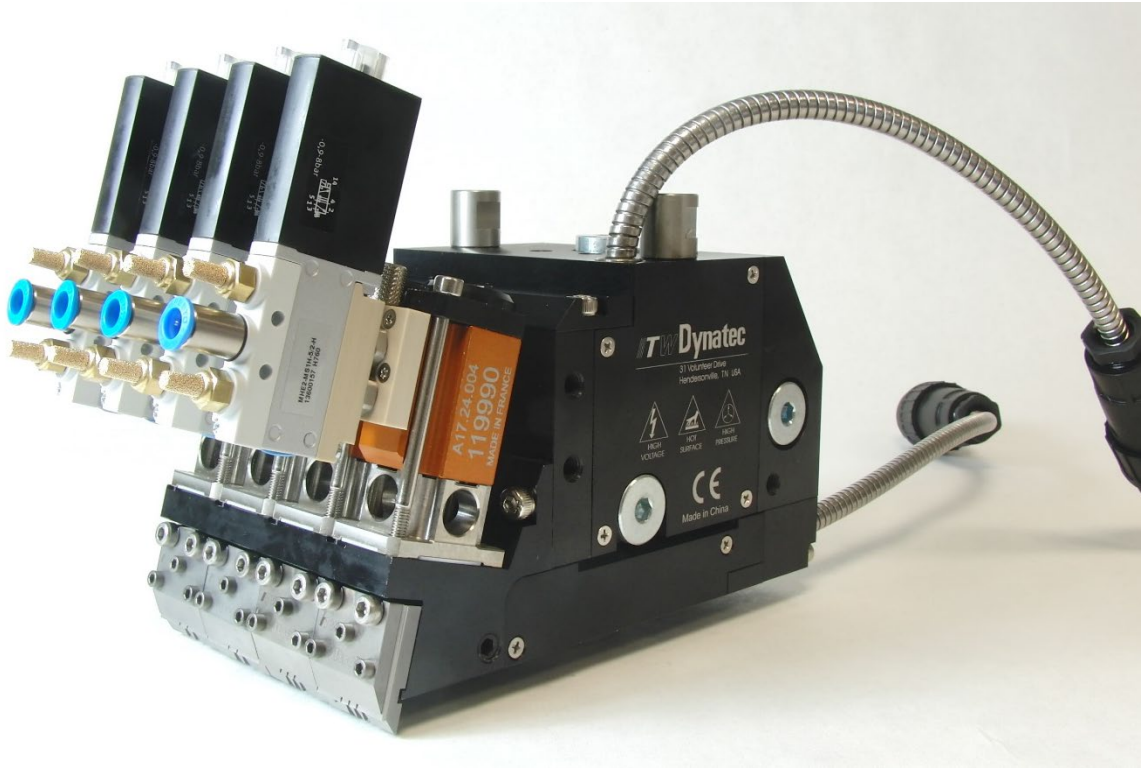
接着アプリケーション・ソリューション | ISO 9001 認証取得済み

ULTRALINK

オールポートスタッカブル&モジュラーアプリケター塗布器プラットフォーム

技術文書、 No. 40-69、改訂 7.23

日本語 - オリジナルマニュアルの翻訳 (英語)



ITW Dynatec
イリノイ州のツール会社
www.itwdynatec.com

本マニュアルに関する情報

本装置を稼働する前に、全ての注意事項をお読みください！
お客様は操作員およびサービス要員の全員に本情報を読ませて理解させる責任を負います。追加のコピーはITW Dynatecの顧客サービス担当者にご連絡ください。

注意:
交換部品および・または補給品を発注する際には必ずアプリケーション・システムのシリアル番号をお入れください。これにより、当社はお客様に必要なアイテムを適切に送付することができます。

注意:
本書で言及する一般的なネジ、ナットおよびワッシャーは、弊社は販売しておりませんが、一般の工具店から入手できます。特殊ファスナーは ITW Dynatec の顧客サービスに連絡してご利用いただけます。

ITW Dynatec サービス部品および技術サポート:

南北アメリカ	ヨーロッパ、中東およびアフリカ	アジア太平洋	
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 米国 電話 +1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestrasse 28 40822 Mettmann ドイツ 電話 +49.2104.915.0 info@itwdynatec.de service@itwdynatec.de	ITW Dynatec No.2、Anzhi Street SIP、蘇州、215122 中国 電話 +86.512.6289.0620 info@itwdynatec.cn service@itwdynatec.cn	ITW ダイナテック株式会社 144-0051　東京都大田区 西蒲田7丁目26-11 月村ビル5階 日本 電話 +81.3.5703.5501 info@itwdynatec.co.jp service@itwdynatec.co.jp

目次

本マニュアルに関する情報 2
目次 3
チャプタ 1 組込み・適合性宣言書 7
チャプタ 2 安全注意事項 9
2.1 一般的考察 9
2.2 警告ラベル 9
2.3 本マニュアルの安全記号 10
2.4 安全据付及び稼働 11
2.5 爆発・火災災害 11
2.6 PUR（ポリウレタン）接着剤を使用してください。 12
2.7 目の保護及び防護服 12
2.8 電気 13
2.9 ロックアウト/ タグアウト 13
2.10 高温 13
2.11 高圧 14
2.12 保護カバー 14
2.13 修理・メンテナンス 15
2.14 保護輸送 15
2.15 ホットメルト接着剤による熱傷の治療 16
2.16 火災の場合の措置 16
2.17 環境保護基準にご注意ください 17
チャプタ 3 説明と技術仕様 19
3.1 適用安全規則 19
3.1.1 本来用途 19
3.1.2 非本来用途の例 19
3.1.3 残留リスク 19
3.1.4 技術的 変更 20
3.1.5 海外のコンポーネントの使用 20
3.1.6 起動操作 20
3.2 UltraLink 塗布器プラットフォームの説明 21
3.2.1 説明 21
3.2.2 スタック可能な塗布器のセグメント 22
3.2.3 Ultra 塗布器対応ノズル 23
3.2.4 技術データ 29
3.2.5 モデル指定ガイド 30
3.2.6 ローラーガイド及び取り出しシリンダー（オプション） 31
3.2.7 ワンソレノイドマニホールドの説明と取り付け 32
3.2.8 ウィングキット、説明と取り付け 35
チャプタ 4 取り付け 39
4.1 取り付け条件 39
4.2 取り付け 40
4.3 圧縮空気の品質 42
チャプタ 5 起動操作、日々の作業 43
5.1 起動操作についてのアドバイス 43
5.2 一般的な起動操作 45
5.2.1 SCS ノズルの最適なクリープ値とパフォーマンスに関するアドバイス 47
5.3 ユニットの遮断 48

チャプタ 6 メンテナンスおよび修理の注意 49

6.1 メンテナンスや修理に関する保護アドバイス 49
6.2 再組み立て手順と一般的な注意事項 50
6.3 接着剤圧力の解放 51
6.4 スピンオン フィルターの交換 52
6.5 ソレノイド弁の交換 54
6.6 モジュールの交換 55
6.7 SCS ノズルとスプレー ノズルの交換 57
6.8 スプレーノズルの清掃 59
6.9 スロット ノズルの交換 61
6.10 スロット ノズル内部の清掃とシムの交換 63
6.11 メンテナンス計画 66

チャプタ 7 トラブルシューティング 67

7.1 一般的なトラブルシューティング 67
7.2 抵抗表、温度センサー 67
7.3 トラブルシューティング・ガイド Ultra 塗布器 68

チャプタ 8 図面 & 部品表 71

8.1 1 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120474 71
8.1.1 モジュールマニホールドアセンブリ、1ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122796 .. 72
8.1.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート（1ポートも同様）、ULTRAスタッカブル、PN 122592 74
8.2 2 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120475 76
8.2.1 モジュールマニホールドアセンブリ、2ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122595 .. 77
8.2.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122592 79
8.3 3 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120476 81
8.3.1 モジュールマニホールドアセンブリ、3ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122587 .. 82
8.3.2 サービスブロック アセンブリ、3 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122584 84
8.4 4 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120477 86
8.4.1 モジュールマニホールドアセンブリ、4ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121668 .. 87
8.4.2 サービスブロック アセンブリ、4 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 123003 89
8.5 6 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120478 91
8.5.1 モジュールマニホールドアセンブリ、6ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122802 .. 92
8.5.2 サービスブロック アセンブリ、6 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122799 94
8.6 8 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121158 96
8.6.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、8 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 12116197
8.6.2 サービスブロック アセンブリ、8 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121164 99
8.7 10 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121159 101
8.7.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、10 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121162 102
8.7.2 サービスブロック アセンブリ、10 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121165 104
8.8 12 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121160 106
8.8.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、12 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121163 107
8.8.2 サービスブロック アセンブリ、12 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121166 109
8.9 スタンダードスロットノズル 111
8.9.1 スロットノズル50mm,1ポート、25 mmパターン、PN 121039 111
8.9.2 スロットノズル50mm,1ポート、50 mmパターン、PN 825862 112
8.9.3 スロットノズル50mm,2ポート、50 mmパターン、PN 121042 113
8.9.4 スロットノズル50mm,2ポート、2x25 mmパターン、PN 121045 114
8.9.5 スロットノズル75mm,3ポート、75 mmパターン、PN 121047 115
8.9.6 スロットノズル75mm,3ポート、3x25 mmパターン、PN 121050 116
8.9.7 スロットノズル100mm,4ポート、100 mmパターン、PN 121177 117
8.9.8 スロットノズル100mm,4ポート、4x25 mmパターン、PN 121179 118

8.9.9 スロットノズル150mm,6ポート、150 mmパターン、PN 121063 119
8.9.10 スロットノズル150mm,6ポート、6x25 mmパターン、PN 121068 120
8.9.11 スロットノズル200mm,8ポート、200 mmパターン、PN 121169 121
8.9.12 スロットノズル200mm,8ポート、8x25mmパターン、PN 121174 122
8.9.13 スロットノズル250mm,10ポート、5x50mmパターン、PN 121206 123
8.9.14 スロットノズル300mm,12ポート、6x50mmパターン、PN 121210 124
8.10 標準 HS Elite Omega ノズル 125
8.11 標準の HSI ノズル 127
8.12 標準の ULTRA SCS ノズル 127
8.13 ウィングキット(オプション) 128
8.13.1 ウィング アセンブリ、25 mm、PN 120593 (オプション) 128
8.13.2 ウィングキット、50mm、PN 122962（オプション） 129
8.13.3 ウィングキット、100mm、PN 122963（オプション） 130
8.13.4 ウィングキット、150mm、PN 122964（オプション） 131
8.14 モジュール 132
8.14.1 ULTRA モジュール、PN 119990 132
8.14.2 空モジュール、PN 120108 133
8.15 ソレノイド弁 134
8.15.1 ソレノイド弁、MAC44 シリーズ、QC 134
8.15.2 ソレノイド、Festo、QC 136
8.16 フィルター 137
8.17 Ultra 積重ね塗布器用接続キット、PN 121215 (オプション) 138
8.18 ローラーおよびブラケット アセンブリ、PN 120723 (オプション) 139
8.19 ストランド *アンロード シリンダー* アセンブリ、PN 120727 (オプション) 140
8.20 ワンソレノイドマニホールドキット（オプション） 141
8.20.1 ワンソレノイドマニホールド6ポートキット、PN 123157 141
8.20.2 ワンソレノイドマニホールド8ポートキット、PN 123158 142
8.20.3 ワンソレノイドマニホールド10ポートキット、PN 123159 143

チャプタ 9 推奨スペアパーツ 145

9.1 1 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120474 145
9.1.1 モジュールマニホールドアセンブリ、1ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122796 145
9.1.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート（1ポートも同様）、ULTRAスタッカブル、PN 122592 145
9.2 2 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120475 145
9.2.1 モジュールマニホールドアセンブリ、2ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122595 145
9.2.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122592 145
9.3 3 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120476 146
9.3.1 モジュールマニホールドアセンブリ、3ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122587 146
9.3.2 サービスブロック アセンブリ、3 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122584 146
9.4 4 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120477 146
9.4.1 モジュールマニホールドアセンブリ、4ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121668 146
9.4.2 サービスブロック アセンブリ、4 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 123003 146
9.5 6 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120478 147
9.5.1 モジュールマニホールドアセンブリ、6ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122802 147
9.5.2 サービスブロック アセンブリ、6 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122799 147
9.6 8 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121158 147
9.6.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、8 ポート、PN 121161 147
9.6.2 サービスブロック アセンブリ、8 ポート、PN 121164 147
9.7 10 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121159 148
9.7.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、10 ポート、PN 121162 148
9.7.2 サービスブロック アセンブリ、10 ポート、PN 121165 148
9.8 12 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121160 148
9.8.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、12 ポート、PN 121163 148
9.8.2 サービスブロック アセンブリ、12 ポート、PN 121166 148

9.9 標準スロット ノズル 149
9.10 標準ノズル 149
9.11 ULTRA モジュール、PN 119990 149
9.12 ソレノイド弁 149
9.13 フィルター 149

チャプタ 10 回路図 151

10.1 モジュール マニホールド回路図 151
10.2 サービスブロック回路図 152

チャプタ 11 付録 153

11.1 空気圧制御キット PN 100055 153
11.2 プロセス（予熱器）空気制御用フィルターおよびレギュレーターキット, PN 115601 154
改訂更新 155

チャプタ 1

組込み・適合性宣言書

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

Gina Powers July 22, 2016

Signature
Gina Powers
General manager

このページは意図的に空白となっています。

チャプタ 2
安全注意事項

2.1 一般的考察

- 全ての操作員及びサービス要員は、装置を稼働又は修理する前に本マニュアルを読み、理解しなければなりません。
- 本装置に対する全てのメンテナンス及びサービスは訓練された技術者により行われなければなりません。

マニュアルを読み、お守りください!

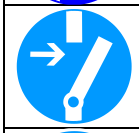
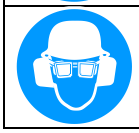
1. これら注意事項を読み、従ってください。
   これに従わないと深刻な人身損傷や死亡を引き起こす可能性があります。
2. 貴国及び据付場所に対する妥当な事故防止のため拘束力のある規則に準拠してください。 また、重視される安全性及びプロフェッショナルな業務のために承認された適切な技術規則をお守り下さい。
3. 追加の安全注意事項及び/又は記号は本マニュアルを通して見出されます。 それらは潜在的危険がある状態についてメンテナンス要員と操作員へ警告するのに役立ちます。
4. 安全な状態かどうか毎日機械を点検し、全ての磨耗又は故障部品を交換すること。
5. 作業現場を整頓し、十分に明るくようにして下さい。生産に不要となる全ての材料又はものを装置のワークスペースから取り除いてください！
6. 全てのカバー及びガードは本装置を稼働する前に所定位置に置かれる必要があります。
7. 予告なくで技術的な修正をする場合があります！
8. 本装置の適切な稼働を確保するために、指定される電気及び/又は空気供給源を使用すること。
9. ITW ダイナテックから書面による承諾を受領しない限り装置の設計を変更しないで下さい。
10. 全てのマニュアルにいつでもすぐアクセスできるよう保持し、装置の最適な性能のためそれをよくご参照下さい。

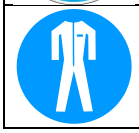
2.2 警告ラベル

1. 本装置の全ての警告ラベル、サイン及び注意事項を読み、お守り下さい。
2. 装置の警告ラベル、サイン及び注意記述を取り除いたり、汚損したりしないで下さい。
3. 取除又は汚損された警告ラベル、サイン及び注意事項を交換して下さい。 交換部品はITWダイナテックから入手可能です。

2.3 本マニュアルの安全記号

必須標識

	一般的な必須記号
	ドキュメントを読んで遵守してください！
	作業前にユニットを無電圧に切り替えてください！ メインスイッチ OFF！
	ヘッドギア、保護メガネ、耳の保護具を着用してください。

	フットガードを装着！
	保護手袋を着用してください！
	防護服を着用してください！

警告表示

注: 対応する指示に従わず、予防措置を講じない場合、危険とリスクが存在します。

	注意、危険箇所！ この記号は、生命および身体的状態に対する危険の可能性、機械および材料に対する危険の可能性、または環境に対する危険の可能性を示しています。 これに加えて「**危険**」という言葉は、生命の危険の可能性を示しています。 この記号に加えて、「**警告**」および「**注意**」という言葉は、怪我の可能性があることを示しています。 この記号に加えて「**アドバイス**」という言葉は、機械、材料、または環境に対する潜在的なリスクを示しています。

	危険、高電圧! この記号は、電気による生命や身体への危険の可能性を示しています。 **怪我の危険、致命的な危険！**
	注意、表面が熱くなっています！ この記号は、火傷の可能性があることを示しています。 **火傷の危険！**
	注意、高圧！ この記号は、高圧による負傷の可能性があることを示しています。 **怪我の危険！**
	注意、回転ロール！ この記号は、ランニング ニップ (ロール) によって引き起こされる可能性のある怪我の危険性を示しています。 **怪我の危険！**

禁止標識

	火災の危険！ **禁煙！**

	火災の危険！ **火気厳禁！直火禁止！**

2.4 安全据付及び稼働

マニュアルを読み、お守りください!

1. 電力を本装置に導入する前に、本マニュアルをお読みください。 装置は誤ったる電気接続により損害を受けるかもしれません。

2. ホースの不具合を避けるために、よじれ、きつい半径回転（8 インチ以下）及び研磨接触をしないように全てのホースが引き回されていることを確かめてください。 ホットメルトホースは冷床又は金属雨樋等の 吸熱面と長く接触すべきではありません。 これらの 吸熱面は粘着式フローを変更する場合があり、誤った較正を引き起こすかもしれません。 ホースは絶縁や被覆物等の放熱を防ぐ素材で決して覆われてはなりません。 ホースは互い間隔をあけて配置されるべきで、直接接触をさせるべきではありません。

3. 汚れているか、化学的に汚染されているかもしれない接着剤を使用しないで下さい。そうすることによりシステムの目詰まり及びポンプの損傷を引き起こす可能性があります。

4. 粘着のハンドヘルド塗布器又はその他可動式塗布器が使われる時には、それらをご自身又は他の人に向けてはなりません。 実際に使用しない時には、ハンドヘルド塗布器のトリガのロックを決して解除しないで下さい。

5. 温度が 150℃（300°F）以上であれば接着剤無しでホッパーやその他システムコンポーネントを 15 分以上に稼働しないで下さい。 そうすることによって残留接着剤の炭化を引き起こします。

6. 接着剤の温度が動作範囲内の温度になるまでヘッド、ハンドヘルド塗布器及び/又はその他塗布器を決して作動させないで下さい。 重度損傷を内部部品及びシールに引き起こすかもしれません。

7. システムに溶融接着剤がある場合に本装置を持ち上げ又は絶対に移動しないでください。

8. 緊急時にはメルターの電源ボタンを押して装置を停止させてください。

9. 意図した用途だけに本装置をご使用ください。

10. 絶対に誰もいない場合本装置を稼働しないでください。

11. 故障なく全機能が良好な状態のみで本装置を操作してください。 すべての安全機器が正しく動作することを確認してください!

2.5 爆発・火災災害

1. 爆発性環境で絶対に本装置を操作しないでください。

2. ITW ダイナテックがおすすめまたは貴社の接着剤供給者の洗浄化合物のみを使用してください。

3. 洗浄化合物の引火点は組成に応じて異なるので、最大加熱温度や安全上の注意事項を決定するために貴社の供給者に相談してください。

2.6 PUR（ポリウレタン）接着剤を使用してください。

1. PUR 接着剤は煙（MDI と TDI）を放出し、それに触れるのは危険なことです。 これらの煙は、嗅覚によって検出することができません。 ITW ダイナテックは、電気式の排気フードまたはシステムを PUR システム上に取り付けることを強くお勧めします。

2. 必要な換気に関する仕様は、接着剤メーカーにご相談ください。

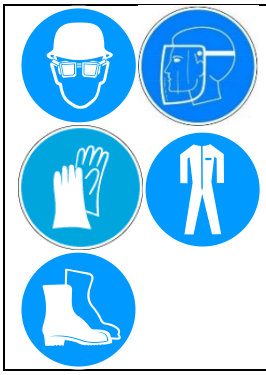
注意

湿気があると強く接着するという PUR 接着剤の性質のため、ITW ダイナテック装置の内部で硬化するのを防ぐように注意しなければなりません。

PUR 接着剤が装置の中で固まったら、その装置を交換する必要があります。 貴社の接着剤メーカーの指示と時間表どおり、必ずシステムから古い PUR 接着剤を清浄してください。

ITW ダイナテックの保証で PUR 接着剤をユニットまたはそのコンポーネント内で硬化させた場合は、ITW ダイナテックの保証は無効です。

2.7 目の保護及び防護服



警告

目の保護及び防護服着用を必要とします

1. ホットメルト接着剤装置の周囲で作業するときに目を守ることは非常に重要です!

2. ANSI Z87.1 に適合する顔面シールドまたは ANSI Z87.1 か EN166 に適合するサイドシールド付き保護眼鏡を着用してください。

3. 顔面シールドや保護眼鏡を服着しないと重度の目の傷害を被る可能性があります。

4. ホットメルト接着剤装置の周囲で作業するときは潜在的な火傷から身を守ることが重要です。

5. 高温の材料または高温の部品との接触から生じる火傷を防止するために、耐熱性の防護手袋と長袖の防護服を着用してください。

6. 必ず鋼心安全靴を着用してください。

2.8 電気

高電圧危険

1. 危険な電圧がこの装置の数か所に存在しています。 人身損傷を避けるため、入力電源がオンになっている場合接続部と部品に触らないでください。
2. 保護パネルを取り外す前に外部電力を切断しロックアウトし、タグ付けてください。
3. 信頼できるアースへの安全な接続は、安全な操作のために不可欠です。
4. ロックアウト機能が付いている電気切断スイッチは装置の先のラインに備えられるべきです。 電力を供給するために使われている配線は、有資格電気技術者によって取り付けられる必要があります。
5. ケーブルが損傷していたら、直ちにメンテナンス担当者に連絡してください。 すぐに欠陥のあるコンポーネントを交換するために提供します。

2.9 ロックアウト/ タグアウト

作業前に装置の無電圧に切り替えてください。
メインスイッチオフ!

