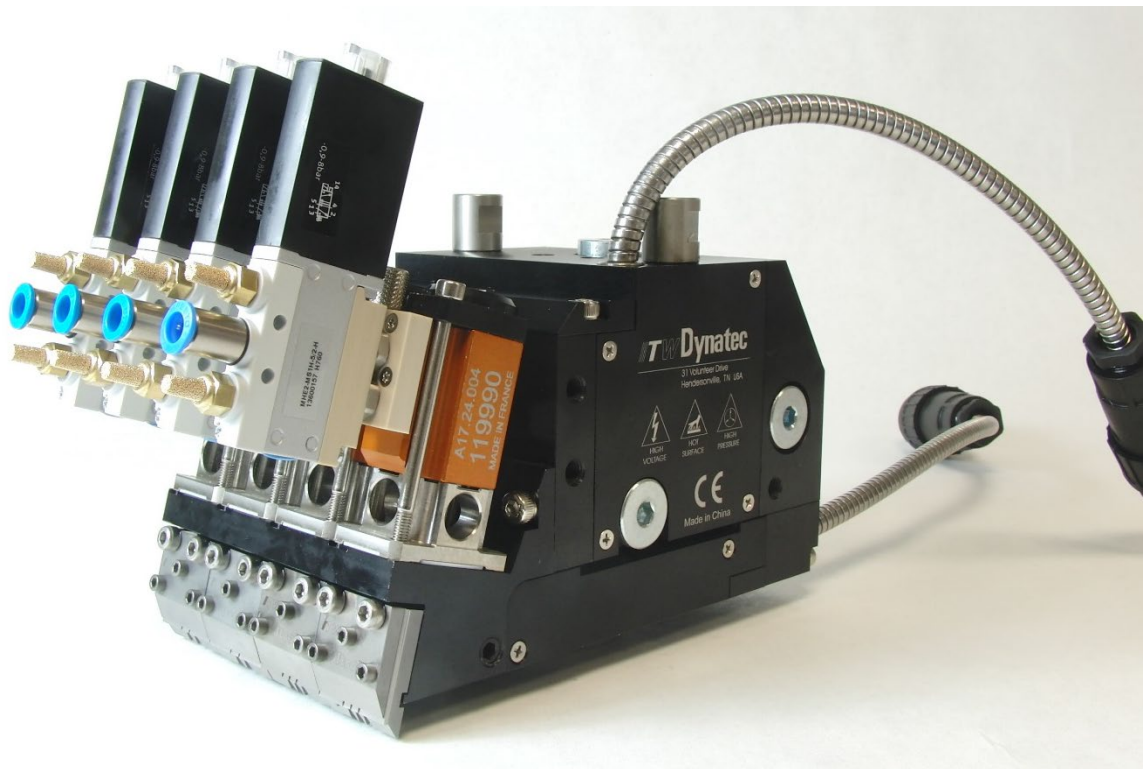


ULTRALINK

全规格可拼接和模块化胶枪平台

技术文档，第 40-69 期，第 7.24 版
汉语 - 原版说明书的翻译 (英语)



关于本手册



请在使用本设备前详细阅读所有操作说明！

客户应负责让所有操作人员和维修人员阅读并理解本手册的内容。
如需本手册的额外副本，请与依工玳纳特客服代表联系。



注意：

每次订购替换零件和/或配套用品时，请务必注明您施胶系统的序列号，以帮助我们提供您所需的正确产品。

注意：

手册中提到最常见的螺丝、螺母和垫圈是非卖品，您可以在当地的五金店购买。专用紧固件则需通过依工玳纳特的客服部门获取。

依工玳纳特维修件和技术服务：

美洲	欧洲、中东和非洲	亚太地区	
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 美国 电话+1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestrasse 28 40822 Mettmann 德国 电话+49.2104.915.0 info@itwdynatec.de service@itwdynatec.de	ITW Dynatec 中国苏州 岸芷街2号 邮编：215122 中国 电话+86.512.6289.0620 info@itwdynatec.cn service@itwdynatec.cn	ITW Dynatec 144-0051 东京都大田区西蒲田7-26-11 月村大楼，5楼 日本 电话+81.3.5703.5501 info@itwdynatec.co.jp service@itwdynatec.co.jp

目录

关于本手册	2
目录	3
第 1 章 公司成立及符合性声明	7
第 2 章 安全说明	9
2.1 一般注意事项	9
2.2 警示标记	9
2.3 本手册中的安全符号	10
2.4 安全的安装和操作系统	11
2.5 爆炸/火灾隐患	12
2.6 PUR（聚氨酯）胶粘剂的使用	12
2.7 眼部保护和防护服	12
2.8 电气安全	13
2.9 上锁/挂牌	13
2.10 高温	13
2.11 高压	14
2.12 防护盖	14
2.13 维修、保养	15
2.14 安全运输	15
2.15 热熔胶烫伤后的治疗	16
2.16 火灾应对措施	16
2.17 请关注相关环境保护标准	17
第 3 章 说明和技术规格	19
3.1 适用的安全条例	19
3.1.1 预定用途	19
3.1.2 超出预定用途，示例	19
3.1.3 残余风险	19
3.1.4 技术变更	20
3.1.5 使用外来组件	20
3.1.6 启动操作	20
3.2 UltraLink胶枪平台描述	21
3.2.1 描述	21
3.2.2 可堆叠胶枪部分	22
3.2.3 兼容Ultra胶枪的喷嘴	23
3.2.4 技术数据	29
3.2.5 型号命名指南	30
3.2.6 导轮与升降气缸（选配项）	31
3.2.7 单电磁阀气路座的描述和安装	32
3.2.8 侧翼套件，说明和安装	35
第 4 章 安装	39
4.1 安装和固定条件	39
4.2 安装	40
4.3 压缩空气质量	42
第 5 章 启动操作、日常操作	43
5.1 启动操作建议	43
5.2 一般启动操作	45
5.2.1 SCS喷嘴的最佳蠕变量和性能建议	47
5.3 关闭装置	48

第 6 章 维护和修理工作须知	49
6.1 关于维护和修理工作的安全建议	49
6.2 重装程序和一般注意事项	50
6.3 释放胶粘剂压力	50
6.4 更换旋入式过滤网	51
6.5 更换电磁阀	52
6.6 更换模块	53
6.7 更换 SCS喷嘴或喷嘴	54
6.8 清洁喷嘴	54
6.9 更换刮唇	57
6.10 清洗刮唇内部并更换隔片	59
6.11 维护计划	62
第 7 章 故障排除	63
7.1 一般故障排除	63
7.2 电阻表、温度传感器	63
7.3 故障排除指南 ULTRA胶枪	63
第 8 章 图纸和物料清单	65
8.1 1模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120474	65
8.1.1 模块分歧座组件, 1模块, ULTRA可拼接, PN 122796	66
8.1.2 枪体组件, 2模块 (也适用于1模块), ULTRA可拼接, PN 122592	68
8.2 2模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120475	70
8.2.1 模块分歧座组件, 2模块, ULTRA可拼接, PN 122595	71
8.2.2 枪体组件, 2模块, ULTRA可拼接, PN 122592	73
8.3 3模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120476	75
8.3.1 模块分歧座组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122587	76
8.3.2 枪体组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122584	78
8.4 4模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120477	80
8.4.1 模块分歧座组件, 4模块, ULTRA可拼接, PN 121668	81
8.4.2 枪体组件, 4模块, ULTRA可拼接, PN 123003	83
8.5 6模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120478	85
8.5.1 模块分歧座组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122802	86
8.5.2 枪体组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122799	88
8.6 8模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121158	90
8.6.1 模块分歧座组件, 8模块, ULTRA可拼接、PN 121161	91
8.6.2 枪体组件, 8模块, ULTRA可拼接、PN 121164	93
8.7 10模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121159	95
8.7.1 模块分歧座组件, 10模块, ULTRA可拼接、PN 121162	96
8.7.2 枪体组件, 10模块, ULTRA可拼接、PN 121165	98
8.8 12模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121160	100
8.8.1 模块分歧座组件, 12模块, ULTRA可拼接、PN 121163	101
8.8.2 枪体组件, 12模块, ULTRA可拼接、PN 121166	103
8.9 标准刮唇	105
8.9.1 刮唇50mm, 1模块, 25mm胶型, PN 121039	105
8.9.2 刮唇50mm, 1模块, 50mm胶型, PN 825862	106
8.9.3 刮唇50mm, 2模块, 50mm胶型, PN 121042	107
8.9.4 刮唇50mm, 2模块, 2x25mm胶型, PN 121045	108
8.9.5 刮唇75mm, 3模块, 75mm胶型, PN 121047	109
8.9.6 刮唇75mm, 3模块, 3x25mm胶型, PN 121050	110
8.9.7 刮唇100mm, 4模块, 100mm胶型, PN 121177	111
8.9.8 刮唇100mm, 4模块, 4x25mm胶型, PN 121179	112
8.9.9 刮唇150mm, 6模块, 150mm胶型, PN 121063	113
8.9.10 刮唇150mm, 6模块, 6x25mm胶型, PN 121068	114

8.9.11 刮唇200mm, 8模块, 200mm胶型, PN 121169	115
8.9.12 刮唇200mm, 8模块, 8x25mmmm胶型, PN 121174.....	116
8.9.13 刮唇250mm, 10模块, 5x50mm胶型, PN 121206.....	117
8.9.14 刮唇300mm, 12模块, 6x50mm胶型, PN 121210.....	118
8.10 标准 HS Elite Omega 喷嘴	119
8.11 标准 HSI 喷嘴	121
8.12 标准 ULTRA SCS 喷嘴	121
8.13 侧翼套件 (选配件)	122
8.13.1 侧翼组件, 25mm, PN 120593 (选配件)	122
8.13.2 侧翼套件, 50mm, PN 122962 (可选)	123
8.13.3 侧翼套件, 100mm, PN 122963 (可选)	124
8.13.4 侧翼套件, 150mm, PN 122964 (可选)	125
8.14 模块	126
8.14.1. ULTRA 模块、PN 119990	126
8.14.2 空模块、PN 120108.....	127
8.15 电磁阀.....	128
8.15.1 电磁阀、MAC44系列、QC	128
8.15.2 电磁阀、Festo、QC.....	130
8.16 过滤网.....	131
8.17 Ultra堆叠胶枪用连接套件、PN 121215 (可选)	132
8.18 转轮和支架组件、PN 120723 (可选)	133
8.19 橡筋卸载汽缸组件、PN 120727 (可选)	134
8.20 单电磁阀气路座套件 (可选)	135
8.20.1 单电磁歧管6头套件, PN 123157.....	135
8.20.2 单电磁歧管8头套件, PN 123158.....	136
8.20.3 单电磁歧管10头套件, PN 123159.....	137
第 9 章 建议备件	139
9.1 1模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120474.....	139
9.1.1 模块分歧座组件, 1模块, ULTRA可拼接, PN 122796	139
9.1.2 枪体组件, 2模块 (也适用于1模块), ULTRA可拼接, PN 122592	139
9.2 2模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120475.....	139
9.2.1 模块分歧座组件, 2模块, ULTRA可拼接, PN 122595	139
9.2.2 枪体组件, 2模块, ULTRA可拼接, PN 122592	139
9.3 3模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120476.....	140
9.3.1 模块分歧座组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122587	140
9.3.2 枪体组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122584	140
9.4 4模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120477.....	140
9.4.1 模块分歧座组件, 4模块, ULTRA可拼接, PN 121668	140
9.4.2 枪体组件, 4模块, ULTRA可拼接, PN 123003	140
9.5 6模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120478.....	140
9.5.1 模块分歧座组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122802	140
9.5.2 枪体组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122799	140
9.6 8模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121158.....	141
9.6.1 模块分歧座组件, 8模块, ULTRA可拼接、PN 121161	141
9.6.2 枪体组件, 8模块, ULTRA可拼接、PN 121164	141
9.7 10模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121159.....	141
9.7.1 模块分歧座组件, 10模块, ULTRA可拼接、PN 121162	141
9.7.2 枪体组件, 10模块, ULTRA可拼接、PN 121165	141
9.8 12模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121160.....	142
9.8.1 模块分歧座组件, 12模块, ULTRA可拼接、PN 121163	142
9.8.2 枪体组件, 12模块, ULTRA可拼接、PN 121166	142
9.9 标准刮唇	142
9.10 标准喷嘴	142
9.11 ULTRA 模块、PN 119990.....	142

9.12 电磁阀.....	142
9.13 过滤网.....	142
第 10 章 原理图.....	143
10.1 模块分歧座原理图.....	143
10.2 枪体原理图	144
第 11 章 附录	145
11.1 空气控制套件PN 100055.....	145
11.2 用于工艺（预热器）空气控制的过滤器和调节器套件，PN 115601	146
修订更新	147

第1章

公司成立及符合性声明

EC declaration of conformity

according to the EU Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II 1. A

Manufacturer

ITW Dynatec
31 Volunteer Drive
TN 37075 Hendersonville

Person established in the Community authorised to compile the technical file

Andreas Pahl
ITW Dynatec GmbH
Industriestraße 28
40822 Mettmann

Description and identification of the interchangeable equipment

Product / Article	Ultra applicator series
Type	Ultra
Project number	PRJ-2016-05-14-0001
Function	Applying adhesive to the substrate / elastic strand

It is expressly declared that the interchangeable equipment fulfils all relevant provisions of the following EU Directives.

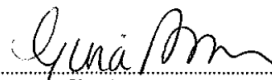
2006/42/EC	(Machinery Directive) Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (recast) (1)
2014/35/EU	Directive 2014/35/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of electrical equipment designed for use within certain voltage limits

Reference to the harmonised standards used, as referred to in Article 7 (2)

EN 60204-1:2006-06	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements
EN 349:1993 + A1	Safety of machinery - Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body
EN ISO 13850:2008	Safety of machinery - Emergency stop - Principles for design (ISO 13850:2006)
EN ISO 12100:2010-11	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010)

Hendersonville, 22.07.2016

Place, Date

 July 22, 2016
Signature
Gina Powers
General manager

此页故意留空。

第2章 安全说明

2.1 一般注意事项



- 所有操作人员和维修人员在使用或修理本设备前都必须阅读并理解本手册的内容。
- 本设备的所有维修和保养都必须由受过培训的技术人员进行。



请阅读本手册并遵守其中的各项规定！

1. 请阅读本说明并遵守其中的各项规定。
如果不按上述要求执行，则会造成严重的人员伤亡。
2. 请遵守您所在国家和安装地点所适用的现行事故预防条例，同时遵守经核准的合格技术条例，并确保工作符合安全及专业的标准。
3. 本手册中还会出现其他安全说明和/或符号。其目的是要提醒维修人员和操作人员可能会出现潜在危险状况。
4. 每天都必须检查机器是否存在不安全因素，更换所有已磨损或有失效的零件。
5. 请确保工作区域整洁有序、光线充足，并将所有与生产无关的材料或物品全部搬出本设备的工作区！
6. 使用本设备前必须将所有护盖和防护装置全都准备到位。
7. 本公司随时会对设备进行技术改造，就此不做另行通知！
8. 为了确保设备正常运转，必须使用指定的电力和/或空气供应源。
9. 未经依工玳纳特书面许可，不得试图改变设备的现有设计。
10. 确保所有手册均可随时调取查阅，经常翻看手册，让您设备的性能得到最好的发挥。

2.2 警示标记

1. 阅读并遵守设备上的所有警示标记、标志和警告声明。
2. 不要取下或损坏设备上的任何警示标记、标志和警告声明。
3. 如有任何警示标记、标志和警告声明出现脱落或损坏的情况，则应重新更换补全。依工玳纳特可以提供用于重新更换的警示标记、标志和警告声明。

2.3 本手册中的安全符号

强制标志

	一般强制标志		必须穿安全鞋！
	阅读并遵守说明文档！		必须戴防护手套！
	关闭设备电源后再开展工作！ 主开关断路！		必须穿防护服！
	必须佩戴头盔、护目镜和护耳装置！		

警告标志

注：如果不遵守相应的说明且未采取预防措施，则存在危险和风险！

	小心，危险点！ 此标志表示存在可能危及生命和身体健康的危险，或危及机器和物料或环境的风险。 “危险”一词与此标志结合表示可能危及生命。 “警告”和“小心”与此标志结合表示存在可能导致人身受伤的风险。 “建议”一词与此标志结合表示存在可能危害机器、物料或环境的风险。		高电压，危险！ 此标志表示存在可能危及生命和身体健康的高电压危险。 存在受伤风险，有致命危险！
			小心，高温表面！ 此标志表示存在可能造成烫伤的风险。 烫伤风险！
			高压，小心！ 此标志表示存可能因高压造成受伤的风险。 受伤风险！
			小心，旋转辊！ 此标志表示存在运转夹辊造成受伤的风险。 受伤风险！

禁止标志

	火灾危险！ 严禁吸烟！		火灾危险！ 严禁烟火和明火！
---	----------------	--	-------------------

2.4 安全的安装和操作方式



请阅读本手册并遵守其中的各项规定！

1. 给设备通电前请先阅读本手册。不正确的电气连接可能会损坏设备。
2. 为了避免可能发生的喉管故障，请在布置喉管线路时避免出现任何扭结、弯曲半径过小（8 英寸或更小）以及接触面反复摩擦的情况。热熔胶管不得与吸热面（比如冷的地面和金属槽）长时间接触。这些吸热面会影响胶粘剂的流量而且会导致不正确的校准。不得用任何可妨碍散热的材料覆盖喉管（如绝缘材料或护套）。喉管与喉管之间应该留有空隙，不得直接接触。
3. 不要使用已弄脏的或者可能受到过化学污染的胶粘剂；否则便会堵塞设备系统并使泵损坏。
4. 在使用胶粘剂手动胶枪或其他移动式施胶机时，不得将它们指向自己或他人。无需使用手动胶枪时，请务必将安全扣锁上。
5. 熔缸或其他系统组件中没有胶粘剂时，如果工作温度在 150°C（300°F）或以上，则操作时间不得超过 15 分钟，否则就会造成剩余胶粘剂的炭化。
6. 在胶粘剂尚未达到操作温度之前，切勿启动喷头、手动胶枪和/或其他施胶装置，以免对内部零件和密封件造成严重损坏。
7. 如果系统内的胶粘剂仍然处于高温熔化状态，则千万不要尝试举起或搬动本设备。
8. 如果发生紧急情况或异常事故，请按熔炉的电源按钮以停止设备。
9. 只得将本设备用于它原本规定的用途。
10. 本设备运行时必须要有人值守。
11. 必须在完全没有故障且各项功能一切正常的情况下使用本设备。检查并确保所有安全装置全都运转正常！



严禁吸烟、烟火和明火！火灾危险！

绝对确保工作区域内禁止吸烟和生火！

2.5 爆炸/火灾隐患

1. 禁止在爆炸性环境中操作本设备。
2. 只可使用依工玳纳特或您的胶粘剂供应商推荐的清洁剂。
3. 清洁剂的闪点随成分的不同而异，您需要就此咨询供应商，确定最高加热温度和安全预防措施。

2.6 PUR（聚氨酯）胶粘剂的使用

1. PUR 胶粘剂会产生烟气（MDI 和 TDI），对暴露于其中的人员都会造成危害。人的嗅觉无法察觉到这些烟气。依工玳纳特强烈建议在使用 PUR 的系统上安装通风排气罩或排气系统。
2. 请咨询您的胶粘剂制造商，以便详细了解所要求的通风条件。



小心

由于 PUR 胶粘剂在有水分的环境中会有很强的粘结性，因此必须十分小心，防止胶粘剂在依工玳纳特设备中固化。

如果 PUR 胶粘剂在某个装置中凝固，则必须更换该装置。应按照胶粘剂制造商提供的说明和时间表，随时清除系统中已使用过的 PUR 胶粘剂。

如果用户某个装置中的 PUR 胶粘剂出现了固化，依工玳纳特将不承担保修责任。

2.7 眼部保护和防护服



警告

必须采取眼部保护并穿戴防护服

1. 在热熔胶设备周围工作时，必须保护好眼睛，这一点非常重要！
2. 请佩戴符合 ANSI Z87.1 要求的防护面罩或者符合 ANSI Z87.1 或 EN166 要求同时配有侧护板的护目镜。

3. 如果不佩戴防护面罩或护目镜，就可能造成严重的眼部伤害。
4. 在热熔胶设备周围工作时，必须注意防范烫伤，这一点也很重要。
5. 工作时请务必戴上耐热防护手套、穿上长袖防护服，以避免因直接接触高温材料或高温组件而被烫伤。
6. 请务必穿上钢头安全鞋。

2.8 电气安全



危险 高电压

1. 本设备内多处都有危险电压。为避免人员伤害，不要在设备处于通电状态时，触摸暴露的连接线和组件。
2. 在卸下防护板之前，请断开并锁定外部电源，同时做好标签。
3. 为确保操作安全，请将设备妥善接地。
4. 在设备前端的线路中，必须安装带有锁定功能的电源隔离开关。电源供应线路必须由合格的专业电工安装。
5. 如果电缆出现损坏，必须立刻通知维修人员。同时马上做好更换受损组件的准备工作。

2.9 上锁/挂牌



开始工作前，请先关闭设备，确保已完全断电！ 务必关掉主开关！

1. 设备的锁定程序请遵循 OSHA 1910.147（《上锁/挂牌规章》）的要求以及其他重要的上锁/挂牌指导方针。
2. 必须熟悉设备上的所有锁定源。
3. 即便设备已被锁定，施胶系统（特别是配电箱内的电容器）中仍然可能存有能量。为了确保所有残存的能量已被完全释放，在断开电源之后、维修电容器之前应至少等待一分钟。

2.10 高温



警告 高温表面

1. 如果在没有采取保护措施的情况下直接接触融化状态的胶粘剂或施胶系统的发热零件的话，就可能导致皮肤严重烫伤。
2. 无论是直接操作胶粘剂施胶系统还是在它周围工作，都请务必戴好防护面罩（首选）或护目镜（最低保障）、耐热防护手套并穿上长袖服装。

2.11 高压



警告 存在高压

1. 为了避免人员伤害，在所有护盖、护板和安全防护装置全都安装到位之前，请不要操作设备。
2. 为了避免在设备维修过程中出现熔态胶粘剂受压后给相关人员带来伤害的情况，在打开任何液压配件或连接装置前，都必须首先关闭泵同时释放胶粘剂系统内的液压（亦即：打开喷头、手动胶枪和/或其它施胶装置，将余胶倒进废料容器中）。
3. 重要提示：即便系统的压力表读数为“0”磅/平方英寸，系统中仍然会有余压和滞留空气；所以，在松开或卸下过滤器盖、喉管或液压连接装置时，高温胶粘剂和压力也将随之释放出来，而不会预先发出警告。因此，请持续戴好护目用具，穿好防护服。
4. 依工玳纳特设备上可能会用到两种高压警示符号中的任何一种。
5. 保持指定的操作压力。
6. 如果喉管或相关组件出现损坏，必须立刻通知维修人员。同时马上做好更换受损组件的准备工作。

2.12 防护盖



警告

请不要在尚未备齐防护装置的情况下操作设备

1. 务必将所有防护装置全都准备到位！
2. 为了避免人员伤害，在所有护盖、护板和安全防护装置全都安装到位之前，请不要操作施胶系统。
3. 切勿将您的四肢和/或其他身体部位放入本设备的危险区域。不要让您的手靠近本设备的转动零件（泵、发动机、辊轮或其他部件）。

2.13 维修、保养

1. 只有受过相关训练且具有相关资质的专业人员才能承担本设备的操作和维修任务。
2. 在进行任何维修工作之前，都请首先切断外部电源和压缩空气供应！
3. 切勿在设备运行过程中对其进行维修或清洗。在尝试进行任何维修工作之前，都请首先关掉设备同时从源头处将所有输入电源全部锁定。
4. 务必遵守本手册中的关于保养和维修工作的各项说明。
5. 保证本文件中的指定维修频率！
6. 设备上任何影响安全操作的缺损和瑕疵都必须立即加以修理。
7. 对于修理或保养过程中松开的螺丝，必须检查它们是否都已重新拧紧。
8. 空气喉管必须要在预防性维修时定期更换，即便它们并无明显损坏！务必遵守制造商提供的使用说明！
9. 切勿使用喷水器清洗控制柜或其他电气设备的罩壳！
10. 如需使用有害物质（清洗剂等），请参照制造商提供的现行安全资料表认真执行！

2.14 安全运输

1. 收货后请立即对整台设备进行全面检查，确保设备在配送过程中完好无损。
2. 如果发现设备在运输途中受到损坏，则请同承运人当面确认并且立即通知 依工玳纳特。
3. 只可选用与设备重量和尺寸（参见设备图纸）相匹配的起重装置。
4. 运输过程中设备必须保持直立和水平状态！
5. 在包装和运输之前，必须先让设备温度降至与室温持平。

2.15 热熔胶烫伤后的治疗

烫伤后的治疗措施：

1. 被热熔胶烫伤后，必须到烫伤医疗中心接受治疗。为了加快治疗进度，请准备一份胶粘剂的材料安全资料表（M.S.D.S.）交予烫伤中心的医护人员。
2. 立即为烫伤部位降温！
3. 切勿强行清理皮肤上的胶粘剂！
4. 热熔胶处于熔化状态时，必须小心操作。此时胶粘剂会快速凝固，因而尤其危险。即便胶粘剂刚刚凝固，可是它的温度却依然很高，仍会造成严重烫伤。
5. 在热熔胶施胶系统附近工作时，请务必戴上耐热防护手套和安全眼罩，穿好安全鞋以及可将全身所有容易受伤的部位全都遮住的防护服装。
6. 确保随时都能获得急救服务信息和相关用品。
7. 立即致电医师和/或医疗专业人员。

2.16 火灾应对措施

1. 请注意，组件当中露出的热部件和热熔体可能会导致严重烫伤。烫伤危险！
2. 处理热熔胶时务必格外小心。请记住，即便热熔胶已经凝固，它的温度可能依然很高。
3. 在热熔胶施胶系统附近工作时，请务必戴上耐热防护手套和安全眼罩，穿好安全鞋以及可将全身所有容易受伤的部位全都遮住的防护服装！

火灾应对措施：

请务必戴上耐热防护手套和安全眼罩，穿好安全鞋以及可将全身所有容易受伤的部位全都遮住的防护服装。

消防 - 热熔胶起火：

请留意胶粘剂制造商提供的安全资料表。



灭火

恰当的灭火剂：

泡沫灭火器、干粉灭火剂、喷雾灭火器、二氧化碳（CO₂）、干砂。

出于安全考虑，不恰当的灭火剂：无。

消防 - 电气设备起火：

恰当的灭火剂：

二氧化碳（CO₂）、干砂。

2.17 请关注相关环境保护标准



1. 操作本设备时，请务必认真履行有关废料减排和正确回收/处理的各项法律义务。
2. 请注意，安装、修理或维修操作过程可能会危害水源，像胶粘剂/胶粘剂废料、润滑脂或油、液压油、冷却剂，以及含有溶剂的清洁剂等，均不得污染地面或渗入水系统！
3. 必须将这些物质进行收集、存放、运输以及把它们处置在适当的水库里。
4. 请依照国际、国内和地区性的有关法规妥善处理这类物质。

第3章

说明和技术规格

3.1 适用的安全条例

3.1.1 预定用途

UltraLink 胶枪平台（Ultra 胶枪）只能用于应用合适的物料，例如胶粘剂。如有疑问，可向 ITW Dynatec 请示。



如果本设备未能按照本规则合理使用，则无法保证安全操作。

如果操作人员将设备用于超出预定用途的场合，则由此产生的所有人员伤害或财产损失均须由操作人员 - 而非 ITW Dynatec - 负责！



您的如下行为也包含在预定用途的范围之内：

- 阅读本文件，
- 留意给出的所有警告和安全说明，以及
- 按照指定的维修频率安排所有维修工作。

任何其他用途均非预定用途。

3.1.2 超出预定用途，示例

Ultra 胶枪 不得在以下条件使用：

- 设备状况失效。
- 周围环境具有潜在爆炸性。
- 操作/加工物料不匹配。
- 未达到说明书中规定的相关数值。

Ultra 胶枪不得用于处理以下物料：

- 有毒物质、爆炸物和易燃物料。
- 具有腐蚀性和侵蚀性的物料。
- 食品。

3.1.3 残余风险

Ultra 胶枪的设计已采取了避免人员遭受潜在危险的全部措施。然而，仍然存在一些无法避免的残余风险。

相关人员应当留意下列各项危险：



- 被高温物料烫伤的危险。
- 被高温胶枪零件烫伤的风险。
- 在执行必须将系统加热以便正常进行的维护和修理任务时被烫伤的危险。
- 在高温喉管的安装与拆卸过程中被烫伤的危险。
- 物料散发的烟气可能具有危害性。避免将其吸入体内。如有需要，应将物料挥发产生的气体全部排出和/或让系统所在的场地具备良好的通风条件。
- 身体某部位夹入设备转动零件（泵、发动机、辊轮或其他零件）的危险。
- 某些坚硬或烧焦物质可能会使安全阀出现故障。

3.1.4 技术变更

会对系统安全或操作责任产生影响的任何类型的技术变更都应当由 ITW Dynatec 以书面协议的形式进行确认。如果尚未取得相应书面协议即对设备进行此类技术变更的话，那么对于由此产生的所有直接和间接损害，ITW Dynatec 绝不会承担任何责任。

3.1.5 使用外来组件

如使用并非由 ITW Dynatec 提供或安装的外来组件或控制器，那么对于由此产生的间接损害，ITW Dynatec 不会承担任何责任。

ITW Dynatec 无法保证设备操作公司所使用的外来组件或控制器一定能与 ITW Dynatec 系统兼容。

3.1.6 启动操作

我们建议要求 ITW Dynatec 服务技术人员实施启动操作，以确保系统运行正常。您和本系统的相关工作人员也可借此机会熟悉一下本系统。

对于由未经训练的人员造成的任何损坏或故障，ITW Dynatec 不会承担任何责任。

3.2 UltraLink胶枪平台描述

3.2.1 描述

ITW Dynatec 的 UltraLink 胶枪平台（Ultra 胶枪）是一款模块化的热熔胶胶枪，设计旨在最高产线速度下都可高精度沉积胶粘剂。一种 UltraLink 胶枪可用于所有应用胶型，例如使用合适喷嘴进行刮涂、刮涂和橡胶包覆。可选多模块结构，用于灵活设置施胶宽度。作为一种关键零件，Ultra 模块采用通用设计，让所有应用胶型和喷嘴都可使用相同模块。可拼接 Ultra 胶枪是模块化的，可以组合起来用于生产分段型产品的热熔胶枪。其是以公制尺寸来设计的。

兼容 UltraLink 胶枪的喷嘴包括：

- Ultra SCS 橡胶包覆系统、Ultra Stitch（提供空气支持）和 Ultra Touch（无空气支持）
- Ultra HS Elite 高速喷嘴
- Ultra HS UFD 高速喷嘴（Omega 和乱纤胶型）
- Ultra HSI 高速间断喷嘴
- Ultra 刮唇

Ultra 胶枪是气动型单模块或多模块热熔胶胶枪组件，装有集成的篮式过滤网，可避免颗粒物堵塞流经胶枪的流体。

Ultra 胶枪采用可更换圆柱式加热管加热，加热元件由集成的传感器和电子控制装置控制。

每款 Ultra 胶枪都可配置使用 ITW Dynatec DynaControl (DCL)、MTX-PT100 或 NOR-Ni120 控制装置。

可选支持多达 12 种模块（12 匹）的 8 种标准 Ultra 胶枪型号，宽度从 50mm 到 300mm 不等。

每款 Ultra 胶枪都包含单一枪体中安装的一个或多个模块。所有模块均由气动电磁阀开关。可以选配使用一个电磁阀控制所有模块的分歧块。相关安装指导，请参见第 3.2 章/相关图纸，请参见第 8.20 章。

受热胶粘剂供应喉管将被连接至胶枪尾部或者右侧或左侧。胶粘剂从喉管流入枪体，流经过滤网，然后到达模块。气压（电磁阀）打开模块（胶粘剂阀），使胶粘剂流经模块喷嘴。

系统中的胶粘剂压力受到以下参数影响：

- 胶粘剂温度和粘度
- 胶缸（ASU）泵的尺寸和速度
- 胶粘剂喉管的横截面和长度
- 应将泄压阀调至工作压力以上。
- 喷嘴类型和孔口尺寸。

可使用安装在胶枪侧的泄压阀手动释放胶粘剂压力。

可以选配安装刮唇翼。相关描述与安装指导，请参见第 3.2 章/相关图纸，请参见第 8.13 章。

3.2.2 可堆叠胶枪部分

Ultra 胶枪的各个部分可以根据需要堆叠在一起，无任何缝隙，这样可以将其扩展成适用于所有喷嘴的胶枪；只有刮唇的配置被限制为最大 500 毫米的宽度。每个部分仍然需要自己的胶粘剂供应喉管。有关适用套件，请参见“8.17 Ultra 可堆叠胶枪的连接套件”一节。



3.2.3 兼容Ultra胶枪的喷嘴

1. Ultra SCS（橡筋包覆系统）。

Ultra SCS 喷嘴可在弹性橡筋上准确和高效地涂抹胶粘剂，可减少胶水涂抹量，产生最佳蠕变性能，提高收缩力和柔软度。

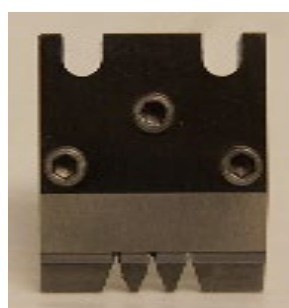
可选两种不同技术，以满足多种应用要求：

ULTRA-Stitch 提供空气支持。

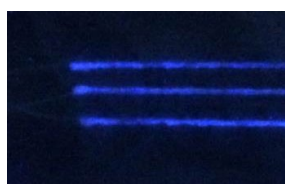
ULTRA-Touch 用于需要避免工艺空气的应用。



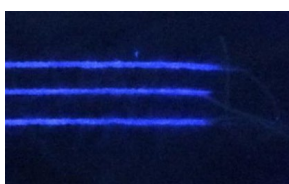
SCS 1 条橡筋



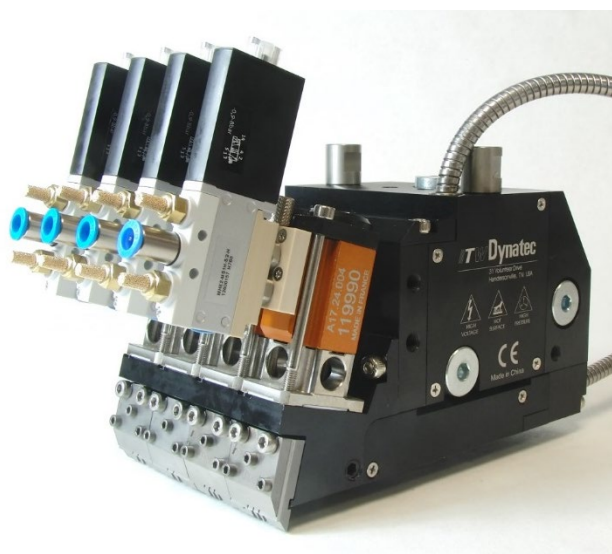
SCS 3 条橡筋



开始胶型



结束胶型



装有 4 个 SCS 喷嘴的 Ultra 胶枪

Ultra SCS 的技术规格：

每喷嘴橡筋数	25 毫米喷嘴最多 8 条橡筋数其它可用选项
喷嘴孔径	0.012 到 0.040 英寸 (0.31 到 1mm)
典型胶粘剂流量	15 到 100 mg/lm/s
最短周期关闭时间	3ms
最短周期打开时间	3ms
胶粘剂粘度范围	高达 30,000 mPas (cps)
工作气压范围 Ultra stitch 喷嘴	0.3 - 1.7 巴 (5-25 psi) *

*取决于胶粘剂类型和应用参数。

还可参见第 5.2 章“启动操作”中的“SCS 喷嘴实现最佳蠕变量和性能的建议”。

2. Ultra HS Elite 高速喷嘴

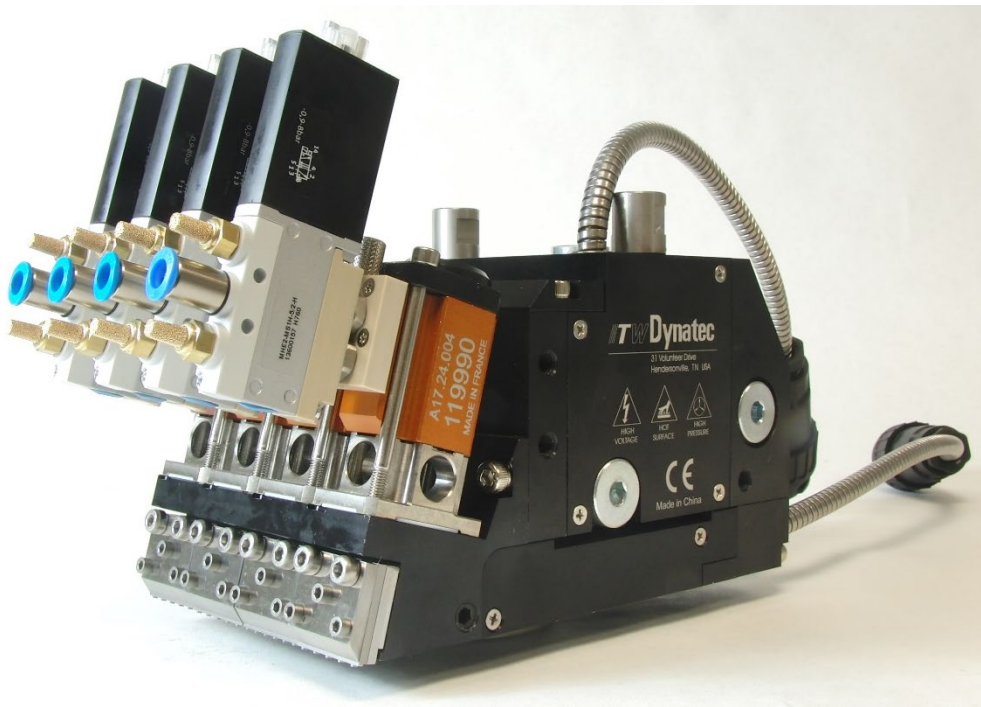
Ultra HS Elite 喷嘴提高高粘度胶粘剂的可刮涂能力，减少堵塞并产生优异的胶型稳定性。由于孔口尺寸增加达 50%以及板更少和更厚，流道明显增大，使得喷嘴内可更均匀地分布胶粘剂。



Ultra HS Elite 喷嘴



喷胶胶型



安装 4 个 HS Elite 喷嘴的 Ultra 胶枪。

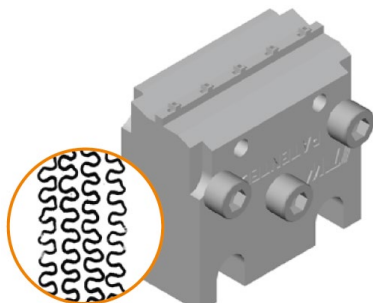
Ultra HS Elite 的技术规格：

每个喷嘴的胶条数	1 到 7
流体孔口尺寸	0.012 到 0.024 英寸（0.31 到 0.61 mm）
中心间距	3mm、4mm、4.2mm、5mm 和其它
胶粘剂粘度范围	高达 6000mPas（cps）
工作气压	0.15 到 1.4 巴 (2 到 20psi)*
建议与基材距离	10-25mm
侧边清晰度	1mm 内
胶粘剂施胶宽度/喷嘴	3-25mm
典型胶粘剂流量	0.5 - 20 g/分钟/孔口
生产速度能力	高达 700m/分钟

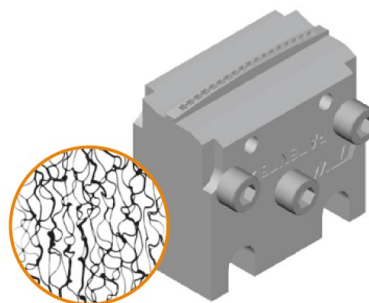
*取决于胶粘剂类型和应用参数。

3. Ultra HS UFD 喷嘴（Omega 和乱纤胶型）

可选两种不同的高速 UFD 喷嘴（Omega 和随机），使胶粘剂流流线化且维持或提高粘合强度。喷嘴可涂布各种涂布克重的胶粘剂，胶型不受线速限制。



Ultra HS UFD Omega 喷嘴和喷胶胶型



Ultra HS UFD 随机喷嘴和喷胶胶型

Ultra HS UFD 的技术规格：

	Ultra HS UFD Omega	Ultra HS UFD 随机
胶粘剂施胶宽度/喷嘴	3-25mm	10-30mm
建议与基材距离	10-25mm	15-35mm
流体孔口尺寸	0.012 到 0.024 英寸 (0.31 到 0.61 mm)	0.012 到 0.024 英寸 (0.31 到 0.61 mm)
典型胶粘剂流量	0.5 - 20 g/分钟/孔口	0.1 - 40 g/分钟/孔口
胶粘剂粘度范围	1,000-6,000 mPas (cps)	1,000-6,000 mPas (cps)
工作气压	0.15 到 1.4 巴 (2 到 20psi)*	0.7 到 2.4 巴 (10 到 35 psi)*

*取决于胶粘剂类型和应用参数。

4. Ultra HSI 高速间断喷嘴

Ultra HSI 喷嘴最适合高度间歇式喷胶应用，可产生高精度的开始/停止和侧边清晰度。

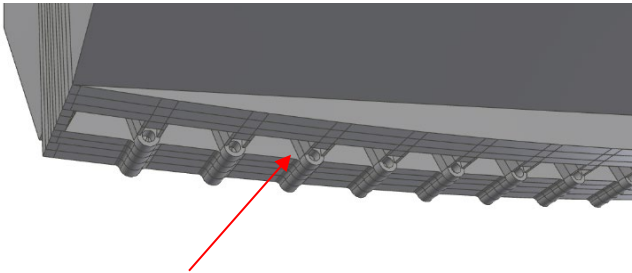
HSI 喷嘴通常用于“固定胶”和“环腰”应用。其隔板孔口的设计具有气刀功能，能够产生更精密的阻隔性能。由于 Ultra™ HSI 喷嘴的 胶型间歇工作时间缩短，从而减少了每个产品所需的胶粘剂量，因此产线效率提高，终端产品质量也得到改善。



Ultra HSI 喷嘴



喷胶胶型



隔板孔口设计具有气刀功能，提供完美的阻隔性能。

Ultra HS Elite 的技术规格：

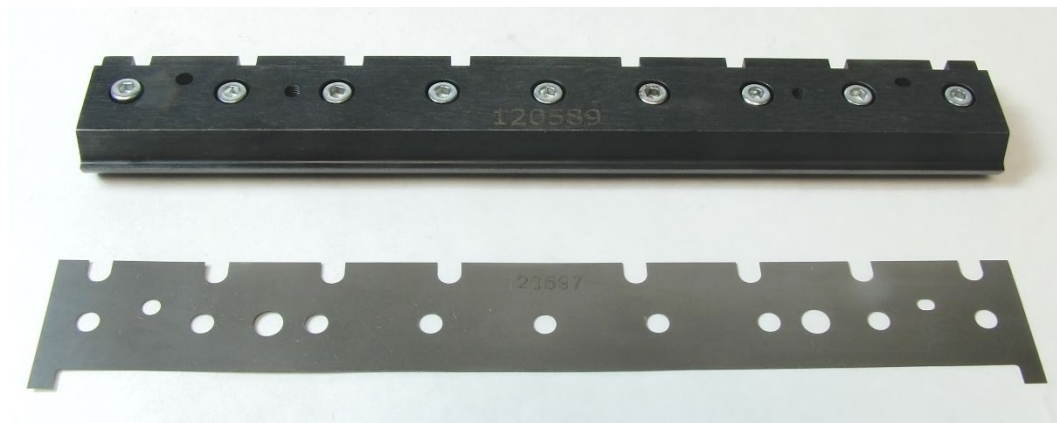
胶粘剂粘度范围	高达 6000mPas (cps)
气压范围	1 – 3 巴*
建议与基材距离	5 - 7 mm
侧边清晰度	1mm 内
开始和停止区域内	3 到 6mm 内**
涂布宽度/喷嘴	10 -25 mm
喷嘴孔径	0.010“ (0.25 mm)

*取决于胶粘剂类型和应用参数。

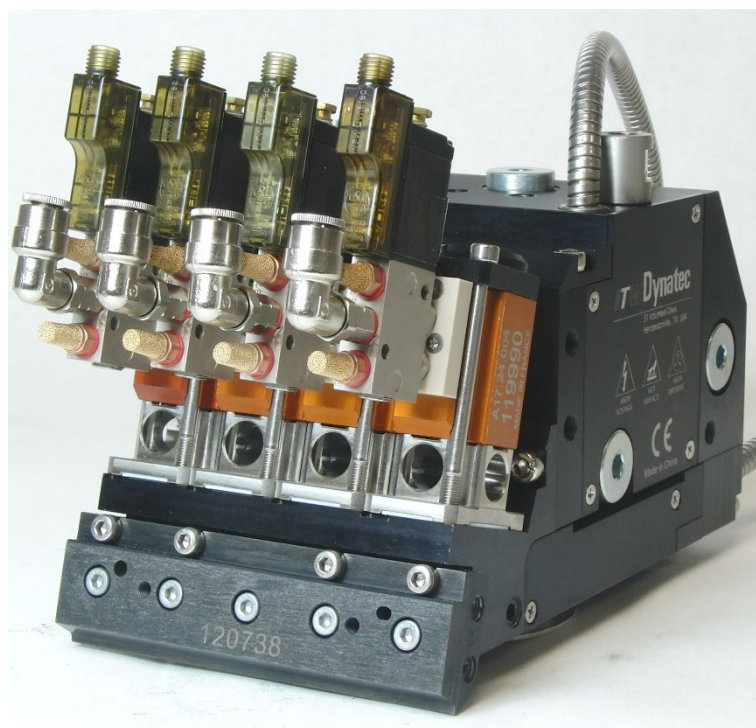
**取决于线速和应用参数。

5. Ultra 刮唇

Ultra 刮唇是高速间歇缝式应用或需要连续和间歇胶粘剂胶型的理想应用解决方案，运行线速可高达 700m/分钟。刮唇在最高线速时可提供高精度的胶粘剂阻隔性能，产生±10%的最佳跨网精度。



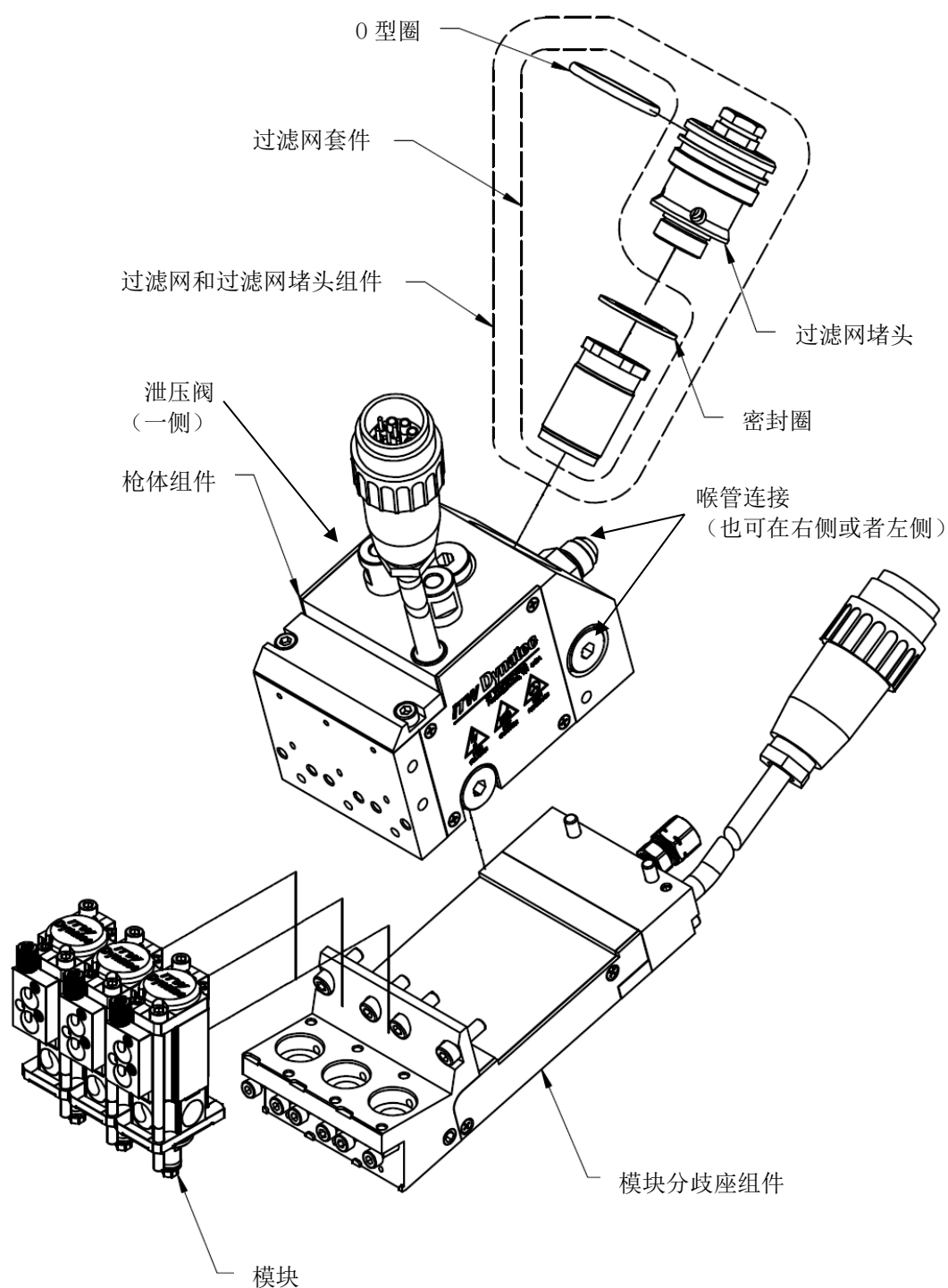
配备胶型刮片的 Ultra 刮唇（样品）



配备刮唇的 Ultra 胶枪

Ultra 刮唇的技术规格:

最短关闭周期时间	3ms
最短打开周期时间	3ms
最小涂布重量	5gsm
均匀度	+/- 10%
涂布宽度范围	25 - 300 mm



插图：典型的 ULTRA 胶枪零件

3.2.4 技术数据

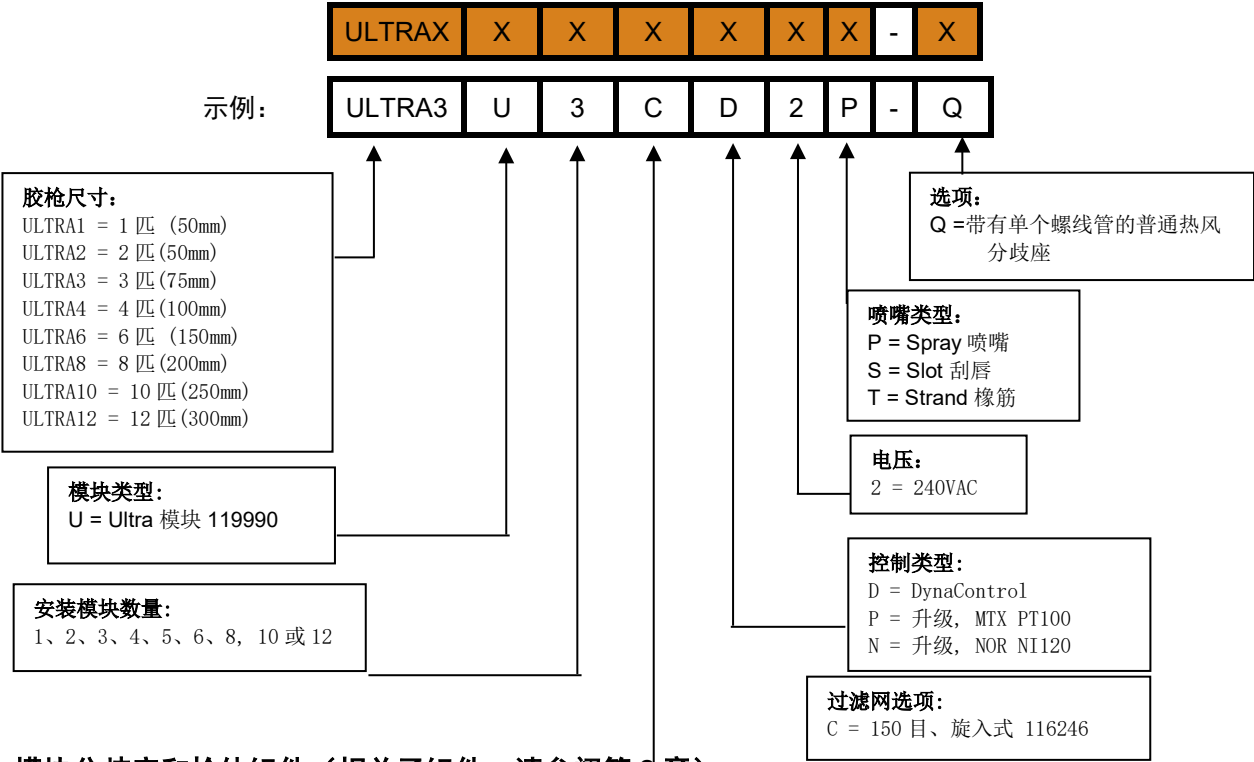
系统	1 匹	2 匹	3 匹	4 匹	6 匹	8 匹	10 匹	12 匹
模块数量	1	2	3	4	6	8	10	12
安装接口	2 x M8-1.25 *	2 x M8-1.25 *	2 x M8-1.25 *	2 x M8-1.25 * #	4 x M8-1.25 *	4 x M8-1.25 *	4 x M8-1.25 *	4 x M8-1.25 *
高度	带 HS Elite、HSI、HS UFD 喷嘴: 140 毫米 (5.51 英寸) 带 SCS 喷嘴: 146 毫米 (5.75 英寸) 带刮唇: 149 毫米 (5.87 英寸)							
深度	235 mm (9.25 英寸)							
宽度	50 mm (1.97 英寸)	50 mm (1.97 英寸)	75 mm (2.95 英寸)	100 mm (3.94 英寸)	150 mm (5.91 英寸)	200 mm (7.87 英寸)	250 mm (9.84 英寸)	300 mm (11.81 英寸)
分歧座功率	450 W	450 W	625 W	800 W	1200 W	1600 W	2000 W	2400 W
枪体功率	200 W	200 W	400 W	400 W	800 W	800 W	1200 W	1200 W
重量	2.1 kg	2.2 kg	3.2 kg	4.2 kg	6.1 kg	8.4 kg	9.8 kg	11.2 kg
电源电压设置	200 - 240 V、单相、50 - 60 Hz							
工作温度范围	25°到 200°C (77°到 392°F)							
预热时间	冷启动时为 15 分钟, 更换模块时为 5 分钟							
电磁阀工作气压范围	4.5 – 6 巴(65 - 88 psi)							
胶粘剂最大压力	68 巴 (1000 psi)							
噪声发射	70 dB(A)							
储存/运输温度	-40°到 70°C (-40°到 158°F)							
工作环境温度	-7° 到 50°C (20°到 122°F)							

* 螺纹孔

** Ultra 刮唇的宽度比胶枪宽度多 10 毫米 (每边 5 毫米)。

4 模块枪体有两个安装选项: 顶面为 2xM8 螺纹孔, 背面为 4xM8 螺纹孔。

3.2.5. 型号命名指南



模块分歧座和枪体组件（相关子组件，请参阅第 8 章）：

组件	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
模块分歧座:	122796	122595	122587	121668	122802	121161	121162	121163
枪体:	122592	122592	122584	123003	122799	121164	121165	121166

模块分歧座的线束组件：

接头类型	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
D	103467	103467	103467	103467	112134	112134	112134	112134
N	104528	104528	104528	104528	804719	804719	804719	804719
P	110145	110145	110145	110145	110145	110145	110145	110145

枪体的线束组件

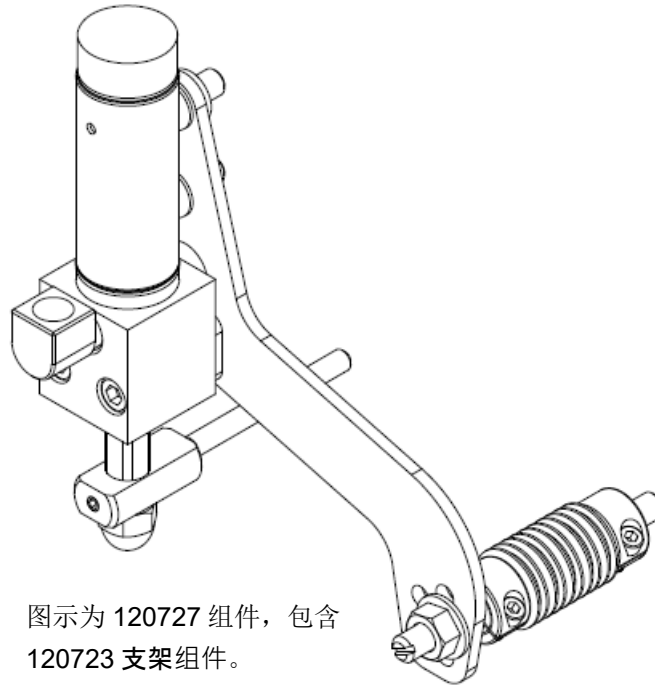
接头类型	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
D	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134
N	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719
P	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143

线束选项：

- PN 103467 线束组件，DCL-PT100，10 英寸（25 厘米）长
- PN 112134 线束组件，DCL-PT100，10 英寸（25 厘米）长
- PN 104528 线束组件，NOR-Ni120，21 英寸（53 厘米）长
- PN 804719 线束组件，NOR-Ni120，21 英寸（53 厘米）长
- PN 110143 线束组件，MTX-PT100，21 英寸（53 厘米）长
- PN 110145 线束组件，MTX-PT100，10 英寸（25 厘米）长

3.2.6 导轮与升降气缸（选配项）

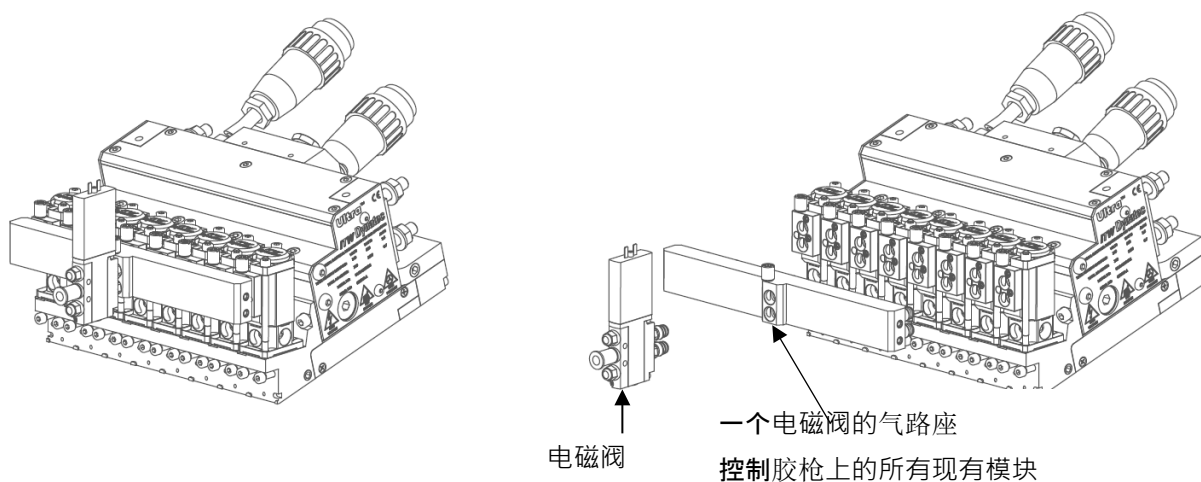
可选导轮和可卸载气缸将确保橡筋的正确位置和稳定性，以实现最佳涂布。



图示为 120727 组件，包含
120723 支架组件。

导轮和卸载气缸（可选）

3.2.7 单电磁阀气路座的描述和安装



描述：

可选的单个电磁阀气路座允许所有模块通过一个电磁阀控制。对于多个电磁阀都需要同时打开但运行速度不高的应用，这可以为客户降低成本和安装复杂性。这些可以是连续应用，部分连续应用或低速间断应用。

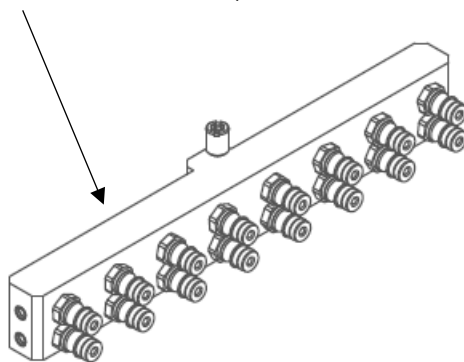
气路座套件有三种规格：

6 头：PN 123157

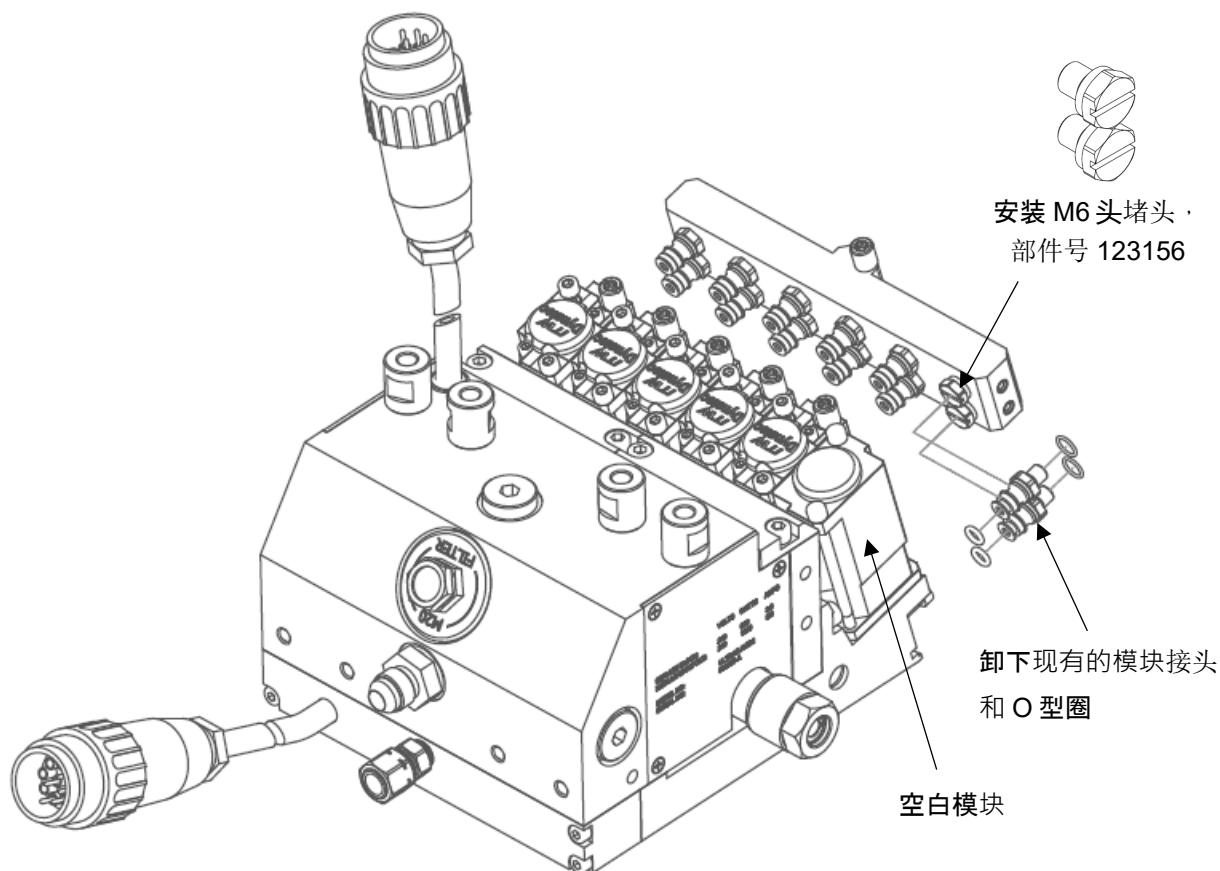
8 头：PN 123158

10 头：PN 123159

气路座组件包括电磁阀固定销 113348，并且便于完全快速安装的接头。



M6 堵头（PN 123156）也可以选用，主要是在需要空白模块的位置使用。这些必须根据需要单独购买。每个 PN 123156 包括两个堵头。拆下现有的模块接头和 O 型圈，并用堵头代替。M6 堵头包括 氟碳橡胶的 O 型圈密封。



插图：6 通气路座的插头安装示例

安装：



警告

- 这些气路座也可以安装在现有的喷头上。
- 这是正在使用的现有胶枪的一般安装过程。
- 单电磁阀气路座可安装在冷或热的胶枪上。
- 请注意第 6.1、6.2 和 6.3 章中给出的所有安全建议。
- 请参阅第 8 章中的图纸。

1. 停止所有电机。
2. 关掉胶机电压，并释放压力。
3. 防止未经授权的重启设备。
4. 遵循第 6.3 章“释放胶压”中的说明并使用泄压阀释放胶压。
5. 从电磁阀上拆下气管，然后拆下电磁阀。保留电磁阀固定销，为新电磁阀使用。

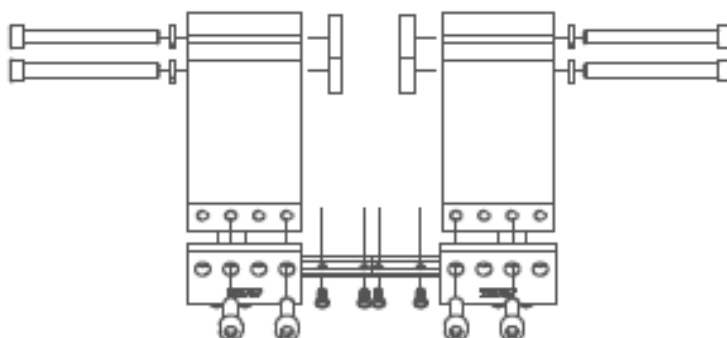
6. 对于每个 Ultra 模块，松开（不要卸下）两颗 M4 安装螺钉 1/2 到 1 圈，以便可以从左到右拆下模块。
注意：不要跳过此步骤；否则可能会损坏 O 型圈。
7. 用适当的油脂（001U002 或同等等级）润滑电磁阀上的 O 型圈，然后安装到气路座上。
8. 安装先前卸下的电磁阀固定销。
9. 拧紧 Ultra 模块安装螺钉，从胶枪内侧开始，向外拧紧
10. 将电磁阀安装在气路座上。
11. 将气压管连接到电磁阀。
12. 关闭泄压阀
13. 给电磁阀通气

3.2.8 侧翼套件，说明和安装

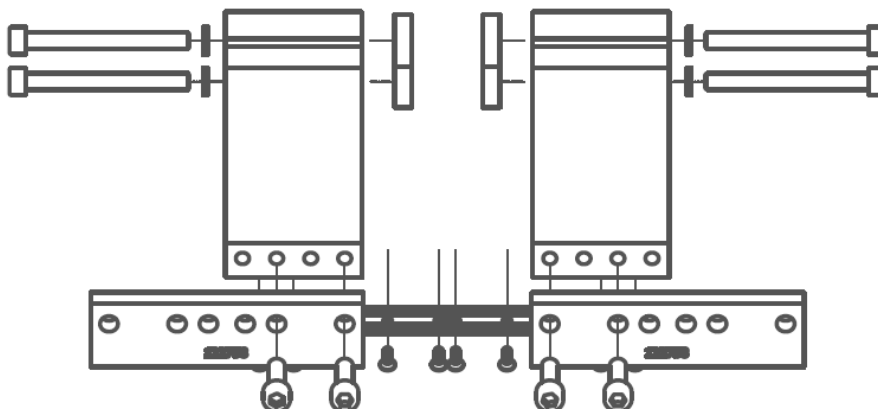
作为可选项，可在胶枪的左侧和右侧安装侧翼，以消除宽幅基材上的网状卷曲。侧翼有 50、100 和 150mm 三种规格可选。

所需零件： 1.侧翼套件（两侧各需要 2 个套件）： - 侧翼套件 50mm，单个，PN 122962 - 侧翼套件 100mm，单个，PN 122963 - 侧翼套件 150mm，单个，PN 122964 2 velocity 胶枪：适合所有尺寸	所需工具： - 蓝线螺纹紧固液 - 公制 # 5 六角扳手 - 梅花螺丝刀 T10
--	--

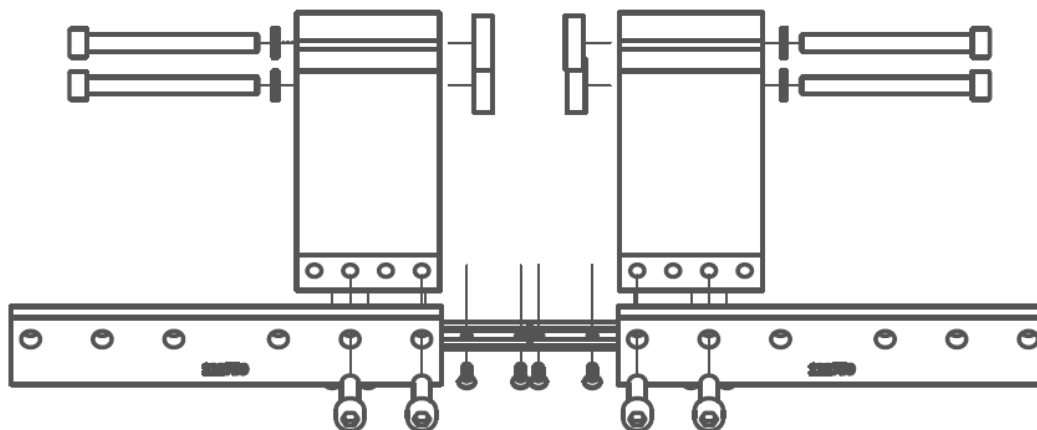
2 个侧翼套件，左右侧 50mm，PN 122962：



2 个侧翼套件，左右侧 100mm，PN 122963：



2 个侧翼套件，左右侧 150mm，PN 122964：



安装：

**警告**

- 这些侧翼套件也可以安装在现有的胶枪上。
- 这是正在使用的现有胶枪的一般安装过程。
- 侧翼可以安装在冷的或热的胶枪上。
- 请注意第 6.1、6.2 和 6.3 章中给出的所有安全建议。
- 请参阅第 8 章中的图纸。

1. 停止所有电机。
2. 关掉电压并释放胶压
3. 防止未经授权的重启设备。
4. 按照第 6.3 节“释放胶压”中的说明释放设备内的胶压
5. 用绝缘垫，防松垫圈和 2 个长 M6 螺钉等部件放在胶枪的左右两侧。参见图 1 和第 8 章中的图。

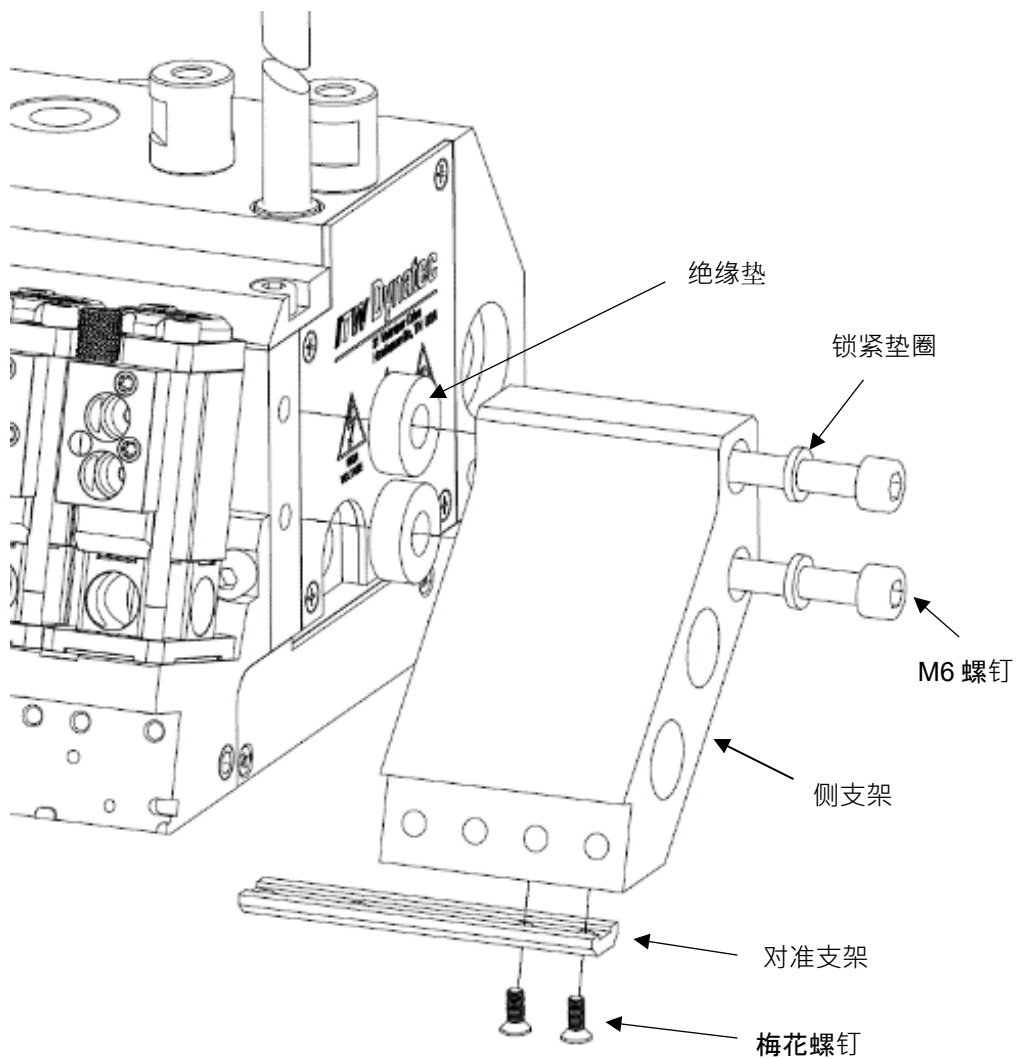
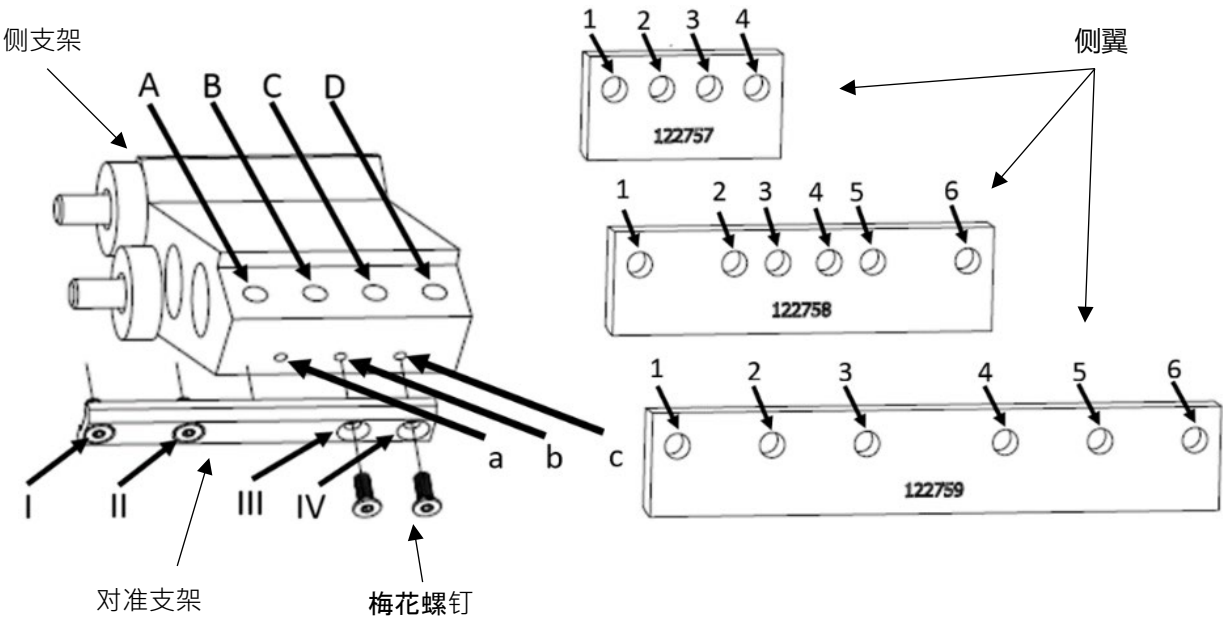


图1-显示了右侧套件

注意：要使用的侧翼孔会根据机翼尺寸而有所不同。可以参考安装插图和图 2 下的图表进行安装。



	ULTRA					
	剩下			对		
50 毫米侧翼	B	→	2	A	→	1
	D	→	4	C	→	3
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b
100 毫米侧翼	B	→	5	A	→	1
	D	→	6	C	→	2
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b
150 毫米侧翼	B	→	5	A	→	1
	D	→	6	C	→	2
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b

图 2-安装示意图和图表

6. 在胶枪的右侧和左侧：

- 在 M3x8mm 梅花螺钉上涂上螺纹锁固剂，并将两个对齐支架固定在侧支架上（使用图 2 中的插图和图表所示的适当孔位）。

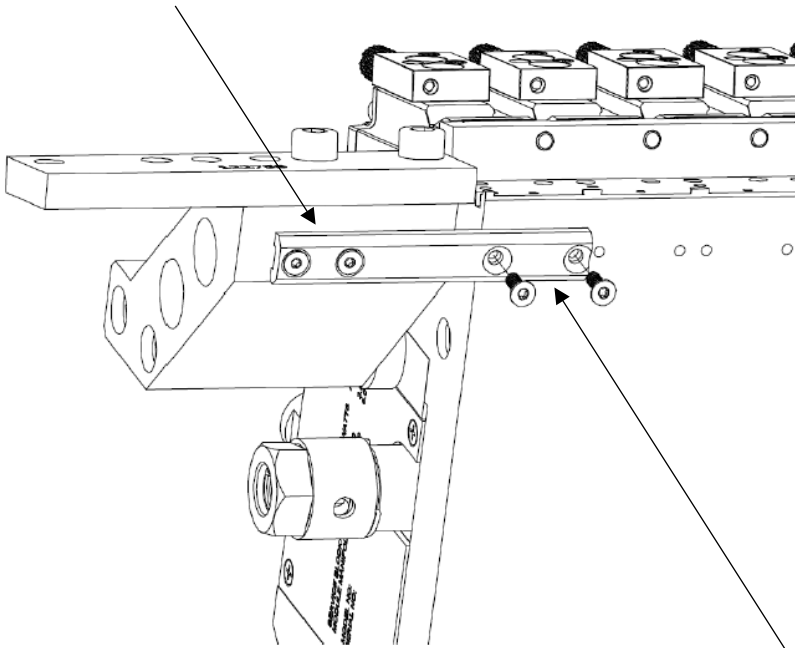


图3-左侧视图

- 在 M3x8mm 梅花螺钉上涂上螺纹锁固剂，并将两个对齐支架都安装到胶枪上。

7. 完成拧紧两个 M6 长螺钉。参见图 1。

8. 使用 M6 螺钉在左右两侧的侧支架上固定翼板（使用图 2 中的插图和图表中所示的适当孔位）。

按图示到此就装好了侧翼。

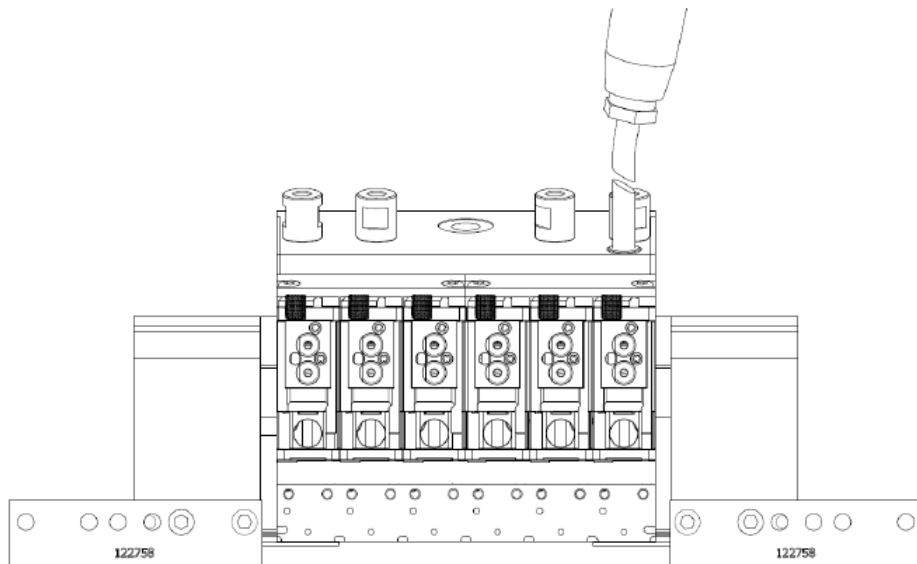


图4-侧翼安装视图

第4章 安装



小心

- 安装前，请仔细阅读本文档。
- 务必认真对待所有与安装及连接操作相关的建议。
- 注意遵守第2章提到的所有安全说明。

4.1 安装和固定条件

位置要求

将 ULTRA 胶枪装入机器，使操作人员能够从各个方向操作，进行调整、准备、维护、维修和清洗等。装置尺寸参见图纸。

安装和校准

- 整台设备都必须安装在稳固的平坦地面上。
- 必须考虑到整个系统高度的校准。
- 必须考虑到机器的校准。

电气连接

- 必须提供必要的电气连接。参见电气原理图。
- 切勿在通电状态下连接或断开堵头插座！

气动连接



- 空气无论如何必须清洁、干燥！参考第4.3条“压缩空气质量”中的相关建议。
- 请注意，耗气量较高的多台设备不可同时使用相同的空气供应源。



建议：

- 检查设备上的所有螺丝连接，如有松动，将它们重新上紧。
- 妥善布置电缆和发热喉管，杜绝或减小绊倒危险。

4.2 安装



小心

- 针对本设备的所有操作都必须由专门的技术人员来完成！
- 请注意参考电路图！
- 要求空气清洁、干燥且胶枪电磁阀气压为 6 巴。
- 所有加热元件必须安装牢固和操作可靠，并且符合适用法规要求。

