ADS1 VS D25/45 VS 6	ADS1 D25/45 V6 240V HOUSING ASSY 862699 CAD DRAWING

7.5.4 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour DynaPack, NP 826295B

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 / 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).

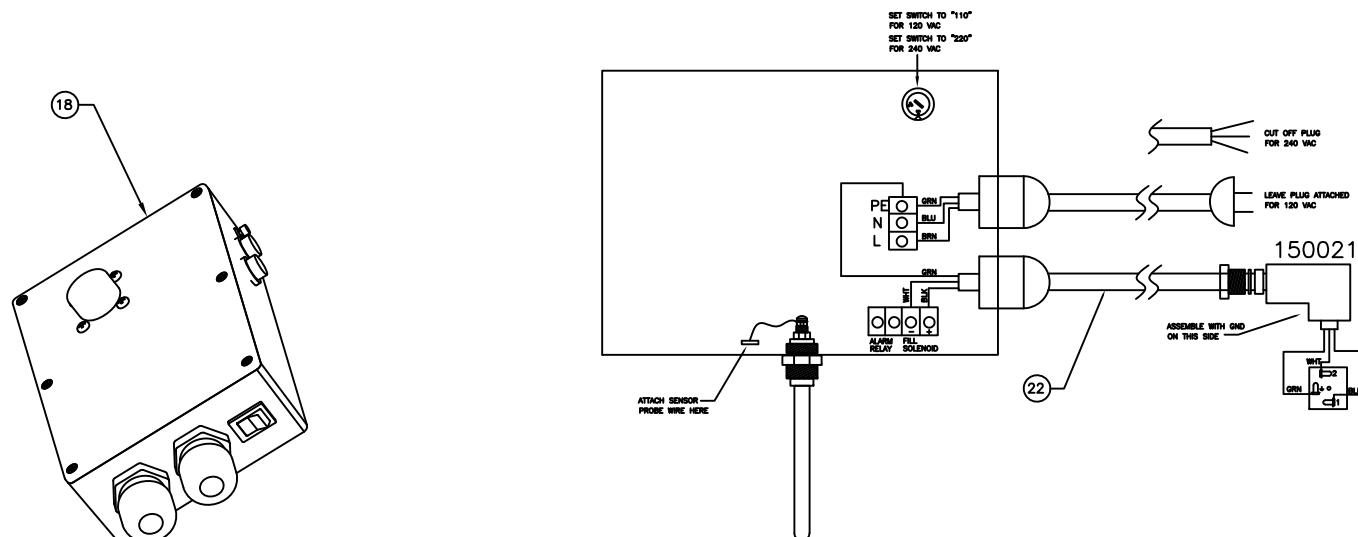
ITEM	QTY	UNIT	DESCRIPTION
28	1	EA	RETAINING RING
27	116961	A/N	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA LABEL "HOT"
25	116305	1	EA RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA DATA LBL, ADS1
22	N08236	15	FT CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	4	EA NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	4	EA 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	PK		
COMP	REV	DATE	BY	DATE	BY
ADSI1-DYNAPACK	1	10.30.08	PK		
DO NOT SCALE DRAWING	HONG ASY, ADS1 DYNAPACK				
826295		D		B	
1:1		CAD DRAWING		1 of 2	

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

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

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)