1. 装置のロックアウト手順と他の重要なロックアウト・タグアウトガイドラインに関して OSHA 1910.147（ロックアウト・タグアウト規則）に従って下さい。
2. 本装置のロックアウトソースの全てに関してよく知っておいてください。
3. 本装置はロックアウトされても、アプリケーション・システム、特に制御盤ボックスのキャパシタに蓄積エネルギーがある可能性があります。 全ての蓄積エネルギーが解放されることを確保するために、電気キャパシタを修理する前に電源を切った後少なくとも 1 分待ってください。

2.10 高温

注意　高温面

1. 保護されない皮膚は、溶融接着剤や高温塗布システム部品に接触すると、重症熱傷を負います。
2. 接着剤塗布システムの周囲で作業するときに顔面シールド（推奨）、または保護眼鏡（最小保護のため）、耐熱性保護手袋、長袖の服を着用する必要があります。

2.11 高圧

注意　高圧あり

1. 人身損傷を避けるために、適切に取り付けられれているすべてのカバー、盤、安全ガード無で、本装置を操作しないでください。

2. 装置の修理中に圧力に影響される溶融接着剤からの重症を避けるために、油圧継手や接続を開ける前に、ポンプを外して、接着剤システムの油圧を開放して下さい（例：廃棄物容器にヘッド、ハンドヘルド塗布器、および/または他のアプリケーション・装置を作動すること）。

3. 重要な注意： システムの圧力計が「0」psi と表示されても、残留圧力と閉じ込められた空気はその中に残り、フィルタキャップやホースや油圧接続が緩めれらたか、または取り外されたときに突然高温接着剤と圧力が漏れでる可能性があります。 この理由のため、常に目の保護と保護服を着用してください。

4. ITW ダイナテック装置に表示された 2 つの高圧シンボルのいずれを使用することができます。

5. 指定された作業圧力を維持して下さい。

6. ホースや部品が破損している場合には、直ちに保守担当者に連絡してください。 すぐに欠陥のあるコンポーネントを交換するために提供します。

2.12 保護カバー

警告
所定の安全装置なく操作をしないでください

1. 全ての所定の安全装置を準備してください！

2. 人身損傷を避けるために、適切に取り付けられているすべてのカバー、盤、安全ガード無で、塗布システムを操作しないでください。

3. 自身の四肢および/または物をユニットの危険エリア内に入れてはいけません。 本装置の実行部分（ポンプ、モーター、ロール等）に手を近づけないで下さい。

2.13 修理・メンテナンス

1. 本装置を操作、修理をするのは訓練を受け 有資格の要員に限られます。
2. 修理の前に、外部電源と空圧供給装置を遮断して下さい！
3. 稼働中は装置を修理または掃除を決してしないで下さい。メンテナンスを実施する前に、装置の電源を切って、ソースにあるすべての入力電源をロックアウトして下さい。
4. 本マニュアルのメンテナンスおよびサービスの指示に従ってください。
5. 本文書の指定されたメンテナンス率を維持して下さい！
6. 安全な操作に影響を与える装置の欠陥をすぐに修復する必要があります。
7. 修理やメンテナンス時に緩んだネジを再びしっかり締められているかどうか確認してください。
8. 見える損傷がなくても、定期的な予防メンテナンスとして空気ホースを交換してください！ メーカーの指示をお守りください！
9. 制御キャビネットや他の電気装置を決して水の噴射で洗わないで下さい！
10. 有害物質（洗浄剤等）を使用するとき、メーカーの現在の安全データシートをお守りください！

2.14 保護輸送

1. 完全な状態で配送されたかどうか受領後直ちに、本装置の全体を調べて下さい。
2. 輸送中の損傷はキャリアに証明してもらって、ITWダイナテックにすぐ知らせてい下さい。
3. 装置の重量と寸法（参照：装置の図）に適するリフト装置だけ使用してください。
4. 本装置は、直立と水平方向に搬送する必要があります！
5. 本装置は、包装と輸送される前に室温まで冷却しなければなりません。

2.15 ホットメルト接着剤による熱傷の治療

熱傷を受けた後の措置：

1. ホットメルト接着剤による熱傷は必ず熱傷治療センターで処置しなければなりません。 治療を迅速に行うために熱傷治療センターのスタッフに接着剤の MSDS コピーを提供して下さい。

2. 熱傷を受けた部分をすぐに冷やして下さい！

3. 皮膚から強制的に接着剤を剥がさないでください！

4. 溶融状態のホットメルト接着剤を扱うときに気を付ける必要があります。 急速に固化しますので、独特の危険性を示します。 初めて固化しても、まだ高温であり、重症熱傷を起こすことがありきます。

5. ホットメルト塗布システムの近くで作業する際には必ず身体のすべて脆弱な部分を覆う安全靴、耐熱防護手袋、保護ゴーグル、防護服を着用すること。

6. 必ず救急情報や備品を用意して下さい。

7. 直ちに医師または医療機関に連絡してください。

2.16 火災の場合の措置

1. 1.カバーされていないアセンブリの高温部分と、溶融したホットメルトが、重度のやけどを引き起こす可能性があります。熱傷の危険！

2. 溶融ホットメルトの作業に十分気をつけてください。 すでにゼリー状になったホットメルトもとても熱いことを覚えておいてください。

3. ホットメルト塗布システムの近くで作業する際には必ず身体のすべて脆弱な部分を覆う安全靴、耐熱防護手袋、保護ゴーグル、防護服を着用すること！

火災の場合の措置：
身体のすべて脆弱な部分を覆う安全靴、耐熱防護手袋、保護ゴーグル、防護服を着用すること。

消火　-　燃焼しているホットメルト：
接着剤のメーカーから与えられた安全データシートに常にご注意ください。

消火

適切な消火剤：
泡消火器、乾燥粉末、スプレー、二酸化炭素(CO2)、乾燥砂。

安全上の理由から、適切でない消火剤：なし.

消火－燃焼している電気装置：
適切な消火剤：
二酸化炭素(CO2)、乾燥粉末。

2.17 環境保護基準にご注意ください

1. 本装置で作業する際、廃棄物回避及び適切なリサイクル・処分の法的義務を果たさなければなりません。

2. 据え付け、修理、メンテナンスの際には、接着剤、接着剤くず、潤滑グリース、潤滑オイル、油圧作動油、冷却液、溶剤含有洗浄剤など、水に有害な物質が地面を汚染したり配管系統に入り込んだりしないよう、ご注意ください！

3. これらの物質は必ず適切な容器で収集、保管、輸送、および処分してください。

4. 国際、国内また地域の規則に従ってこれらの物質を処理してください。

チャプタ 3
説明と技術仕様

3.1 適用安全規則

3.1.1 本来用途

UltraLink 塗布器プラットフォーム (Ultra 塗布器) は、接着剤などの適切な材料を塗布するためにのみ使用することができます。疑わしきときは ITW Dynatec の許可を求めてください。

本装置がこの規則に従って使用されていないと安全な動作を保証することはできません。

非本来用途による人身損傷または財産損害はすべて、ITW Dynatec にではなく、操作員に責任があります!

「本来用途」には、この装置の使用者に課される以下の義務も含まれます:

- 本文書を読む
- すべての警告および安全注意事項に留意する
- メンテナンス項目ごとに決められた間隔ですべてのメンテナンスを実施する

ここから逸脱する行為はすべて「非本来用途」とみなされます。

3.1.2 非本来用途の例

Ultra 塗布器を以下の状況で使用してはなりません:

- 不良状態の場合。
- 潜在的に爆発性雰囲気の場合。
- 不適当な操作・加工材料と共に。
- 仕様書に記載された値が遵守されない時。

Ultra 塗布器を以下の材料の加工に使用してはなりません:

- 毒性、爆発性や可燃性材料。
- 浸食性および腐食性 材料。
- 食品。

3.1.3 残留リスク

Ultra 塗布器では、潜在的な危険から作業員を守るためのあらゆる措置が設計に盛り込まれています。しかし、いくつかの残留リスクを避けることができません。

要員は次の点に注意すべきです:

- 高温の材料による火傷リスク。
- 高温の塗布器コンポーネントによる火傷リスク。
- 加熱しているシステムのメンテナンスや修理作業を行う時の火傷リスク。
- 加熱されたホースを取り付け、取り外す時の火傷リスク。
- 材料から出る煙は危険な場合があります。吸入を避けること。必要なら、材料の蒸気を排出することおよび・またはシステムのある場所を十分に換気してください。
- 本装置 (ポンプ、モーター、ロール等) の可動部における本体の部分を挟持するリスク。
- 安全弁は硬化または炭化した材料により誤動作する可能性があります。

3.1.4 技術的 変更

システムの安全と操作上の義務に影響する技術的変更は ITW Dynatec の書面の合意によってのみ行われるべきです。対応する書面による同意無しのそのような変更はすべての直接および間接的の結果的損害に対し、ITW Dynatec によって付与された義務の即時排除につながります。

3.1.5 海外のコンポーネントの使用

ITW Dynatec は、ITW Dynatec が提供しない或は取り付けない海外のコンポーネントまたはコントローラを使用することによって生ずる結果的損害について、一切の責任を負いません。

ITW Dynatec は、お客様が使用する Dynatec 製以外のコンポーネントやコントローラの ITW Dynatec システムとの互換性を保証することはありません。

3.1.6 起動操作

意図された機能を確保できるよう、ITW Dynatec サービス技術者に起動操作をご依頼いただくことをお勧めします。この機会に、自分自身およびシステムで一緒に働いている人に、システムについて説明してもらいましょう。
ITW Dynatec は、訓練されてない要員によって生じた損害や故障には一切責任を負いません。

3.2 UltraLink 塗布器プラットフォームの説明

3.2.1 説明

ITW Dynatec の UltraLink 塗布器プラットフォーム (Ultra 塗布器) は高速ラインでの精密な接着剤塗布のために設計されたモジュラー ホットメルト塗布器です。適切なノズルを使用することで、一つの UltraLink 塗布器でスロット、スプレー、ストランド コーティング等の必要な塗布パターンに対応することができます。 マルチモジュール構成により柔軟な塗布幅設定が可能です。中心となる構成要素である Ultra モジュールにはユニバーサルデザインが採用されており、同じ一つのモジュールを使用しながら、すべての必要な塗布パターンやノズルに対応できます。積載可能な ULTRA アプリケーターはモジュール式であり、セグメント化されたアプリケーターを組合せ作成できます。 デザインはすべてメートル法になっております。

UltraLink 塗布器に対応しているノズルは以下の通りです:
- Ultra SCS ストランド コーティング システム、Ultra Stitch (エアサポート有り)、Ultra Touch (エアサポート無し)
- Ultra HS Elite 高速スプレーノズル
- Ultra HS UFD 高速ノズル (Omega & Random パターン)
- Ultra HSI 高速断続スプレーノズル
- Ultra Slot ノズル

Ultra 塗布器は微粒子がヘッドの流れを妨げることを防ぐバスケット フィルターを装備した空気圧駆動のシングル/マルチモジュール ホットメルト接着剤塗布器アセンブリです。

Ultra 塗布器は内蔵センサーと電子制御により制御される交換可能なカートリッジ加熱エレメントによって加熱されます。

各 Ultra 塗布器モデルは、ITW Dynatec のダイナコントロール (DCL)、MTX-PT100 コントロール、または NOR-Ni120 コントロールと連携させることができます。

最大で 12 のモジュール (12 ポート) をサポートする 8 つの標準 Ultra 塗布器モデルは幅 50 mm ～ 300 mm の範囲に対応可能です。

各 Ultra 塗布器は単一のサービスブロックに取り付けられる 1 つ以上のモジュールを特徴とします。各モジュールは空圧ソレノイド弁により開閉されます。 オプションで、ワンソレノイドマニフホールドを使用することにより、1 つのソレノイドバルブですべてのモジュールを制御することが出来ます。3.2 章/ワンソレノイドマニホールドの説明と設置および 8.20 章の図面を参照してください。

加熱された接着剤の供給ホースは塗布器の背面または側面のいずれかに接続されます。接着剤はホースからサービスブロックに流れ、フィルターを通ってモジュールに流れます。空圧 (ソレノイド弁) によりモジュール (接着剤バルブ) が開くと、接着剤がモジュールのノズルから流れます。

システムの接着剤圧力は以下の要素により影響を受けます:
- 接着剤の温度と粘度
- 接着剤塗布ユニット (ASU) のポンプのサイズとスピード
- 接着剤ホースの断面積と長さ
- 圧力逃し弁は常に、動作圧力より上で作動するよう調節しておくべきです。
- ノズルの種類と開口部のサイズ。

塗布器側面の圧力パージ弁を使用して接着剤圧力を手動で逃がすことができます。

次ページ以降の Ultra 塗布器の代表的なパーツの図を参照してください。

オプションでウイングを取り付けることができます。3.2 章/ウィングキットと説明と取り付けおよび 8.13 章の図面を参照してください。

3.2.2 スタック可能な塗布器のセグメント

Ultra 塗布器のセグメントは、必要に応じて隙間なしでスタックできるため、すべてのノズル用の 1 つの塗布器へと拡張できます。スロットノズルのみの構成の場合、幅は最大 500 mm に限られます。ただし、各セグメントには独自の接着供給ホースが必要なことがあります。適切なキットについては、「8.17 Ultra 積重ね塗布器用接続キット」をご覧ください。

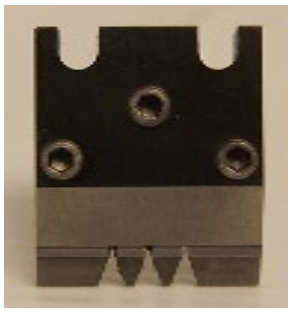
3.2.3 Ultra 塗布器対応ノズル

1. Ultra SCS (ストランド コーティング システム)。

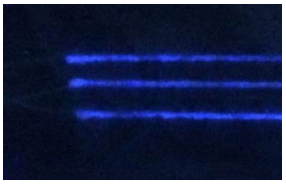
Ultra SCS ノズルは弾性のあるストランドに対する正確で効率的な接着剤コーティングを特徴としており、少ない接着剤で優れたクリープ性能、収縮力、柔軟性を実現します。

複数の塗布要件を満たすために 2 つの異なるテクノロジーが用意されています。
エアサポート有りの **ULTRA-Stitch**。
プロセス エアの使用を避ける必要がある場合には **ULTRA-Touch**。

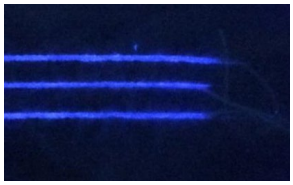
SCS 1 ストランド



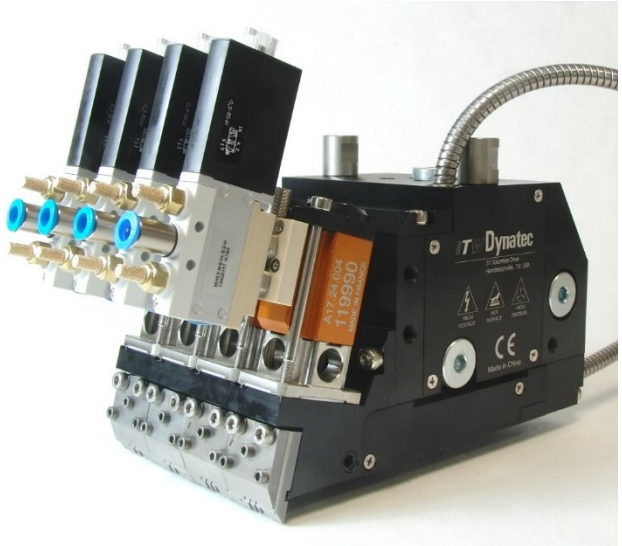
SCS 3 ストランド



パターン開始



パターン終了



SCS ノズル 4 個を装着した Ultra 塗布器

Ultra SCS の技術仕様:

ノズル毎のストランド数	25 mm ノズルで最大 8。その他のオプションもあります。
ノズル開口部サイズ	0.012 ～ 0.040 インチ (0.31 ～ 1 mm)
接着剤標準流量	15 ～ 100 mg/lm/s
最小オフサイクル時間	3ms
最小オンサイクル時間	3ms
接着剤粘度範囲	最大 20,000 mPas (cps)
Ultra Stitch ノズル動作空気圧範囲	0.3 ～ 1.7 bar (5 ～ 25 psi)*

*接着剤の種類と塗布パラメーターによる。

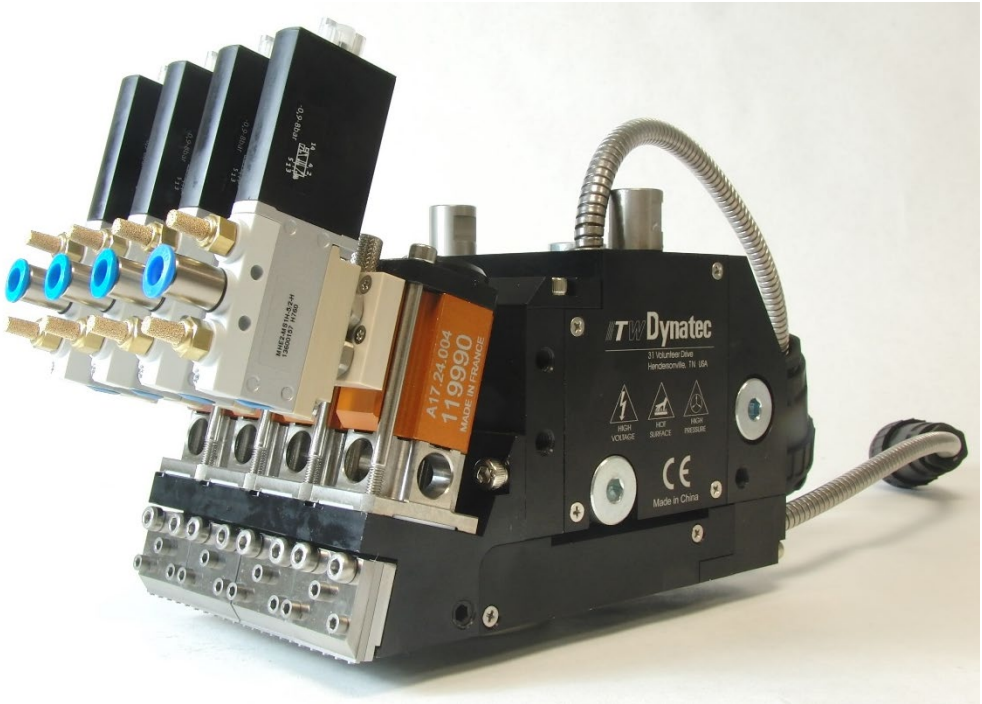
チャプタ 「5.2 起動操作」 の 「SCS ノズルの最適なクリープ値とパフォーマンスに関するアドバイス」 も参照してください。

2. Ultra HS Elite 高速スプレーノズル

Ultra HS Elite ノズルは、粘度の高い接着剤を、詰まりを抑えつつ優れたパターン安定性を保ちながら噴射することが可能です。サイズが最大 50% 大きくなった開口部と、少なく厚いプレートにより、流れが大幅に改善されてノズルからの接着剤の散布がより均一になりました。

Ultra HS Elite ノズル

スプレー パターン



4 HS Elite ノズルを装着した Ultra 塗布器

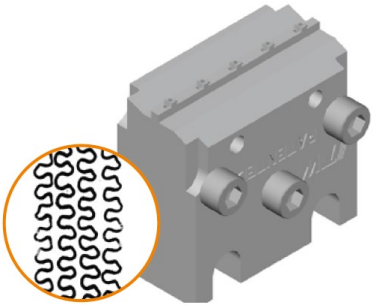
Ultra HS Elite の技術仕様:

有効な流れの数	1 ～ 7
流体開口部サイズ	0.012 ～ 0.024 インチ (0.31 ～ 0.61 mm)
中心間のスペース	3 mm、4 mm、4.2 mm、5 mm、その他
接着剤粘度範囲	最大 6,000 mPas (cps)
動作空気圧範囲	0.15 ～ 1.4 bar (2 ～ 20 psi)*
被噴射材までの推奨距離	10 ～ 25 mm
側端の精度	1 mm 以内
ノズル毎の接着剤塗布幅	3 ～ 25 mm
接着剤標準流量	開口部 1 つにつき 0.5 ～ 20 g/分
生産速度	最大 700 m/分

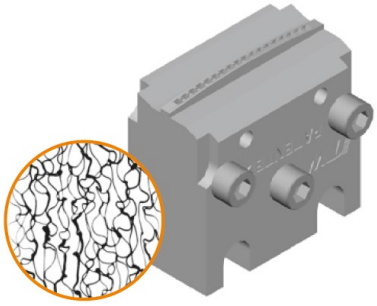
*接着剤の種類と塗布パラメーターによる。

3. Ultra HS UFD ノズル (Omega & Random パターン)

接着剤の流れを繊維化し、接着強度を維持もしくは向上させる 2 つの異なる高速 UFD ノズル (Omega と Random) を使用できます。このノズルは幅広いコーティング重量範囲に対応します。また、実行できるパターンは、ライン速度による制限を受けません。