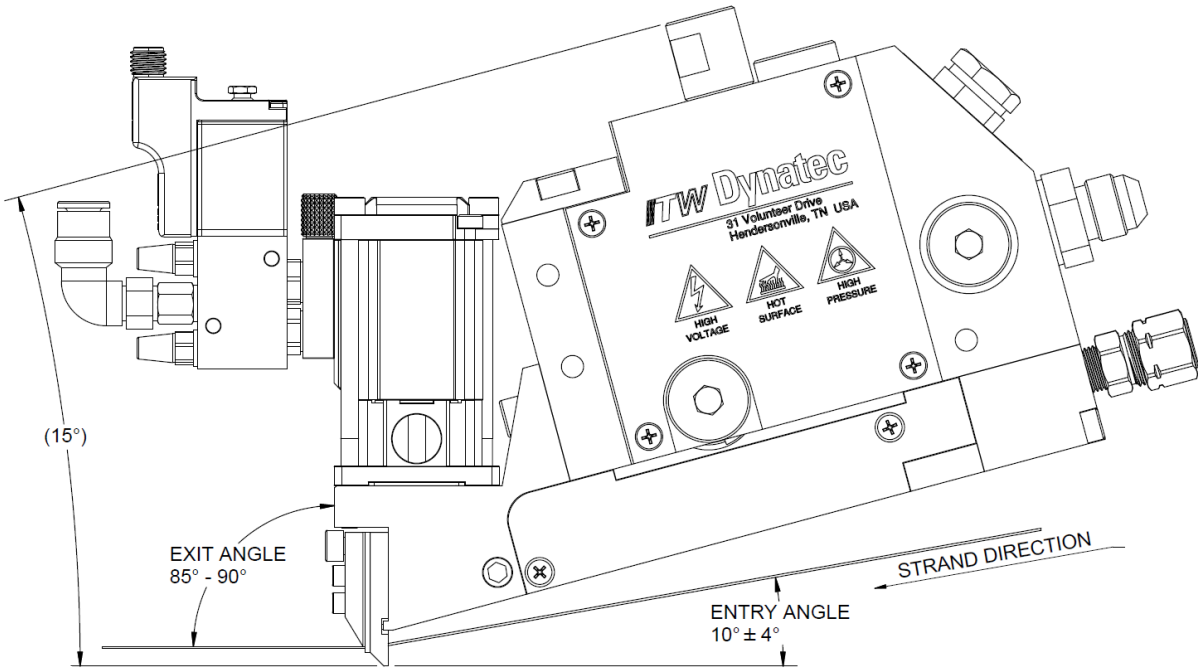


警告

- 安装胶枪时要使用合适的防护装置，以避免意外碰触热零件和热熔胶喷出。防护设备必须既能避免操作人员触碰胶粘剂施胶应用又能避免受伤。
- 烫伤危险和受伤危险！

ULTRA 胶枪的典型安装：

1. 将胶枪安装到机器的预定位置。
- 遵守 Ultra 胶枪的正确切入和退出角。



英语	翻译
EXIT ANGLE	退出角
ENTRY ANGLE	切入角
STRAND DIRECTION	橡筋方向
HIGH VOLTAGE	高电压
HOT SURFACE	热表面
HIGH PRESSURE	高压

2. 将主要供气管连接至过滤减压器，然后将受控滤后空气连接至电磁阀。按照要求连接所有电磁阀和空气喉管。



要求气压为 6 巴（88psi）。

原因：

- 气压下降导致胶粘剂应用不均匀。
- 如果供气不均匀，模块会无法开关或者延迟开关以及再次开关。
- 只有恒压和足够气流能够重现位置和数量相关的应用精度。

3. 使用所需的受热喉管连接胶机和胶枪。



安装受热喉管时注意以下事项：

- 如果未能正确布置发热喉管，它们可能会过热而损坏。
- 不得将受热喉管重叠在一起！
- 不得将受热喉管压合和/或捆绑在一起。
- 将喉管互相分开并立！
- 不得将供应喉管和回流喉管连接混杂在一起。
- 铺设喉管时务必避免扭曲！
- 不得用胶水等固定受热喉管。
- 受热喉管不得碰触锋利边缘。
- 使用平衡器时，必须安装 400mm 半径的喉管支架。

原因：会损坏喉管内的传感器线缆和发热线缆。因为无法修理，因此必须更换整条喉管。

- 请参阅加热软管手册。

4. 根据电气原理图连接所有设备零件线缆（例如胶机、控制柜、控制器和胶枪等）。

胶枪供电和温度控制通过在胶粘剂供应喉管接头处退出的柔性电缆或通过从胶机引出的延长线提供。

5. 使用预定的 Profibus（或以太网等）接口电缆（若适用）将各个组件连在一起。

4.3 压缩空气质量



小心

- 空气必须清洁、干燥！
- 对供应到控制自动胶枪的电磁阀的压缩空气，最低要求是需要满足 ISO 8573-1:2010 2:4:3 类别标准。
我们建议安装 ITW Dynatec 的空气控制组件 PN 100055（参见附录）。

压缩空气等级符合以下要求：ISO 8573-1:2010 2:4:3 类别：

ISO 8573-1:2010	固体颗粒				水		油
等级	每立方米单位的最大颗粒数			质量浓度	蒸汽压力 露点	液体	总含油量 (液体、悬浮微粒和 雾气)
	0.1-0.5 µm	0.5-1 µm	1-5 µm	mg/m³	°C	g/m³	mg/m³
0	按照设备用户的要求，比 1 类别要求更严格。						
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

第5章

启动操作、日常操作

5.1 启动操作建议



警告

开始设置操作之前必须首先达到以下要求：

- 已对设备的功能有所了解，并且
- 根据上一章的详细规定安装了启动操作装置。即，所有设备组件均可正常工作。

请仔细阅读本文件，避免因错误操作而引起的设备故障。

我们建议要求 ITW Dynatec 服务技术人员实施启动操作，以确保装置功能正常。您和本设备的相关工作人员也可借此机会熟悉一下本设备。

对于由未经训练的人员造成的任何损坏或故障，ITW Dynatec 不会承担任何责任。



注意遵守第2章提到的所有安全说明。

只有熟练的专业员工才能进行启动操作！

操作本设备或使用本设备进行工作时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋和防护服。烫伤危险和受伤危险！



触电危险！受伤危险、生命危险！



设备组件会在运行过程中达到非常高的温度！烫伤危险！



胶粘剂的温度非常高，压力也非常大！烫伤危险和受伤危险！
达到工作温度的热熔胶可以造成严重烫伤。切勿急于清理溢溅出来的胶粘剂，必须等它的温度降下来之后再作处理！



小心

操作装置时，要注意以下情况：

- 注意遵守第2章提到的所有安全说明。
- 安装合适的防护设备，避免意外碰触受热零件和喷出的热熔胶。防护设备必须既能避免操作人员触碰胶粘剂施胶应用又能避免受伤。
- 设置工作温度时，务必将其严格控制在胶粘剂制造商所指定的温度范围之内。切勿超出这一温度范围。
- 如果生产中断的时间较长，则应事先关闭设备。
- 如果生产中断的时间较短，则应将设备调到待机状态。
- 尽量避免电压波动。

- 必须提供清洁干燥的空气。
- 遇到紧急或异常情况时，请按紧急停止按钮，迅速停止本设备。



小心

满足以下条件时，设备即可随时开始工作：

- 所有温度都在界值范围之内，
- 所有发动机都已打开。



被电缆和发热喉管绊倒的危险！



手要远离装置的移动零件（泵、电机、转轮或其它）。

5.2 一般启动操作

这是通用启动和清洗流程。

1. 对整台设备及其可能覆盖的所有运行路径进行全面检查，确保操作安全。如果存在明显损伤，则应立即加以修理。
2. 在打开设备之前，必须确保即将启动的这台设备不会对任何人造成伤害！
3. 将所有与生产无关的物料或其他物品全部搬出本设备工作区！
4. 检查并确保所有安全装置全都运转正常！
5. 如要打开主电源，打开零件的所有主开关。
6. 设置控制器内的温度。

遵循以下建议：

- 最大工作温度范围为 25°到 200°C（77°到 392°F）。
- 只能使用胶粘剂生产商建议的胶粘剂！更换不同胶粘剂（即使同一生产商在同一生产线生产）前，必须分别清洗和冲洗装置，避免发生化学反应。
- 根据正在使用的胶粘剂，设置控制器内的特定加热区温度。务必保持胶粘剂生产商规定的温度范围。温度设置错误可导致胶粘剂在系统内燃烧和粘接效果不良。
- 胶粘剂熔缸要始终保持关闭，从而使污垢颗粒（箔残留物和灰尘等）不会通过开放的熔缸盖进入胶粘剂系统。
混入污垢的后果是：
 - 故障，
 - 胶粘剂过滤网内的污染物增多，
 - 胶粘剂膜无法生成，
 - 胶粘剂膜内含有污垢颗粒，
 - 胶粘剂膜容易撕裂。
- 开始生产前，要按照要求的加热时间对胶粘剂和胶机进行预热，使胶粘剂能够充分熔化并供至胶枪。



小心

满足以下条件时，设备即可随时开始工作：

- 所有温度都在限值范围之内，
- 胶机熔缸内的胶粘剂完全熔化。

只有在胶粘剂完全熔化后才能启动电机/泵！

过早启动电机会导致以下风险：

- 泵内胶粘剂供应不足，泵会吸入空气。空气导致胶粘剂系统内产生泡沫并与 PUR 胶粘剂发生反应。
- 泵变干，可能会堵塞。
- 固体胶粘剂会堵塞进气口。泵和电机可能过热甚至毁坏。

7. 使用调压器调节胶粘剂压力（如适用）。

	小心！烫伤和受伤危险！ - 设备运行时会产生非常高的温度，胶粘剂的压力也会变得很大。 - 热熔胶流出胶枪！ - 务必戴上耐热防护手套和护目镜！工作温度下的热熔胶可以造成严重烫伤。 - 如果没有戴好耐热防护手套，千万不要触碰高温表面或发热零件！
---	--

8. 在喷嘴下方放置耐热胶粘剂容器（例如纸箱），接收胶粘剂。

如要按照说明书操作，需要客户生产线控制配置安装 PLC，使用胶枪附近的操作员控制台。

9. 启动胶机的电机/泵。

10. 将控制器切换为手动模式。

11. 启动（激活）模块电磁阀，将胶粘剂推出喷嘴。

12. 检查胶粘剂涂层。

13. 关闭（停用）模块电磁阀。

14. 清洗喷嘴处的残留胶粘剂。

15. 移走耐热容器（纸箱）。

16. 将控制器切换至自动模式。

17. 设置装置参数，并检查是否设置正确。

18. 穿过橡筋或网状物料（如适用）。

	警告 穿过网状物料前，确保转轮（如适用）上未残留胶粘剂或其它污染！ 避免碰撞！ 如果碰撞转轮，涂布站和胶枪的某些零件会损坏！ 务必确保胶枪和转轮之间无法出现机械接触。
---	--

	正确涂布的基本要求是要绷紧网状物料。 物料张力变化会导致网状物料内出现褶皱。 手部、胶枪等身体部位严禁靠近转轮！会夹伤手脚。夹碎风险！
---	--

19. 启动装置线（网状物料）。确保网状物料移动均匀。

20. 激活模块的胶粘剂以便应用于电磁阀。将应用胶粘剂！

21. 正在生产中。

日常操作：



每班生产开始前，先冲洗胶枪，使胶粘剂流出，直至效果令人满意。

然后关闭胶粘剂，清洗喷嘴处的胶粘剂。

将胶枪置于作业位置，继续生产。

5.2.1 SCS喷嘴的最佳蠕变量和性能建议

1. 进行样品杯试验，确保使用正确数量的胶粘剂。
以下是建议的样品杯试验步骤：
 - a. 准备两个尺寸足以容纳机器全速运行几分钟所产出胶粘剂量的耐热容器。
 - b. 将一个耐热容器放在喷嘴下方。
 - c. 对于 Ultra Stitch，要确保打开工艺空气。如果因安全限制而无法使用工艺空气进行样品杯试验，试验时应该取下 Ultra Stitch 喷嘴。
 - d. 启动胶枪，以机器全速对应的正常周期速率运行。
 - e. 记录第二个耐热容器的空重。使用秒表控制空容器接收挤出的胶粘剂 2 分钟。
 - f. 称量并记录接收的胶粘剂重量。与预测量进行对比，根据需要进行调节。
2. 检查压力阀功能是否正常，且控制胶水不会出现再循环。样品杯试验应该确认此问题。
3. 仅限 Ultra Stitch：检查气压是否调节正确；气压需要为 1-1.3 巴。
4. 检查 lycra 角度是否正确。
参见手册中的图纸 120474。
5. 确保橡胶筋角度设置比供气分歧座小 5 度。
参见手册中的图纸 120474。
6. 检查夹点距离。
我们建议安装胶枪时要尽可能靠近夹点。该距离最终取决于机器限制，我们无法完全控制。
7. 检查在工作温度下的胶粘剂粘度，确保其在 5000 到 9000cps 之间。
8. 如果使用伸展率非常高但粘度较低的胶粘剂，确保自己在涂布后非常靠近夹入点，例如 75 到 100mm，也很重要。可能需要施加更大挤压压力，确保与胶粘剂的机械结合。
9. 仔细检查蠕变结果。检查弹性滑移的位置（开始、结束或整个橡胶筋）。如果所有地方出现蠕变，则胶水重量过轻，胶粘剂粘度低。如果总是出现在特定区域，则靠近夹入点和增加压力会有所帮助，因为挤压压力过低并且在跳动。

5.3 关闭装置



小心！烫伤和受伤危险！

- 即便已经断电很长时间，设备零件可能依然很烫。
- 务必戴上耐热防护手套和护目镜！
工作温度下的热熔胶可以造成严重烫伤。
- 如果没有戴好耐热防护手套，千万不要触碰高温表面或发热零件！



如果必须每周以计时器操作装置，则禁止关闭控制器和主开关。

如需关闭装置，请执行以下步骤：

1. 关闭所有泵和电机。
2. 关闭主开关！

去除污垢：



立即将所有设备组件上的污垢全都去除。

只可使用蘸有稀释剂或清洁剂的木质刮板和无绒布料进行清洗。

在任何情况下切勿使用金属刮板或其他铁质工具（例如刀或刀片）。

第6章

维护和修理工作须知

6.1 关于维护和修理工作的安全建议



注意遵守第 2 章提到的所有安全建议。

用户只可使用 ITW Dynatec 提供的原装零件，否则 ITW Dynatec 将不会承担保修责任！

维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！

操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或严重烫伤的危险！

高电压！受伤危险与生命危险！

- 所有电气连接操作必须由具备相关资质的电气从业人员来完成。
- 在进行任何拆卸工作之前，都必须仔细确认设备是否已妥善接地。
- 根据需要闭锁电源，同时做好标牌。
- 务必确保您所连接的引线上并不带电。
- 当护盖被拆下时，存在高压电源导致人员触电身亡的隐患。
- 如果相关操作涉及高压电源，则请务必配备合适的安全设备。

设备零件及设备表面的温度非常高。高温！严重烫伤的危险！



胶粘剂处于高温高压状态！受伤或严重烫伤的危险！

务必始终假设系统正处于高压状态，因此在操作过程中必须十分小心。

请在工作区域附近准备一个冷敷包或一桶干净的水。

请在相关组件下面放置一个耐热集水容器/衬垫物。可能会有高温胶粘剂溢漏出来。

小心：达到适宜温度的热熔胶可造成严重烫伤。切勿急于清理溢溅出来的胶粘剂，必须等它的温度降下来之后再作处理！

小心：只可使用干净的无绒布料，以及恰当的清洁剂进行清洗！不要造成表面磨损！严禁使用锋利的工具在设备上刮擦，否则相关组件将会因渗漏而无法正常运行！



除非另有说明，所有维护与修理工作都必须在工作温度下进行，否则就可能造成设备组件受损！

在进行任何维修工作之前，务必先切断外部电源同时保证设备上绝对没有电压：

1. 关掉主开关和控制器。
2. 拔下堵头/电缆，切断电源。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备！

在开始任何维修工作之前，必须首先在整个系统范围内将所有胶粘剂上的压力完全释放掉。无压开关装置：

1. 切断压缩空气供应。
2. 如有必要，应将调压器调到零巴。等待大概 1 分钟，直到压力完全被释放为止。
3. 手动打开泄压阀，直至释放了压力。

6.2 重装程序和一般注意事项

除非另有说明，否则零件重装只需倒序实施拆卸程序即可。不过，用户在重装过程中必须参照如下注明为“小心”的提示（若适用）：



小心

通常情况下，只要是对热熔胶设备进行重装，就必须更换所有的O型圈和密封件。所有新换的O型圈（PN N07588）都必须使用O型圈润滑油加以润滑。

在热熔胶设备上的胶粘剂有一些配件具有直螺纹和O型圈密封件。这类零件无需使用螺纹密封剂，但是O型圈密封件必须事先进行清洗和润滑。拧紧圆柱螺纹零件和配件，确保它们的台肩已牢牢固定在底座上。扭矩不宜过大，否则会损坏圆柱螺纹零件；不推荐使用机械扳手。

重装零件（尤其是螺纹零件）之前必须将零件上的残留热熔胶清洗干净。必须在工作温度的条件下重新固定螺纹零件，以免出现残留胶粘剂妨碍正常重装操作的情况。

6.3 释放胶粘剂压力



警告

注意第 6.1 章的所有安全建议。



维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！



操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！

相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。



在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。

许多维护和故障排除程序可能会使维护技术人员暴露于危险的高压热熔胶。进行此类维护前，要按照此程序先释放胶枪中的胶粘剂压力。

1. 胶枪温度应为工作温度。
2. 关闭 ASU 泵/电机。
3. 将耐热收集容器/垫板放在胶枪下方。
4. 使用 5mm 的六角扳手，手动慢慢松开（禁止拆下）泄压阀的泄压螺钉，直至压力泄放完毕。然后拧紧泄压螺钉。务必保持距离，因为热熔胶会因受压而从胶枪中喷出。

或者，按下泄压按钮，打开电磁阀。

或者，根据需要调压器调为 0 巴。等待大概 1 分钟，直到压力完全被释放为止。

6.4 更换旋入式过滤网

	警告 注意第 6.1 章的所有安全建议。
	维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！
	操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！
	相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。
	在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。
	

更多信息参考第 8 章的图纸。

1. 停止所有电机。
2. 关闭设备，确保设备已完全断电且卸压。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备。
4. 将耐热收集容器/垫板放在胶枪下方。可能会有高温胶粘剂溢漏出来！
5. 按照第 6.3 章“释放胶粘剂压力”中的说明释放胶粘剂压力。
6. 拧出并取下过滤网堵头。
7. 拧下过滤网堵头上的过滤网。
8. 取下并废弃旧密封垫圈和 O 型圈。
9. 确保过滤网堵头配合面干净。
10. 装上新密封垫圈、过滤网和 O 型圈。将过滤网的过滤网堵头拧紧至 40-50 英寸-磅 (4.5 -5.5Nm)。
11. 在过滤网堵头螺纹上涂抹一层防卡胶。
12. 重新安装过滤网和过滤网堵头。拧紧过滤网堵头，直至牢固定位，注意不要割破 O 型圈。
13. 关闭泄压阀，恢复设备工作，检查有无泄漏。
14. 如出现泄漏，可能需要更换过滤网堵头的 O 型圈。

完成维护和修理工作之后：

- 将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 接上电源和压缩空气供应。让设备升温。等待所有温度都调至公差范围内且熔缸内所有胶粘剂都完全熔化。
- 继续生产。

6.5 更换电磁阀



警告

注意第 6.1 章的所有安全建议。

维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！

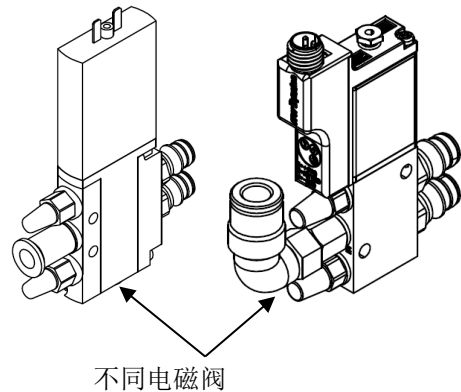
操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！

相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。

在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。

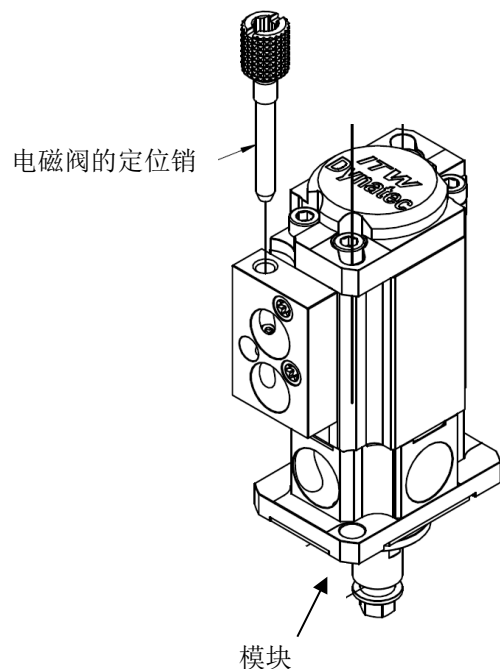
更多信息参考第 8 章的图纸。

1. 停止所有电机。
2. 关闭设备，确保设备已完全断电且卸压。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备。
4. 将电磁阀的供气压力降至 0 巴！
5. 拆去电磁阀的电气连接器和压气喉管。
6. 松开电磁阀定位销，拔出电磁阀并更换新阀。
7. 倒序安装新电磁阀，将其装到模块上。



完成维护和修理工作之后：

- 将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 接上电源和压缩空气供应。让设备升温。等待所有温度都调至公差范围内且熔缸内所有胶粘剂都完全熔化。
- 继续生产。



6.6 更换模块



警告

注意第 6.1 章的所有安全建议。

维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！

操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！

相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。

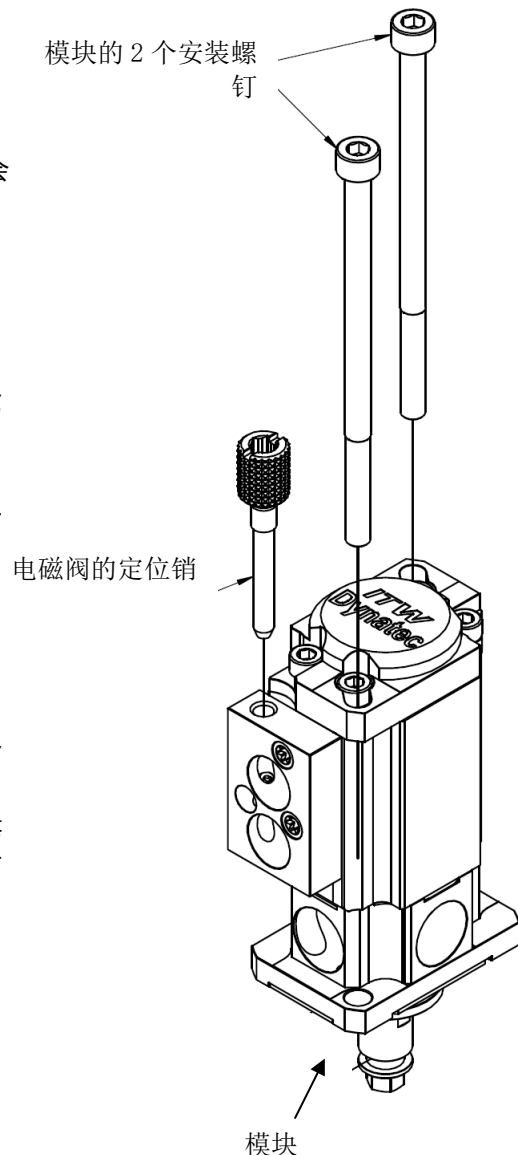
在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。

更多信息参考第 8 章的图纸。

1. 停止所有电机。
2. 关闭设备，确保设备已完全断电且卸压。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备。
4. 将耐热收集容器/垫板放在胶枪下方。可能会有高温胶粘剂溢漏出来！
5. 按照第 6.3 章“释放胶粘剂压力”中的说明释放胶粘剂压力。
6. 拆去电磁阀的电气连接器和压气喉管。
7. 松开电磁阀的定位销，拉出电磁阀。参见第 6.5 章 更换电磁阀。
8. 拧松模块上的两个安装螺钉，拆下分歧座上的模块。
9. 倒序安装新模块，使用 20-25 英寸/磅（2.3-2.8 Nm）的扭矩将其固定到分歧座上。

完成维护和修理工作之后：

- 将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 接上电源和压缩空气供应。让设备升温。等待所有温度都调至公差范围内且熔缸内所有胶粘剂都完全熔化。
- 继续生产。



6.7 更换 SCS喷嘴或喷嘴

	警告 注意第 6.1 章的所有安全建议。 维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！ 操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！ 相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。 在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。
---	--

更多信息参考第 8 章的图纸。

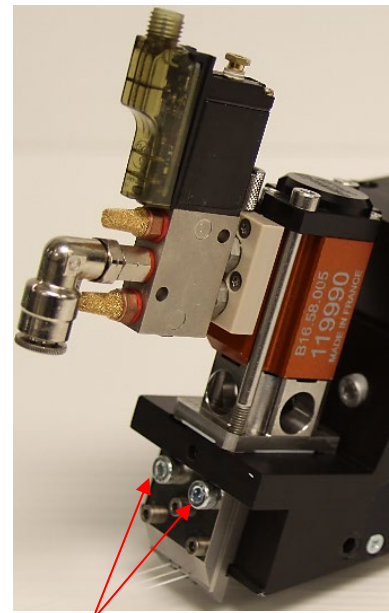
喷嘴有时会被焦粒、残渣或其它异物堵塞。这会导致胶水流量下降或甚至停止。按照以下程序更换喷嘴：

喷嘴必须在工作温度时清洗。

1. 停止所有电机。
2. 关闭设备，确保设备已完全断电且卸压。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备。
4. 将耐热收集容器/垫板放在胶枪下方。可能会有高温胶粘剂溢漏出来！
5. 按照第 6.3 章“释放胶粘剂压力”中的说明释放胶粘剂压力。
6. 拧松两个安装螺钉，拆下模块上的喷嘴。
7. 倒序安装喷嘴，使用 20-25 英寸/磅（2.3-2.8 Nm）的扭矩将其安装到模块上。

完成维护和修理工作之后：

- 将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 接上电源和压缩空气供应。让设备升温。等待所有温度都调至公差范围内且熔缸内所有胶粘剂都完全熔化。
- 继续生产。



喷嘴的两个安装螺钉



6.8 清洁喷嘴

      	警告 注意第 6.1 章的所有安全建议。 维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！ 操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！ 相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。 在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。
---	---

更多信息参考第 8 章的图纸。

喷嘴有时会被焦粒、残渣或其它异物堵塞。这会导致胶水流量下降或甚至停止。在这种情况下，必须在高温烘箱中清洁喷嘴或更换喷嘴。

	警告 请勿拆卸喷嘴进行清洁！这会损坏喷嘴板，这将使保修失效！
	请勿使用不锈钢、黄铜或铜制成的合金刷清洁喷嘴；它们可能会严重损坏喷嘴！

在高温烘箱（炉）中清洁喷嘴

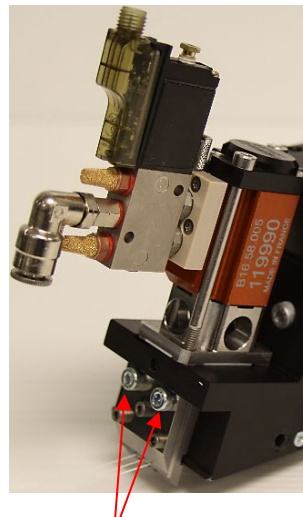
喷嘴清洁炉（炉）（PN 80.80000.103）可从 ITW Dynatec 获得。

喷嘴将在 750-800°F (400-425°C) 的烤箱中“烘烤”大约 4 到 6 小时；喷嘴中的残留粘合剂会变成灰烬/灰尘，可以用压缩空气吹走。烤箱随附完整的清洁说明。

更换喷嘴

更换时喷嘴必须处于工作温度。

1. 停止所有电机。
2. 关闭设备，确保设备已完全断电且卸压。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备。
4. 将耐热收集容器/垫板放在胶枪下方。可能会有高温胶粘剂溢漏出来！
5. 按照第 6.3 章“释放胶粘剂压力”中的说明释放胶粘剂压力。
6. 拧松两个安装螺钉，拆下模块上的喷嘴。
7. 倒序安装喷嘴，将其安装到模块上。



喷嘴的两个安装螺钉

完成维护和修理工作之后：

- 将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 接上电源和压缩空气供应。让设备升温。等待所有温度都调至公差范围内且熔缸内所有胶粘剂都完全熔化。
- 继续生产。

6.9 更换刮唇

	警告
	注意第 6.1 章的所有安全建议。
	维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！
	操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！
	相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。
	在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。

更多信息参考第 8 章的图纸。

喷嘴有时会被焦粒、残渣或其它异物堵塞。这会导致胶水流量下降或甚至停止。按照以下通用程序更换喷嘴：

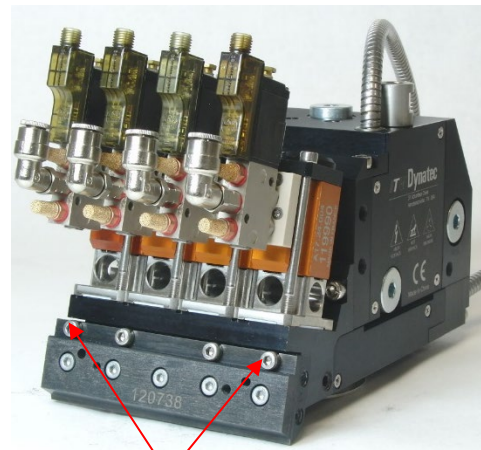
喷嘴必须在工作温度时更换或清洗。

1. 停止所有电机。
2. 关闭设备，确保设备已完全断电且卸压。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备。
4. 将耐热收集容器/垫板放在胶枪下方。可能会有高温胶粘剂溢漏出来！
5. 按照第 6.3 章“释放胶粘剂压力”中的说明释放胶粘剂压力。
6. 拧松安装螺钉，拆下模块上的喷嘴。

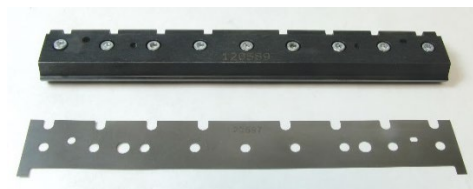


建议：

拆下最后一个螺钉时，要避免刮唇掉下。在拆卸/安装过程中，小心避免损坏刮唇或出口凸缘，否则将不可能产生合适的涂层！



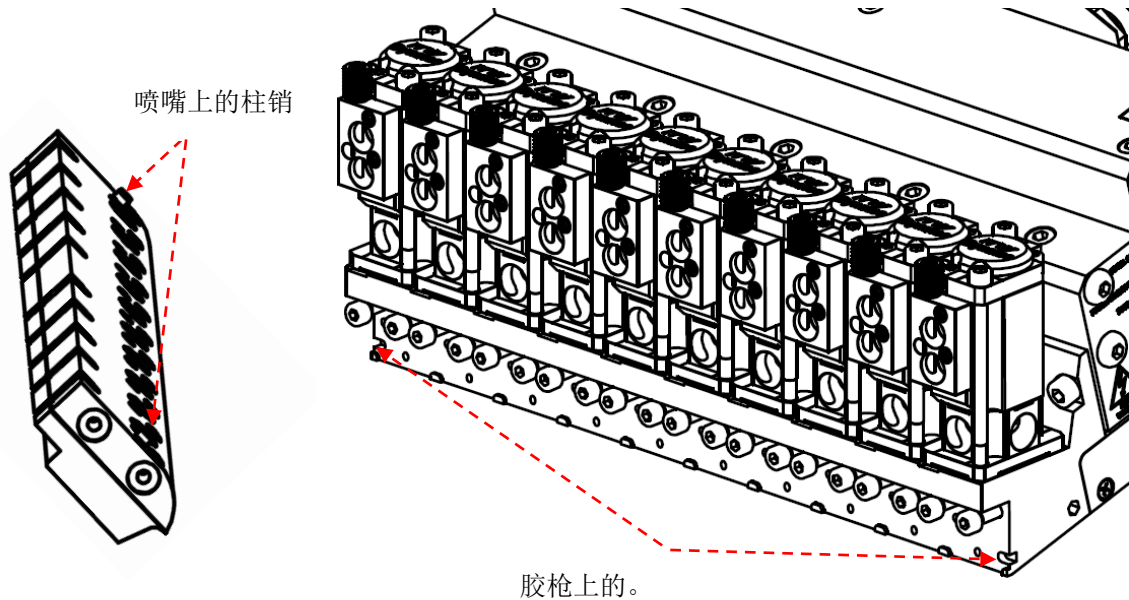
喷嘴的安装螺钉



带隔片的喷嘴

7. 在胶枪上安装新刮唇：

- 确保喷嘴上的两个柱销与胶枪上的凹槽啮合。如果柱销啮合不当，O 型圈将密封不严，导致喷嘴泄漏。



- 由于刮唇在清洗时会进行冷却，因此其长度会发生轻微变化。
- 安装时，注意先安装中间的紧固螺钉并轻轻拧紧。等待约 10 分钟后（刮唇受热时间，及其适度膨胀），安装其它螺钉并轻轻拧紧。
- 只有当刮唇都充分受热后，才能以 20-25 英寸/磅(2.3-2.8 Nm)的拧紧扭矩从内向外拧紧螺钉。

完成维护和修理工作之后：

- 将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 接上电源和压缩空气供应。让设备升温。等待所有温度都调至公差范围内且熔缸内所有胶粘剂都完全熔化。
- 继续生产。

6.10 清洗刮唇内部并更换隔片

	警告
	注意第 6.1 章的所有安全建议。
	维护和维修工作只能由专业技术人员来完成！
	操作发热设备时，请务必戴上耐热防护手套和护目镜，穿好安全鞋以及遮盖全身所有可受伤部位的防护服！受伤或重度烫伤的危险！
	相关组件和胶粘剂的温度较高。请采取一切预防措施禁止皮肤接触到此类物料和高温表面。
	在冲洗过程中，热熔胶会因高压而从胶枪中喷出。穿戴护目镜、手套和防护服。

维护：按照要求清洗刮唇；例如每周一次。

更多信息参考第 8 章的图纸。

喷嘴有时会被焦粒、残渣或其它异物堵塞。这会导致胶水流量下降或甚至停止。

按照以下通用程序清洗喷嘴或更换胶型刮片：

喷嘴必须在工作温度时更换或清洗。

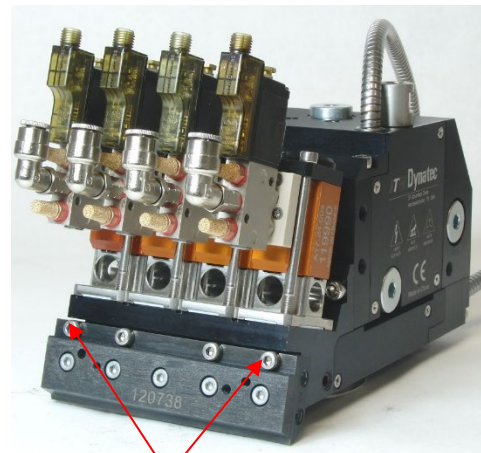
1. 停止所有电机。
2. 关闭设备，确保设备已完全断电且卸压。
3. 防止他人在未经授权的情况下重启设备。
4. 将耐热收集容器/垫板放在胶枪下方。可能会有高温胶粘剂溢漏出来！
5. 按照第 6.3 章“释放胶粘剂压力”中的说明释放胶粘剂压力。
6. 拧松安装螺钉，拆下模块上的喷嘴。



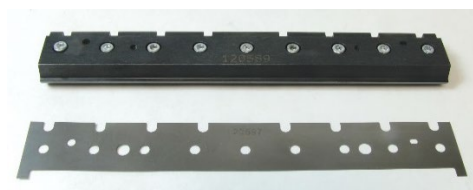
建议：

拆下最后一个螺钉时，要避免刮唇掉下。
在拆下/安装过程中，小心避免损坏刮唇或出口凸缘，否则将不可能产生涂膜！

7. 取出整个刮唇，将其放到木桌上。



喷嘴的安装螺钉



带隔片的喷嘴

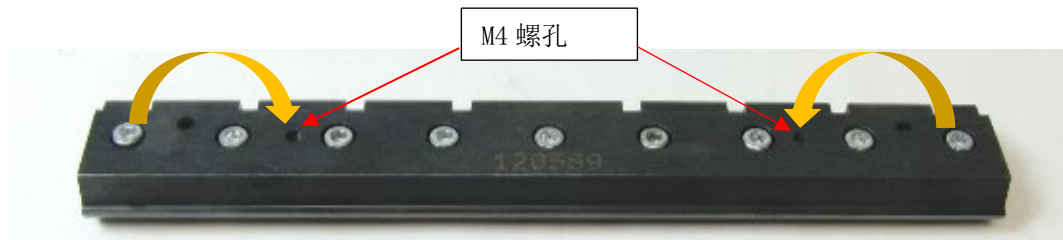
8. 拧下将刮唇两个零件固定到一起的所有紧固螺钉。



9. 刮唇包含两部分，应该拆开。

拆开刮唇的两部分：

2个紧固螺钉可用于帮助拆开喷嘴。前板有2个M4孔（如下所示）。可将两个紧固螺钉拧入这些孔中，分开前和后模板。分开两部分后，拧下两个螺钉。



10. 取下并清洗胶型刮片，其松动位于刮唇中。



注意：

注意隔片的安装方向，因为其必须与安装方向同向组装。

11. 清洗刮唇内部和外部。

只能使用木铲或布条蘸取稀释剂或清洗剂进行清洗。



小心：禁止使用有锋利边缘或金属物体或工具损坏刮唇。否则将不可能产生涂膜！

12. 将刮唇两部分纵向（而不是在出口凸缘侧）放到平桌面上。这确保隔片与出口凸缘齐平。

13. 将清洗过的隔片或新隔片夹在刮唇两部分中间。



注意：插入隔片时要注意安装方向。

14. 使用紧固螺钉拧紧两部分刮唇。

注意隔片与出口凸缘齐平。

15. 将刮唇安装到胶枪上：

由于刮唇在清洗时会进行冷却，因此其长度会发生轻微变化。

安装时，注意先安装中间的紧固螺钉并轻轻拧紧。等待约10分钟后（刮唇受热时间，及其适度膨胀），安装其它螺钉并轻轻拧紧。

只有当刮唇都充分受热后，才能以20-25英寸/磅(2.3-2.8 Nm)的拧紧扭矩从内向外拧紧螺钉。

完成维护和修理工作之后：

- 将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 接上电源和压缩空气供应。让设备升温。等待所有温度都调至公差范围内且熔缸内所有胶粘剂都完全熔化。
- 继续生产。

6.11 维护计划



小心

- 注意第 6.1 章的所有安全建议。
- 用户只可使用 ITW Dynatec 提供的原装零件，否则 ITW Dynatec 将不会承担保修责任！
- 请务必使用指定的润滑剂，同时遵循规定的维修间隔期。另外，考虑内附的生产法规（如适用）。
- 按时认真地进行设备维护不仅能保证设备各项功能一切正常，同时还能避免产生高昂的修理成本。
- 维护作业后，将所有用于修理或维护的相关物料和工具全都带离设备工作区。
- 请在相关组件下面放置一个耐热集水容器/衬垫物。可能会有高温胶粘剂溢漏出来。
- 只可使用干净的无绒布料和恰当的清洁剂进行清洗！不要造成表面磨损！严禁使用锋利的工具在设备上刮擦，否则相关组件将会因渗漏而无法正常运行！

维护计划：

操作时间/频率	检测点/维护注意事项
不间断	• 清理脱落和废弃的胶粘剂，查找出现这种情况的原因，并排除此原因。
每天一次	• 清洗胶枪和零件上的脏污。
每周一次	• 检查过滤网有无堵塞，如需要则更换。 • 检查胶枪上的模块有无泄漏，如需要则更换。 • 检查喷嘴有无磨损或堵塞，如需要则清洗或更换。 • 根据需要清洗刮唇内部。 • 检查胶粘剂供应喉管连接，如松动则紧固好。 • 检查空气供应连接装置是否存在泄漏现象，如有松动，应当重新上紧或者根据实际需求直接予以更换。 • 检查电磁阀是否运转正常，如有需要，立即予以更换。
每三个月一次	• 温度差可能会导致螺纹处（螺纹连接）出现松动。检查所有带螺纹的零件、所有螺丝配件和紧固件是否牢固，如有需要，将它们全都上紧。 • 检查空气预热器电缆组件的电线绝缘层是否硬化，破裂或其他热磨损迹象。如有必要，请更换。
每年一次	• 清洗胶枪。 • 针对磨损问题进行检查。
每两年一次	• 全面维护。

第7章 故障排除

7.1 一般故障排除



建议:

排除故障前, 请重新阅读第 2 章的所有安全建议。
所有故障排除或维修程序必须由合格和经过培训的技术人员实施。

外表面上测量的温度可能与设置和显示的温度出现明显偏差。用户可能会因此得出错误的结论(例如: 加热功能失效)。存在这种温度差实属正常现象, 它在很大程度上取决于所使用的物料。

一般情况下: 如果出现故障, 首先:

- 检查所有电路和气动连接。
- 确认装置的主电源开关已打开。
- 确认泵正在工作, 胶枪气压符合要求。
- 确认温度控制器正在工作, 并且胶机、受热喉管、胶枪和装置连接的其它所有零件的设置点都正确。
- 检查所有零件是否都正确加热。

7.2 电阻表、温度传感器

温度传感器 PT 100 欧姆
控制选项: DCL

温度 ° F ° C	电阻 (欧姆)
32 0	100
50 10	104
68 20	108
86 30	112
104 40	116
122 50	119
140 60	123
158 70	127
176 80	131
194 90	135
212 100	139
230 110	142
248 120	146
268 130	150
284 140	154
302 150	157
320 160	161
338 170	164
356 180	168
374 190	172
392 200	176
410 210	180
428 220	183

温度传感器 Ni 120 欧姆
控制选项: NOR

温度 ° F ° C	电阻 (欧姆)
32 0	120
50 10	127
68 20	135
86 30	142
104 40	150
122 50	158
140 60	166
158 70	174
176 80	183
194 90	192
212 100	201
230 110	210
248 120	219
268 130	229
284 140	239
302 150	249
320 160	259
338 170	270
356 180	284
374 190	292
392 200	303
410 210	315
428 220	328

胶枪

可能的原因

模块未打开。	1. 胶枪温度调节过低。 2. 电磁阀失效。 3. 电磁阀气压过低或无气压。	1. 检查温度调节。 2. 按下电磁阀手动按钮。如果打开，则为电气问题。检查和/或更换电磁阀。 3. 纠正问题并对电磁阀重新施加气压。
模块未流出胶粘剂。	1. 喷嘴堵塞。 2. 过滤网元件脏污。 3. 模块密封件（O 型圈）失效。 4. ASU 的熔缸为空。 5. 胶粘剂过冷。 6. 电磁阀未打开。	1. 清洗或更换喷嘴。 2. 更换过滤网，参见维护章节中的说明。 3. 检查模块 O 型圈，参见维护章节中的说明。 4. 重新填装熔缸。 5. 调节温度，参见 ASU 手册。 6. 检查电磁阀。
热熔胶流出模块的“排水”孔。	1. 模块密封件损坏。	1. 更换模块，参见维护章节中的说明。
胶枪未到达工作温度。	1. 胶枪温度设置点过低。 2. 加热管失效。 3. 温度传感器失效。	1. 更换设置点，参见 ASU 手册。 2. 检查/更换加热管，参见维护章节中的说明。 3. 检查/更换传感器，参见维护章节中的说明。
胶枪过热	1. 胶枪温度设置点过高。 2. 温度传感器失效。	1. 更换设置点，参见 ASU 手册。 2. 检查/更换传感器，参见维护章节中的说明。
空气从模块逸出。	1. 活塞 O 型圈失效。 2. 连接模块的电磁阀上的 O 型圈失效。	1. 更换 O 型圈，参见维护章节中的说明。 2. 拆下模块上的电磁阀（参见维护章节中的说明），更换 O 型圈。
应用胶型不稳定	1. 胶粘剂压力过低。 2. 调节胶型控制器。	1. a. 对于无速度控制的装置：提高 ASU 处的胶粘剂压力。 b. 对于有速度控制（转速计）的装置：调节泵速控制。 2. 正确调节请参见胶型控制器手册。

第8章

图纸和物料清单



警告

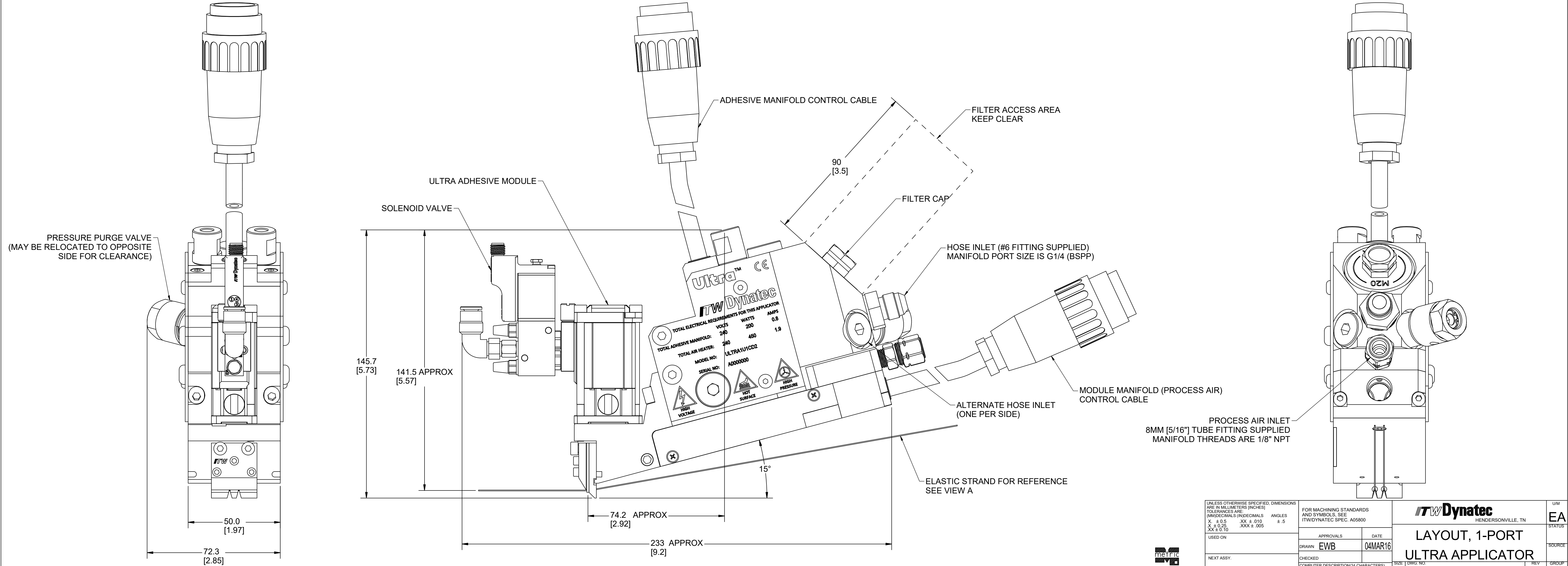
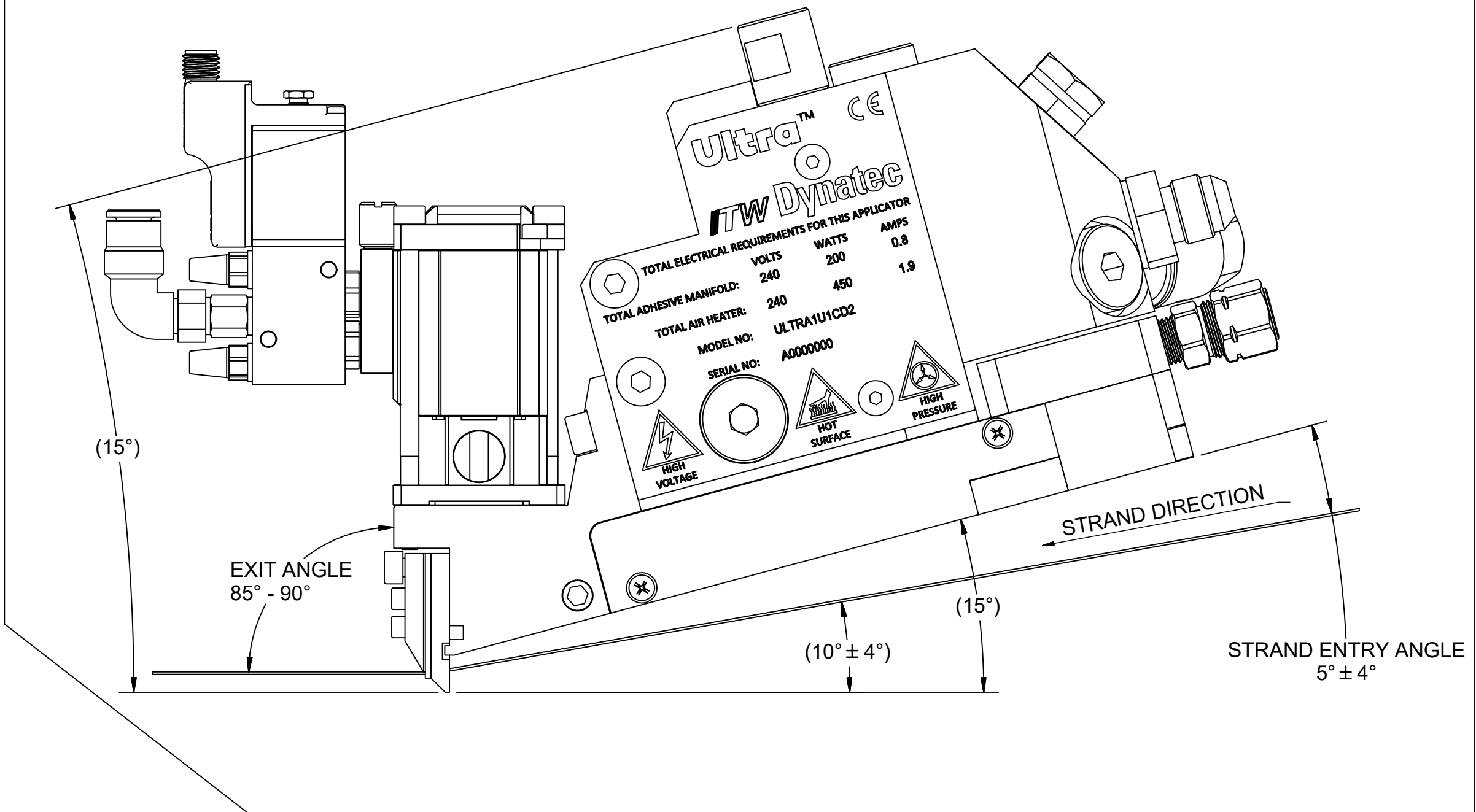
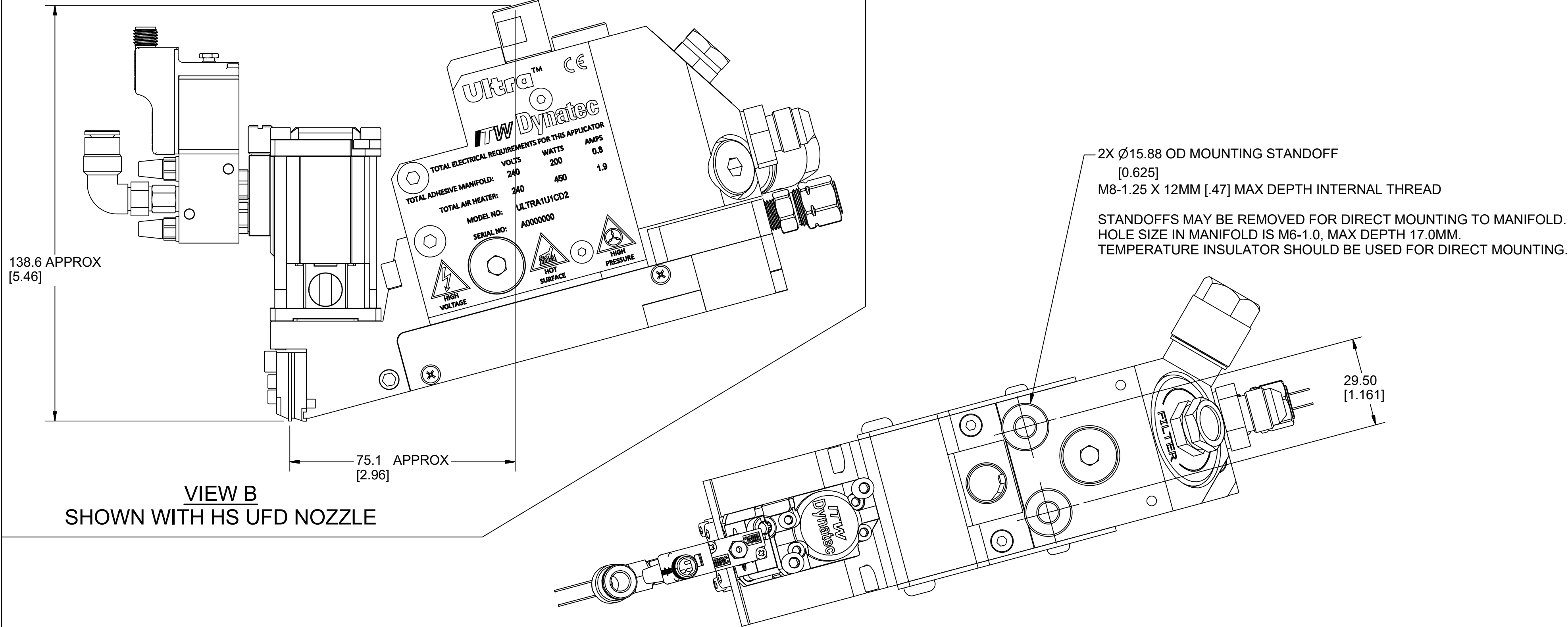
所有零件必须进行定期检查，如有磨损或破裂，应当及时予以更换，否则不但会影响到设备的正常运行，而且还会造成人员伤害。

本章含有各组件的零件插图（爆炸图）。这些示意图对于部件号的查找以及设备的维护或维修操作来说非常有用。

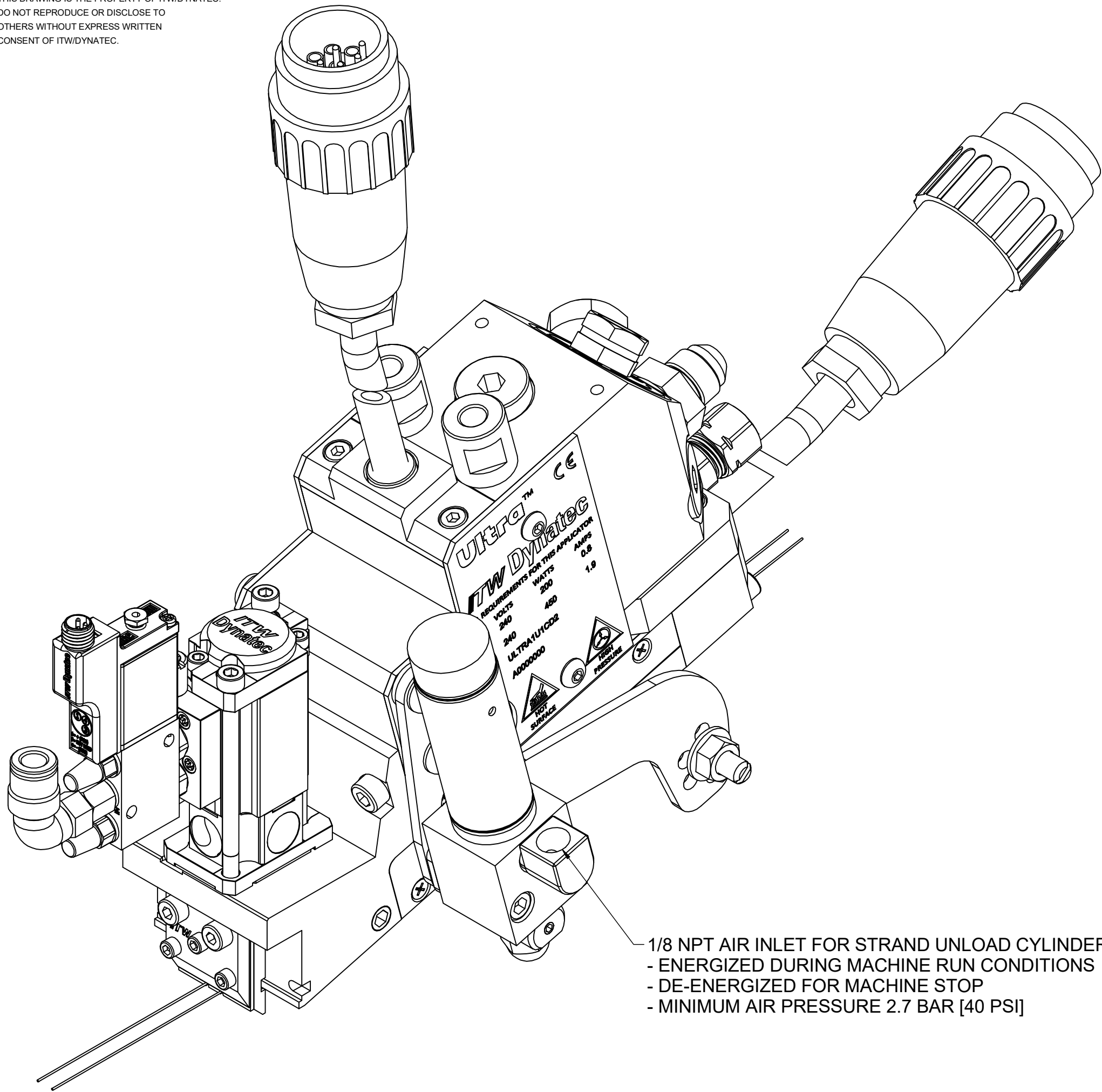
注：手册中提到最常见的螺丝、螺母和垫圈是非卖品，您可以在当地的五金店购买。专用紧固件则需通过 ITW Dynatec 的客服部门获取。

8.1 1模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120474

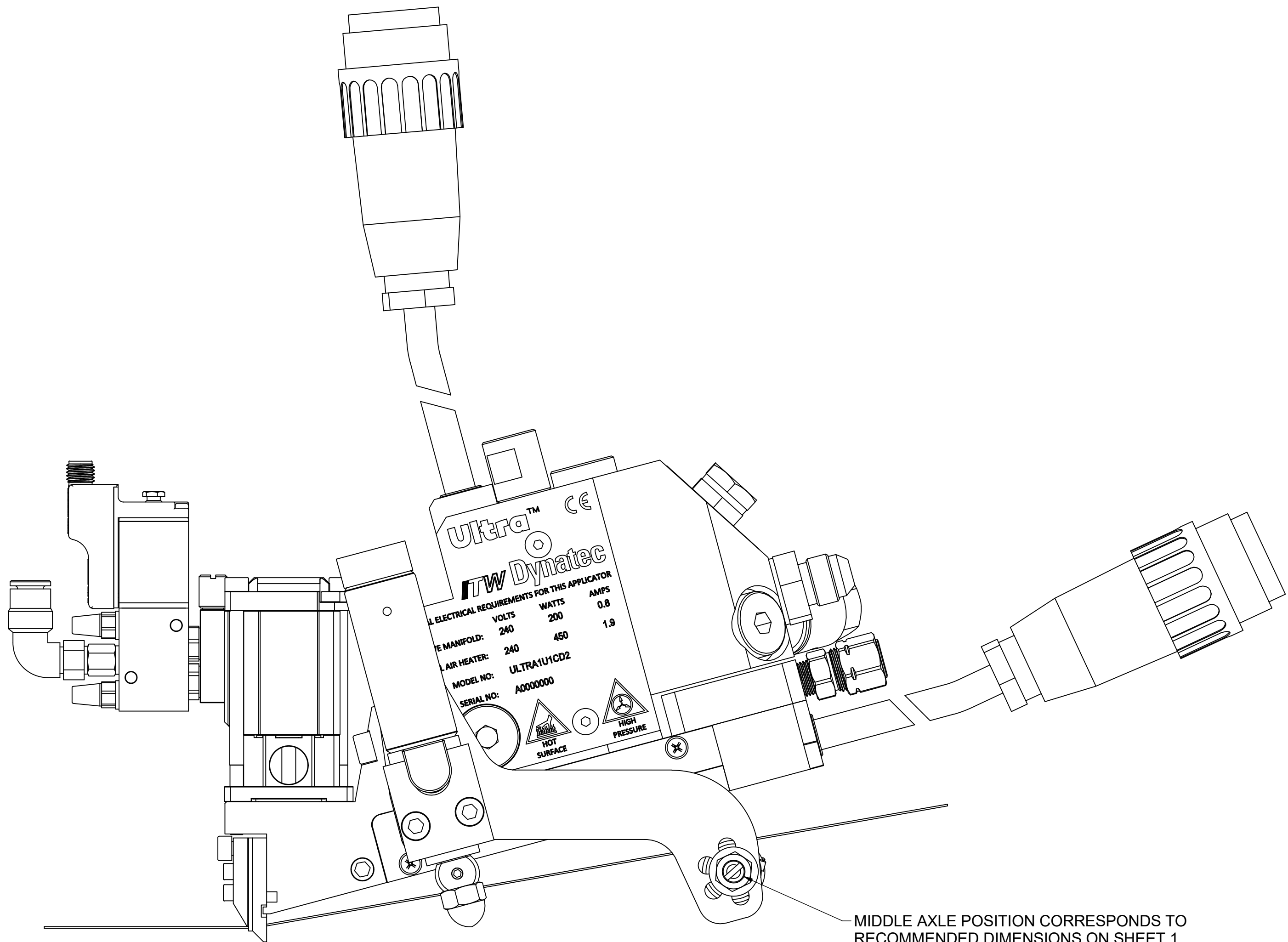
REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
C468	B	ADD SHEET 2	16JAN17	EWB	
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 3	27FEB18	EWB	
ECN667	D	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	07OCT19	EWB	



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (INCHES) ANGLES X ± 0.5 .XX ± .010 ± 5 X ± 0.25 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS DATE		EA
NEXT ASSY:		DRAWN EWB	04MAR16	STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
		SIZE DWG NO.	D 120474	REV GROUP
		SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 1 OF 3

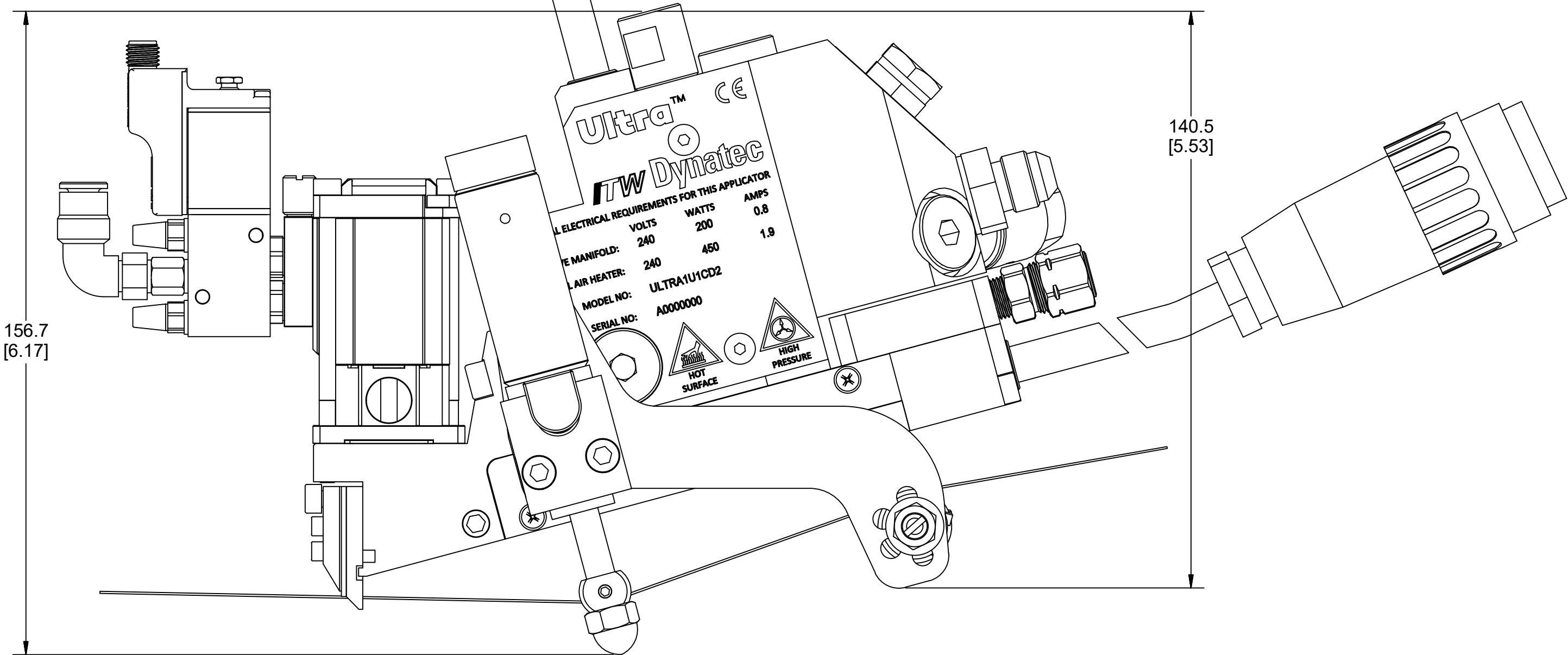


1/8 NPT AIR INLET FOR STRAND UNLOAD CYLINDER
- ENERGIZED DURING MACHINE RUN CONDITIONS
- DE-ENERGIZED FOR MACHINE STOP
- MINIMUM AIR PRESSURE 2.7 BAR [40 PSI]



MIDDLE AXLE POSITION CORRESPONDS TO
RECOMMENDED DIMENSIONS ON SHEET 1.

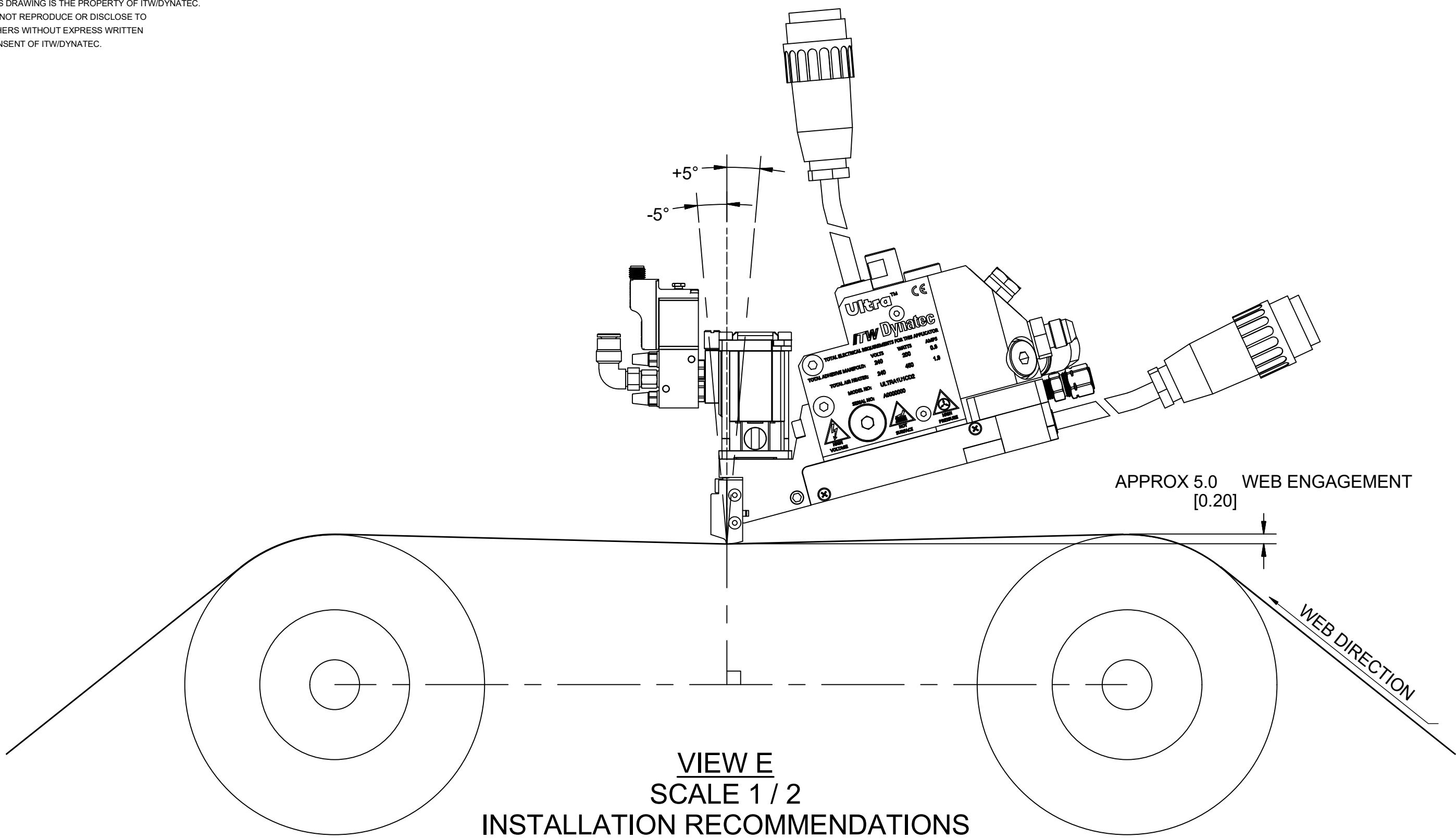
VIEW C
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE RUNNING CONDITION



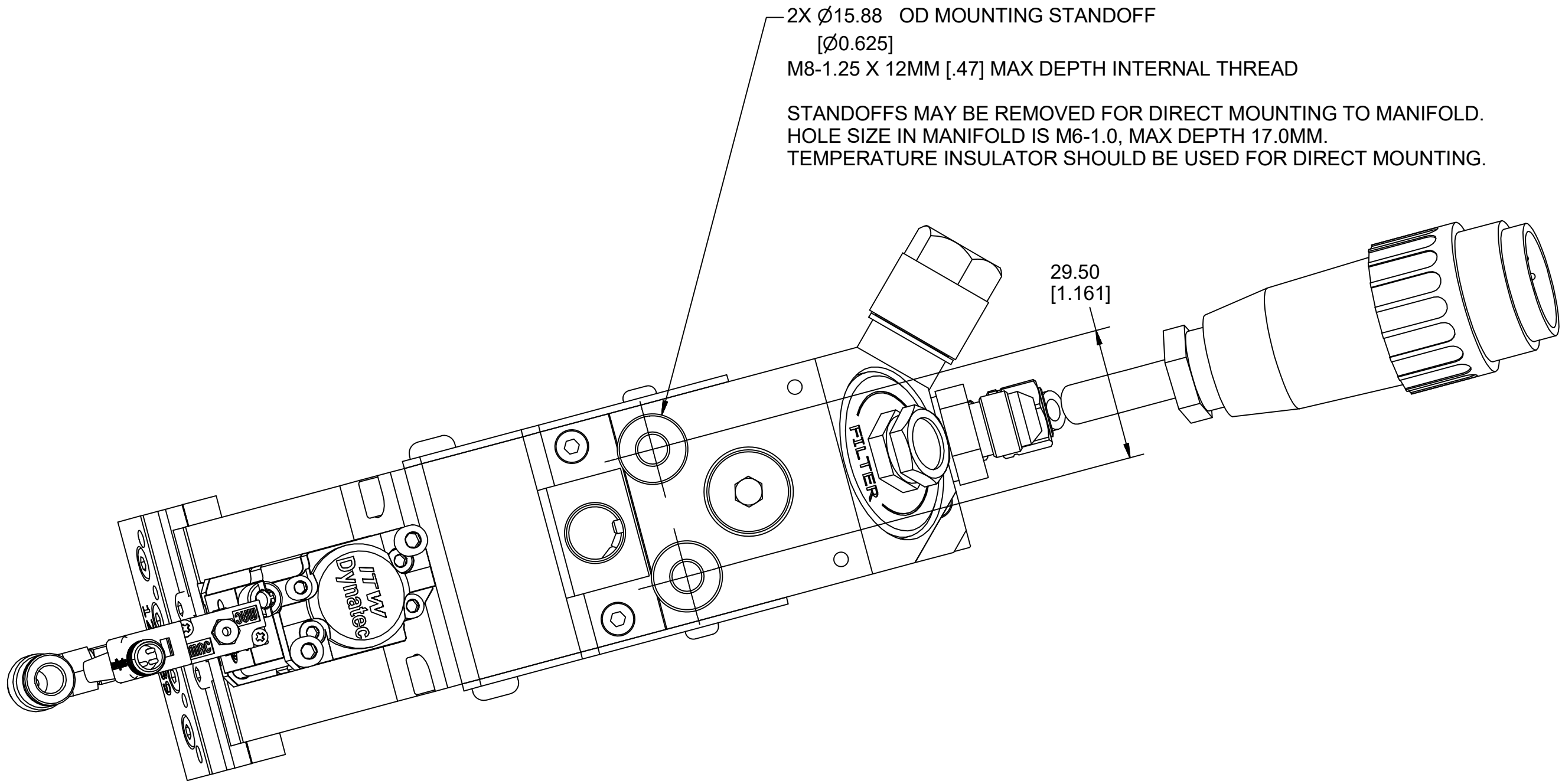
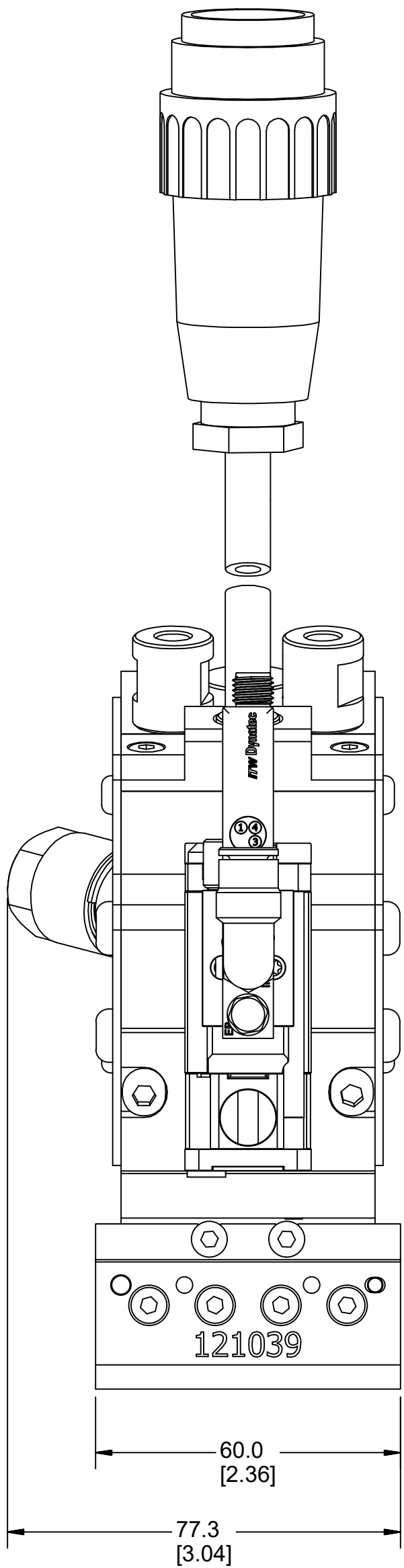
VIEW D
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE STOP CONDITION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONS (IN DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5 X ± 0.25 XX ± 0.05 XX ± 0.10 XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		U/M
USED ON		APPROVALS	DATE	EA STATUS
DRAWN		EWB	04MAR16	
NEXT ASSY.		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SIZE DWG. NO. D 120474		D REV GROUP
SCALE 1:1		CAD DRAWING		SHEET 2 OF 3

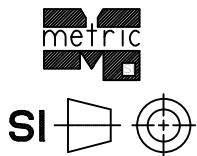
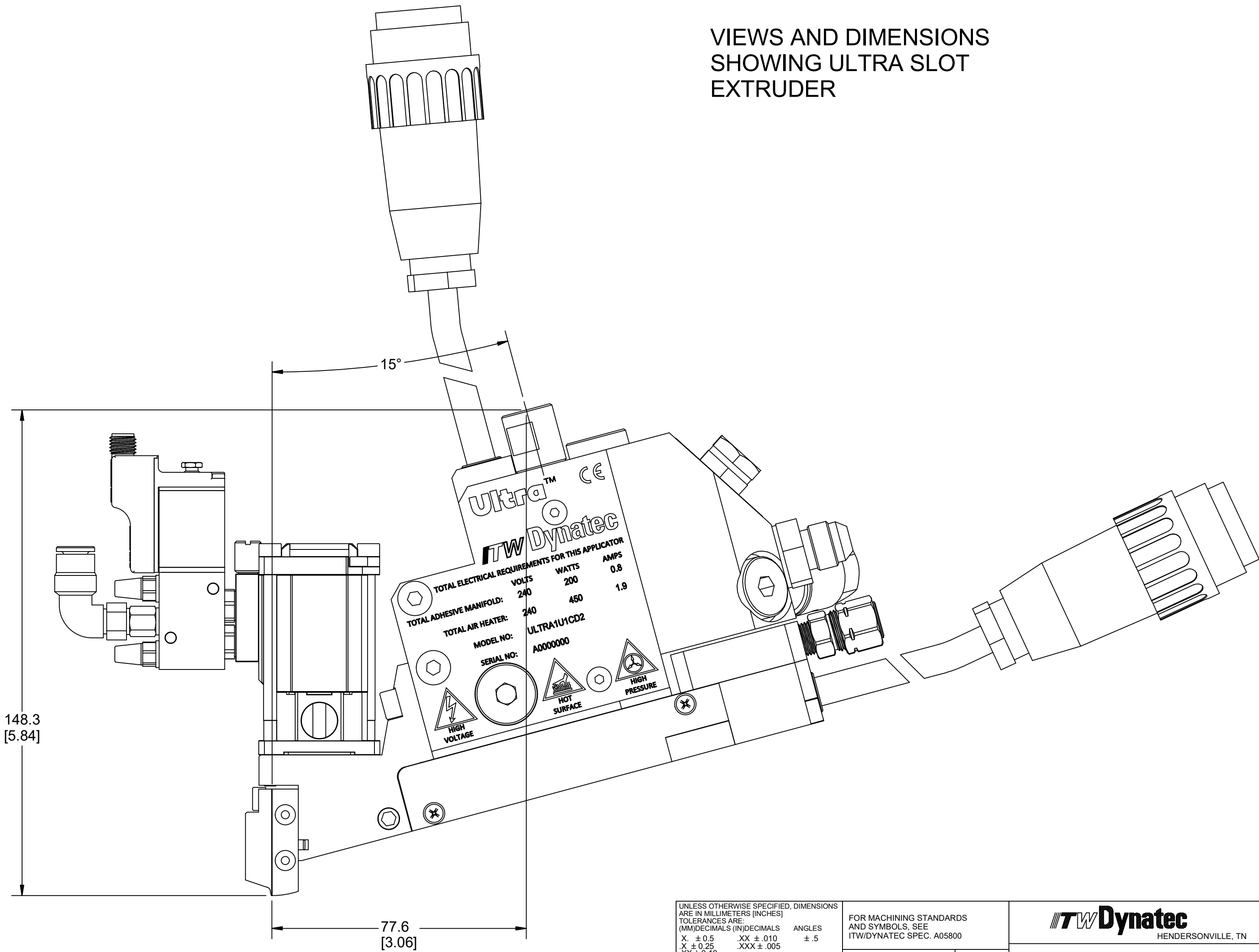