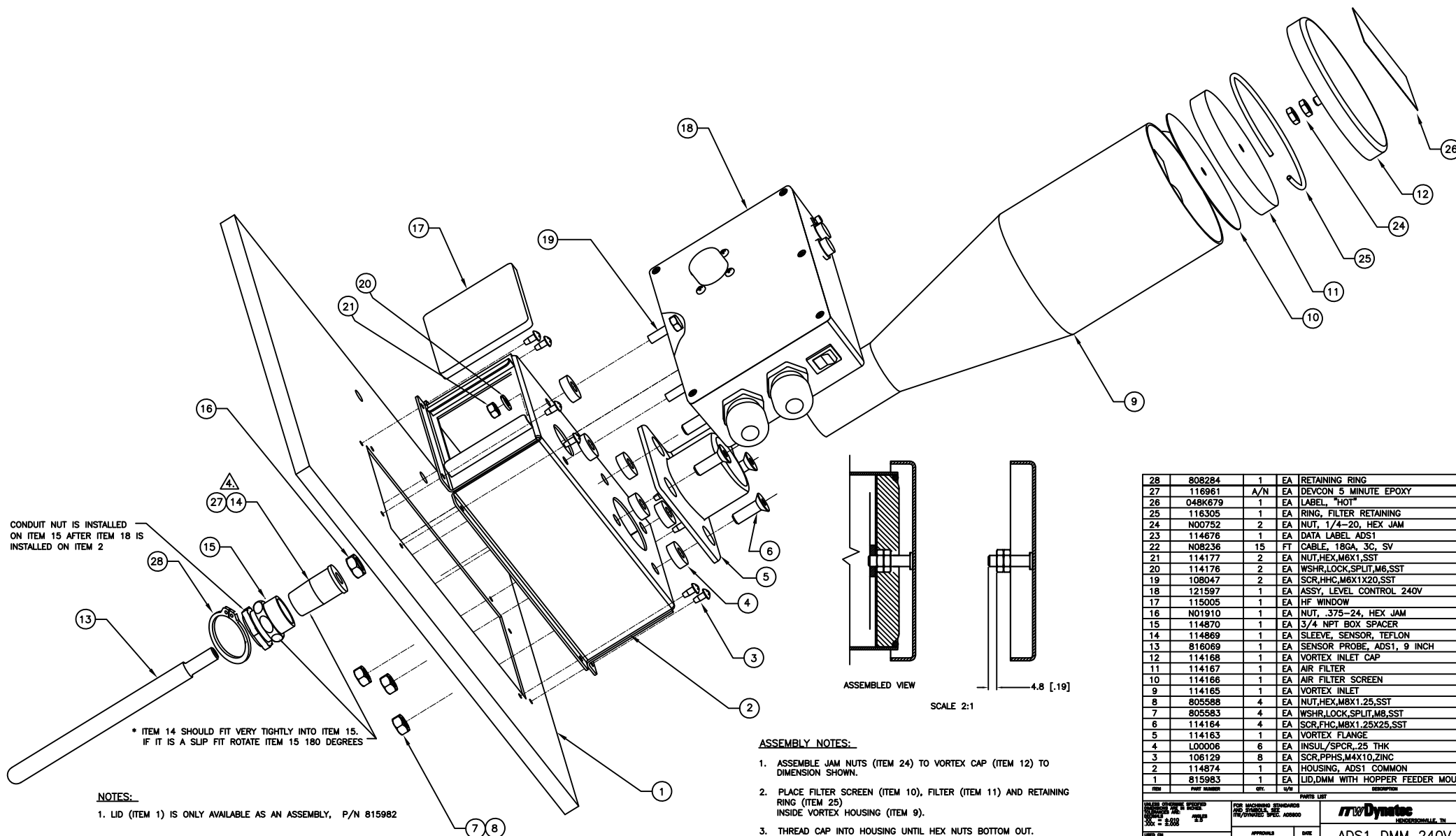


27	116981	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K769	1	EA	LABEL "HOT"
25	116305	1	REF	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LBL, ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	4	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	4	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	4	EA	SCR, 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 ADAPTER
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,M8X1,25,SST
7	805583	4	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M8,SST
6	114164	4	EA	SCR,FHC,M8X1,25X25,SST
5	114163	1	REF	VORTEX FLANGE
4	L00006	6	EA	INSUL/SPCR,.25 THK
3	114373	8	EA	SCR,SFLTPT,M8X.375,1,SST
2	114874	1	EA	HOUSING, AD51 COMMON
1	114181	1	EA	QUATRO ADAPTER FLANGE

DRAWING NO. 1000000000 PROJECT NO. 1000000000 DATE 10/10/00		FOR MACHINE STANDARDS APPROVED BY: 000000 DATE 10/10/00		PARTS LIST		 DYNAPAC, TN		U R E Q U I R E D
USED ON ADS1 DYNAPACK		APPROVALS CHANGED <i>JS</i>		DATE 03.11.19		ADS1-DYNAPACK 240V HOUSING ASSY		Q T Y 1
PART NAME —		COMPING RESOURCES/PROVIDERS (QUANTITIES) ADS1 ASSY, ADS1 DYNAPACK		QTY 1		PRICE 826295		P R I C E
DO NOT SCALE DRAWING		100%		100%		100%		100%

7.5.5 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Dynamelt séries M, NP 826300B

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



NOTES:

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

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

FOR MACHINING STANDARDS		PARTS LIST		DESCRIPTION	
DATE	03.11.19	APPROVALS	DATE	DATE	DATE
DESIGNED	AS	AS	03.11.19	DATE	DATE
TESTED	AS	AS	03.11.19	DATE	DATE
DO NOT SCALE DRAWING	HSNG ASY/ADS1.DWG	SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 1 OF 2	

Dynatec

HEIDENRICH, TX

ADS1 DMM 240V HOUSING ASSY

826300

SCALE 1:1

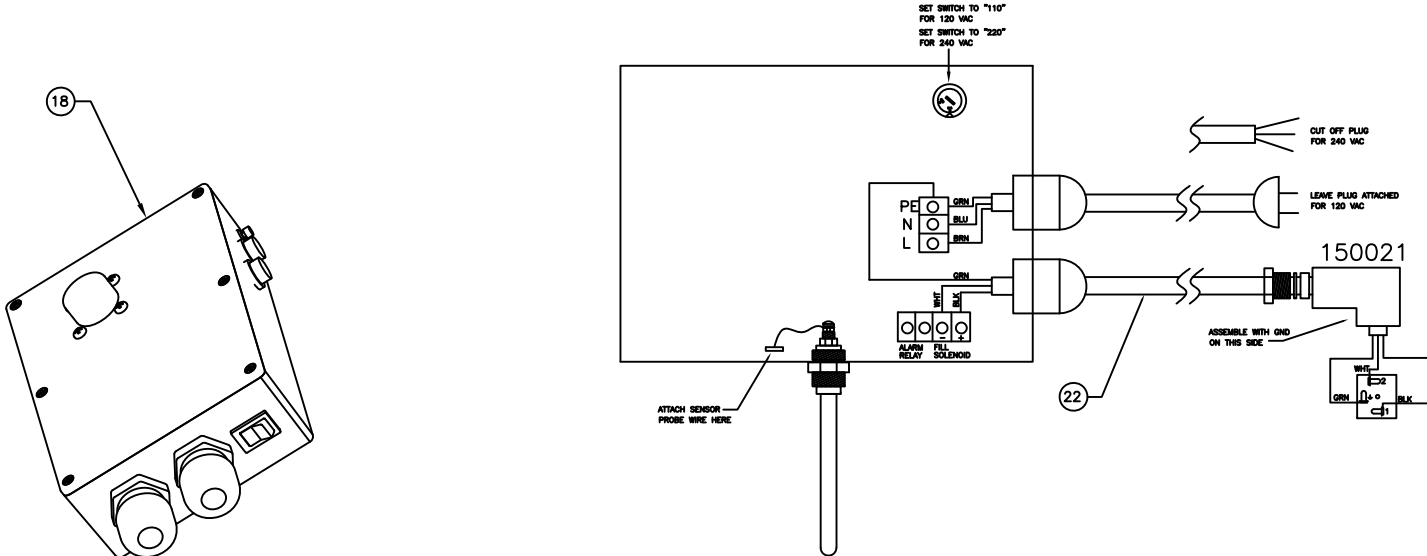
CAD DRAWING

SHEET 1 OF 2

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF HYPHENEX.
NO REPRODUCTION OR DISCLOSURE TO
THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF HYPHENEX.