Ultra HS UFD Omega ノズルとそのスプレー パターン



Ultra HS UFD Random ノズルとそのスプレー パターン

Ultra HS UFD の技術仕様:

	Ultra HS UFD Omega	Ultra HS UFD Random
ノズル毎の接着剤塗布幅	3 ～ 25 mm	10 ～ 30 mm
被噴射材までの推奨距離	10 ～ 25 mm	15 ～ 35 mm
流体開口部サイズ	0.012 ～ 0.024 インチ (0.31 ～ 0.61 mm)	0.012 ～ 0.024 インチ (0.31 ～ 0.61 mm)
接着剤標準流量	開口部 1 つにつき 0.5 ～ 20 g/分	開口部 1 つにつき 0.1 ～ 40 g/分
接着剤粘度範囲	1,000 ～ 6,000 mPas (cps)	1,000 ～ 6,000 mPas (cps)
動作空気圧範囲	0.15 ～ 1.4 bar (2 ～ 20 psi)*	0.7 ～ 2.4 bar (10 ～ 35 psi)*

*接着剤の種類と塗布パラメーターによる。

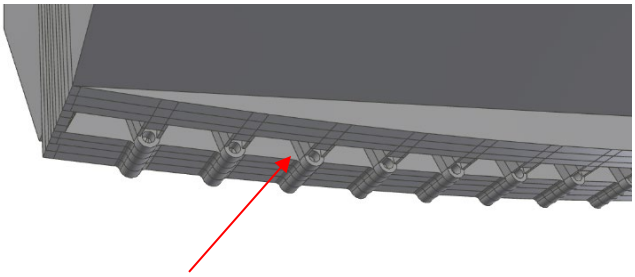
4. Ultra HSI 高速断続スプレーノズル

Ultra HSI ノズルは高速の断続スプレー塗布に最適で、精度の高い塗布始端、終端、側端を実現しています。

一般的に、HSI ノズルは 「位置決め接着剤」 や 「ウエストバンド」 塗布等に使用されます。柵形開口部の設計はより精密な遮断性能のためのエアナイフ機能を特徴としています。Ultra™ HSI ノズルは短い断続パターンで動作できるため、製品一個あたりに必要な接着剤の量が削減され、ライン効率と最終製品の品質が向上します。

Ultra HSI ノズル

スプレー パターン



完璧な遮断性能のためのエアナイフ機能付き
柵形開口部。

Ultra HS Elite の技術仕様:

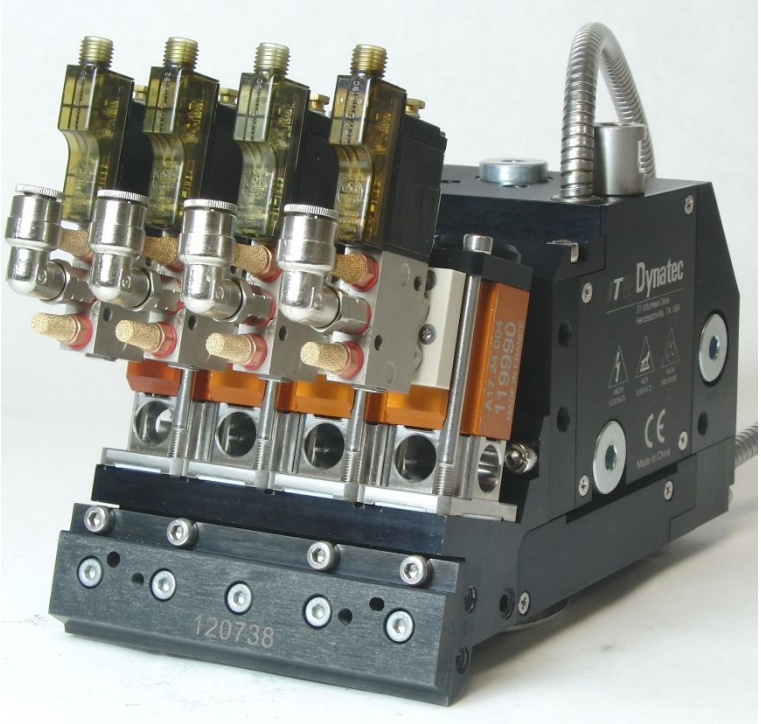
接着剤粘度範囲	最大 6,000 mPas (cps)
空気圧力範囲	1 ～ 3 bar*
被噴射材までの推奨距離	5 ～ 7 mm
側端の精度	1 mm 以内
塗布始端/終端の精度	3 ～ 6 mm**
ノズル毎のコーティング幅	10 ～ 25 mm
ノズル開口部サイズ	0.010" (0.25 mm)

*接着剤の種類と塗布パラメーターによる。
*ライン速度と塗布パラメーターによる。

5. Ultra Slot ノズル

Ultra Slot ノズルは高速での断続的なスロット塗布や連続および断続両方の接着剤パターンが求められる塗布に最適なソリューションで、最大 700m/分の高速のライン速度に対応しています。スロットノズルは ±10% のクロスウェブ精度で、高速のライン速度での精密な接着剤遮断を特徴としています。

Ultra Slot ノズルとパターンシム (サンプル)



スロットノズルを装着した Ultra 塗布器

Ultra Slot ノズル の技術仕様:

最小オフサイクル時間	3 ms
最小オンサイクル時間	3 ms
最小コーティング重量	5 g/m^2
クロスウェブ散布	+/- 10%
コーティング幅範囲	25 ～ 300 mm
接着剤粘度範囲	最大 20,000 mPas (cps)

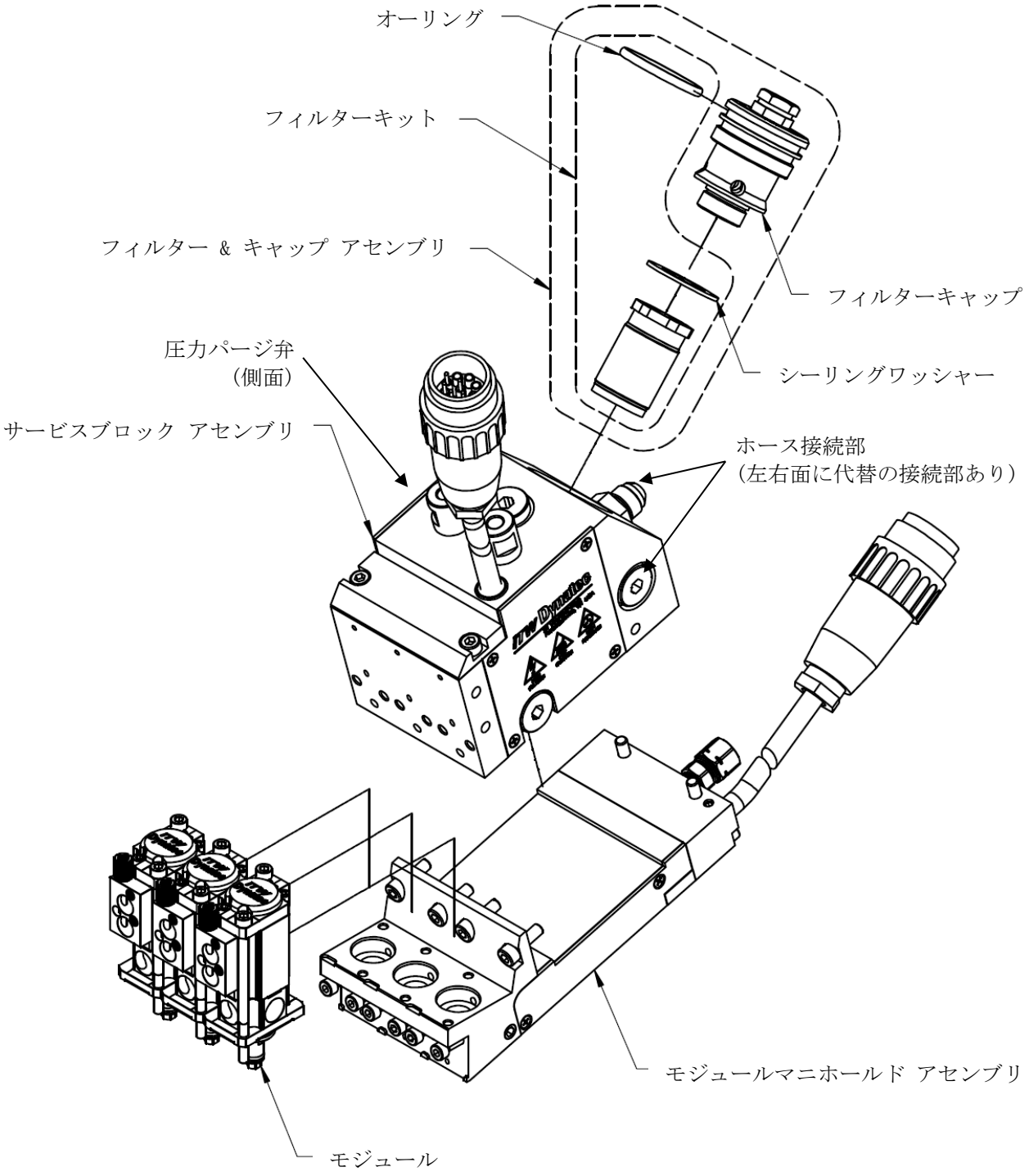


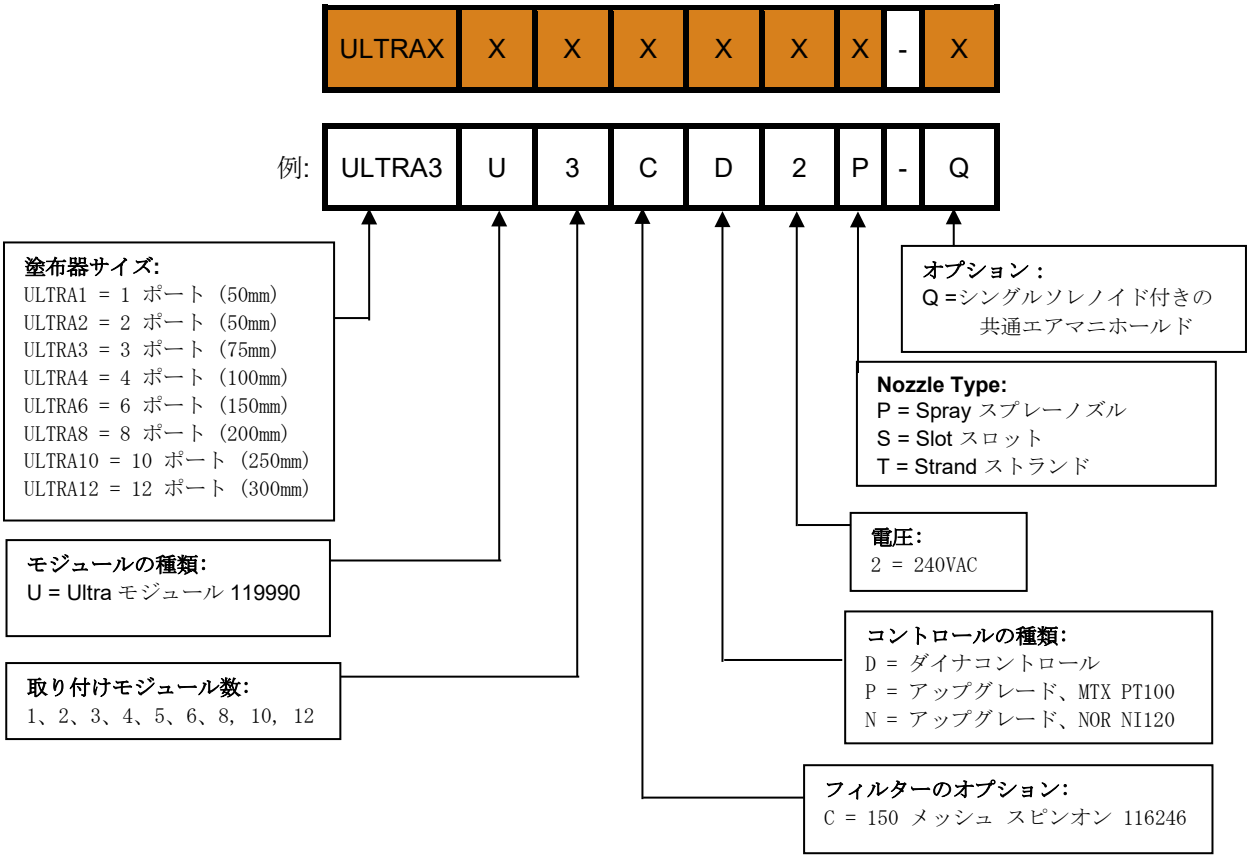
図: Ultra 塗布器の代表的なパーツ

3.2.4 技術データ

システム	1 ポート	2 ポート	3 ポート	4 ポート	6 ポート	8 ポート	10 ポート	12 ポート
モジュール数	1	2	3	4	6	8	10	12
取り付けインタフェース	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 *
高さ	HS Elite、HSI、HS UFD ノズル装着時: 140 mm (5.51 インチ) SCS ノズル装着時: 146 mm (5.75 インチ) スロットノズル装着時: 149 mm (5.87 インチ)							
奥行	235 mm (9.25 インチ)							
幅 **	50 mm (1.97 インチ)	50 mm (1.97 インチ)	75 mm (2.95 インチ)	100 mm (3.94 インチ)	150 mm (5.91 インチ)	200 mm (7.87 インチ)	250 mm (9.84 インチ)	300 mm (11.81 インチ)
マニホールド ワット数	450 W	450 W	625 W	800 W	1200 W	1600 W	2000 W	2400 W
サービスブロック ワット数	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
供給電圧設定	200 - 240 V、単相、50 - 60 Hz							
動作温度範囲	25° ～ 200°C (77° ～ 392°F)							
ウォームアップ時間	コールドスタートで 15 分、モジュール交換で 5 分							
ソレノイドへの空気圧範囲	4.5 ～ 6 bar (65 ～ 88 psi)							
最大接着剤圧力	68 bar (1000 psi)							
騒音放射	70 dB(A)							
保管/輸送温度	-40° ～ 70°C (-40° ～ 158°F)							
使用周囲温度	-7° ～ 50°C (20° ～ 122°F)							

*ネジ穴
** Ultra スロットノズル装着時の幅は、塗布器の幅よりも 10 mm (各サイドにつき 5 mm) 長くなります。
＃4 ポートには、2 つの取り付けオプションがあります：トップ面の 2xM8 と背面の 4xM8。

3.2.5 モデル指定ガイド



モジュールマニホールドとサービスブロックアセンブリ（サブアセンブリについては８章を参照）：

アセンブリ	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
モジュールマニホールド	122796	122595	122587	121668	122802	121161	121162	121163
サービスブロック	122592	122592	122584	123003	122799	121164	121165	121166

モジュールマニホールド用ケーブルアセンブリ：

コントロール記号	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

サービスブロック用ケーブルアセンブリ：

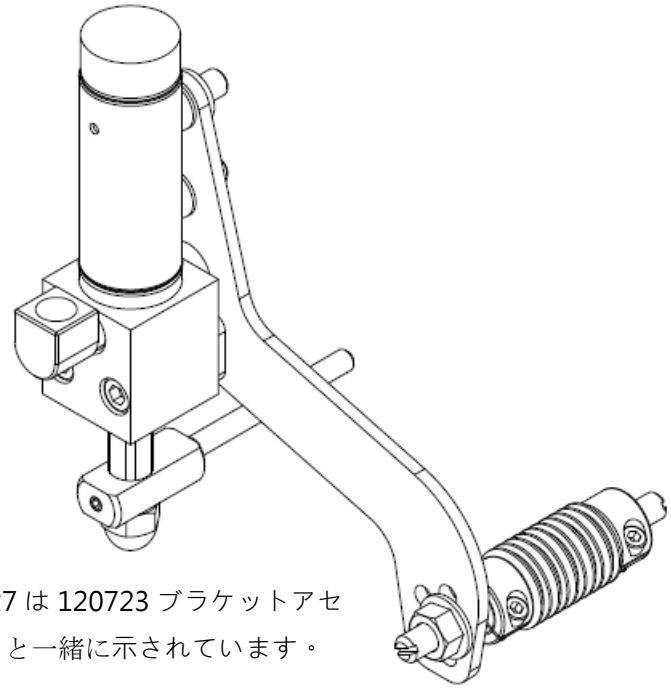
コントロール記号	ULTRA1	ULTRA2	ULTRA3	ULTRA4	ULTRA6	ULTRA8	ULTRA10	ULTRA12
D	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134	112134
N	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719	804719
P	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143	110143

ケーブルオプション：

- PN 103467 ケーブルアセンブリ、DCL-PT100、長さ 10 インチ（25 cm）
- PN 112134 7 ケーブルアセンブリ、DCL-PT100、長さ 10 インチ（25 cm）
- PN 104528 ケーブルアセンブリ、NOR-Ni120、長さ 21 インチ（53 cm）
- PN 804719 ケーブルアセンブリ、NOR-Ni120、長さ 21 インチ（53 cm）
- PN 110143 ケーブルアセンブリ、MTX-PT100、長さ 21 インチ（53 cm）
- PN 110145 ケーブルアセンブリ、MTX-PT100、長さ 21 インチ（53 cm）

3.2.6 ローラーガイド及び取り出しシリンダー（オプション）

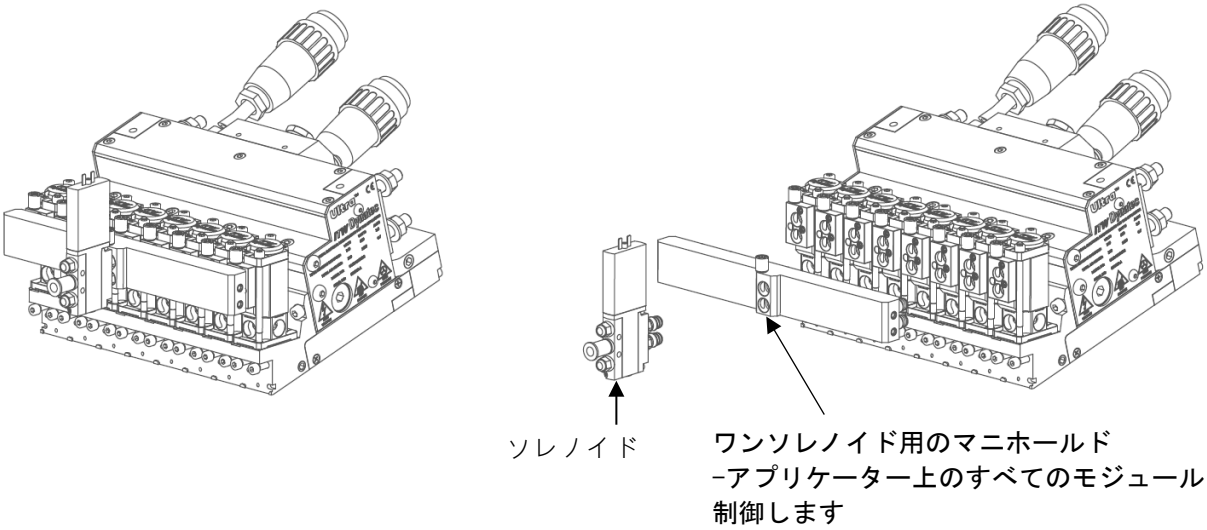
オプションのローラーガイドとアンロード シリンダーにより、ストランドを適切な位置に安定させて最適なコーティングを可能にします。