VIEW E
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



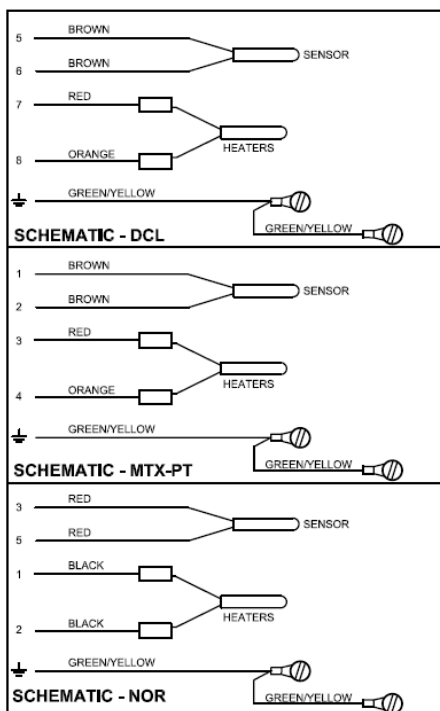
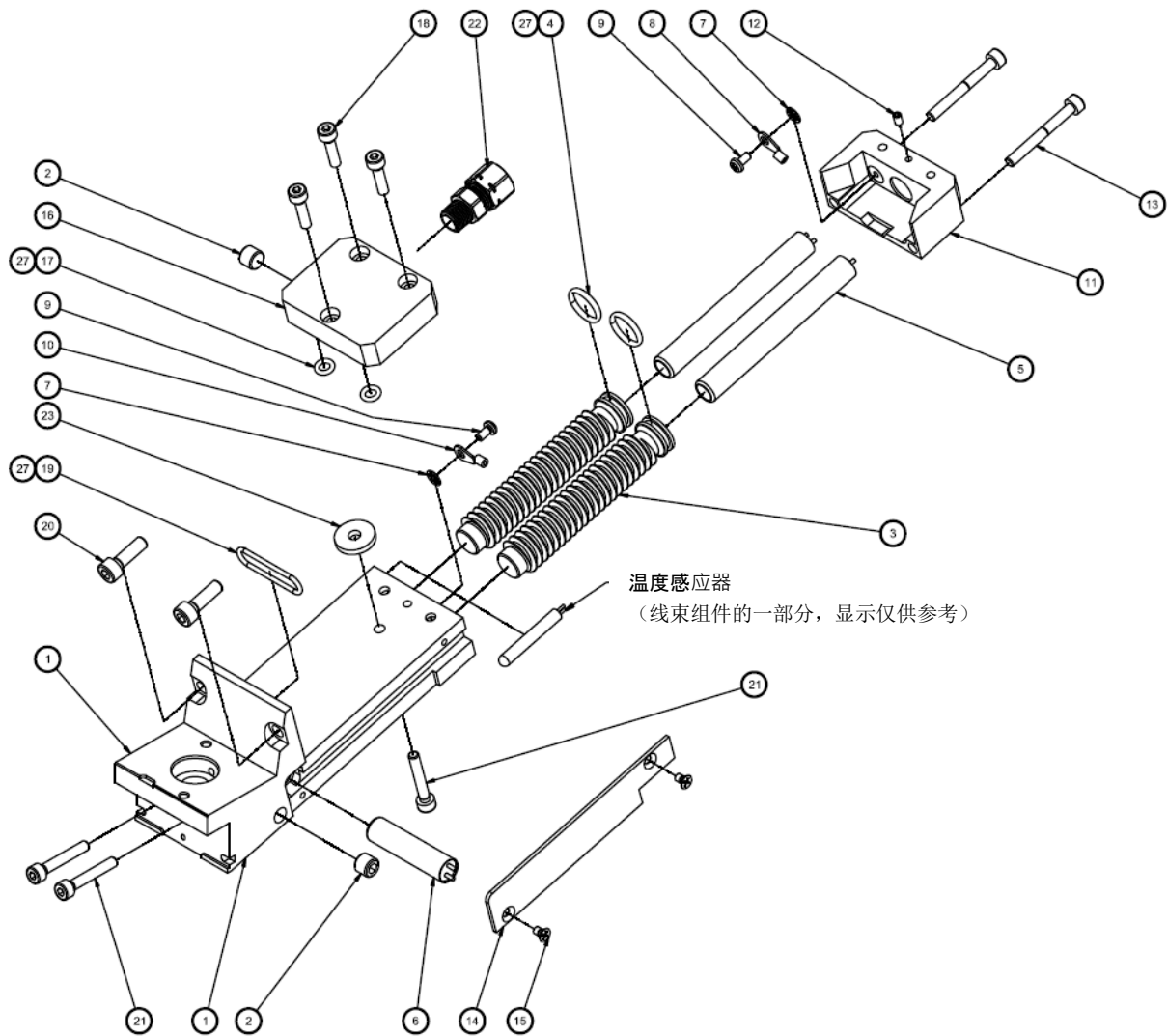
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5 X ± 0.25 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS	DATE	EA
DRAWN		EWB	04MAR16	STATUS
NEXT ASSY.		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1	CAD DRAWING	3 OF 3

8.1.1 模块分歧座组件, 1模块, ULTRA可拼接, PN 122796

项目号	部件号	描述	数量
1	122797	模块分歧座, 1 模块, ULTRA 可拼接	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	2
3	119988	85mm 螺旋管	2
4	N00181	017 O 型圈	2
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	2
6	106444	10x40mm 加热管、150W、240V	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	048G016	6 号环型端子	1
9	101627	M3x6mm 螺钉	2
10	N07430	6 号环型端子	1
11	122597	后线盖	1
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	2
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	122598	空气歧管	1
17	N00175	008 O 型圈	2
18	106328	M4x16mm 螺钉	3
19	N00187	020 O 型圈	1
20	119015	M5x16mm 螺钉	2
21	100908	M4x25mm 螺钉	3
22	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
23	803579	垫片	1
24	048J271	软管, 热缩, PTFE, ID 0.15"	0.2ft
25	N01756	并行 16-14 GA 终端	2
26	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.5ft
27	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*

A / R * =根据需要。

注意: 线束组件取决于传感器/接头型号, 并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。



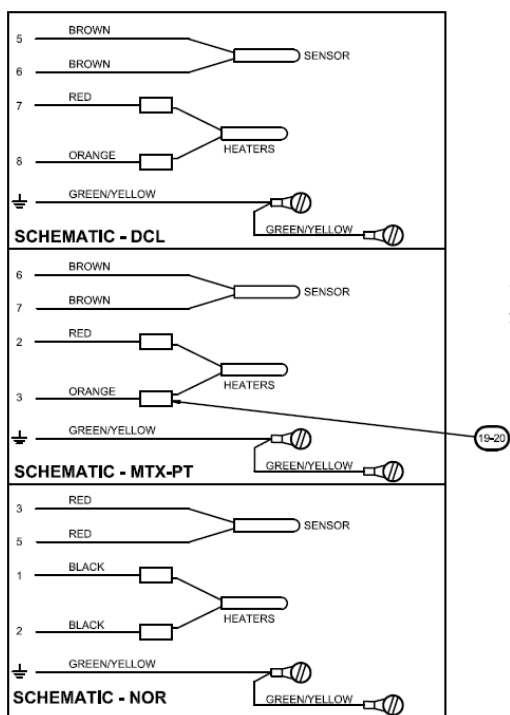
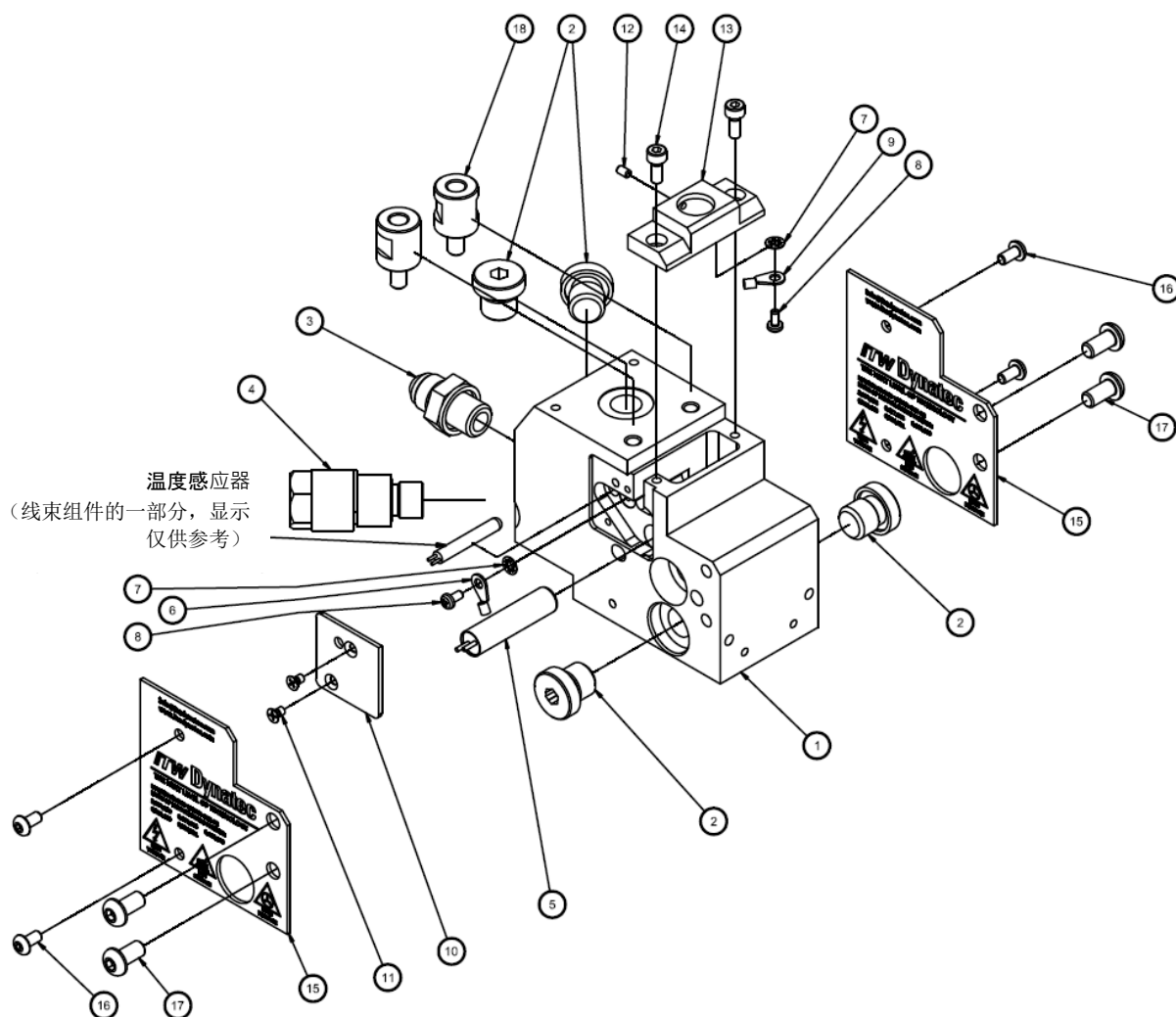
原理图仅供参考。
最终连接在下一个装配中。

插图：模块分歧块组件，1 模块，ULTRA 可拼接，PN 122796

8.1.2 枪体组件, 2模块（也适用于1模块），ULTRA可拼接，PN 122592

项目号	部件号	描述	数量
1	122591	枪体, 2 模块, ULTRA 可拼接, (也用于 1 模块)	1
2	101625	G1/4 堵头	4
3	101624	1/4 BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
4	107820	泄压阀组件	1
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	1
6	N07430	6 号环型端子	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	101627	M3x6mm 螺钉	2
9	048G016	6 号环型端子	1
10	121683	侧盖	1
11	106239	M3x5mm 螺钉	2
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	122593	电线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	2
15	121130	端盖	2
16	107161	M4x8mm 螺钉	4
17	120719	M6x12mm 螺钉	4
18	120115	M6xM8 适配器	2
19	N01756	并行 16-14 GA 终端	2
20	048J271	软管, 热缩, PTFE, ID 0.15"	0.2ft
21	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.2ft

注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

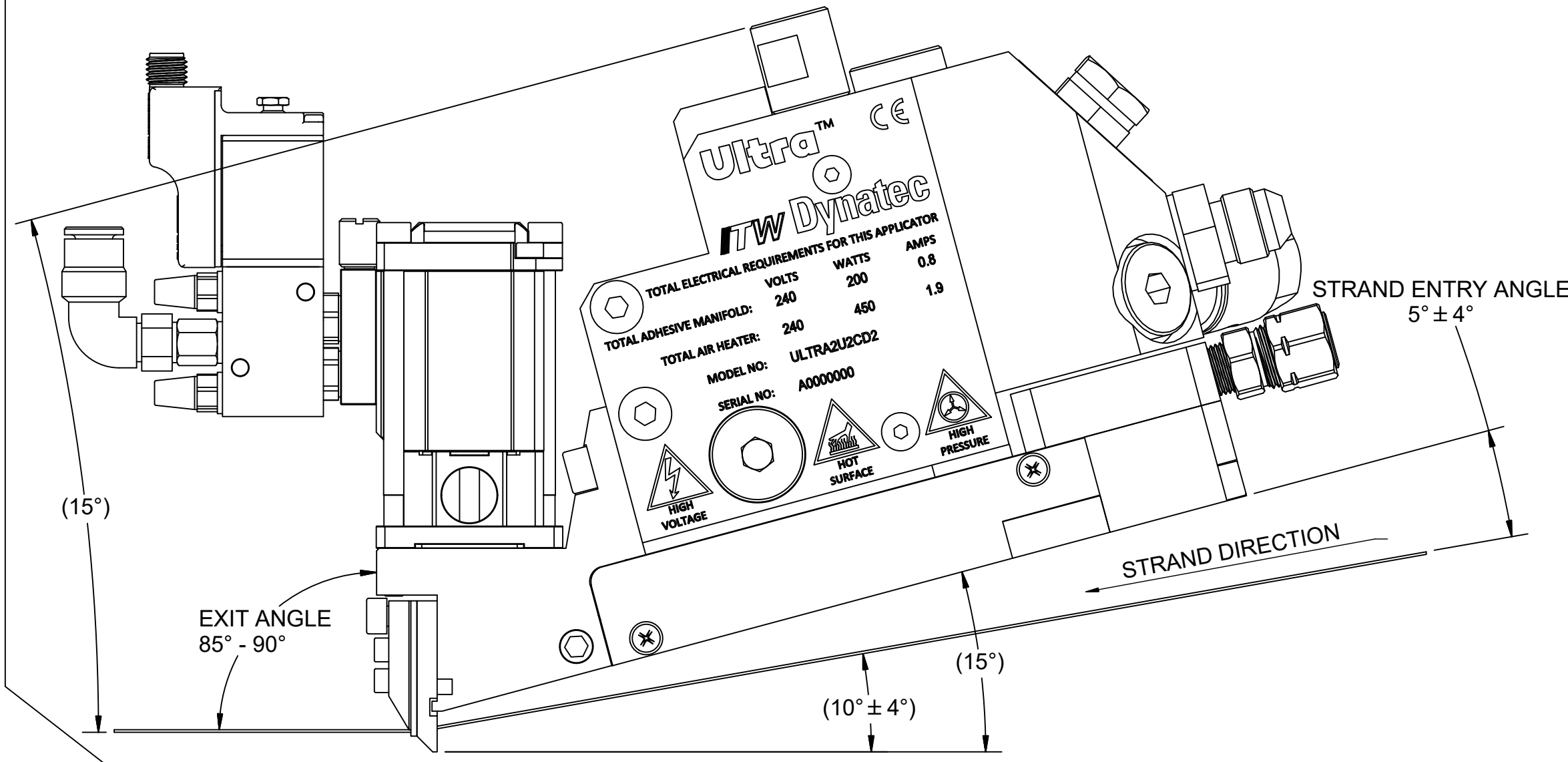
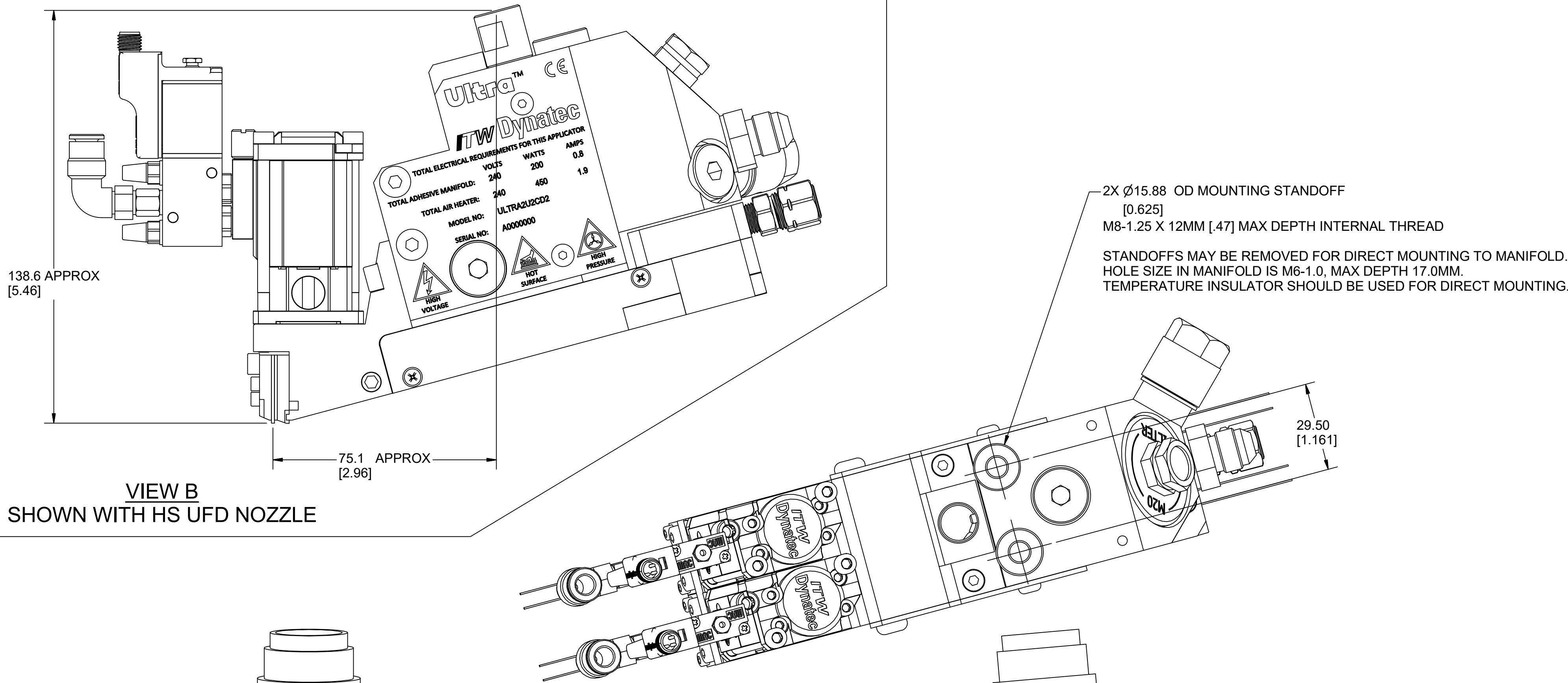


原理图仅供参考。
最终连接在下一个装配中。

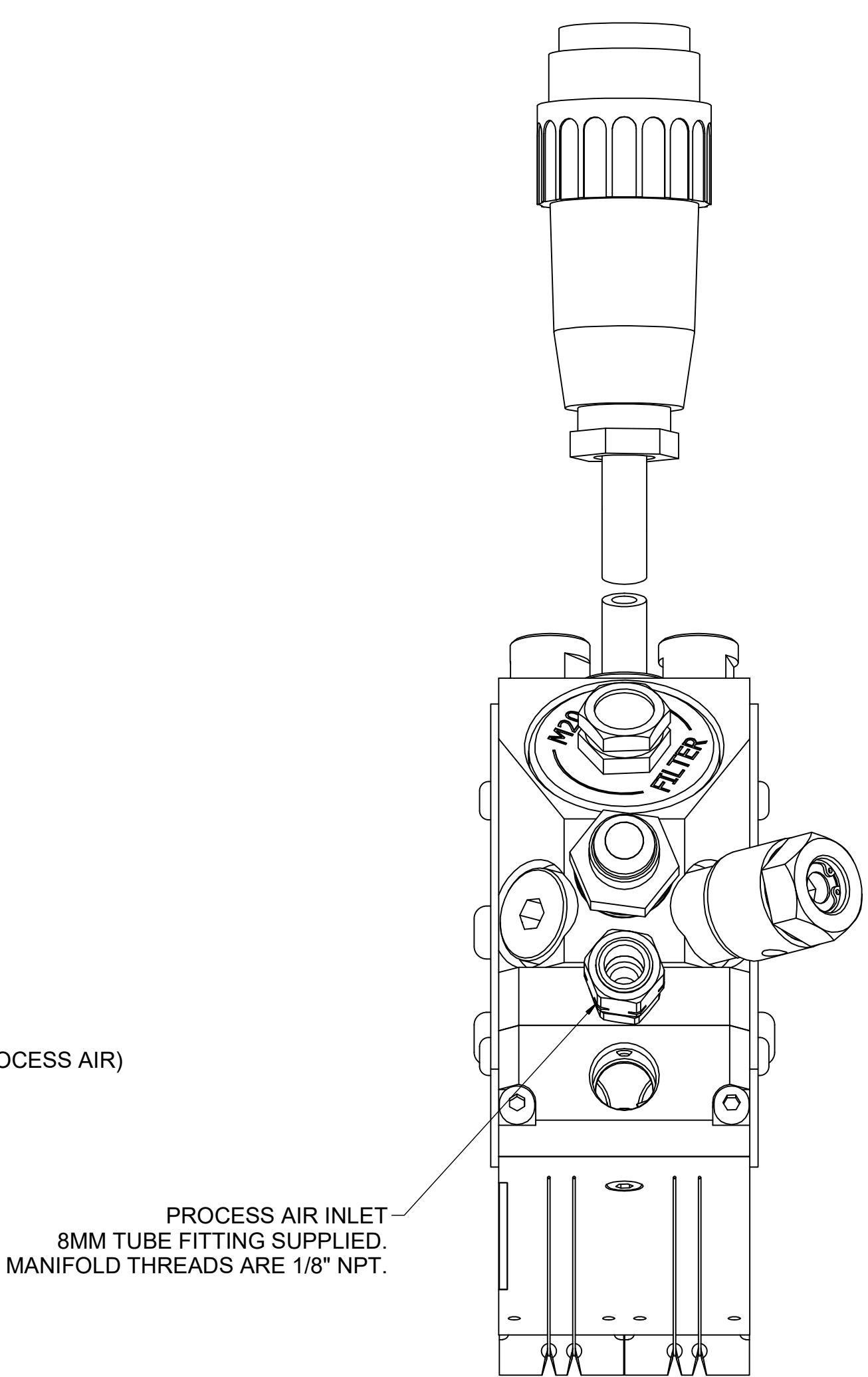
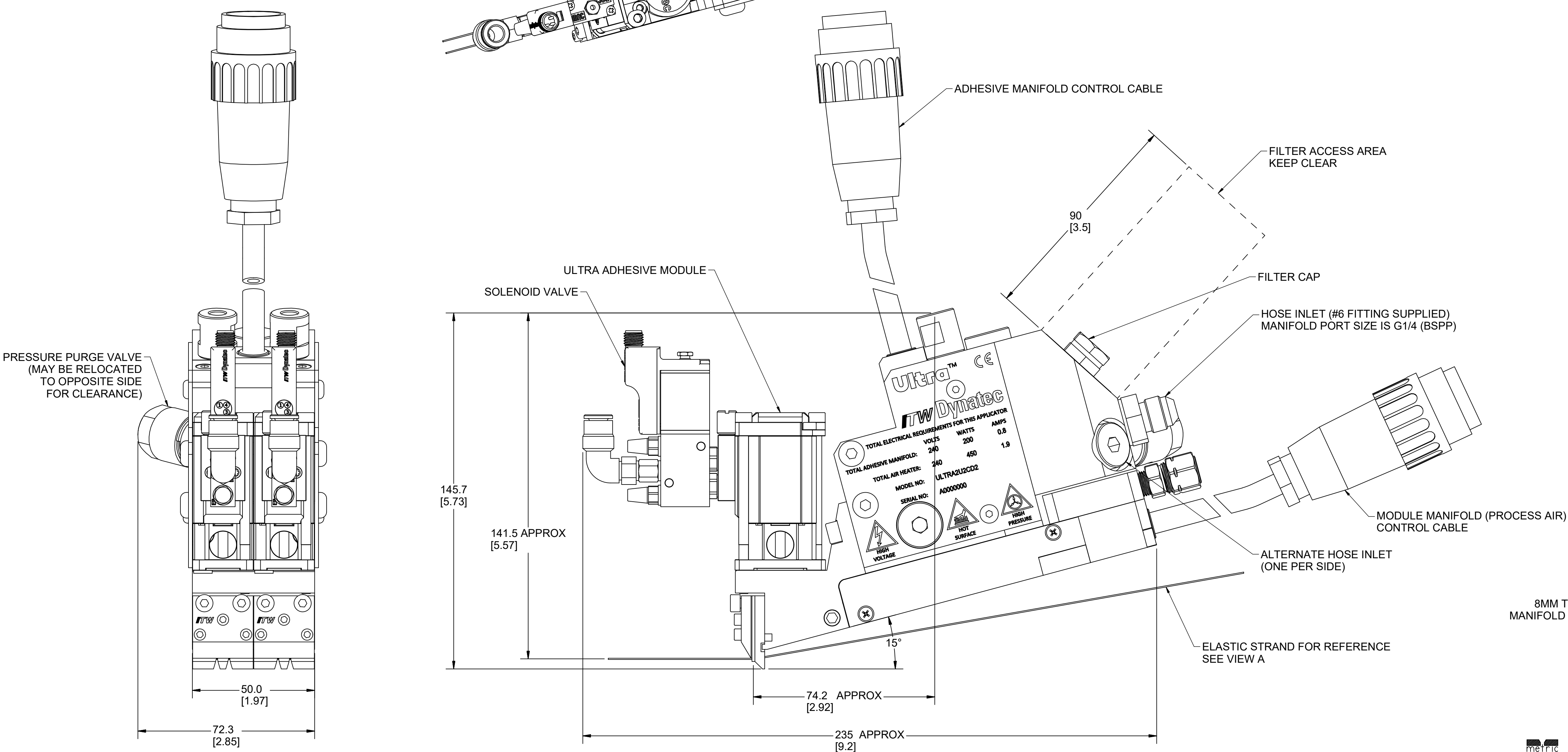
插图: 枪体组件, 2 模块 (也适用于 1 模块), ULTRA 可拼接, PN 122592

8.2 2模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120475

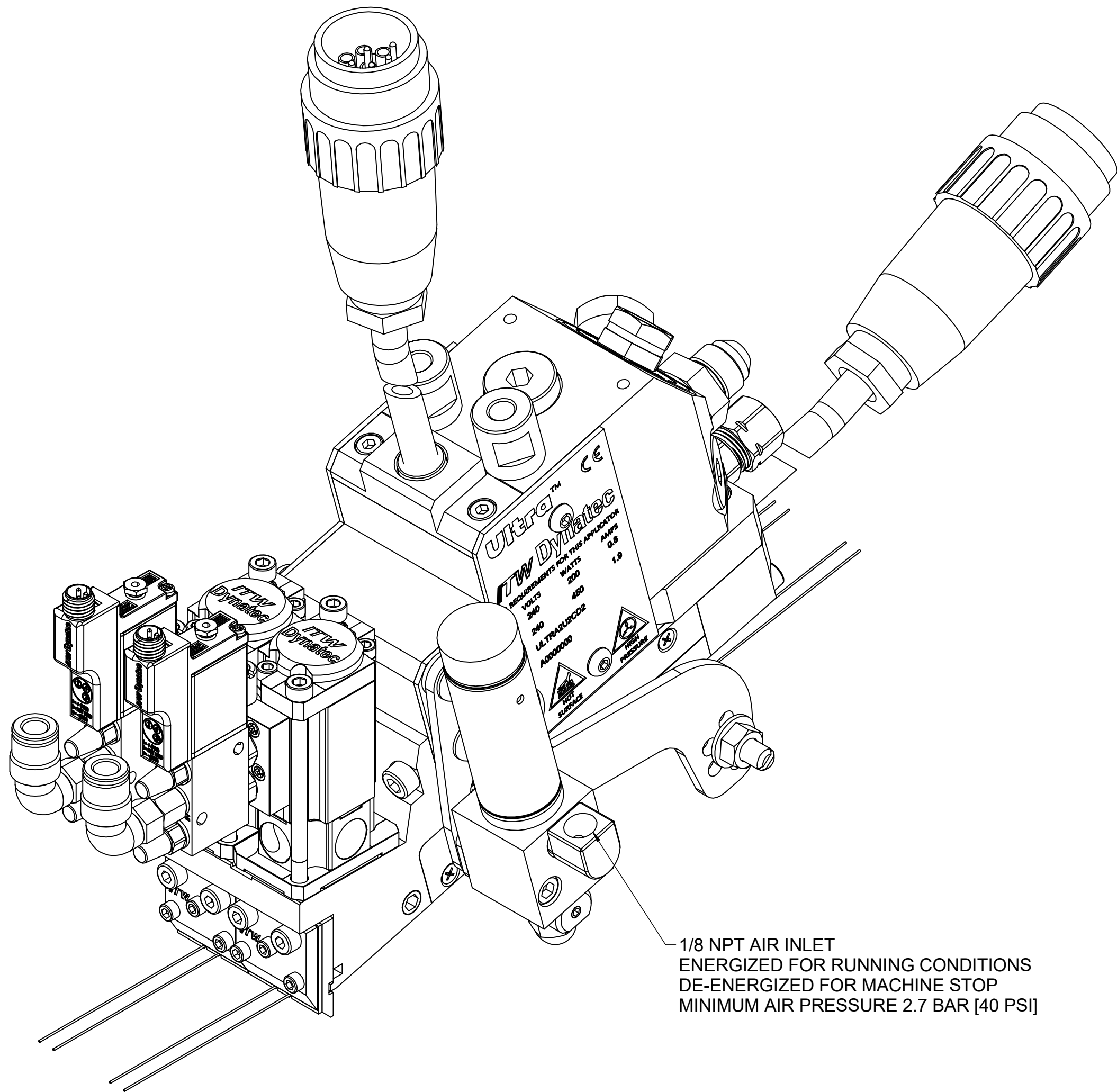
		REVISIONS		
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB
C468	B	ADD SHEET 2	16JAN17	EWB
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 3	27FEB18	EWB
ECN667	D	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	16OCT19	EWB



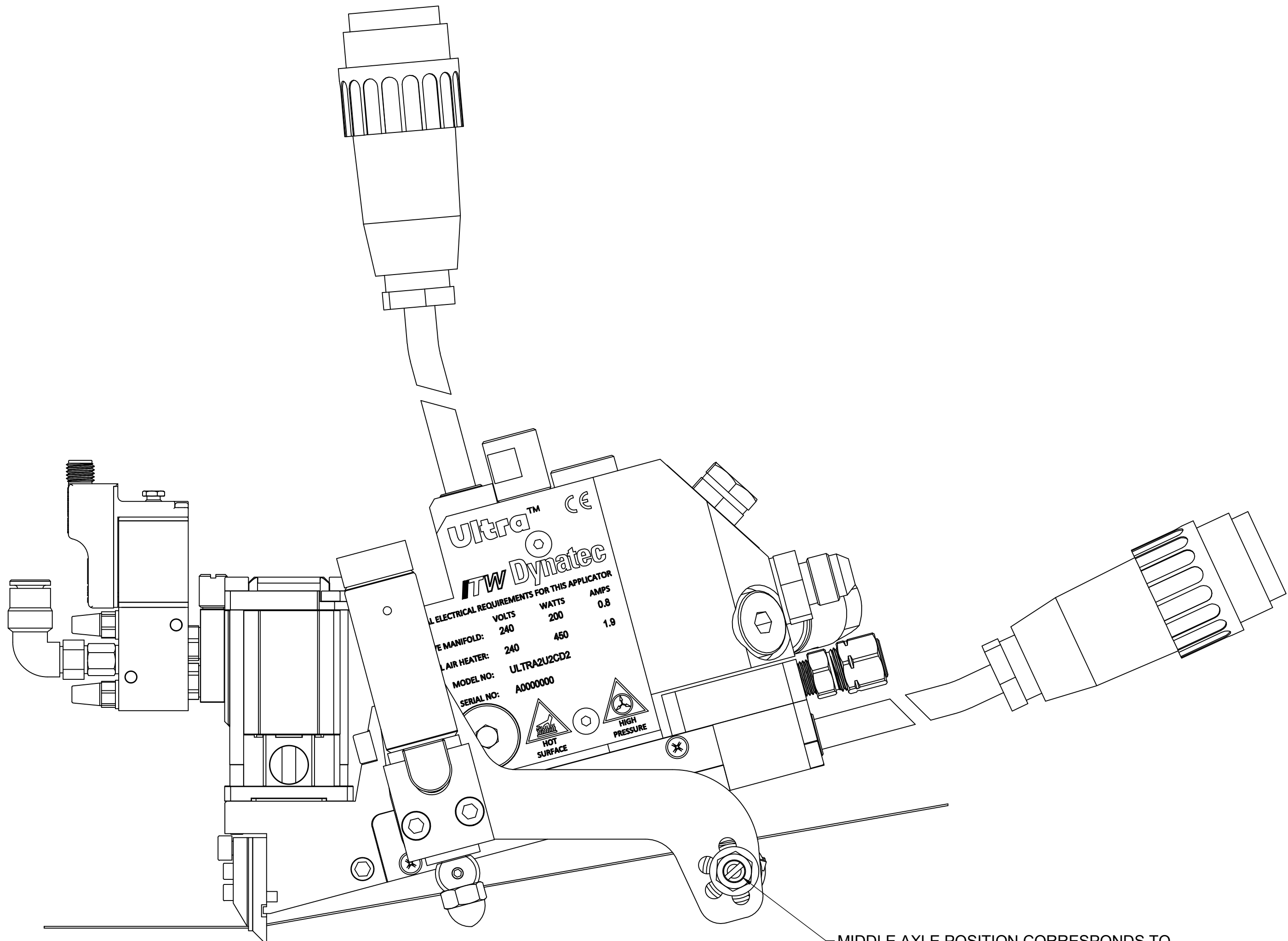
VIEW A
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: DIMENSIONALS (LINE DIMALS) ANGLES X: ± 0.5 XX: ± 0.10 ± 5 Y: ± 0.25 XXX: $\pm .005$ Z: ± 0.10		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN		UM EA STATUS SOURCE GROUP
USED ON		APPROVALS		DATE		LAYOUT, 2-PORT ULTRA APPLICATOR
DRAWN		EWB		04MAR16		
NEXT ASBY		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		
DO NOT SCALE DRAWING		SIZE		DWG. NO.		
D		1:1		120475		REV D
1 OF 3		CAD DRAWING		SHEET		1 OF 3

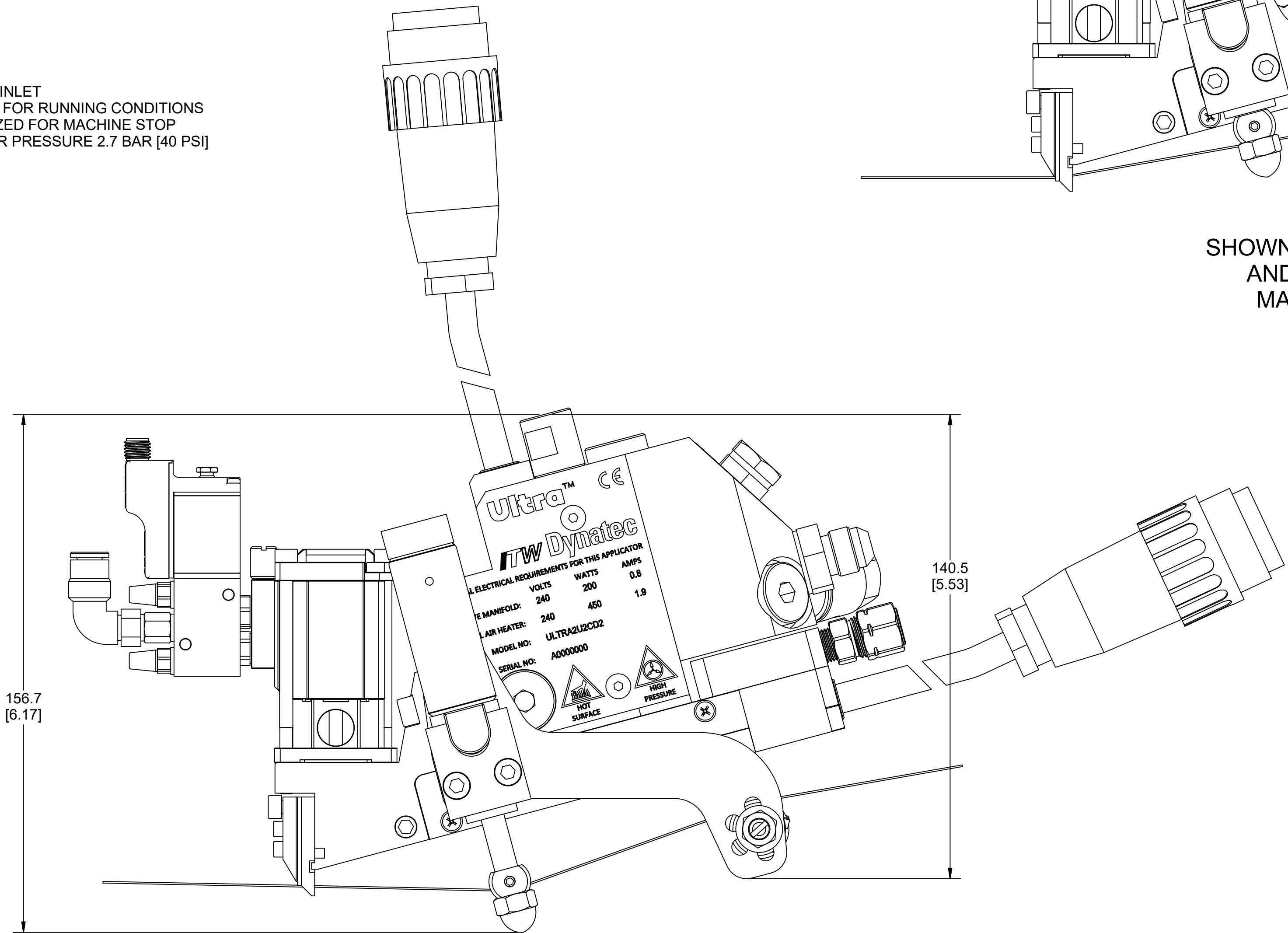


1/8 NPT AIR INLET
ENERGIZED FOR RUNNING CONDITIONS
DE-ENERGIZED FOR MACHINE STOP
MINIMUM AIR PRESSURE 2.7 BAR [40 PSI]



MIDDLE AXLE POSITION CORRESPONDS TO
RECOMMENDED DIMENSIONS ON SHEET 1.

VIEW C
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE RUNNING CONDITION



VIEW D
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE STOP CONDITION

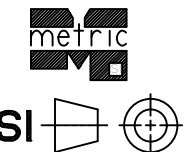
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS
ARE IN MILLIMETERS (INCHES).
TOLERANCES ARE:
X ± 0.5 XX ± 0.10 ANGLES ± 5
Y ± 0.25 XXX ± 0.05

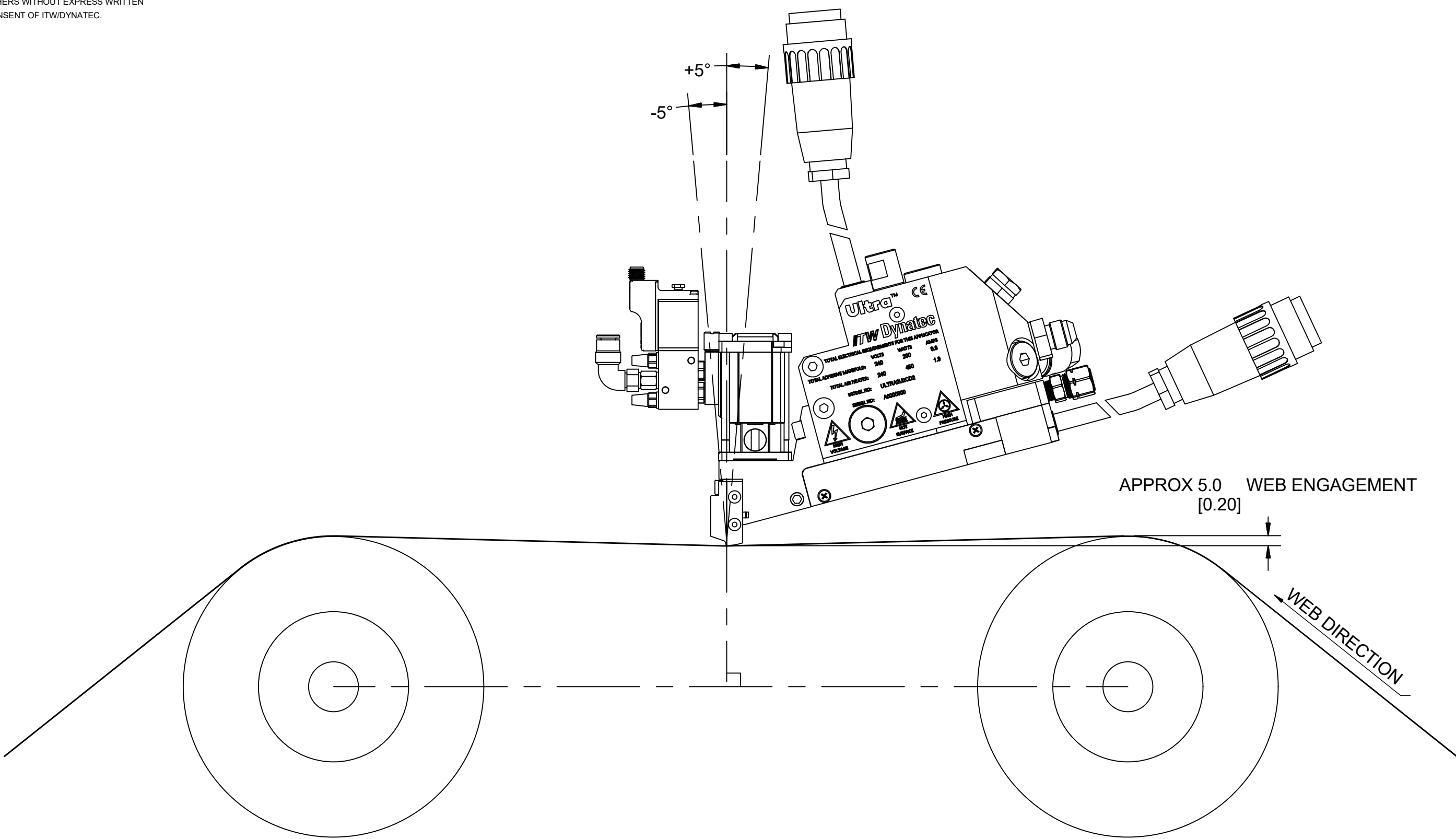
FOR MACHINING STANDARDS
AND SYMBOLS, SEE
ITW/DYNATEC SPEC. A05800

USED ON:
NEXT ASSY:
DO NOT SCALE DRAWING

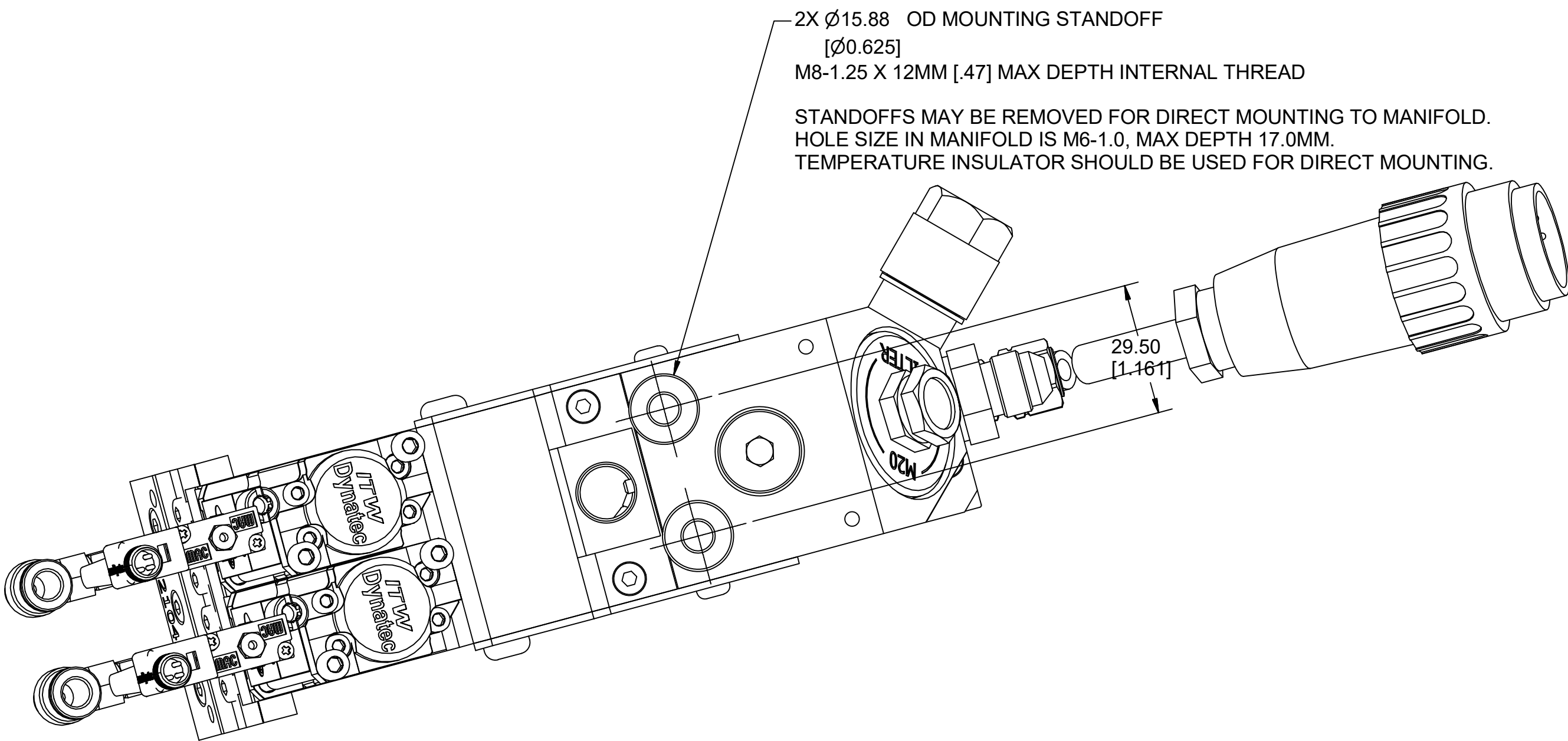
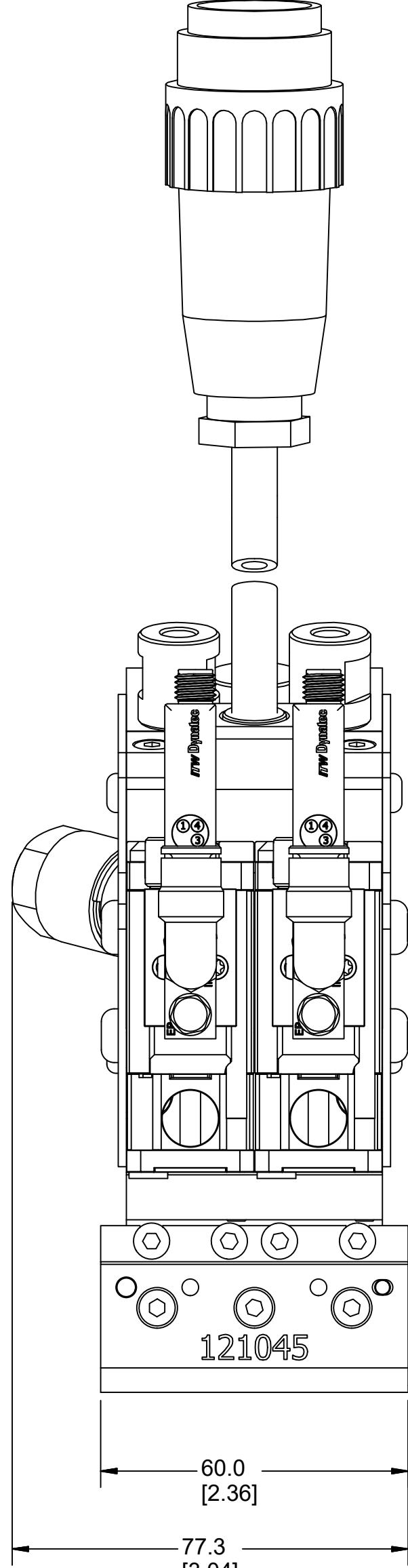
APPROVALS: EWB
DATE: 04MAR16
CHECKED:
COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS):

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
LAYOUT, 2-PORT ULTRA APPLICATOR		EA STATUS
SIZE: DWG. NO. D 120475	REV D	SOURCE GROUP
SCALE: 1:1	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 3

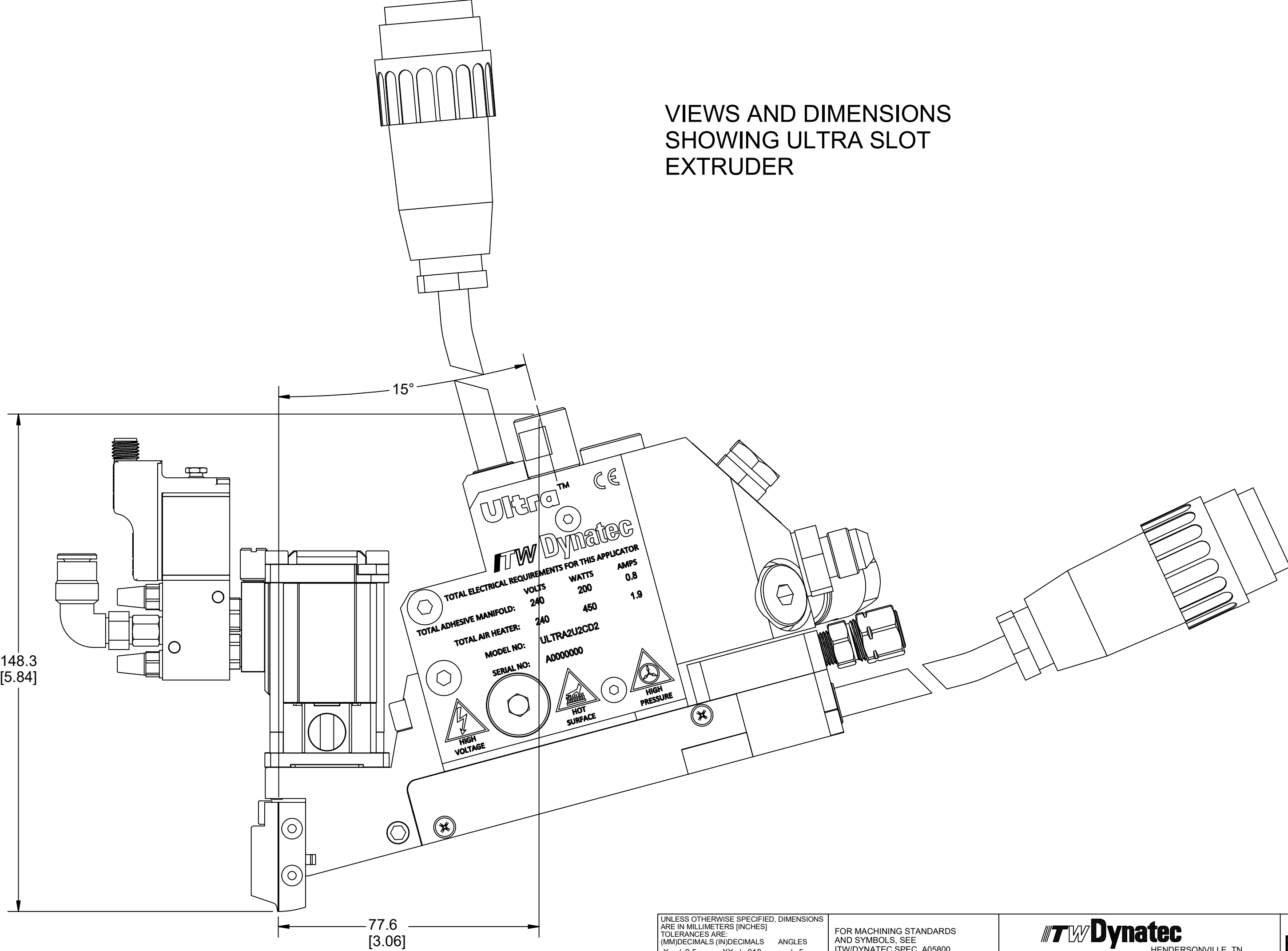




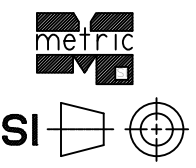
VIEW E
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (INCHES) ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 ± 5 X ± 0.25 XXX ± 0.05		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		U/M
DRAWN EWB		DATE 04MAR16		EA
NEXT ASSY.		CHECKED		STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SOURCE
SCALE 1:1		CAD DRAWING		REV
SHEET 3 OF 3		GROUP		GROUP

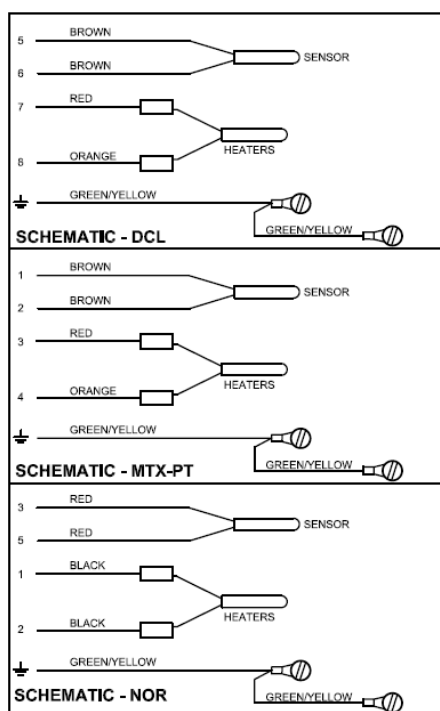
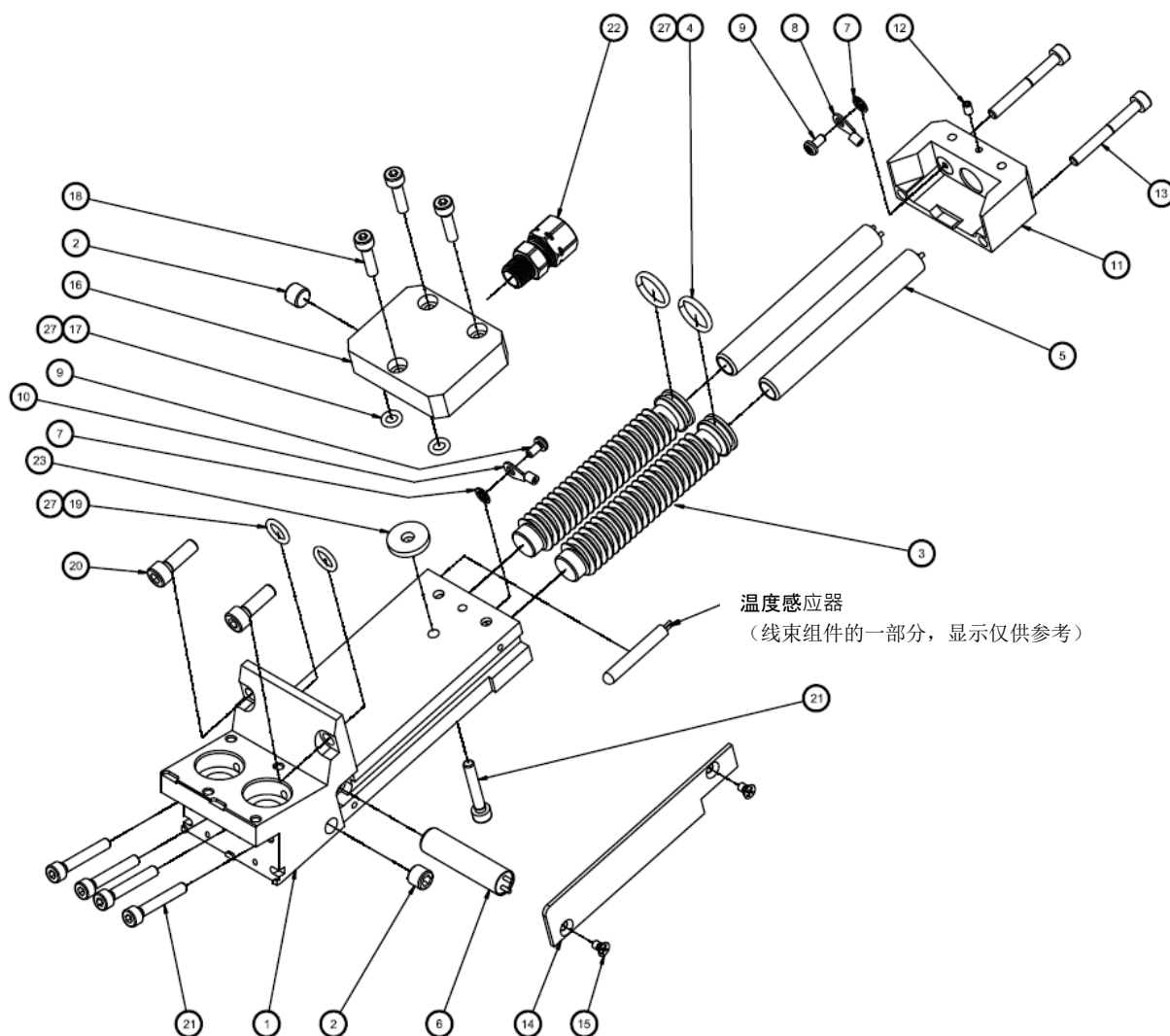


8.2.1 模块分歧座组件, 2 模块, ULTRA 可拼接, PN 122595

项目号	部件号	描述	数量
1	122596	模块分歧座, 2 模块, ULTRA 可拼接	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	2
3	119988	85mm 螺旋管	2
4	N00181	017 O 型圈	2
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	2
6	106444	10x40mm 加热管、150W、240V	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	048G016	6 号环型端子	1
9	101627	M3x6mm 螺钉	2
10	N07430	6 号环型端子	1
11	122597	后线盖	1
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	2
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	122598	空气歧管	1
17	N00175	008 O 型圈	2
18	106328	M4x16mm 螺钉	3
19	N00187	020 O 型圈	2
20	119015	M5x16mm 螺钉	2
21	100908	M4x25mm 螺钉	5
22	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
23	803579	垫片	1
24	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.2ft
25	N01756	并行 16-14 GA 终端	2
26	048J271	软管, 热缩, PTFE, ID 0.15"	0.2ft
27	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*

A / R * =根据需要。

注意: 线束组件取决于传感器/接头型号, 并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。



原理图仅供参考。
最终连接在下一个装配中。

插图: 模块分歧座组件, 2 模块, ULTRA 可拼接, PN 122595

8.2.2 枪体组件, 2模块, ULTRA 可拼接, PN 122592

项目号	部件号	描述	数量
1	122591	枪体, 2 模块, ULTRA 可拼接, (也用于 1 模块)	1
2	101625	G1/4 堵头	4
3	101624	1/4 BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
4	107820	泄压阀组件	1
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	1
6	N07430	6 号环型端子	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	101627	M3x6mm 螺钉	2
9	048G016	6 号环型端子	1
10	121683	侧盖	1
11	106239	M3x5mm 螺钉	2
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	122593	电线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	2
15	121130	端盖	2
16	107161	M4x8mm 螺钉	4
17	120719	M6x12mm 螺钉	4
18	120115	M6xM8 适配器	2
19	N01756	并行 16-14 GA 终端	2
20	048J271	软管, 热缩, PTFE, ID 0.15"	0.2ft
21	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.2ft

注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

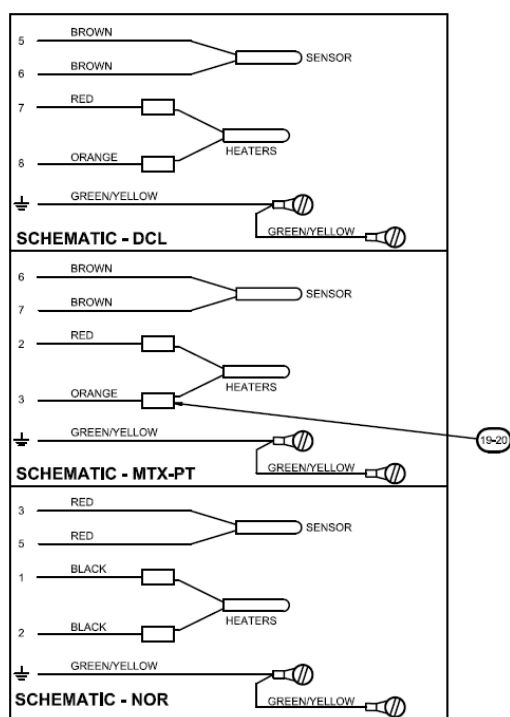
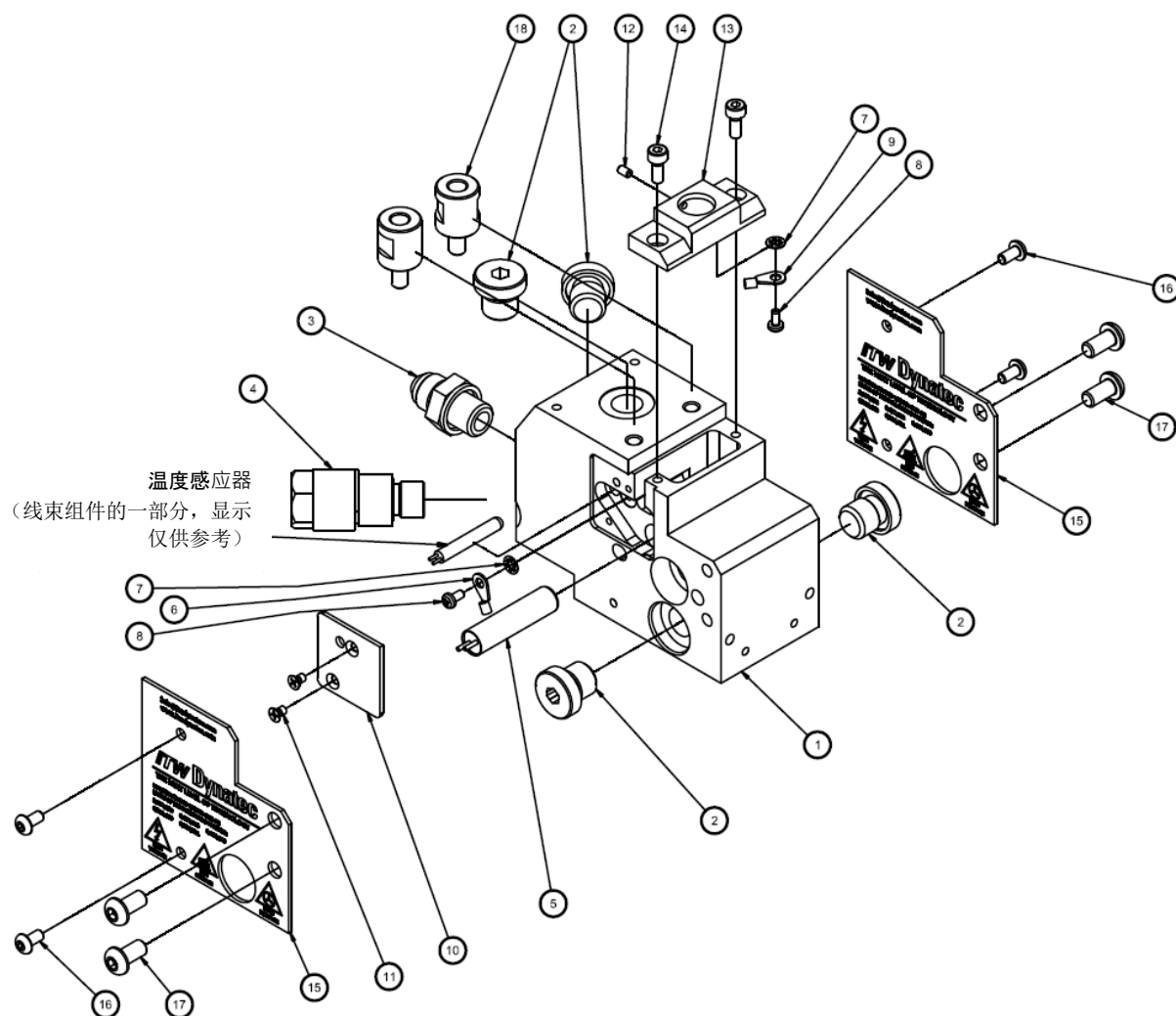
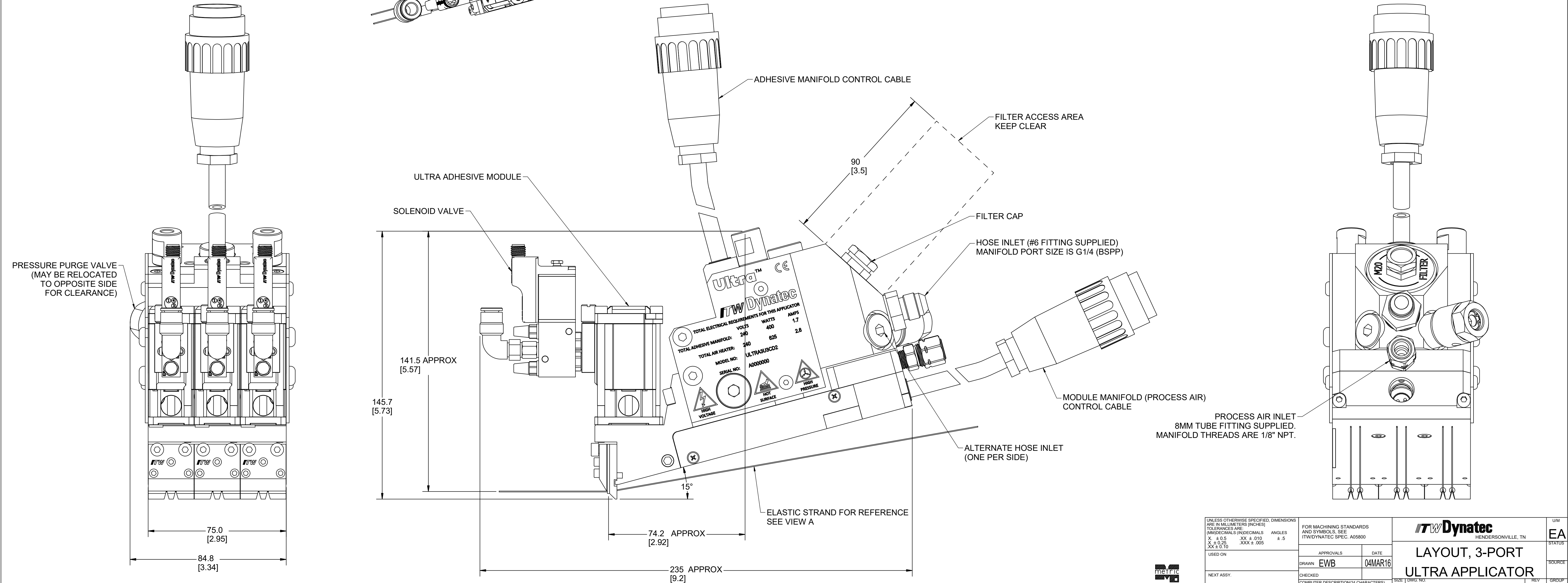
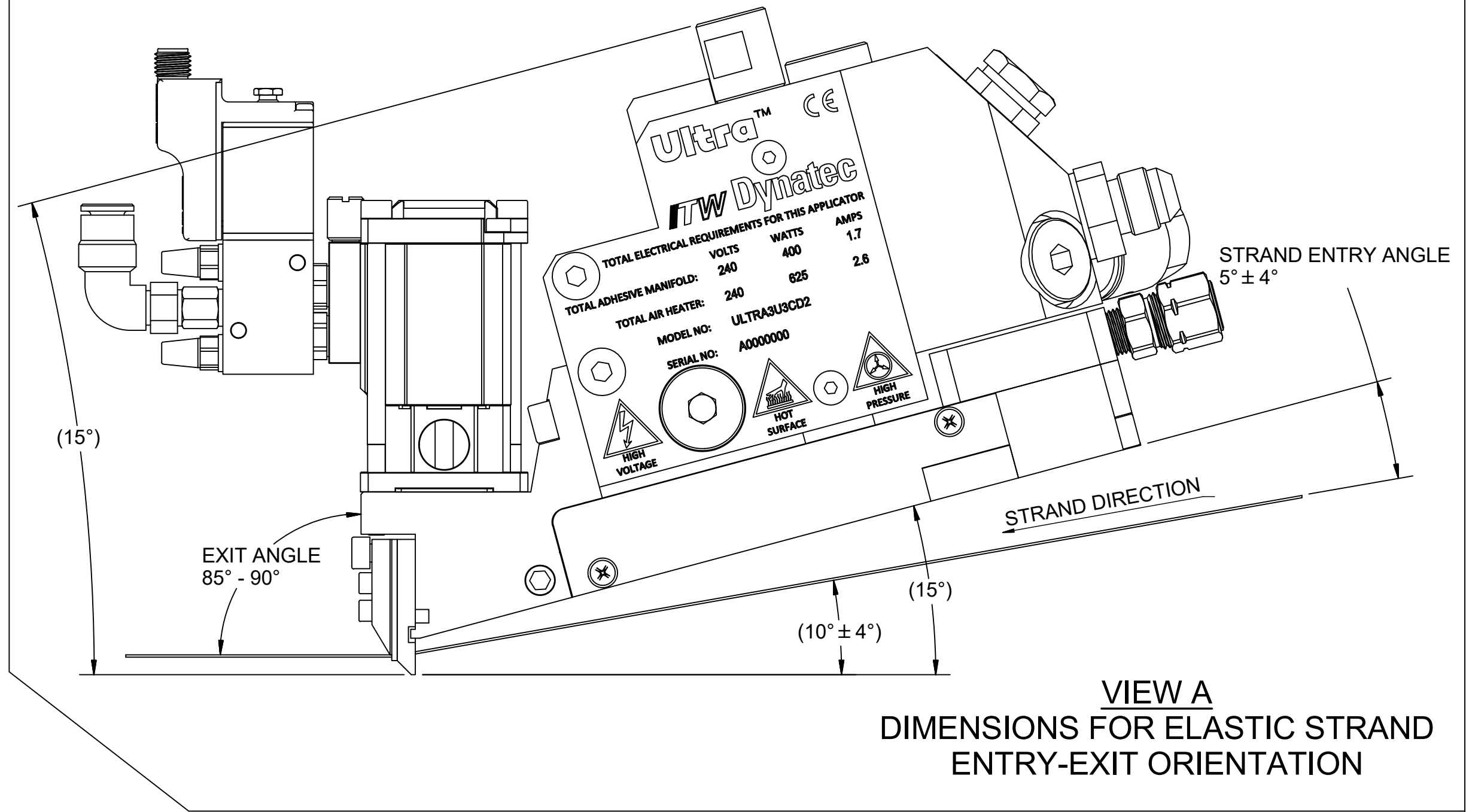
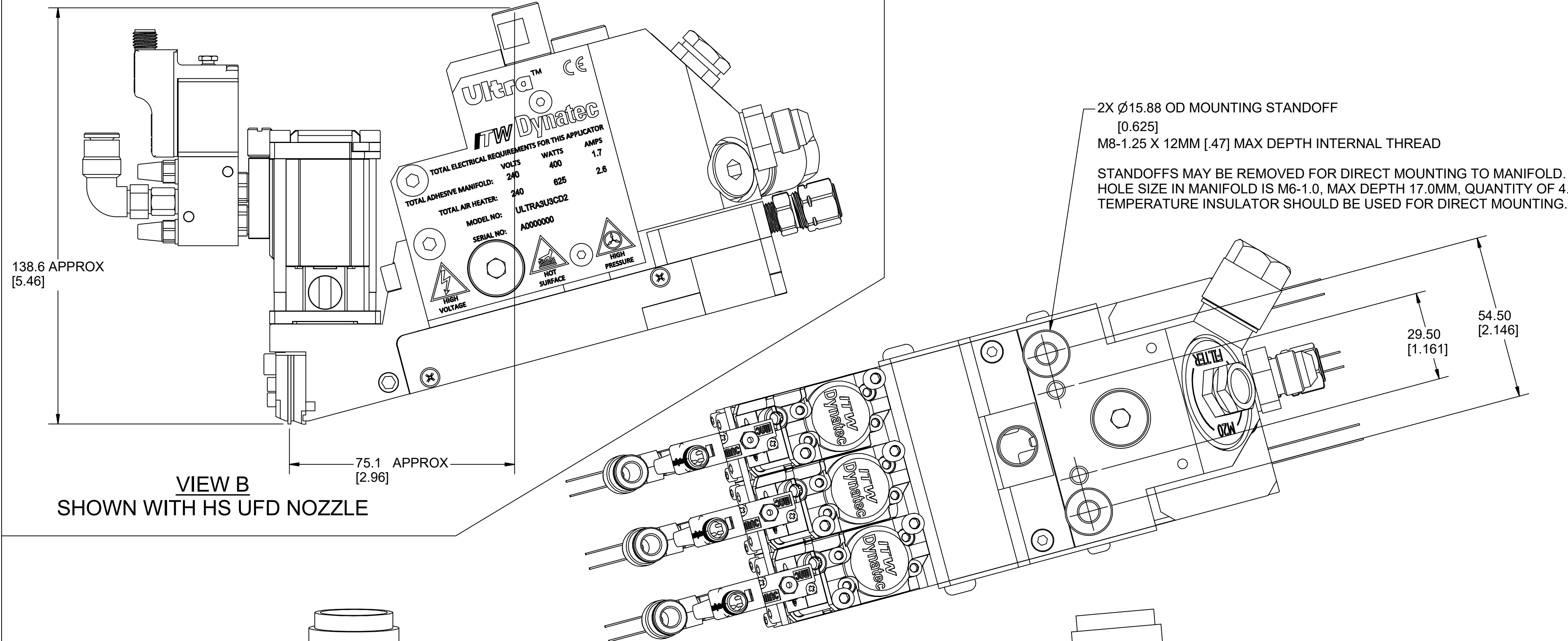


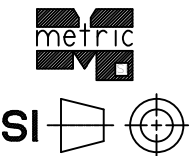
插图: 枪体组件, 2 模块 (也适用于 1 模块), ULTRA 可拼接, PN 122592

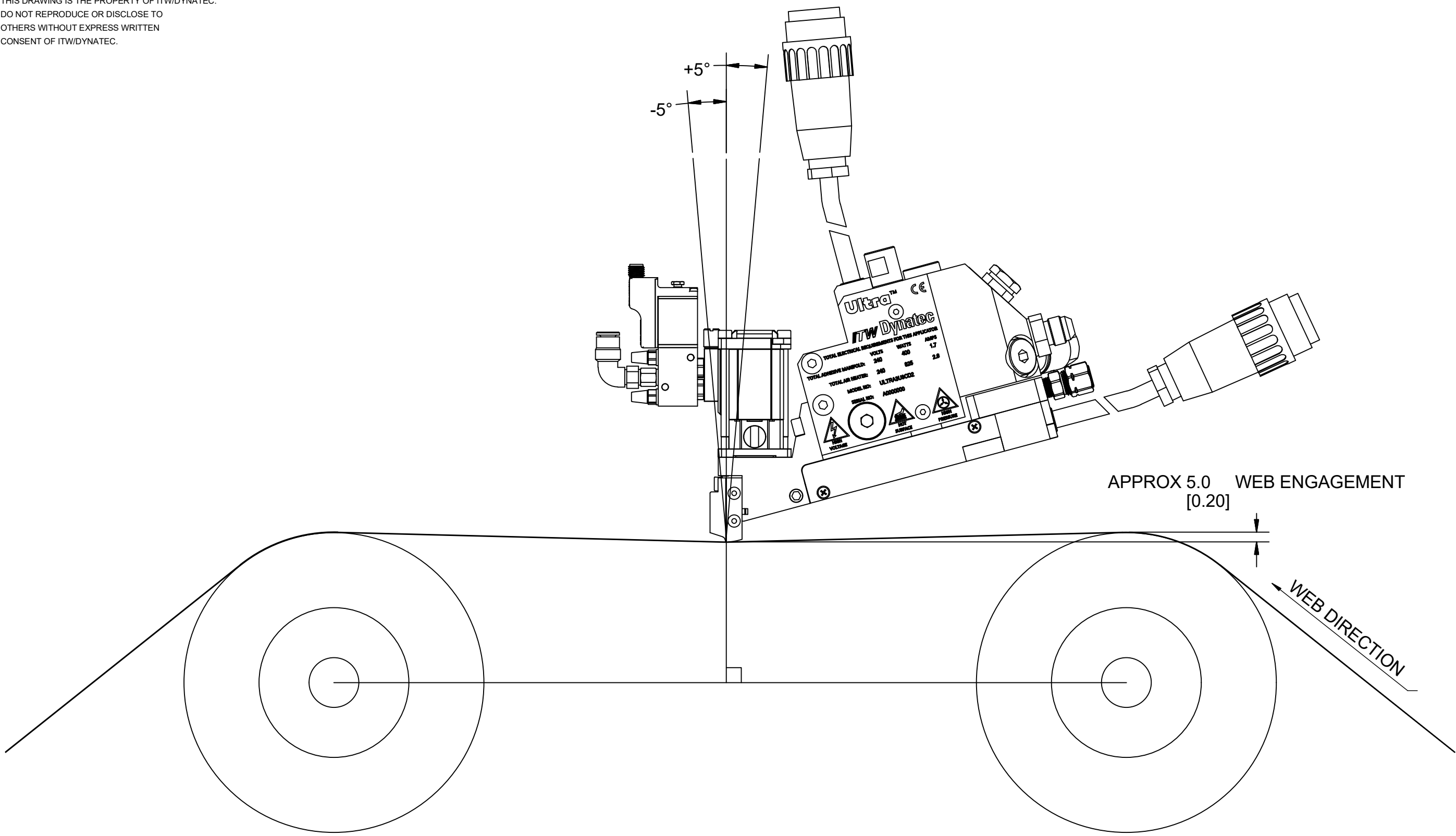
8.3 3模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120476

		REVISIONS			
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	21OCT19	EWB	



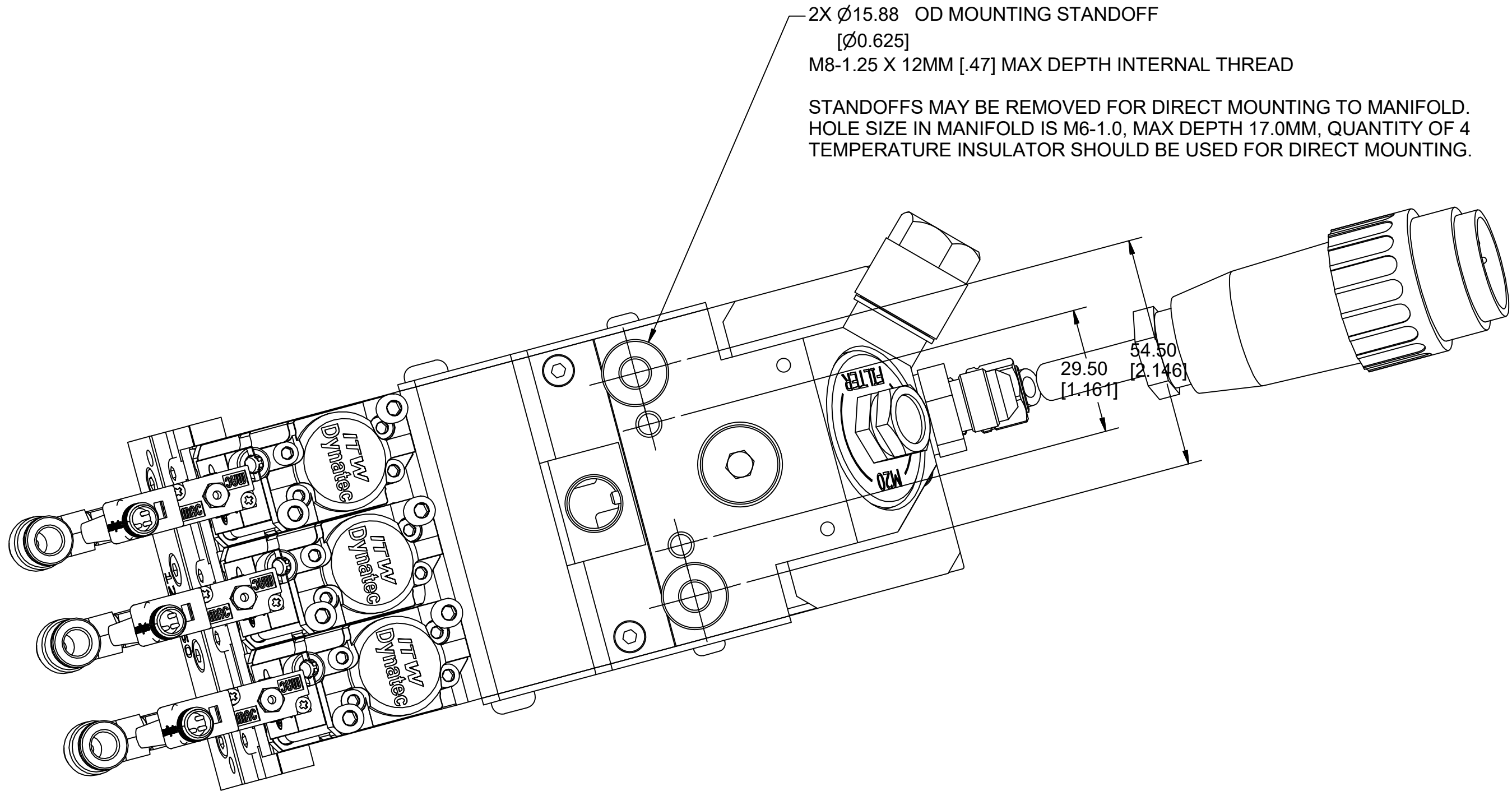
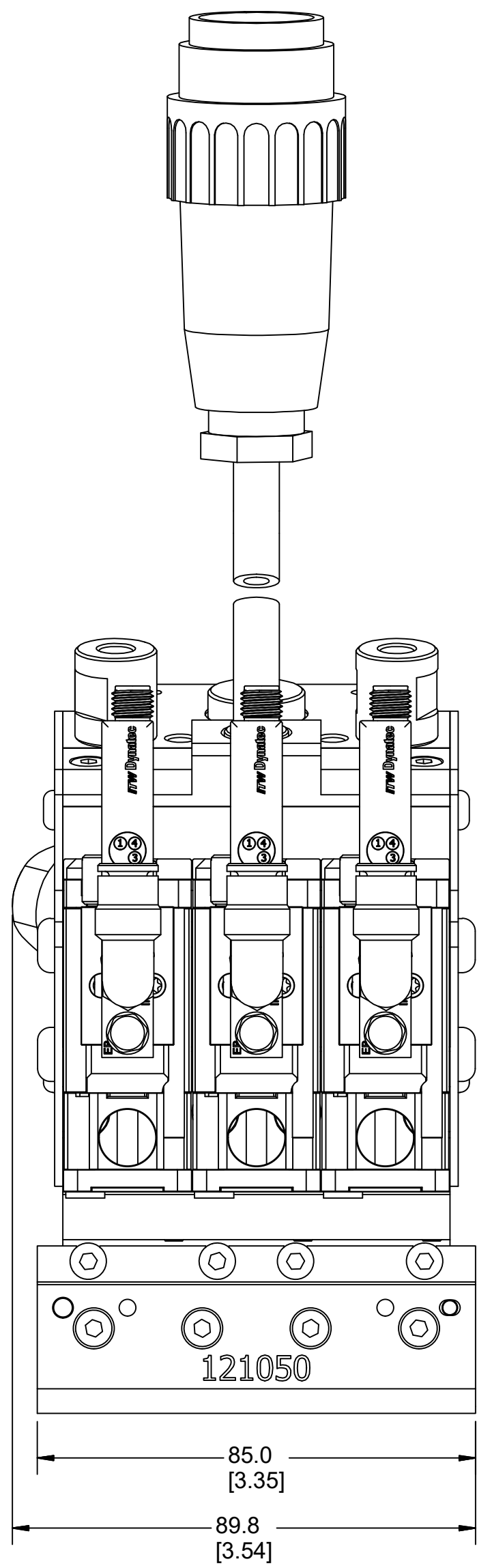
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (NUMERICALS) (DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 .XX ± 0.10 ± 5 X ± 0.25 .XX ± 0.05 XX ± 0.10 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE: ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS DATE		EA
NEXT ASSY:		DRAWN EWB	04MAR16	STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
		SIZE DWG NO.	120476	REV C
		SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 1 OF 2





VIEW C
SCALE 1/2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

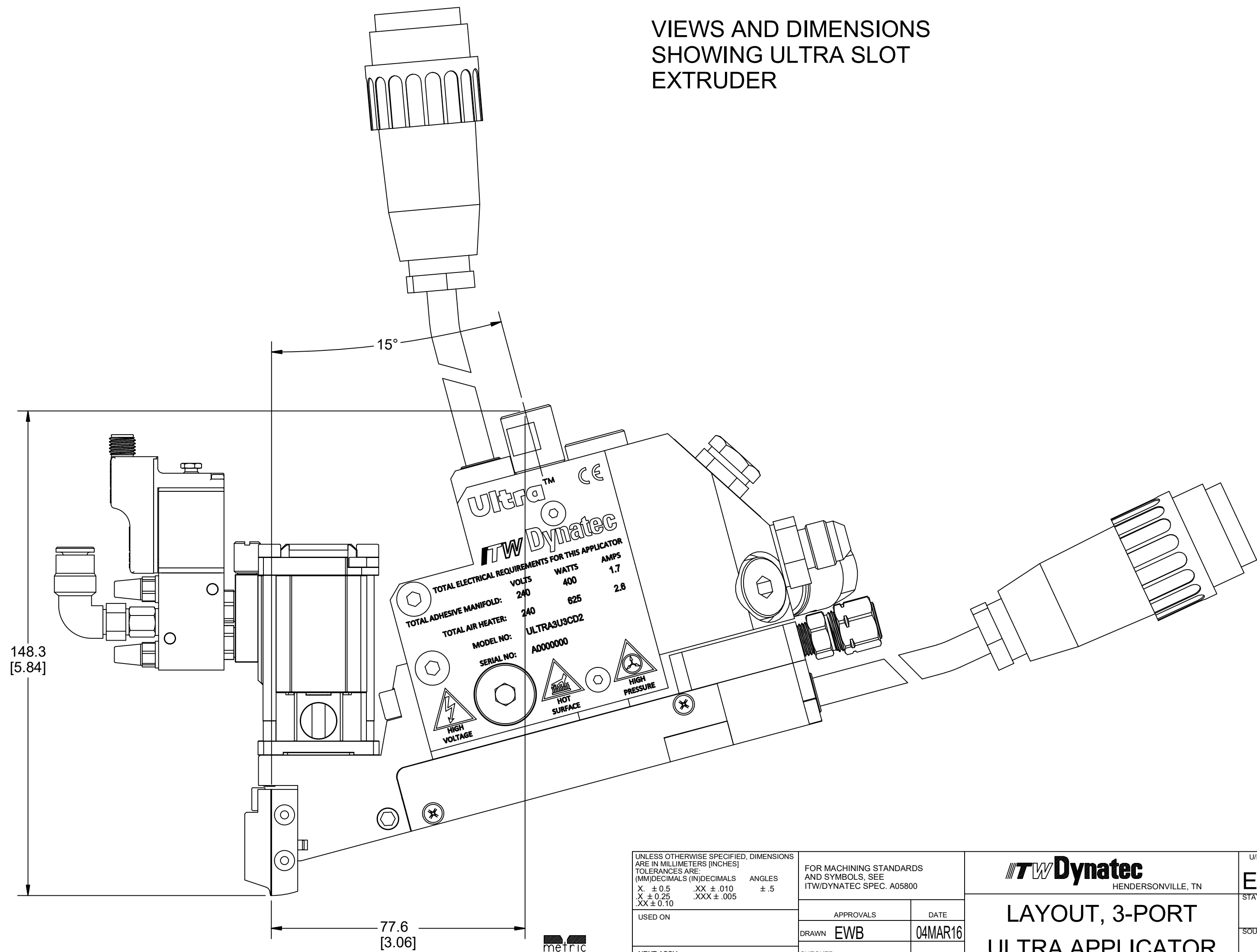
APPROX 5.0 WEB ENGAGEMENT
[0.20]



2X Ø15.88 OD MOUNTING STANDOFF
[Ø0.625]
M8-1.25 X 12MM [.47] MAX DEPTH INTERNAL THREAD

STANDOFFS MAY BE REMOVED FOR DIRECT MOUNTING TO MANIFOLD.
HOLE SIZE IN MANIFOLD IS M6-1.0, MAX DEPTH 17.0MM, QUANTITY OF 4
TEMPERATURE INSULATOR SHOULD BE USED FOR DIRECT MOUNTING.

VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



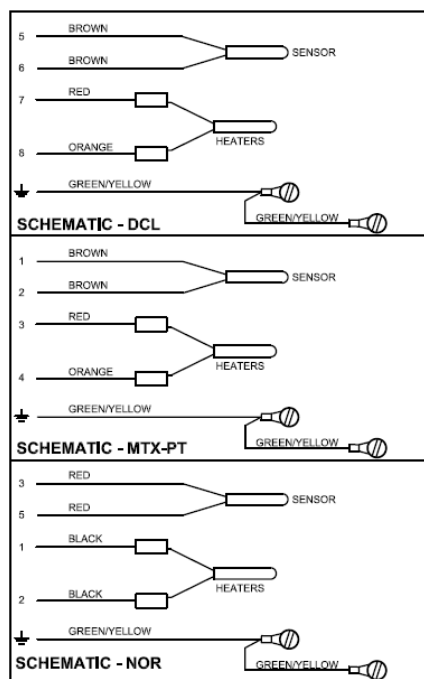
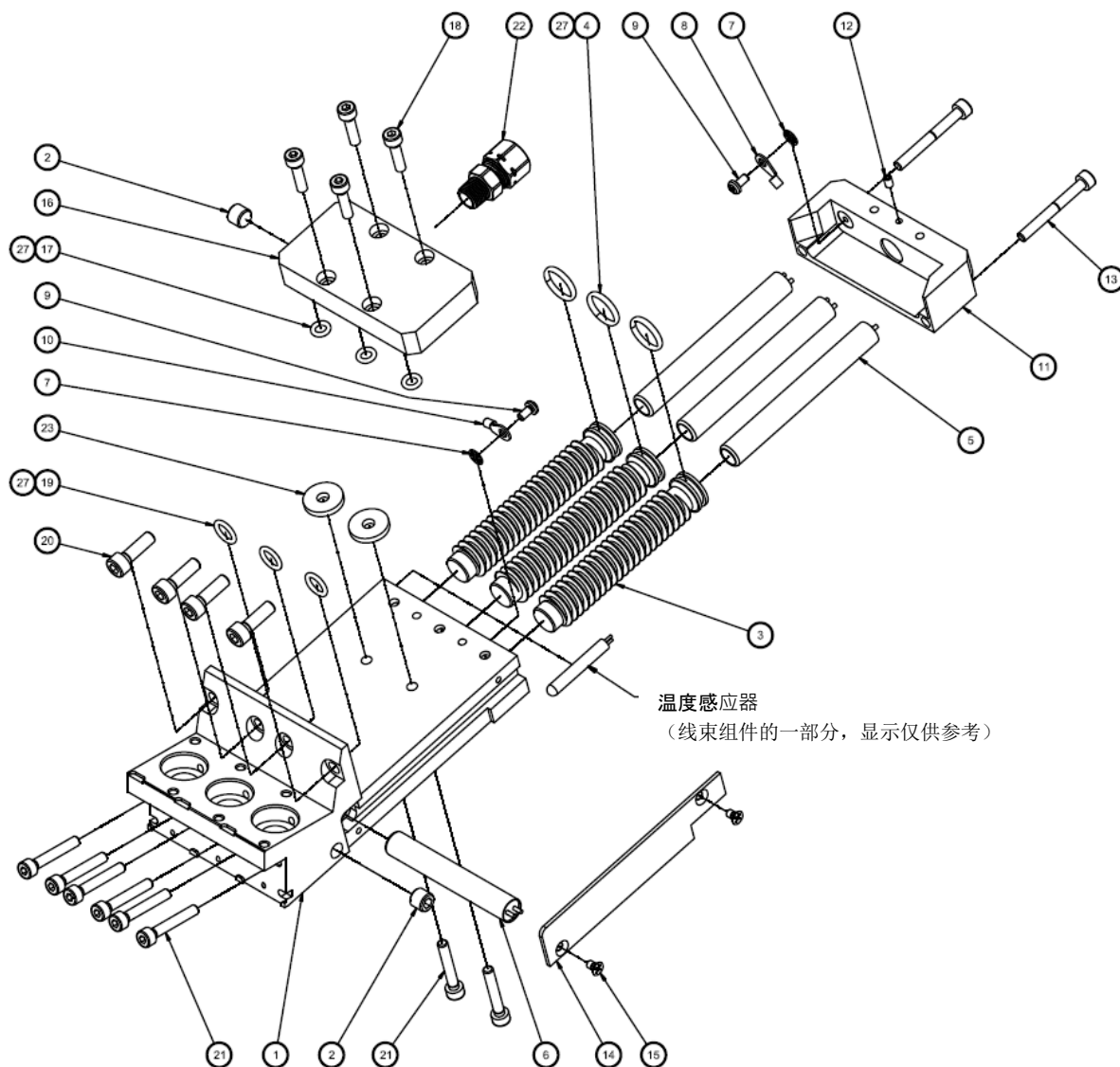
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 .XX ± 0.010 ± 5 X ± 0.25 .XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
USED ON		APPROVALS		DATE		EA
DRAWN		EVB		04MAR16		STATUS
NEXT ASSY.		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SIZE		DWG. NO.		REV
		D		120476		C
SCALE		1:1		CAD DRAWING		SHEET
				2 OF 2		

8.3.1 模块分歧座组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122587

项目号	部件号	描述	数量
1	122588	模块分歧座, 3 模块, ULTRA 可拼接	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	2
3	119988	85mm 螺旋管	3
4	N00181	017 O 型圈	3
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	3
6	106548	10x65mm 加热管、175W、240V	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	048G016	6 号环型端子	1
9	101627	M3x6mm 螺钉	2
10	N07430	6 号环型端子	1
11	122589	后线盖	1
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	2
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	122590	空气歧管	1
17	N00175	008 O 型圈	3
18	106328	M4x16mm 螺钉	4
19	N00178	011 O 型圈	3
20	119015	M5x16mm 螺钉	4
21	100908	M4x25mm 螺钉	8
22	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
23	803579	垫片	2
24	A48J164	软管, 热缩, PTFE, ID 0.19"	0.2ft
25	N01756	并行 16-14 GA 终端	2
26	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.5ft
27	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*

A / R * =根据需要。

注意: 线束组件取决于传感器/接头型号, 并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。



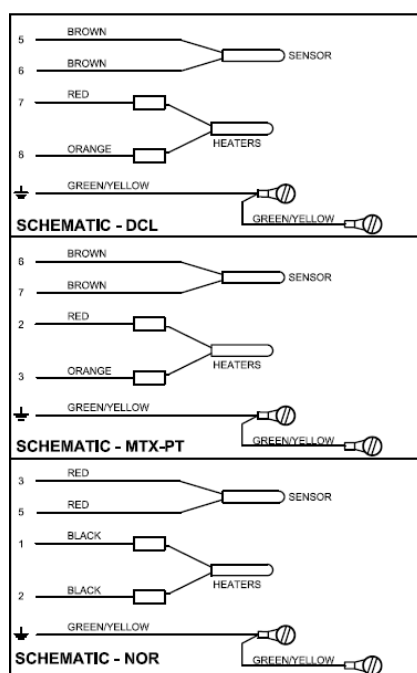
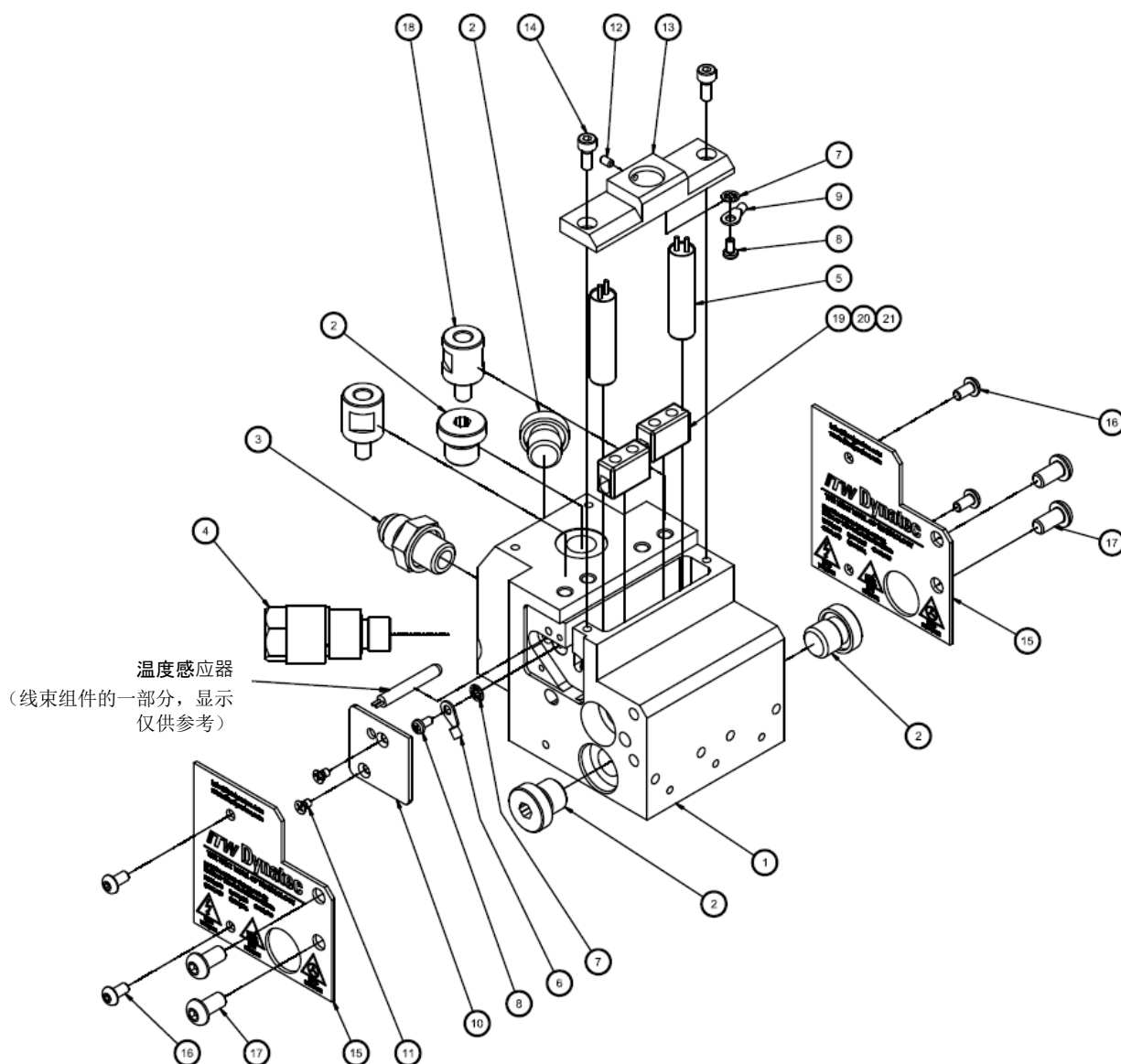
原理图仅供参考。
最终连接在下一个装配中。

插图: 模块分歧座组件, 3 模块, ULTRA 可拼接, PN 122587

8.3.2 枪体组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122584

项目号	部件号	描述	数量
1	122583	枪体, 3 模块, ULTRA 可拼接	1
2	101625	G1/4 堵头	4
3	101624	1/4 BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
4	107820	泄压阀组件	1
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	2
6	N07430	6 号环型端子	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	101627	M3x6mm 螺钉	2
9	048G016	6 号环型端子	1
10	121683	侧盖	1
11	106239	M3x5mm 螺钉	2
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	122585	电线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	2
15	121130	端盖	2
16	107161	M4x8mm 螺钉	4
17	120719	M6x12mm 螺钉	4
18	120115	M6xM8 适配器	2
19	N07541	接线端子, 陶瓷, 2 芯	2
20	104227	套圈 18AWG	1
21	104229	套圈 14AWG	1
22	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.5ft

注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

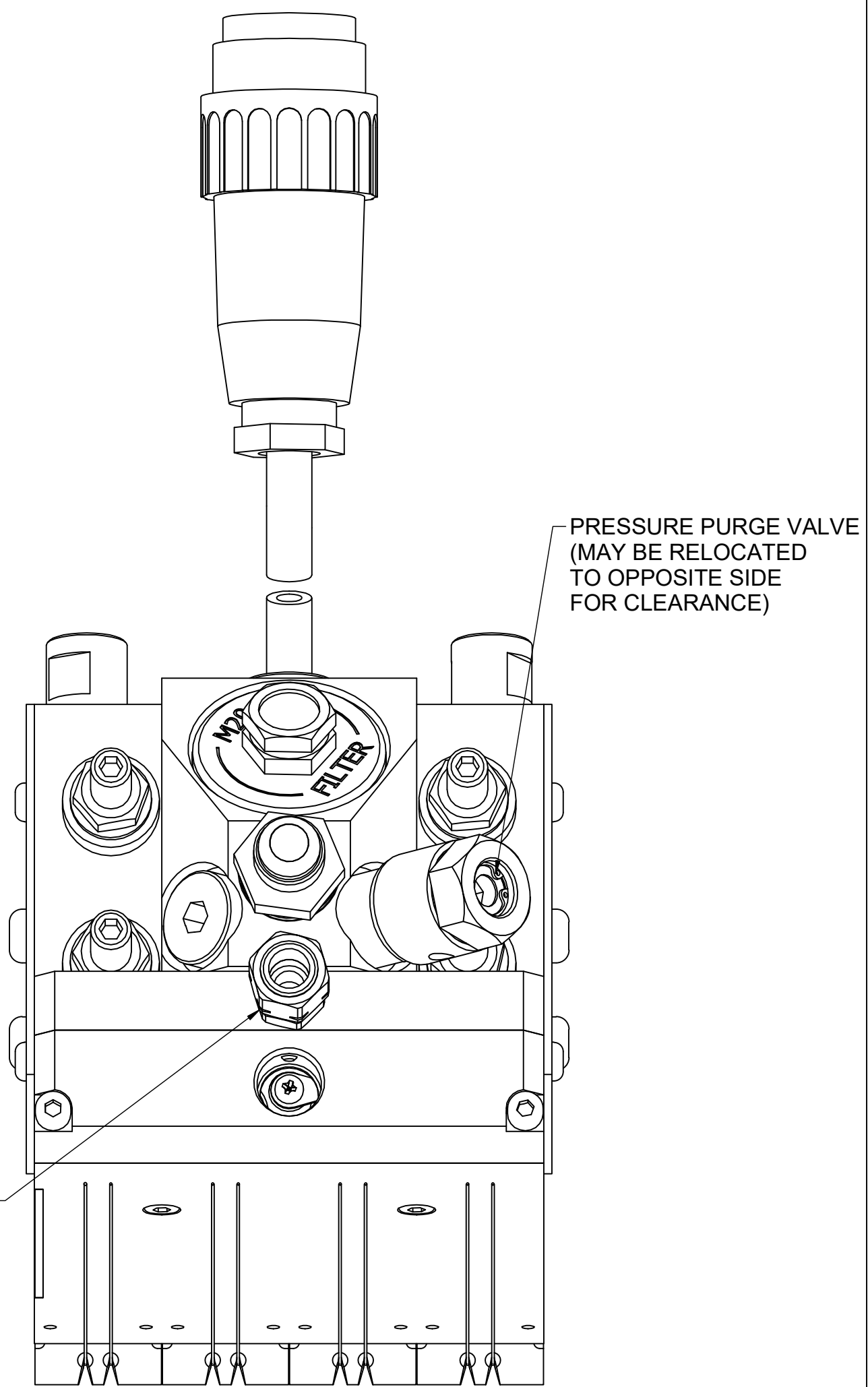
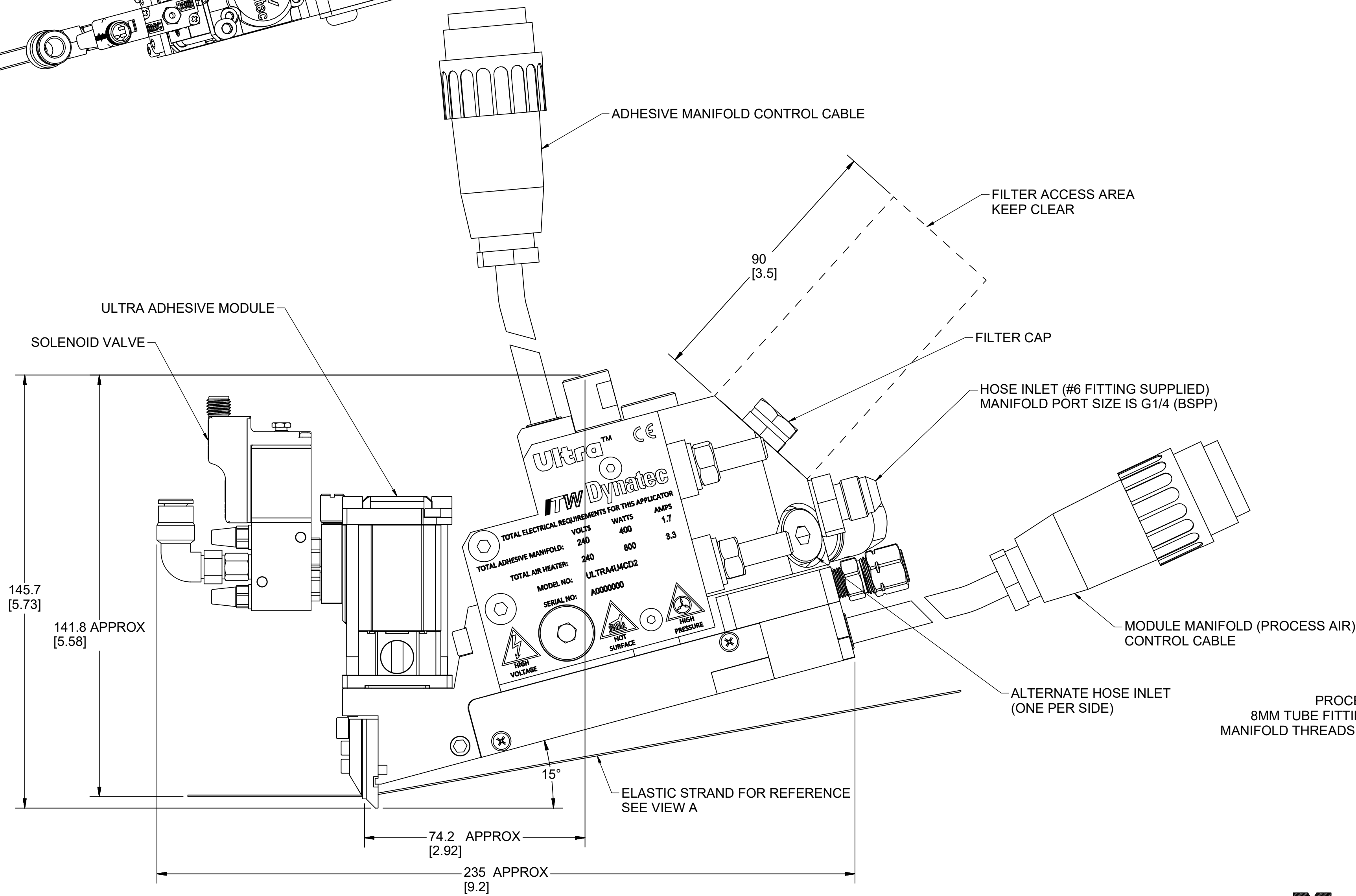
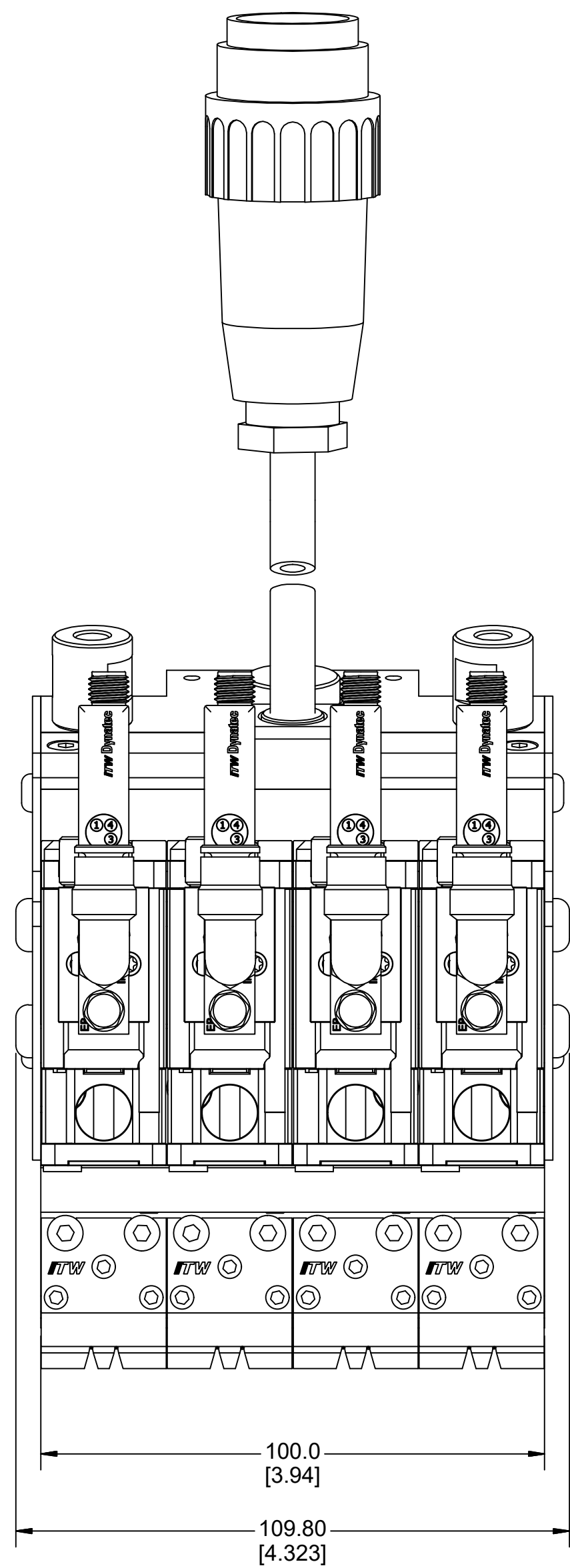
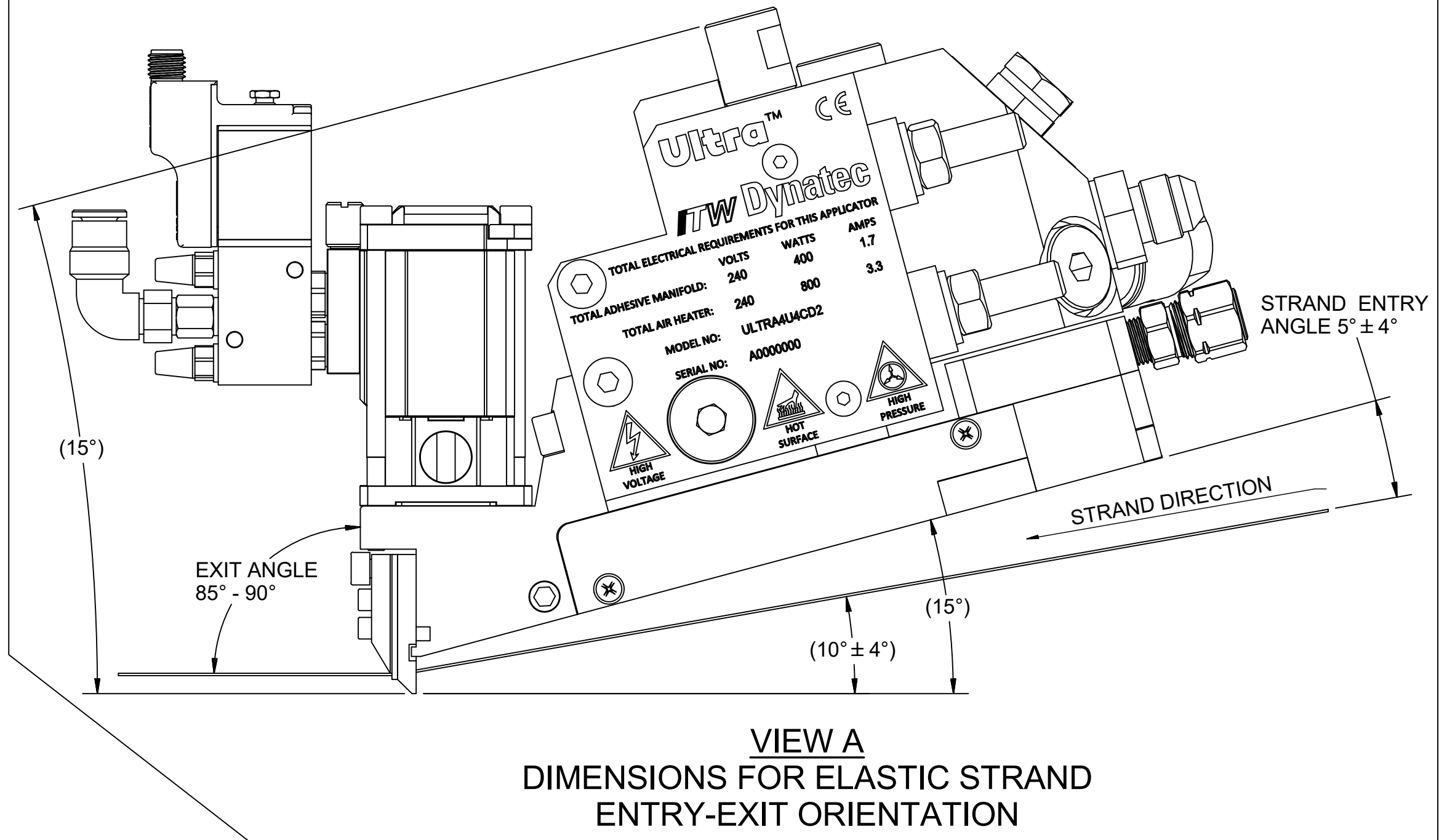
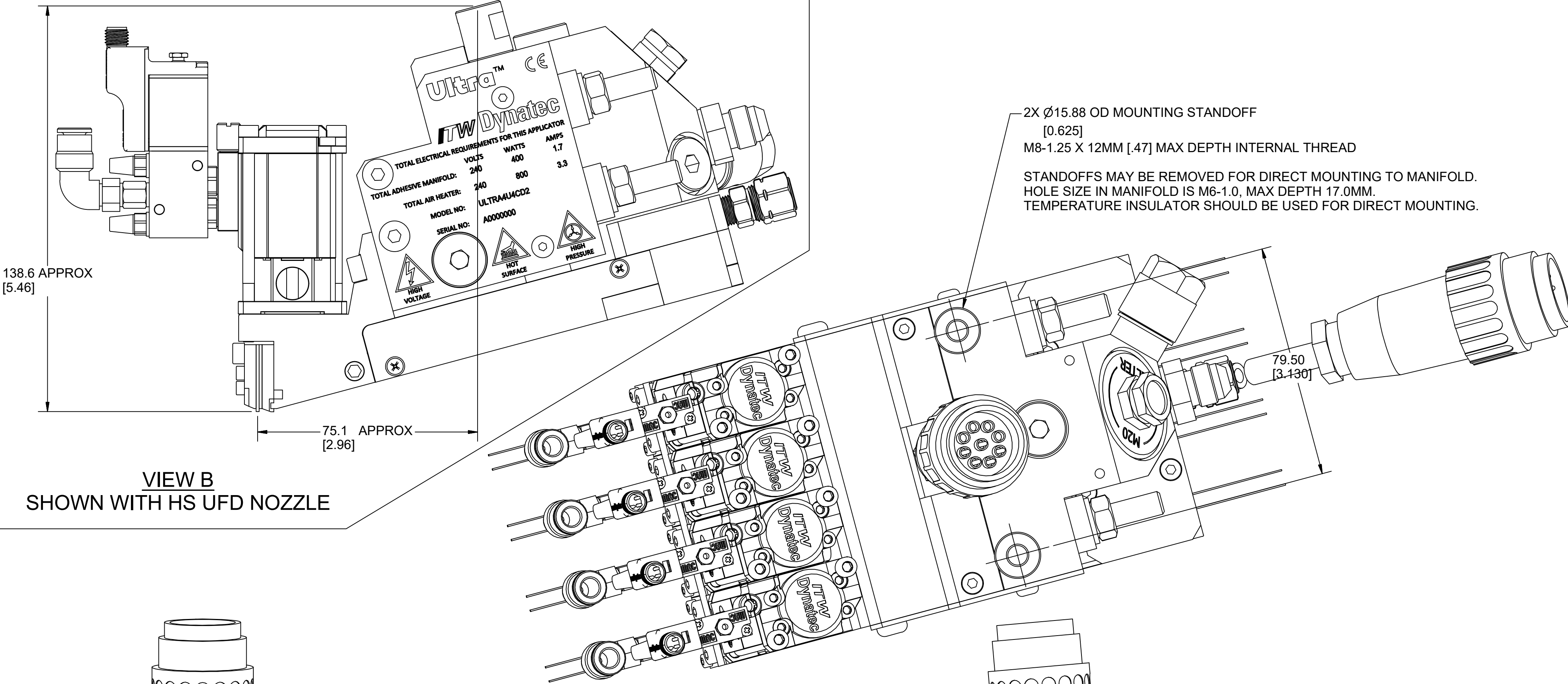


原理图仅供参考。
最终连接在下一个装配中。

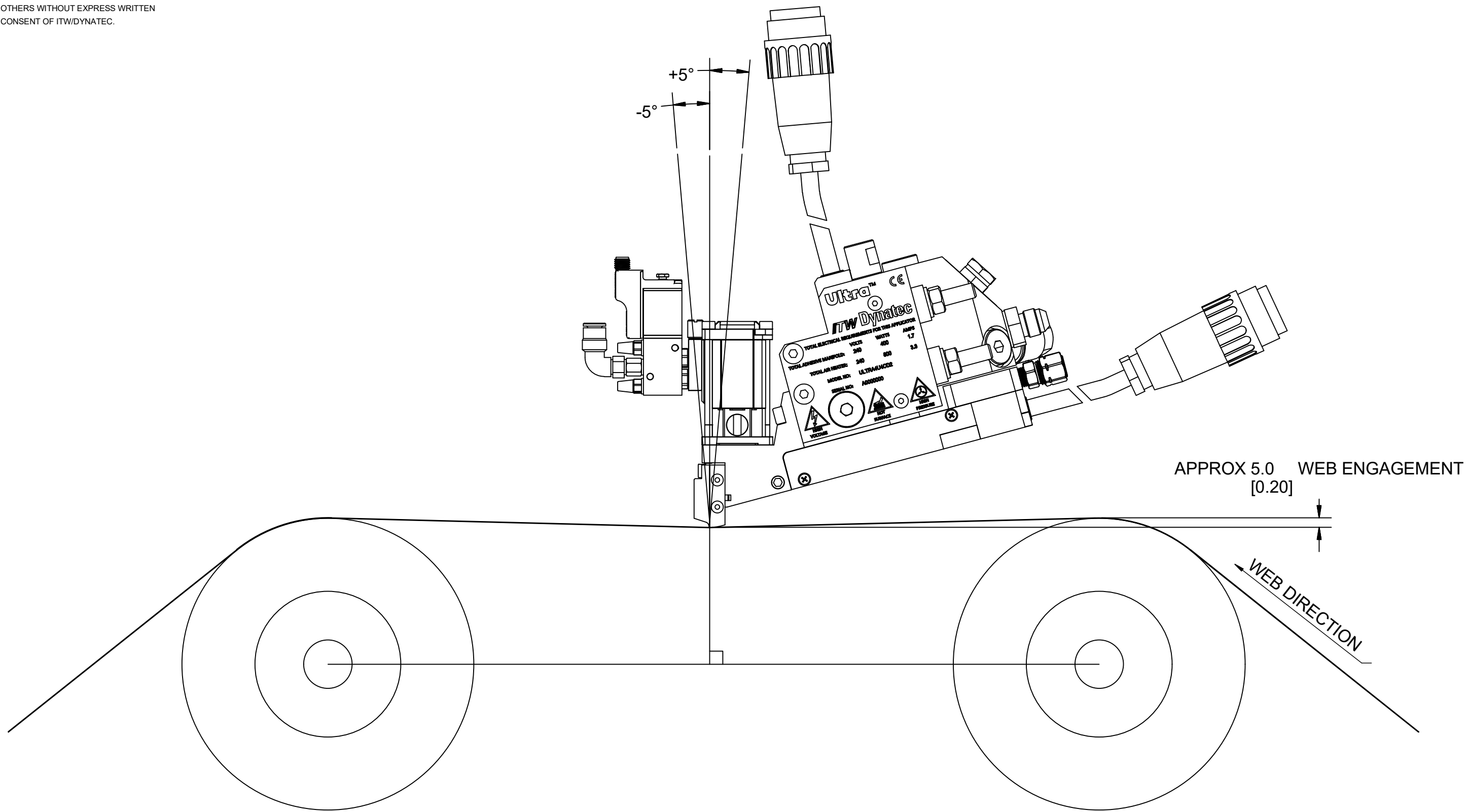
插图: 枪体组件, 3 模块, ULTRA 可拼接, PN 122584

8.4 4模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120477

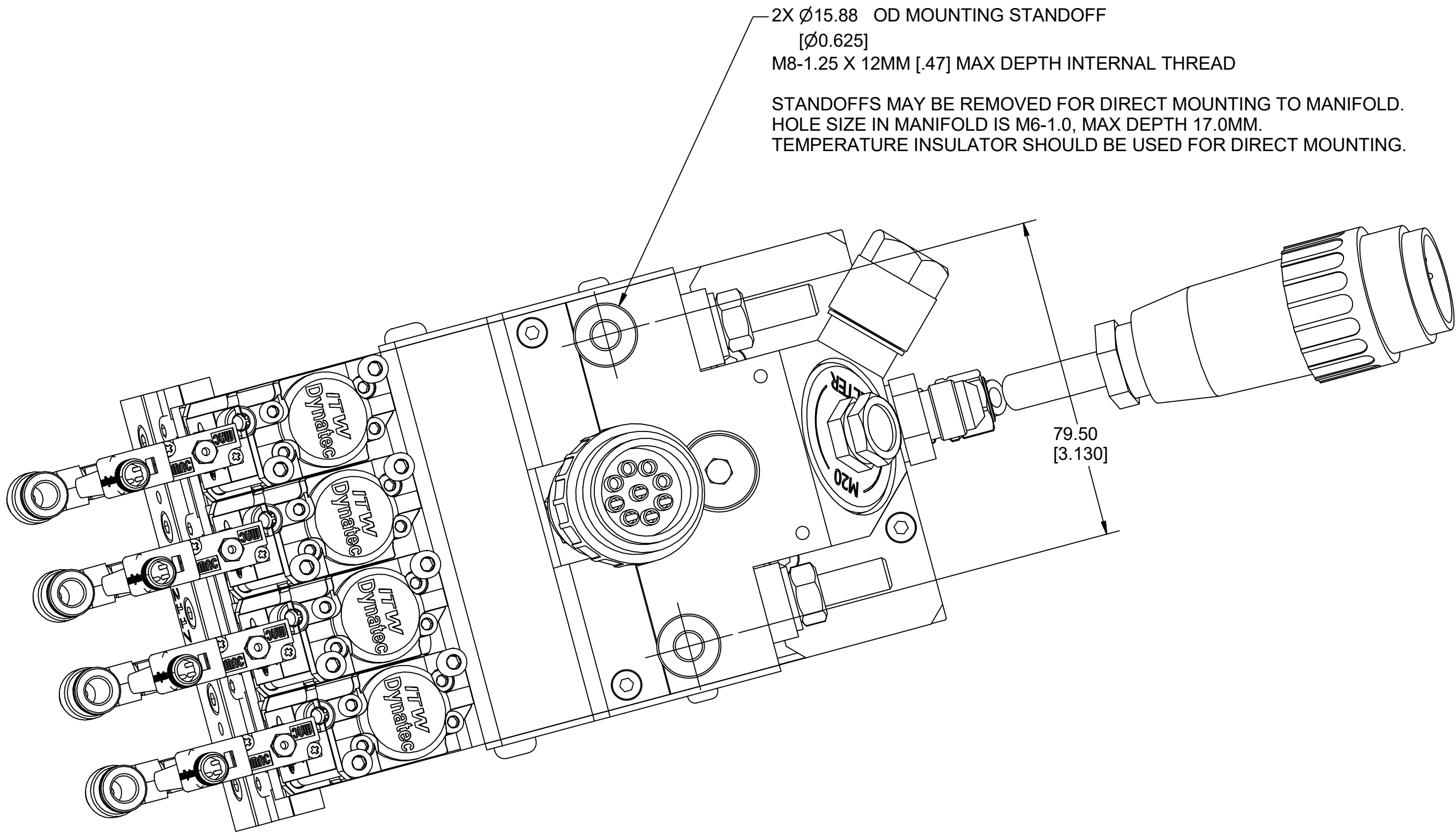
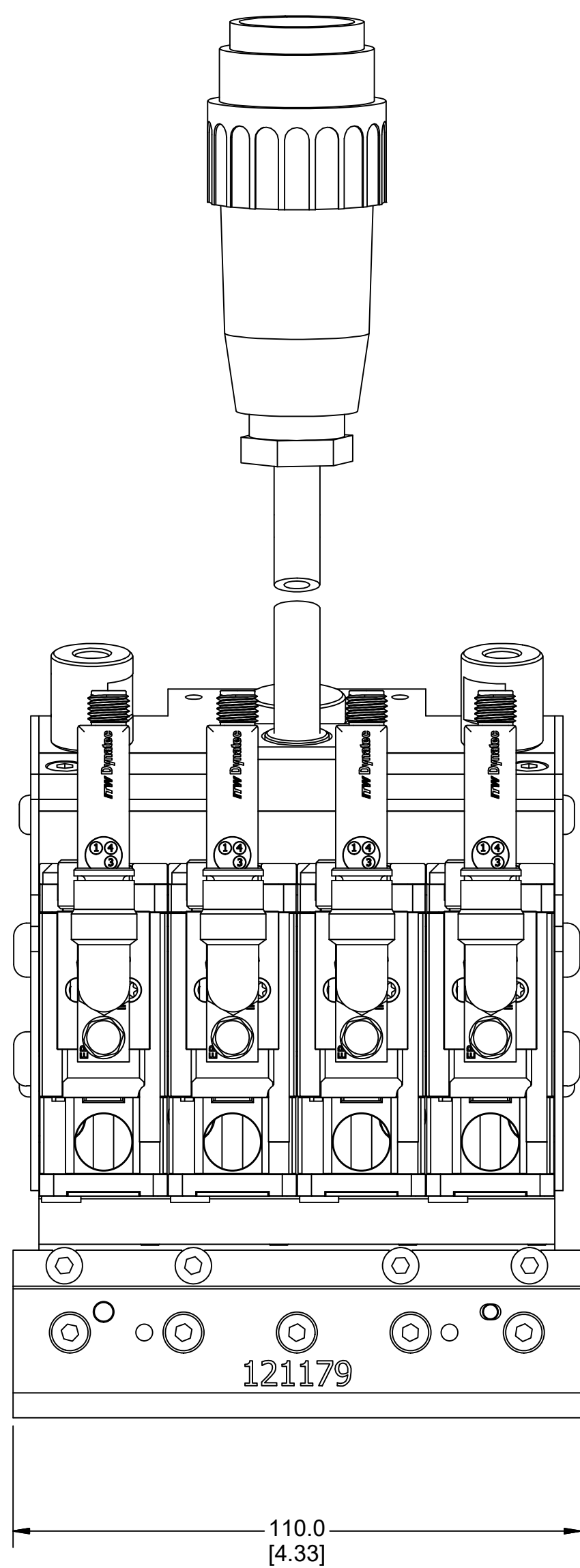
		REVISIONS			
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	25OCT19	EWB	



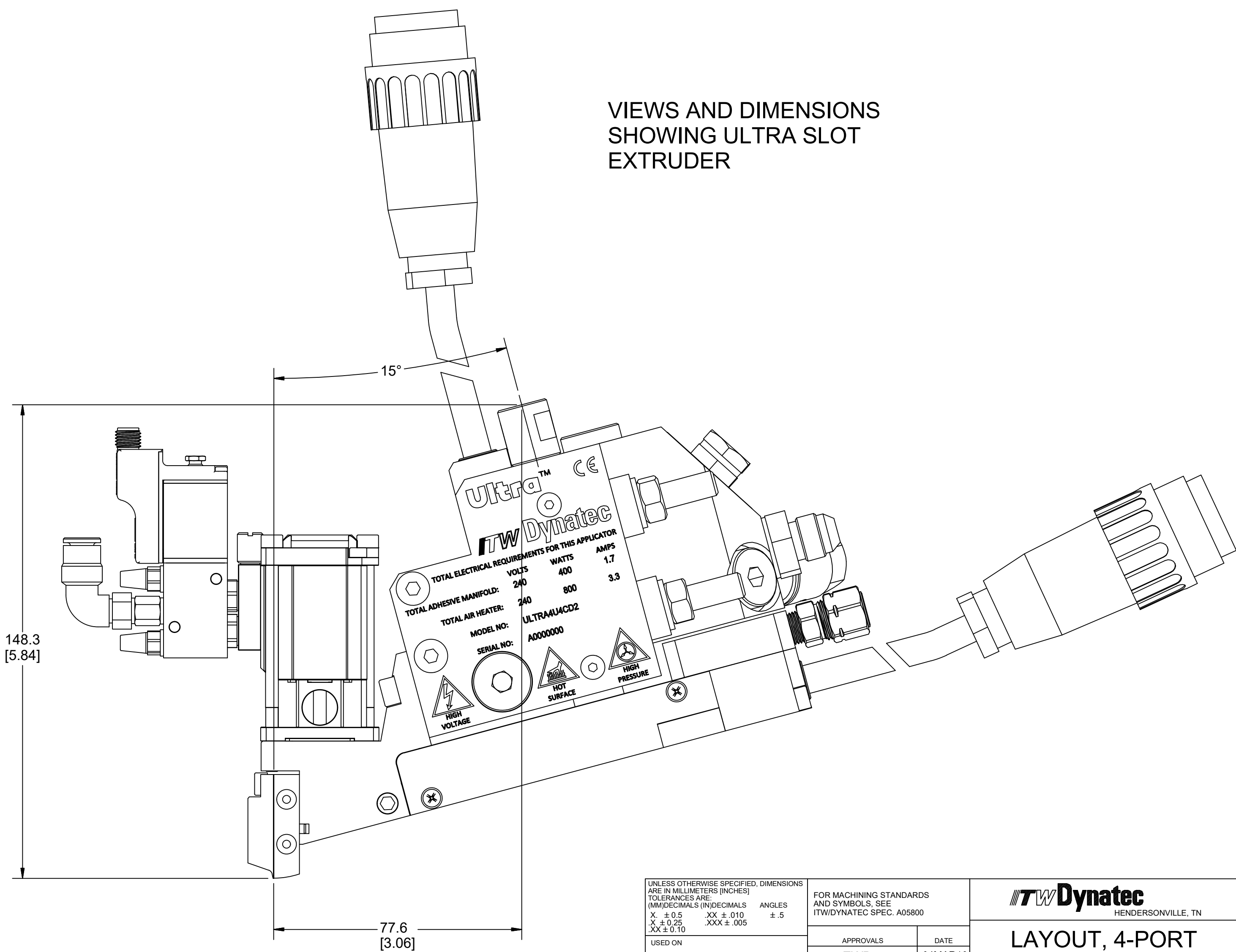
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: X ± 0.5 XX ± 0.25 XXX ± 0.10		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M
DRAWN EWB		DATE 04MAR16		LAYOUT, 4-PORT ULTRA APPLICATOR		EA STATUS
CHECKED COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)		REV C		GROUP		SOURCE
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1		CAD DRAWING		SHEET 1 OF 2



VIEW E
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES			
X ± 0.5	XX ± 0.10	± 5	
X ± 0.25	XX ± 0.05		
XX ± 0.10	XXX ± 0.05		
USED ON	APPROVALS	DATE	
	DRAWN EWB	04MAR16	
NEXT ASSY.	CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	
DO NOT SCALE DRAWING			

FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800			
APPROVALS	DATE		
DRAWN EWB	04MAR16		
CHECKED			
COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)			

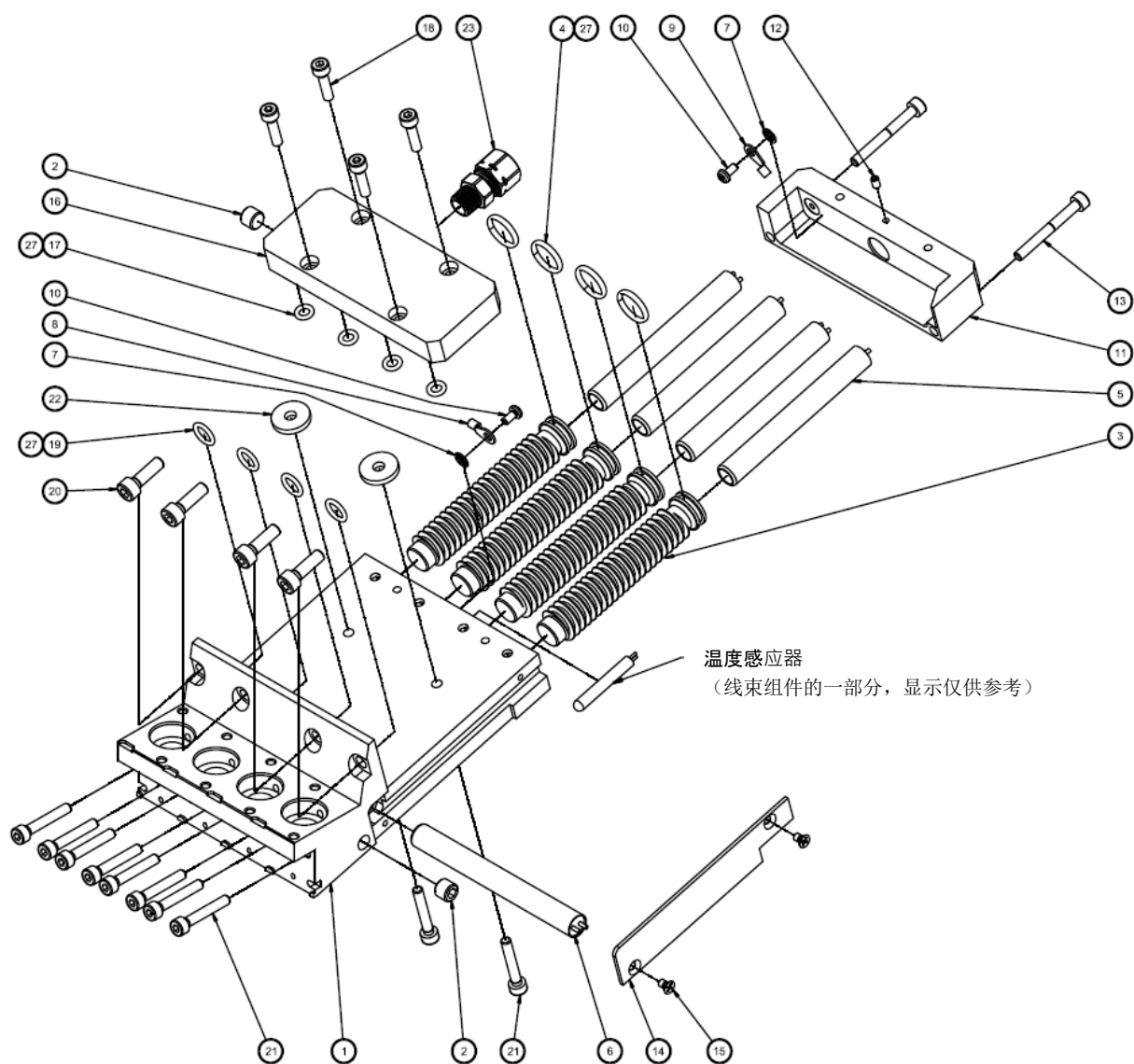
ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		U/M	EA
LAYOUT, 4-PORT ULTRA APPLICATOR		STATUS	
SIZE DWG. NO.	REV	GROUP	
D 120477	C		
SCALE N/A	CAD DRAWING	SHEET 2 OF 2	

8.4.1 模块分歧座组件, 4 模块, ULTRA 可拼接, PN 121668

项目号	部件号	描述	数量
1	121669	模块分歧座, 4 模块, ULTRA 可拼接	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	2
3	119988	85mm 螺旋管	4
4	N00181	017 O 型圈	4
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	4
6	106325	10x65mm 加热管、200W、240V	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	N07430	6 号环型端子	1
9	048G016	6 号环型端子	1
10	101627	M3x6mm 螺钉	2
11	121670	后线盖	1
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	2
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	121671	空气歧管	1
17	N00175	008 O 型圈	4
18	106328	M4x16mm 螺钉	4
19	N00178	011 O 型圈	4
20	119015	M5x16mm 螺钉	4
21	100908	M4x25mm 螺钉	10
22	803579	垫片	2
23	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
24	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.5ft
25	N01756	并行 16-14 GA 终端	2
26	A48J164	软管, 热缩, PTFE, ID 0.19"	0.2ft
27	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*

A / R * =根据需要。

注意: 线束组件取决于传感器/接头型号, 并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

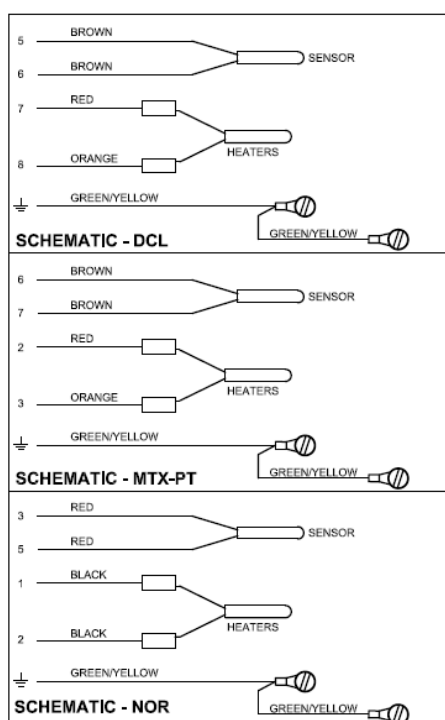
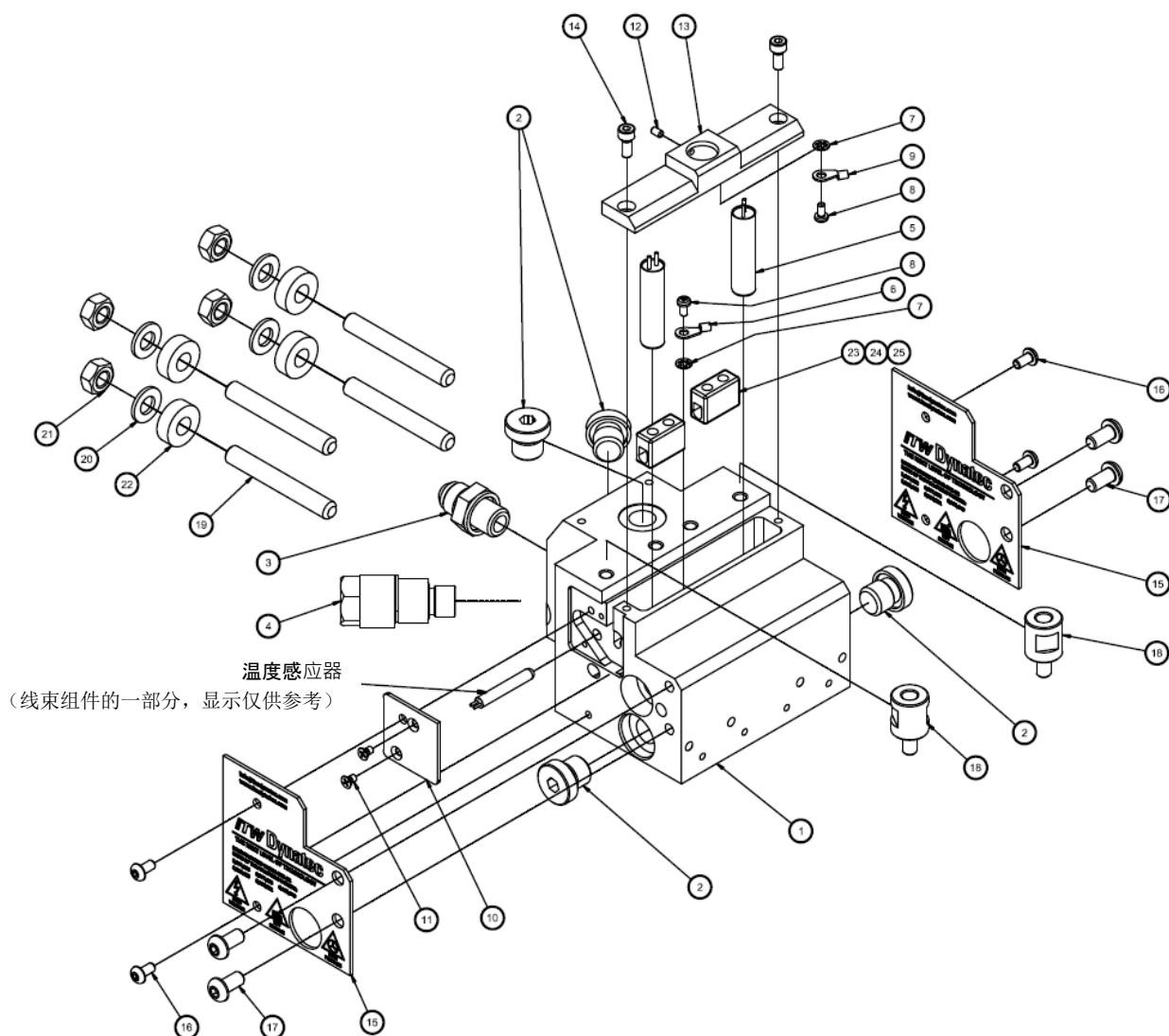


插图：模块分歧座组件，4 模块，ULTRA 可拼接，PN 121668

8.4.2 枪体组件, 4 模块, ULTRA 可拼接, PN 123003

项目号	部件号	描述	数量
1	123002	枪体, 4 模块, ULTRA 可拼接	1
2	101625	G1/4 堵头	4
3	101624	1/4 BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
4	107820	泄压阀组件	1
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	2
6	N07430	6 号环型端子	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	101627	M3x6mm 螺钉	2
9	048G016	6 号环型端子	1
10	121683	侧盖	1
11	106239	M3x5mm 螺钉	2
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	121665	电线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	2
15	121130	端盖	2
16	107161	M4x8mm 螺钉	4
17	120719	M6x12mm 螺钉	4
18	120115	M6xM8 适配器	2
19	107536	M8x60mm 螺钉	4
20	106321	M8 平垫圈	4
21	105060	M8 六角螺母	4
22	L00006	绝缘体 5/16" ID x 3/4" OD x 1/4" 厚	4
23	N07541	接线端子, 陶瓷, 2 芯	2
24	104227	套圈 18AWG	2
25	104229	套圈 14AWG	2
22	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.5ft

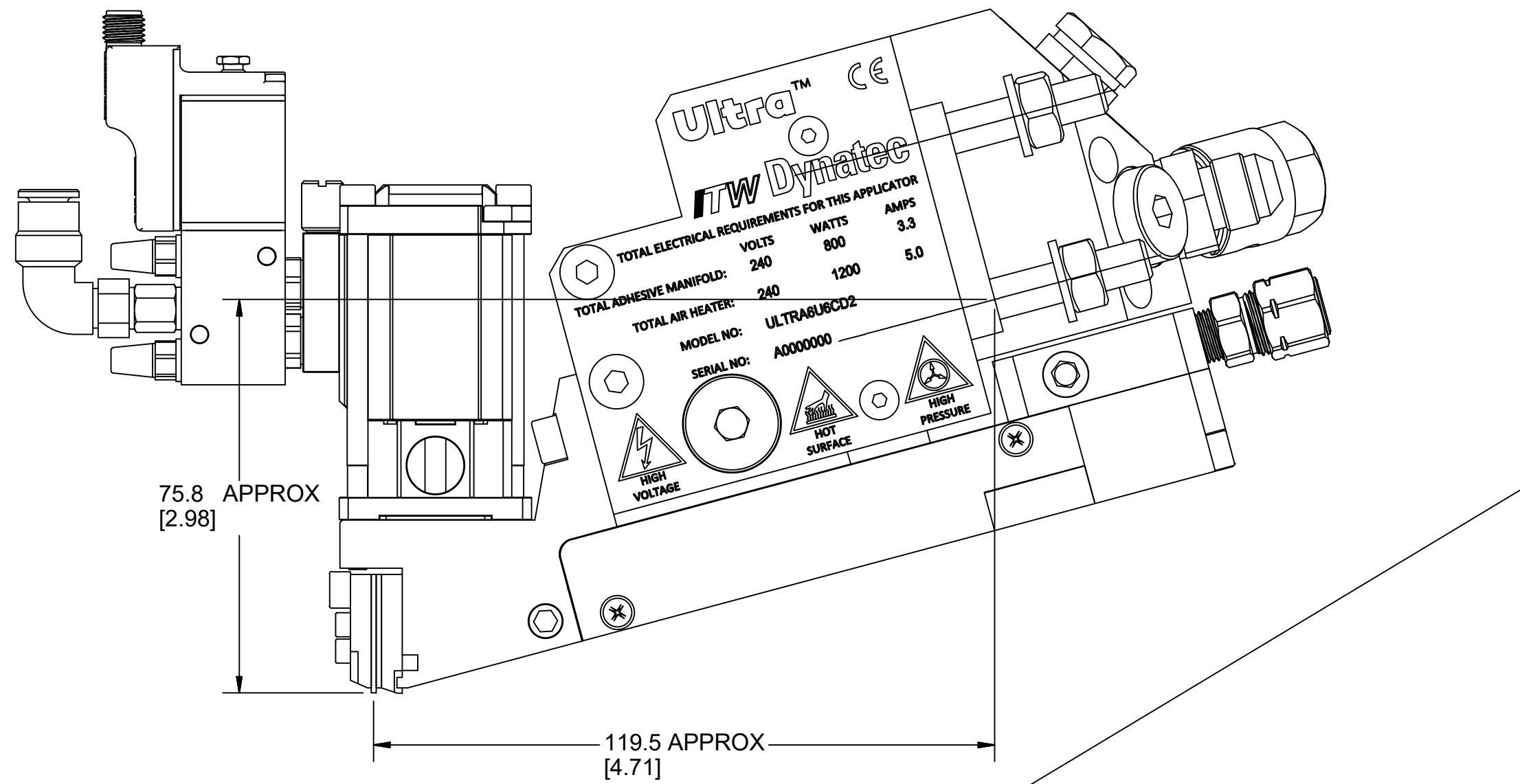
注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。



原理图仅供参考。
最终连接在下一个装配中。

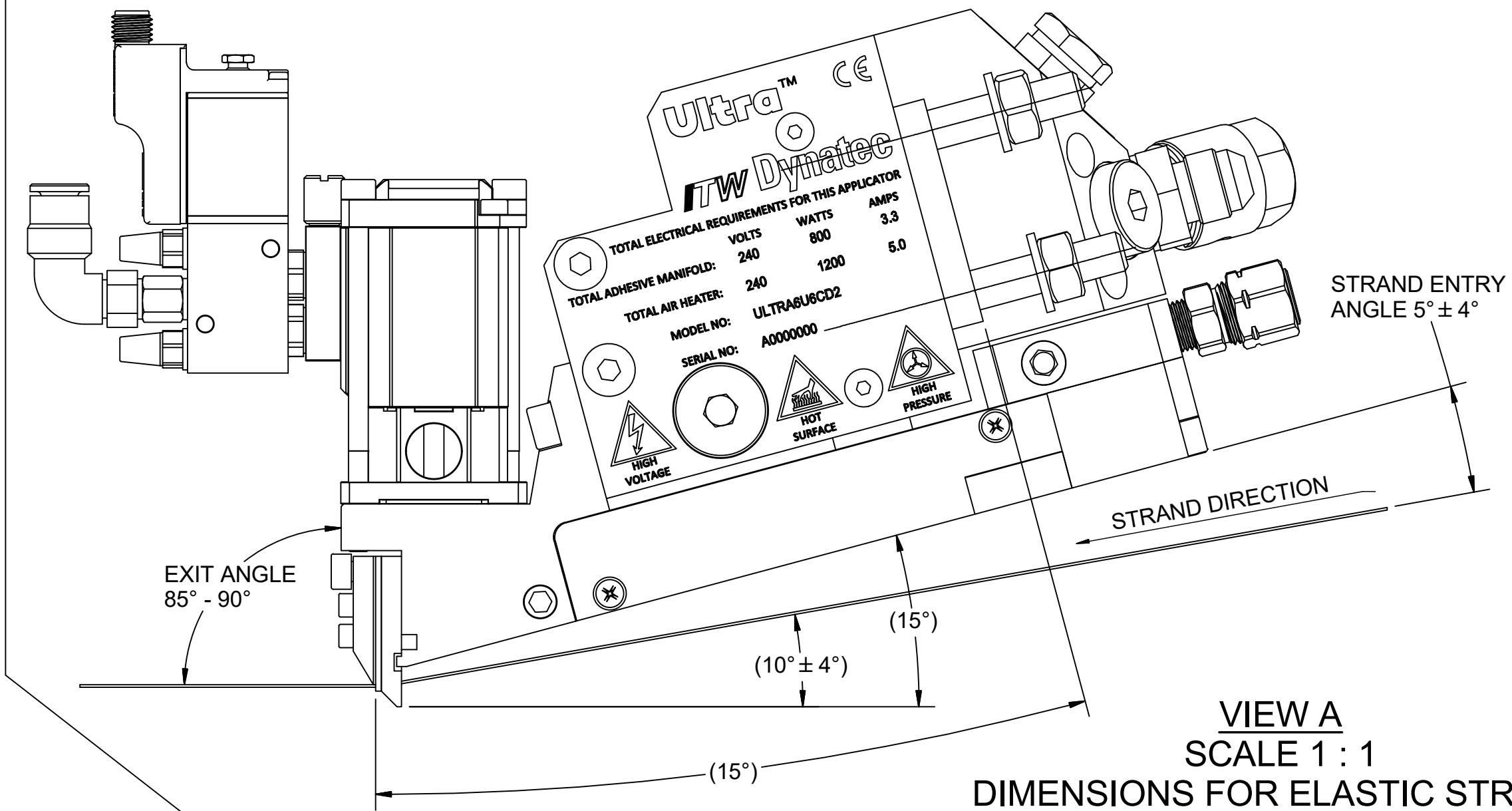
插图：枪体组件，4 模块，ULTRA 可拼接，PN 123003

8.5 6模块ULTRALINK胶枪、布局、 PN 120478

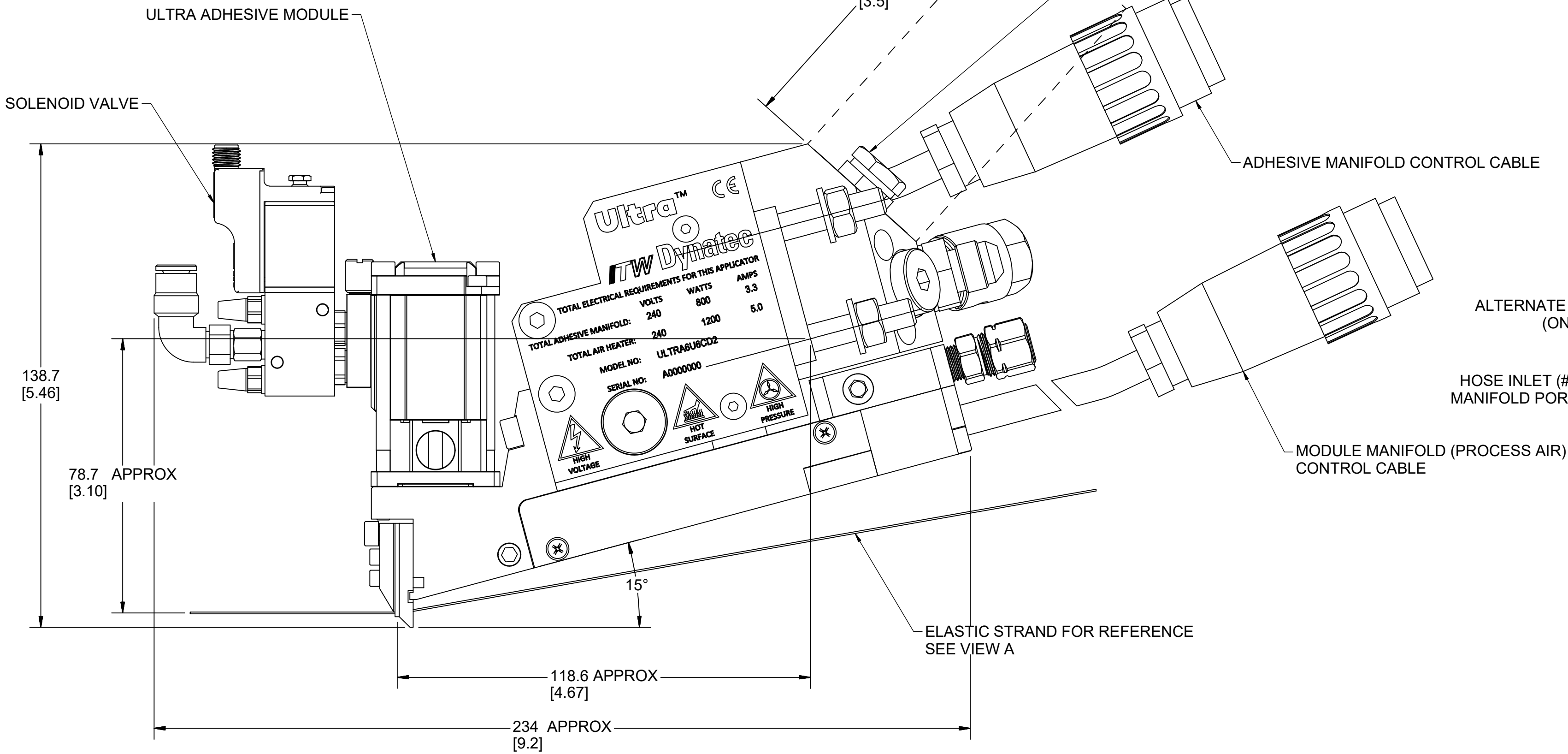
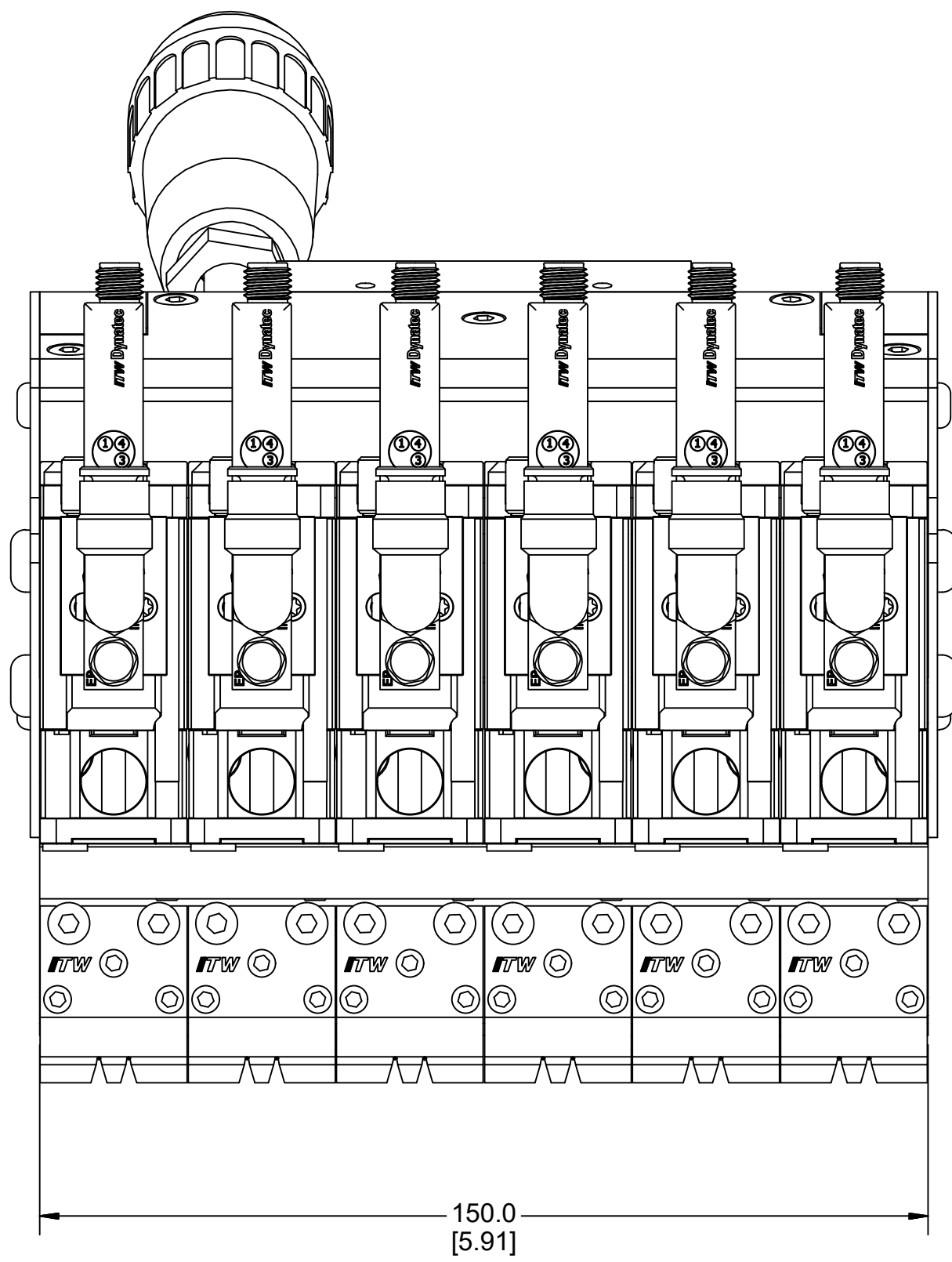


VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	28OCT19	EWB	



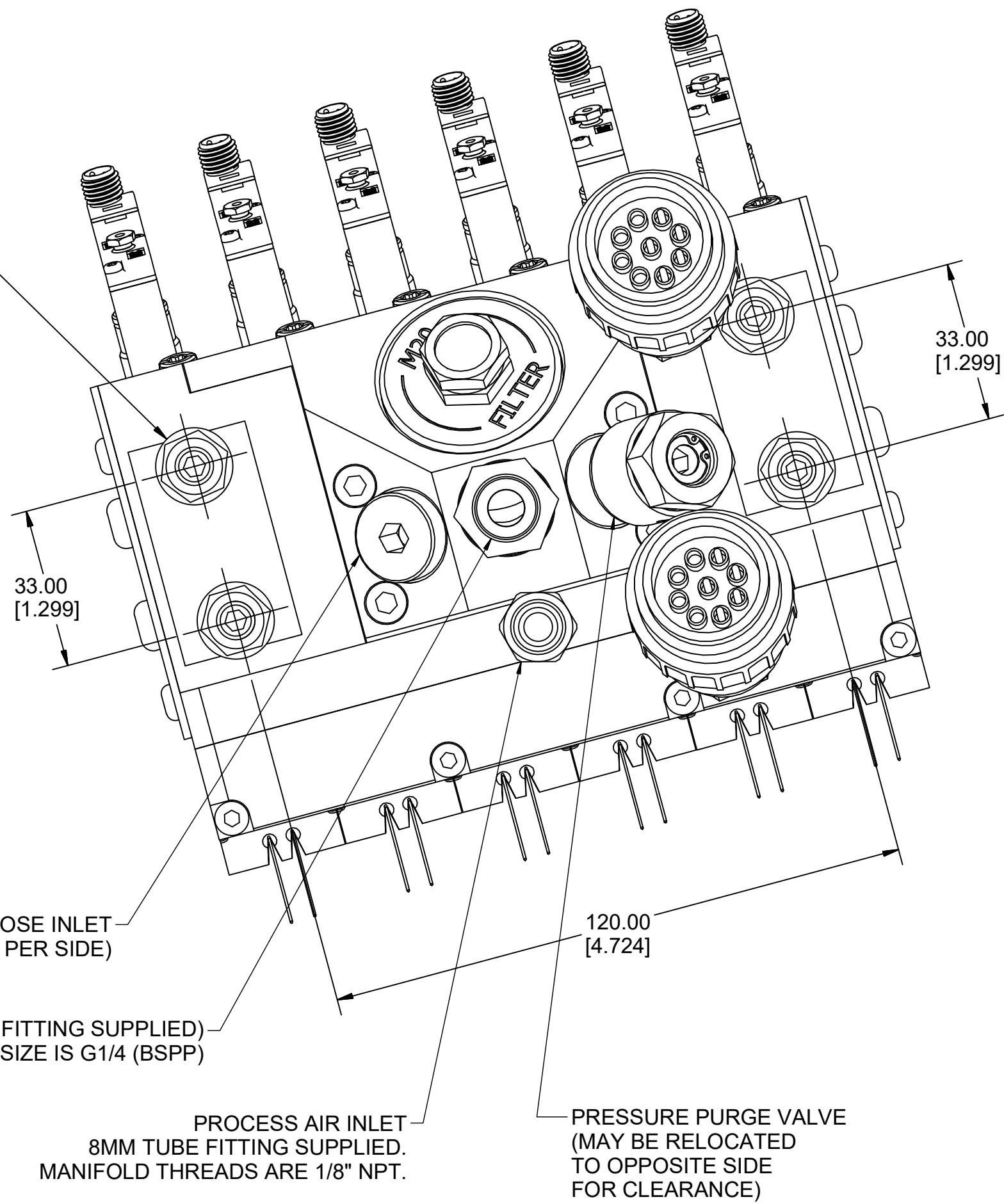
VIEW A
SCALE 1 : 1
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION



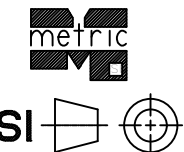
4X M8-1.25 MOUNTING STUDS WITH INSULATORS,
WASHERS, AND HEX NUTS PROVIDED

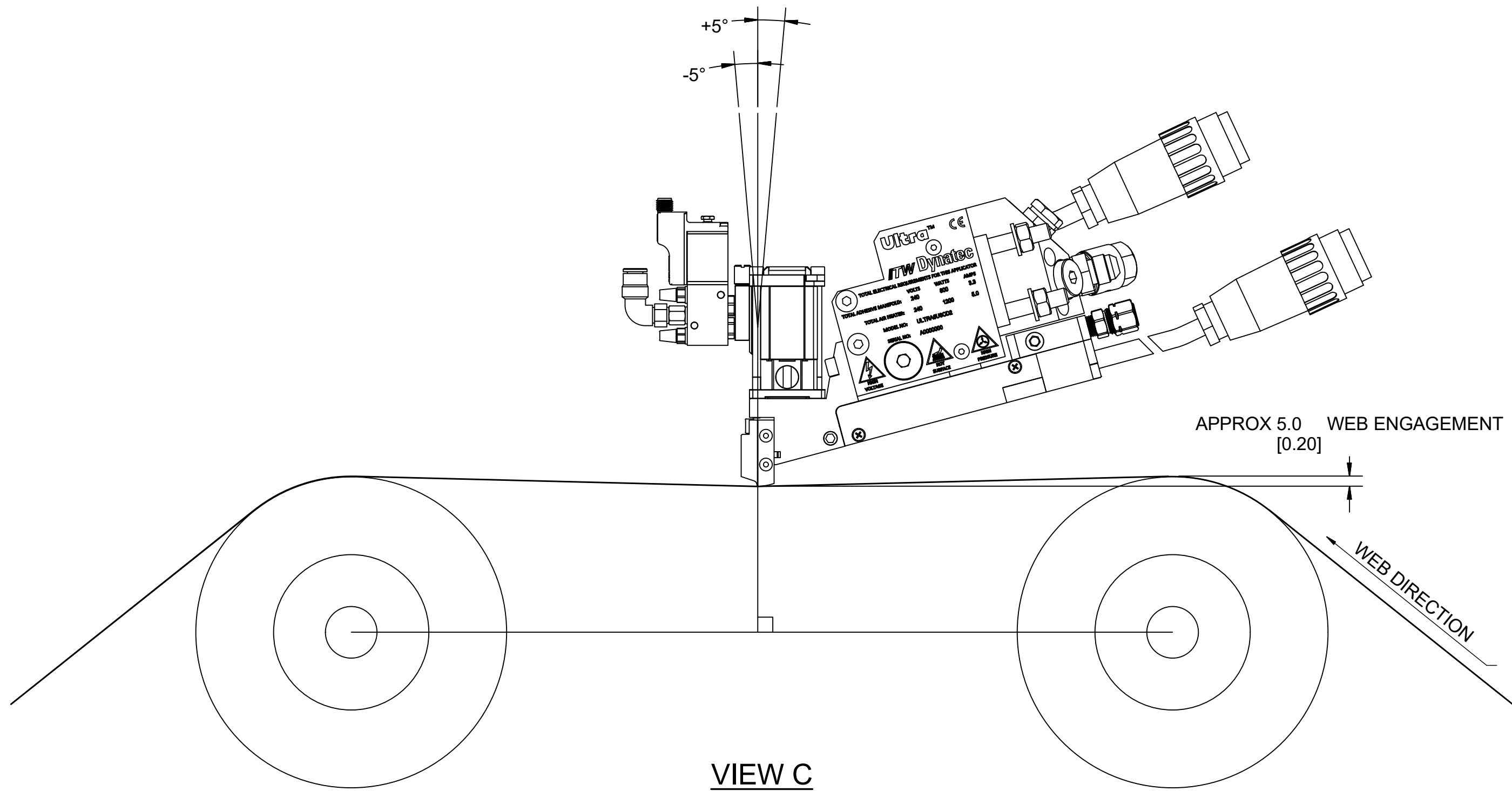
FILTER ACCESS AREA
KEEP CLEAR

FILTER CAP

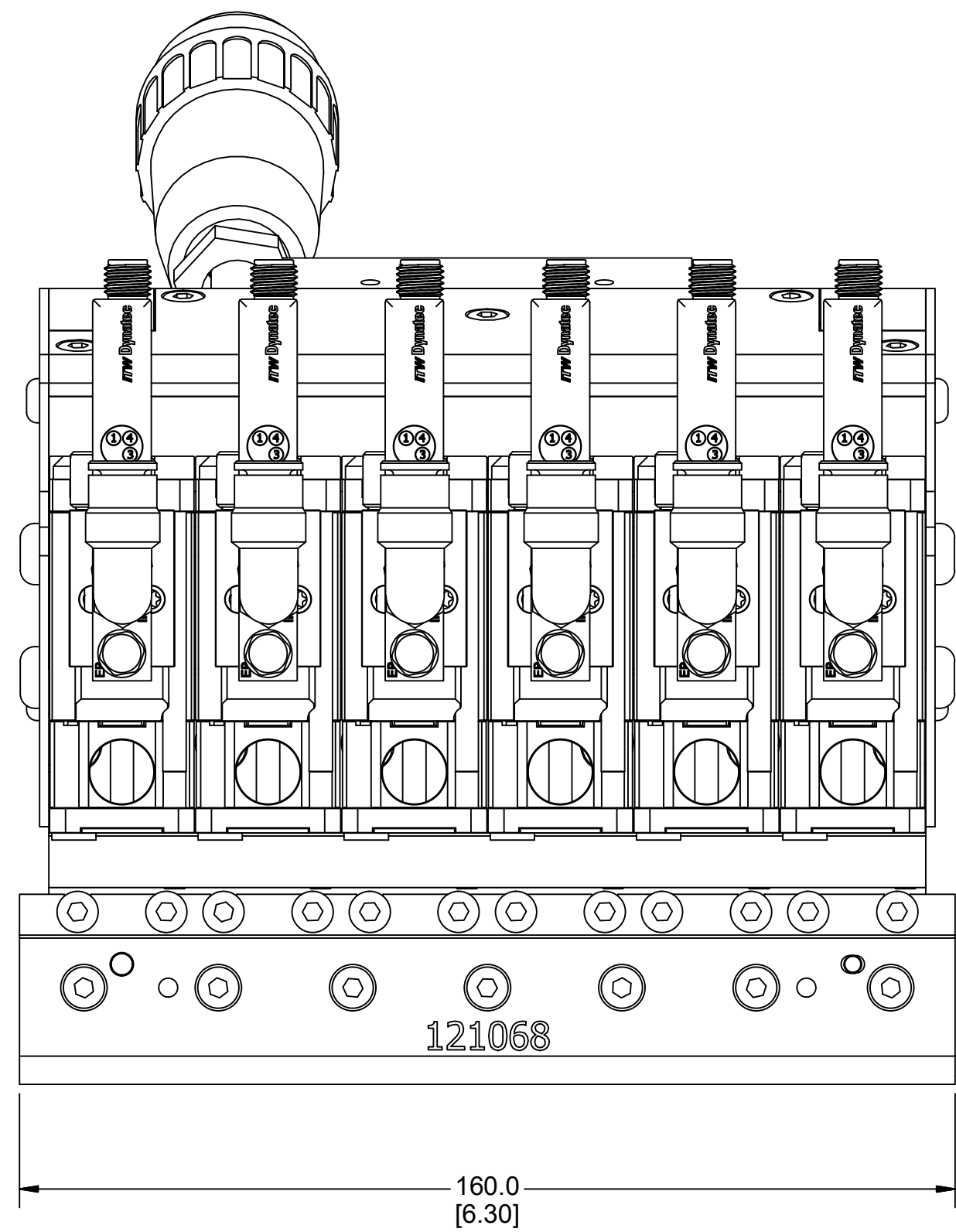


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONS IN DECIMALS ANGLES X ± 0.5 .XX ± 0.10 X ± 0.25 .XX ± 0.05		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		U/M
USED ON		APPROVALS		DATE
NEXT ASSY.		DRAWN		04MAR16
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)
		SIZE		REV
		D		C
		SCALE		1 OF 2
		3/4		CAD DRAWING

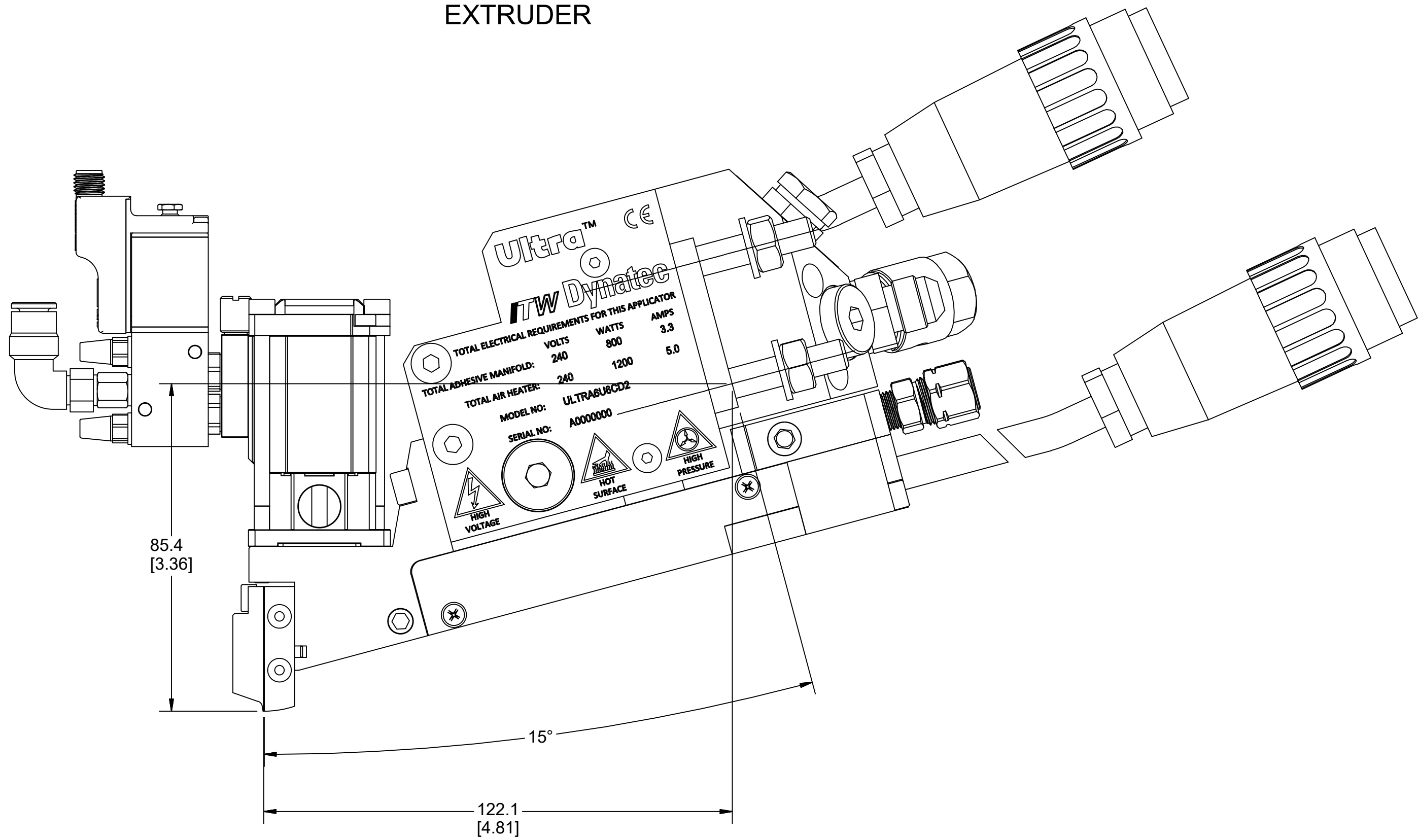




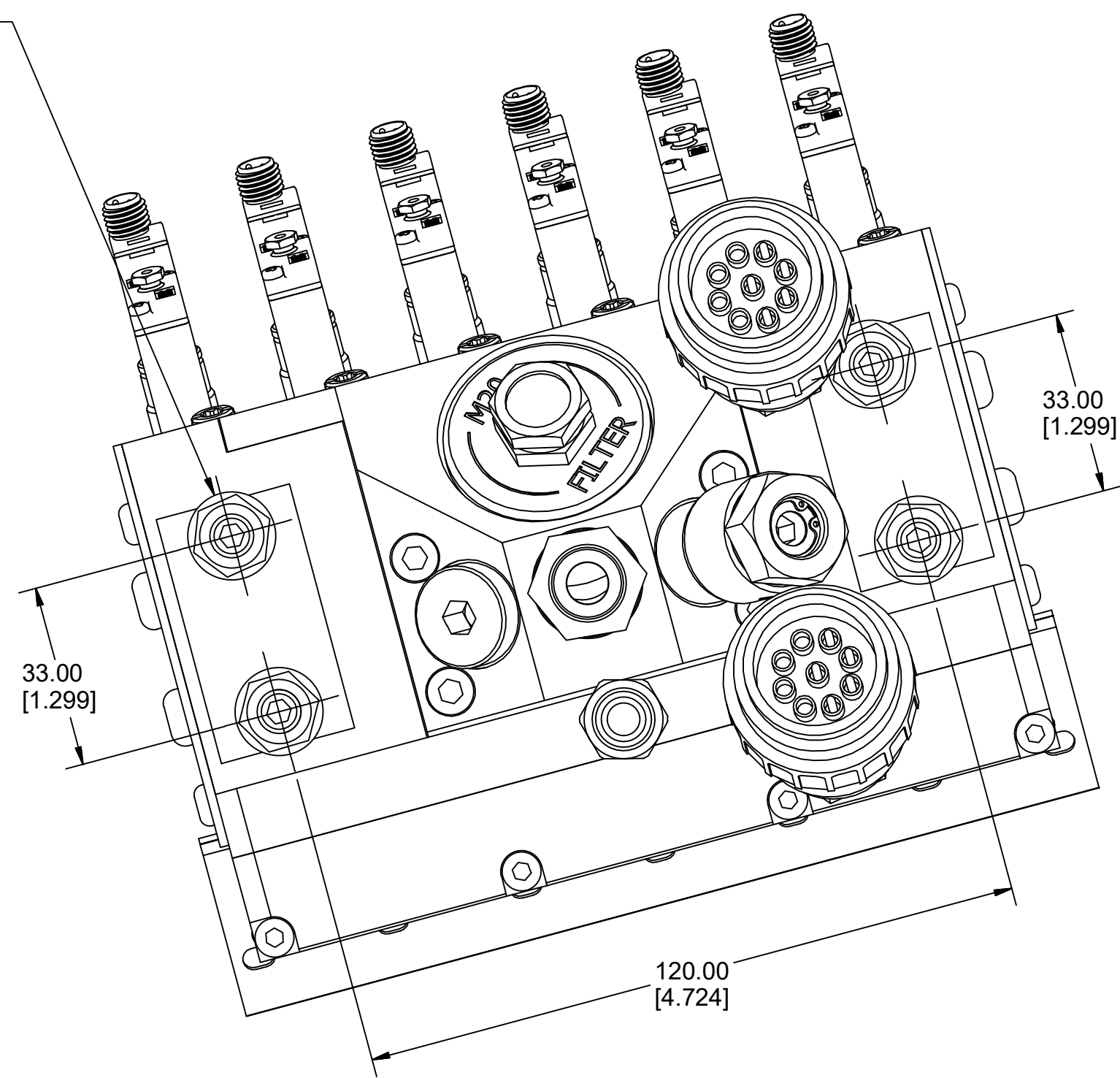
VIEW C
SCALE 1/2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



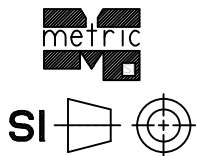
VIEWS AND DIMENSIONS
SHOWING ULTRA SLOT
EXTRUDER



4X M8-1.25 MOUNTING STUDS WITH
WASHERS AND HEX NUTS PROVIDED



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: DIMENSIONS (IN DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 XX ± 0.10 Y ± 0.25 XXX ± 0.05		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC: A05800		U/M
USED ON		APPROVALS	DATE	EA
NEXT ASSY:		DRAWN EWB	04MAR16	STATUS
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SOURCE
SCALE 1:1		CAD DRAWING	SHEET 2 OF 2	GROUP

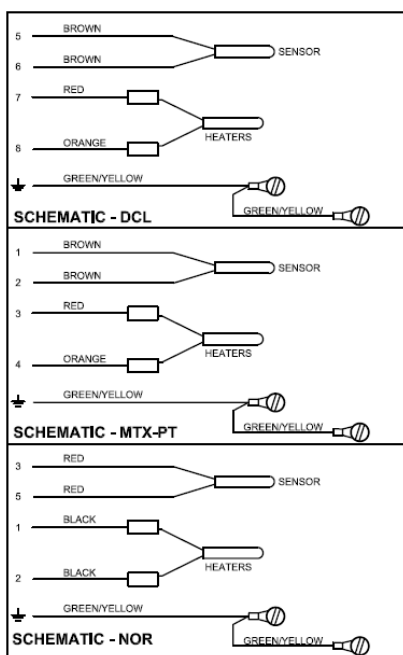
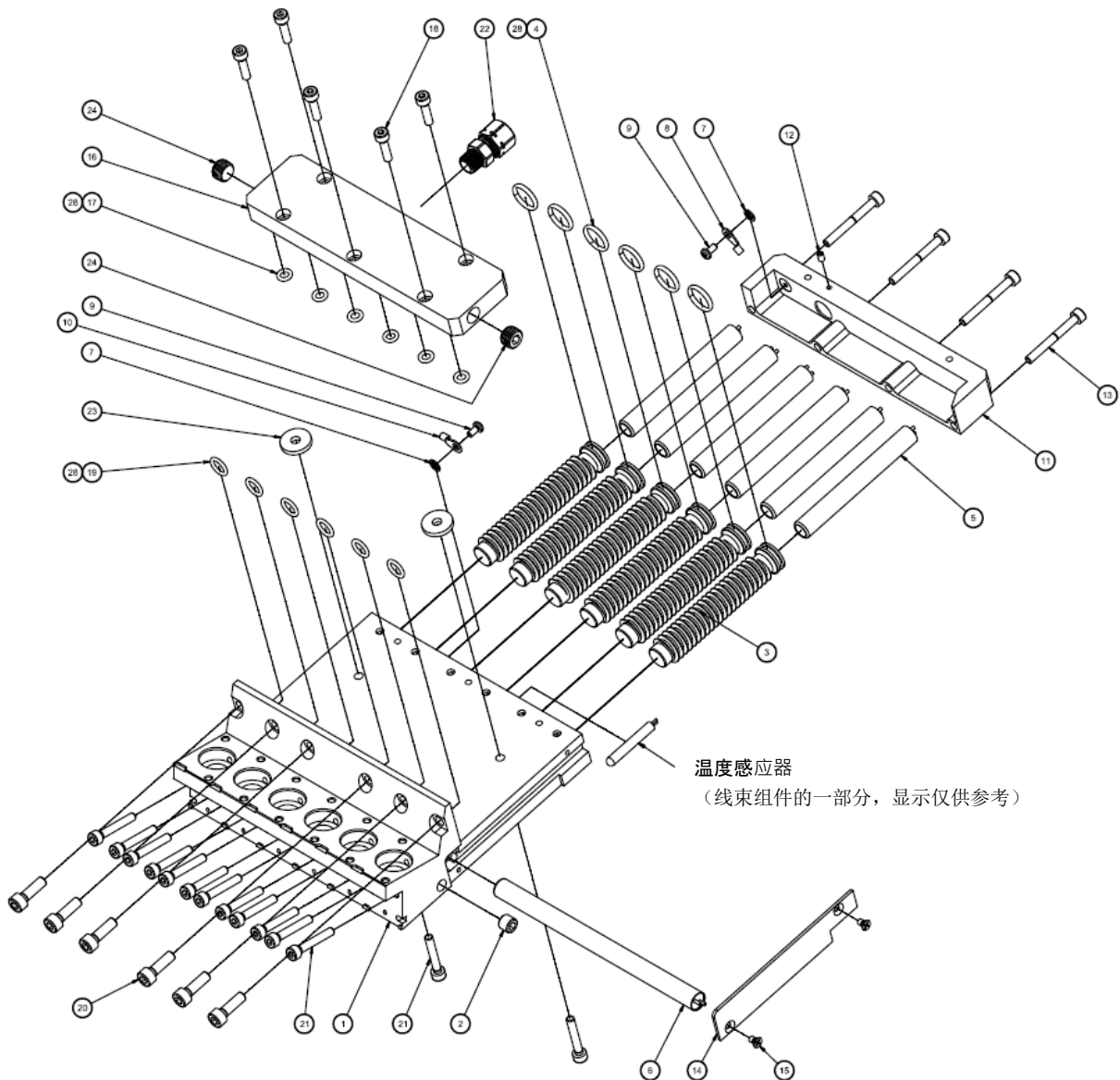


8.5.1 模块分歧座组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122802

项目号	部件号	描述	数量
1	122803	模块分歧座, 4 模块, ULTRA 可拼接	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	1
3	119988	85mm 螺旋管	6
4	N00181	017 O 型圈	6
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	6
6	106715	10x140mm 加热管、300W、240V	1
7	078C088	锁紧垫圈	2
8	048G016	6 号环型端子	1
9	101627	M3x6mm 螺钉	2
10	N07430	6 号环型端子	1
11	122804	后线盖	1
12	103470	M3x5mm 螺钉	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	4
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	122805	空气歧管	1
17	N00175	008 O 型圈	6
18	106328	M4x16mm 螺钉	6
19	N00178	011 O 型圈	6
20	119015	M5x16mm 螺钉	6
21	100908	M4x25mm 螺钉	14
22	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
23	803579	垫片	2
24	N00753	1/8NPT 平头管堵头	2
25	A48J164	软管, 热缩, PTFE, ID 0.19"	0.2ft
26	N01756	并行 16-14 GA 终端	2
27	N06989	电线, NPC / PTFE, 18GA, 1000V, 绿/黄	0.5ft
28	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*

A / R * =根据需要。

注意: 线束组件取决于传感器/接头型号, 并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。



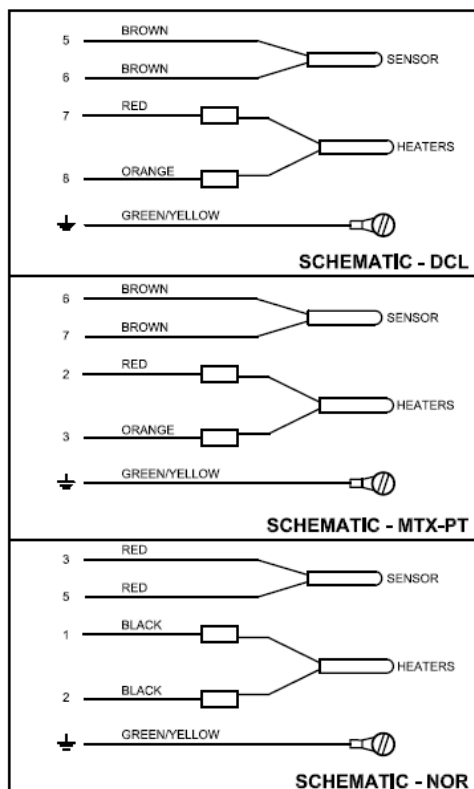
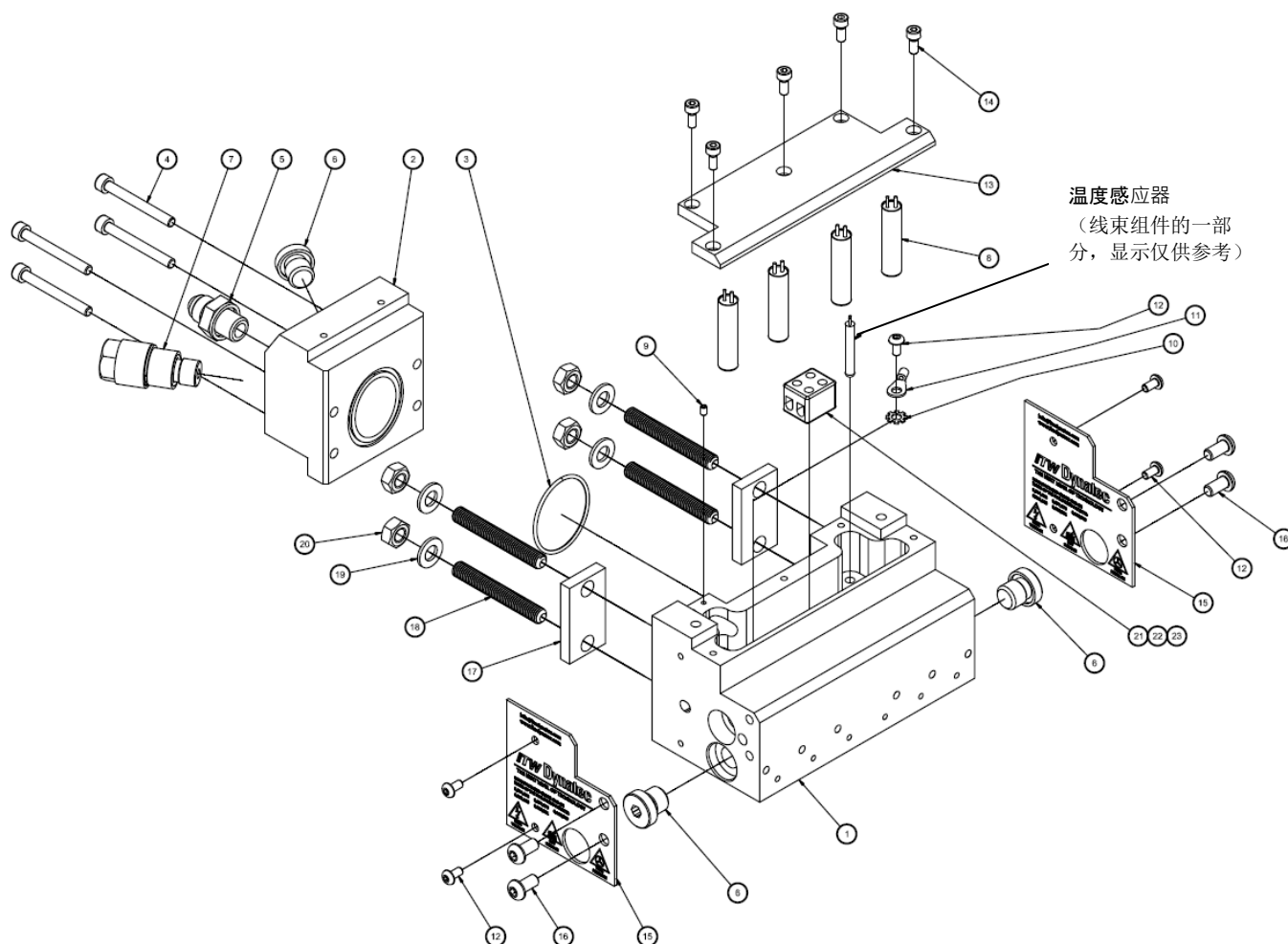
温度感应器
(线束组件的一部分, 显示仅供参考)

插图: 模块分歧座组件, 6 模块, ULTRA 可拼接, PN 122802

8.5.2 枪体组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122799

项目号	部件号	描述	数量
1	122798	枪体, 6 模块, ULTRA 可拼接	1
2	120774	单过滤网分歧座	1
3	N06160	029 O 型圈	1
4	121275	M5x45 mm 螺钉	4
5	101624	1/4 BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
6	101625	G1/4 堵头	3
7	107820	泄压阀组件	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	4
9	103470	M3x5mm 螺钉	1
10	N04302	10 号锁紧垫圈	1
11	N04268	22-16 环型端子	1
12	107161	M4x8mm 螺钉	5
13	122800	电线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	5
15	121130	端盖	2
16	120719	M6x12mm 螺钉	4
17	804466	绝缘体	2
18	107536	M8x60mm 螺钉	4
19	106321	M8 平垫圈	4
20	105060	M8 六角螺母	4
21	107881	接线端子, 陶瓷, 2 芯	1
22	104227	套圈 18AWG	2
23	104229	套圈 14AWG	2

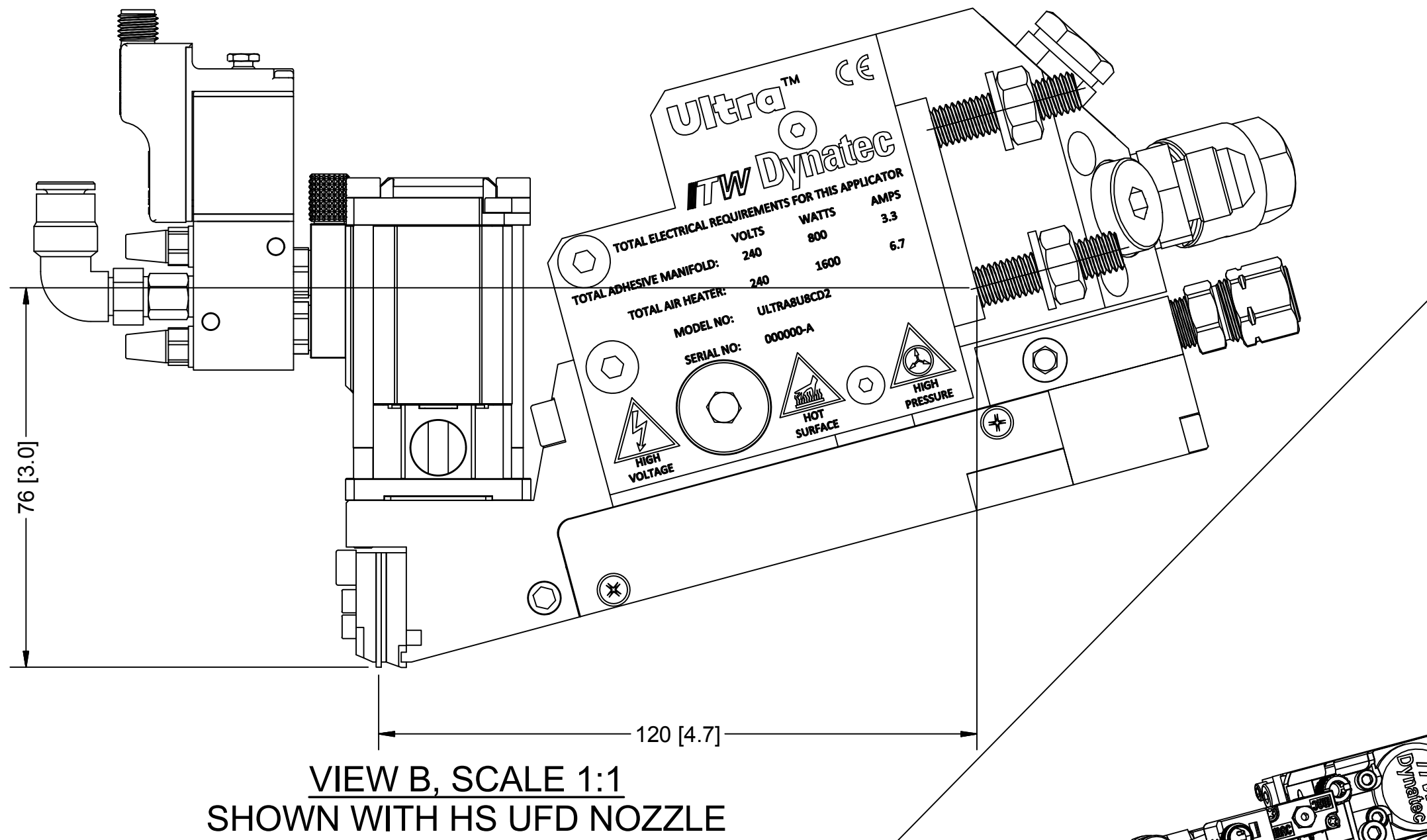
注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。



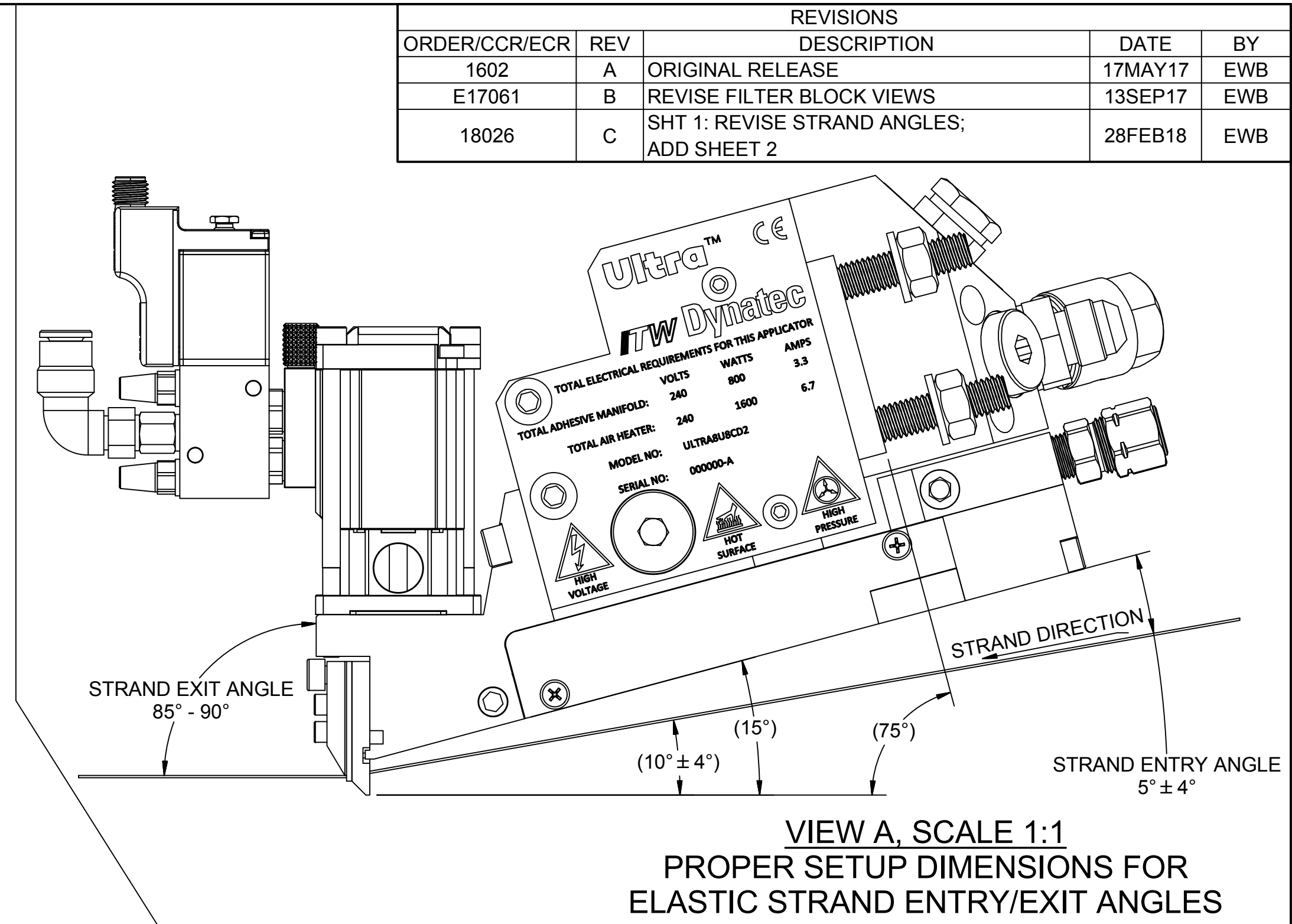
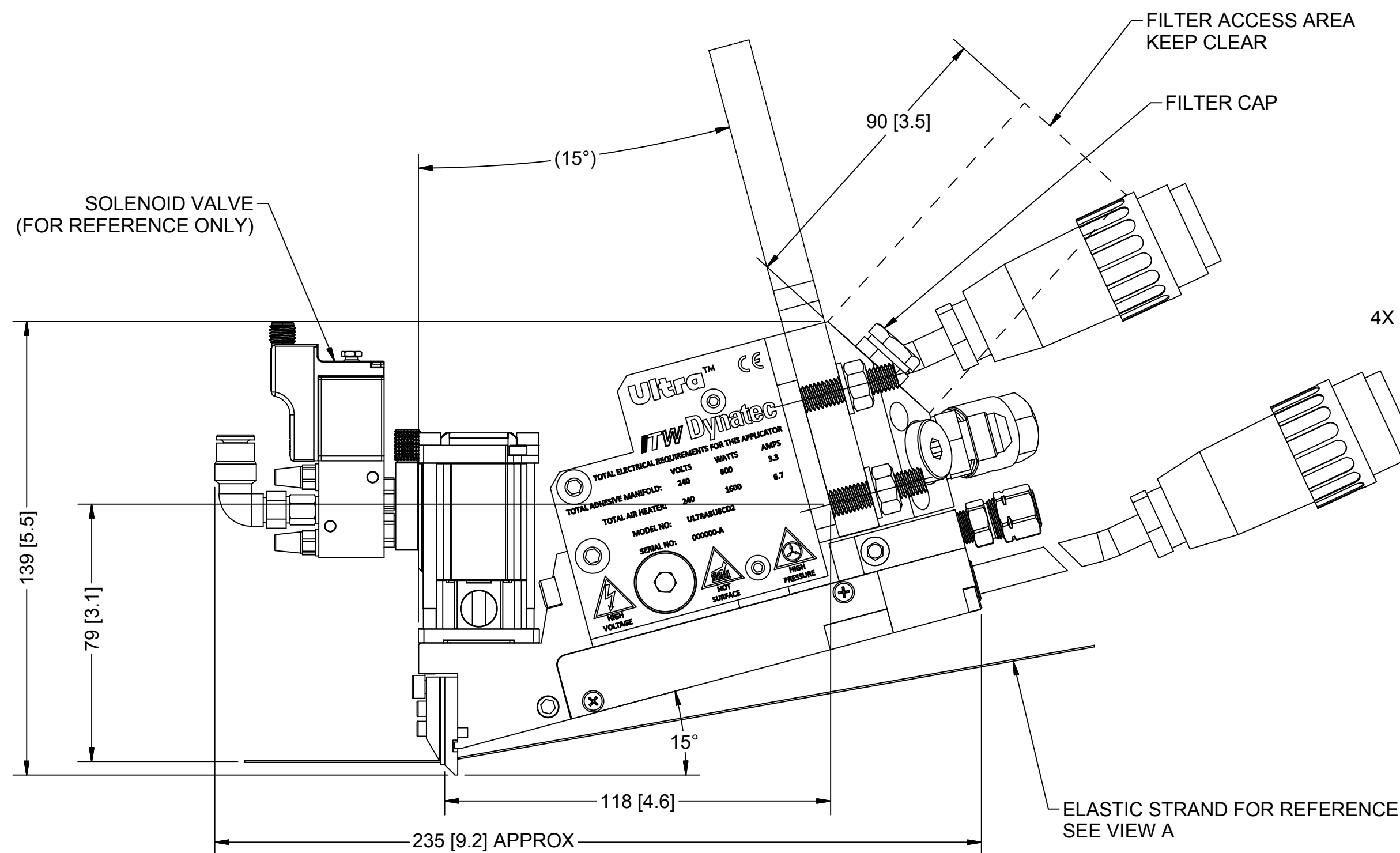
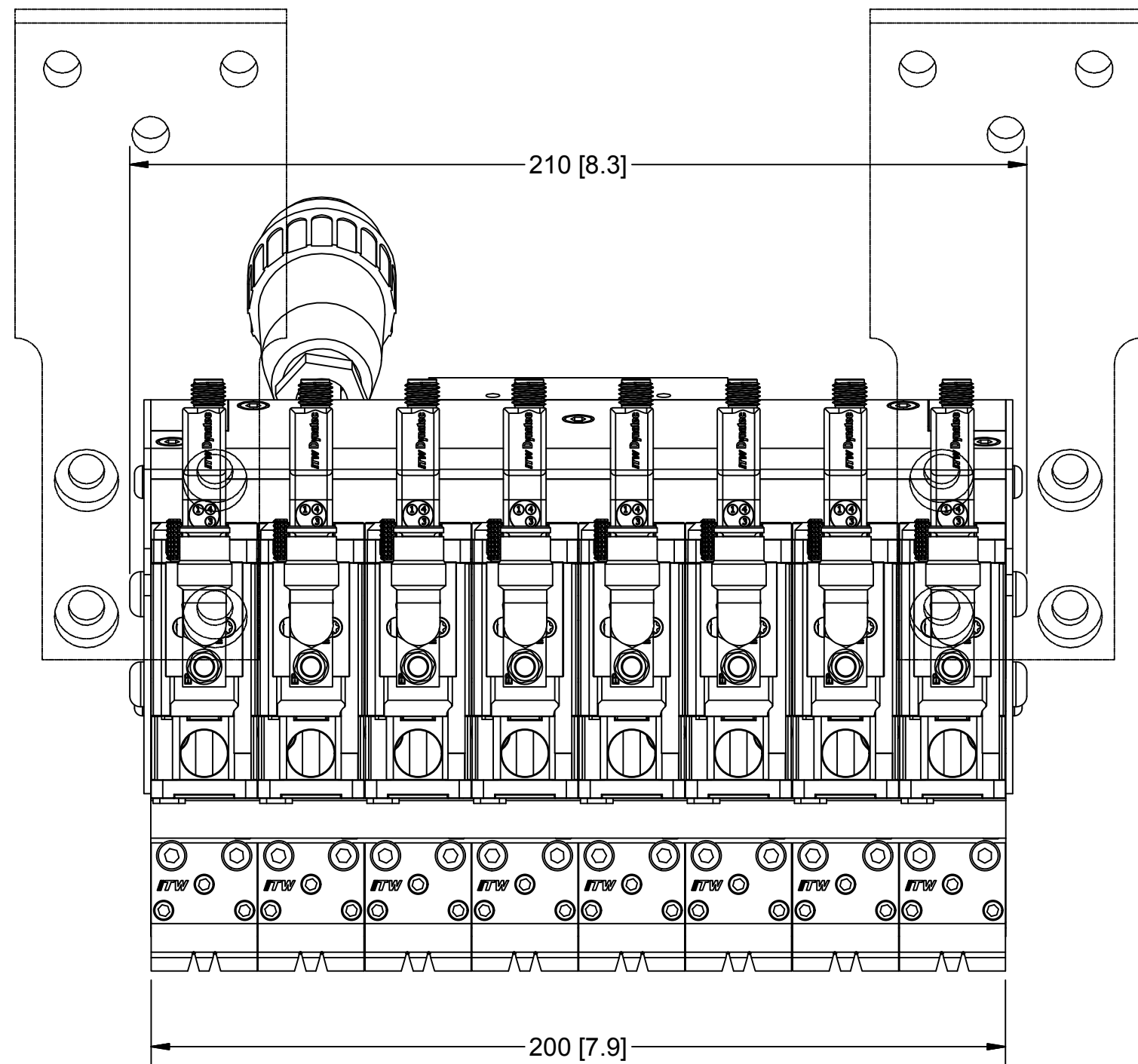
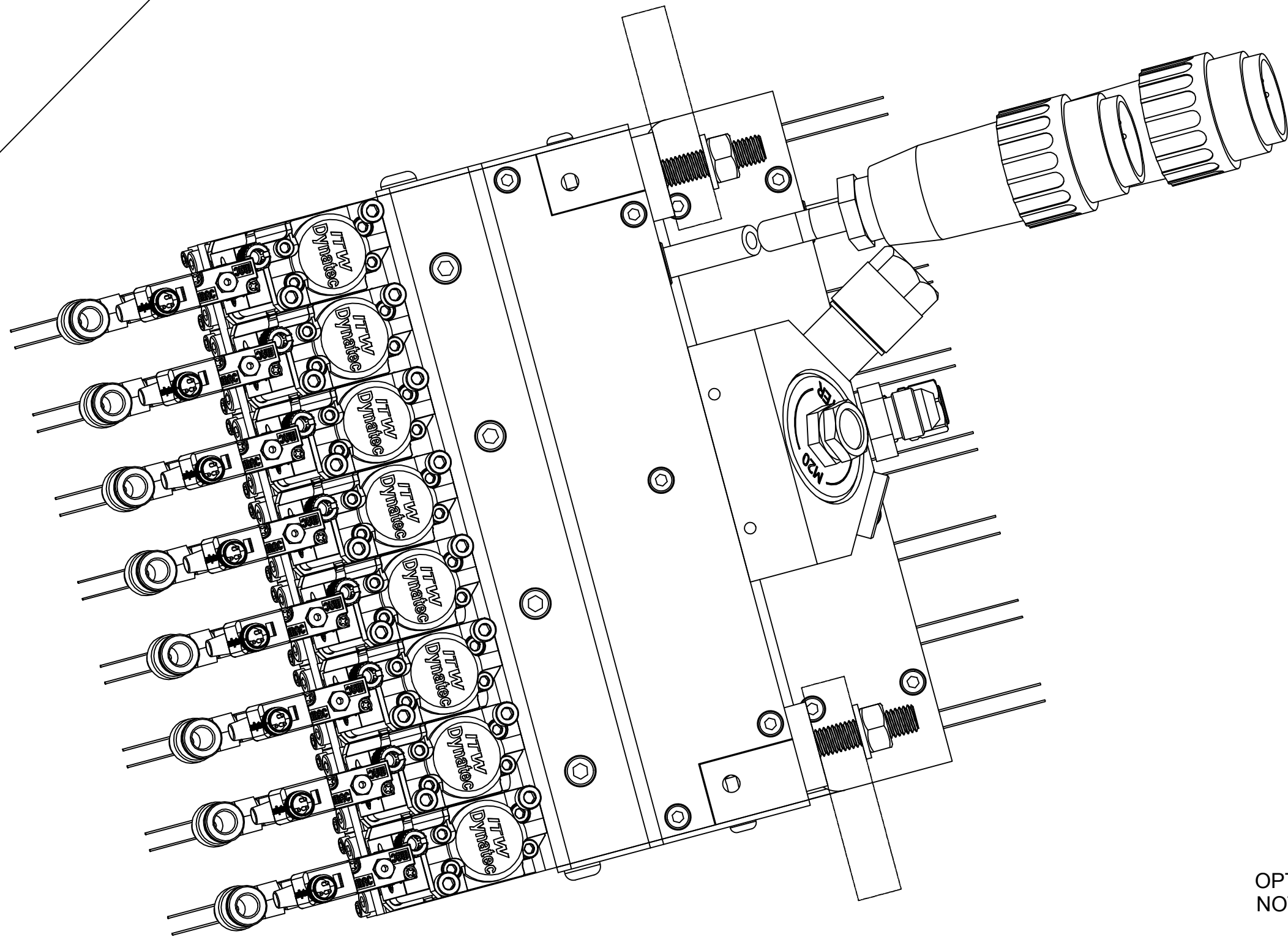
原理图仅供参考。
最终连接在下一个装配中。

插图：枪体组件，4 模块，ULTRA 可拼接，PN 123003

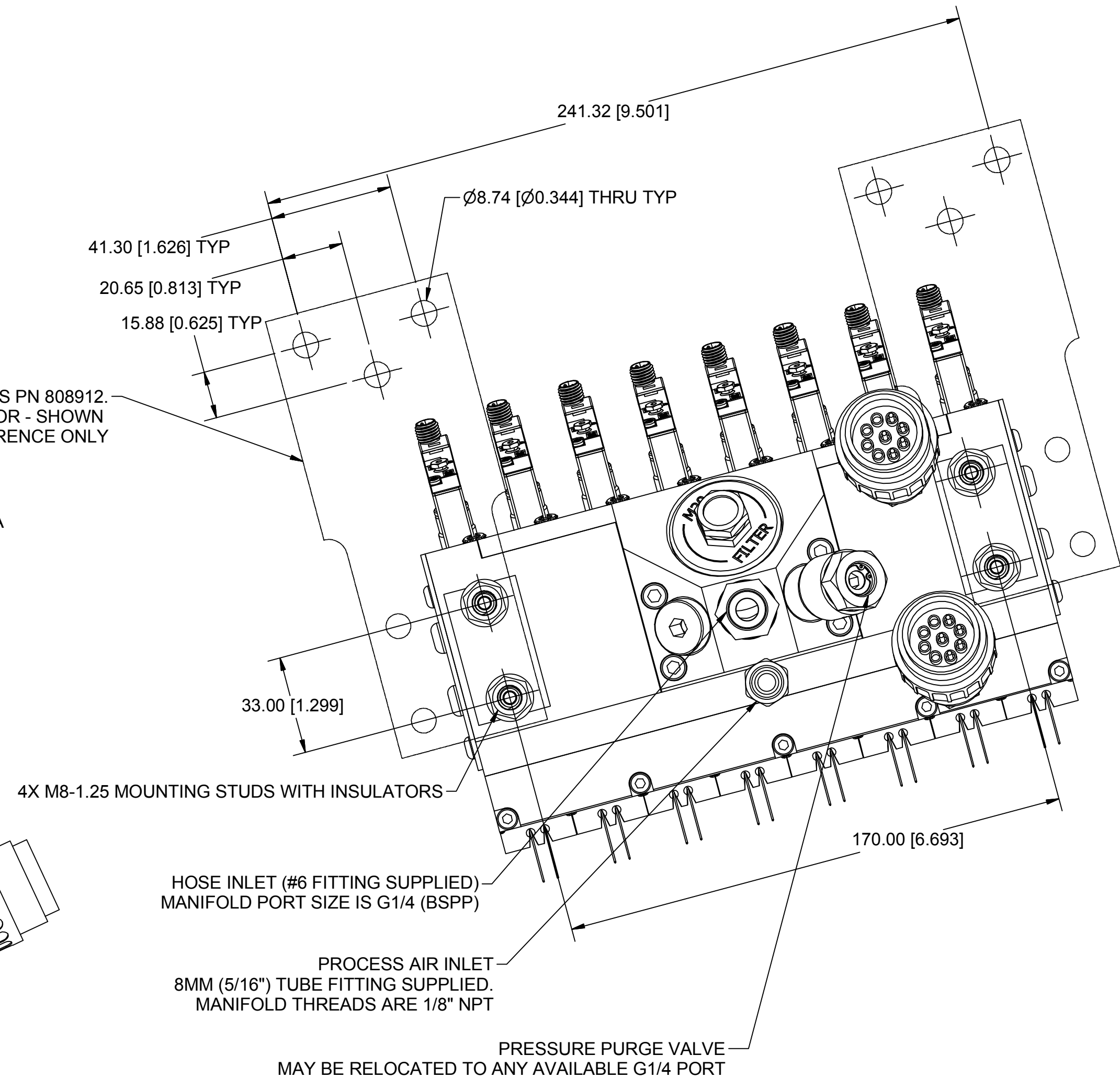
8.6 8模块ULTRALINK胶枪、布局、 PN 121158



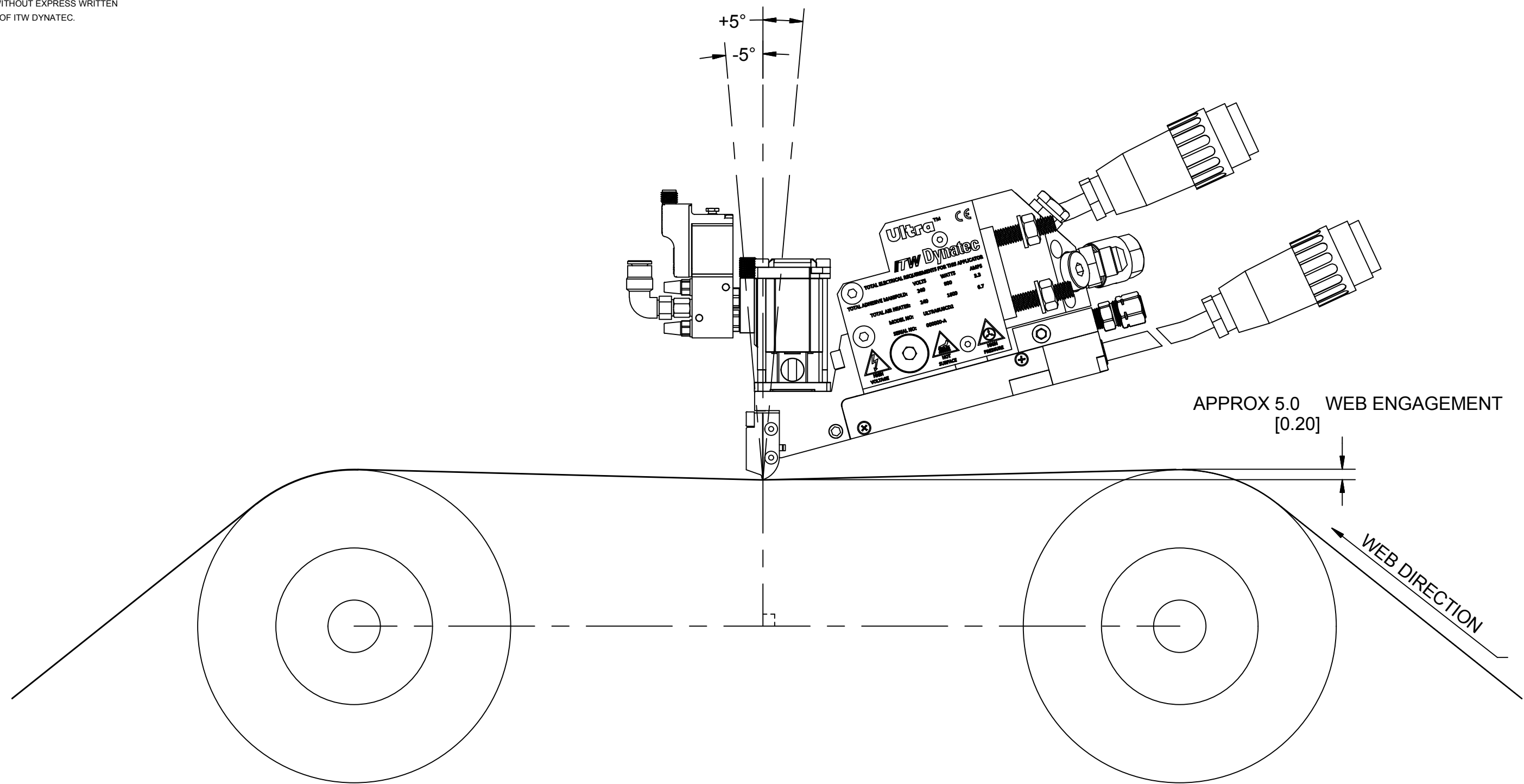
VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE



VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES

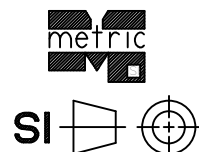
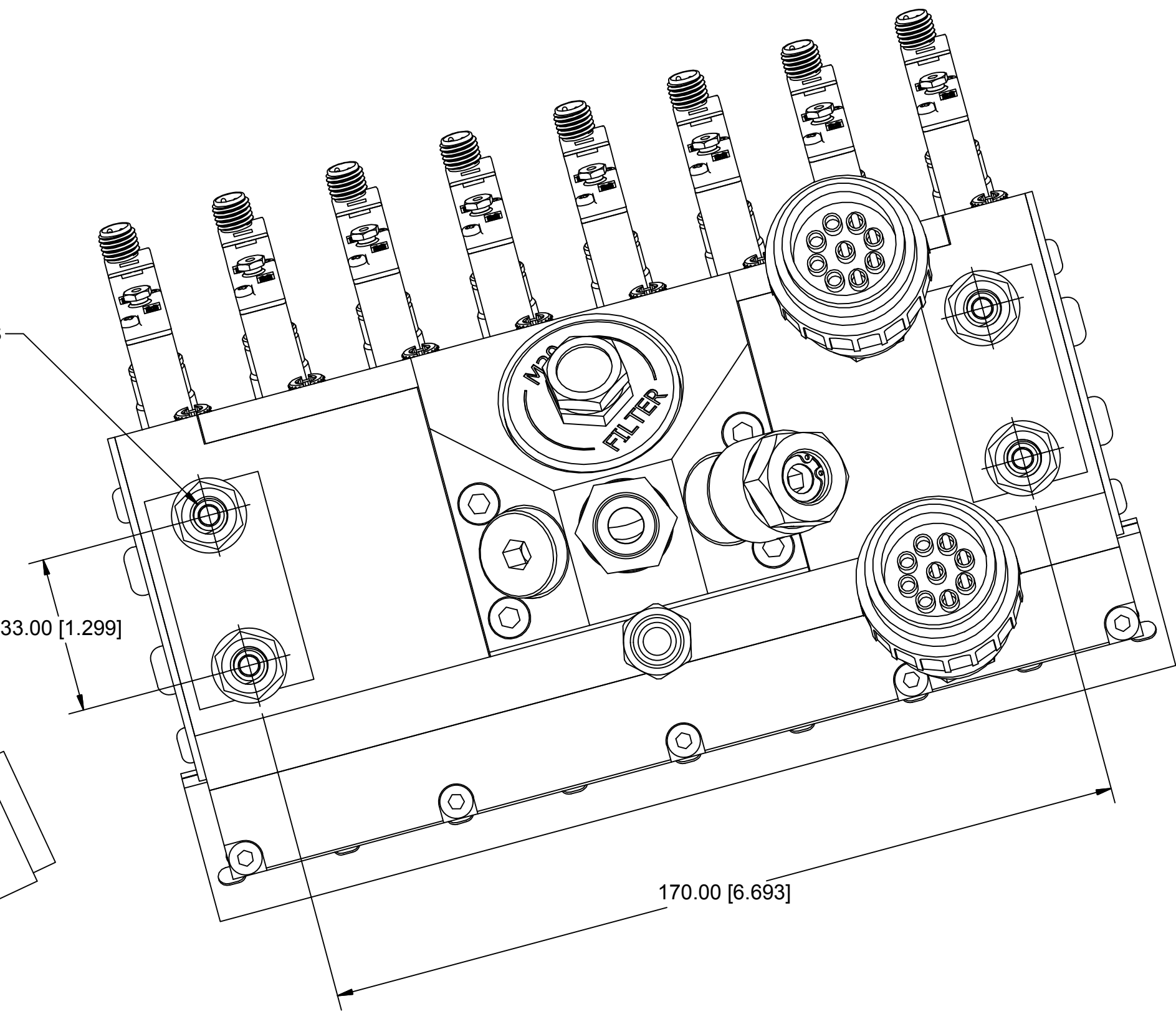
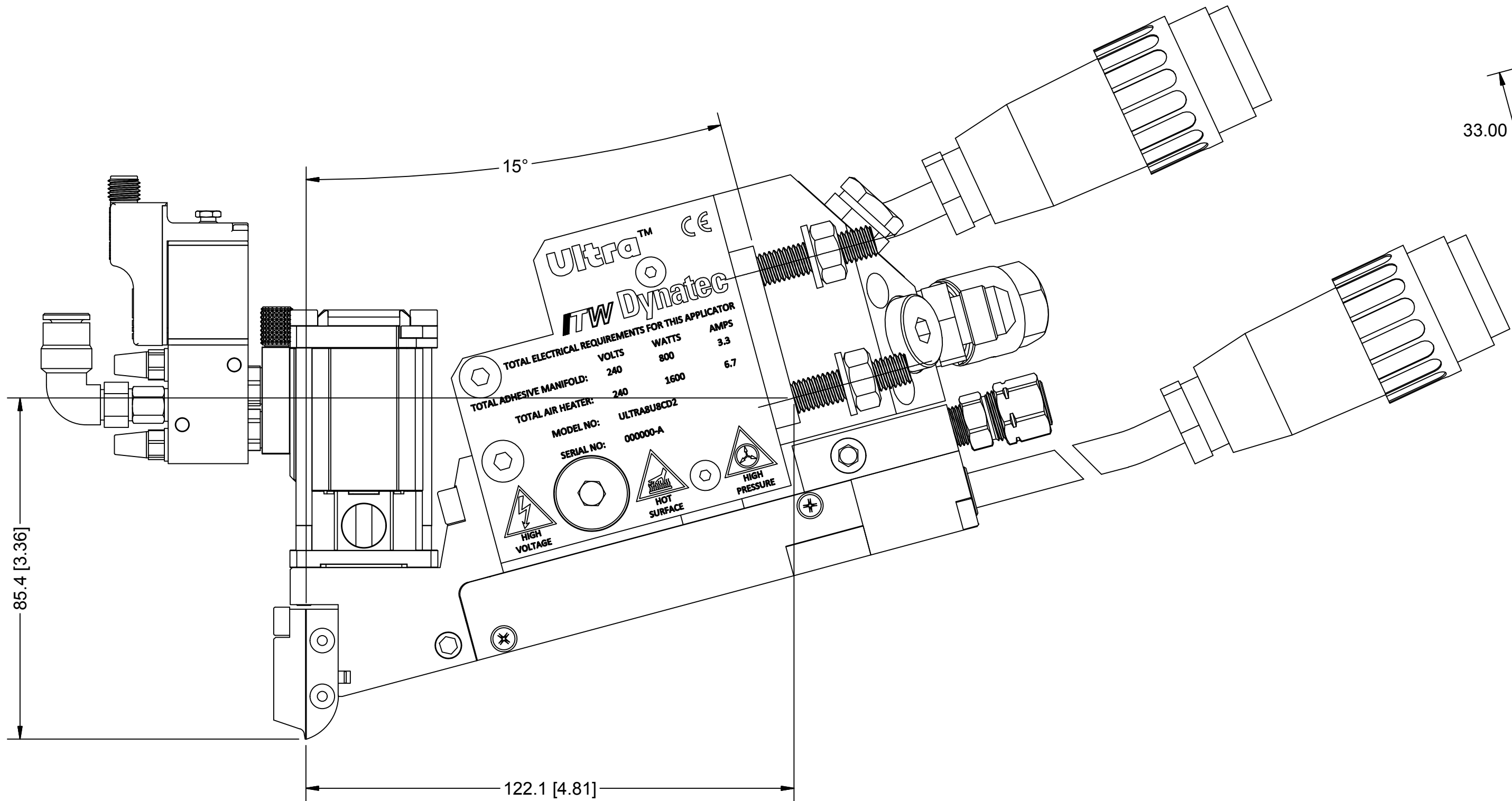
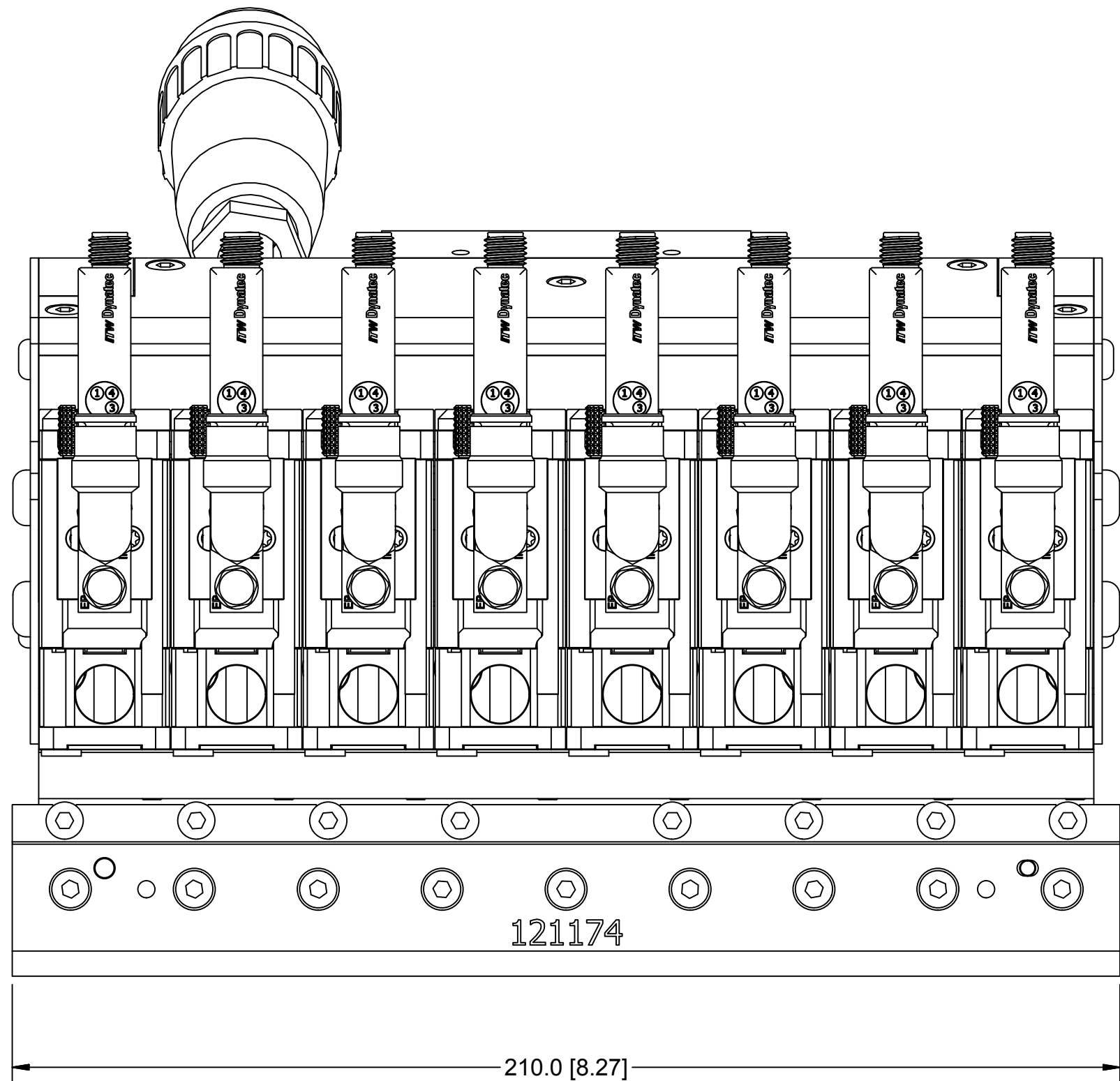


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (UNIDECIMALS) (UNIDECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± .020 ± .5 XX ± 0.25 XX ± .010 XXX ± 0.10 XXX ± 0.004	GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN		
	APPROVALS				DATE
	DRAWN	EWB		17MAY17	
	USED ON	CHECKED		LAYOUT, 8-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
	COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)				
SIMILAR PART TO					
NEXT ASSY					
SIZE		DWG. NO.		REV	
D		121158		C	
DRAWN AT SCALE		3/4		SHEET	
		1 OF 2			



VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (MM/DECIMALS) (IN/DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± .5 XX ± 0.25 XX ± .010 XXX ± 0.10 XXX ± 0.004		
USED ON		
SIMILAR PART TO		
NEXT ASSY		

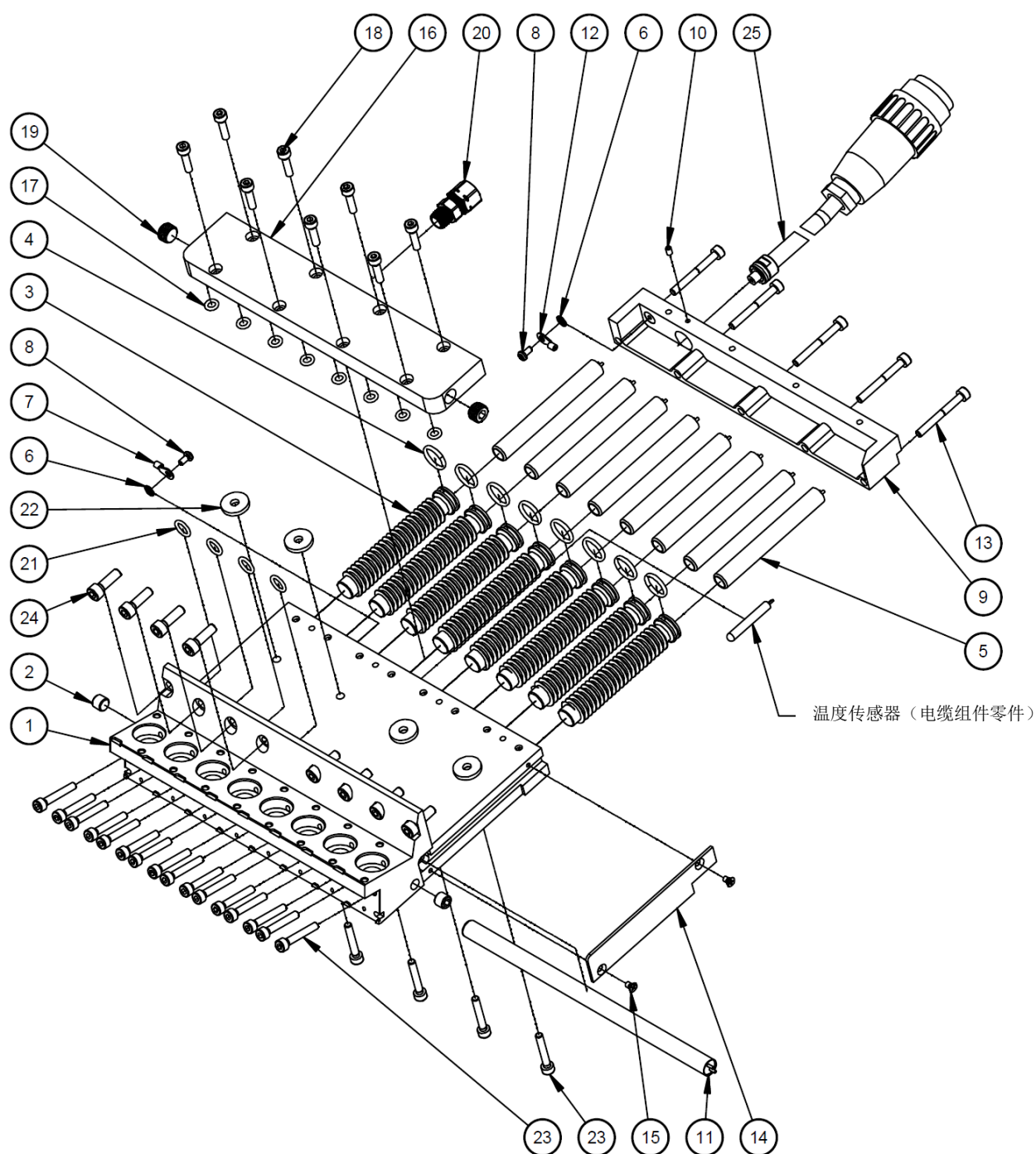
GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	
APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	17MAY17
CHECKED	
COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
LAYOUT, 8-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
SIZE D	REV C
DWG. NO. 121158	
DRAWN AT SCALE 1 : 1	SHEET 2 OF 2

8.6.1 模块分歧座组件, 8模块, ULTRA可拼接, PN 121161

项目号	部件号	描述	数量
1	121144	8 匹模块分歧座	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	2
3	119988	85mm 螺旋管	8
4	N00181	017 O 型圈	8
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	8
6	078C088	锁紧垫圈	2
7	N07430	6 号环型端子	1
8	101627	M3x6mm 螺钉	2
9	120751	后线盖	1
10	103470	M3x5mm 螺钉	1
11	119664	10x190mm 加热管、400W、240V	1
12	048G016	6 号环型端子	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	5
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	120754	空气分歧座	1
17	N00175	008 O 型圈	8
18	106328	M4x16mm 螺钉	8
19	N00753	1/8NPT 平头管堵头	2
20	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
21	N00178	-011 O 型圈	8
22	803579	垫片	4
23	100908	M4x25mm 螺钉	20
24	119015	M5x16mm 螺钉	8
25	*	电缆组件	1

* 注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

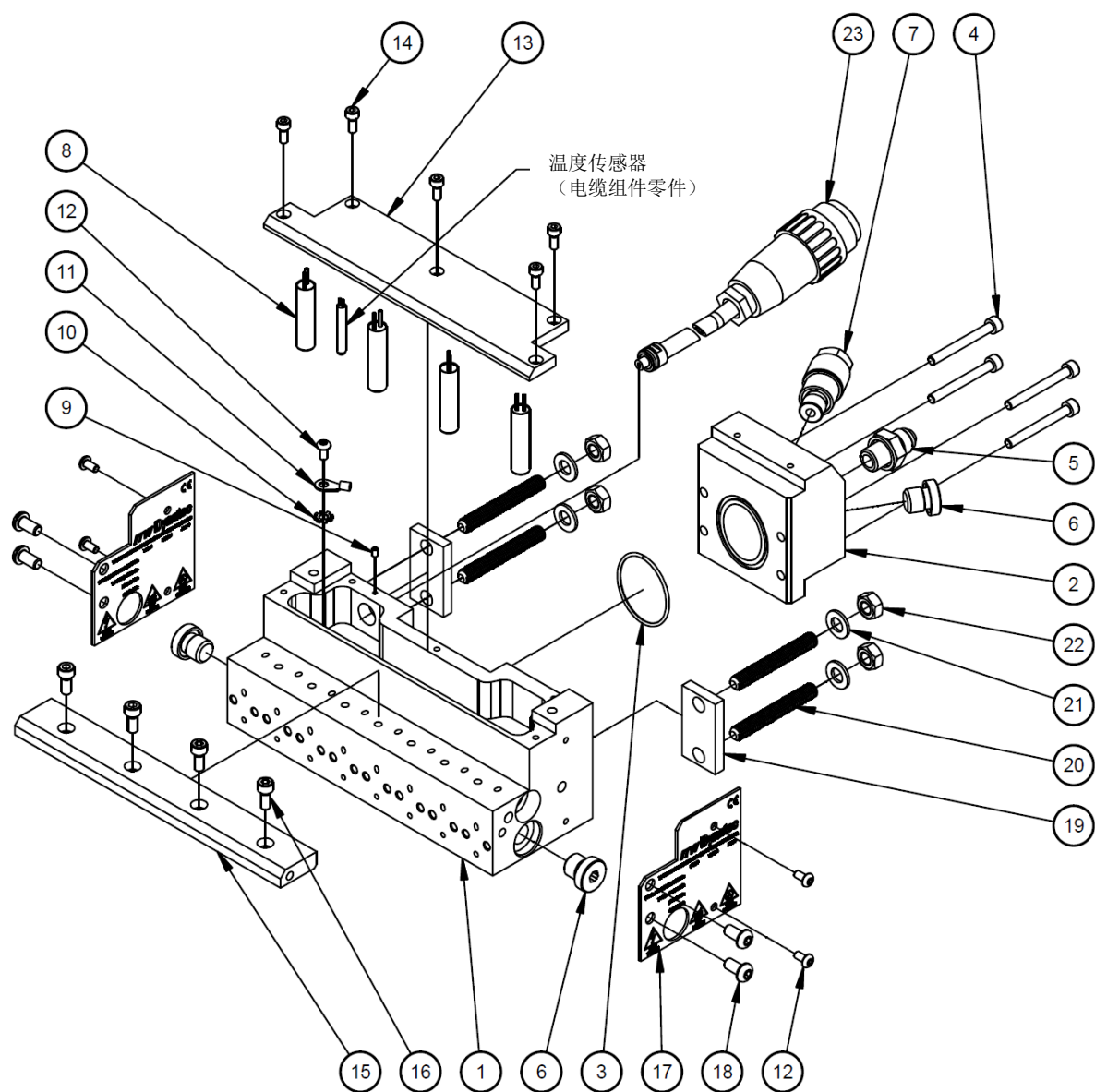


插图：模块分歧座组件，8 模块，ULTRA 可拼接、PN 121161

8.6.2 枪体组件, 8模块, ULTRA可拼接, PN 121164

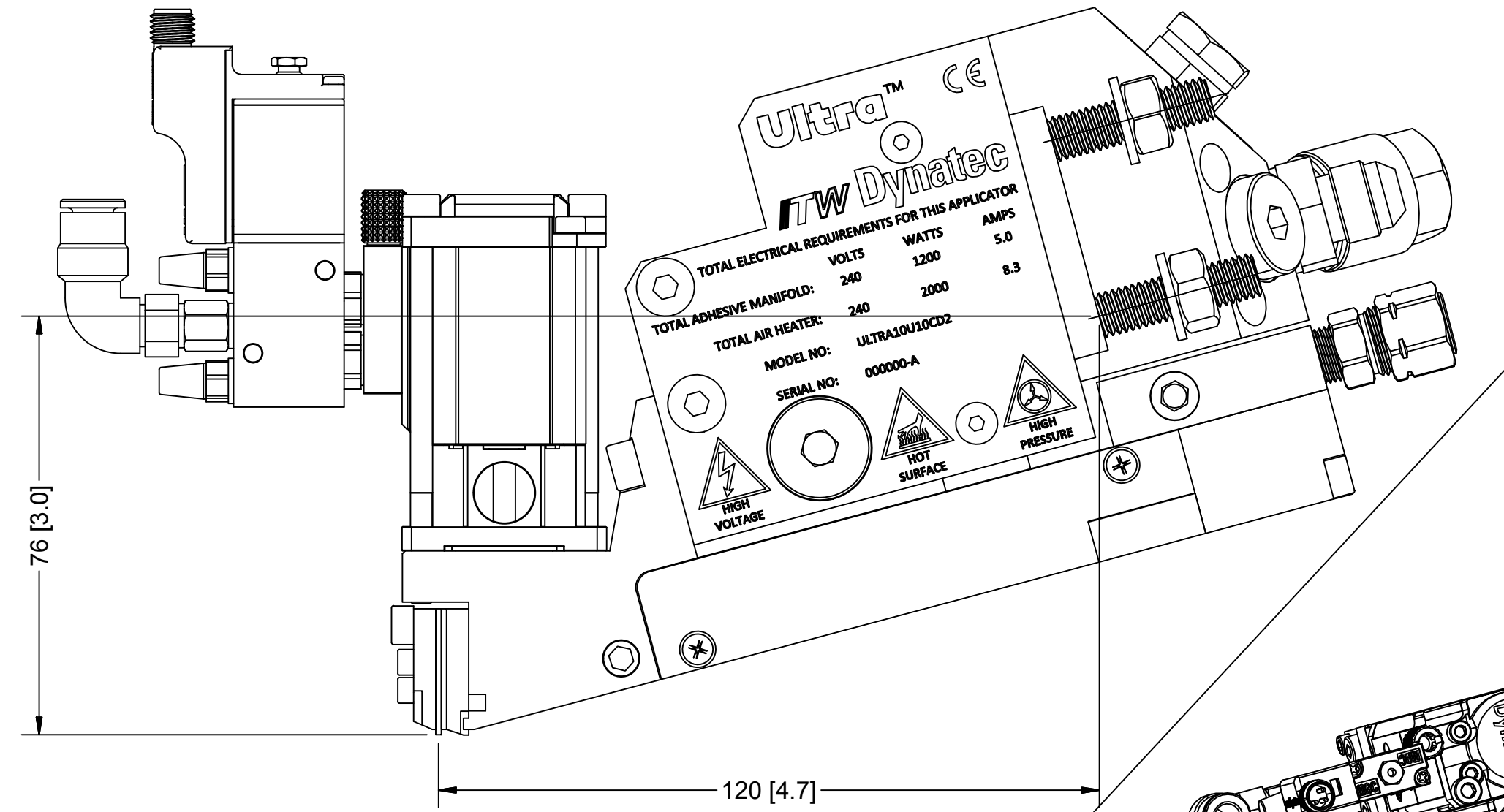
项目号	部件号	描述	数量
1	121141	8 匹枪体	1
2	120774	单过滤网分歧座	1
3	N06160	029 O 型圈	1
4	121275	M5x45 mm 螺钉	4
5	101624	1/4BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
6	101625	G1/4 BSPP 堵头	3
7	107820	泄压阀组件	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	4
9	103470	M3x5mm 螺钉	1
10	N04302	10 号锁紧垫圈	1
11	N04268	22-16 环型端子	1
12	107161	M4x8mm 螺钉	5
13	121142	线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	5
15	121143	电磁阀盖	1
16	116876	M5x12mm 螺钉	4
17	121130	端盖	2
18	120719	M6x12mm 螺钉	4
19	804466	绝缘体	2
20	107536	M8x60mm 螺钉	4
21	106321	M8 平垫圈	4
22	105060	M8 六角螺母	4
23	*	电缆组件	1