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

CIRCUIT BOARD VIEW
(COVER REMOVED)



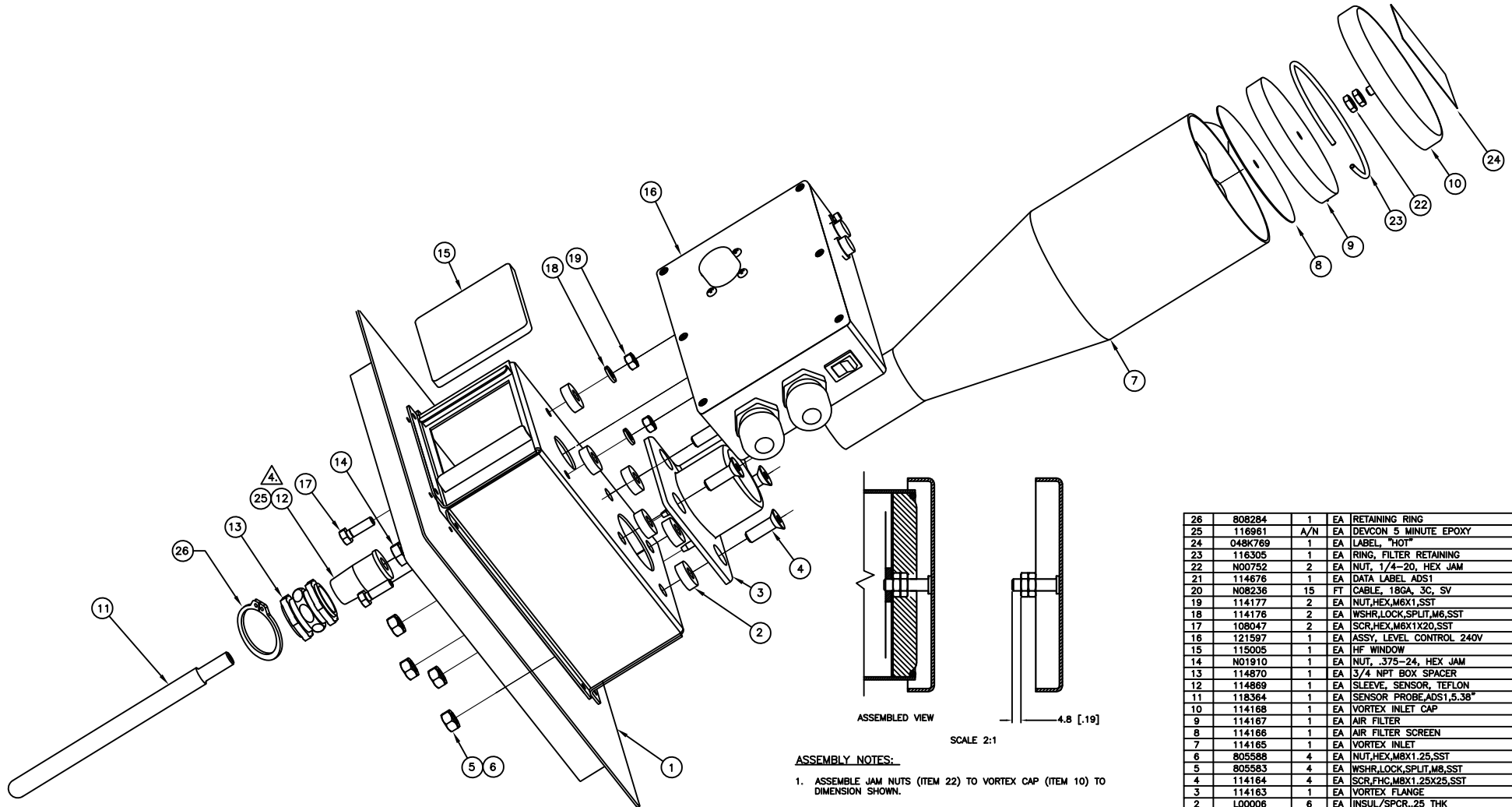
27	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
26	048K679	1	EA	LABEL, "HOT"
25	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
24	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
23	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	114177	2	EA	NUT, HEX, M6X1, SST
20	114176	2	EA	WSHR, LOCK, SPLIT, M6, SST
19	108047	2	EA	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

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS XX.XX ±.002		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS SEE HYPHENEX SPEC. 008000		DYNATEC HYDRODYNAMICS, TN		U/M
DATE		APPROVALS		DATE		STATUS
DESIGNED		AS		03.11.19		P
NEXT ASSY		ADSD1-DMM-2		DATE		C
DO NOT SCALE DRAWING		HUNG ASY/ADSD1.DMM		SCALE 1:1		2 OF 2

7.5.6 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour NDSN PB7/10, NP 826297C

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

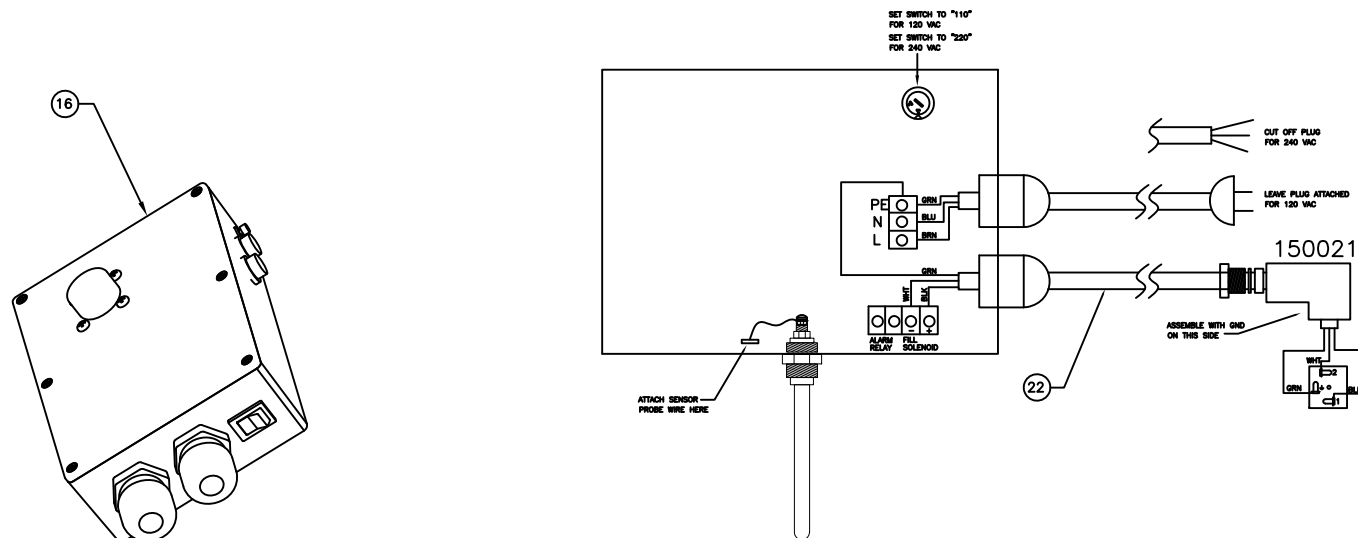
26	808284	1	EA	RETAINING RING
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N00752	2	EA	NUT, 1/4-20, HEX JAM
21	114676	1	EA	DATA LABEL ADS1
20	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
19	114177	2	EA	NUT,HEX,M6X1,SST
18	114176	2	EA	WSHR,LOCK,SPLIT,M6,SST
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