120727 は 120723 ブラケットアセンブリと一緒に示されています。

ローラーガイド及び取り出しシリンダー（オプション）

3.2.7 ワンソレノイドマニホールドの説明と取り付け

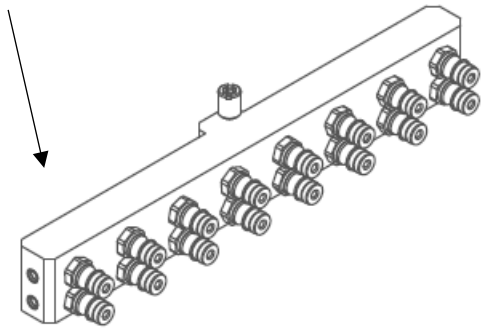


説明：

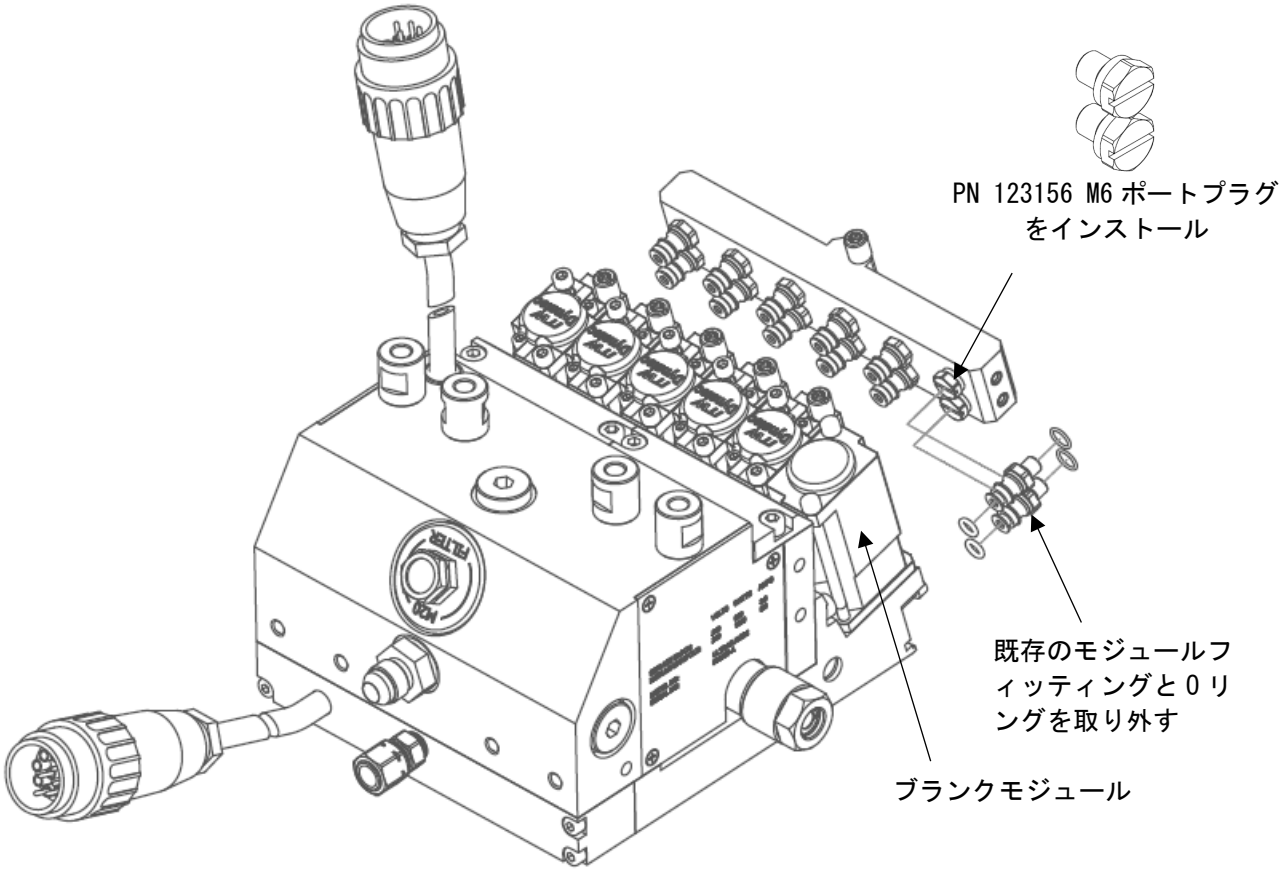
オプションのワンソレノイドマニホールドを使用する事により、1 つの電磁弁で全てのモジュールを制御できます。 これにより、完全に実装されたソレノイドバルブで高速動作を必要としないアプリケーションにおいて、コストと複雑なインストールを軽減いたします。 これらにより~~は~~、連続塗工、部分連続塗工、または低速の間欠塗工に使用できます。

マニホールドキットには 3 つのサイズがあります。
6 ポート：PN 123157
8 ポート：PN 123158
10 ポート：PN 123159

マニホールドアセンブリには、ソレノイドピン 113348 が含まれており、モジュールのフィッティングがフル実装されています。



ブランクモジュールを使用する場合は、M6 プラグ（PN 123156）を使用致します。これらは、必要に応じて個別に購入する事が出来ます。各 PN 123156 には 2 つのプラグが含まれています。 既存のモジュールフィッティングと O リングは取り外し、プラグに置換えます。 M6 プラグには、バイトン O リングシールが含まれています。



図：6 ポートエアマニホールドへのプラグの取り付け例

インストール：

注意

- これらのマニホールドは、既存のアプリケーターにも取り付けることができます。
- これは、使用中の既存のアプリケーターに対する一般的なインストールプロセスです。
- ワンソレノイドマニホールドは、コールドまたはホットアプリケーターに取り付けることができます。
- 6.1、6.2、および 6.3 章に記載されているすべての安全指針に注意してください。
- 第 8 章の図を参照してください。

1. すべてのモーターを停止します。

2. ユニットを無電圧および無圧力に切り替えます。

3. 認定されていない再起動から装置を保護してください。

4. ~~第~~6.3 章「接着剤圧力の解放」のインストラクションに従い、接着剤圧力パージバルブを使用して、接着剤圧力を解放します。

5. ソレノイドから空気圧配管を取り外し、ソレノイドを取り外します。 新しいマニホールドを使用する時に必要になるので、ソレノイド保持ピンを保管しておいてください。

6. 各 Ultra モジュールに対して、2 つの M4 取り付けネジを 1/2 から 1 回転緩めることによって（取り外さないでください）、モジュールを左から右に少しづつ移動することが出来ます。
   注：この手順をスキップしないでください。 O リングが破損する恐れがあります。

7. ソレノイドマニホールドの O リングに適切なグリース（001U002 または同等のもの）を塗工して、マニホールドを取り付けます。

8. 以前に取り外したソレノイド固定ピンを取り付けます。

9. アプリケーターの内側から外側に向かって、Ultra モジュールの取り付けネジを締め付けます。

10. ソレノイドをソレノイドマニホールドに取り付けます。

11. 空気圧チューブをソレノイドに接続します。

12. 接着剤圧力パージバルブを閉じます。

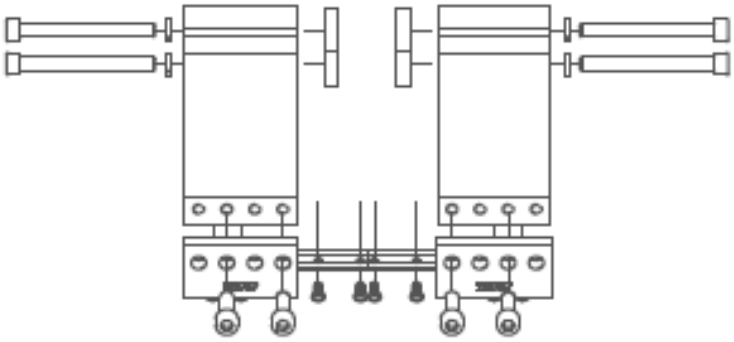
13. ソレノイドに空気圧をかけます。

3.2.8 ウィングキット、説明と取り付け

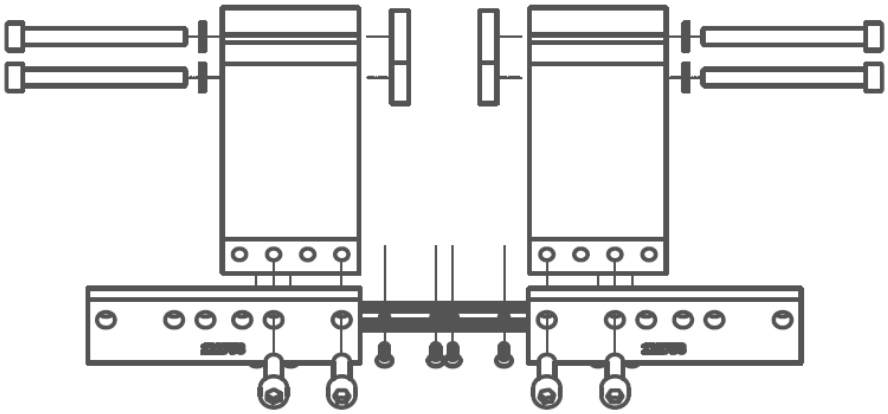
必要に応じて、アプリケーターの左側と右側にウィングを取り付けて、より大きな材質~~素材~~でのカールを防止することが出来ます。 ウィングは 50、100、150mm で利用できます。

必要な部品：	必要な工具：
1. ウィングキット（両側にそれぞれ 2 つのキットが必要です）： • ウィングキット 50mm、シングル、PN 122962 • ウィングキット 100mm、シングル、PN 122963 • ウィングキット 150mm、シングル、PN 122964 *2. VELOCITY アプリケーター：すべてのサイズに適合*	1.青色スレッドロック液 2.メータ法の＃5 六角キー 3. トルクスドライバーT10

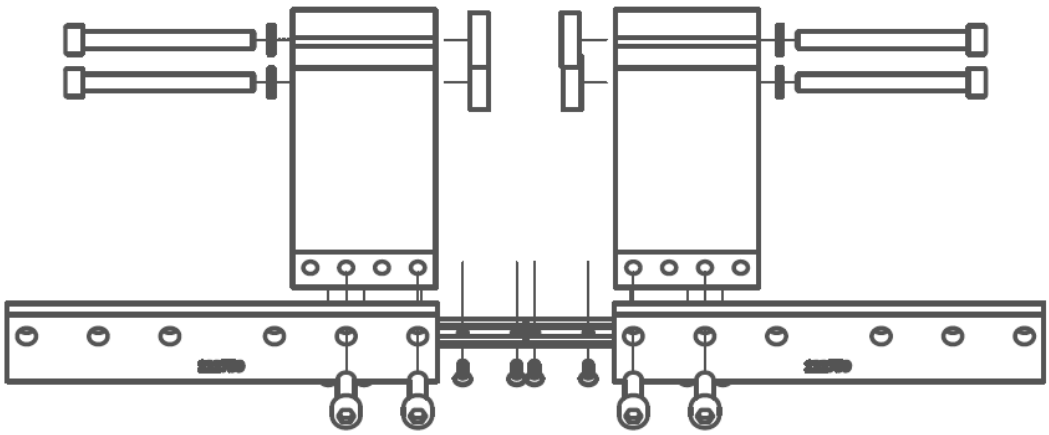
2 ウィングキット、左右 **50mm**、**PN 122962**：



2 ウィングキット、左右 **100mm**、**PN 122963**：



2 ウィングキット、左右 **150mm**、**PN 122964**：



インストール：

注意

- これらのウィングキットは、既存のアプリケーターにも取り付けることができます。
- 使用中の既存のアプリケーター対する一般的なインストール方法です。
- ウィングは、コールドまたはホットのアプリケーターに取り付けることができます。
- 6.1、6.2、および 6.3 章に記載されているすべての安全指針に従ってください。
- 第 8 章の図を参照してください。

1. すべてのモーターを停止します。
2. ユニットを無電圧および無圧力に切り替えます。
3. 認定されていない再起動から装置を保護してください。
4. ~~第~~6.3 章「接着剤圧力の解放」のインストラクションに従って、接着剤圧力を解放します。

5. 絶縁体、ロックワッシャー、長い M6 ネジ 2 本で、両側のブラケットを左右のアプリケーターに緩く取り付けます。 図 1 および第 8 章の図を参照してください。

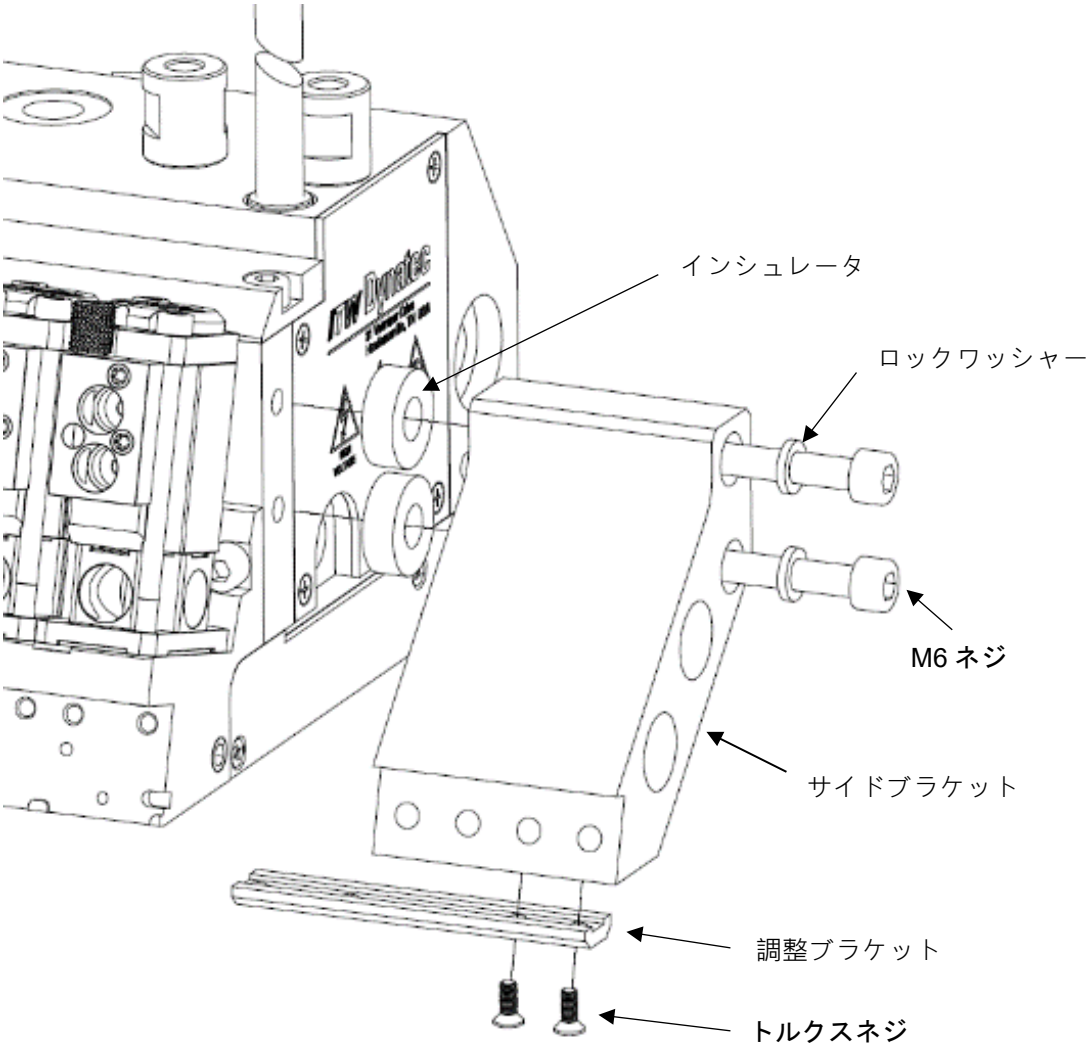
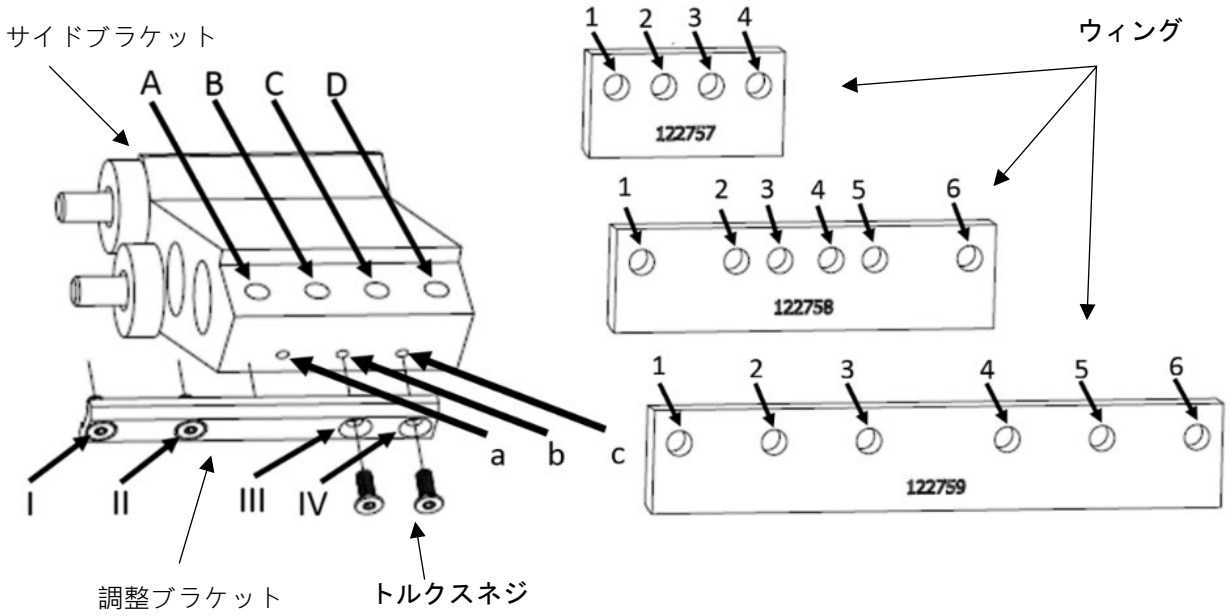


図 1-右側のキットが表示されています

注：使用されるウイングの穴は、ウイングのサイズによって異なります。 次のステップについては、図 2 のインストール図と表を使用してください。



	ULTRA					
	左側			右側		
50 mm ウィング	B	→	2	A	→	1
	D	→	4	C	→	3
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b
100 mm ウィング	B	→	5	A	→	1
	D	→	6	C	→	2
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b
150 mm ウィング	B	→	5	A	→	1
	D	→	6	C	→	2
	III	→	b	IV	→	a
	IV	→	c	III	→	b

図 2-インストール図と表

6. アプリケーターの右側と左側：
   M3x8mm の トルクスネジにネジロック剤を塗布し、両方の位置合わせブラケットをサイドブラケットに取り付けます（図 2 の図とチャートに示されている適切な穴を使用します）。

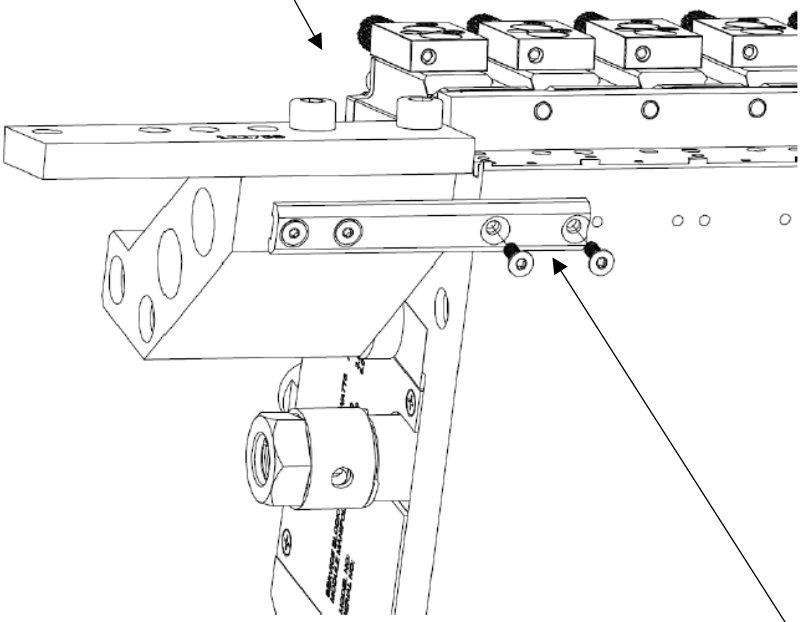


図 3-左側面図

- M3x8mm トルクスネジにネジロック剤を塗布し、両方の位置合わせブラケットをアプリケーターに取り付けます。

7. 両方の長い M6 ネジをしっかりと締めます。 図 1 を参照してください。

8. 右側と左側のサイドブラケットにある M6 ネジを使用して、ウィングプレートを取り付けます（図 2 の図と表に示されている適切な穴を使用してください）。

   これでウイングが取り付け完了いたしました。

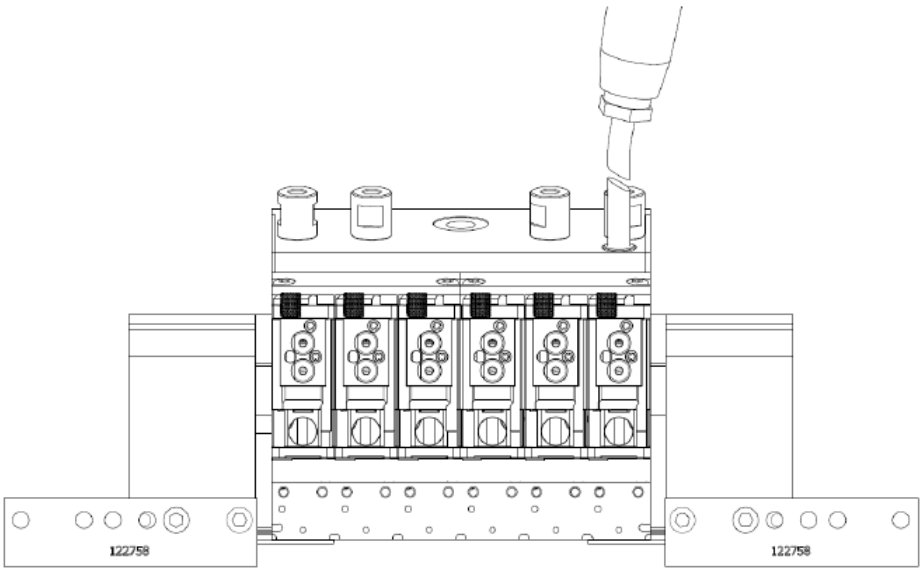


図 4 – Wings がインストールされた状態

チャプタ 4
取り付け

注意

- 取り付けの前に、本資料をよくお読みください。
- すべての取り付けおよび接続に関するアドバイスに留意ください。
- チャプタ 2 に記載されている全ての安全注意事項に従ってください。

4.1 取り付け条件

場所の要件

操作員がどの側からでも、調整、準備、維持、修理、洗浄等の作業ができるような位置に、Ultra 塗布器を取り付けてください。寸法については本装置の図面を参照してください。

取付けおよび位置合わせ

- 完全な装置は、硬い安定した平らな地面の上に設置すること。
- 完全なシステムの高さの位置合わせを考慮しなければなりません。
- マシンの位置合わせを考慮しなければなりません。