* 注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

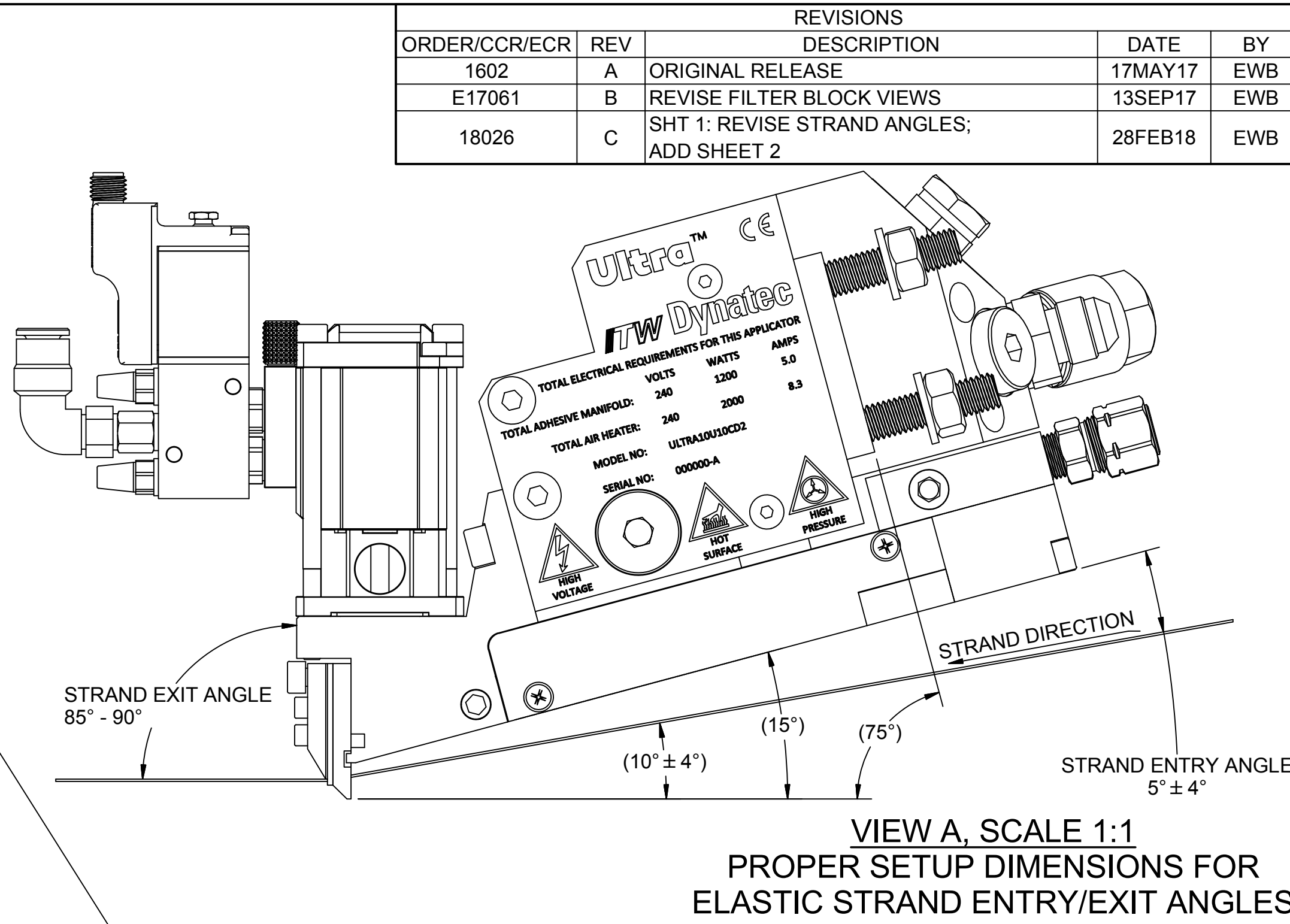
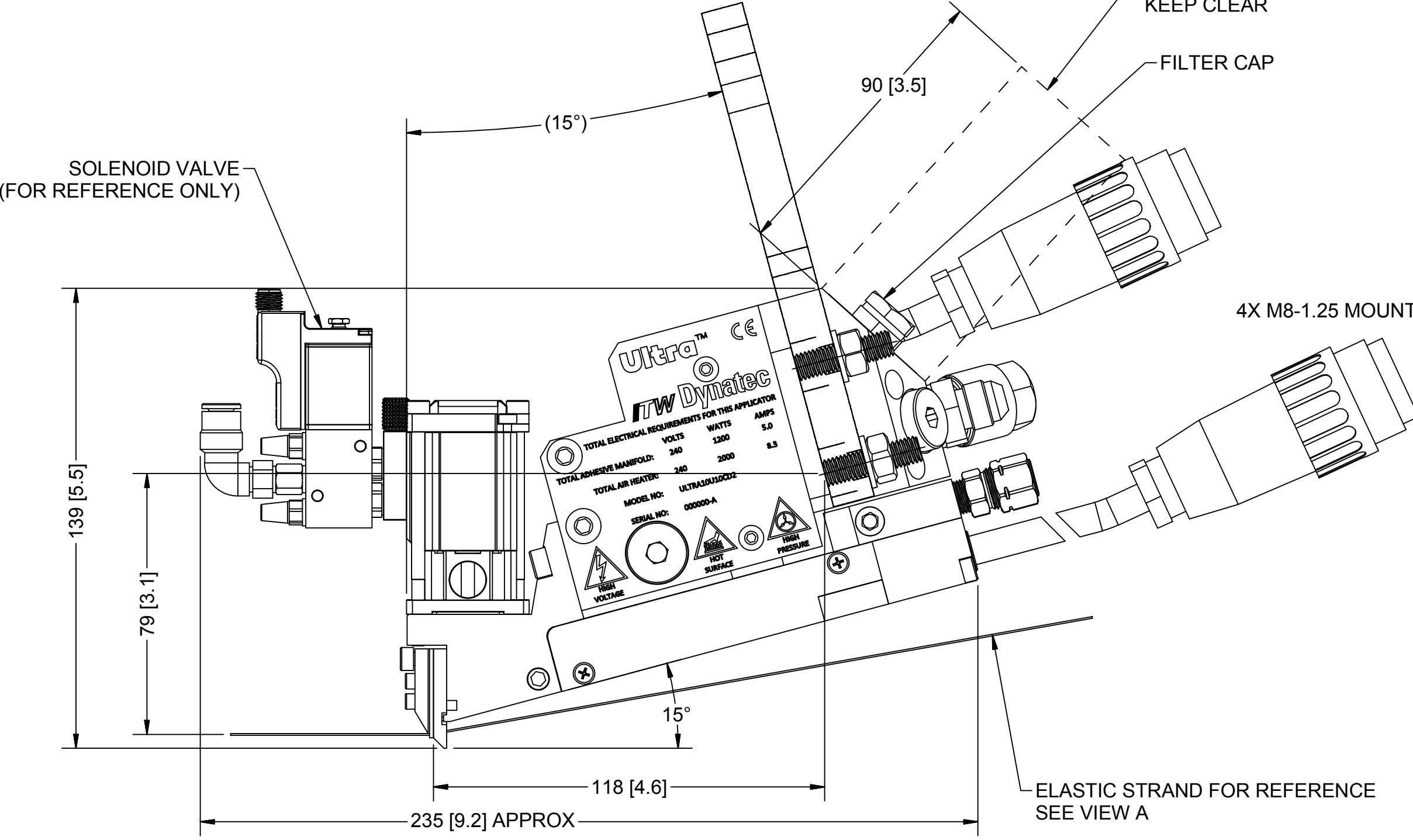
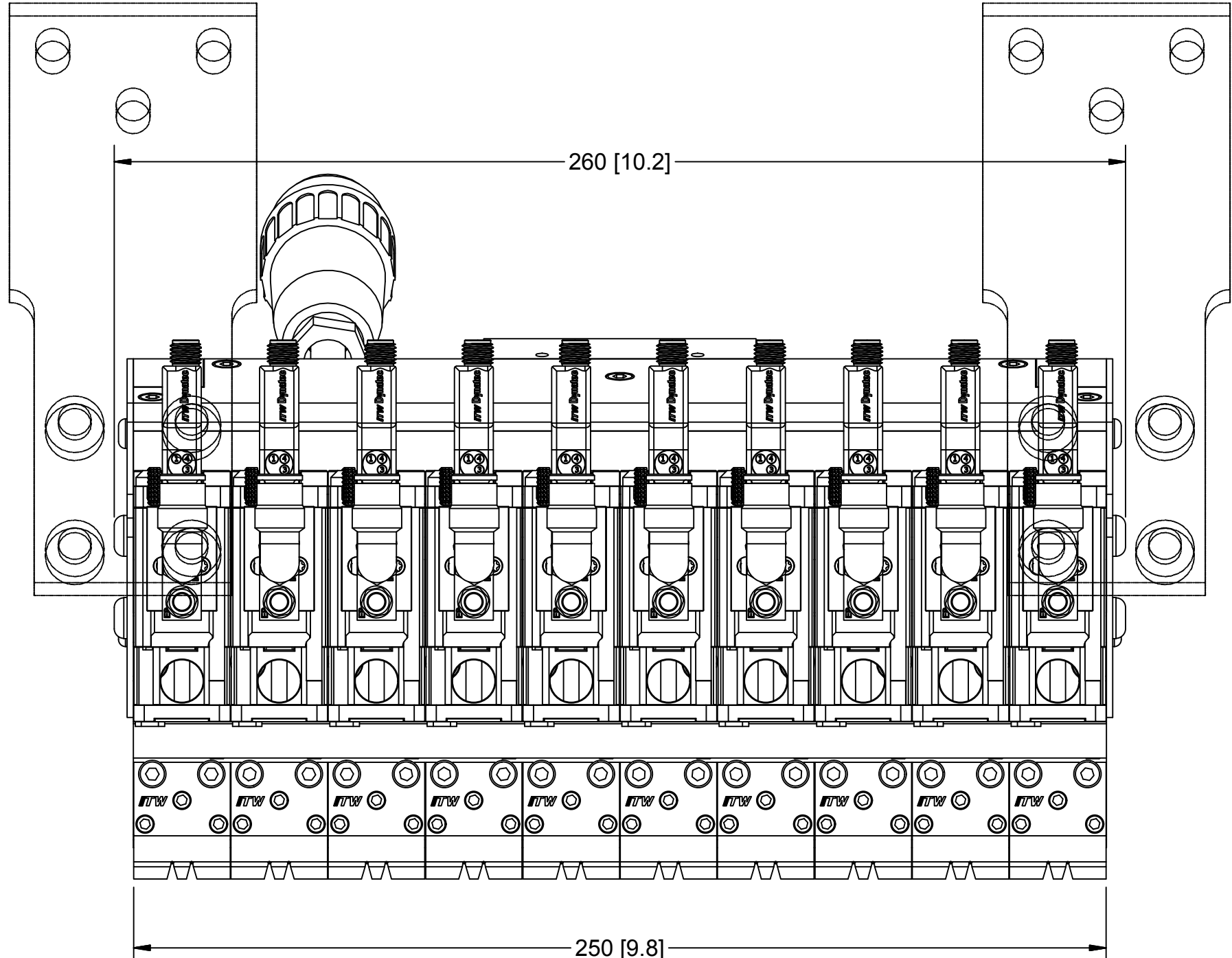
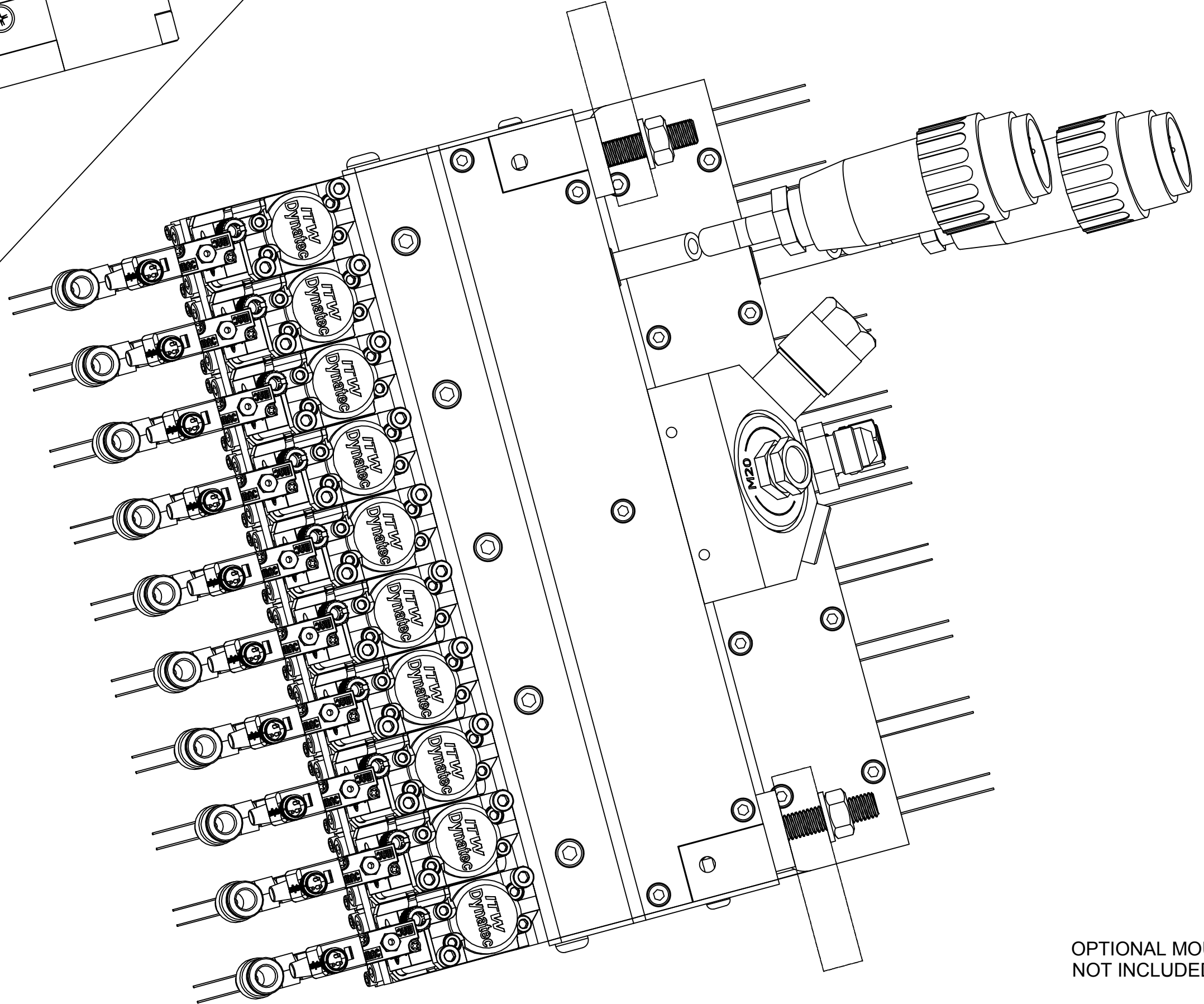


插图：枪体组件, 8 模块, ULTRA 可拼接、PN 121164

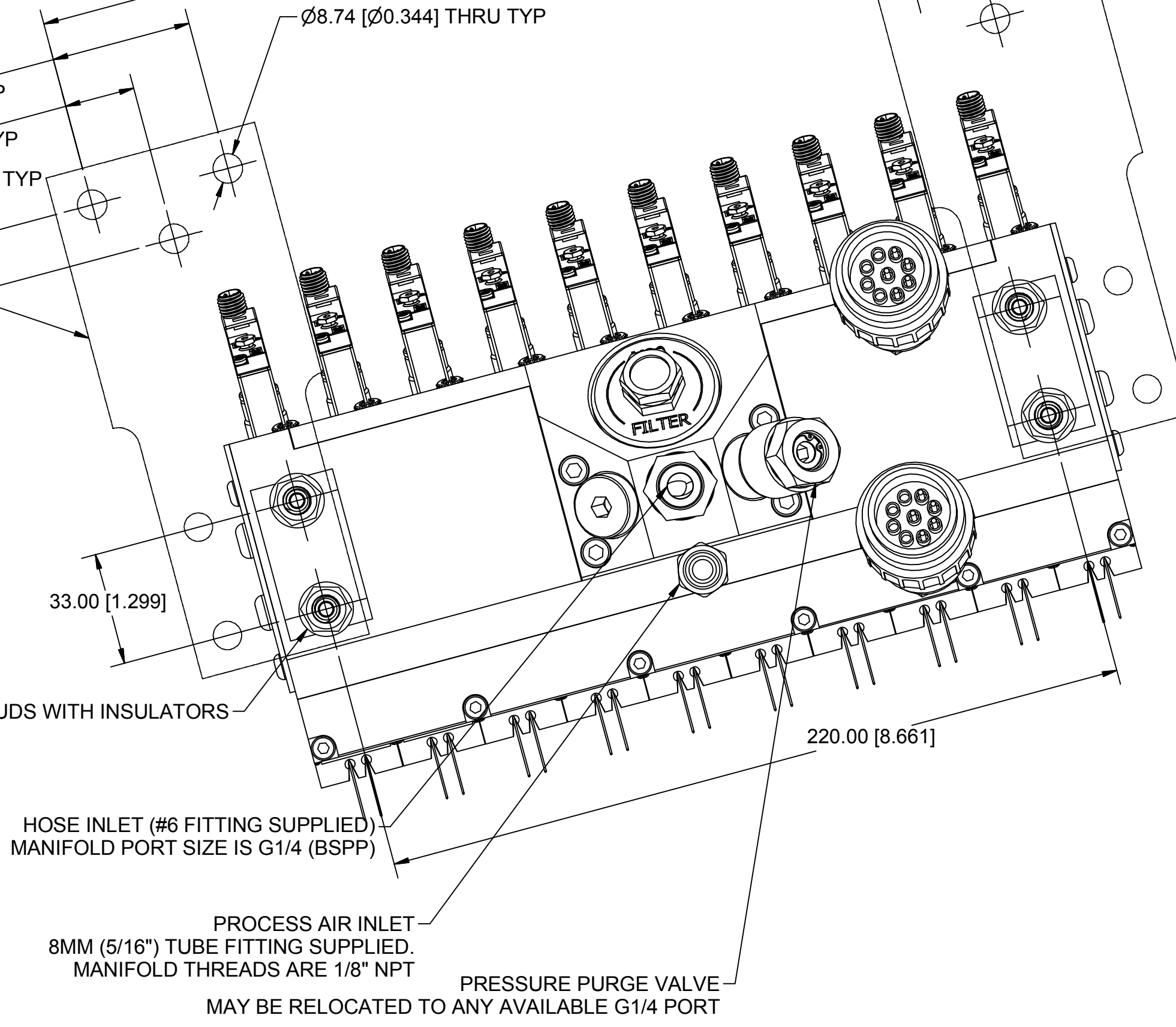
8.7 10模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121159



VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE



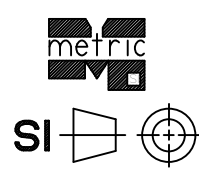
VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES

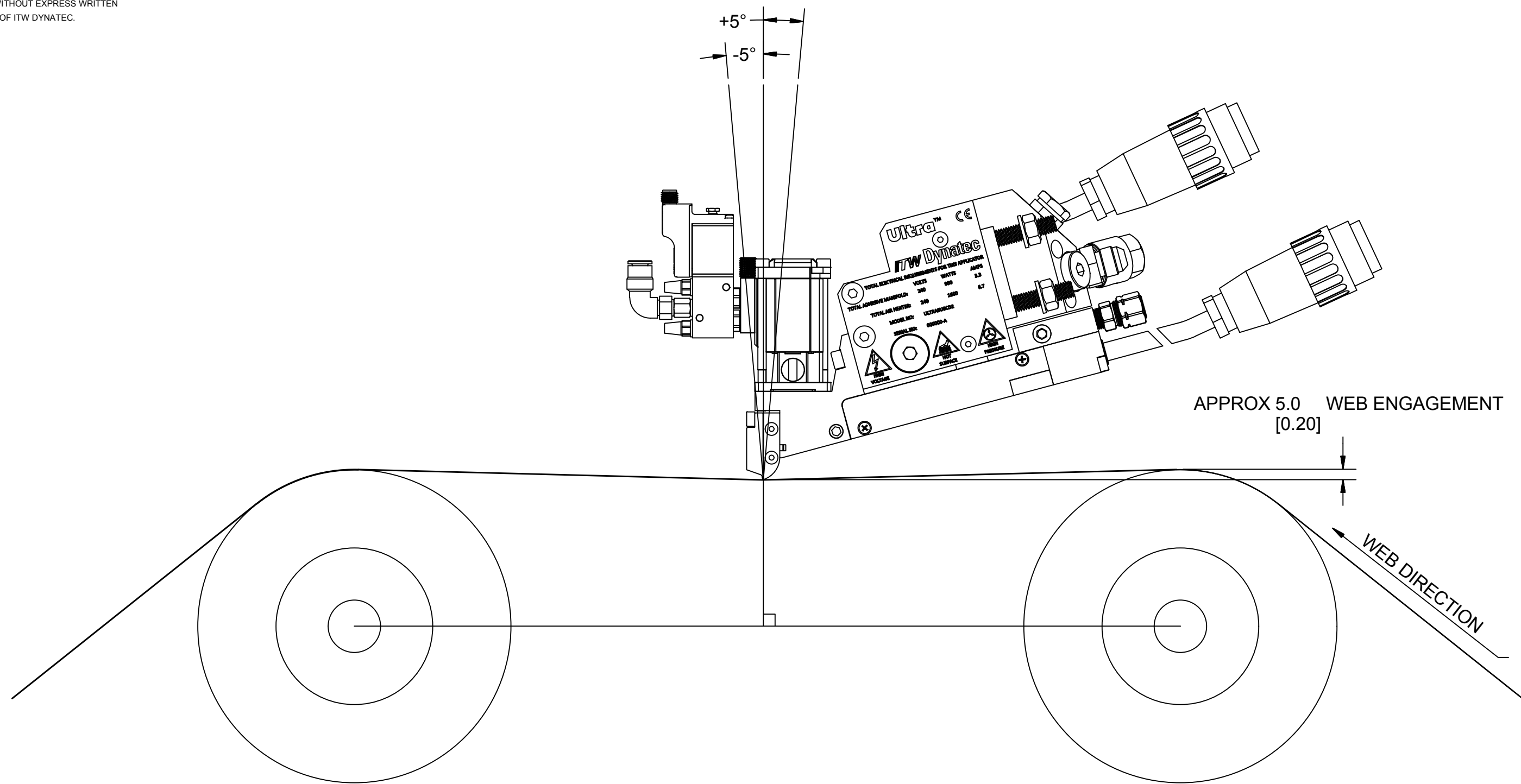


ORDER/CCR/ECR		REV	REVISIONS		DATE	BY
1602		A	ORIGINAL RELEASE		17MAY17	EWB
E17061		B	REVISE FILTER BLOCK VIEWS		13SEP17	EWB
18026		C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2		28FEB18	EWB

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE:		GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	
(UNIDECIMALS)	(UNIDECIMALS)	APPROVALS	DATE
X ± 0.5	X ± 0.20	EWB	17MAY17
X ± 0.25	XX ± .010		
XX ± 0.10	XXX ± 0.004	CHECKED	
USED ON		COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	
SIMILAR PART TO			
NEXT ASSY			

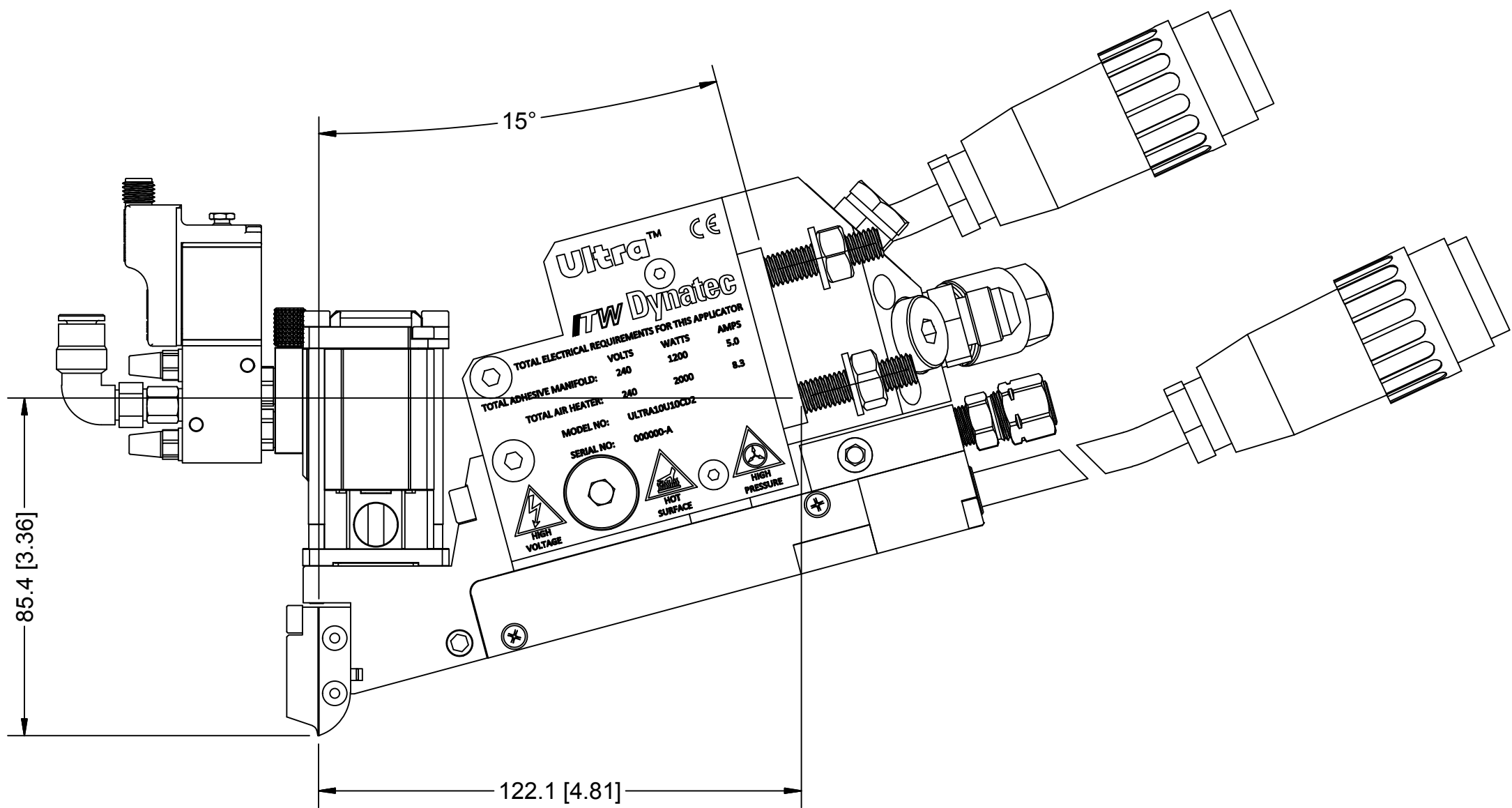
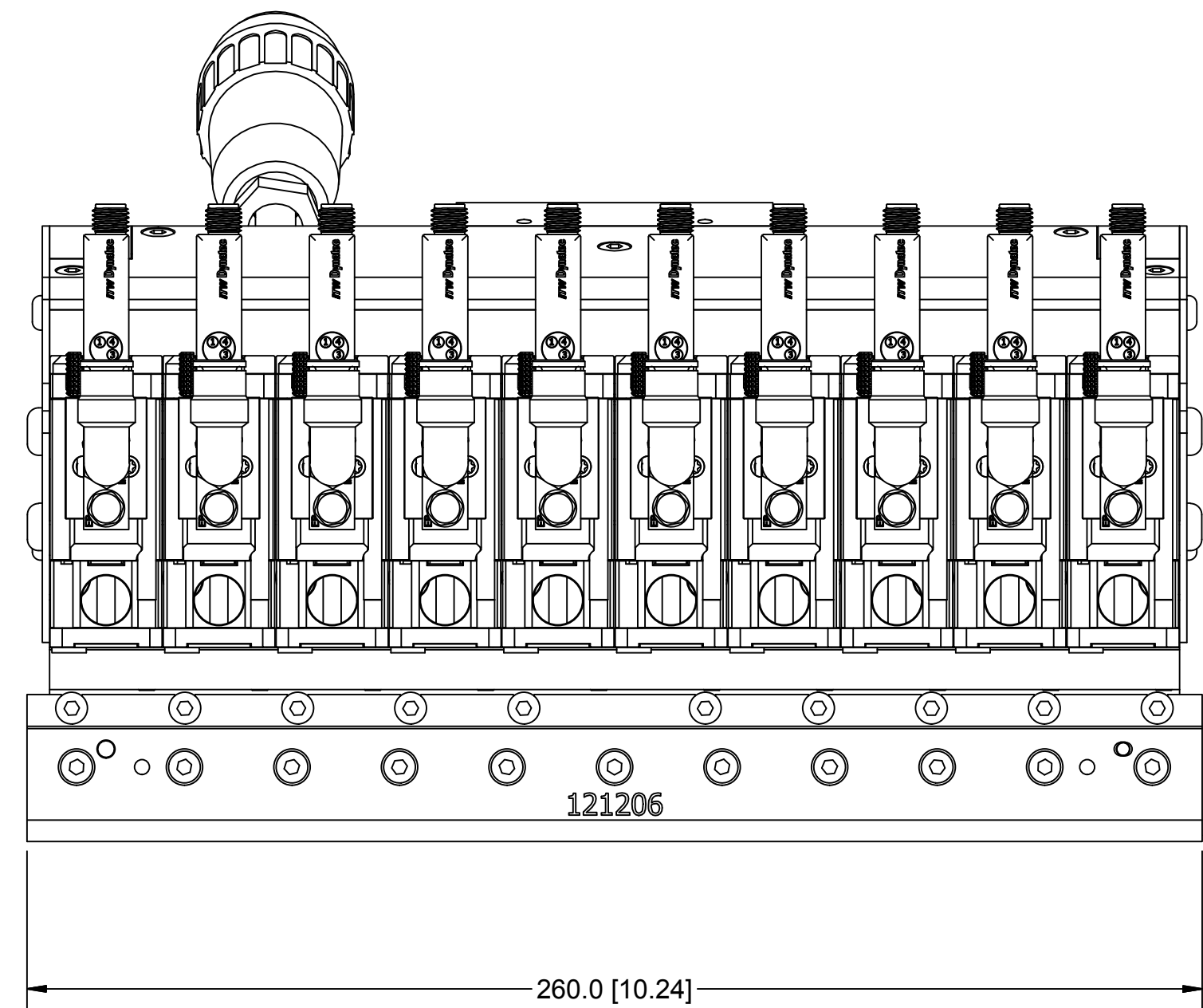
DRAWN AT SCALE		SIZE	DWG. NO.	REV
3/4		D	121159	C
SHEET		1 OF 2		



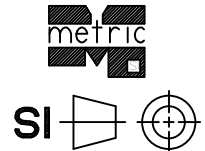
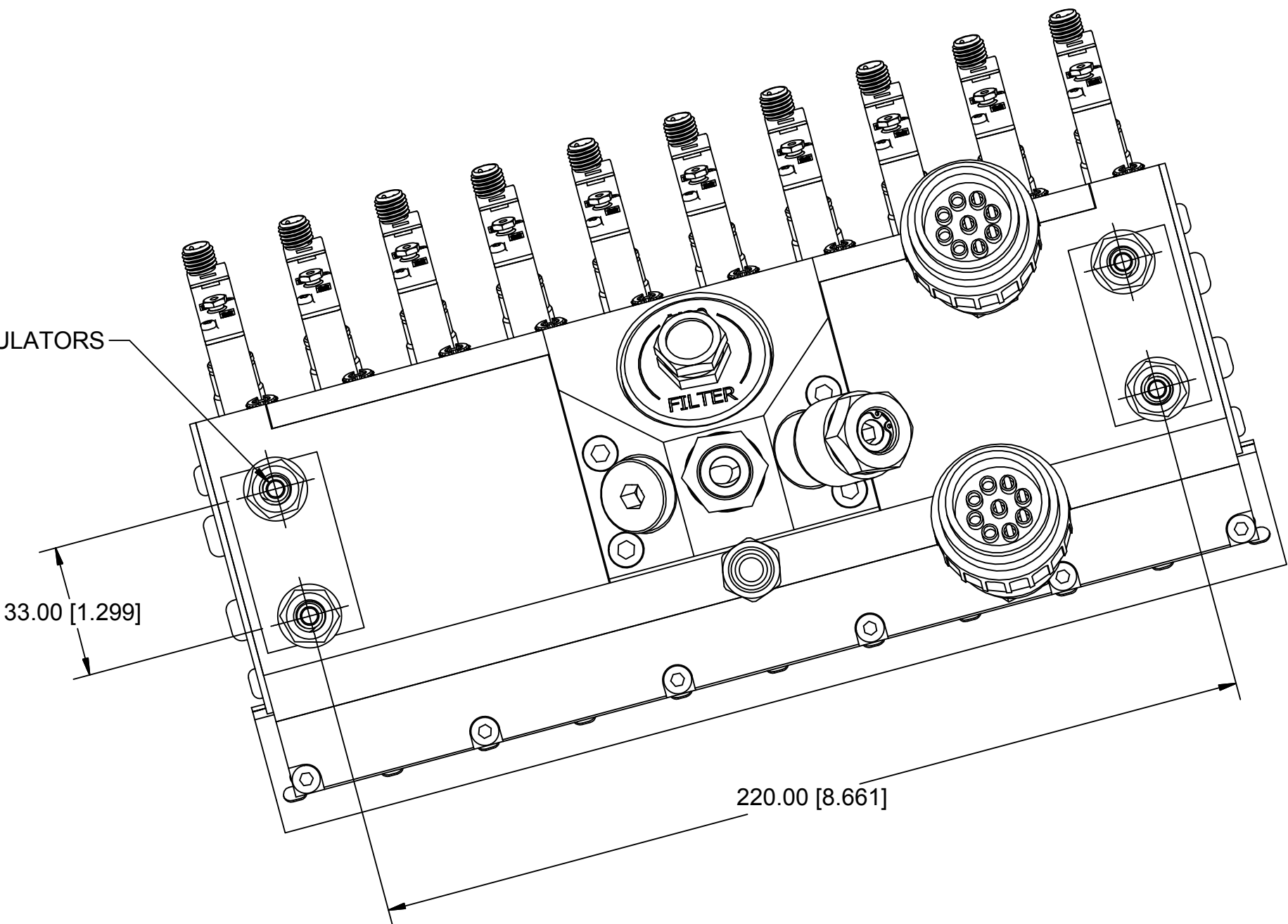


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER



4X M8-1.25 MOUNTING STUDS WITH INSULATORS

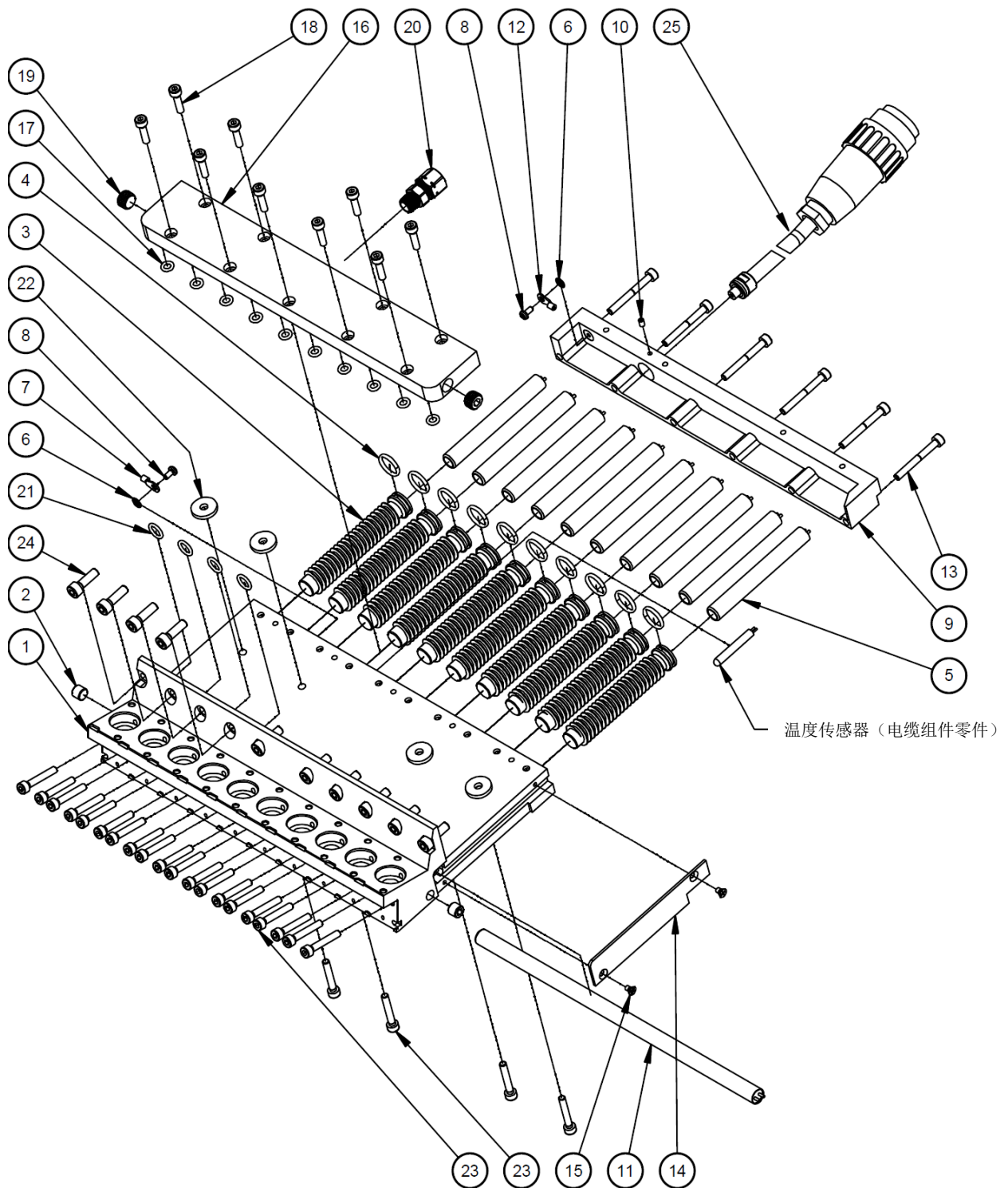


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: (WHOLE DECIMALS) (IN DECIMALS) ANGLES X ± 0.5 X ± 0.20 ± .5 X ± 0.25 XX ± .010 XXX ± 0.004		GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
APPROVALS		DATE		LAYOUT, 10-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
DRAWN EWB		17MAY17			
CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)		SIZE DWG. NO. 121159 REV C	
SIMILAR PART TO					
NEXT ASSY				DRAWN AT SCALE 3/4 SHEET 2 OF 2	

8.7.1 模块分歧座组件, 10模块, ULTRA可拼接、PN 121162

项目号	部件号	描述	数量
1	121134	10 匹模块分歧座	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	2
3	119988	85mm 螺旋管	10
4	N00181	O17 O 型圈	10
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	10
6	078C088	锁紧垫圈	2
7	N07430	6 号环型端子	1
8	101627	M3x6mm 螺钉	2
9	120752	后线盖	1
10	103470	M3x5mm 螺钉	1
11	120820	10x235mm 加热管、500W、240V	1
12	048G016	6 号环型端子	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	6
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	120755	空气分歧座	1
17	N00175	-008 O 型圈	10
18	106328	M4x16mm 螺钉	9
19	N00753	1/8NPT 平头管堵头	2
20	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
21	N00178	-011 O 型圈	10
22	803579	垫片	4
23	100908	M4x25mm 螺钉	24
24	119015	M5x16mm 螺钉	10
25	*	电缆组件	1

* 注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

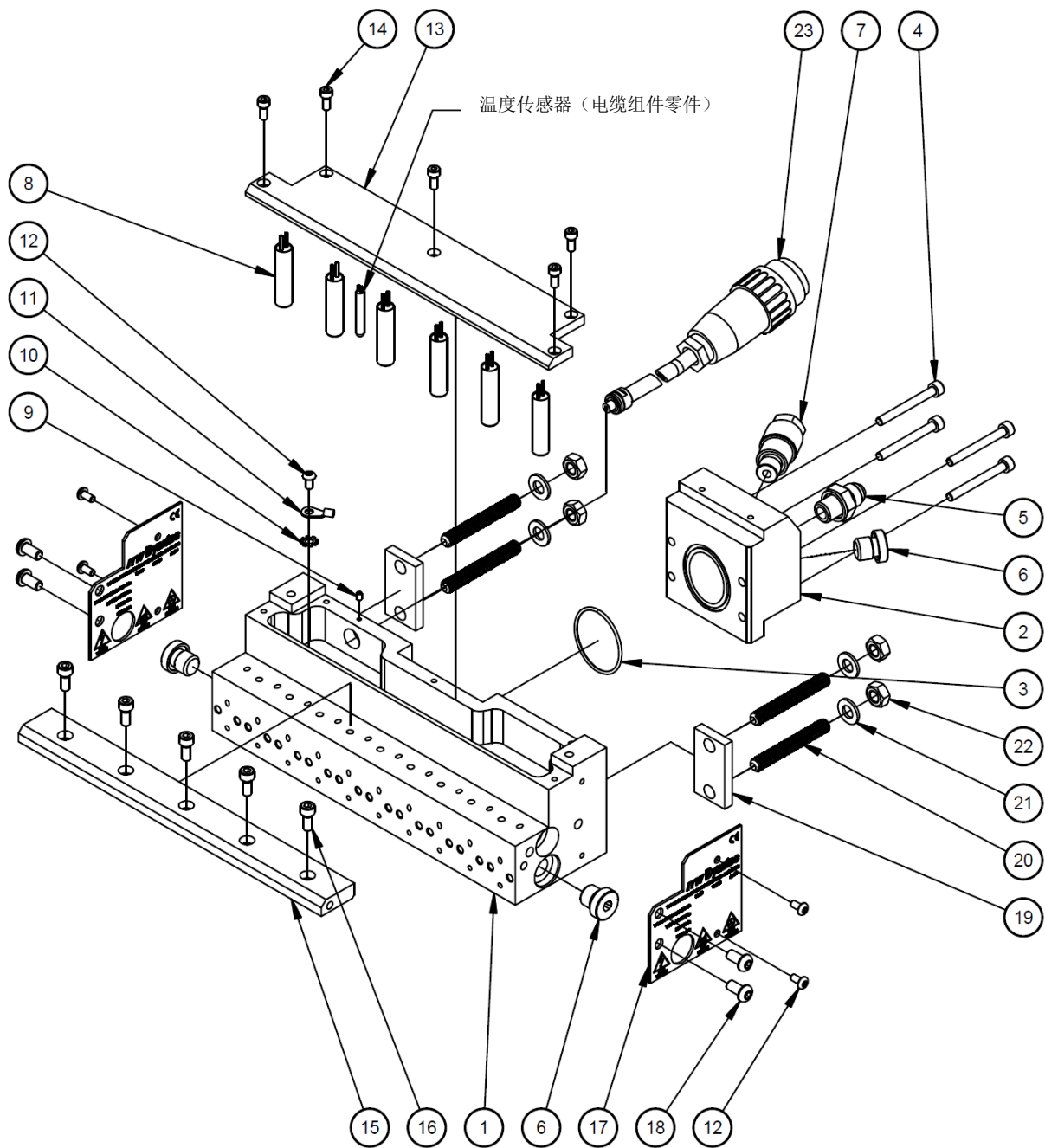


插图：模块分歧座组件，10 模块，ULTRA 可拼接、PN 121162

8.7.2 枪体组件, 10模块, ULTRA可拼接, PN 121165

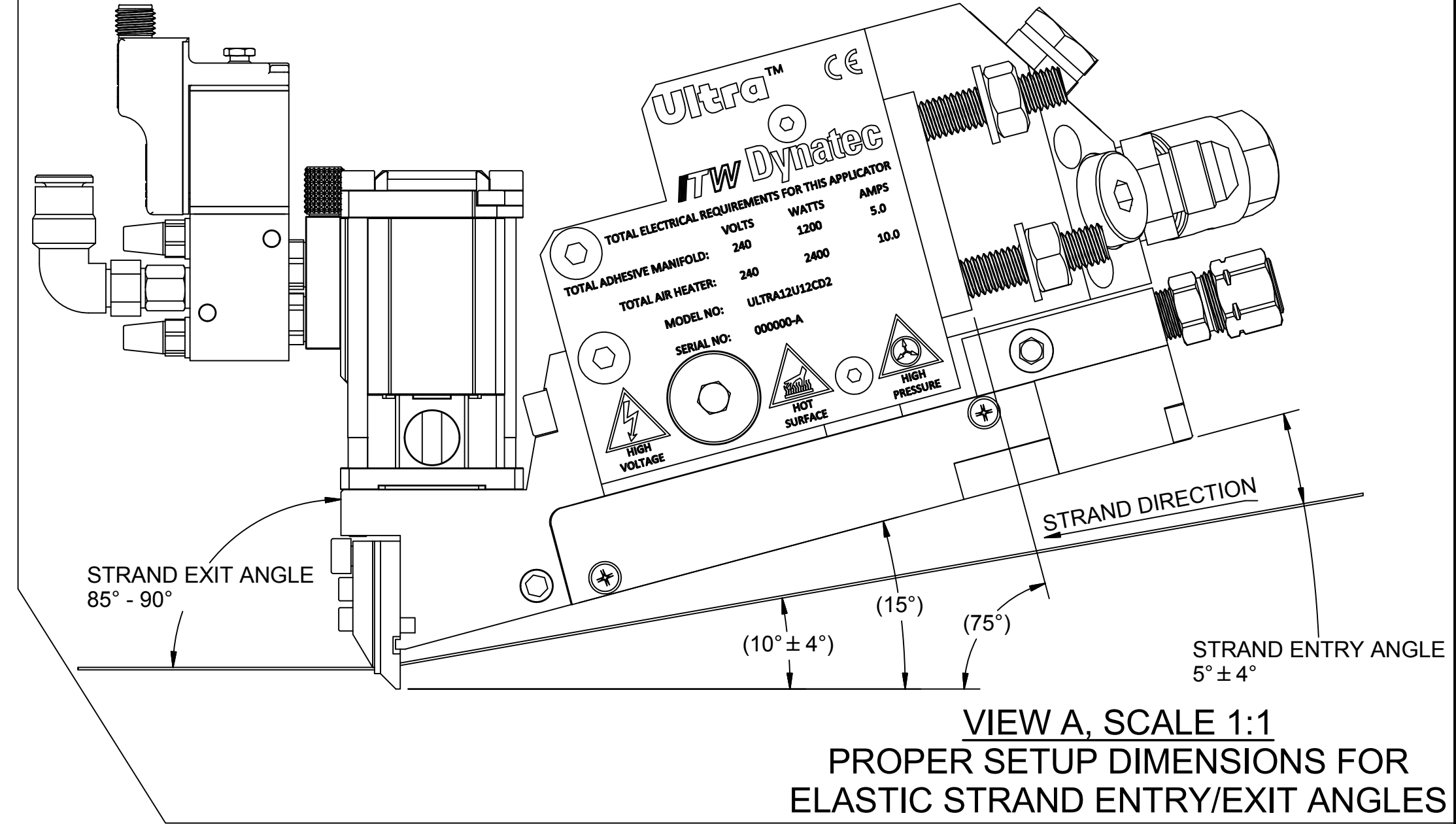
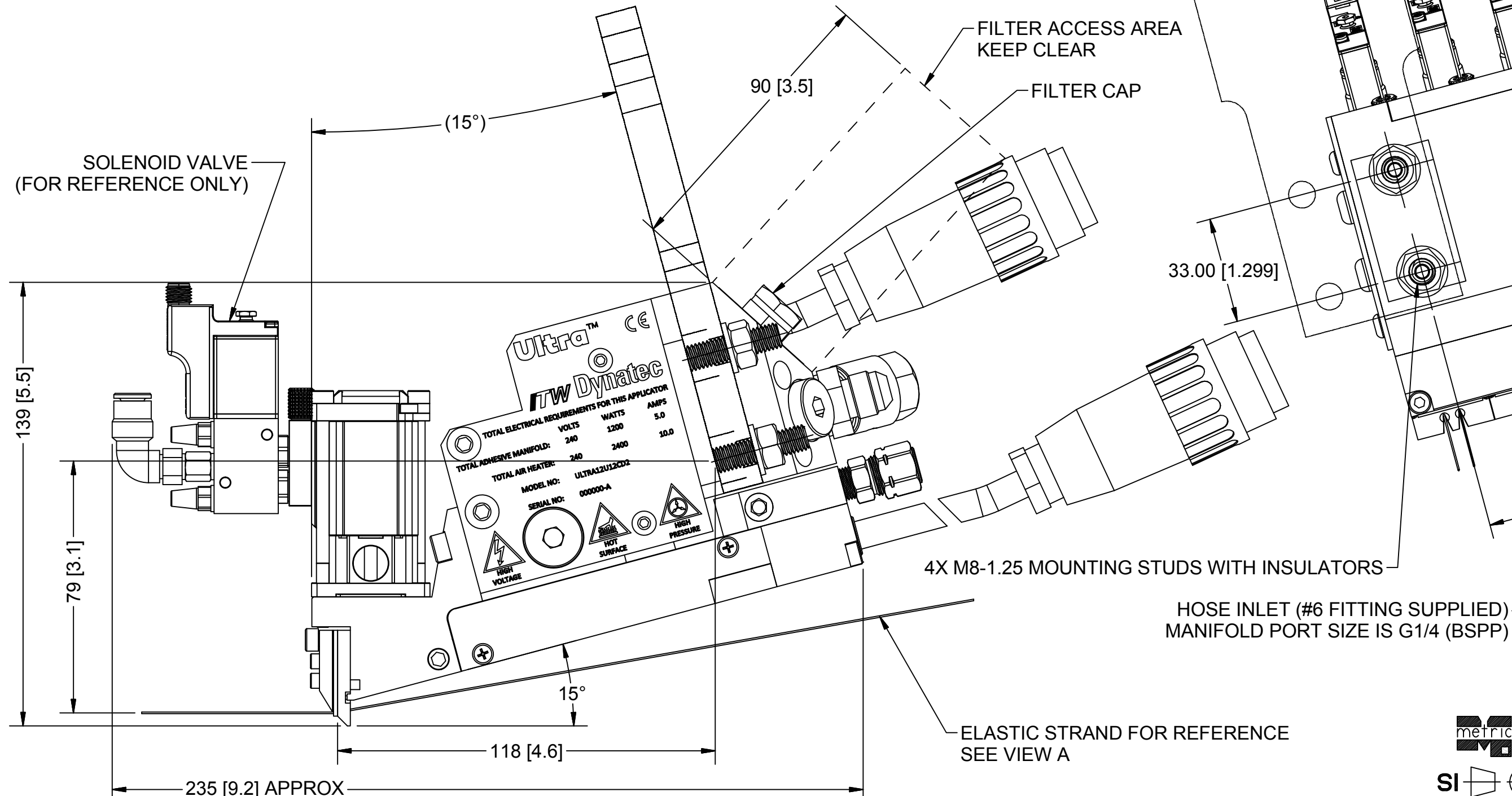
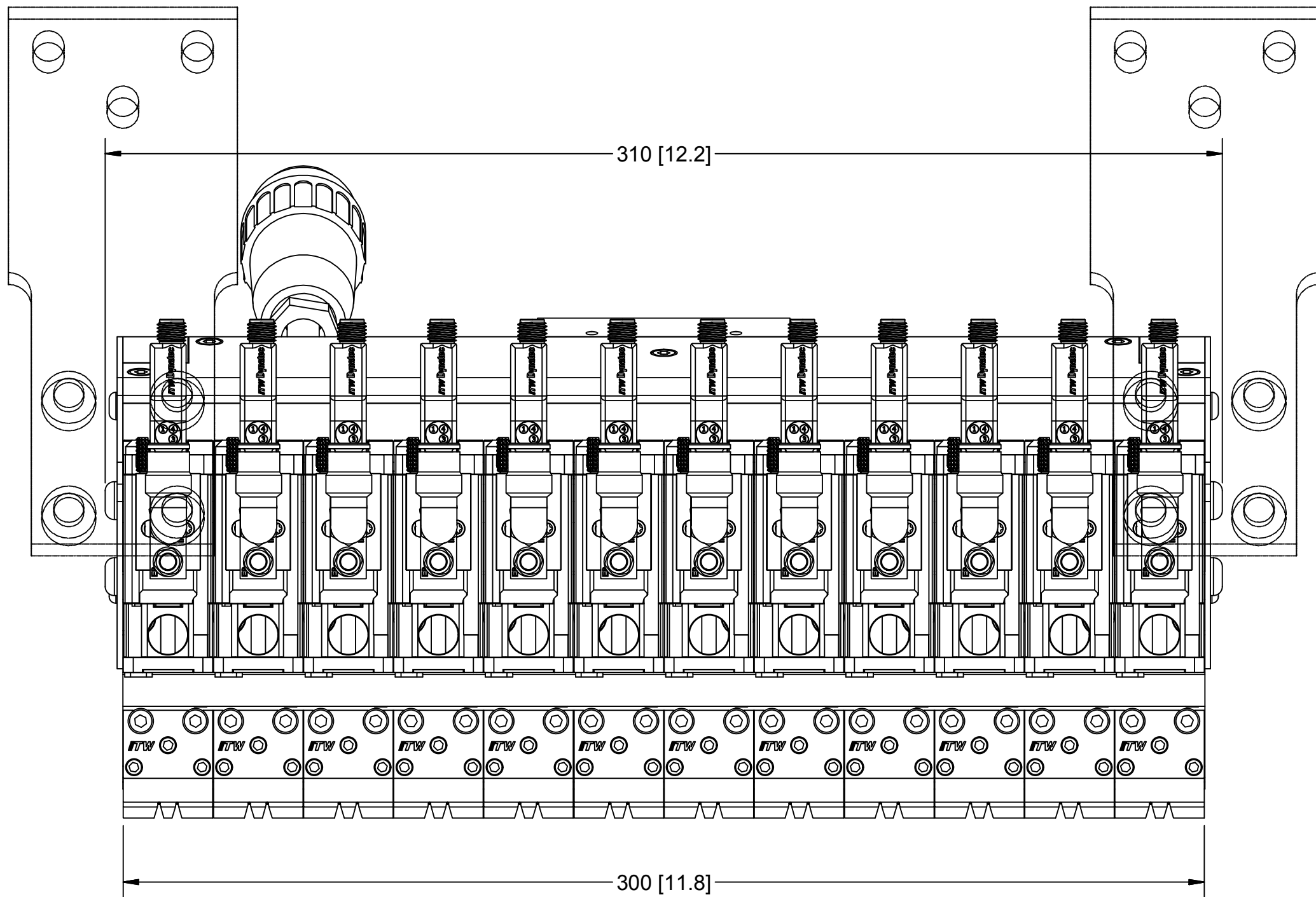
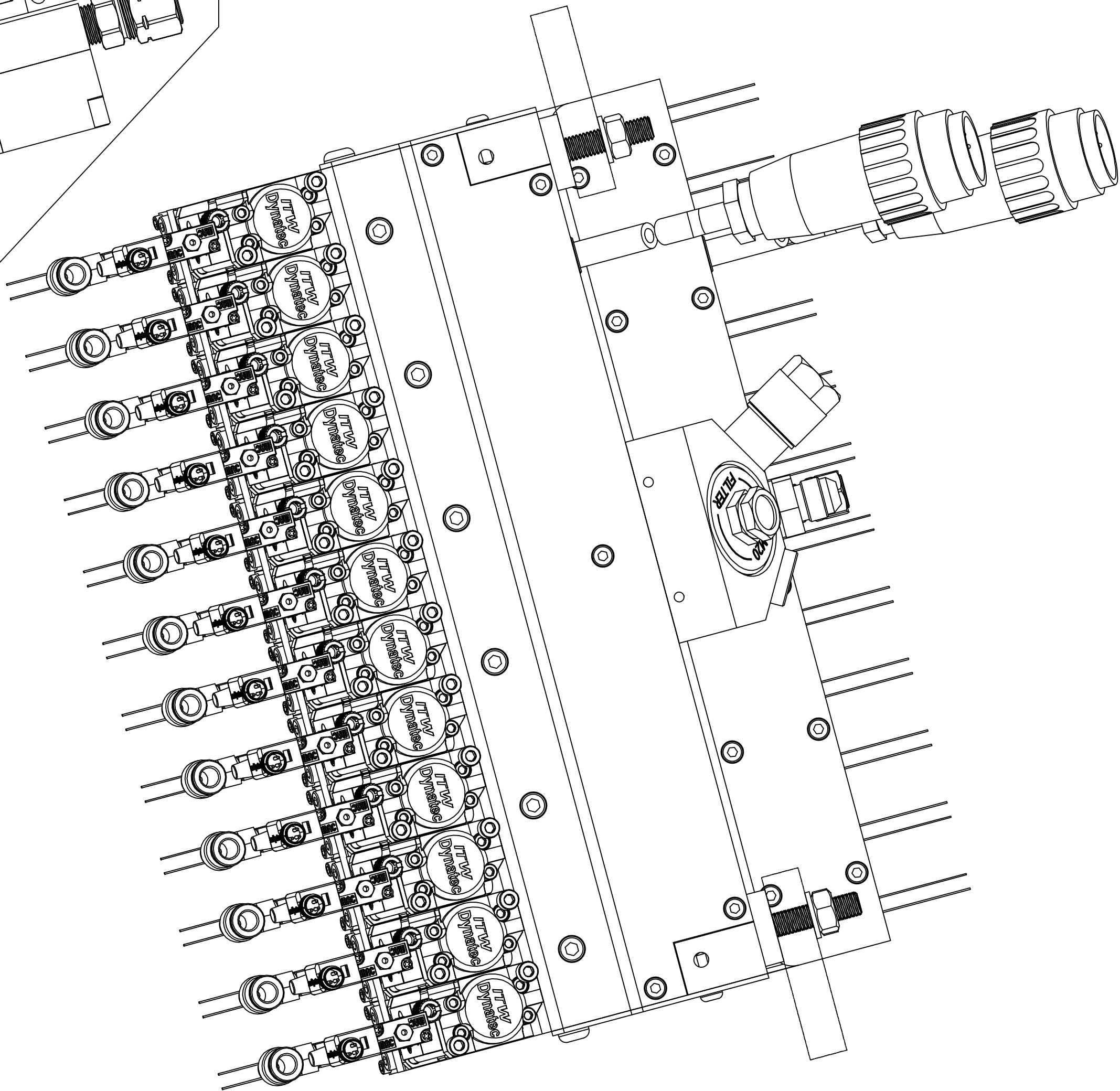
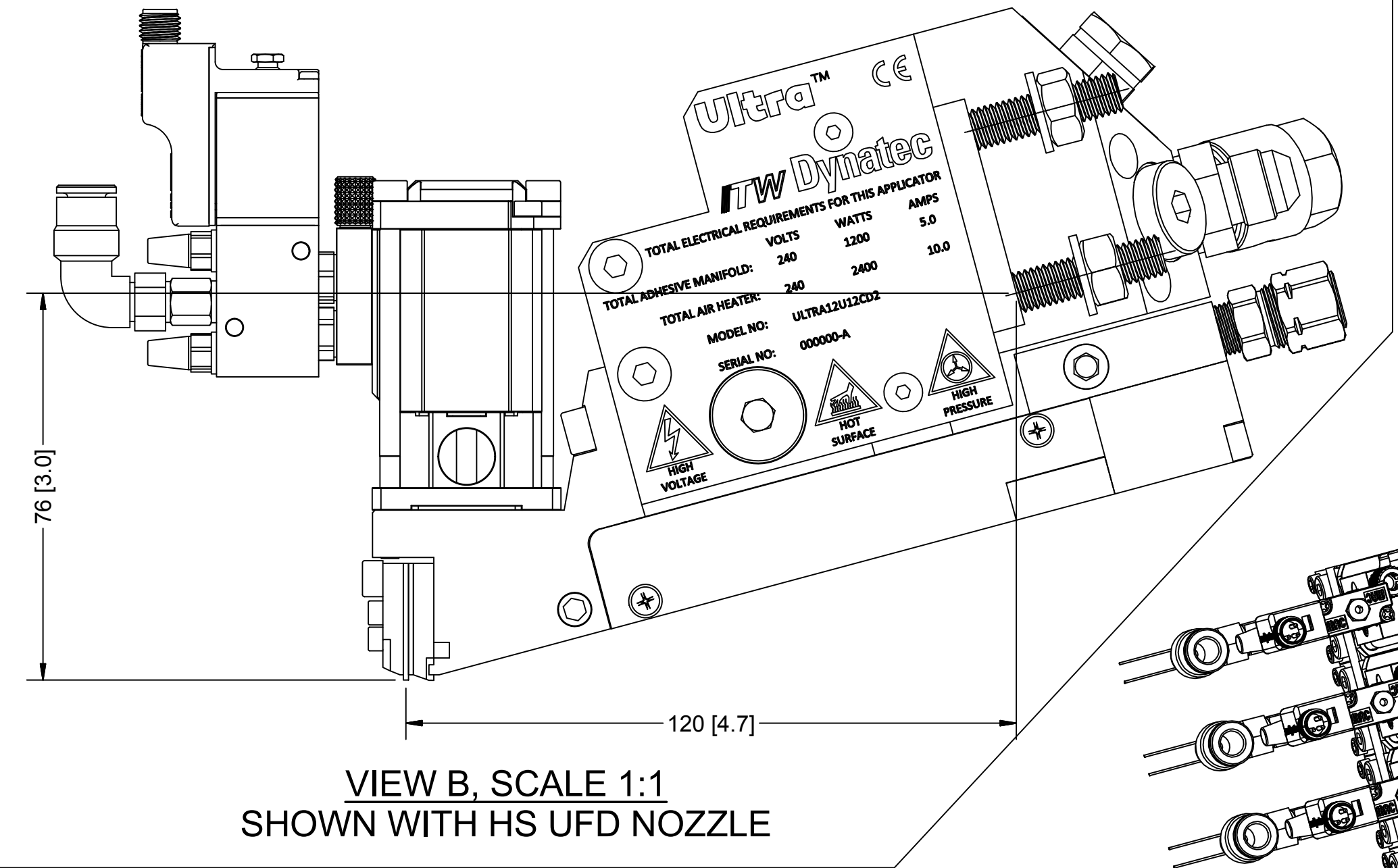
项目号	部件号	描述	数量
1	121131	10 匹枪体	1
2	120774	单过滤网分歧座	1
3	N06160	029 O 型圈	1
4	121275	M5x45 mm 螺钉	4
5	101624	1/4BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
6	101625	G1/4 BSPP 堵头	3
7	107820	泄压阀组件	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	6
9	103470	M3x5mm 螺钉	1
10	N04302	10 号锁紧垫圈	1
11	N04268	22-16 环型端子	1
12	107161	M4x8mm 螺钉	5
13	121132	线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	5
15	121133	电磁阀盖	1
16	116876	M5x12mm 螺钉	5
17	121130	端盖	2
18	120719	M6x12mm 螺钉	4
19	804466	绝缘体	2
20	107536	M8x60mm 螺钉	4
21	106321	M8 平垫圈	4
22	105060	M8 六角螺母	4
23	*	电缆组件	1

* 注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

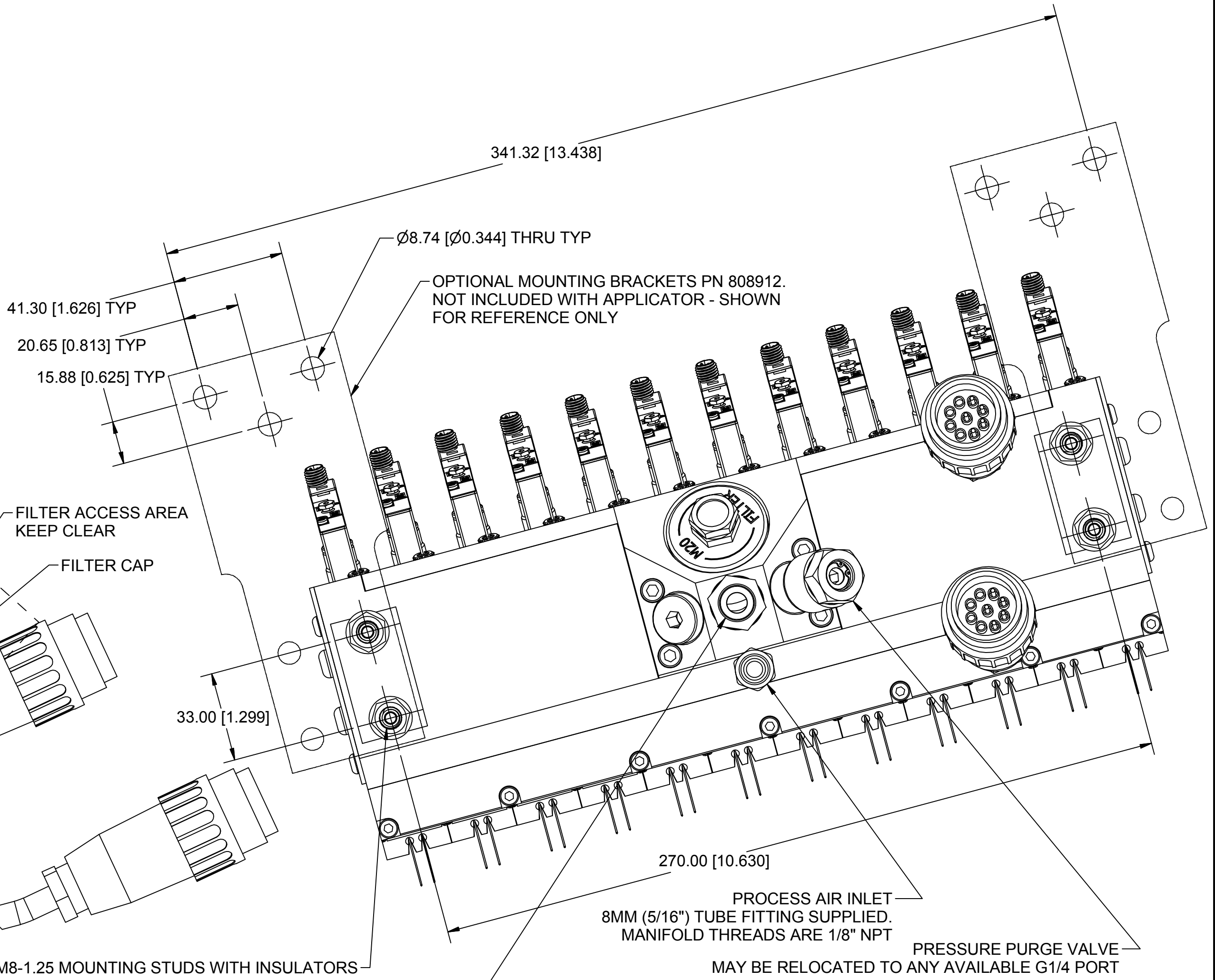


插图：枪体组件, 10 模块, ULTRA 可拼接, PN 121165

8.8 12模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121160



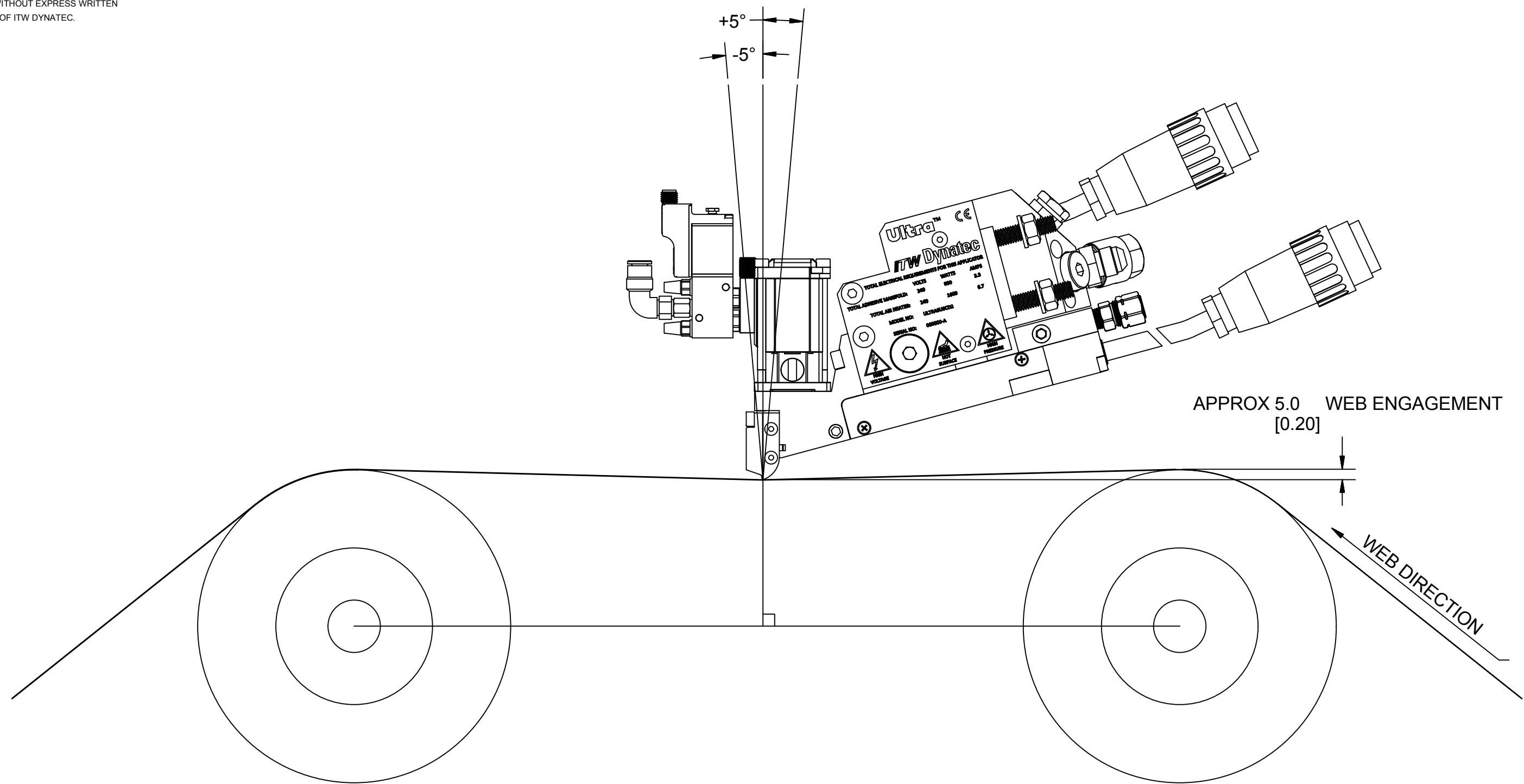
ORDER/CCR/ECR	REV	REVISIONS		DATE	BY
		DESCRIPTION			
1602	A	ORIGINAL RELEASE		17MAY17	EWB
E17061	B	REVISE FILTER BLOCK VIEWS		13SEP17	EWB
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2		28FEB18	EWB



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES). TOLERANCES ARE: (UNDECIMALS) (UNDECIMALS) (DECIMALS) (DECIMALS) X ± 0.5 X ± 0.20 X ± 0.25 XXX ± 0.004 USED ON SIMILAR PART TO NEXT ASSY		GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009		APPROVALS DATE 17MAY17	
DRAWN EWB		CHECKED		COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	
SIZE D		DWG NO. 121160		REV C	
DRAWN AT SCALE 3/4		SHEET 1 OF 2			

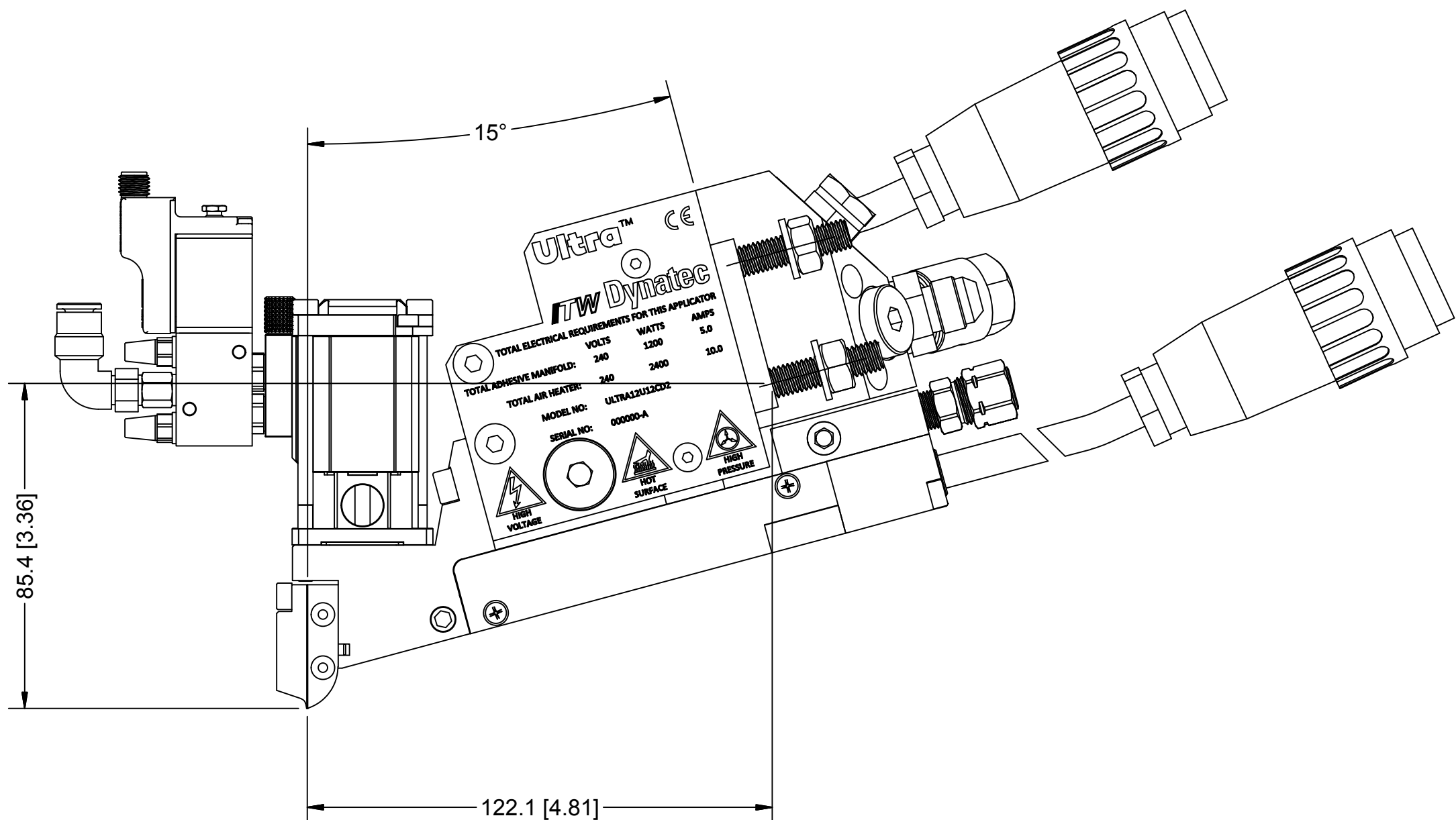
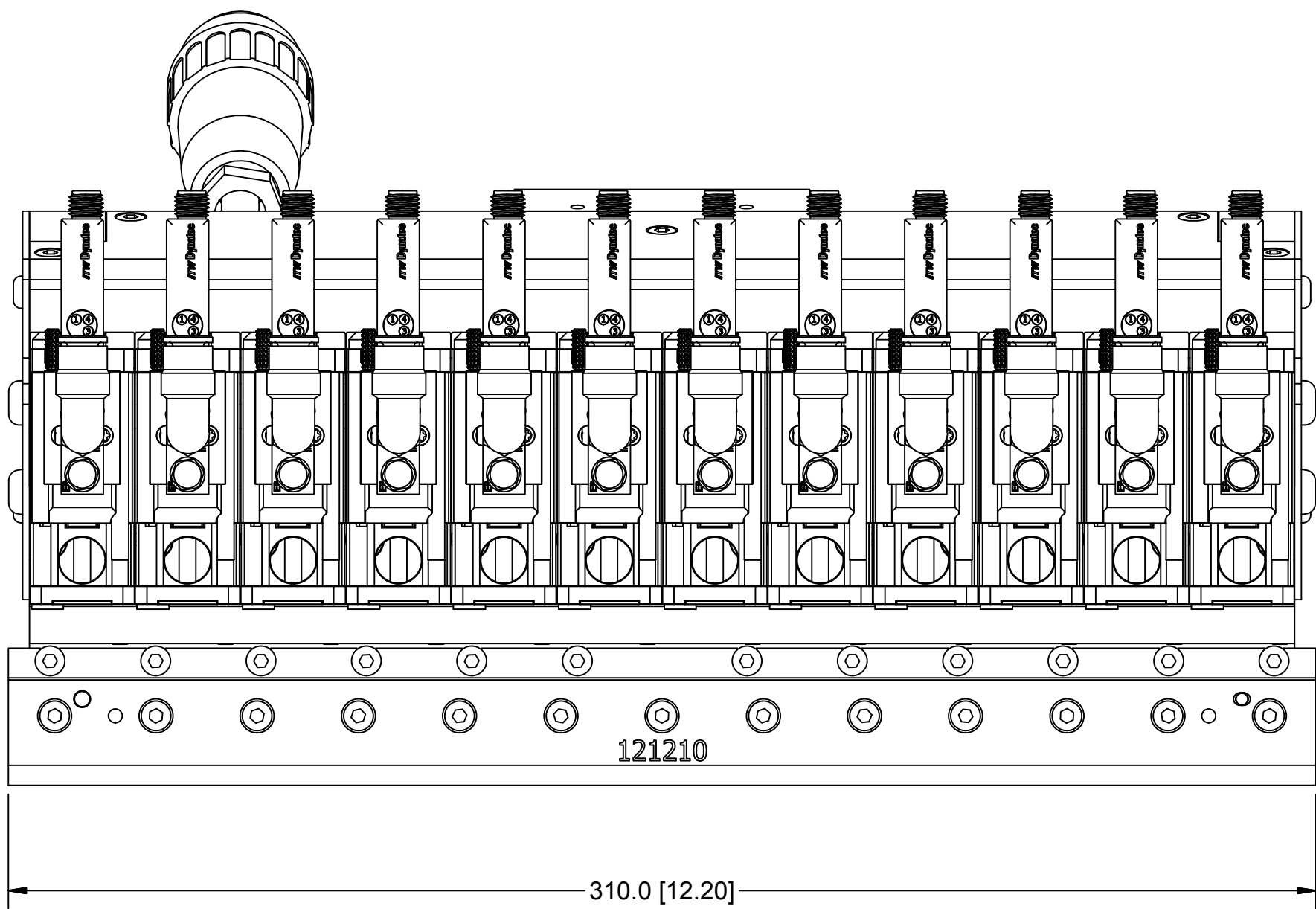
ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