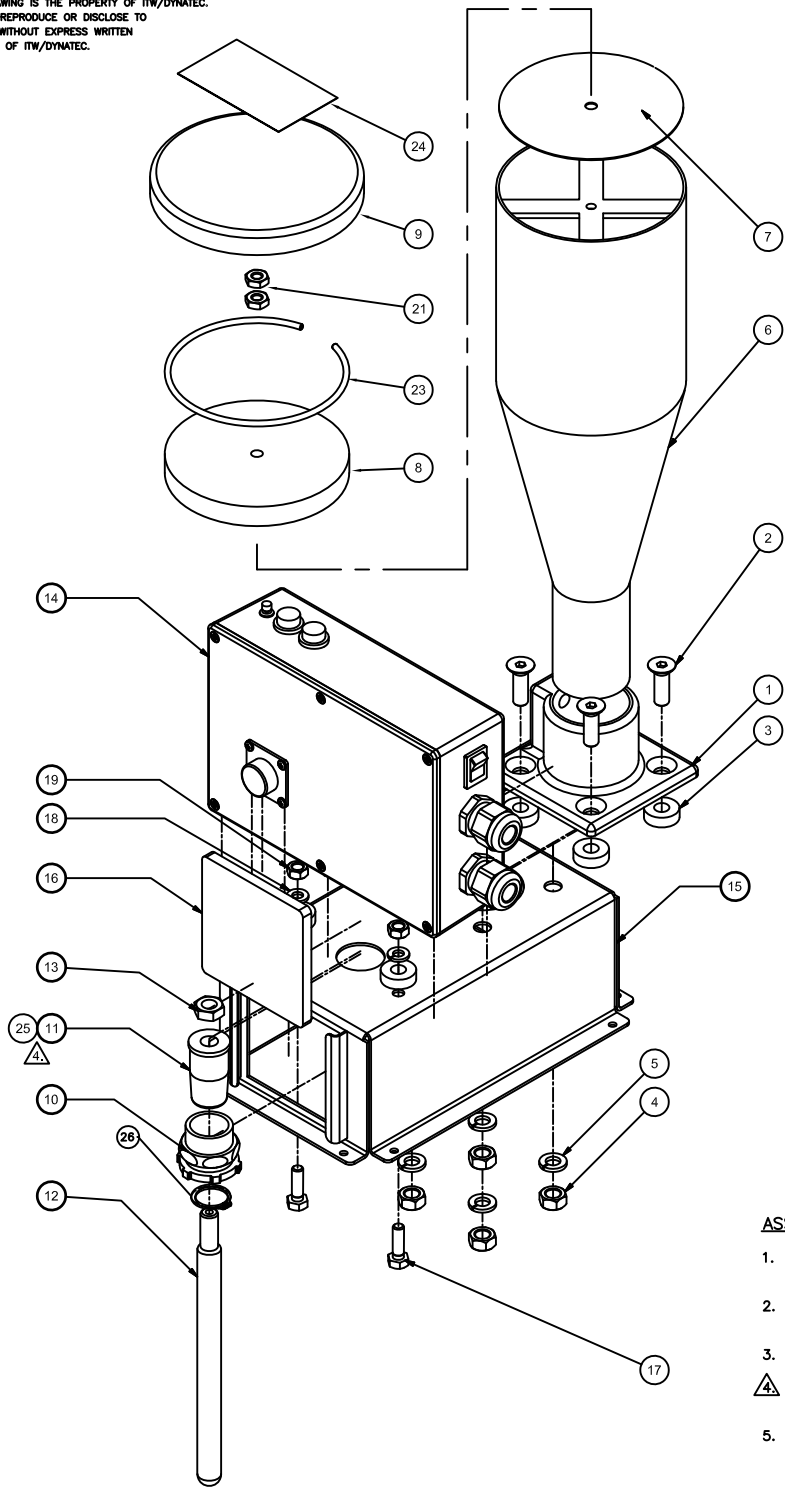
FOR RECORDING STANDARDS		DATE		U/N	
DESIGN	REV	APPROVALS	DATE	BY	EA
DESIGNED	3.11.19				
DO NOT SCALE DRAWING	HSNG ASSY, ADS1 NDSN D25	826297	CAD DRAWING	2 of 2	

7.6 Kit Générique

- Le kit générique (ADS1-Kit) d'ITW Dynatec est conçu pour un fondoir qui n'est pas un modèle de fondoir actuellement disponible, comme indiqué dans ce manuel. Voir Ch.3.2.5 et Ch.7.
- Un fondoir non répertorié dans ce manuel peut convenir au kit générique ADS1. Consultez les instructions d'installation, les dessins et les dimensions du kit générique dans les sous-chapitres suivants pour déterminer la compatibilité du kit générique. Les dessins et dimensions des sous-chapitres suivants détaillent les modifications et procédures pour l'installation des kits génériques ADS1.
- Certains couvercles de fondoirs peuvent ne pas convenir pour permettre l'installation du kit générique ADS1.
- Si de l'aide est nécessaire, veuillez contacter le service Dynatec ou votre représentant commercial.