電気接続

- 必要な電気接続を提供する必要があります。電気回路図をご覧ください。
- 負荷の下で絶対にプラグとソケットを接続したり切断したりしないこと！

空気圧接続

- いかなる場合でも空気は清浄で乾燥していなければなりません。「圧縮空気の品質」に関するチャプタ 4.3 のアドバイスを参照してください。
- 多量の空気を必要とする装置と、空気供給装置を同時に使用できないことにご注意ください。

アドバイス:

- 本装置の全てのネジ接続を確認し、必要に応じて増し締めること。
- リスクが無いかまたはつまずくことがほとんどないように、ケーブルや加熱ホースを敷いてください。

4.2 取り付け

注意

- 本装置に関するすべての作業は熟練した要員しか許可されません。
- 電気回路図にご注意ください。
- 清浄で乾燥した空気を 6 bar の空気圧で塗布器ソレノイドに供給する必要があります。
- すべての加熱エレメントは、安全に、かつ該当する規制に従って、取り付けおよび操作する必要があります。

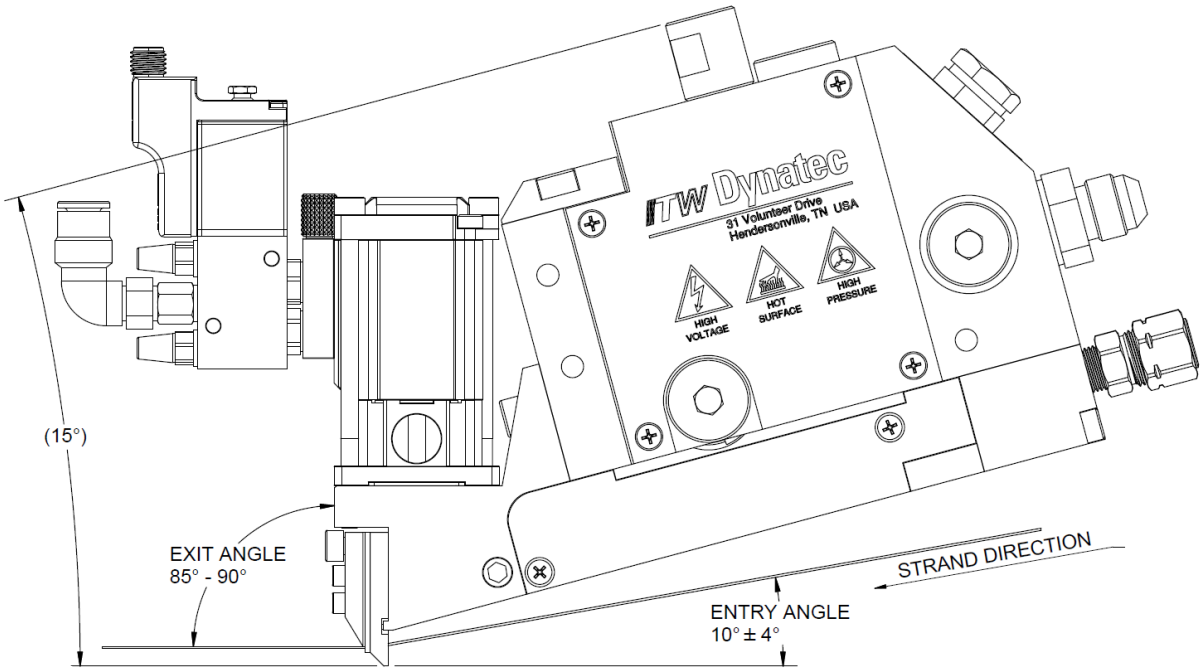
警告

- 塗布器の取付け中、高温部品やこぼれたホットメルトに意図せず接触することを避けるために適切な保護具をご利用ください。保護具は、操作員が接着剤塗布に触れないように、また怪我をしないように保護します。
- 火傷や怪我のリスク!

Ultra 塗布器の標準的な取り付け方法:

1. マシン上の適切な場所に塗布器を取り付けます。

   Ultra 塗布器の適切な入口角と出口角に留意してください。



英語	翻訳
EXIT ANGLE	出口角
ENTRY ANGLE	入口角
STRAND DIRECTION	ストランド送り方向
HIGH VOLTAGE	高電圧
HOT SURFACE	高温面
HIGH PRESSURE	高圧

2. メインエア供給をフィルター/調節器に、そしてフィルター/調節器をソレノイドに接続します。すべてのソレノイドに、必要なエアホースを接続します。

6 bar (88 psi) の空気圧が必要です。
理由:
- 空気圧が低いと接着剤の塗布が不均一になります。
- エア供給が不均一な場合、モジュールの開閉スイッチが動かなかったり遅延したりします。
- 安定した圧力と十分な流量が無ければ、位置や量に関して正確な塗布を継続できません。

3. メルター及び塗布器に必要な加熱されたホースを相互接続してください。

加熱ホースの取り付けについては下記を厳守してください:
- 加熱ホースは誤って設置されると過度の加熱により破損する可能性があります。
- 加熱ホースを重ねて設置してはなりません。
- 加熱ホースを互いに押し付けたり束ねたりしてはなりません。
- ホースを互いから離して設置してください。
- 供給ホースと戻りホースの接続を混同してはなりません。
- ホースは必ずねじれなく設置してください。
- 加熱ホースをバインダー等で締め付けてはなりません。
- 加熱ホースを尖った先端に設置してはなりません。
- バランサーを使用する場合、半径 400 mm のホースサポートを取り付ける必要があります。
  理由: ホース内のセンサー ケーブルと加熱ケーブルが損傷する可能性があるため。ホースは修理することができないため、完全に交換する必要が生じます。
- ホースのマニュアルを参照してください。

4. 電気回路図 (メルター、制御キャビネット、コントローラ、塗布器など) に従って装置のコンポーネントのすべてのケーブルを接続してください。

   塗布器に入ってくる電力と温度調節は接着剤供給ホース カフにあるフレキシブルケーブル、またはメルターからの延長ケーブルによって供給されます。

5. コンポーネントを予測されたプロフィバス (又はイーサネットなど) のインタフェースケーブルに相互接続してください。

4.3 圧縮空気の品質

注意

- いかなる場合でも空気は清浄で乾燥していなければなりません。
- 塗布器を自動制御するソレノイドに圧縮空気を供給するための最小要件は **ISO 8573-1:2010 class 2:4:3** です。
  ITW Dynatec の空気圧制御キット **PN 100055** を取り付けることをお勧めいたします (付録を参照)。

ISO 8573-1:2010 class 2:4:3: に基づいた圧縮空気の品質等級

ISO 8573-1: 2010	固体粒子				水		油
等級	立法メートル当たりの最大粒子数			質量濃度	蒸気圧露点	液体	油分含量合計 (液体、エアロゾルおよびミスト)
	0.1～0.5 µm	0.5～1 µm	1～5 µm	mg/m³	°C	g/m³	mg/m³
0	装置のユーザーが定める、等級 1 より厳しい要件						
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

チャプタ 5
起動操作、日々の作業

5.1 起動操作についてのアドバイス

警告

セットアップ操作を開始する前に、
- 装置の動作をよく理解してください。
- 前のチャプタに記載された詳細に従って装置の起動操作のための取り付けを行ってください。これは全ての装置コンポーネントが稼働できる状態を意味します。

不適切な取り扱いによる故障を避けるために、説明書をよくお読みください。

意図された機能を確保できるよう、ITW Dynatec サービス技術者に起動操作をご依頼いただくことをお勧めします。この機会に、自分自身と本装置で働いている人に装置について説明してもらいましょう。

ITW Dynatec は、訓練されてない要員によって生じた損害や故障には一切責任を負いません。

チャプタ 2 に記載されている全ての安全注意事項に従ってください。

スキルを備えた専門スタッフにのみ起動操作を許可してください。

本装置で作業する際、安全靴、耐熱性防護手袋、安全ゴーグル、保護服を常に着用してください。火傷や怪我のリスク!

感電のリスク!損傷および 致命的な危険のリスク!

操作中においては装置のコンポーネントは高温になっています！熱傷の危険！

接着剤は高温で加圧されています！火傷や怪我のリスク!
作業温度で、溶融接着剤が重症熱傷を起こすことがあります。排除する前に、こぼれた接着剤を冷却させてください！

注意

本装置の操作中において、以下をお守りください:

- チャプタ 2 に記載されている全ての安全注意事項に従ってください。
- 加熱された部品やこぼれたホットメルトとの意図しない接触を避けるために適切な保護具を取り付けてください。保護具は、操作員が接着剤塗布に触れないように、また怪我をしないように保護します。
- 接着剤のメーカーから与えられた温度範囲内で厳密に作業温度を設定してください。この温度範囲を超えないようにしてください。
- 生産中止が長い場合には本装置のスイッチをオフにしてください。
- 生産中止が短い場合には本装置をスタンバイにしてください。
- 電圧変動を避けましょう。
- 空気供給機は清潔で乾燥していなければなりません。
- 緊急または例外的な事件の場合には、すぐに本装置を停止させるよう非常停止ボタンを押してください。

注意

本装置が稼働可能であるためには、

- 全ての温度が公差内にあり、
- モーターの電源が入っている必要があります。

ケーブルや加熱されたホースにつまずくリスク！

本装置の可動パーツ (ポンプ、モーター、ロール等) に手を近づけないで下さい。

5.2 一般的な起動操作

以下は一般的な起動とパージングの手順です。

1. 安全のために装置全体とトラバース経路を確認してください。明らかな故障を直ちに修正すること。
2. 本装置をオンする前に、稼働している装置が、誰にも被害を与えないか確認してください！
3. 生産に不要となる全ての材料またはものを装置のワークスペースから取り除いてください！
4. すべての安全機器が正しく動作することを確認してください!
5. 主電源を入れるには、コンポーネントのすべてのメインスイッチを "ON" にします。
6. コントローラで温度を設定します。

以下のアドバイスに留意してください:

- 最大動作温度範囲は 25° ～ 200°C (77° ～ 392°F) です。
- 接着剤メーカーに推奨されている接着剤のみを使用してください。接着剤の種類を変更する前に (同じメーカーの同じ製品ライン内であっても)、起こりうる化学反応を防止するためにユニットを洗浄しパージングする必要があります。
- 使用中の接着剤に合わせて、特定の加熱領域の温度をコントローラで設定します。接着剤メーカーから与えられた温度範囲内を遵守してください。温度設定を誤るとシステム内で接着剤の燃焼が生じたり、接着が不十分になる可能性があります。
- 開いたままのタンクキャップから接着剤システムに汚れた粒子 (箔の残留物、ほこり等) が入らないように、接着剤タンクは常に閉じた状態にしてください。
  汚れによって下記のような結果になります:
  - 故障
  - 接着剤フィルターの汚染度が高まる
  - 接着フィルム形成が使用できなくなる
  - 接着フィルムに汚れた粒子が含まれる
  - 接着フィルムが破れやすくなる
- 生産を開始する前に、十分な量の接着剤が溶けて塗布器に供給されるように、メルターの接着剤の必要な加熱フェーズも実行してください。

注意

本装置が稼働可能であるためには、
- 全ての温度が公差幅内にあり、かつ
- メルターのタンクの中にある接着剤が完全に溶融していなければなりません。

モーター/ポンプのスイッチは接着剤が完全に融解してからオンにしてください。
モーターをオンにするのが早すぎると以下のリスクを引き起こします:
- ポンプに十分な接着剤が供給されず、空気が入ります。その空気により接着剤システム内に泡が形成されたり PUR 接着剤との反応を引き起こします。
- ポンプから接着剤が出なくなり、詰まる可能性があります。
- 固形の接着剤は流入口を塞ぐ可能性があります。ポンプとモーターがオーバーヒートしたり、壊れる可能性さえあります。

7. 圧力調節器で接着剤圧力を調整します (必要に応じて)。

注意！火傷や損傷のリスク！

- 本装置は非常に高温かつ高い接着剤圧力で動作します。
- 高温の接着剤が塗布器から出てきます！
- 必ず耐熱性の防護手袋および安全ゴーグルを常に着用してください！動作温度における溶融接着剤は重症熱傷を引き起こす可能性があります。
- 耐熱性の防護手袋を着用せずに高温の表面や部品に触れないでください！

8. 接着剤をとるために、ノズルの下に耐熱性の接着剤容器 (板紙など) を置いてください。

以下の指示に従うかどうかは、顧客の塗布器付近の操作員制御ステーションを利用した PLC とのライン制御構成によります。

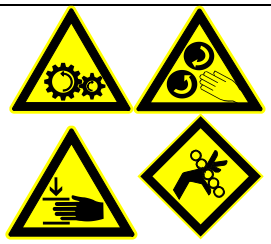
9. メルターのモーター/ポンプを始動させます。
10. コントローラを手動モードに切り替えます。
11. モジュール ソレノイドをオン (始動) にしてノズルから接着剤をパージします。
12. 接着剤コーティングを点検します。
13. モジュール ソレノイドをオフ (停止) にします。
14. ノズルの接着剤の残留を清掃します。
15. 耐熱性の容器を外します (板紙)。
16. コントローラを自動モードに切り替えます。
17. ユニット パラメーターを設定して正しく設定されているかどうかを確認します。
18. ストランドや糸状材料を通します (該当する場合)。

警告

糸状材料を通す前に、ロール (該当する場合) に接着剤の残留や他の汚れが付着していないことを確認してください。

衝突の回避！
コーティング ステーションのロール パーツと塗布器が衝突すると破損する可能性があります！

塗布器とロールに機械的接触がないかどうか、必ず確認してください。



適切なコーティングの基本的な要件は糸状材料がしっかりと誘導されていることです。

材料の張りが安定していないと糸状材料にしわが生じる可能性があります。

動いているロールに手や頭等を近づけてはなりません！手が引き込まれる可能性があります。押しつぶされる危険！

19. ユニット ラインを始動させます (糸状材料)。糸状材料が均一に流れていることを確認します。

20. 接着剤塗布のためのモジュール ソレノイドを始動させます。接着剤が塗布されます。

21. 生産が実行されます。

日々の作業:

生産およびシフトの開始時の前には、毎回塗布器をパージして接着剤が十分に流れ出るようにします。

それから接着剤のスイッチをオフにして、ノズルの接着剤を清掃します。

塗布器を動作位置に移動させ、生産を継続します。

5.2.1 SCS ノズルの最適なクリープ値とパフォーマンスに関するアドバイス

1. 正しい量の接着剤を使用していることを確かめるカップ試験を実施します。
   以下はカップ試験を実施する際に提案されているステップです。
   a. マシンを最高速度で数分間稼働させて出てくる接着剤を受け止めることができる大きさの耐熱容器を 2 つ用意します。
   b. 1 つの耐熱容器をノズルの下に置きます。
   c. Ultra Stitch に関しては、プロセス エアがオンであることを確認します。安全規定のためにプロセス エアを使用したカップ試験を実施することができない場合は、試験から Ultra Stitch ノズルを除外する必要があります。
   d. 塗布器を始動し、マシンの最高速度に応じた標準サイクル速度で稼働させます。
   e. 2 つ目の耐熱容器の空の重量を記録します。ストップウォッチを使用し、出てくる接着剤を空の容器に 2 分間集めます。
   f. 集めた接着剤をの重量を計測して記録します。期待値と比較して必要に応じて調整を行います。

2. 圧力弁が正しく機能しているか、接着剤の再循環が無いかを確認します。カップ試験はこの点を包含しているべきです。

3. Ultra Stitch のみ: 空気圧の調整が正しいかどうかを確認します; 1 ～ 1.3 bar が必要です。

4. ライクラの角度が正しいことを確認します。
   マニュアルの図面 120474 を参照してください。

5. ストランドの角度がマニホールドよりも 5 度低く設定されていることを確認します。
   マニュアルの図面 120474 を参照してください。

6. ニップ点距離を確認します。
   塗布器は可能な限りニップ点に近く取り付けることが推奨されます。最終的にこの距離はマシンの制約次第であり、制御できないものです。

7. 動作温度での接着剤粘度が 5000 ～ 9000 cps であることを確認します。

8. 伸展性が高く粘度の低い接着剤を使用している場合、コーティング点からニップ点までの距離を 75 ～ 100 mm 程度に近くしておくことも重要です。そのような接着剤では、必要に応じてニップ圧を上げて確実な接着を図ってください。

9. クリープの結果を注意深く確認します。弾性滑りがどこで発生しているか (先端、末尾、あるいは全体) をチェックします。クリープが全体で発生している場合、粘度の低い接着剤では重量が少なすぎます。特定の領域で常に発生している場合は、ニップ圧が低すぎて反発が発生しているということですので、ニップ点に近づけ、ニップ圧を高くすることで解決します。

5.3 ユニットの遮断

注意！火傷や損傷のリスク！

- 本装置の一部はオフにした後も長い間にわたり、高温であることがあります。
- 必ず耐熱性の防護手袋および安全ゴーグルを常に着用してください！動作温度における溶融接着剤は重症熱傷を引き起こす可能性があります。
- 耐熱性の防護手袋を着用せずに高温の表面や部品に触れないでください！

ユニットがウィークリータイマーで稼働する必要がある場合、コントローラとメインスイッチをオフにしてはなりません。

下記の手順に従って本装置のスイッチをオフにしましょう:

1. すべてのポンプとモーターのスイッチをオフにします。
2. メインスイッチをオフにします。

汚れの取り除き:

本装置のすべてのコンポーネントから直ちに汚れを取り除いてください。

木製スクレーパー、シンナーやクリーナーで糸くずの出ない布のみを洗浄するために使用することができます。

金属スクレーパーやナイフやブレードなどといったスチール製の道具はいかなる状況においても使用してはいけません。

チャプタ 6
メンテナンスおよび修理の注意

6.1 メンテナンスや修理に関する保護アドバイス

チャプタ 2 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

ITW Dynatec の純正部品のみを使用してください、それ以外の場合は ITW Dynatec の保証は無効となります！

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

高電圧！損傷や致命的な危険のリスク！

- すべての電気接続は有資格の電気要員が行わなければなりません。
- 解体に先立って適切な接地を保証するために注意する必要があります。
- 必要に応じて電源をロックアウトまたはタグを付けてください。
- 接続しているリード線には電力がないことを確認してください。
- カバーを取り外した場合、高電圧源は感電の危険を引き起こします。
- 高電圧源で作業する場合、適切な安全装置を着用してください。

ユニットの部品および表面が非常に熱くなります。高温！重症熱傷のリスク！

接着剤は高温、高圧です！損傷や重症熱傷のリスク！
常にシステムが圧力下にあることを想定し、慎重に進めてください。

作業現場の近くにクールパックまたはきれいな水のバケツを置いておいてください。

コンポーネントの下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります。。

注意: 作業温度で、溶融接着剤が重症やけどを引き起こすことがあります。排除する前に、こぼれた接着剤を冷却させてください！

注意: 洗浄するためには糸くずの出ない洗浄布と適切なクリーナーのみを使用してください。表面を傷つけないでください！鋭利な道具でそれらの上に傷をつけないでください、傷つけられるとコンポーネントは漏洩や動作不能になります！

特に記載のない限り、すべてのメンテナンスや修理作業は作業温度で行わないといけません。でないと、ユニットのコンポーネントを壊す危険性があります！

サービス作業の前に、外部電源を切断し、電圧フリーユニットに切り替えてください:

1. メインスイッチとコントローラをオフにしてください。
2. それぞれのプラグ/ケーブルを取り外し、電源を切断してください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください！

サービス作業の前に、システム全体で接着剤圧力を解放する必要があります。ユニットを無圧へ切り変えてください:

1. 圧力空気の供給を切断してください。

2. 必要に応じて、圧力調節器をゼロにします。圧力が解放されるまで、約 1 分待ちましょう。
3. 圧力が解放されるまで圧力パージ弁を手動で開きます。

6.2 再組み立て手順と一般的な注意事項

別段の記載がない限り、コンポーネントの再組み立ては単に分解手順の逆の順序です。ただし、適切な再組み立てのために、次の「注意」に (該当する場合常に) 従うべきです:

注意

一般的には、ホットメルト装置が再組み立てされるたびに、すべてのオーリングとシールを交換しなければなりません。すべての新しいオーリングはオーリングの潤滑油 (PN N07588) で潤滑する必要があります。

ホットメルト装置の接着剤に使用されるいくつかの継手は、ストレートのスレッドおよびオーリングシールを持っています。スレッドシーラントの使用は、これらの部分では必要ありませんが、オーリングシールは清潔で潤滑する必要があります。ストレートスレッドの部品および継手の肩部分がしっかり着座するまで、それらを締めてください。過剰なトルクはストレートスレッドの部品に損傷を与えることがあります、またパワーレンチの使用はお勧めしません。

再組み立てする前に、ホットメルト残留物を部品から、特にスレッドの部品から、除去しなければなりません。適切な再組み立てを妨げる接着剤の残留物に対する予防措置として、スレッドの部品を常に動作温度で再度締めなければなりません。

6.3 接着剤圧力の解放

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

メンテナンスおよびトラブルシューティングの手順の多くは、潜在的にメンテナンス技術者を危険な圧力がかかった高温の接着剤にさらしています。そのようなメンテナンスを実施する前に、塗布器内の接着剤圧力を解放する以下の手順を実施してください。

1. 塗布器は動作温度であるべきです。
2. ASU のポンプ/モーターをオフにします。
3. 塗布器の下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。
4. 5mm の六角ドライバーで圧力パージ弁のパージネジを手動でゆっくりと緩め、圧力が解放されるまで待ちます。その後パージネジを締めます。圧力がかかった高温の接着剤が塗布器から流れ出るため、必ず遠ざかってください。