LAYOUT, 12-PORT ULTRA
APPLICATOR, METRIC

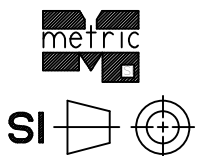
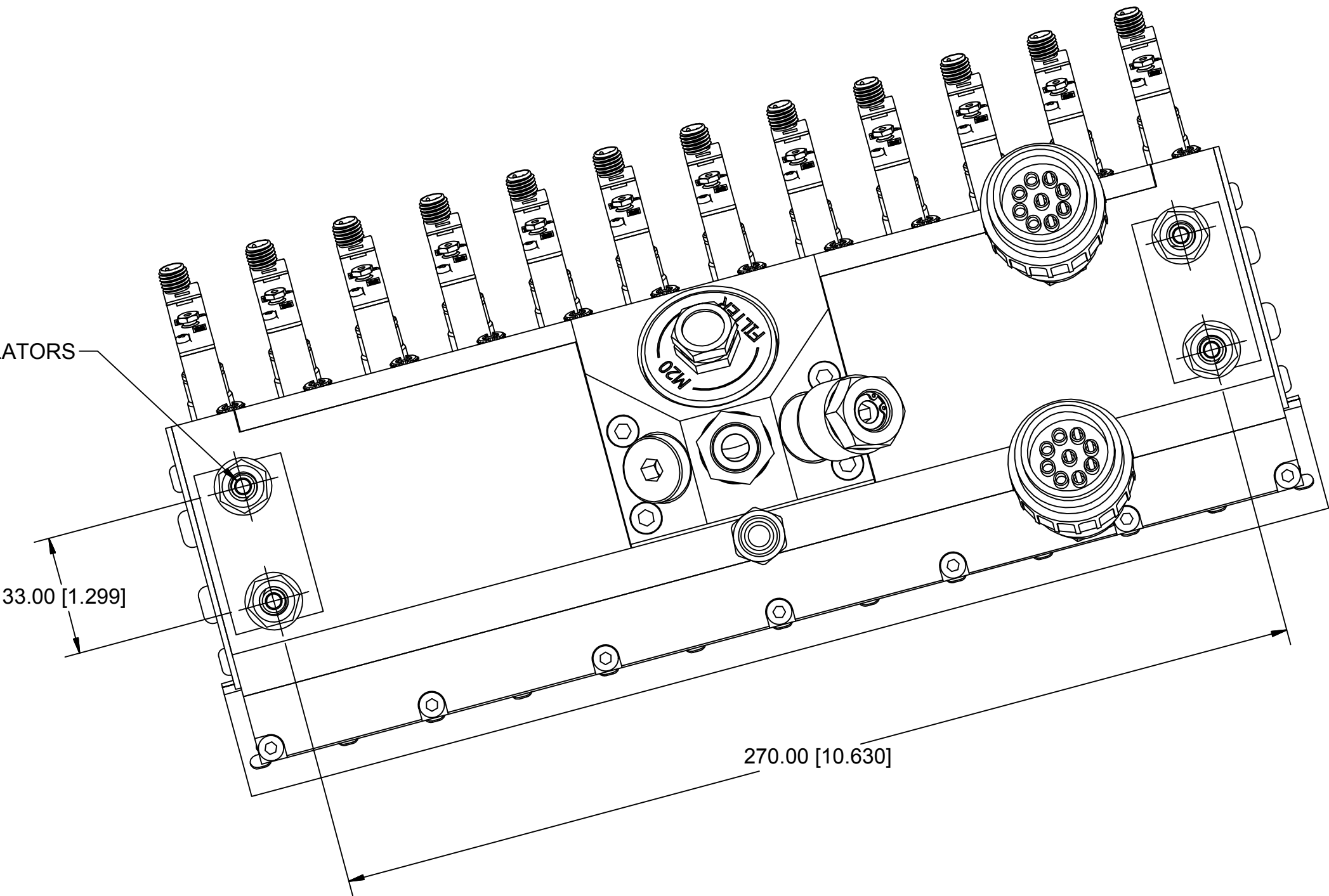


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER



4X M8-1.25 MOUNTING STUDS WITH INSULATORS



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (INCHES) TOLERANCES ARE: (WHOLE NUMBERS) (DECIMALS) (ANGLES) X ± 0.5 X ± 0.25 X ± 0.20 ± .5 XX ± 0.10 XXX ± 0.004		
USED ON		
SIMILAR PART TO		
NEXT ASSY		

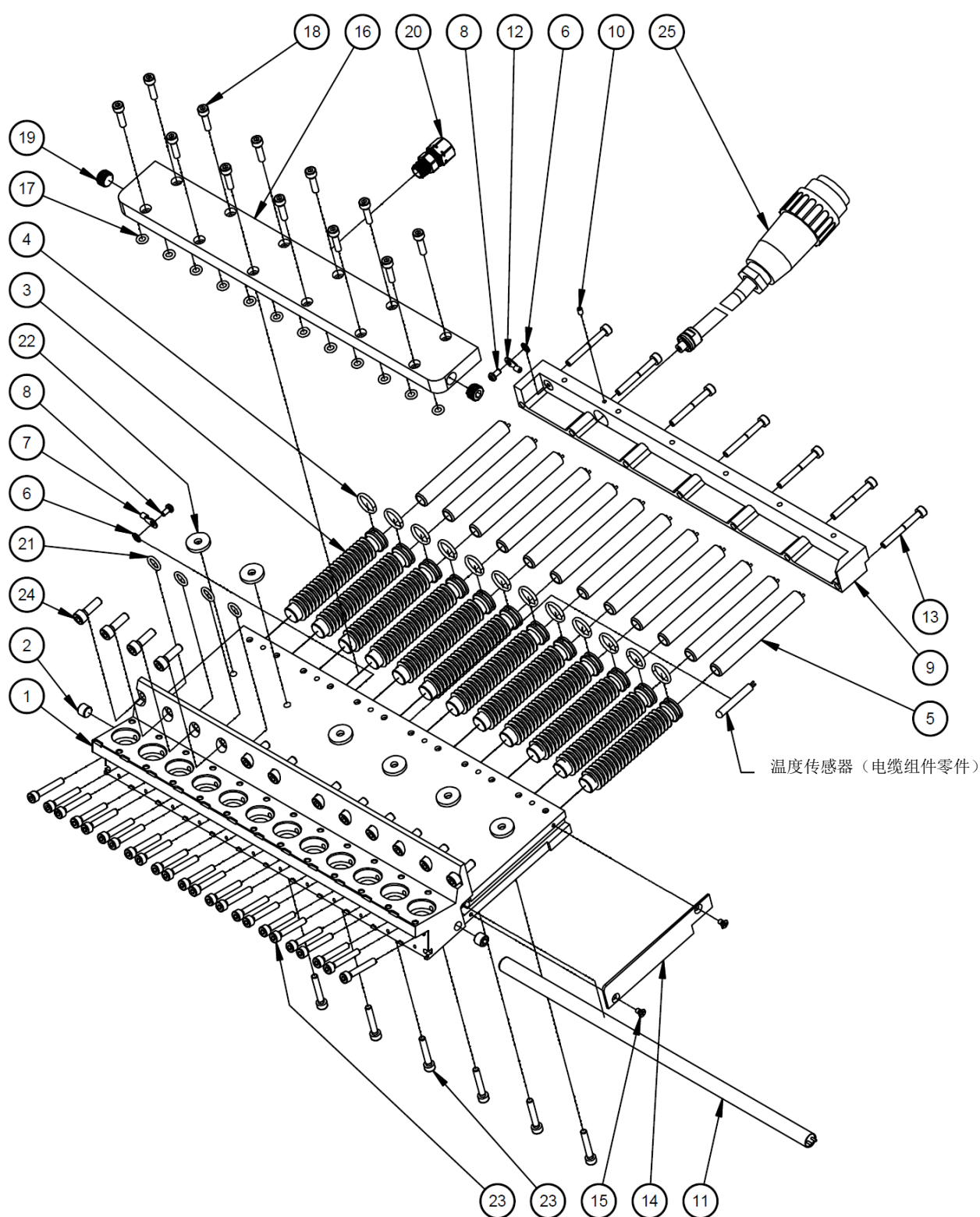
GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	
APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	17MAY17
CHECKED	
COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
LAYOUT, 12-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC	
SIZE D	REV C
DWG. NO. 121160	
DRAWN AT SCALE 3/4	SHEET 2 OF 2

8.8.1 模块分歧座组件, 12模块, ULTRA 可拼接、PN 121163

项目号	部件号	描述	数量
1	121121	12 匹模块分歧座	1
2	N01124	1/16-27 NPT 堵头配件	2
3	119988	85mm 螺旋管	12
4	N00181	O17 O 型圈	12
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	12
6	078C088	锁紧垫圈	2
7	N07430	6 号环型端子	1
8	101627	M3x6mm 螺钉	2
9	120753	后线盖	1
10	103470	M3x5mm 螺钉	1
11	120775	10x285mm 加热管、600W、240V	1
12	048G016	6 号环型端子	1
13	101692	M4x35mm 螺钉	7
14	121122	侧面线盖	1
15	106239	M3x5mm 螺钉	2
16	120756	空气分歧座	1
17	N00175	-008 O 型圈	12
18	106328	M4x16mm 螺钉	12
19	N00753	1/8NPT 平头管堵头	2
20	120109	连接器配件、5/16 管 x 1/8 NPT	1
21	N00178	-011 O 型圈	12
22	803579	垫片	6
23	100908	M4x25mm 螺钉	30
24	119015	M5x16mm 螺钉	12
25	*	DCL 电缆组件	1

* 注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。

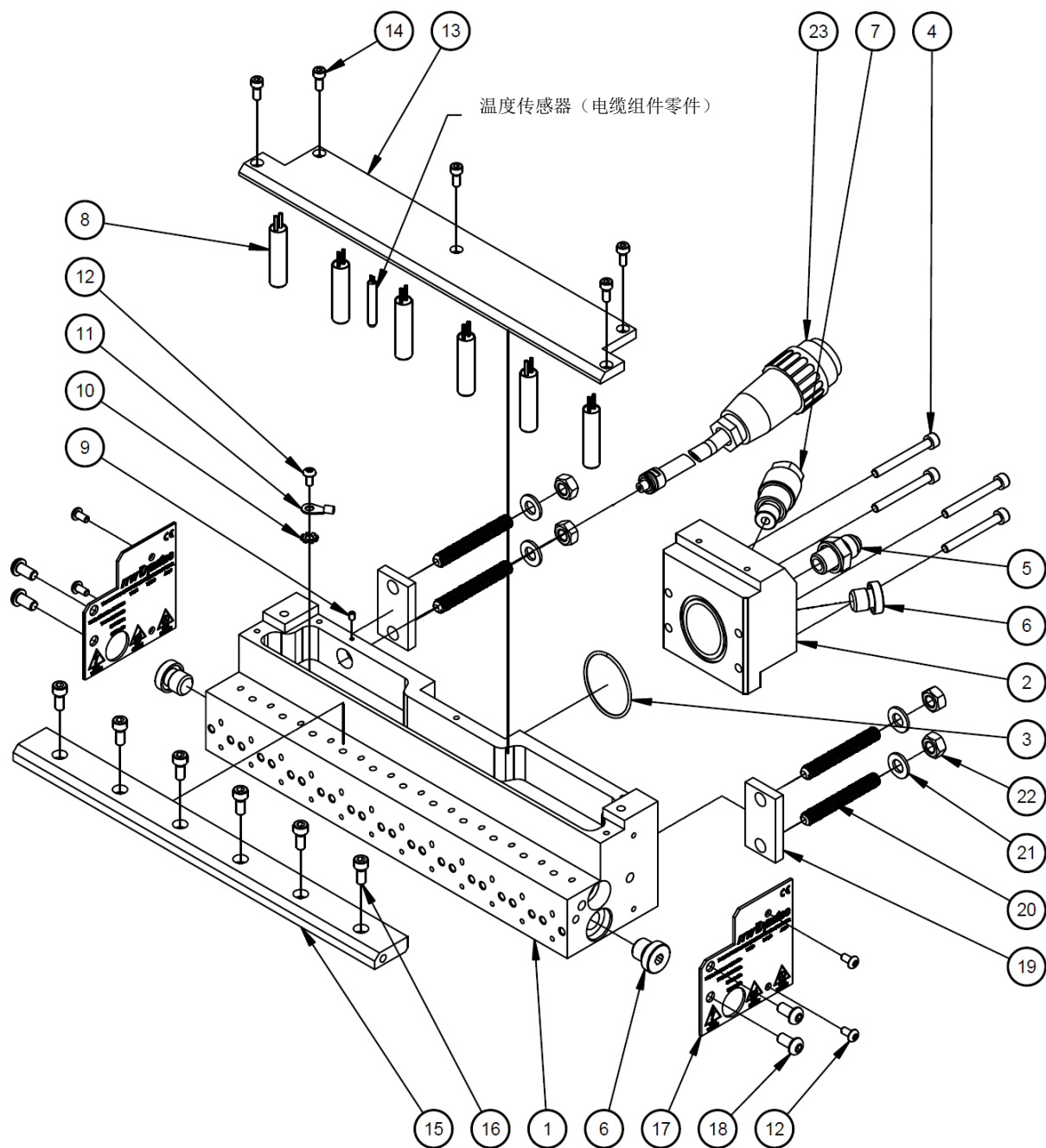


插图：模块分歧座组件，12 模块，ULTRA 可拼接、PN 121163

8.8.2 枪体组件, 12 模块, ULTRA 可拼接, PN 121166

项目号	部件号	描述	数量
1	121118	12 匹枪体	1
2	120774	单过滤网分歧座	1
3	N06160	029 O 型圈	1
4	121275	M5x45 mm 螺钉	4
5	101624	1/4BSPP 配件 x #6 JIC 公头	1
6	101625	G1/4 BSPP 堵头	3
7	107820	泄压阀组件	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	6
9	103470	M3x5mm 螺钉	1
10	N04302	10 号锁紧垫圈	1
11	N04268	22-16 环型端子	1
12	107161	M4x8mm 螺钉	5
13	121119	线盖	1
14	102446	M4x10mm 螺钉	5
15	121120	电磁阀盖	1
16	116876	M5x12mm 螺钉	6
17	121130	端盖	2
18	120719	M6x12mm 螺钉	4
19	804466	绝缘体	2
20	107536	M8x60mm 螺钉	4
21	106321	M8 平垫圈	4
22	105060	M8 六角螺母	4
23	*	电缆组件	1

* 注意：线束组件取决于型号，并且不包含在该组件 PN 中。请参阅第 3.2 章中的型号指定指南。



插图：枪体组件, 12 模块, ULTRA 可拼接, PN 121166

8.9 标准刮唇

8.9.1 刮唇50mm, 1模块, 25mm胶型, PN 121039

项目号	部件号	描述	数量
1	121040	喷嘴、入口板、50mm、1 匹、25mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121055	刮片、50mm、1 匹、25mm 胶型	1
5	121041	喷嘴、出口板、50mm、1 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	4
7	N00174	007 O 型圈	1
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

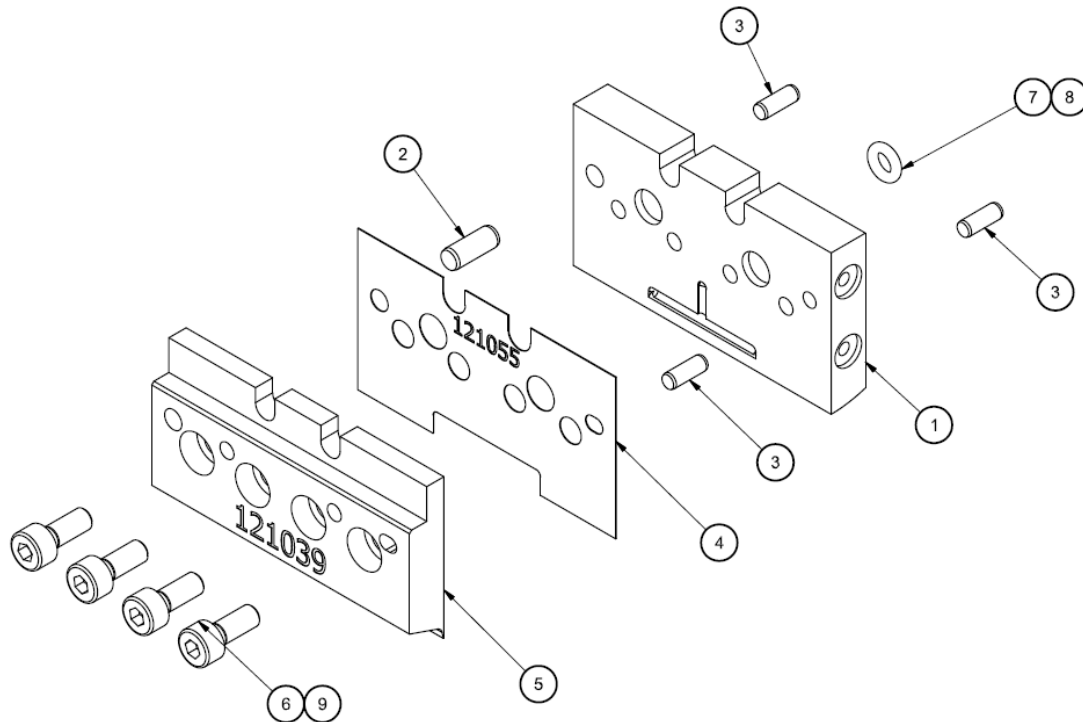


插图: 刮唇 50mm, 1 模块, 25mm 胶型, PN 121039

8.9.2 刮唇50mm, 1模块, 50mm胶型, PN 825862

项目号	部件号	描述	数量
1	825864	喷嘴、入口板、50mm、1匹、50mm胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	825865	刮片、50mm、1匹、50mm胶型	1
5	121041	喷嘴、出口板、50mm、1匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	4
7	N00174	007 O 型圈	1
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

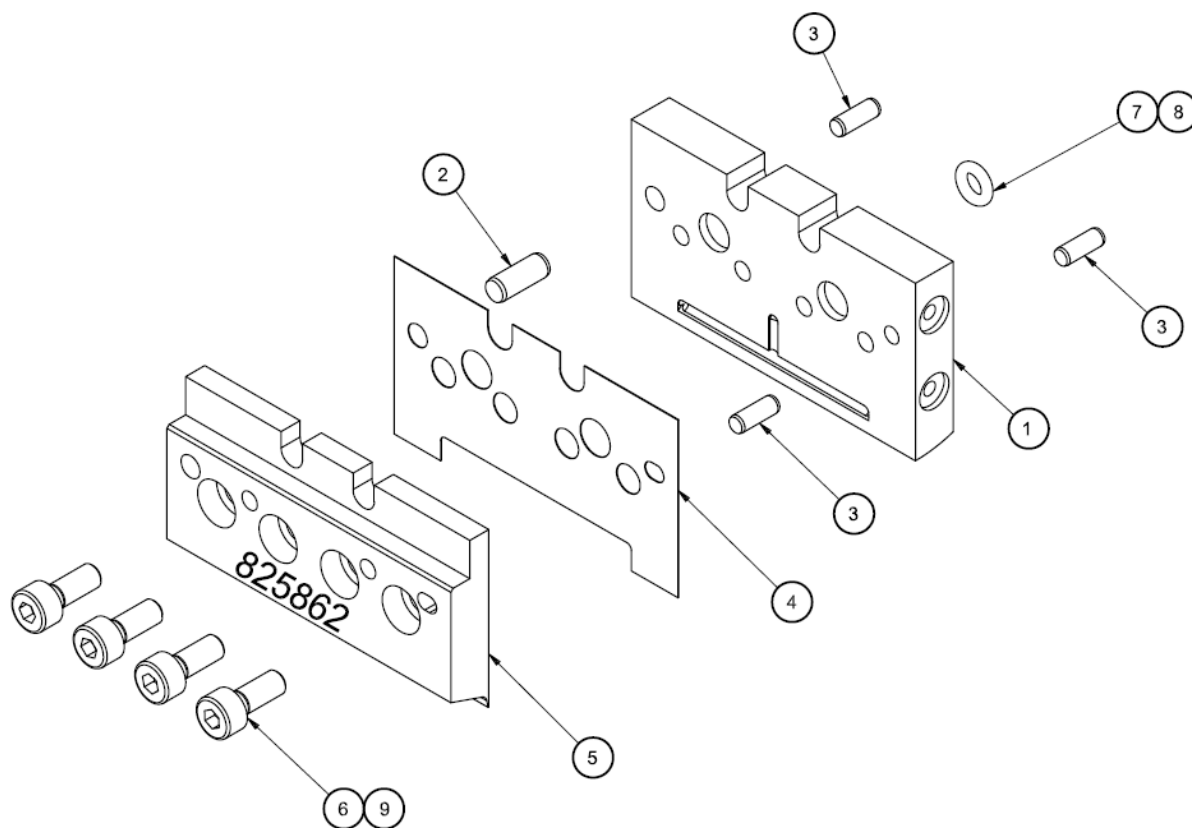
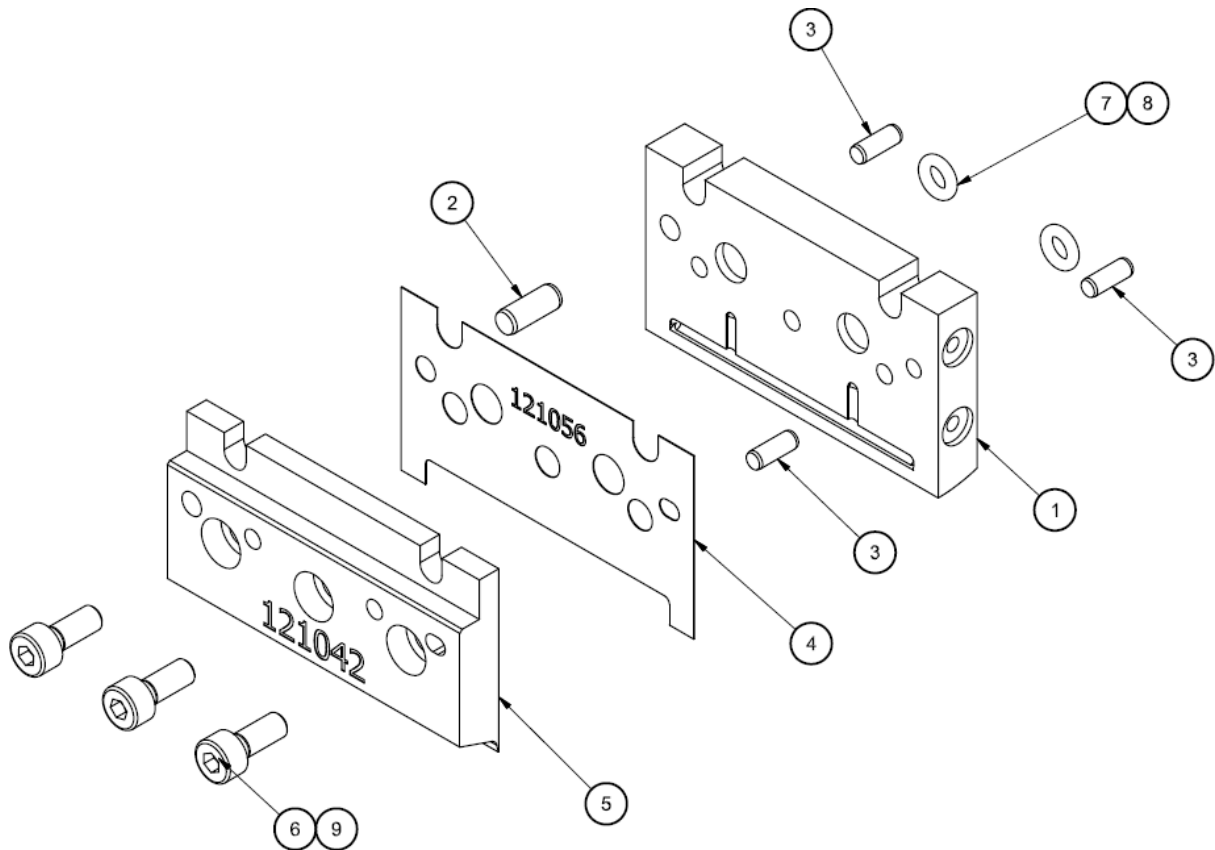


插图: 刮唇 50mm, 1 模块, 50mm 胶型, PN 825862

8.9.3 刮唇50mm，2模块，50mm胶型，PN 121042

项目号	部件号	描述	数量
1	121043	喷嘴、入口板、50mm、2 匹	1
2	112282	销钉，M4x10mm	1
3	822543	销钉，M3x8mm	3
4	121056	刮片、50mm、2 匹、50mm 胶型	1
5	121044	喷嘴、出口板、50mm、2 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	3
7	N00174	007 O 型圈	2
8	001U002	润滑剂，硅酮，DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。



插图：刮唇 50mm，2 模块，50mm 胶型，PN 121042

8.9.4 刮唇50mm, 2模块, 2x25mm胶型, PN 121045

项目号	部件号	描述	数量
1	121046	喷嘴、入口板、50mm、2匹、2x25mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121057	刮片、50mm、2匹、2x25mm 胶型	1
5	121044	喷嘴、出口板、50mm、2匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	3
7	N00174	007 O 型圈	2
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

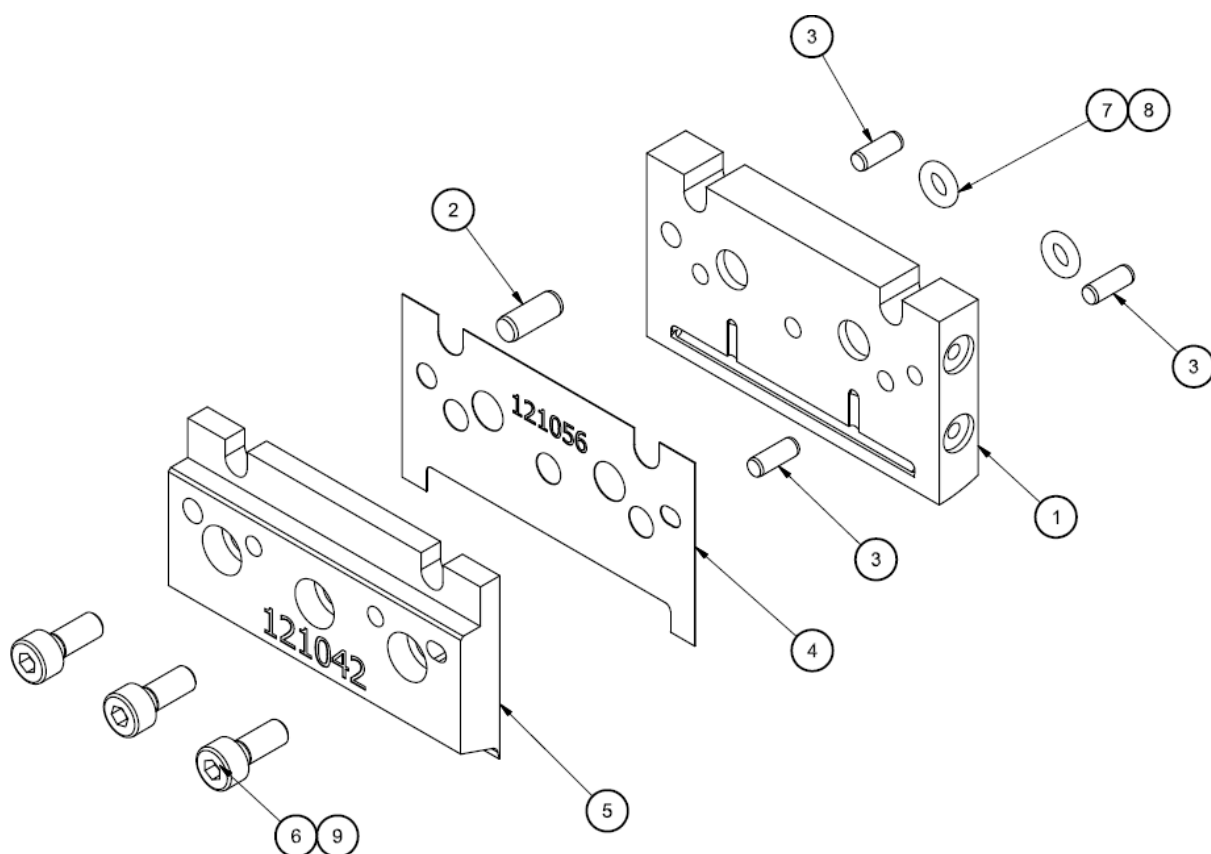


插图: 刮唇 50mm, 2 模块, 2x25mm 胶型, PN 121045

8.9.5 刮唇75mm, 3模块, 75mm胶型, PN 121047

项目号	部件号	描述	数量
1	121048	喷嘴、入口板、75mm、3 匹、75mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121058	刮片、75mm、3 匹	1
5	121049	喷嘴、出口板、75mm、3 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	4
7	N00174	007 O 型圈	3
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

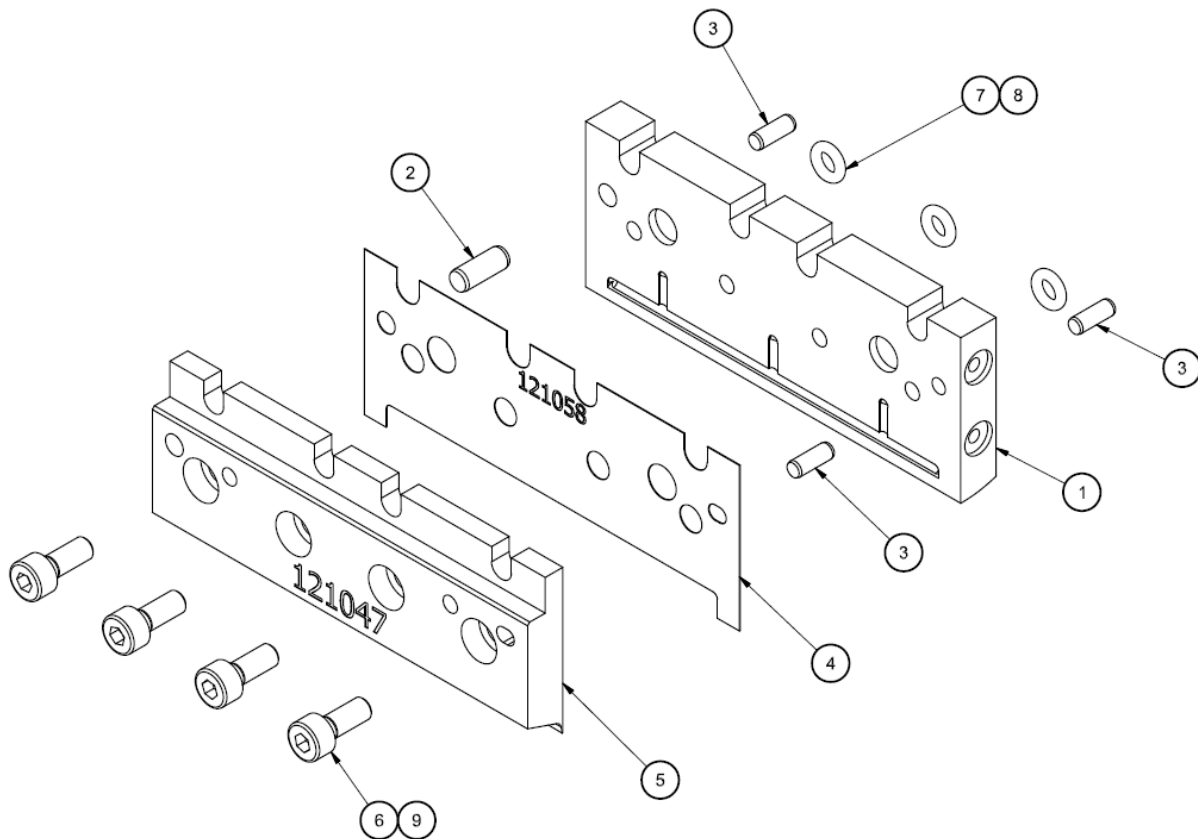


插图: 刮唇 75mm, 3 模块, 75mm 胶型, PN 121047

8.9.6 刮唇75mm, 3模块, 3x25mm胶型, PN 121050

项目号	部件号	描述	数量
1	121051	喷嘴、入口板、75mm、3匹、3x25mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121059	刮片、75mm、3匹、3x25mm 胶型	1
5	121049	喷嘴、出口板、75mm、3匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	4
7	N00174	007 O 型圈	3
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

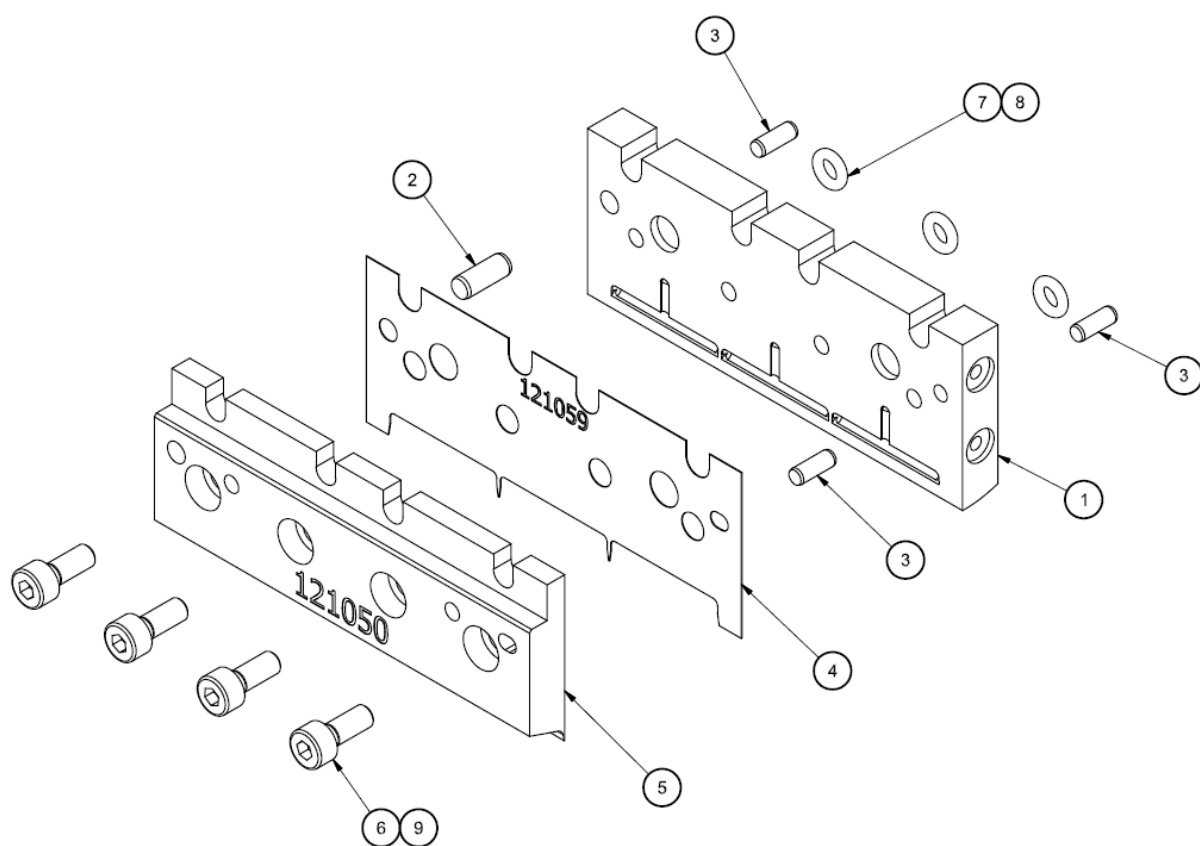
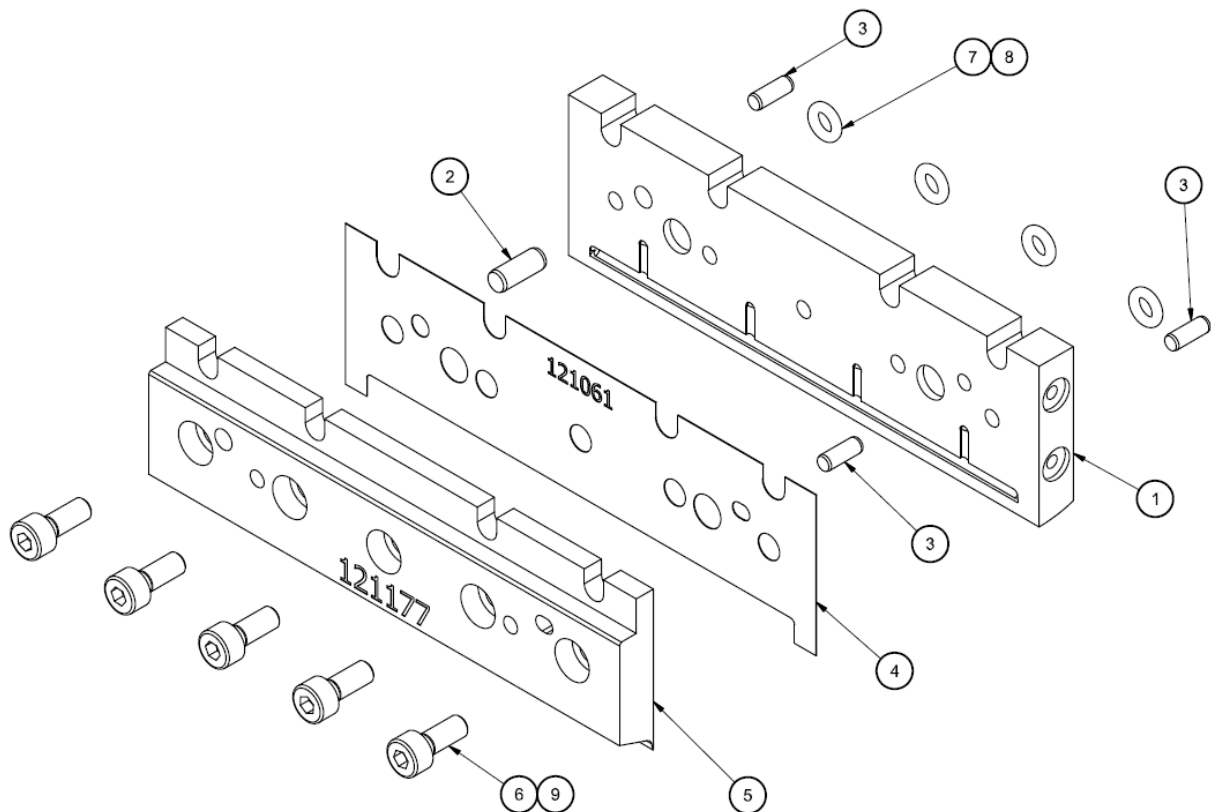


插图: 刮唇 75mm, 3 模块, 3x25mm 胶型, PN 121050

8.9.7 刮唇100mm，4模块，100mm胶型，PN 121177

项目号	部件号	描述	数量
1	121178	喷嘴、入口板、100mm、4 匹、100mm 胶型	1
2	112282	销钉，M4x10mm	1
3	822543	销钉，M3x8mm	3
4	121061	刮片、100mm、4 匹	1
5	120744	喷嘴、出口板、100mm、4 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	5
7	N00174	007 O 型圈	4
8	001U002	润滑剂，硅酮，DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。



插图：刮唇 100mm，4 模块，100mm 胶型，PN 121177

8.9.8 刮唇100mm, 4模块, 4x25mm胶型, PN 121179

项目号	部件号	描述	数量
1	121180	喷嘴、入口板、100mm、4匹、4x25mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121061	刮片、100mm、4匹、4x25mm 胶型	1
5	120744	喷嘴、出口板、100mm、4匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	5
7	N00174	007 O 型圈	4
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

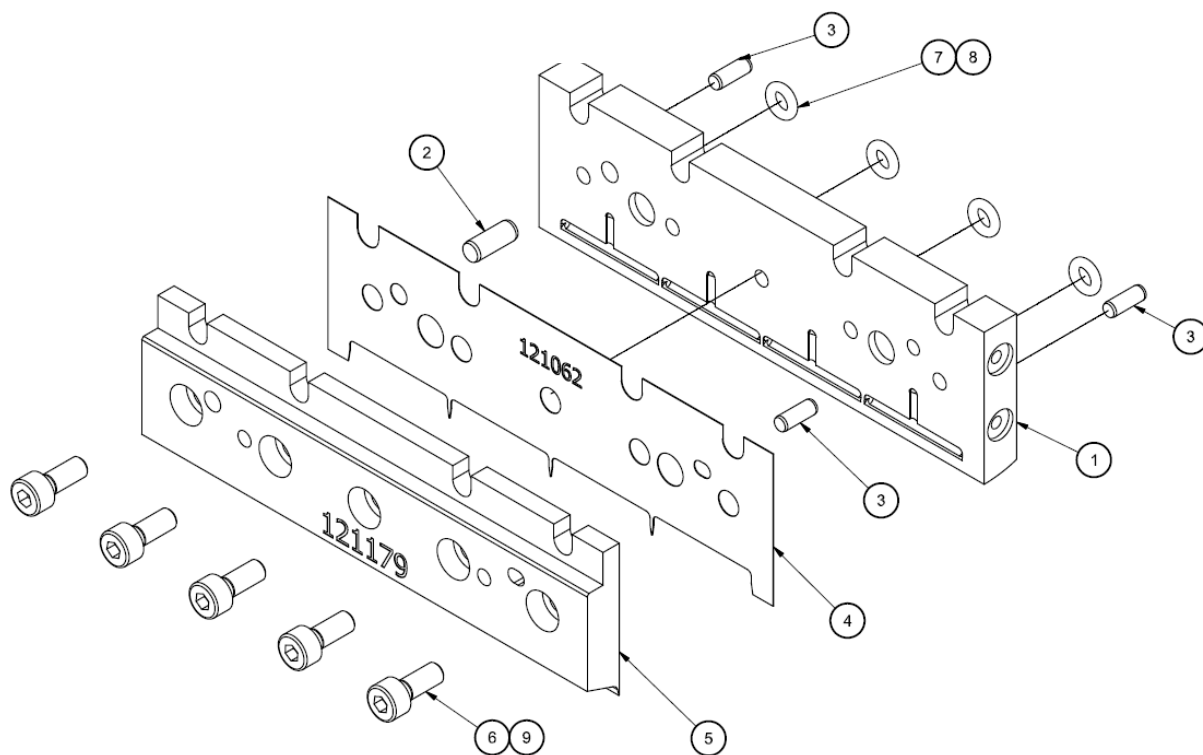
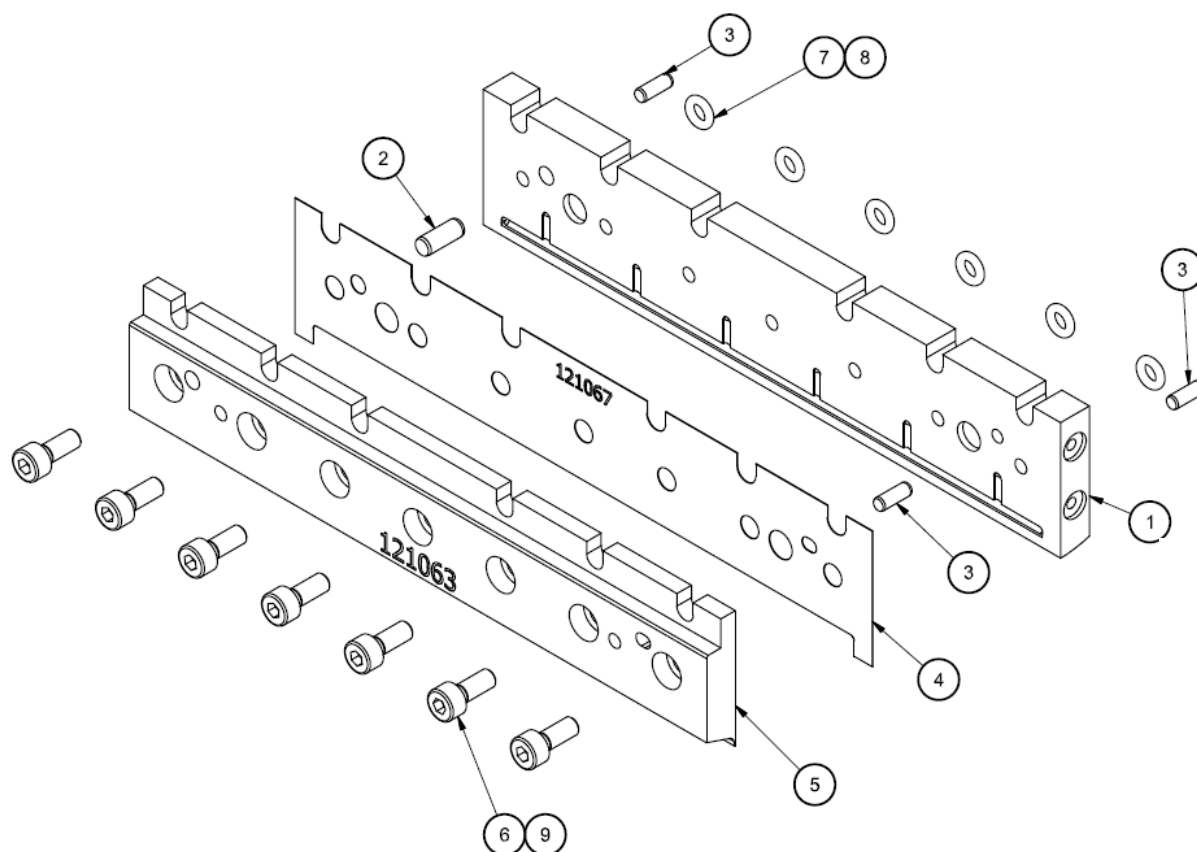


插图: 刮唇 100mm, 4 模块, 4x25mm 胶型, PN 121179

8.9.9 刮唇150mm，6模块，150mm胶型，PN 121063

项目号	部件号	描述	数量
1	121064	喷嘴、入口板、150mm、6 匹、150mm 胶型	1
2	112282	销钉，M4x10mm	1
3	822543	销钉，M3x8mm	3
4	121067	刮片、150mm、6 匹	1
5	121065	喷嘴、出口板、150mm、6 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	7
7	N00174	007 O 型圈	6
8	001U002	润滑剂，硅酮，DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。



插图：刮唇 150mm，6 模块，150mm 胶型，PN 121063

8.9.10 刮唇150mm, 6模块, 6x25mm胶型, PN 121068

项目号	部件号	描述	数量
1	121069	喷嘴、入口板、150mm、6匹、6x25mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121070	刮片、150mm、6匹、6x25mm 胶型	1
5	121065	喷嘴、出口板、150mm、6匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	7
7	N00174	007 O 型圈	6
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

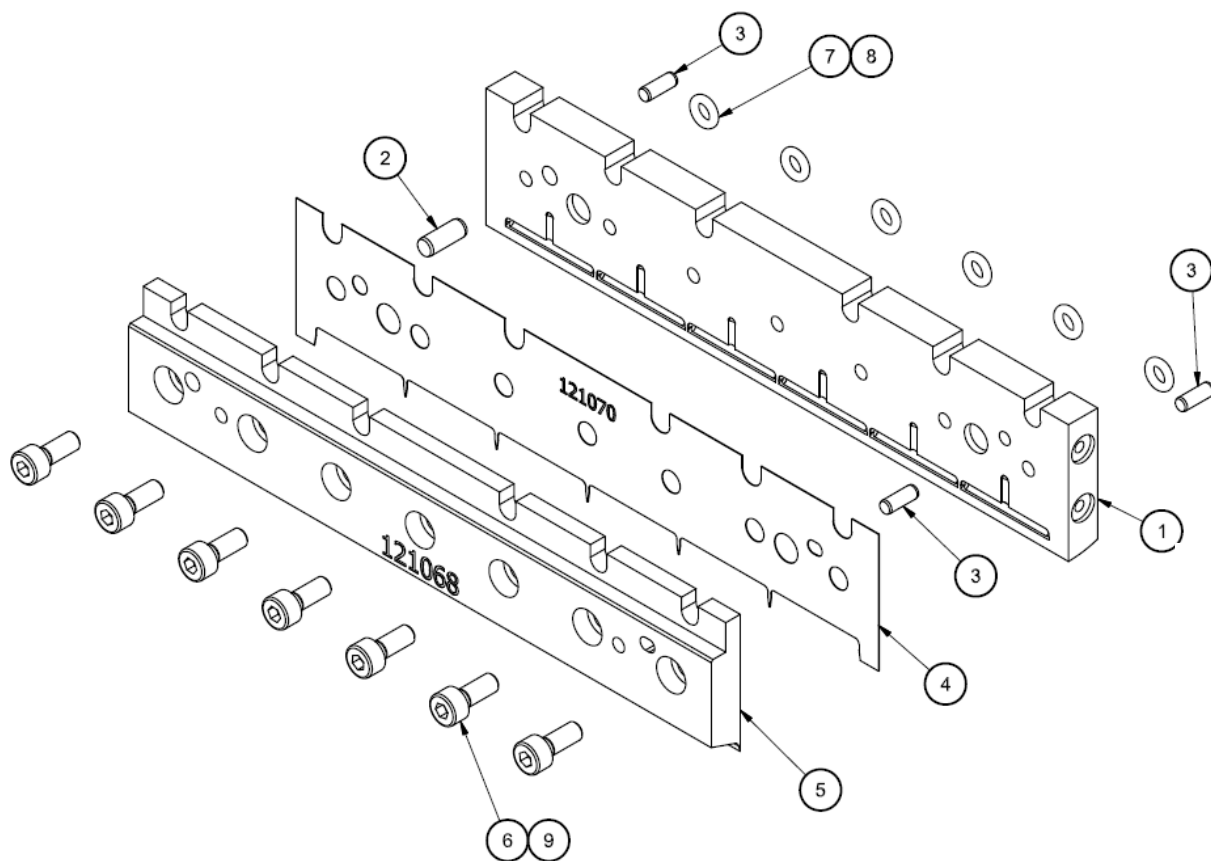
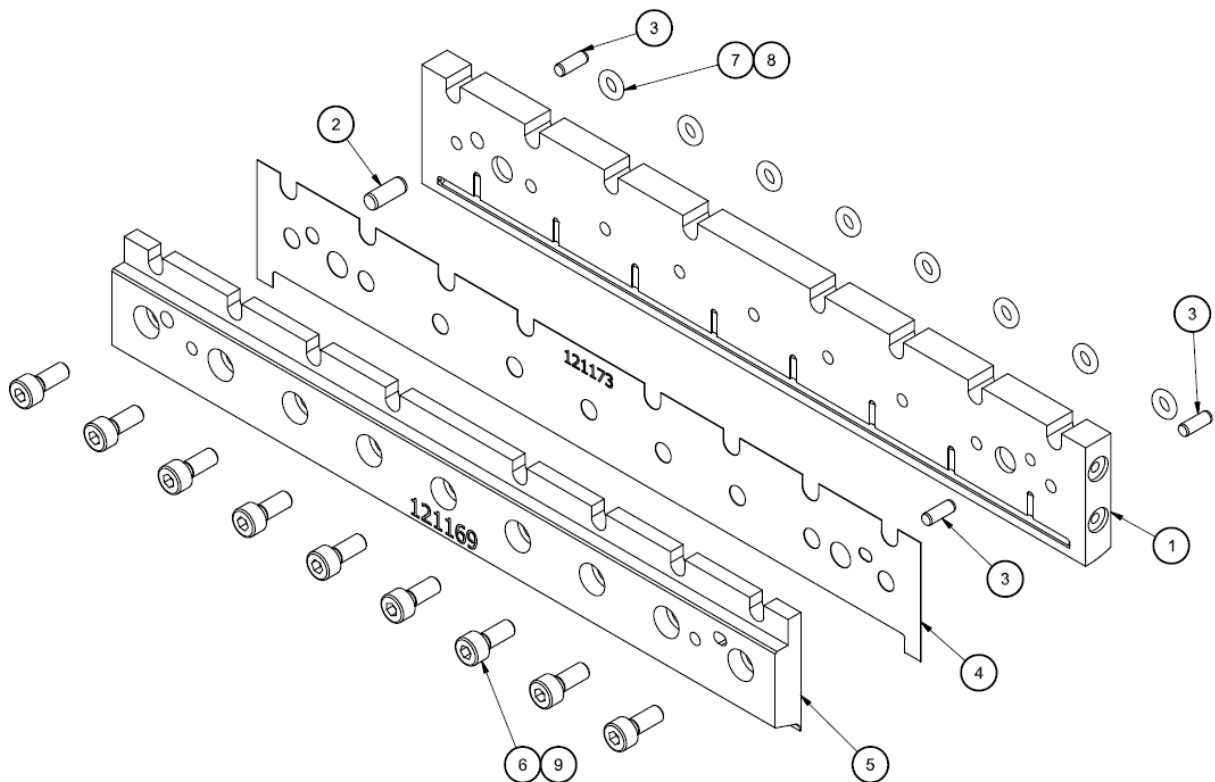


插图: 刮唇 150mm, 6 模块, 6x25mm 胶型, PN 121068

8.9.11 刮唇200mm，8模块，200mm胶型，PN 121169

项目号	部件号	描述	数量
1	121170	喷嘴、入口板、200mm、8 匹、200mm 胶型	1
2	112282	销钉，M4x10mm	1
3	822543	销钉，M3x8mm	3
4	121173	刮片、200mm、8 匹、200mm 胶型	1
5	121171	喷嘴、出口板、200mm、8 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	9
7	N00174	007 O 型圈	8
8	001U002	润滑剂，硅酮，DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。



插图：刮唇 200mm，8 模块，200mm 胶型，PN 121169

8.9.12 刮唇200mm, 8模块, 8x25mmmm胶型, PN 121174

项目号	部件号	描述	数量
1	121175	喷嘴、入口板、200mm、8 匹、8x25mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121176	刮片、200mm、8 匹、8x25mm 胶型	1
5	121171	喷嘴、出口板、200mm、8 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	9
7	N00174	007 O 型圈	8
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

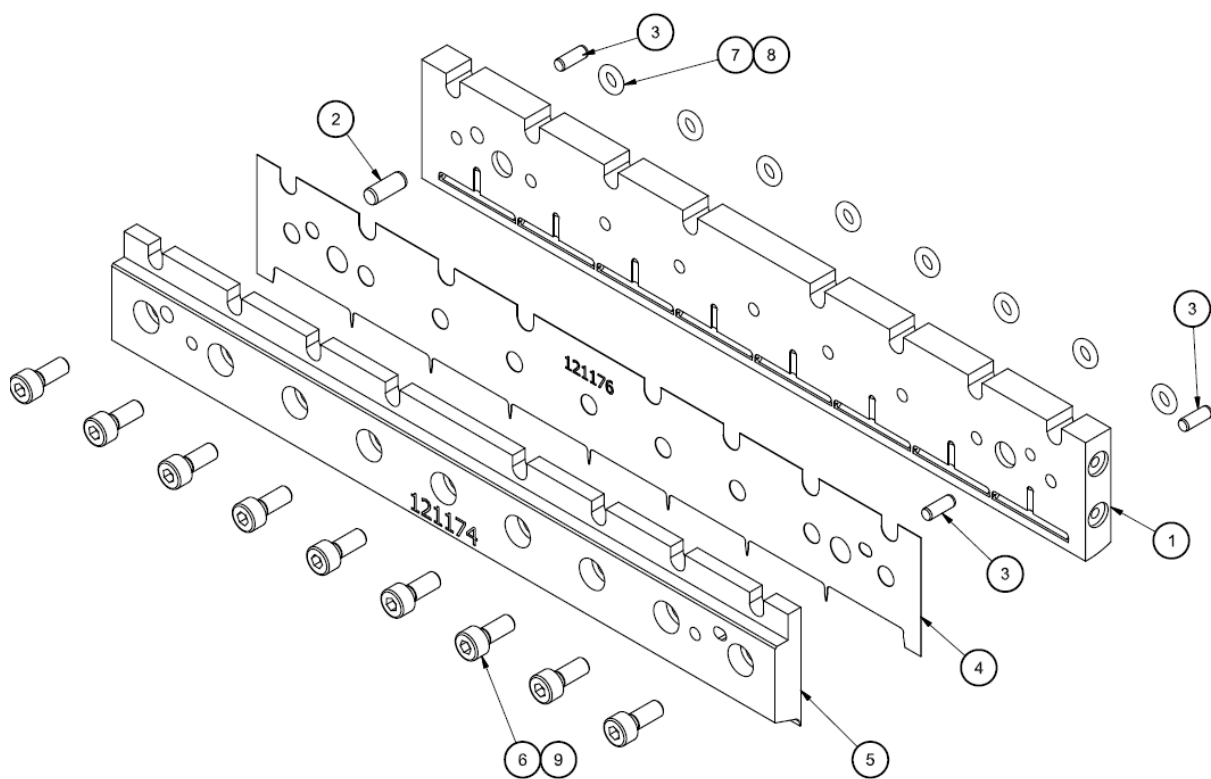
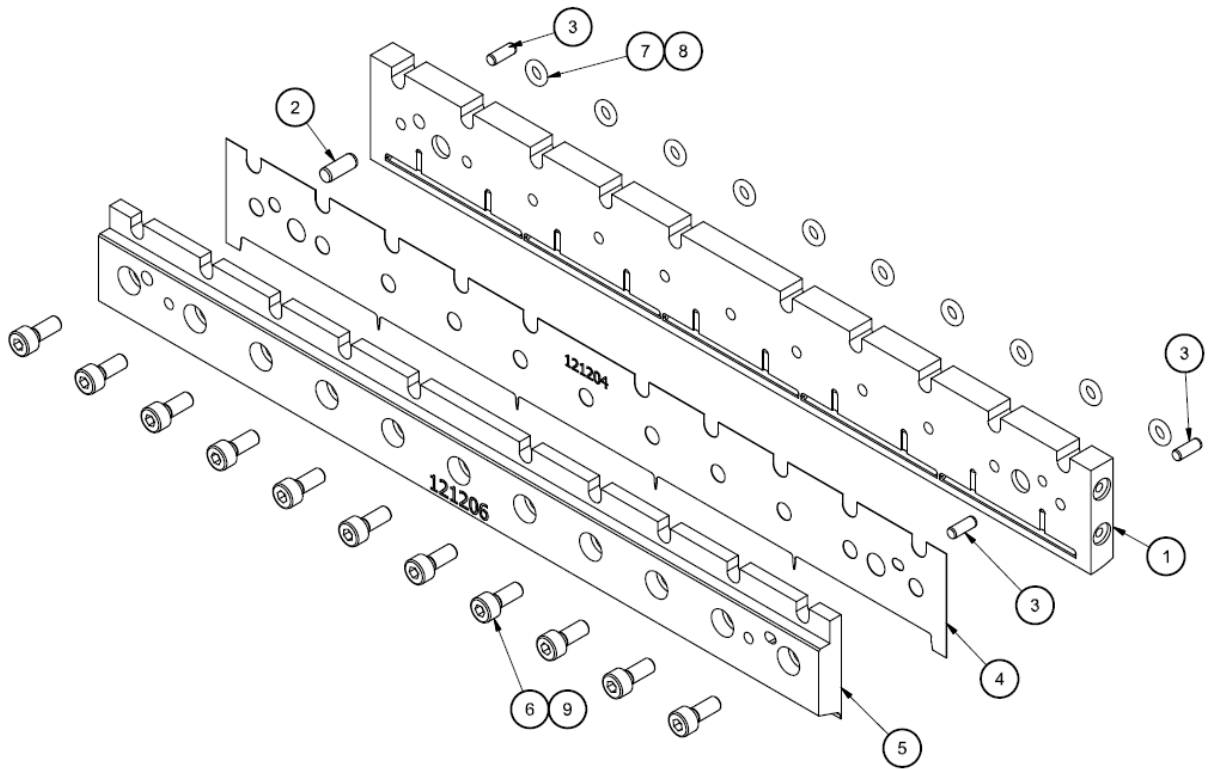


插图: 刮唇 200mm, 8 模块, 8x25mmmm 胶型, PN 121174

8.9.13 刮唇250mm，10模块，5x50mm胶型，PN 121206

项目号	部件号	描述	数量
1	121202	喷嘴、入口板、250mm、10 匹、5x50mm 胶型	1
2	112282	销钉，M4x10mm	1
3	822543	销钉，M3x8mm	3
4	121204	刮片、250mm、10 匹、5x50mm 胶型	1
5	121203	喷嘴、出口板、250mm、10 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	11
7	N00174	007 O 型圈	10
8	001U002	润滑剂，硅酮，DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。



插图：刮唇 250mm，10 模块，5x50mm 胶型，PN 121206

8.9.14 刮唇300mm, 12模块, 6x50mm胶型, PN 121210

项目号	部件号	描述	数量
1	121209	喷嘴、入口板、300mm、12 匹、6x50mm 胶型	1
2	112282	销钉, M4x10mm	1
3	822543	销钉, M3x8mm	3
4	121205	刮片、300mm、12 匹、6x50mm 胶型	1
5	121208	喷嘴、出口板、300mm、12 匹	1
6	102446	M4x10mm 螺钉	13
7	N00174	007 O 型圈	12
8	001U002	润滑剂, 硅酮, DOW112	A/R*
9	107324	高温防锈剂	A/R*

A / R * =根据需要。

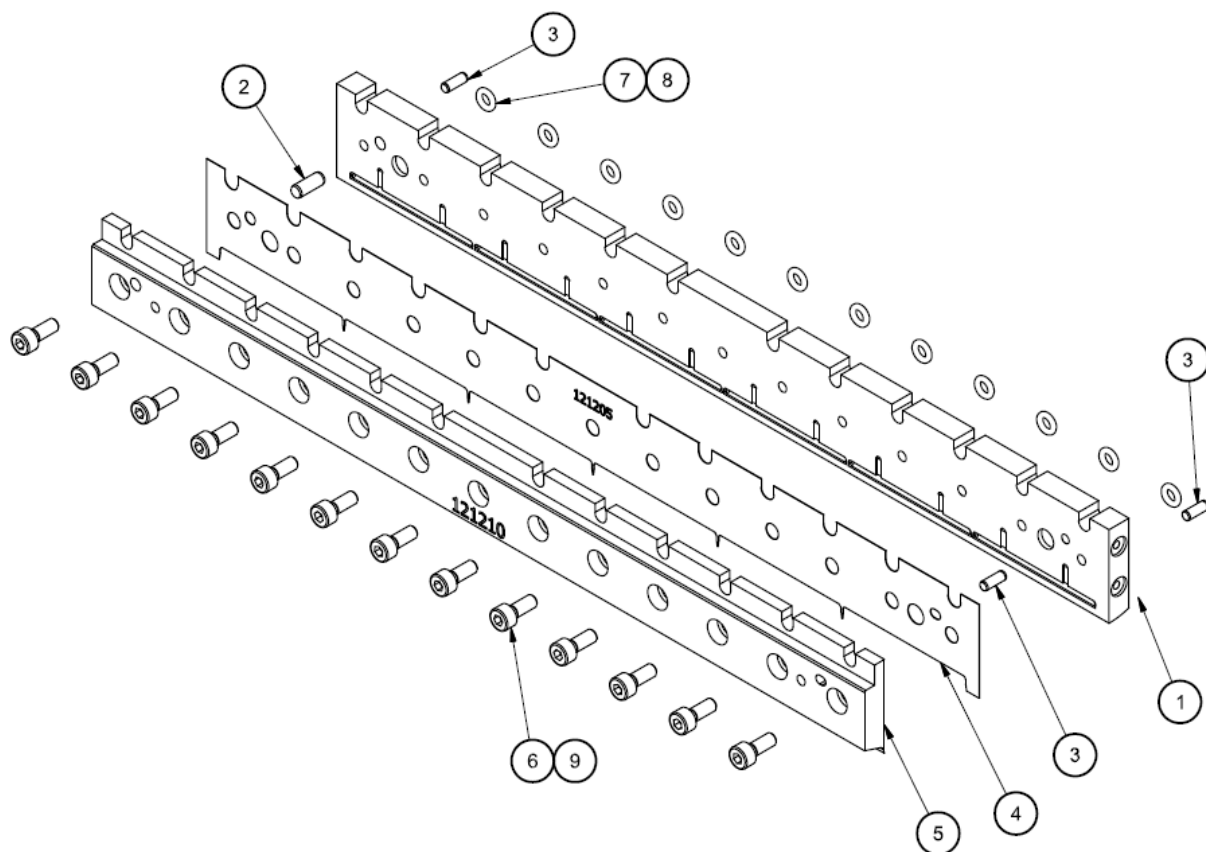


插图: 刮唇 300mm, 12 模块, 6x50mm 胶型, PN 121210

8.10 标准 HS Elite Omega 喷嘴

部件号	描述	孔口数量	孔口间距 毫米	孔口尺寸 毫米
120918	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	5	5	19x20
121000	HS Elite Omega - 4/5LH*	4	5	19x20
121001	HS Elite Omega - 4/5RH*	4	5	19x20
121002	HS Elite Omega - 3/5LH*	3	5	19x20
121003	HS Elite Omega - 3/5RH*	3	5	19x20
121004	HS Elite Omega - 2/5LH*	2	5	19x20
121005	HS Elite Omega - 2/5RH*	2	5	19x20
121006	HS Elite Omega - 1/5LH*	1	5	19x20
121007	HS Elite Omega - 1/5RH*	1	5	19x20
121480	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	3	8.4	19x20
120832	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	6	4.2	16x16
121077	HS Elite Omega - 5/6LH*	5	4.2	16x16
121078	HS Elite Omega - 5/6RH*	5	4.2	16x16
121079	HS Elite Omega - 4/6LH*	4	4.2	16x16
121080	HS Elite Omega - 4/6RH*	4	4.2	16x16
121081	HS Elite Omega - 3/6LH*	3	4.2	16x16
121082	HS Elite Omega - 3/6RH*	3	4.2	16x16
121083	HS Elite Omega - 2/6LH*	2	4.2	16x16
121084	HS Elite Omega - 2/6RH*	2	4.2	16x16
121085	HS Elite Omega - 1/6LH*	1	4.2	16x16
121086	HS Elite Omega - 1/6RH*	1	4.2	16x16
120845	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	5	5	16x16
121023	HS Elite Omega - 4/5LH*	4	5	16x16
121024	HS Elite Omega - 4/5RH*	4	5	16x16
121025	HS Elite Omega - 3/5LH*	3	5	16x16
121026	HS Elite Omega - 3/5RH*	3	5	16x16
121027	HS Elite Omega - 2/5LH*	2	5	16x16
121028	HS Elite Omega - 2/5RH*	2	5	16x16
121029	HS Elite Omega - 1/5LH*	1	5	16x16
121030	HS Elite Omega - 1/5RH*	1	5	16x16

*RH = 右侧/ LH = 左侧

下一页继续。->

部件号	描述	孔口数量	孔口间距 毫米	孔口尺寸 毫米
121329	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	3	9	16x16
121330	HS Elite Omega - 2/3LH*	2	9	16x16
121331	HS Elite Omega - 2/3RH*	2	9	16x16
121332	HS Elite Omega - 1/3LH*	1	9	16x16
121333	HS Elite Omega - 1/3RH*	1	9	16x16
121018	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	2	5	16x16
120944	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	3	4	16x16
120949	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	3	5	16x16
121282	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	3	3	16x16
120913	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	5	5	12x12
121315	HS Elite Omega - 4/5LH*	4	5	12x12
121316	HS Elite Omega - 4/5RH*	4	5	12x12
121317	HS Elite Omega - 3/5LH*	3	5	12x12
121318	HS Elite Omega - 3/5RH*	3	5	12x12
121319	HS Elite Omega - 2/5LH*	2	5	12x12
121320	HS Elite Omega - 2/5RH*	2	5	12x12
121321	HS Elite Omega - 1/5LH*	1	5	12x12
121322	HS Elite Omega - 1/5RH*	1	5	12x12
121013	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	6	4.2	12x12
121301	HS Elite Omega - 5/6LH*	5	4.2	12x12
121302	HS Elite Omega - 5/6RH*	5	4.2	12x12
121303	HS Elite Omega - 4/6LH*	4	4.2	12x12
121304	HS Elite Omega - 4/6RH*	4	4.2	12x12
121305	HS Elite Omega - 3/6LH*	3	4.2	12x12
121306	HS Elite Omega - 3/6RH*	3	4.2	12x12
121307	HS Elite Omega - 2/6LH*	2	4.2	12x12
121308	HS Elite Omega - 2/6RH*	2	4.2	12x12
121309	HS Elite Omega - 1/6LH*	1	4.2	12x12
121310	HS Elite Omega - 1/6RH*	1	4.2	12x12
121291	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	2	4	12x12
121286	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	2	5	12x12
121295	HS Elite Omega - 全通径喷嘴	3	4	12x12

*RH = 右侧/ LH = 左侧

8.11 标准 HSI 喷嘴

部件号	描述	孔口尺寸	孔口数量	孔口间距 毫米
119852	HSI 全通径喷嘴	-	17	随机
119854	HSI 1/2LH*	-	9	随机
119855	HSI 1/2RH*	-	9	随机

*RH = 右侧/ LH = 左侧

8.12 标准 ULTRA SCS 喷嘴

部件号	描述	类型	孔口数量	孔口间距 毫米
119789	Ultra SCS	Stitch	1	-
120521	Ultra SCS	Stitch	2	3
120522	Ultra SCS	Touch	2	3
120529	Ultra SCS	Stitch	2	4
120530	Ultra SCS	Touch	2	4
119639	Ultra SCS	Stitch	2	5
119748	Ultra SCS	Touch	2	5
120852	Ultra SCS	Stitch	2	10
120537	Ultra SCS	Stitch	3	3
120538	Ultra SCS	Touch	3	3
119362	Ultra SCS	Stitch	3	4
119746	Ultra SCS	Touch	3	4
120472	Ultra SCS	Stitch	3	5
120473	Ultra SCS	Touch	3	5
120880	Ultra SCS	Stitch	3	8.4
119699	Ultra SCS	Stitch	4	5
121353	Ultra SCS	Stitch	4	6.35
121354	Ultra SCS	Touch	4	6.35
120894	Ultra SCS	Stitch	5	5

8.13 侧翼套件（选配件）

8.13.1 侧翼组件，25mm, PN 120593（选配件）

两侧都需要 2 个侧翼。

项目号	部件号	描述	数量
1	120594	25mm 侧翼	1
2	120595	M3 陶瓷垫片	2
3	810031	M3x30mm 螺钉	2

注意：侧翼可左侧或右侧安装。

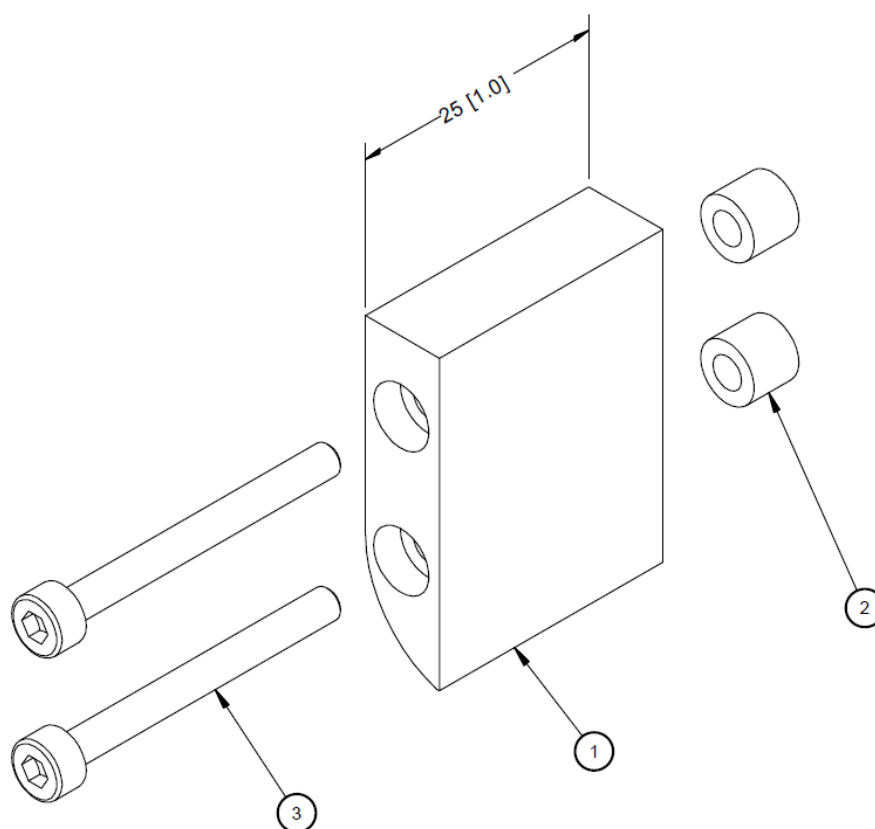
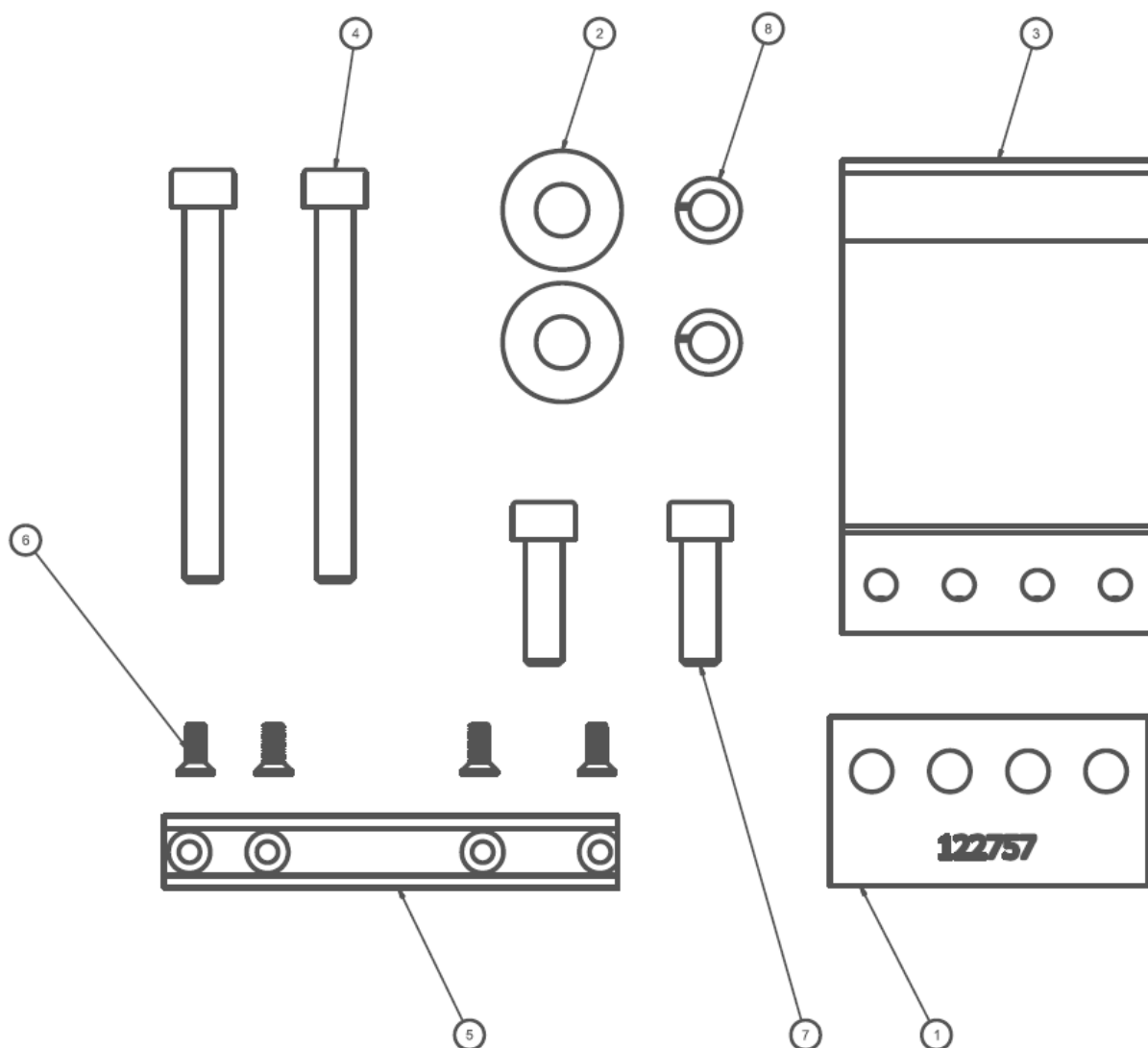


插图: 侧翼组件, 25mm, PN 120593

8.13.2 侧翼套件, 50mm, PN 122962 (可选)

两侧都需要 2 个套件。

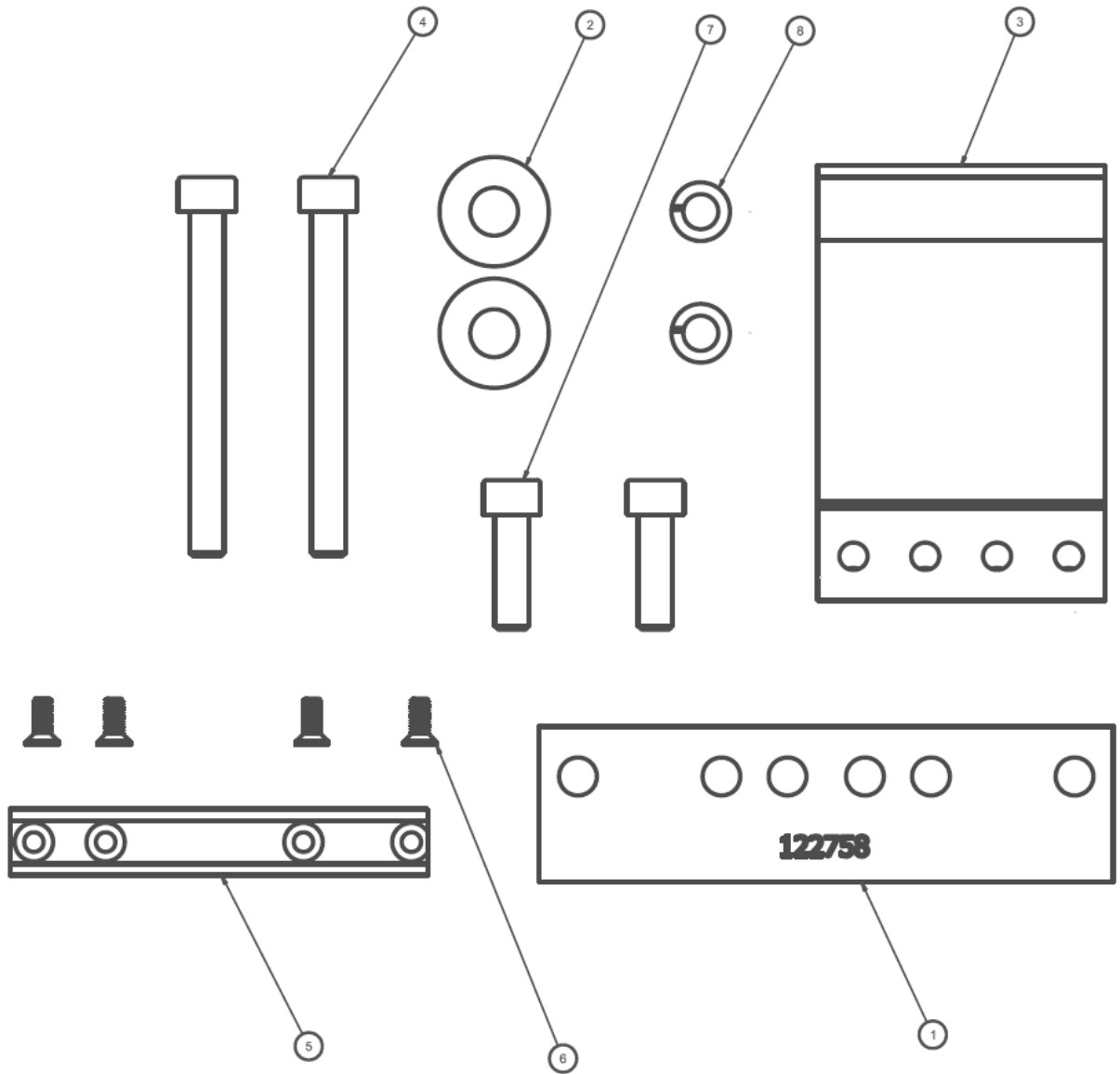
项目号	部件号	描述	数量
1	122757	翼 50mm	1
2	L00006	绝缘垫片 .25	2
3	122754	侧支架	1
4	102602	螺钉 M6x60mm	2
5	122755	对准支架	1
6	122996	螺钉 M3x8mm	4
7	808349	螺钉 M6x20mm	2
8	117042	锁紧垫圈 M6	2