7.6.1 Ensemble de boîtier ADS1 120V pour Couvercle Générique, NP 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.

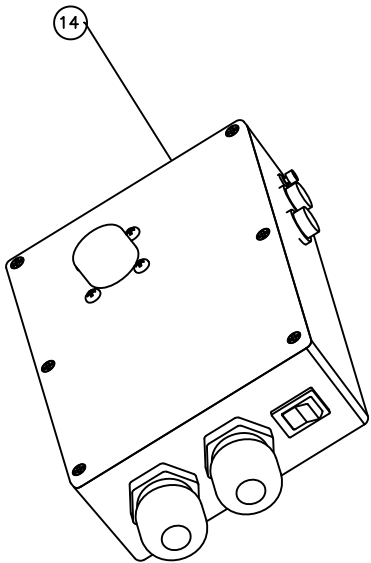
REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
N10016	A	INITIAL RELEASE	4.21.10	CRF	
10160	B	ADDED ITEMS 23 & 24; ADDED SECTION VIEW AND ASSEMBLY NOTES.	11.23.10	BB	
10220	C	ITEM 12 WAS 114169	2.4.11	DAH	
10295	D	ITEM 17 WAS 114174	4.29.11	BB	
10310	E	ADDED ITEM 25 AND ASSEMBLY NOTE 4	5.4.11	BB	
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

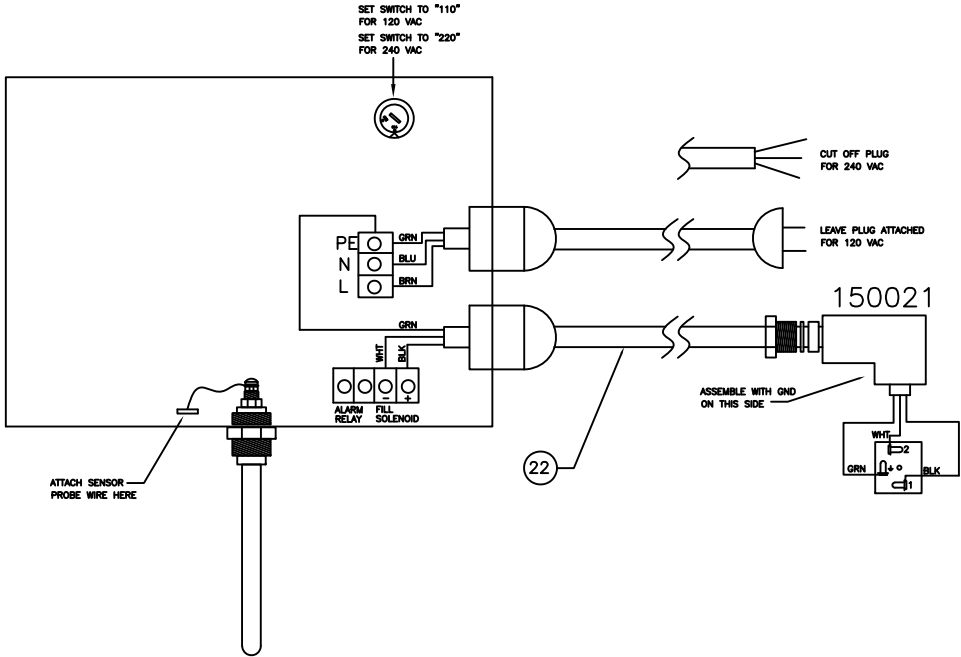
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS. TOLERANCES ARE: X = ±0.25 [0.010] .XX = ±0.10 [0.004] ANGLES ±5°		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
		APPROVALS	DATE	ADS1, DSCHG HSNB GENERIC ADPTER KIT		STATUS
USED ON	ADS1	CHECKED	CRF	5.8.10		
NEXT ASSY.	ADS1-KIT	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE	DWG. NO.	REV.	GROUP
DO NOT SCALE DRAWING		HSNB ASY, ADS1 KIT	SCALE N/A	116163	M	
				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	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: X = ±0.25 [.010] ANGLES ±5° DECIMALS .XX = ±0.10 [.004]				FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	
USED ON ADS1				APPROVALS DRAWN CRF CHECKED	
NEXT ASSY. ADS1-KIT				DATE 5.8.10	
DO NOT SCALE DRAWING				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