   または、パージボタンを押してソレノイドを開きます。

   または、必要に応じて圧力調節器をゼロにします。圧力が解放されるまで、約 1 分待ちましょう。

6.4 スピンオン フィルターの交換

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

詳細な情報についてはチャプタ 8 の図面を参照してください。

1. すべてのモーターを停止させてください。
2. ユニットを無電圧及び無加圧に切り替えてください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください。
4. 塗布器の下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります！
5. チャプタ 6.3 「接着剤圧力の解放」 の指示に従い、接着剤圧力を解放してください。
6. フィルター キャップを緩めて取り外してください。
7. フィルター キャップのフィルターを緩めてください。
8. 古いシーリングワッシャーとオーリングを取り外して捨ててください。
9. フィルター キャップの合わせ面が清潔であることを確認してください。
10. 新しいシーリングワッシャー、フィルター、オーリングを取り付けてください。フィルターを 40 ～ 50 in-lbs (4.5 ～ 5.5 Nm) のトルクでキャップに取り付けます。
11. フィルター キャップのネジ山を焼け付き防止剤でコーティングしてください。
12. フィルターとフィルター キャップを再度取り付けてください。オーリングを切断しないように注意しながら、しっかり固定されるまで、フィルターナットを締めてください。
13. 圧力ブリード (パージ) 弁を閉じ、装置を生産状態に戻して漏れを確認してください。
14. 漏れている場合、フィルター キャップのオーリングを交換する必要があるかもしれません。

メンテナンスや修理工事を終えた後:

- 修理やメンテナンスを行う際に、使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。
- 電圧源と圧縮空気供給源を接続してください。ユニットを加熱してください。全ての温度は公差内になり、かつタンク内の接着剤が完全に溶融するまで待ってください。
- 生産を続行します。

6.5 ソレノイド弁の交換

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

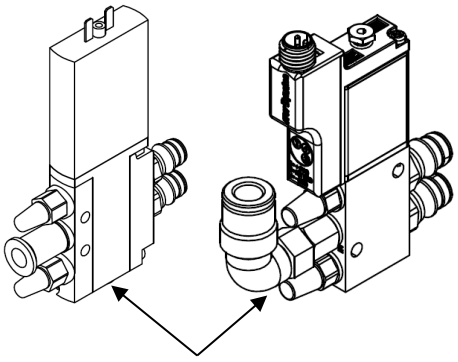
加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

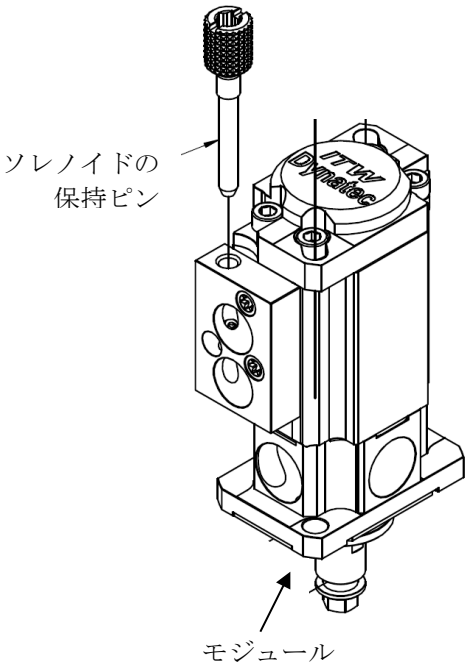
コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

詳細な情報についてはチャプタ 8 の図面を参照してください。

1. すべてのモーターを停止させてください。
2. ユニットを無電圧及び無加圧に切り替えてください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください。
4. ソレノイド弁へのエア供給を 0 bar まで減圧してください。
5. ソレノイド弁から電気コネクタと空圧ホースを取り外してください。
6. ソレノイドの保持ピンを緩め、ソレノイド弁を引き出して交換してください。
7. 逆の手順で新しいソレノイド弁を取り付け、モジュールに接続してください。





メンテナンスや修理工事を終えた後:

- ➢ 修理やメンテナンスを行う際に、使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。
- ➢ 電圧源と圧縮空気供給源を接続してください。ユニットを加熱してください。全ての温度は公差内になり、かつタンク内の接着剤が完全に溶融するまで待ってください。
- ➢ 生産を続行します。

6.6 モジュールの交換

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

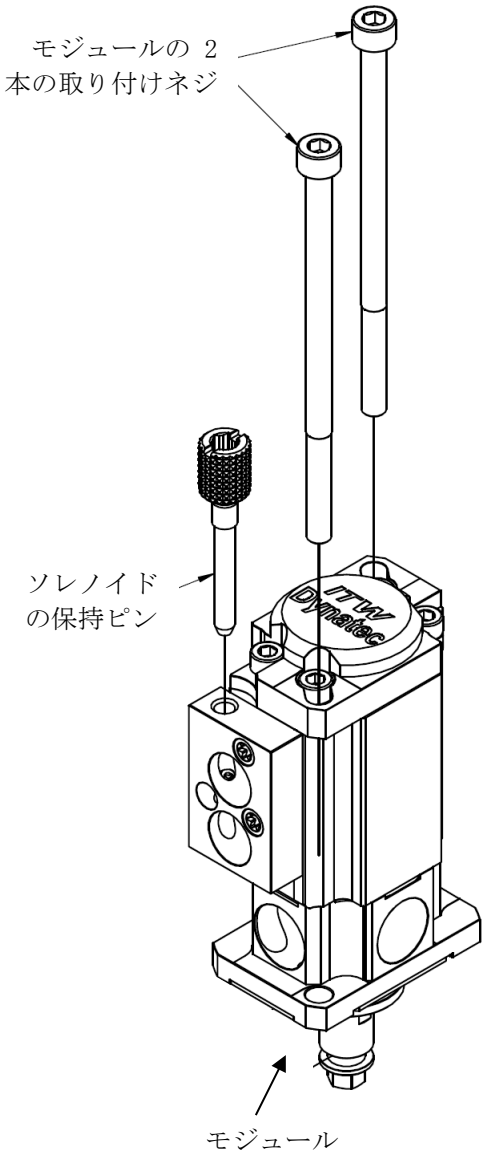
加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

詳細な情報についてはチャプタ 8 の図面を参照してください。

1. すべてのモーターを停止させてください。
2. ユニットを無電圧及び無加圧に切り替えてください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください。
4. 塗布器の下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります！
5. チャプタ 6.3 「接着剤圧力の解放」 の指示に従い、接着剤圧力を解放してください。
6. ソレノイド弁から電気コネクタと空圧ホースを取り外してください。
7. ソレノイドの保持ピンを緩め、ソレノイド弁を引き出してください。チャプタ 6.5 ソレノイド弁の交換 を参照してください。
8. モジュールの 2 本の取り付けネジを緩めて、モジュールをマニホールドから取り外してください。
9. 逆の手順で新しいモジュールを取り付け、20-25 in./lbs (2.3-2.8 Nm) のトルクでマニホールドに接続してください。



メンテナンスや修理工事を終えた後:

- ➢ 修理やメンテナンスを行う際に、使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。
- ➢ 電圧源と圧縮空気供給源を接続してください。ユニットを加熱してください。全ての温度は公差内になり、かつタンク内の接着剤が完全に溶融するまで待ってください。

➢ 生産を続行します。

6.7 SCS ノズルとスプレー ノズルの交換

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

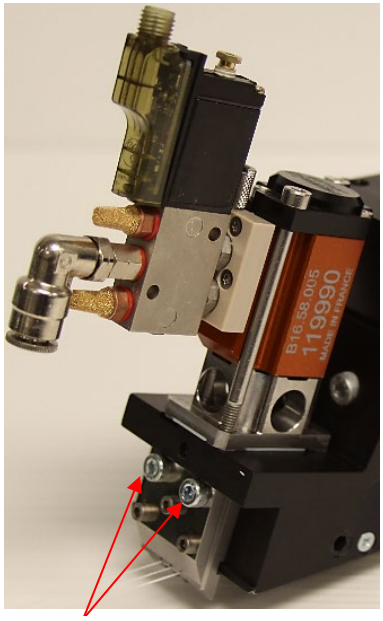
パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

詳細な情報についてはチャプタ 8 の図面を参照してください。

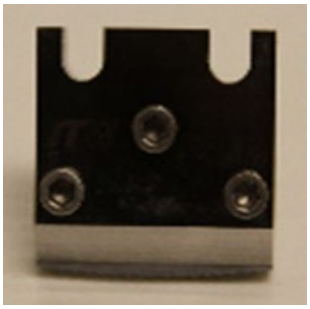
時折、ノズルは焦げカス、残留物、その他の異物で詰まる可能性があります。これにより接着剤の流れが減少したり、止まることすらあります。以下の手順に従ってノズルを交換してください。

清掃時、ノズルは動作温度でなければなりません。

1. すべてのモーターを停止させてください。
2. ユニットを無電圧及び無加圧に切り替えてください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください。
4. 塗布器の下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります！
5. チャプタ 6.3 「接着剤圧力の解放」 の指示に従い、接着剤圧力を解放してください。
6. 2 本の取り付けネジを緩めてノズルをモジュールから取り外します。
7. 逆の手順で新しいノズルを取り付け、20-25 in./lbs (2.3-2.8 Nm) のトルクでモジュールに接続してください。



ノズルの 2 本の
取り付けネジ



メンテナンスや修理工事を終えた後:

- 修理やメンテナンスを行う際に、使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。
- 電圧源と圧縮空気供給源を接続してください。ユニットを加熱してください。全ての温度は公差内になり、かつタンク内の接着剤が完全に溶融するまで待ってください。

➢ 生産を続行します。

6.8 スプレーノズルの清掃

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

詳細な情報についてはチャプタ 8 の図面を参照してください。

時折、ノズルは焦げカス、残留物、その他の異物で詰まる可能性があります。これにより接着剤の流れが減少したり、止まることすらあります。ノズルは電気オーブン（電気炉）高温加熱洗浄するか、交換する必要があります。

注意 (＊ﾉｽﾞﾙに損傷がある場合は)

クリーニングのためにノズルを分解しないでください！ これによりノズルプレートが損傷する可能性があり、保証が無効になります。

ノズルのクリーニングには、ステンレス鋼、真ちゅう、銅で作られた合金ブラシ等を使用しないでください。 ノズルに損傷を与える可能性があります。

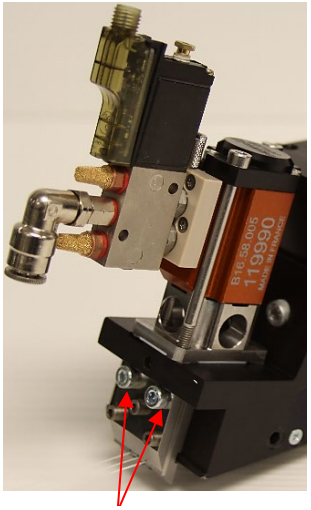
電気オーブン（電気炉）でのノズルの洗浄

ノズルクリーニングオーブン（PN 80.80000.103）は、ITWDynatec が販売しています。オーブンの設定温度は 750～800°F（400～425°C）で約 4～6 時間加熱してください。ノズル内外の残留接着剤は、圧縮空気で吹き飛ばすことができる粉状に変わります。 完全なクリーニングマニュアルはオーブンに付属しています。

ノズルの交換

ノズルの取り外す時はノズルが加熱された状態になっている必要があります。

1. すべてのモーターを停止させてください。
2. ユニットを無電圧及び無加圧に切り替えてください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください。
4. 塗布器の下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります！
5. チャプタ 6.3 「接着剤圧力の解放」 の指示に従い、接着剤圧力を解放してください。
6. 2 本の取り付けネジを緩めてノズルをモジュールから取り外します。



ノズルの 2 本の
取り付けネジ

7. 逆の手順で新しいノズルを取り付け、モジュールに接続します。

メンテナンスや修理工事を終えた後:

- 修理やメンテナンスを行う際に、使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。
- 電圧源と圧縮空気供給源を接続してください。ユニットを加熱してください。全ての温度は公差内になり、かつタンク内の接着剤が完全に溶融するまで待ってください。
- 生産を続行します。

6.9 スロット ノズルの交換

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

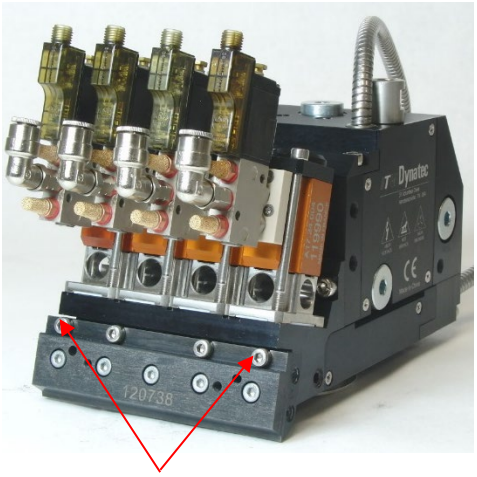
詳細な情報についてはチャプタ 8 の図面を参照してください。

時折、ノズルは焦げカス、残留物、その他の異物で詰まる可能性があります。これにより接着剤の流れが減少したり、止まることすらあります。
以下の一般的な手順に従ってノズルを交換してください。

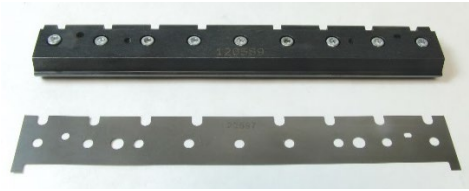
交換・清掃時、ノズルは動作温度でなければなりません。

1. すべてのモーターを停止させてください。
2. ユニットを無電圧及び無加圧に切り替えてください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください。
4. 塗布器の下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります！
5. チャプタ 6.3 「接着剤圧力の解放」 の指示に従い、接着剤圧力を解放してください。
6. 取り付けネジを緩めてノズルをモジュールから取り外します。

   アドバイス:
   最後のネジを外す際、スロット ノズルが落ちないように押さえてください。
   取り外し/取り付け作業中、スロットノズルや排出リップが絶対に損傷しないように注意してください。適切なコーティングを生成できなくなる可能性があります！



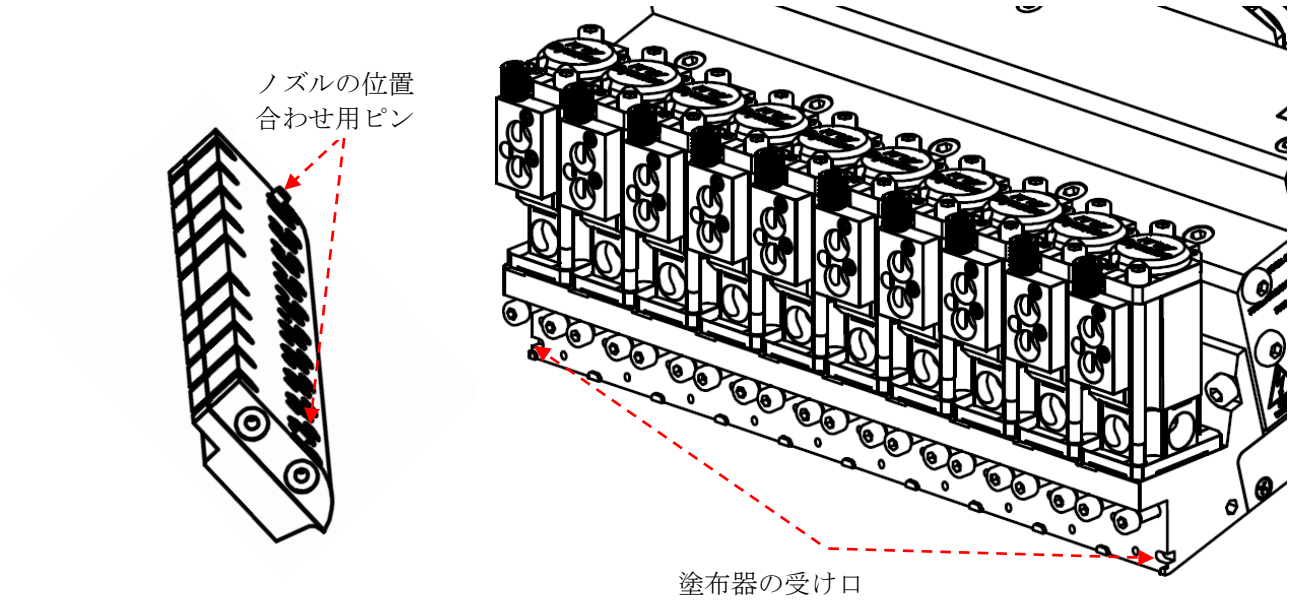
ノズルの取り付けネジ



ノズルとシム

7. 新しいスロット ノズルを塗布器に取り付けます。

- ノズルの 2 本の位置合わせ用ピンが塗布器の受け口にかみ合っていることを確認してください。ピンが正しくかみ合っていないと、オーリングが密封できず、ノズルから漏れが生じます。



- スロット ノズルは清掃時に冷却されるため、スロット ノズルの長さは微妙に変化しています。

- 取り付け時、固定ネジの中央のネジを最初に取り付けて軽く締めるように注意してください。約 10 分待った後 (スロット ノズルが加熱され膨張するための時間)、残りのネジを取り付けて軽く締めます。

- スロットノズルが完全に加熱された後、ネジを内側から外側に 20-25 in./lbs (2.3-2.8 Nm) のトルクで締めます。

メンテナンスや修理工事を終えた後:

➢ 修理やメンテナンスを行う際に、使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。

➢ 電圧源と圧縮空気供給源を接続してください。ユニットを加熱してください。全ての温度は公差内になり、かつタンク内の接着剤が完全に溶融するまで待ってください。

➢ 生産を続行します。

6.10 スロット ノズル内部の清掃とシムの交換

警告

チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。

メンテナンスと修理作業は熟練した要員しか許可されません！

加熱されたユニットで作業するときは、必ず身体のすべての脆弱な部分をカバーする安全靴、耐熱性の防護手袋、安全ゴーグル、保護服を着用してください！損傷や重症熱傷のリスク！

コンポーネントと接着剤が高温になっています。皮膚が材料や高温の表面と接触しないように、あらゆる予防策を取ってください。

パージの工程において、高圧によって高温の接着剤が塗布器から出てくることがあります。保護眼鏡、手袋、防護服を着用してください。

メンテナンス: 必要に応じて (毎週等) スロット ノズル内部を清掃します。

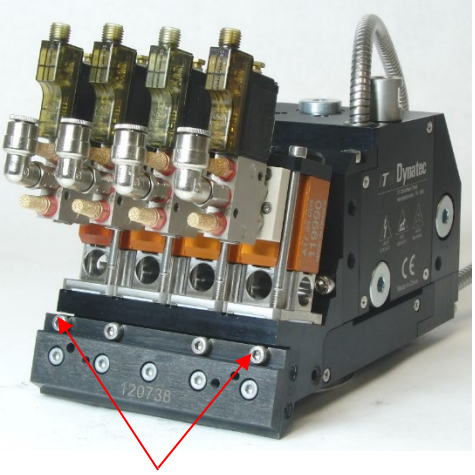
詳細な情報についてはチャプタ 8 の図面を参照してください。

時折、ノズルは焦げカス、残留物、その他の異物で詰まる可能性があります。これにより接着剤の流れが減少したり、止まることすらあります。

以下の一般的な手順に従ってノズルの清掃、またはパターン シムの交換を行なってください。

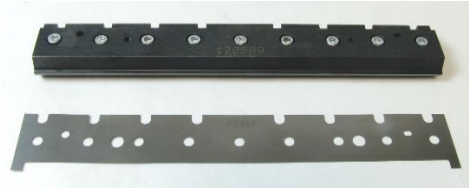
交換・清掃時、ノズルは動作温度でなければなりません。

1. すべてのモーターを停止させてください。
2. ユニットを無電圧及び無加圧に切り替えてください。
3. ユニットを未承諾再起動させないようにしてください。
4. 塗布器の下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります！
5. チャプタ 6.3 「接着剤圧力の解放」 の指示に従い、接着剤圧力を解放してください。
6. 取り付けネジを緩めてノズルをモジュールから取り外します。



ノズルの取り付けネジ

アドバイス:
最後のネジを外す際、スロット ノズルが落ちないように押さえてください。
取り外し/取り付け作業中、スロット ノズルや排出リップが絶対に損傷しないように注意してください。コーティング フィルムを生成できなくなる可能性があります。



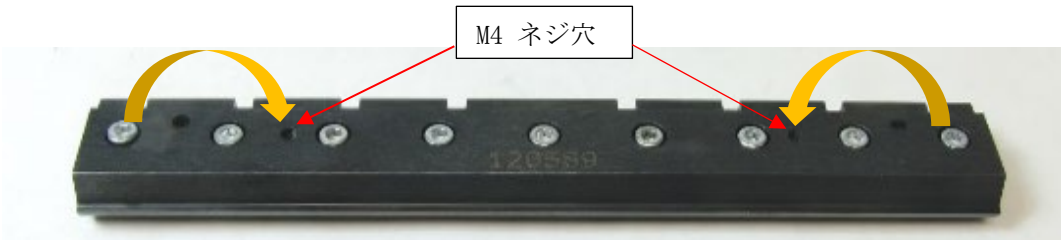
ノズルとシム

7. スロット ノズルを完全に取り外して木製のテーブルに置きます。

8. スロット ノズルの両方のパーツを固定しているすべての固定ネジを取り外します。

9. スロット ノズルは 2 つのパーツで構成されており、それらを分離する必要があります。

スロット ノズルの 2 つのパーツを分離します。
2 本の固定ネジをノズル分解のために使用することができます。前面プレートには M4 ネジ穴があります (下図を参照)。2 本の固定ネジをこれらのネジ穴に入れて締め、前面ダイプレートと背面ダイプレートを分離させることができます。 両方のパーツを分離させた後、両方のネジを取り外します。