8.13.3 侧翼套件，100mm，PN 122963（可选）

两侧都需要 2 个套件。

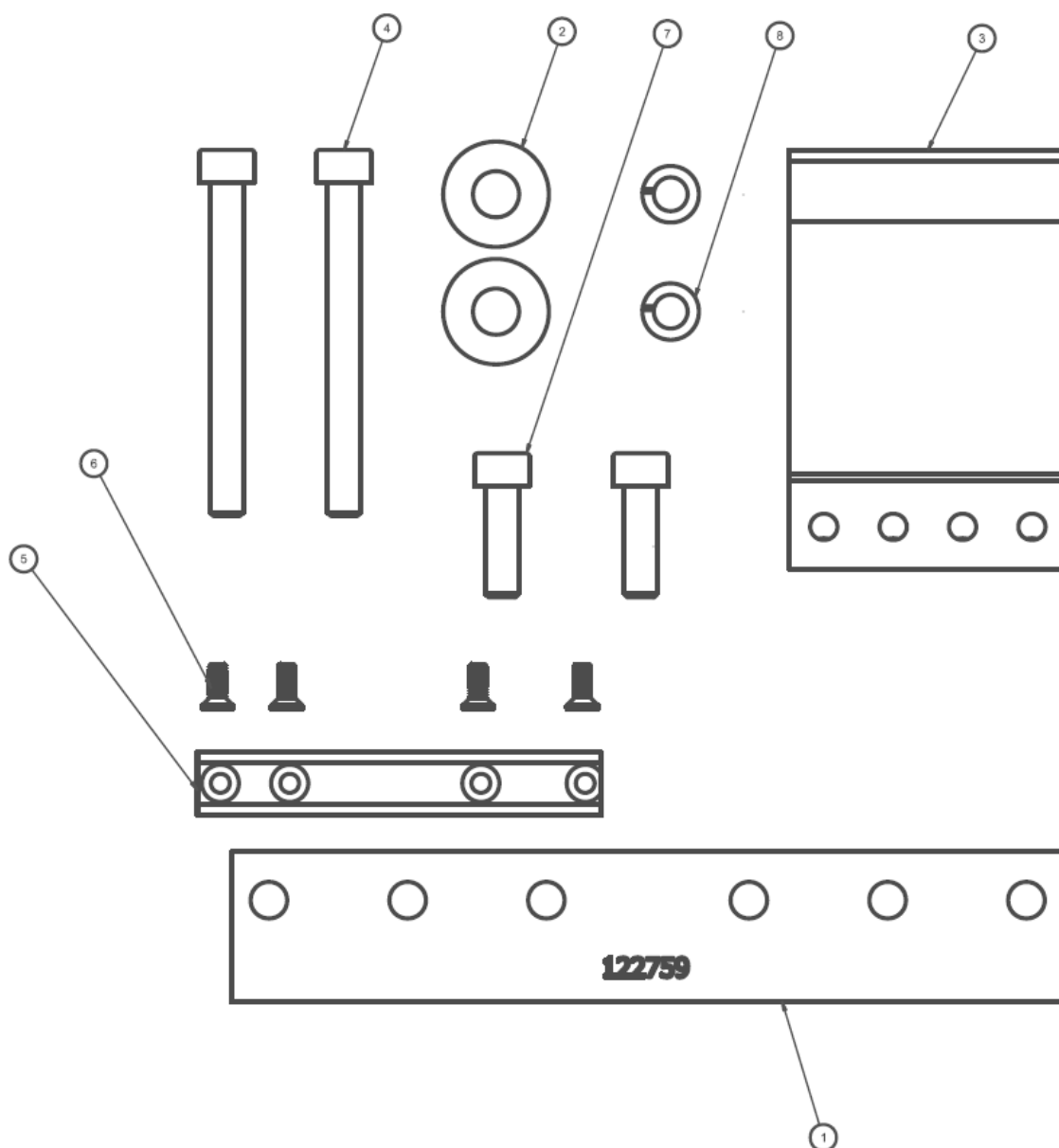
项目号	部件号	描述	数量
1	122758	翼 100mm	1
2	L00006	绝缘垫片.25	2
3	122754	侧支架	1
4	102602	螺钉 M6x60mm	2
5	122755	对准支架	1
6	122996	螺钉 M3x8mm	4
7	808349	螺钉 M6x20mm	2
8	117042	锁紧垫圈 M6	2



8.13.4 侧翼套件, 150mm, PN 122964 (可选)

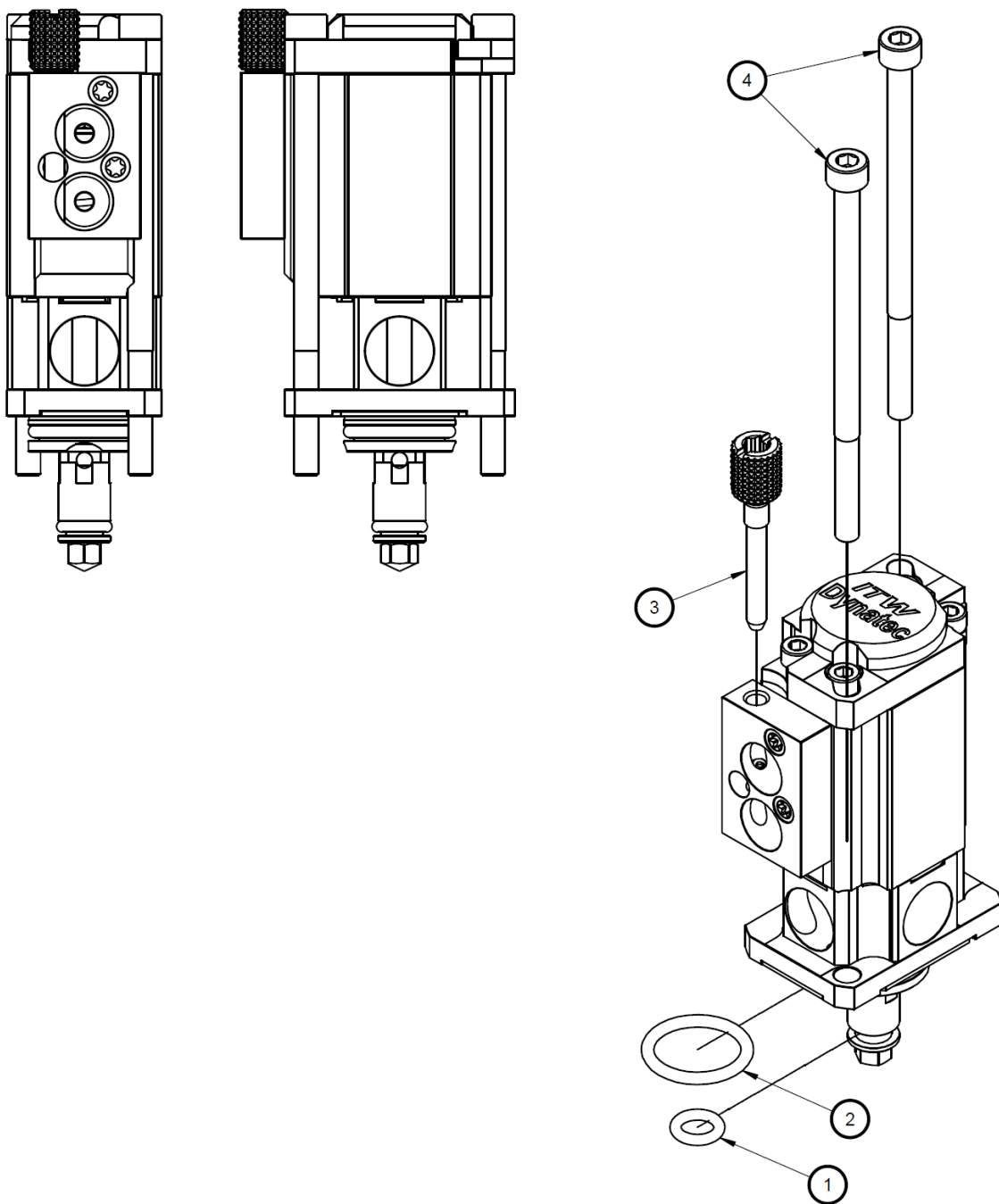
两侧都需要 2 个套件。

项目号	部件号	描述	数量
1	122759	翼 150mm	1
2	L00006	绝缘垫片 .25	2
3	122754	侧支架	1
4	102602	螺钉 M6x60mm	2
5	122755	对准支架	1
6	122996	螺钉 M3x8mm	4
7	808349	螺钉 M6x20mm	2
8	117042	锁紧垫圈 M6	2



8.14 模块

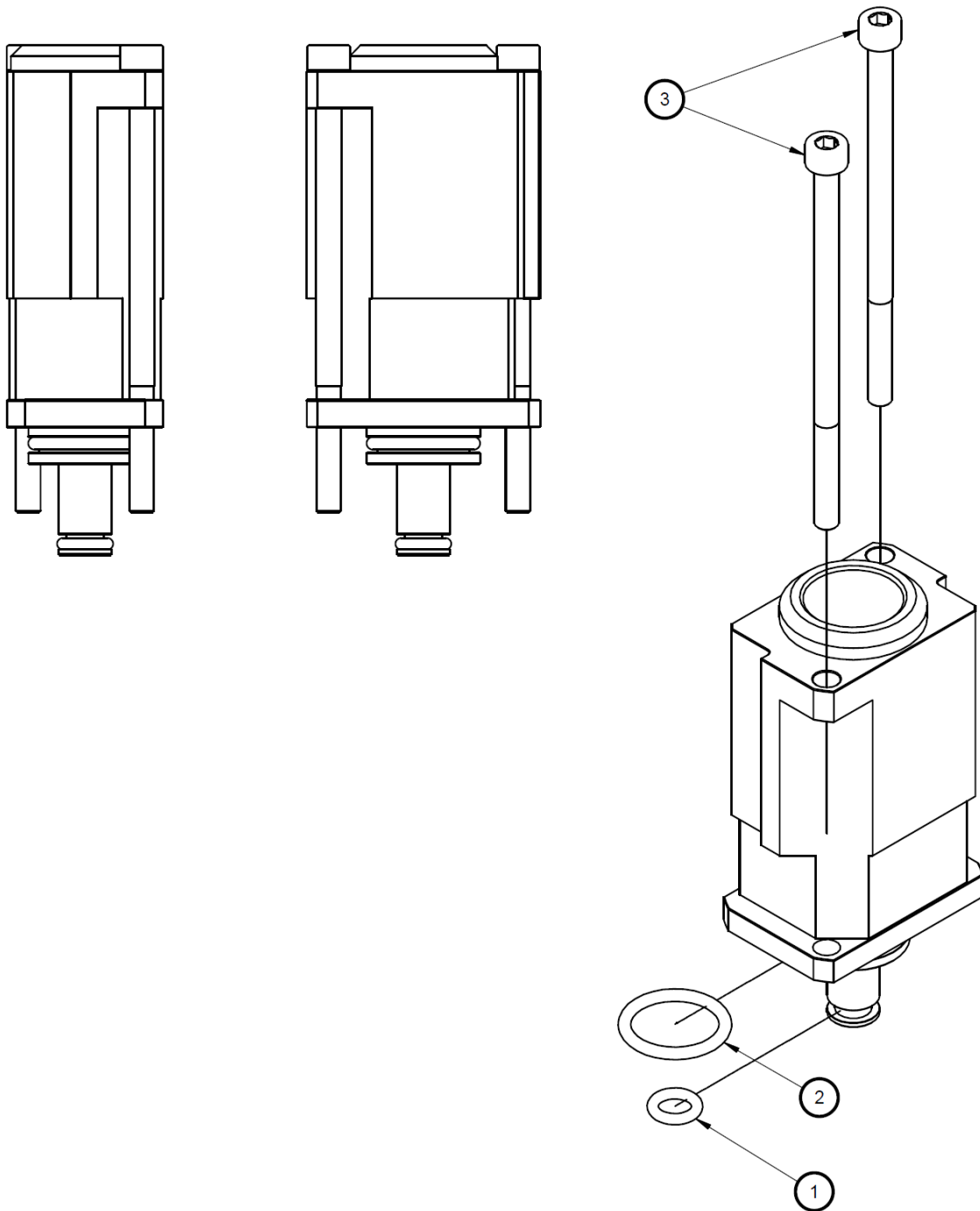
8.14.1. ULTRA 模块、PN 119990



可用零件:

项目号	部件号	描述	数量
1	N00176	2-009 O 型圈、Viton	1
2	808269	14x2mm O 型圈、Viton	1
3	113348	M4 电磁阀定位销	1
4	8401	M4x70mm 螺钉	2

8.14.2 空模块、PN 120108

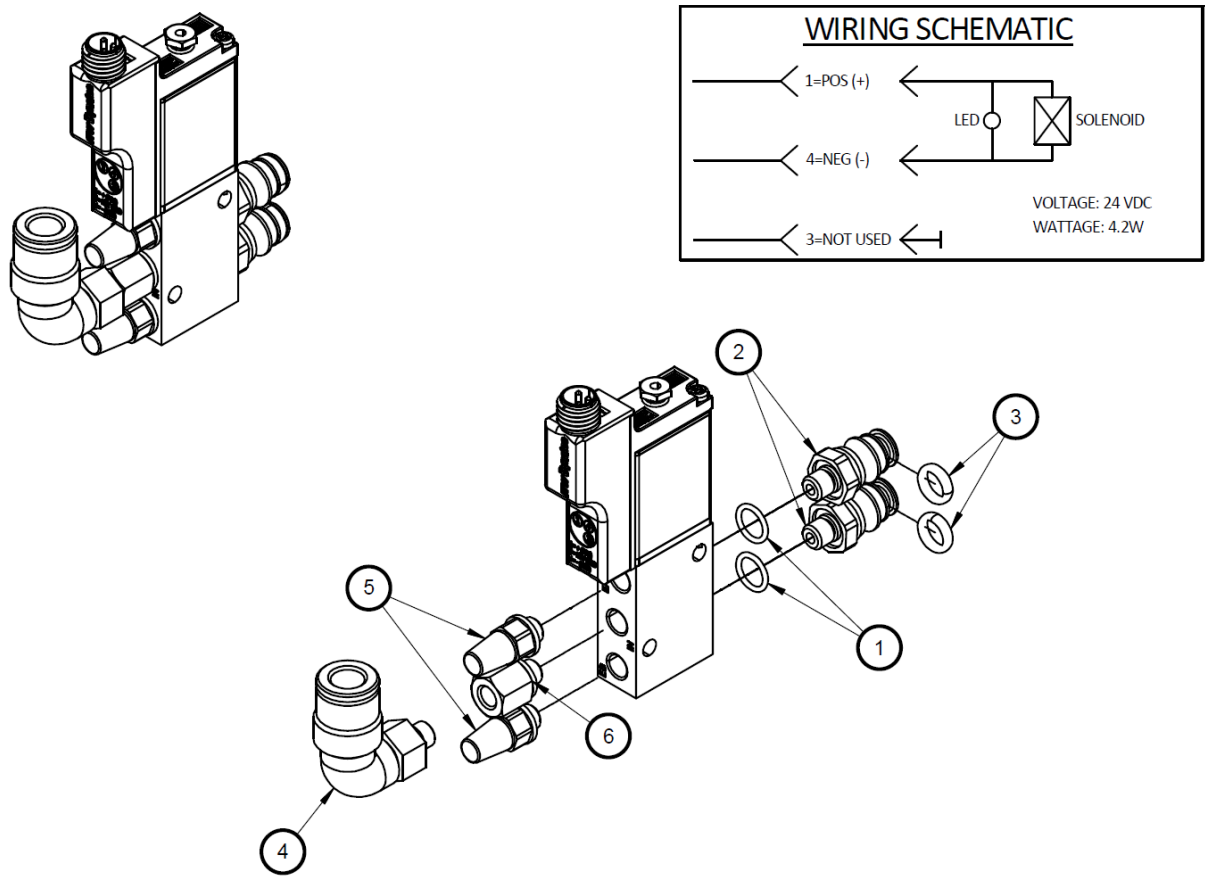


可用零件：

项目号	部件号	描述	数量
1	N00176	2-009 O 型圈、Viton	1
2	808269	14x2mm O 型圈、Viton	1
3	8401	M4x70mm 螺钉	2

8.15 电磁阀

8.15.1 电磁阀、MAC44系列、QC



英语	翻译
WIRING SCHEMATIC	布线原理图
1=POS(+)	1=正极(+)
4=NEG(-)	4=负极(-)
3=NOT USED	3=未使用
LED	LED
SOLENOID	电磁阀
VOLTAGE: 24 VDC	电压： 24 VDC
WATTAGE: 4.2W	功率: 4.2W

项目号	部件号	描述	数量
1	119270	1x6mm ID O 型圈、Viton	2
2	119268	QC SOL 配件、M5x0.8mm	2
3	N00175	008 O 型圈、Viton	2
4	参见表格*	回转弯头配件	1
5	117077	M5 消声器	2
6	119625	M5 适配器	1

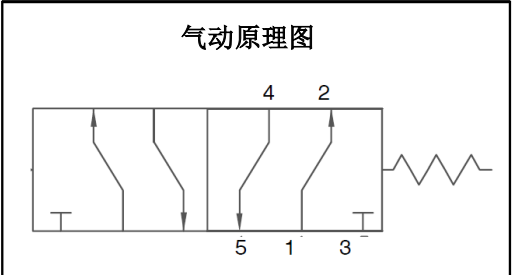
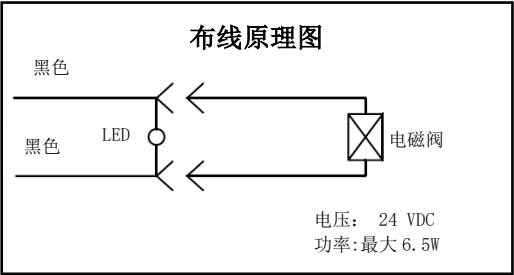
***部件号表:**

电磁阀组件	第 4 项	入口管尺寸 (OD)
120116	819975	6mm
119784	115438	1/4"

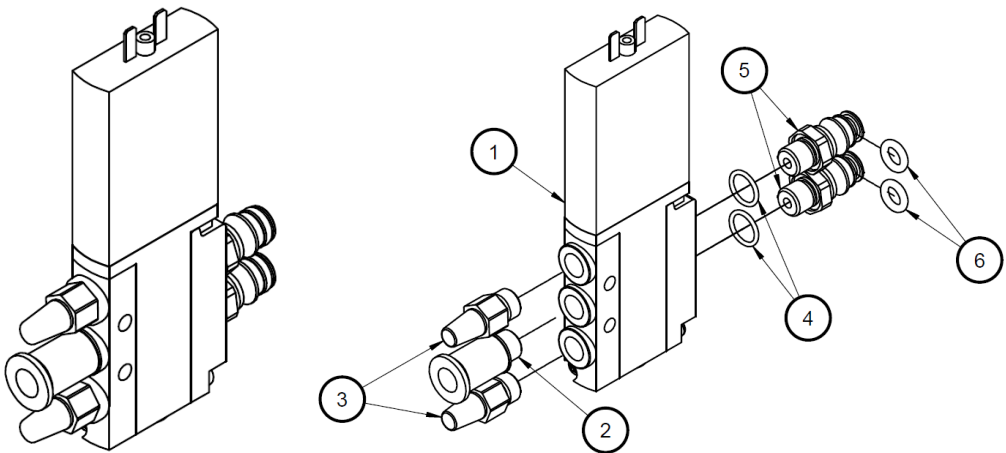
可用控制电缆:

电缆 PN	控制类型
117532	3m 长电缆、带引线
118507	3m 延长线、两头带连接器
150110	10m 长电缆、带引线

8.15.2 电磁阀、Festo、QC



连接:
第 1 匹 = 入口
第 2 匹 = 模块封闭侧
第 3 匹 = 排气
第 4 匹 = 模块开放侧
第 5 匹 = 排气



项目号	部件号	描述	数量
1	113350	4 路气动电磁阀、Festo	1
2	参见表格*	M7 快插接头	1
3	118390	M7 青铜消音器	2
4	119731	1x7mm ID O 型圈、Viton	2
5	113351	QC SOL 配件、M7x1mm	2
6	N00175	-008 O 型圈、Viton、70 Duro	2

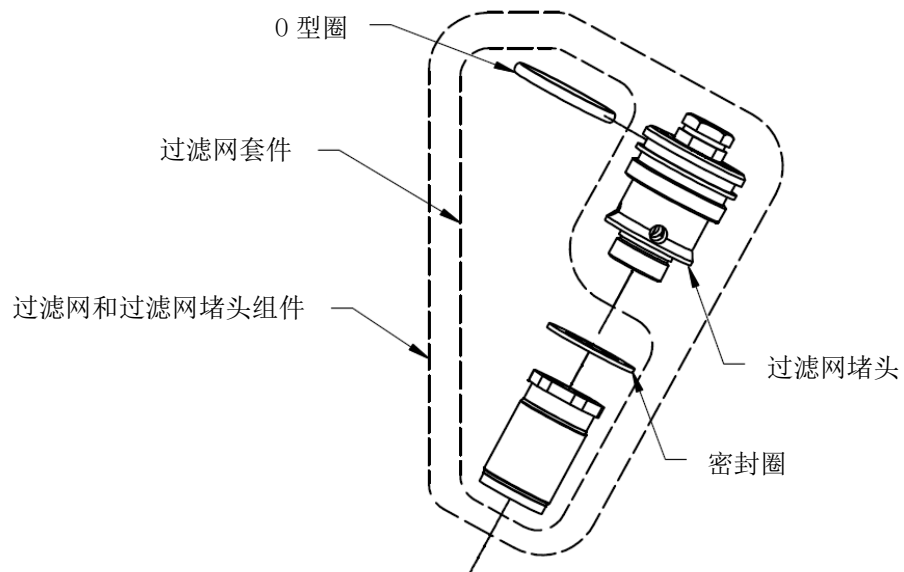
*部件号表:

电磁阀组件	第 2 项	入口管尺寸 (OD)
115055	113362	6mm
115056	113363	1/4"

可用控制电缆:

电缆 部件号	控制类型
113361	2.5m 长电缆、带引线
114557	10m 长电缆、带引线

8.16 过滤网

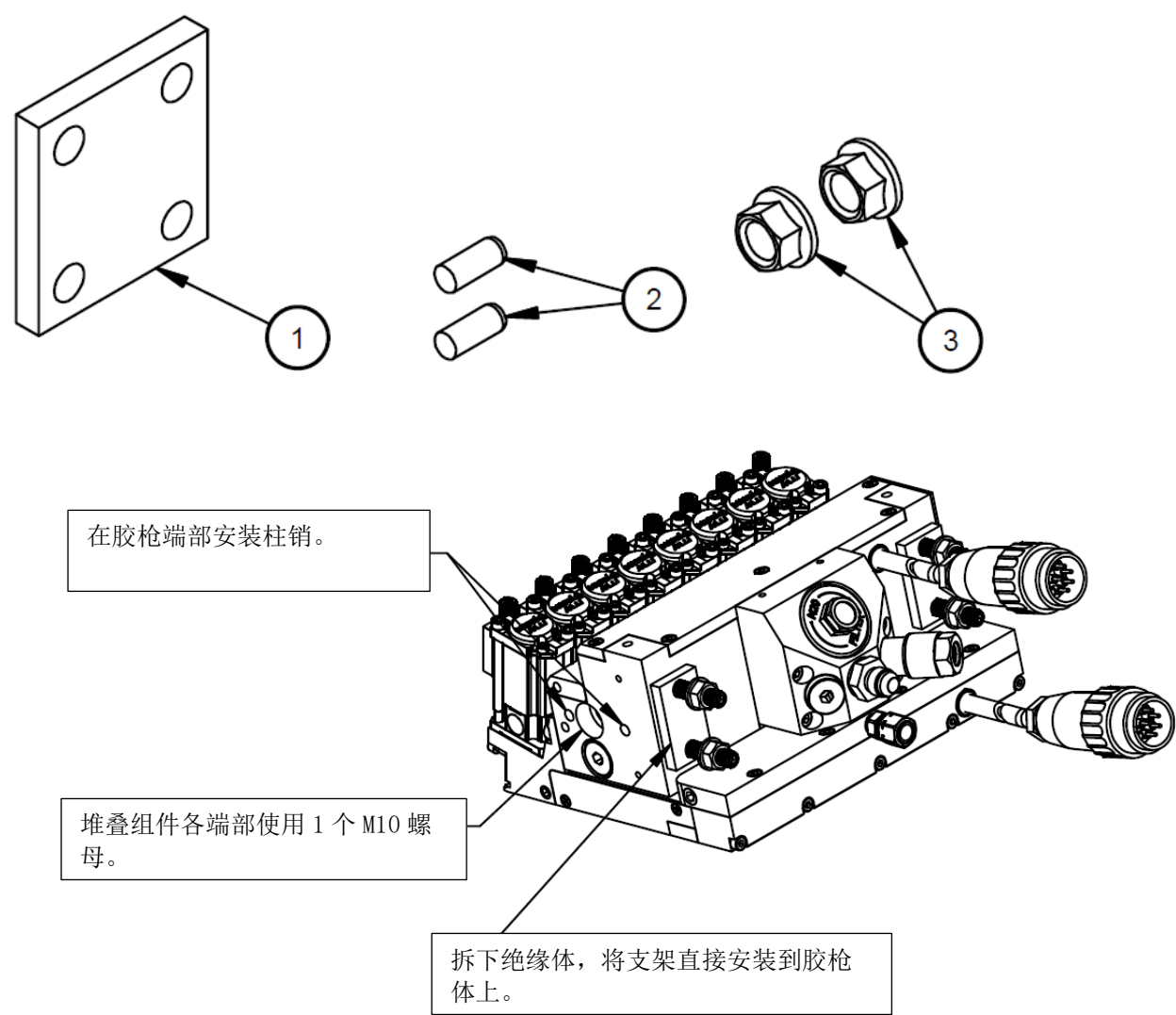


过滤网部件号图:

过滤网代码	过滤网和过滤网堵头组件	过滤网套件	密封圈	O 型圈
C (150 目)	116246	116245	116243	N03812

8.17 Ultra堆叠胶枪用连接套件、PN 121215 （可选）

项目号	部件号	描述	数量
1	121213	支架	1
2	121214	M6x16mm 柱销	2
3	104158	M10 六角螺母	2
4	804377	M10x1.5 螺纹杆	参见备注



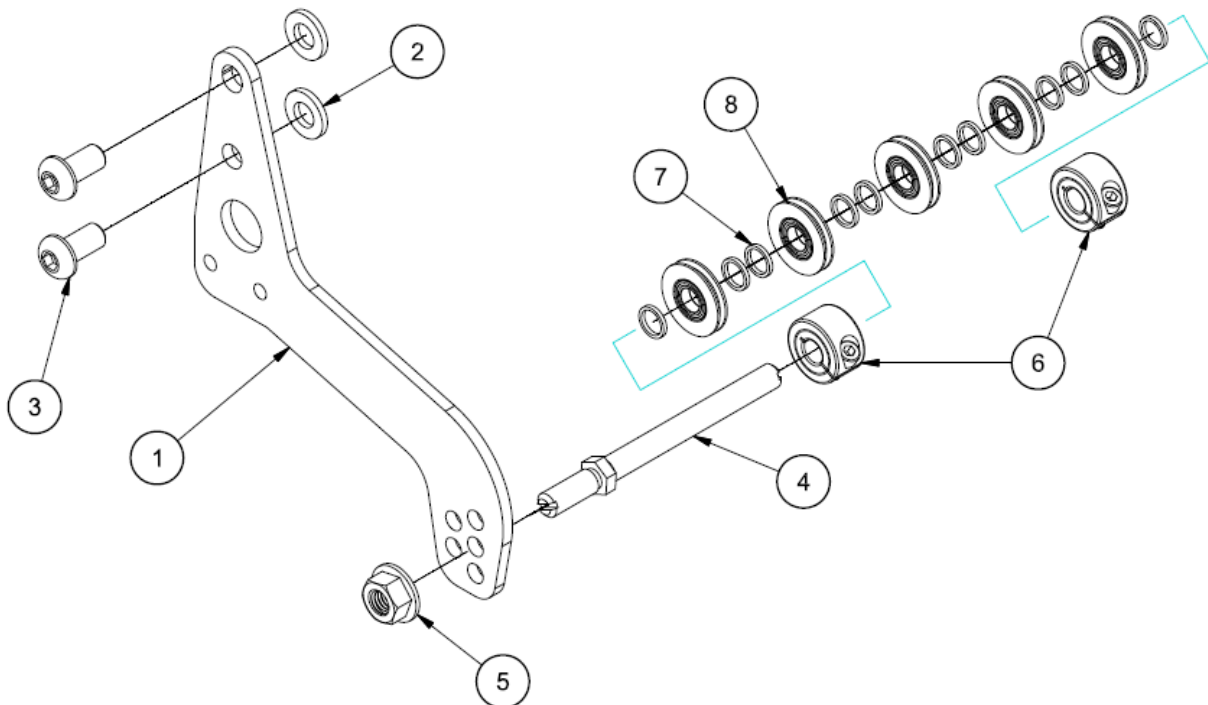
备注：

1. 各堆叠 Ultra 胶枪接头使用 1 个 121215 套件（所需套件数=段数减 1）
2. 如图所示，将柱销装入胶枪。
3. 拆去绝缘体，将支架直接装入胶枪。
4. 使用 M10 螺母将 M10 螺纹杆（单独提供）固定到堆叠胶枪各端部。每个堆叠胶枪只需 2 个螺母。
5. 对于 M10 螺纹杆，使用堆叠胶枪总长度减 3mm。

插图：Ultra 堆叠胶枪用连接套件、PN 121215

8.18 转轮和支架组件、PN 120723（可选）

项目号	部件号	描述	数量
1	120717	支架	1
2	114175	M6 平垫圈	2
3	120719	M6x12mm 螺钉	2
4	120718	转轮轴	1
5	120720	M6 凸缘螺母	1
6	120721	6mm 轴环	2
7	120722	0.25x0.31x0.04 黄铜平垫圈	10
8	120586	3mm 宽、6mm ID 橡筋转轮组件	5



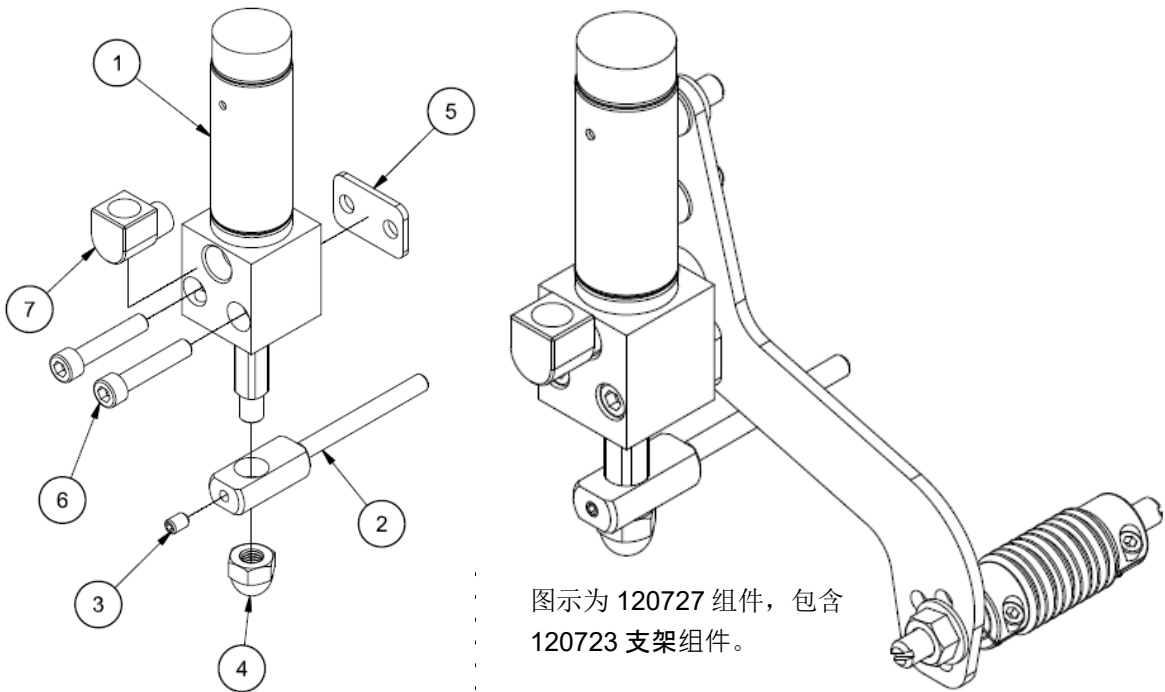
备注：

1. 零件可倒序安装到 Ultra 胶枪的每一侧，但 M6 垫圈必须放置在支架和胶枪中间，而不是安装在 M6 螺钉胶枪下。
2. 开始时轴在中间位置，根据需要上下调节。
3. 每只转轮 3mm 宽，每个黄铜垫圈增加 1mm。根据需要调节应用。

插图：转轮和支架组件、PN 120723

8.19 橡筋卸载汽缸组件、PN 120727（可选）

项目号	部件号	描述	数量
1	120724	单汽缸、3/4 孔 x 5/8 冲程	1
2	120587	销	1
3	106156	M4x6mm 螺钉	1
4	120726	盖形锁六角螺母、1/4-28UNF	1
5	120725	垫片	1
6	808054	#10-32x1"螺钉	2
7	072X098	1/8" NPT 内外螺纹弯头配件	1



备注：

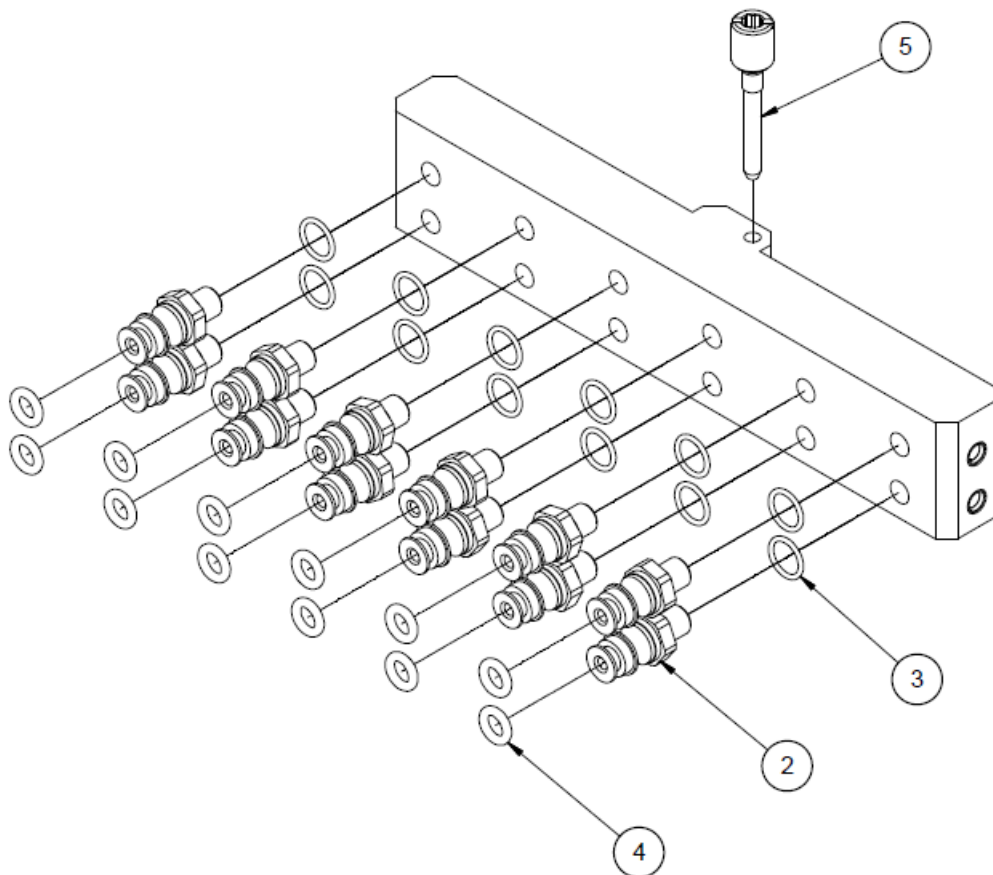
1. 安装和正确操作本汽缸组件需要使用 120723 支架组件。参见上图。
2. 汽缸为单动，通常情况下展开（卸载位置）。运行时施加气压，缩回活塞杆。
3. 所需气压最低为 1.7 巴（25psi）。

插图: 橡筋卸载汽缸组件、PN 120727

8.20 单电磁阀气路座套件（可选）

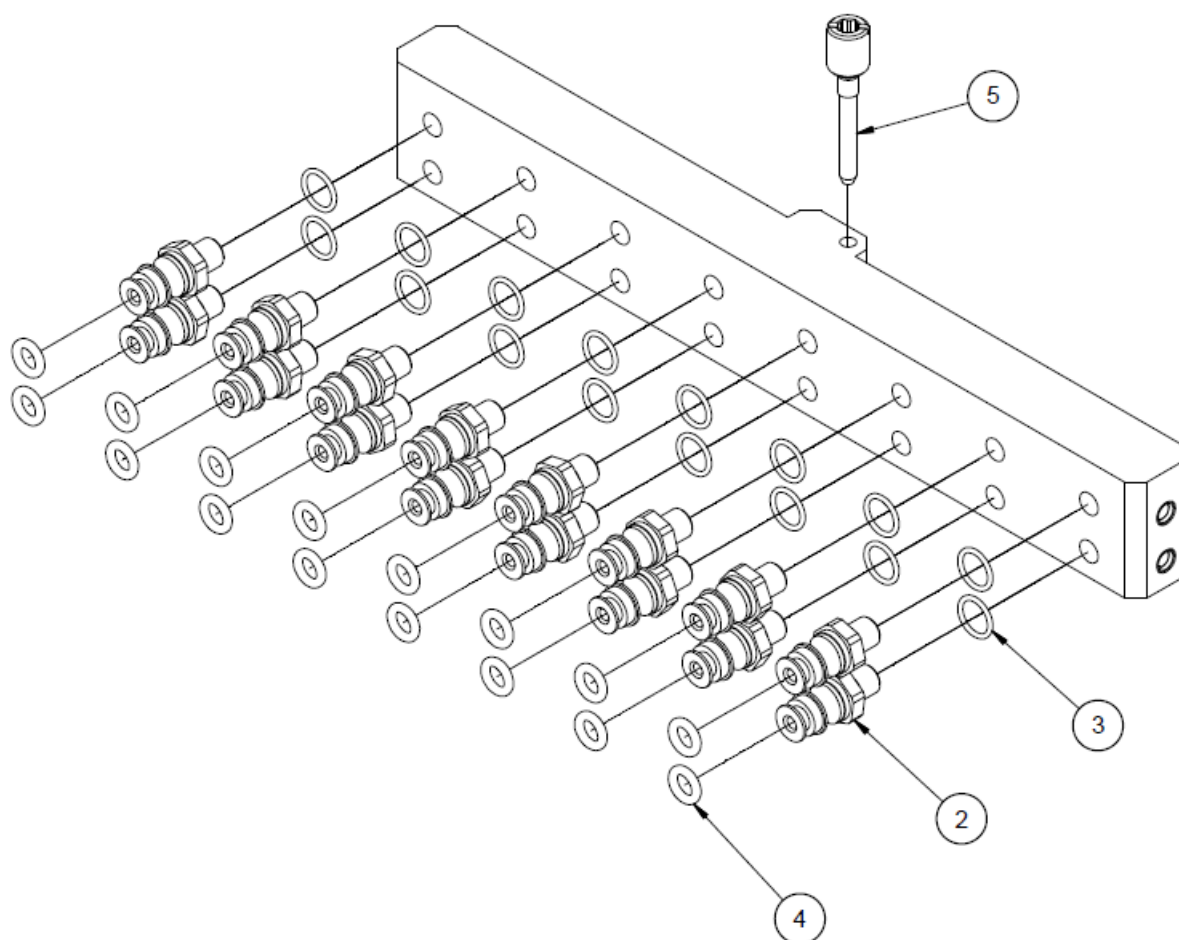
8.20.1 单电磁歧管6头套件，PN 123157

项目号	部件号	描述	数量
2	122905	连接件 M6x1mm	12
3	119731	O 型圈 7mm, IDx1mm	12
4	N00175	O 型圈 2-008	12
5	113348	电磁阀固定销 M4	1



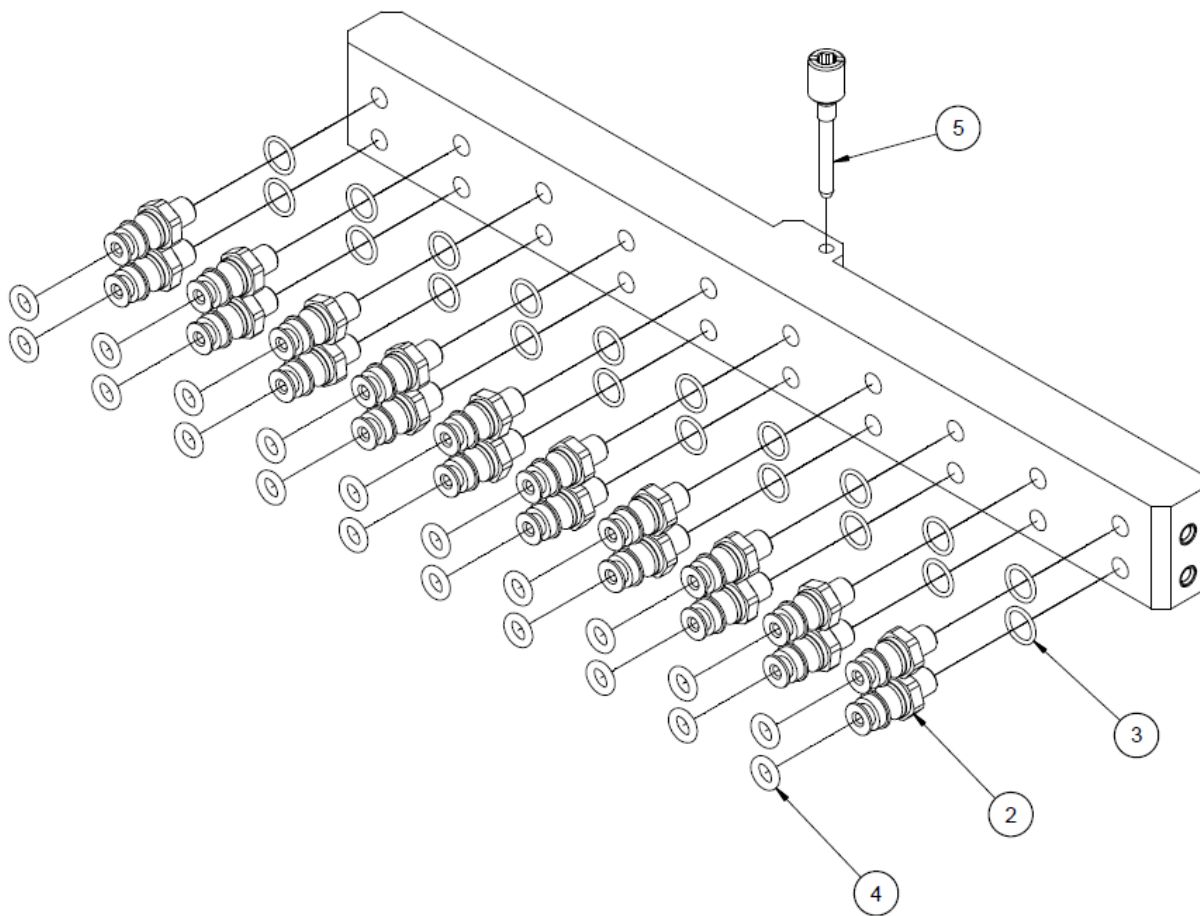
8.20.2 单电磁歧管8头套件, PN 123158

项目号	部件号	描述	数量
2	122905	连接件 M6x1mm	16
3	119731	O 型圈 7mm, IDx1mm	16
4	N00175	O 型圈 2-008	16
5	113348	电磁阀固定销 M4	1



8.20.3 单电磁歧管10头套件, PN 123159

项目号	部件号	描述	数量
2	122905	连接件 M6x1mm	20
3	119731	O 型圈 7mm, IDx1mm	20
4	N00175	O 型圈 2-008	20
5	113348	电磁阀固定销 M4	1



第9章 建议备件

9.1 1模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120474

9.1.1 模块分歧座组件, 1模块, ULTRA可拼接, PN 122796

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	2
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	2
6	106444	10x40mm 加热管、150W、240V	1
17	N00175	008 O 型圈	2
19	N00187	020 O 型圈	1

9.1.2 枪体组件, 2模块 (也适用于1模块), ULTRA可拼接, PN 122592

项目号	部件号	描述	数量
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	1

9.2 2模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120475

9.2.1 模块分歧座组件, 2模块, ULTRA可拼接, PN 122595

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	2
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	2
6	106444	10x40mm 加热管、150W、240V	1
17	N00175	008 O 型圈	2
19	N00187	020 O 型圈	2

9.2.2 枪体组件, 2模块, ULTRA可拼接, PN 122592

项目号	部件号	描述	数量
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	1

9.3 3模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120476

9.3.1 模块分歧座组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122587

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	3
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	3
6	106548	10x65mm 加热管、175W、240V	1
17	N00175	008 O 型圈	3
19	N00178	011 O 型圈	3

9.3.2 枪体组件, 3模块, ULTRA可拼接, PN 122584

项目号	部件号	描述	数量
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	2

9.4 4模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120477

9.4.1 模块分歧座组件, 4模块, ULTRA可拼接, PN 121668

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	4
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	4
6	106325	10x65mm 加热管、200W、240V	1
17	N00175	008 O 型圈	4
19	N00178	011 O 型圈	4

9.4.2 枪体组件, 4模块, ULTRA可拼接, PN 123003

项目号	部件号	描述	数量
5	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	2

9.5 6模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 120478

9.5.1 模块分歧座组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122802

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	6
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	6
6	106715	10x140mm 加热管、300W、240V	1
17	N00175	008 O 型圈	6
19	N00178	011 O 型圈	6

9.5.2 枪体组件, 6模块, ULTRA可拼接, PN 122799

项目号	部件号	描述	数量
3	N06160	029 O 型圈	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	4

9.6 8模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121158

9.6.1 模块分歧座组件, 8模块, ULTRA可拼接, PN 121161

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	8
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	8
11	119664	10x190mm 加热管、400W、240V	1
17	N00175	-008 O 型圈	8
21	N00178	-011 O 型圈	8

9.6.2 枪体组件, 8模块, ULTRA可拼接, PN 121164

项目号	部件号	描述	数量
3	N06160	029 O 型圈	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	4

9.7 10模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121159

9.7.1 模块分歧座组件, 10模块, ULTRA可拼接, PN 121162

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	10
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	10
11	120820	10x235mm 加热管、500W、240V	1
17	N00175	-008 O 型圈	10
21	N00178	-011 O 型圈	10

9.7.2 枪体组件, 10模块, ULTRA可拼接, PN 121165

项目号	部件号	描述	数量
3	N06160	029 O 型圈	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	6

9.8 12模块ULTRALINK胶枪、布局、PN 121160

9.8.1 模块分歧座组件, 12模块, ULTRA可拼接, PN 121163

项目号	部件号	描述	数量
4	N00181	017 O 型圈	12
5	119989	10x80mm 加热管、150W、240V	12
11	120775	10x285mm 加热管、600W、240V	1
17	N00175	-008 O 型圈	12
21	N00178	-011 O 型圈	12

9.8.2 枪体组件, 12模块, ULTRA可拼接, PN 121166

项目号	部件号	描述	数量
3	N06160	029 O 型圈	1
8	803960	10x40mm 加热管、200W、240V	6

9.9 标准刮唇

所有 O 型圈和隔片都是建议备件。
标准刮唇参见第 8.9 章下的相应图纸。

9.10 标准喷嘴

所有 HS Elite、HSI 和 SCS 喷嘴都针对该应用使用。每种类型至少 1 个喷嘴，最好是胶枪上的喷嘴编号是推荐备件。

9.11 ULTRA 模块、PN 119990

至少储备 1 种模块，最好储备 Ultra 胶枪模块数量的备件。

各模块可用的 O 型圈:

项目号	部件号	描述	数量
1	N00176	2-009 O 型圈、Viton	1
2	808269	14x12mm O 型圈、Viton	1

9.12 电磁阀

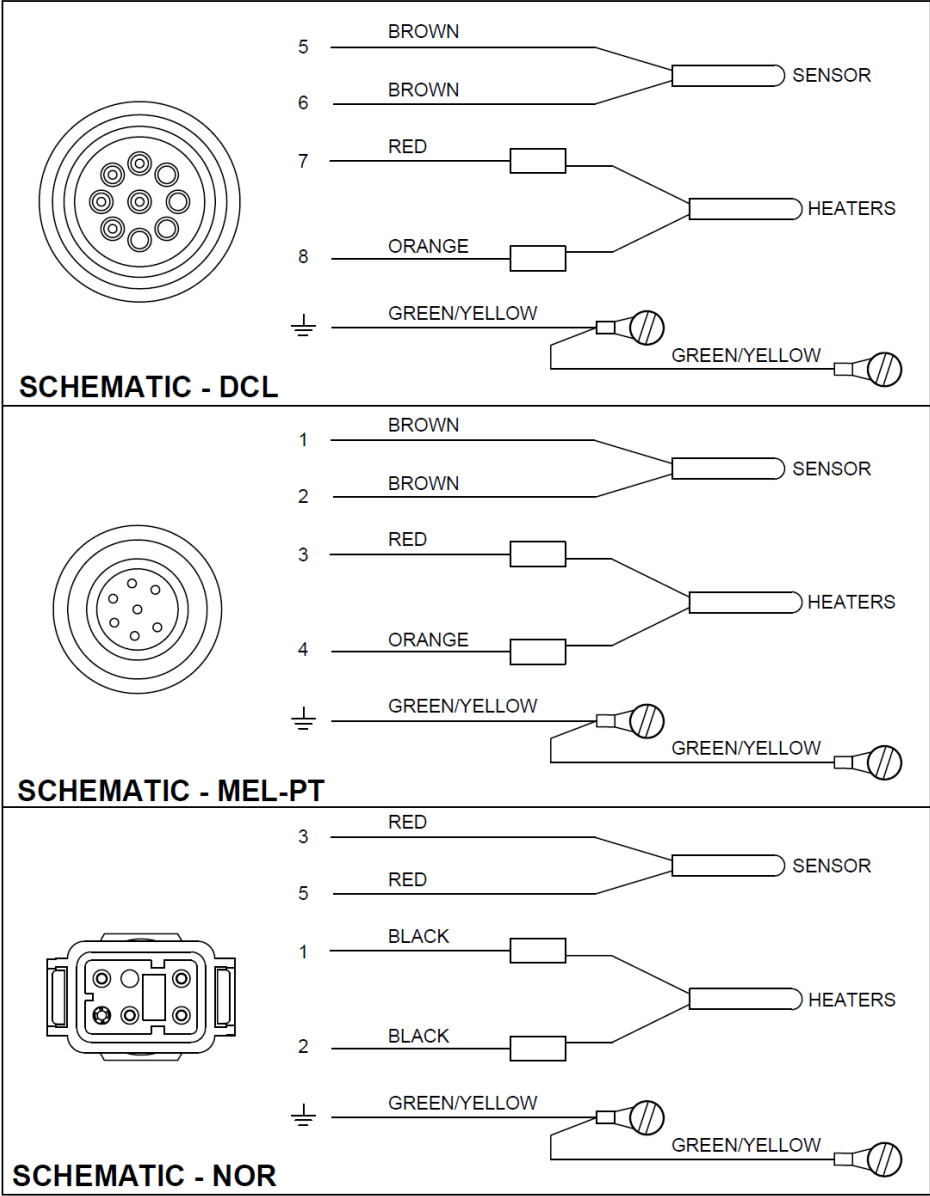
- MAC44 系列 QC、入口管尺寸 (OD) 6mm、PN 120116
- MAC44 系列 QC、入口管尺寸(OD) 1/4"、PN 119784
- Festo QC、入口管尺寸(OD) 6mm、PN 115055
- Festo QC、入口管尺寸(OD) 1/4"、PN 115056

9.13 过滤网

过滤网代码	过滤网和过滤网堵头组件	过滤网套件	密封圈	O 型圈
C (150 目)	116246	116245	116243	N03812

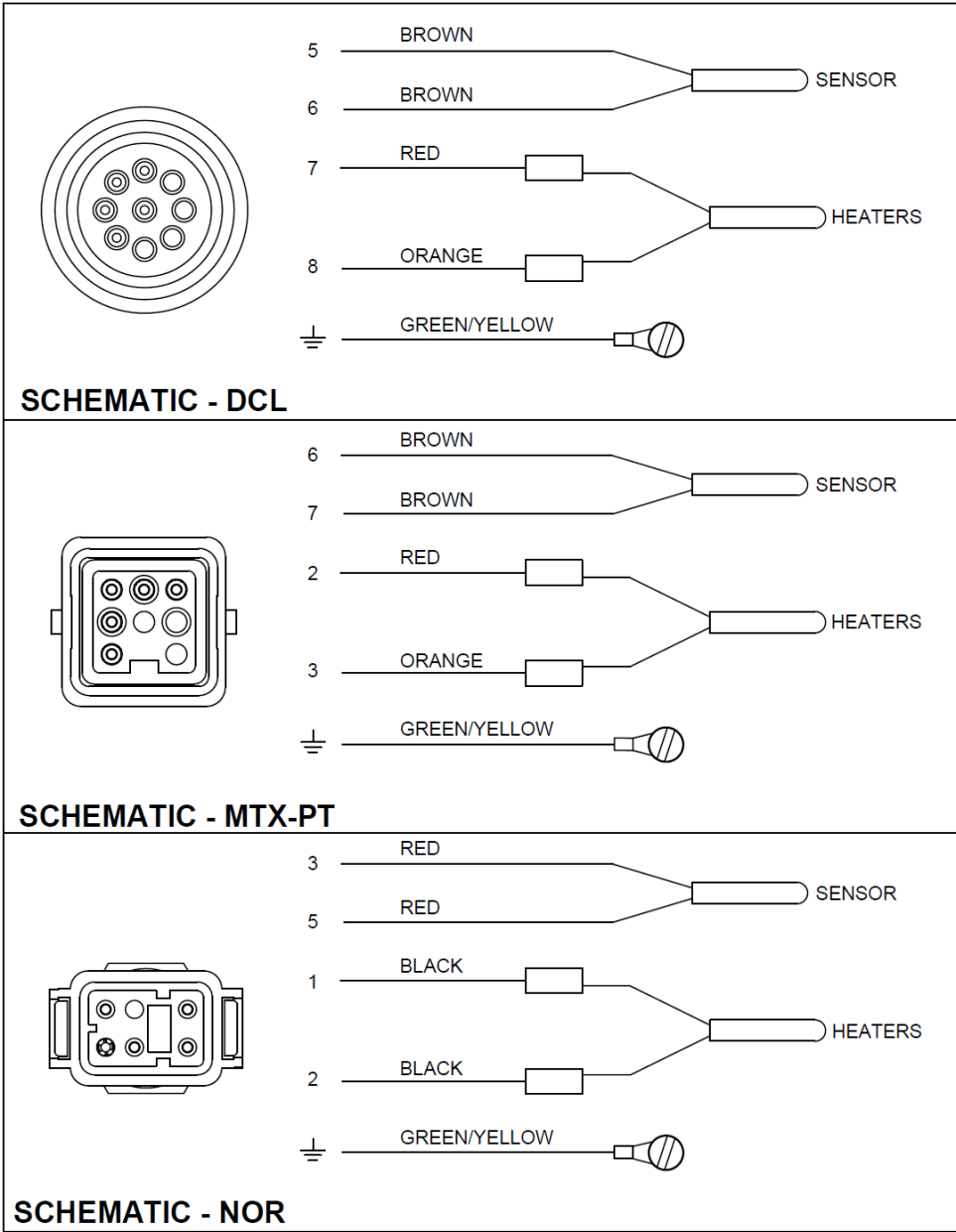
第10章 原理图

10.1 模块分歧座原理图



英语	翻译
SCHEMATIC-DCL	DCL 原理图
SCHEMATIC-MEL-PT	MEL-PT 原理图
SCHEMATIC-NOR	NOR 原理图
BROWN	棕色
RED	红色
ORANGE	橙色
GREEN/YELLOW	绿色/黄色
BLACK	黑色
SENSOR	传感器
HEATERS	加热器

10.2 枪体原理图



英语	翻译
SCHEMATIC-DCL	DCL 原理图
SCHEMATIC-MTX-PT	MTX-PT 原理图
SCHEMATIC-NOR	NOR 原理图
BROWN	棕色
RED	红色
ORANGE	橙色
GREEN/YELLOW	绿色/黄色
BLACK	黑色
SENSOR	传感器
HEATERS	加热器

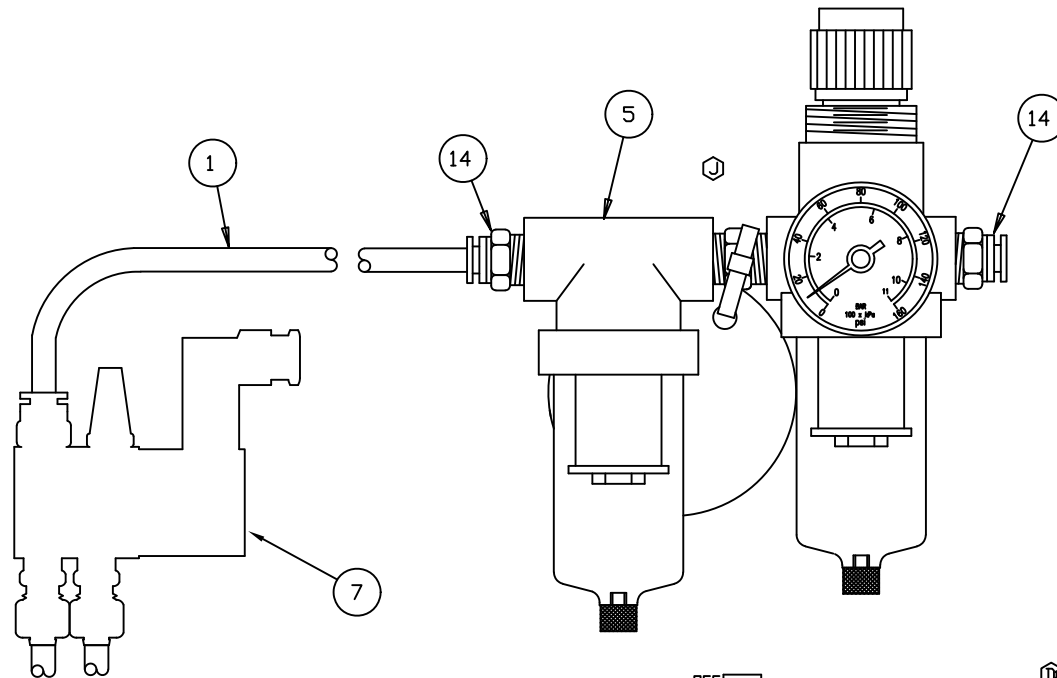
第11章 附录

11.1 空气控制套件PN 100055

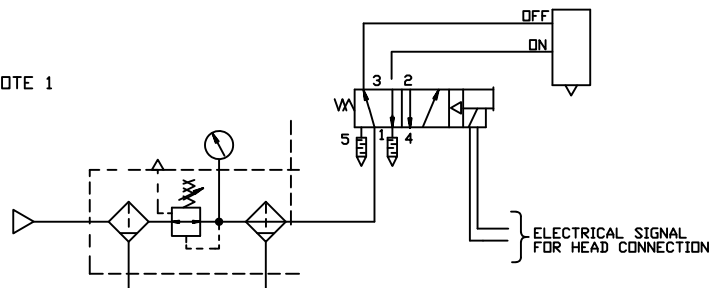
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
02163	G	ADDED ITEM 4	10.14.02	BB	
02584	H	ITEM 5 WAS 100380	10.30.02	BB	
02640	J	CORRECT VIEW OF FILTER	1.31.03	BB	
E436	K	SHOW ITEM 14 AS SPARE; ADD NOTE 2	07.09.19	JC	

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
	A	ORIGINAL RELEASE	04.22.94	CN	
	B	REQ. VALVE WAS 100041	05.10.94	CN	
	C	N06438 WAS N07677, QTY WAS 20FT 100380 WAS N02774 ITEM 6 WAS 100081 ITEM 12 WAS N01067	07.08.94	CN	
	D	1. WAS N02535 2. QTY WAS 20; 3. WAS N00754 4. WAS N02745; 5. WAS VLV, SOL 6. QTY WAS 5; 7. WAS N06412 8. WAS N06435; 9. WAS N00093 10. QTY WAS 3; 11. WAS N00092	08.26.94	CN	
	E	QTY WAS 5	01.12.95	JT	
00095	F	ITEM 14 WAS QTY 1, ADDED ITEM 3	2.10.00	BB	



SEE NOTE 1

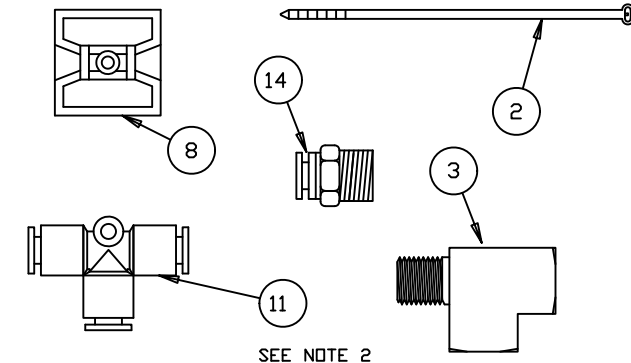


PNEUMATIC DIAGRAM FOR A-HEAD & S-HEAD CONTROL

(24VDC)

NOTE:

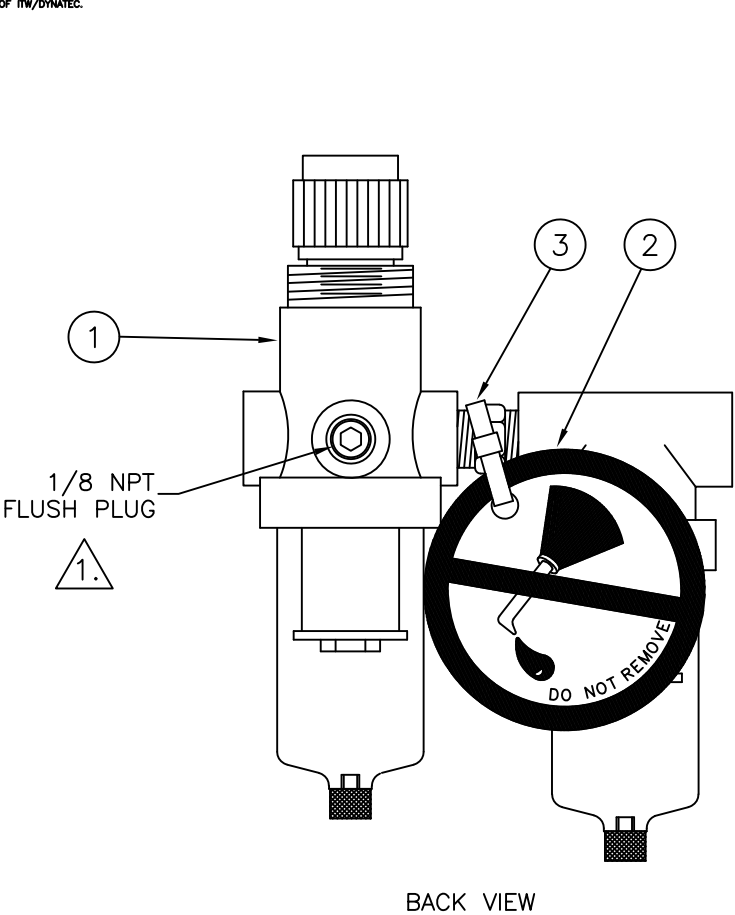
1. AIR LINES TO HEAD ARE TO BE CUT TO 3.5-4.0 INCHES LONG.
2. BAG ALL LOOSE ITEMS WITH FILTER/REGULATOR ASSY AND MARK WITH ITW DYNATEC PART NUMBER FOR CUSTOMER USE.



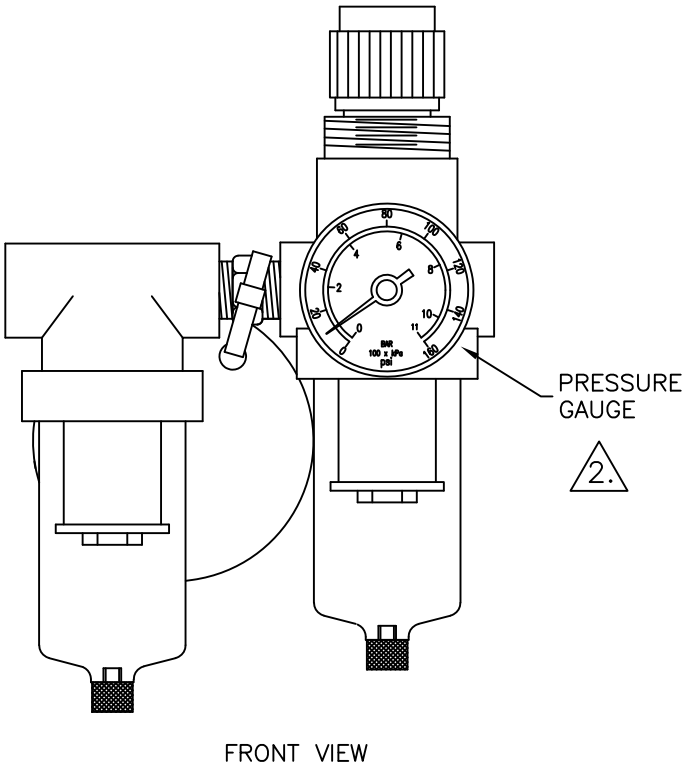
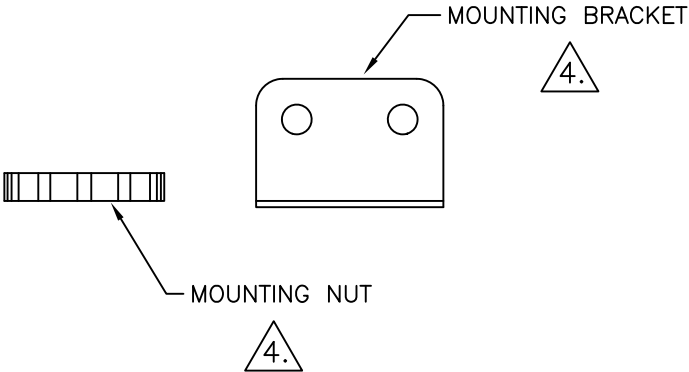
SEE NOTE 2

	16					
	15					
F	14	N06430	3	EA	FTG,CONN,M,BRS	
D	13					
C	12					
	11	N06504	1	EA	FTG,TEE,UNION,BRS,PUSH-IN	
D	10					
D	9					
D	8	N04264	3	EA	CABLE TIE ANCHOR, ADH BKD	
D	7	REQ. VALVE ASSY	1	EA	ASY,VLV,SOL	
B	6					
C	5	105610	1	EA	FLTR,ASY,A/C	
C	4	100055-REF	1	REF	DWG ASSY INSTR	
D	3	N04531	1	EA	FTG,TEE,STREET,#04	
D	2	N00318	10	EA	CABLE TIE,.09X3.62 LG WYL	
D	1	N06438	10	FT	TUBING,NYLON,.2500	
C	ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION	
PARTS LIST						
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES 1/16 1/32 1/64 1/8 1/4 1/2 3/4 1 1 1/2 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 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100			FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		U/M EA	
USED ON		APPROVALS		DATE	KIT,FILTER,COALES	
		DRAWN		C.NEVILLS		4.22.94
		CHECKED		JCZ		4.22.94
		APPROVED				
NEXT ASSY.						
DO NOT SCALE DRAWING						
				SIZE	DWG. NO.	
				C	100055	
				SCALE 1:1	CAD DRAWING	
				SHEET 1	OF 1	
				REV. K	GROUP 00	

REVISIONS				
REV	DATE	DESCRIPTION	REF DOC	BY
A	2.26.98	ORIGINAL RELEASE	N97062	JCZ
B	4.10.02	ITEM 2 WAS 105607	02196	BB
C	10.30.02	DELETED ITEMS 4-9, REVISED NOTES	02584	BB
D	10.14.09	ITEM 3 WAS 048J008	09290	BB
E	26JUL19	NOTE 1 DETAILED FLUSH PLUG INSTALL, NO LONGER NECESSARY	ECN 471	ALM



BACK VIEW

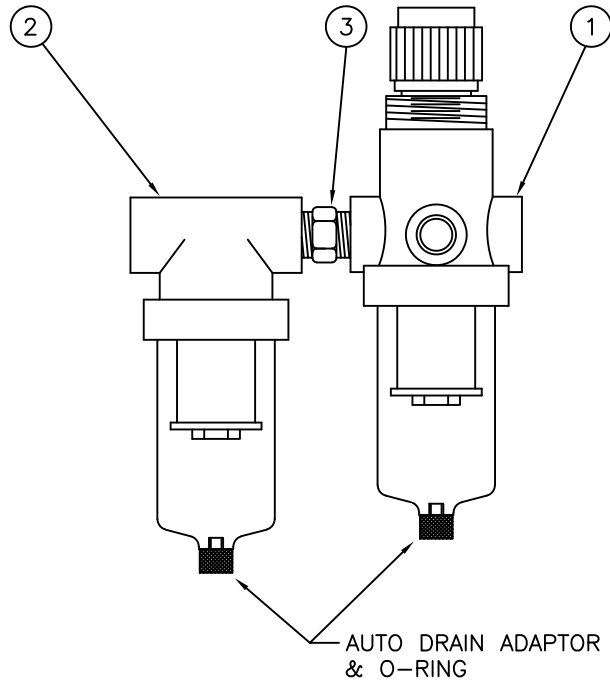


FRONT VIEW

- NOTES:**
- 1.
2. INSTALL GAUGE WITH FACE ORIENTATION AS SHOWN. PLACE TEFLON TAPE ON THREADS PRIOR TO ASSEMBLY.
3. ATTACH THE "DO NOT OIL" TAG (ITEM 2) TO THE FILTER/REGULATOR ASSY USING THE CABLE TIE (ITEM 3).
4. MOUNTING NUT AND BRACKET ARE SUPPLIED WITH FILTER/REGULATOR ASSY (ITEM 1) AND MAY OR MAY NOT BE USED ON ASSEMBLY LINE. IF NOT USED, BAG WITH FILTER/REGULATOR ASSY AND MARK WITH ITW DYNATEC PART NUMBER FOR CUSTOMER USE.

3	N00318	1	EA	CABLE TIE,.09X3.62 LG WY
2	103053	1	EA	TAG,OIL FREE
1	100380	1	EA	FLTR/REG ASY,COALESCING
ITEM	PART NUMBER	QTY	U/M	DESCRIPTION
PARTS LIST				
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES ± .XX±.03 ±.5 XXX±.010		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN
USED ON	DYNAMELT & DYNAMINI	APPROVALS	DATE	U/M
NEXT ASSY.		DRAWN JCZ	2.26.98	EA
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED JCZ	2.26.98	STATUS A
		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE DWG. NO.	SOURCE G
		FLTR/REG AS,DMS/DMIN	C 105610	REV. E
		SCALE 1:1	CAD DRAWING	GROUP 20
		SHEET 1 of 1		

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

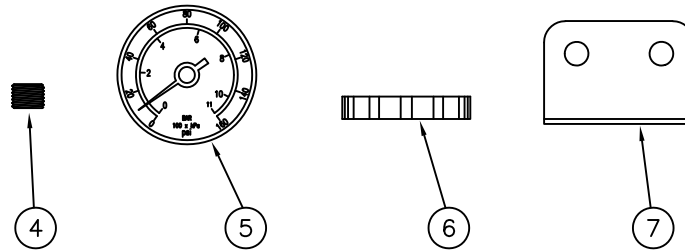


AUTO DRAIN ADAPTOR
& O-RING

NOTES:

1. VENDOR: FLUID POWER; VENDOR P/N CQ491
2. ITEMS 4-7 ARE SUPPLIED UNASSEMBLED AND BAGGED WITH THE FILTER/REGULATOR ASSEMBLY.

DWG. NO.		100380	SHT.	1	REV.	C
REVISIONS						
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED	
02584	C	REVISED AND REDRAWN	10.30.02	BB		



7	—	1	EA	BRACKET, MOUNTING
6	—	1	EA	NUT, MOUNTING
5	—	1	EA	GAUGE, PRESSURE
4	—	1	EA	PLUG, FLUSH, 1/8 NPT
3	072X228	1	EA	FITTING, PIPE NIPPLE, 1/4 NPT
2	100081	1	EA	FILTER, COALESCING, 1/4 NPT
1	N02774	1	EA	FILTER/REGULATOR, 1/4 NPT
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION

PARTS LIST			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES ± .XX ± .010 ± .5 XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	
USED ON		APPROVALS	
NEXT ASSY. 105610		DATE 10.30.02	
DO NOT SCALE DRAWING		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS) FLTR/REG ASY,COALESCING	
		SIZE DWG. NO. 100380	
		SCALE 1:1 CAD DRAWING	
		SHEET 1 of 1	

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

FILTER/REGULATOR
ASSEMBLY, COALESCING

U/M
EA
STATUS
P
SOURCE

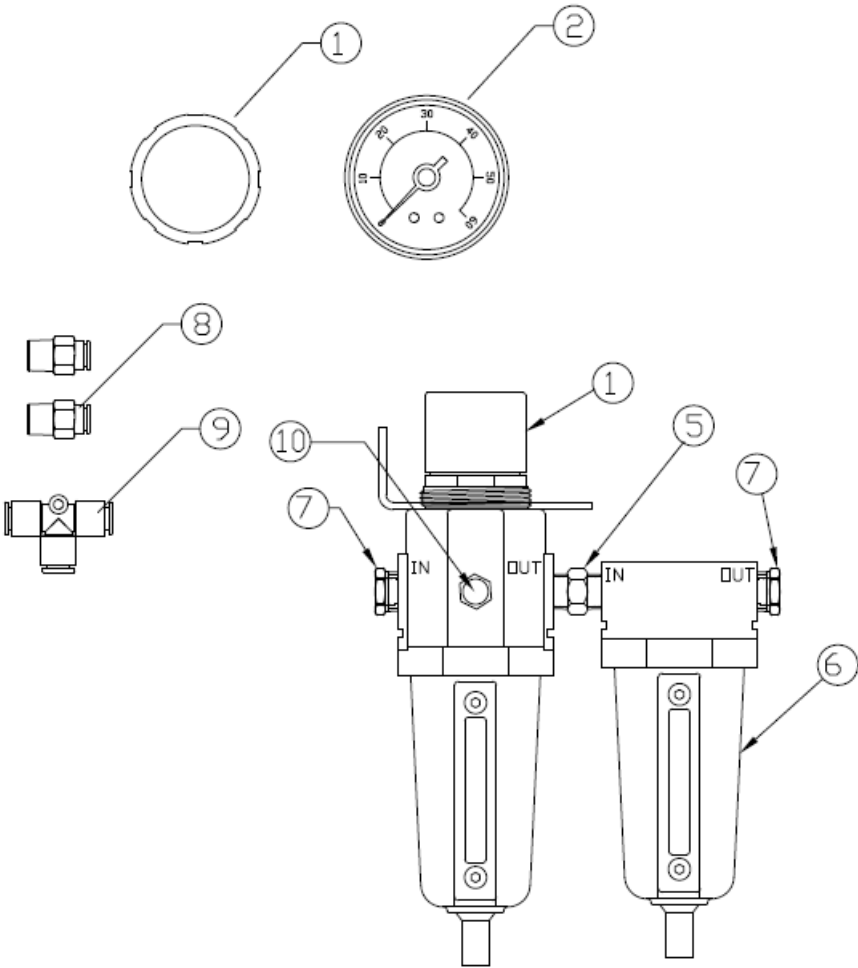
GROUP

11.2 用于工艺（预热器）空气控制的过滤器和调节器套件，PN 115601

PN 115601 过滤器和调节器套件可用于精确控制工艺喷雾空气。它包括一个聚结过滤器和调节器、一个充满液体的仪表、安装支架和 8 毫米 (5/16") 外径快速断开接头。

安装说明

- 1. 将过滤器放置在碗状排水管易于维修且调节器旋钮易于调节的位置。
- 2. 为确保精确的工艺空气控制，不建议使用单个过滤器和调节器操作两个以上的喷涂器。



项目号	部件号	描述	数量
1	100991	过滤器和调节器	1
2	100992	压力表 0-60psi (0-4 bar)	1
5	112319	接头，六角夹，3/8 NPT	1
6	107403	聚结过滤器	1
7	066X028	接头，衬套，3/8NPTx1/4NPT	2
8	806641	接头 5/16 管 x 1/4 NPT	2
9	809471	三通接头 5/16 管	1
10	108000	接头，红色，1/4F 至 1/8M NPT	1

修订更新

修订版	第 # 页	更新说明
修订版 3.18	20	新的子章节“可堆叠胶枪部分”
	21	胶粘剂粘度范围改为“高达 20,000 cps”
	22	“喷胶胶型图片”变更
	25	胶粘剂粘度范围改为“高达 20,000 cps”
	27	更新“高度”尺寸，添加“宽度”注释。
	47	附注：“我们建议在 425°（800°）的烘箱中加热（或烘热）喷嘴 8 小时。”
	49	变更建议：“在拆卸/安装过程中，小心避免损坏刮唇或出口凸缘，否则将不可能产生合适的涂层！”
	50	拧紧扭矩改为“20-25 英寸/磅 (2.3-2.8 Nm)。”
	52	拧紧扭矩改为“20-25 英寸/磅 (2.3-2.8 Nm)。”
	59	第 8 章 - 更换以下图纸：120474, 120475, 120476, 120477, 120478, 121158, 121159, 121160 - ULTRA Slot 布局增加。
修订版 5.20	112	新的子章节：8.10, 8.11, 8.12
		过滤网 200 目选项已删除。
	第 8.9 节	标准刮唇（第 8.9 节）已更新。
	第 3.2 节&第 8 节	新的“所有端口可拼接”版本。
	第 3.2 节&第 8.20 节	具有单螺线管的分歧块已添加。
	第 3.2 节&第 8.13 节	刮唇翼套件已添加。
	第 3.2 节&第 8.18 节	新转轮和支架组件 120723。
	第 3.2 节&第 8.19 节	新橡胶卸载汽缸组件 120727。
	第 8 节	更新了超布局图 120474、120475、120476、120477 和 120478。
	第 6.11 节	已添加维护说明“检查电缆绝缘”。
修订版 5.21	第 3.2 节	型号命名指南已更新。
修订版 7.22	第 6.8 节	清洁喷嘴已更新。 烤箱 PN 107306+107307 替换为 80.80000.103。
修订版 5.23	第 8.20 节	这些部分被删除： 单电磁歧管 4 头套件，PN 122906 和单电磁歧管 12 头套件，PN 122907。
修订版 7.23	1	添加了手册语言。
修订版 7.24	第 11.2 节	添加了工艺（预热器）空气控制的过滤器/调节器套件，PN 115601。

依工玳纳特维修件和技术服务：

美洲	欧洲、中东和非洲	亚太地区	
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 美国 电话+1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestrasse 28 40822 Mettmann 德国 电话+49.2104.915.0 info@itwdynatec.de service@itwdynatec.de	ITW Dynatec 中国苏州 岸芷街2号 邮编：215122 中国 电话+86.512.6289.0620 info@itwdynatec.cn service@itwdynatec.cn	ITW Dynatec 144-0051 东京都大田区西蒲田7-26-11 月村大楼，5楼 日本 电话+81.3.5703.5501 info@itwdynatec.co.jp service@itwdynatec.co.jp