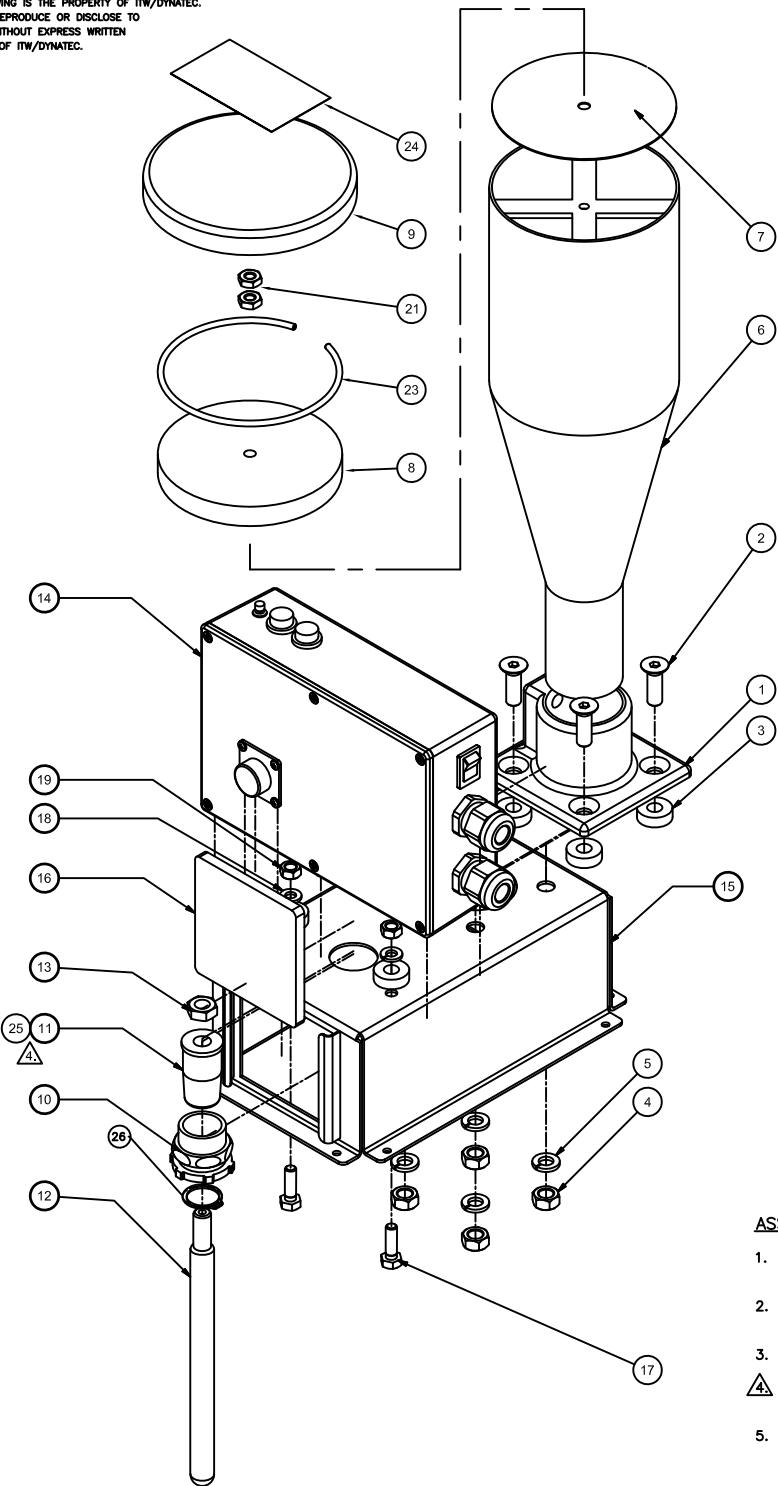
SOURCE

GROUP

REV. M

7.6.2 Ensemble de boîtier ADS1 240V pour Couvercle Générique, NP 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.

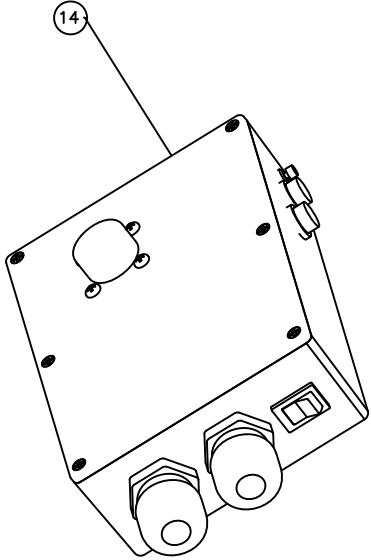
REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
244	A	INITIAL RELEASE	03.11.19	AS	
ECN1414	B	ADD ITEM 26	12.13.21	PK	

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

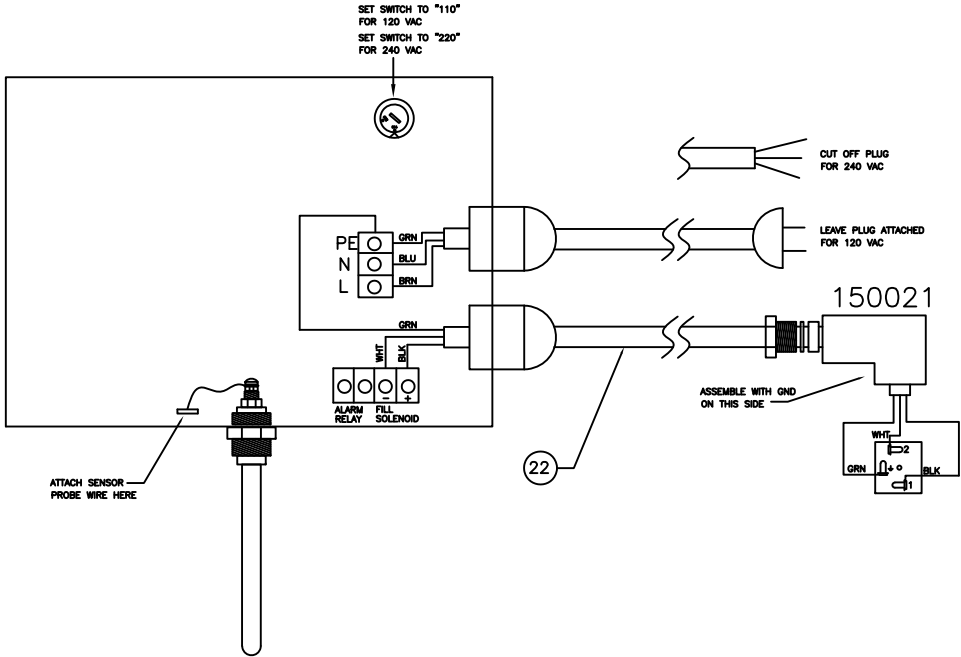
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS TOLERANCES ARE: DECIMALS X = ±0.25 [.010] .XX = ±0.10 [.004] ANGLES ± 5°		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		ITW Dynatec HENDERSVILLE, TN		U/M EA
		APPROVALS AS	DATE 03.11.19	ADS1, DSCHG HSNB 240V GENERIC ADPTER KIT		STATUS P
USED ON ADS1	NEXT ASSY. ADS1-KIT-2		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS) HSNG ASSY, ADS1 KIT	SIZE 826298	GROUP B
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)