10. スロット ノズルに固定されずに置かれているパターン シムを取り外して清掃します。

注意:
シムの取り付け方向に注意してください。同じ取り付け方向で組み立てる必要があります。

11. スロット ノズル内部と外部を清掃します。

木製のスクレーパー、もしくはシンナーやクリーナーと布でのみ清掃します。

注意: 鋭利な、または金属製の物体やツールでスロット ノズルを傷つけることがないようにしてください。コーティング フィルムを生成できなくなる可能性があります。

12. 平らな面にスロット ノズルの両方のパーツを排出リップ側ではない長辺を下にして置きます。これによりシムが排出リップと確実に揃うようにします。

13. 清掃済みまたは新しいシムをスロット ノズルの両方のパーツの間に配置します。

注記: シムを挿入する際には取り付け方向に注意してください。

14. スロット ノズルの両方のパーツの固定ネジを締めます。

シムが排出リップと揃うように注意してください。

15. スロット ノズルを塗布器に取り付けます。

スロット ノズルは清掃時に冷却されるため、スロット ノズルの長さは微妙に変化しています。

取り付け時、固定ネジの中央のネジを最初に取り付けて軽く締めるように注意してください。約 10 分待った後 (スロット ノズルが加熱され膨張するための時間)、残りのネジを取り付けて軽く締めます。

スロットノズルが完全に加熱された後、ネジを内側から外側に 20-25 in./lbs (2.3-2.8 Nm) のトルクで締めます。

メンテナンスや修理工事を終えた後:

- 修理やメンテナンスを行う際に、使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。
- 電圧源と圧縮空気供給源を接続してください。ユニットを加熱してください。全ての温度は公差内になり、かつタンク内の接着剤が完全に溶融するまで待ってください。
- 生産を続行します。

6.11 メンテナンス計画

注意

- チャプタ 6.1 で与えられたすべての保護アドバイスに留意してください。
- ITW Dynatec の純正部品のみを使用してください、それ以外の場合は ITW Dynatec の保証は無効となります！
- 示された潤滑剤のみを使用し、所定のメンテナンス間隔を維持してください。さらにメーカーの付属規定を検討してください (存在する場合)。
- ユニットに対して定時及び用心深いメンテナンスをすることにより、トラブルのない機能を確保するだけでなく、高額な修理費用も防ぐことができます。
- メンテナンス作業後には、修理やメンテナンスを行う際に使用されたすべての材料および道具をユニットのワークスペースから取り除いてください。
- コンポーネントの下に耐熱集水コンテナ/下敷きを配置してください。高温の接着剤が出てくる可能性があります。。
- 洗浄するためには糸くずの出ない洗浄布と適切なクリーナーのみを使用してください！表面を傷つけないでください！鋭利な道具でそれらの上に傷をつけないでください、傷つけられるとコンポーネントは漏洩や動作不能になります！

メンテナンス計画:

動作時間/頻度	点検ポイント/メンテナンスの注意事項
連続	• 脱落された接着剤およびスクラップ接着剤を取り除いて、その原因を究明し、排除してください。
一日一回	• 塗布器とコンポーネントの汚れを清掃してください。
週に一度	• フィルターに目詰まりが発生しているか点検し、必要に応じて交換してください。 • 塗布器のモジュールの漏れを点検し、必要に応じて交換してください。 • ノズルに摩耗や目詰まりが発生しているか点検し、必要に応じて交換してください。 • 必要に応じてスロット ノズルの内部を清掃してください。 • 接着剤供給ホースの接続を点検し、緩んでいる場合は締めてください。 • 空気供給接続に漏れがないか点検し、緩んでいたら締めて、必要に応じて交換してください。 • ソレノイド弁が適切に機能しているか点検し、必要に応じて交換してください。
3 ヶ月ごとに	• 温度差により、スレッド (スレッド接続) の緩みが発生するかもしれません。すべてのスレッド部品、ネジ継手およびファスナーの締め付けを点検し、必要に応じて締めてください。 • 空気予熱器ケーブルアセンブリのワイヤ絶縁を検査して、硬化、亀裂、またはその他の熱摩耗の兆候がないかどうかを確認します。 必要に応じて交換してください。
年に一回	• 塗布器を清掃してください。 • 消耗に対して全体のチェックアップ。
隔年	• 全体のメンテナンス。

チャプタ 7
トラブルシューティング

7.1 一般的なトラブルシューティング

アドバイス:
トラブルシューティングをする前に、チャプタ 2 で与えられたすべての安全性に関するアドバイスを再度お読みください。
すべてのトラブルシューティングや修理工程は、有資格で、訓練を受けた技術者により行われなければなりません。

外表面に測定された温度が 設定され、表示された 温度と大幅に ずれることがあります。これによって誤った結論が出ます (例えば不良加熱)。このような違いは普通であり、主に使用される材料によって異なります。

一般的に、故障が生じた場合、まず以下を確認してください。

- 電気と空気圧の接続を確認します。
- ユニットの主電源スイッチがオンになっていることを確認します。
- ポンプが機能しており、塗布器に必要な空気圧が供給されていることを確認します。
- 温度調節器が動作しており、設定値がメルター、加熱ホース、および塗布器に対して適切で、他のすべてのコンポーネントがユニットに接続されていることを確認します。
- すべてのコンポーネントが適切に加熱されていることを確認します。

7.2 抵抗表、温度センサー

温度センサー PT 100 オーム
制御オプション： DCL

温度 °F	温度 °C	抵抗 のオーム値
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

温度センサー Ni 120 オーム
制御オプション: NOR

温度 °F	温度 °C	抵抗 のオーム値
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

7.3 トラブルシューティング・ガイド Ultra 塗布器

問題	考えられる原因	解決策
モジュールが開かない。	1. ヘッドの温度調整が低すぎる。 2. ソレノイドに欠陥がある。 3. ソレノイド弁への空気圧が低い、または無い。	1. 温度調整を確認してください。 2. ソレノイドの手動ボタンを押してください。開く場合、問題は電気的なものです。ソレノイドを確認、または交換してください。 3. 問題を解決してソレノイド弁へ再度空気圧を掛けてください。
モジュールから接着剤が出ない。	1. ノズルが目詰まりしている。 2. フィルター エレメントが汚れている。 3. モジュールのシール (オーリング) に欠陥がある。 4. ASU のホッパーが空になっている。 5. 接着剤の温度が低すぎる。 6. ソレノイド弁が開いていない。	1. ノズルを清掃または交換してください。 2. メンテナンスのチャプタを参照してフィルターを交換してください。 3. メンテナンスのチャプタを参照してモジュール オーリングを確認してください。 4. ホッパーに再び充填してください。 5. ASU マニュアルを参照して温度を調整してください。 6. ソレノイド弁を確認してください。
ホットメルトがモジュールの水抜き穴から出てくる。	1. モジュールのシールが損傷している。	1. メンテナンスのチャプタを参照してモジュールを交換してください。
塗布器が動作温度に達しない。	1. 塗布器温度設定値が低すぎる。 2. カートリッジ ヒーターに欠陥がある。 3. 温度センサーに欠陥がある。	1. ASU マニュアルを参照して設定値を調整してください。 2. メンテナンスのチャプタを参照してヒーター カートリッジを確認/交換してください。 3. メンテナンスのチャプタを参照してセンサーを確認/交換してください。
塗布器が熱すぎる	1. 塗布器温度設定値が高すぎる。 2. 温度センサーに欠陥がある。	1. ASU マニュアルを参照して設定値を調整してください。 2. メンテナンスのチャプタを参照してセンサーを確認/交換してください。

問題	考えられる原因	解決策
モジュールから空気が逃げている。	1. ピストン オーリングに欠陥がある。 2. モジュールに接続されているソレノイド弁のオーリングに欠陥がある。	1. メンテナンスのチャプタを参照してオーリングを確認してください。 2. モジュールからソレノイドを取外し (メンテナンスのチャプタを参照して) オーリングを交換してください。
塗布パターンが不規則である。	1. 接着剤圧力が低すぎる。 2. パターン コントローラを調整してください。	1. a.*速度制御の無いユニット:* ASU の接着剤圧力を上げてください。 b.*速度制御 (タコメーター) のあるユニット:* ポンプ速度制御を調整してください。 2. パターン コントローラのマニュアルを参照して正しく調整してください。

チャプタ 8
図面 & 部品表

警告

磨耗または破損したすべての部品を定期的に点検、交換する必要があります。これを行わないと、装置の動作に影響を与えることがあり、人身損傷につながります。

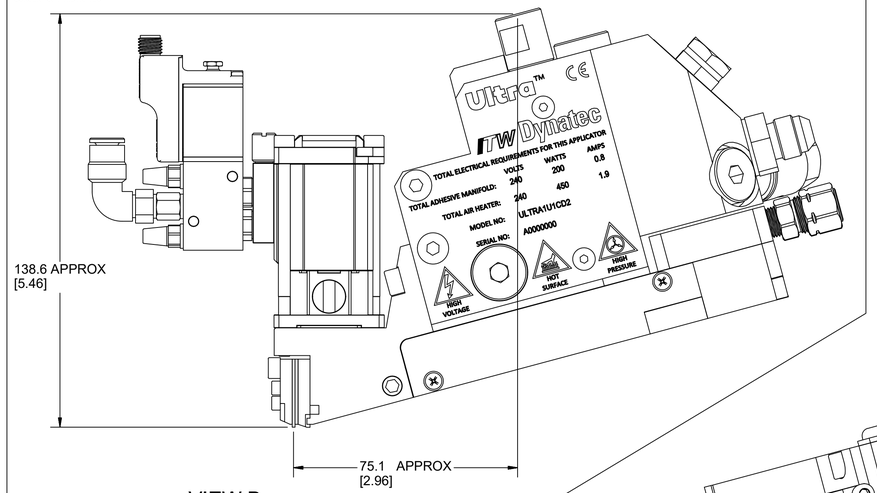
このチャプタには各アセンブリ用のコンポーネントの図 (分解図面) が含まれています。これらの図面は部品番号を見つけるためだけでなく、装置をメンテナンスまたは修理する際にも有用です。

注意: 本書で言及する一般的なネジ、ナットおよびワッシャーは、弊社は販売しておりませんが、一般の工具店から入手できます。特殊ファスナーのご用命は ITW Dynatec の顧客サービスにご連絡ください。

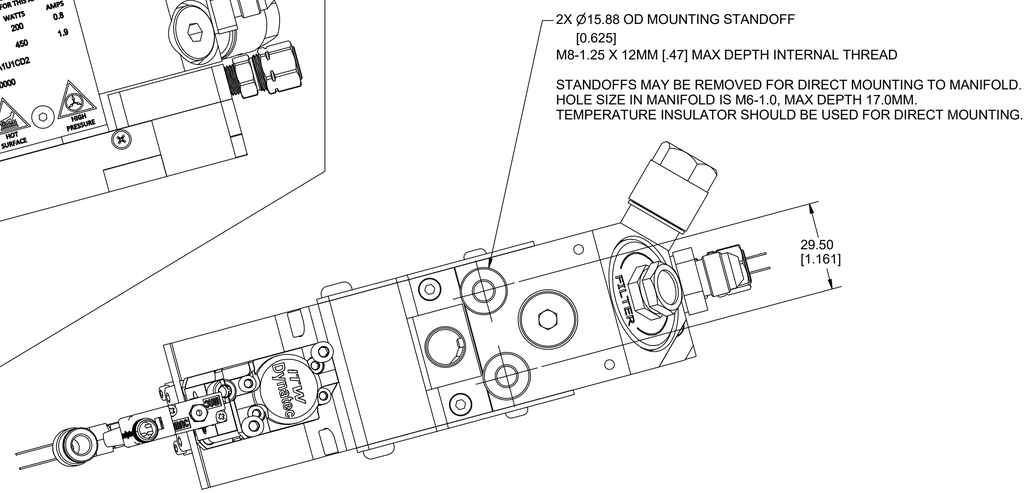
8.1 1 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120474

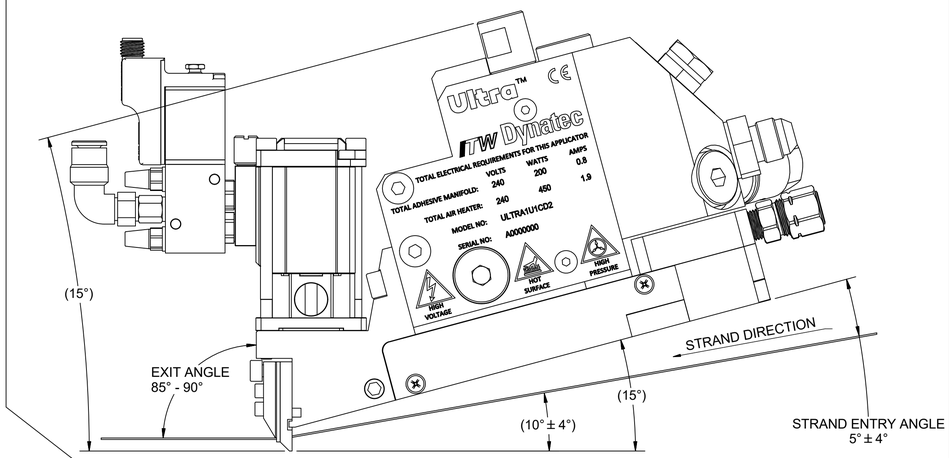
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

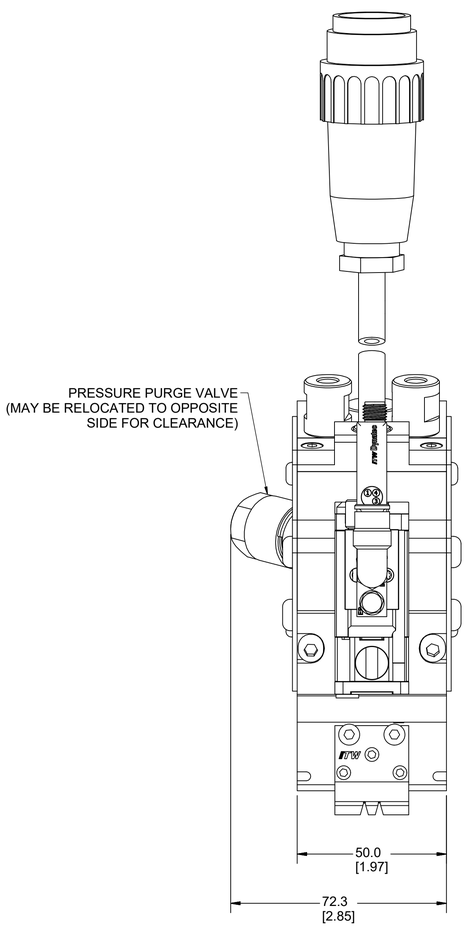
REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
C468	B	ADD SHEET 2	16JAN17	EWB	
18026	C	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 3	27FEB18	EWB	
ECN667	D	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	07OCT19	EWB	

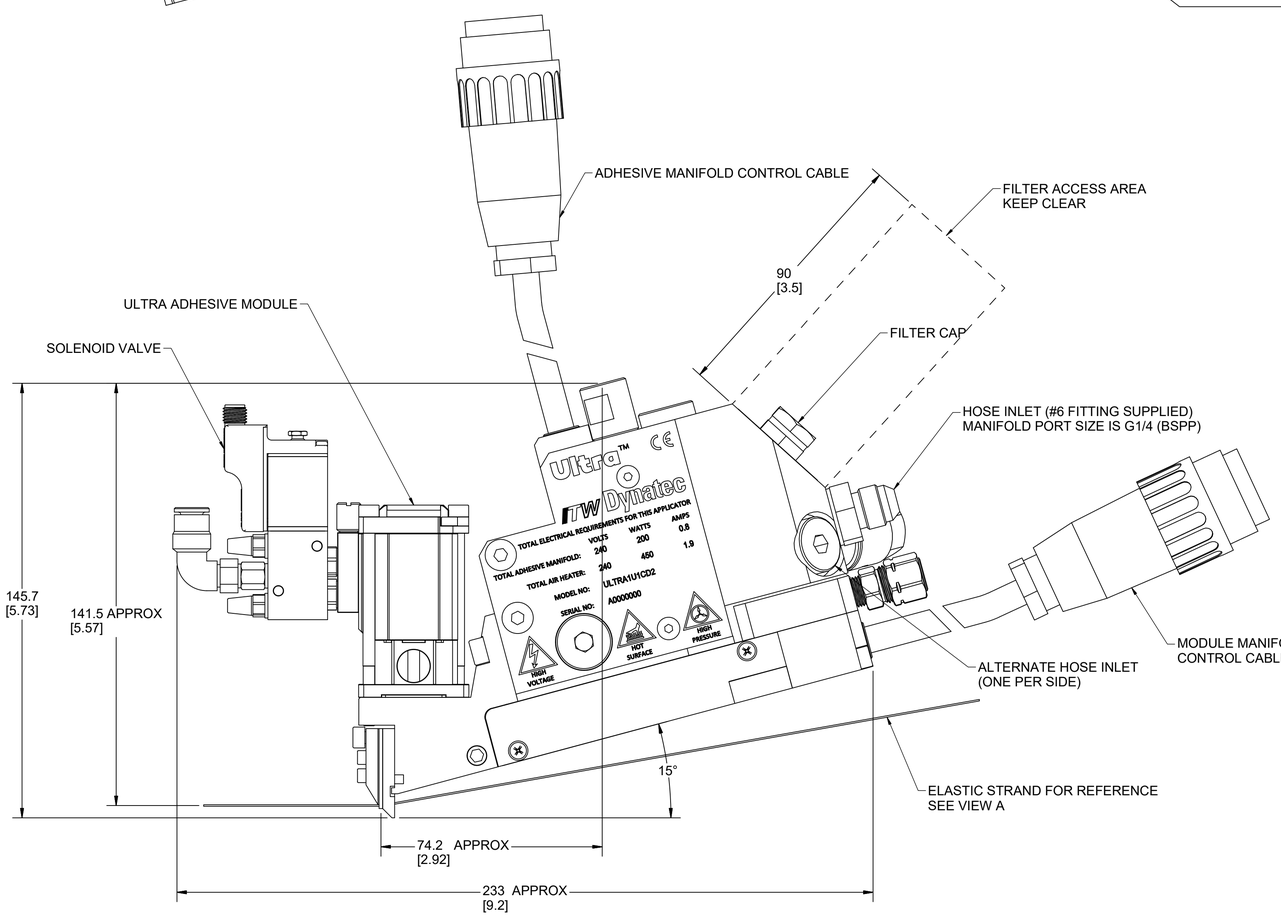


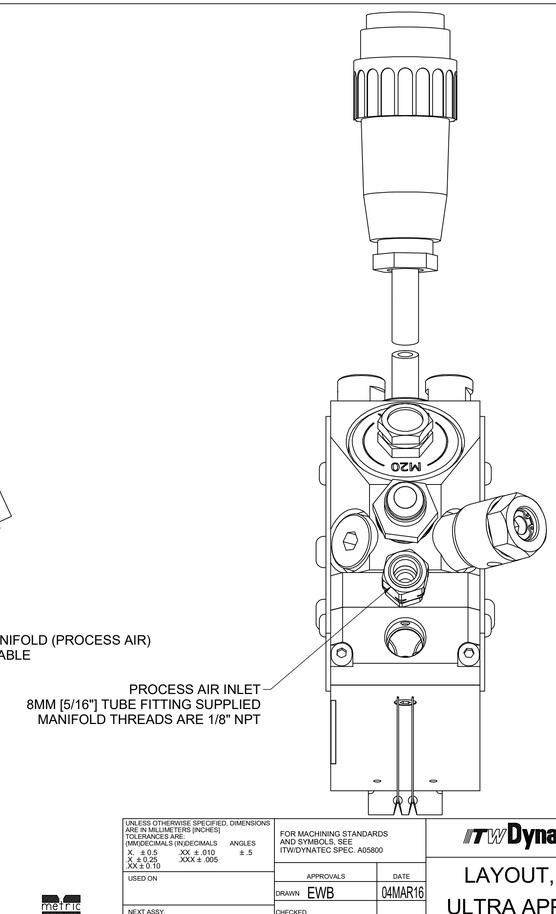
VIEW B
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE











UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES]
TOLERANCES ARE:
(MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES
X ± 0.5 XX ± .010 ± .5
X ± 0.25 XXX ± .005
.XX ± 0.10

USED ON

NEXT ASSY.