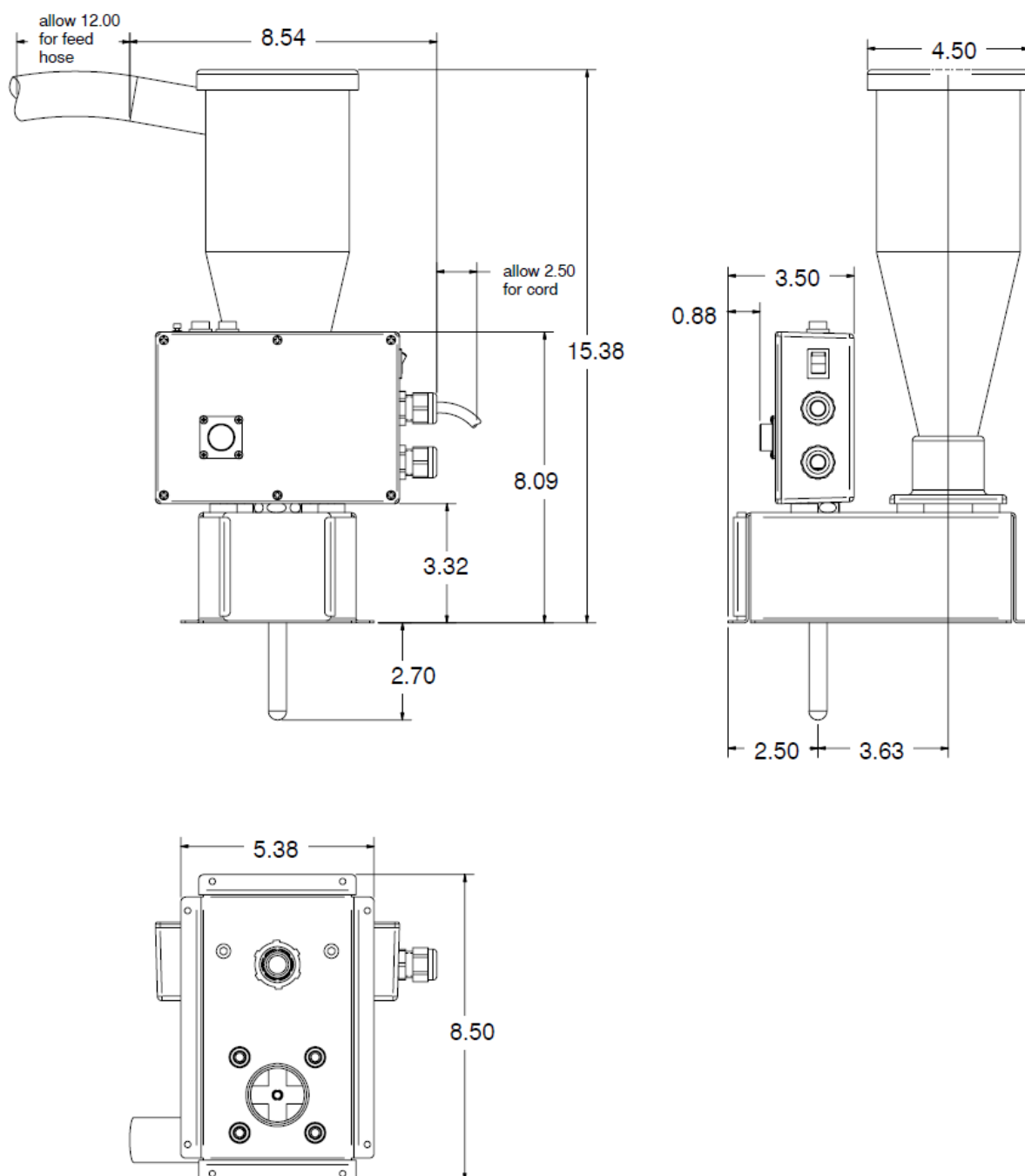
25	116961	A/N	EA	DEVCON 5 MINUTE EPOXY
24	048K769	1	EA	LABEL, "HOT"
23	116305	1	EA	RING, FILTER RETAINING
22	N08236	15	FT	CABLE, 18GA, 3C, SV
21	N00752	2	EA	NUT, HEX JAM, 1/4-20
20	114676	1	EA	DATA LBL ADS1
19	114177	2	EA	NUT, HEX, M6 SST
18	114176	2	EA	WASHER, LOCK, M6 SST
17	108047	2	EA	SCR, HHC, .6X20, 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

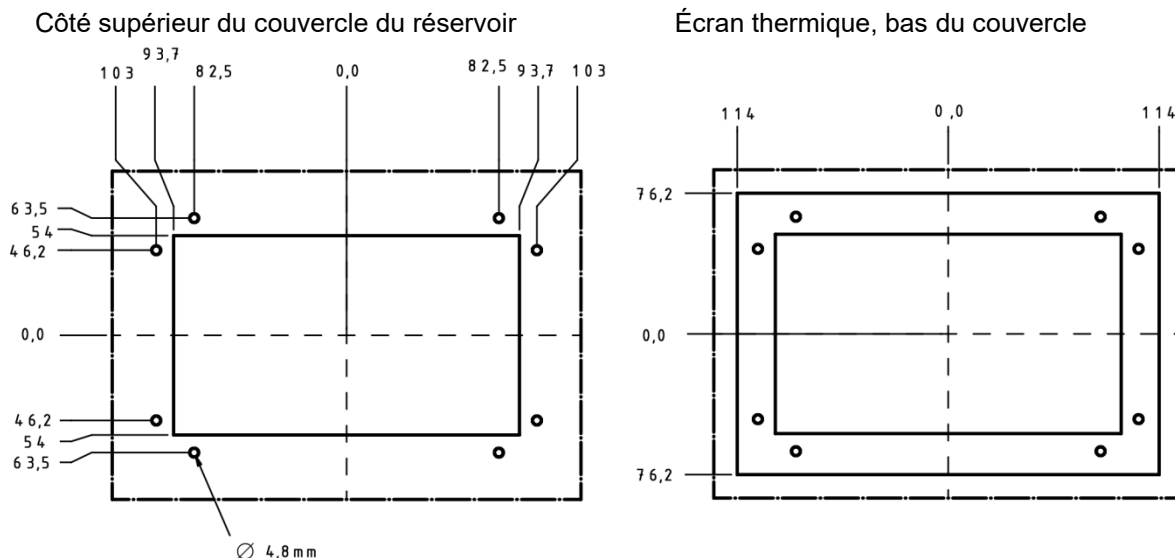
ITEM		PART NUMBER		QTY.	U/M	DESCRIPTION					
PARTS LIST											
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS. TOLERANCES ARE: DECIMALS .X =±0.25 [.010] ANGLES ±5° .XX =±0.10 [.004]		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800				ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M			
		EA									
		USED ON		APPROVALS		DATE		ADS1, DSCHG HSNG 240V		STATUS	
		ADSD1		DRAWN AS		03.11.19		GENERIC ADPTER KIT		P	
NEXT ASSY.		CHECKED						SOURCE			
ADSD1-KIT-2		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 Kit adaptateur de couvercle générique ADS1

Les dimensions indiquées servent à déterminer si l'ADS1 conviendra à votre application.

Remarque : La sonde standard de 229 mm (9 pouces) long est incluse avec le kit ADS1.



7.6.4 Modification du couvercle générique ADS1

Le dessin sur cette page (PN 116161) n'est pas à l'échelle. Il montre les modifications requises pour le côté supérieur du couvercle du réservoir et le bas de l'écran thermique.

Une copie à l'échelle réelle du dessin 116161 est fournie avec le kit d'adaptation à utiliser comme gabarit pour modifier le côté supérieur du couvercle du réservoir.

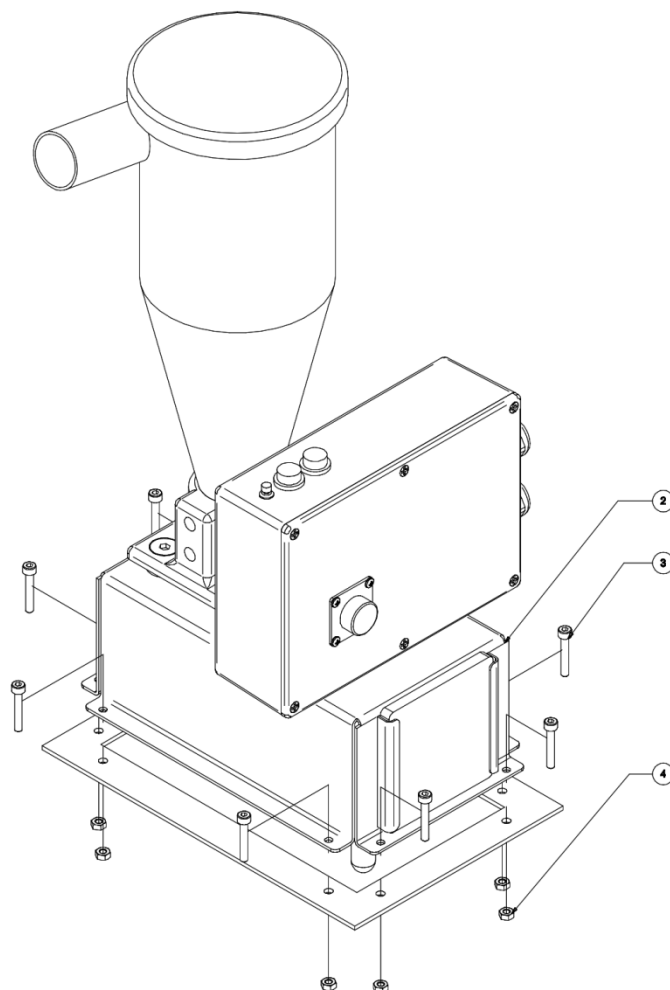
Procédure

1. Découper une ouverture rectangulaire de 4 1/4" [108 mm] x 7 3/8" [187 mm] à travers le couvercle et l'écran thermique.
2. Percer huit trous de 3/16 po [4,75 mm] de diamètre à travers le couvercle et l'écran thermique.
3. Modifications requises à l'écran thermique pour dégager le matériel de montage du boîtier de refoulement :
 - a. Soit, percer huit trous de dégagement de 1/2" [13 mm] de diamètre à travers l'écran thermique concentriques aux trous de montage de 3/16" [4,8 mm] de diamètre. Ces trous fourniront un dégagement pour une douille de 7 mm.
 - b. Ou, découper un trou rectangulaire de 9" [102mm] X 6" [152mm] à travers l'écran thermique.

7.6.5 Installation

Installer le boîtier de décharge sur le couvercle à l'aide de huit vis d'assemblage à tête creuse en acier inoxydable M4 et de huit écrous en acier inoxydable M4 avec rondelles en étoile imperdables (matériel fourni).

NP 116162, Ensemble de boîtier ADS1, dessin d'installation



Élem.	NP	Description	Qté
1	116161	Gabarit de perçage (non illustré)	-
2	116163	Ensemble de boîtier ADS1	1
3	106199	Vis M4 x 25 mm, inoxydable	8
4	116160	Écrou hexagonal autobloquant M4	8

Révisions

Révisions	Chapitre/ N° de Page	Description de la mise à jour
Rév.4.22	Ch.3.2	Quelques valeurs et leurs unités au Ch. Description sont mis à jour.
		Nouvelle mise en page du manuel.
Rév.6.23	Ch.4.2	Étalonnage du niveau, étapes 1 et 2 mises à jour.
Rév.7.23	P.1	La langue du manuel est ajoutée.
	Ch.7.2	Conteneur de 208 litres (55 gallons) avec couvercle – NP 826301 est remplacée par PN 114872.
Rév.11.23	Ch.3.2.5	Compatibilité des systèmes ADS1 ajoutée.
Rév.5.24	Ch.6.2	Le contenu du kit de filtres 109324 ajouté.
Rév.7.24	Ch.6.2	Un dessin d'assemblage du kit de filtres 109324 ajouté.

Service de vente de pièces de rechange et service technique d'ITW Dynatec :

AMÉRIQUES	EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE	ASIE PACIFIQUE	
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 ÉTATS-UNIS Tél. +1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestrasse 28 40822 Mettmann Allemagne Tél. +49.2104.915.0 info@itwdynatec.de service@itwdynatec.de	ITW Dynatec N° 2, Anzhi Street SIP, Suzhou, 215122 Chine Tél. +86.512.6289.0620 info@itwdynatec.cn service@itwdynatec.cn	ITW Dynatec Tsukimura Building 5th Floor 26-11, Nishikamata 7-chome Ota-ku, Tokyo 144-0051, Japon Tél. +81.3.5703.5501 info@itwdynatec.co.jp service@itwdynatec.co.jp