DO NOT SCALE DRAWING

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

APPROVALS		DATE
DRAWN	EWB	04MAR16
CHECKED		

COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)

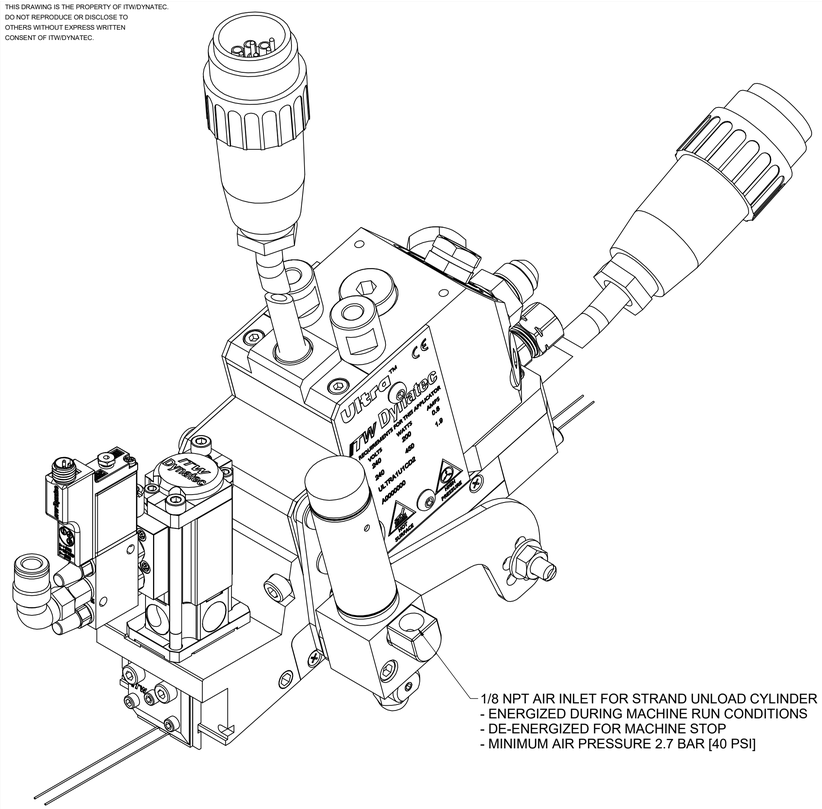
ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

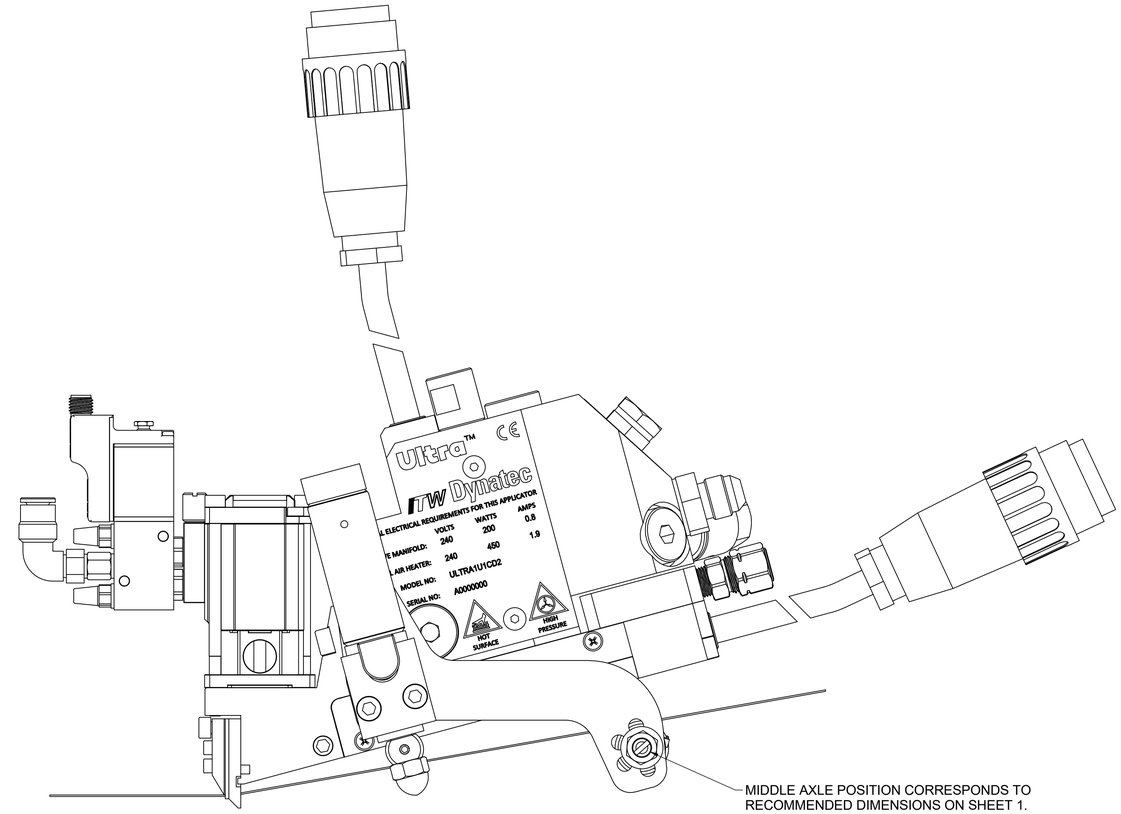
LAYOUT, 1-PORT
ULTRA APPLICATOR

U/M: EA
STATUS:
SOURCE:
GROUP:
SIZE: D
DWG. NO: 120474
REV: D
SCALE: 1:1
CAD DRAWING
SHEET: 1 OF 3

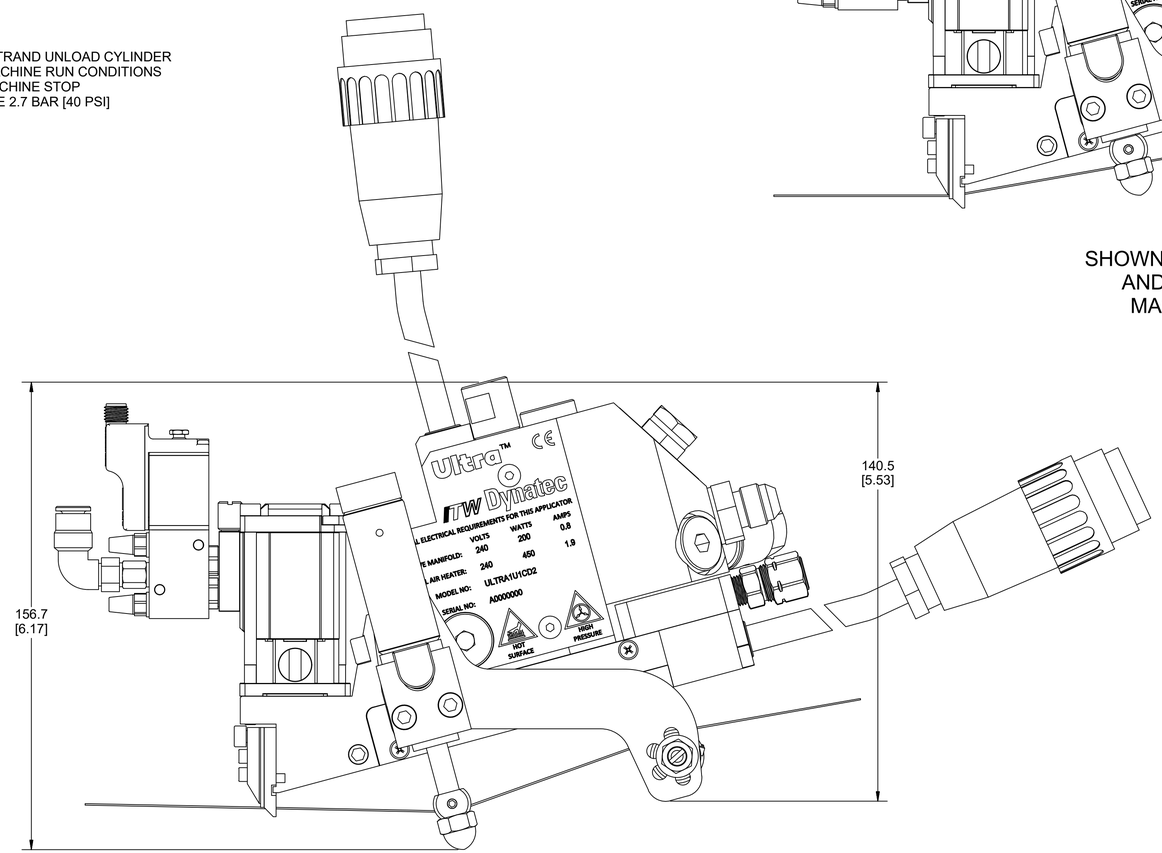
SI

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





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

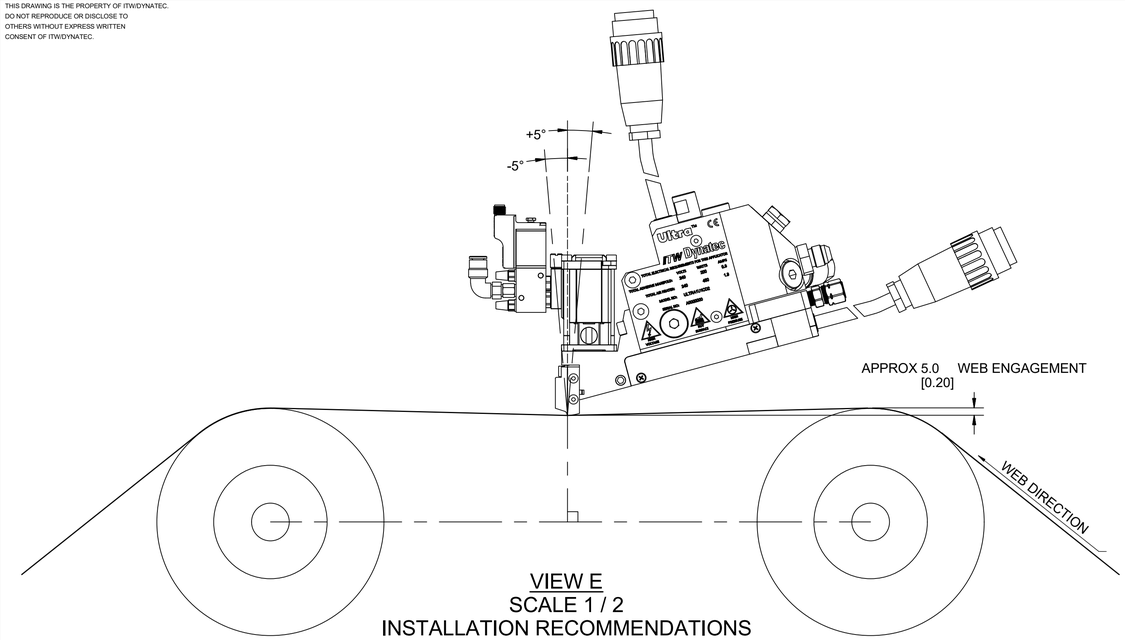


VIEW D
SHOWN WITH OPTIONAL STRAND GUIDE
AND STRAND UNLOAD CYLINDER
MACHINE STOP CONDITION

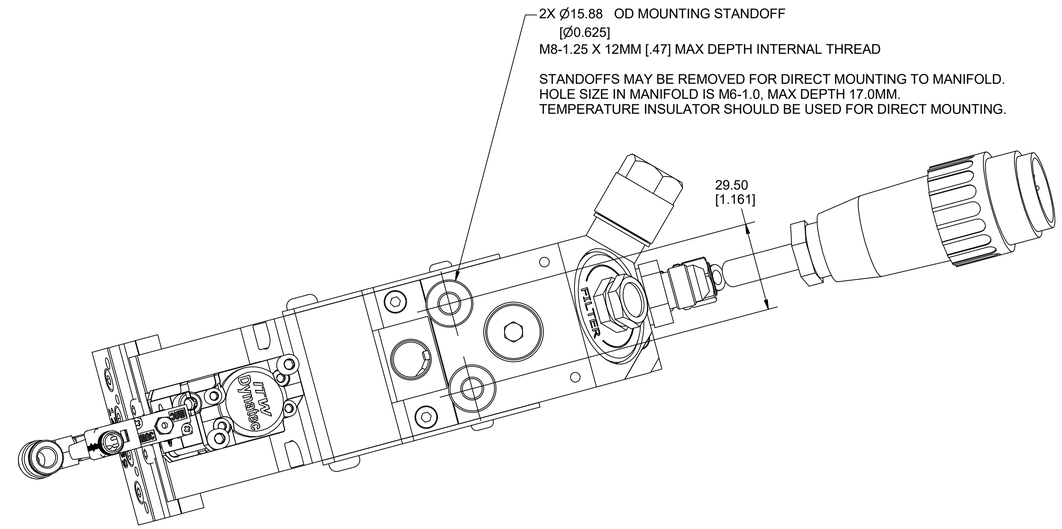
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES] TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES X ± 0.5 XX ± .010 ± .5 X ± 0.25 XXX ± .005 XX ± 0.10	FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	U/M EA
USED ON	APPROVALS / DATE	LAYOUT, 1-PORT ULTRA APPLICATOR	STATUS
	DRAWN EWB 04MAR16		SOURCE
NEXT ASSY.	CHECKED		
	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE D / DWG. NO. 120474 / REV D	GROUP
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1 / CAD DRAWING / SHEET 2 OF 3	

SI

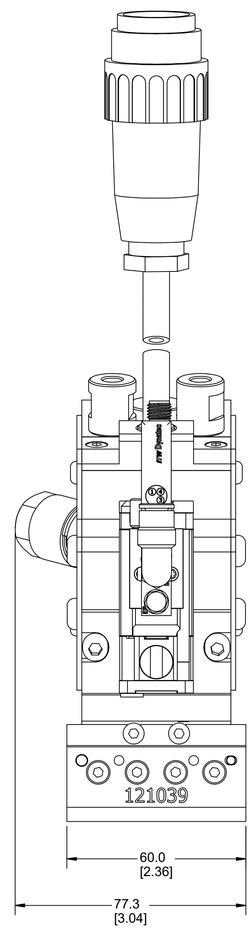
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

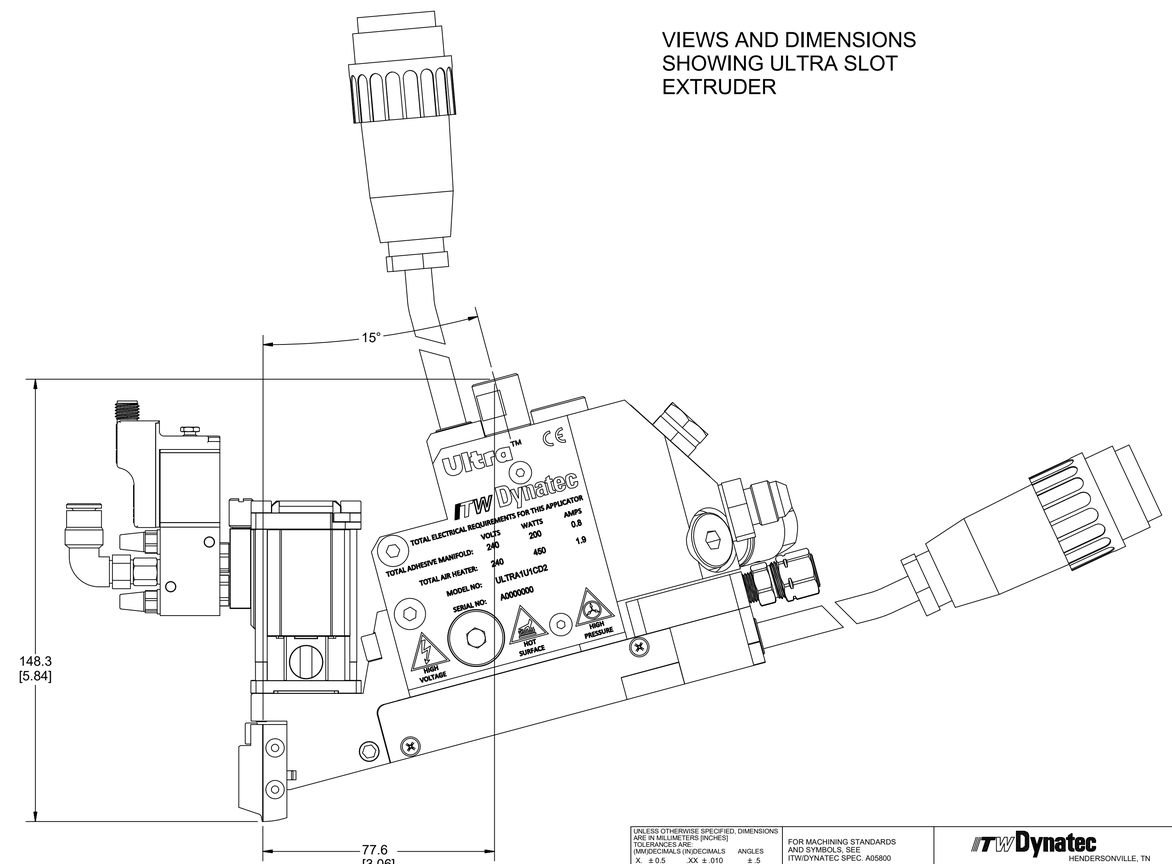


VIEW E
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



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 ±.010 ± .5 X ±0.25 XXX ±.005 XX ±0.10	FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	U/M EA
USED ON	APPROVALS / DATE	LAYOUT, 1-PORT ULTRA APPLICATOR	STATUS
	DRAWN EWB 04MAR16		SOURCE
NEXT ASSY.	CHECKED		
	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE D / DWG. NO. 120474 / REV D	GROUP
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1 / CAD DRAWING / SHEET 3 OF 3	

metric
SI

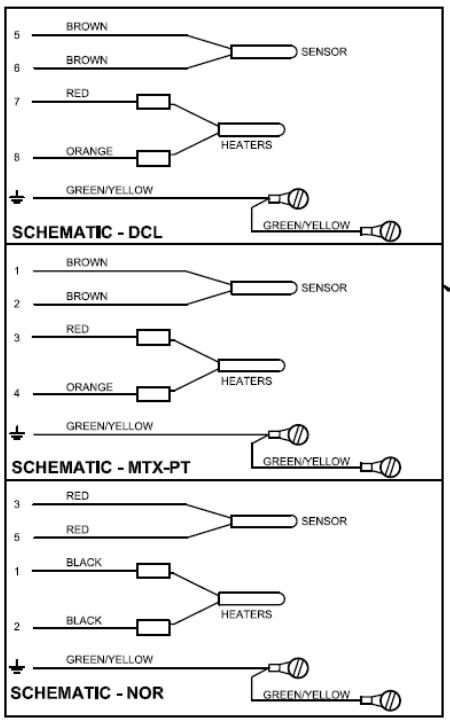
8.1.1 モジュールマニホールドアセンブリ、1ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122796

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122797	モジュールマニホールド 1 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	N01124	フィッティング、プラグ 1/16-27 NPT	2
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	2
4	N00181	O リング 017	2
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	2
6	106444	ヒーター カートリッジ 10x40mm、150W、240V	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	048G016	端子、リング、#6	1
9	101627	M3x6mm ネジ	2
10	N07430	端子、リング、#6	1
11	122597	ワイヤーカバー、リア	1
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	101692	M4x35mm ネジ	2
14	121122	ワイヤーカバー、サイド	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	122598	エアーマニホールド	1
17	N00175	O リング 008	2
18	106328	M4x16mm ネジ	3
19	N00187	O リング 020	1
20	119015	M5x16mm ネジ	2
21	100908	M4x25mm ネジ	3
22	120109	フィッティング、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
23	803579	スペーサー	1
24	048J271	熱収縮チューブ、PTFE、ID 0.15 インチ	0.2ft
25	N01756	端子、パラレル、16～14 GA	2
26	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.5ft
27	001U002	潤滑剤、シリコーン、DOW112	A/R*

A / R * =必要に応じて。

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ PN には含まれていません。 3.2 章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一
部、参照のみを示す）



回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

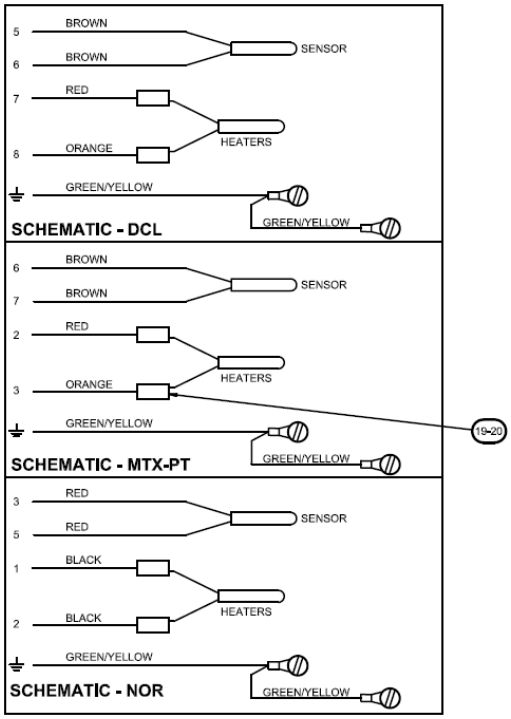
イラスト：モジュール-マニホールドアセンブリ、1 ポート、ウルトラスタッカブル、PN 122796

8.1.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート（1ポートも同様）、ULTRAスタッカブル、PN 122592

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122591	サービスブロック、2 ポート、ULTRA スタッカブル（1 ポートも同様）	1
2	101625	プラグ G1/4	4
3	101624	継手 1/4 BSPP x #6 JIC オス	1
4	107820	パージ弁アセンブリ	1
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	1
6	N07430	端子、リング、#6	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	101627	M3x6mm ネジ	2
9	048G016	端子、リング、#6, 14-18 GA	1
10	121683	サイドカバー	1
11	106239	M3x5mm ネジ	2
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	122593	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	2
15	121130	エンドカバー	2
16	107161	M4x8mm ネジ	4
17	120719	M6x12mm ネジ	4
18	120115	M6xM8 アダプタ	2
19	N01756	端子、パラレル、16～14 GA	2
20	048J271	熱シュリンクチューブ、PTFE、ID 0.15 インチ	0.2ft
21	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.2ft

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。
３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一
部、参照のみを示す）



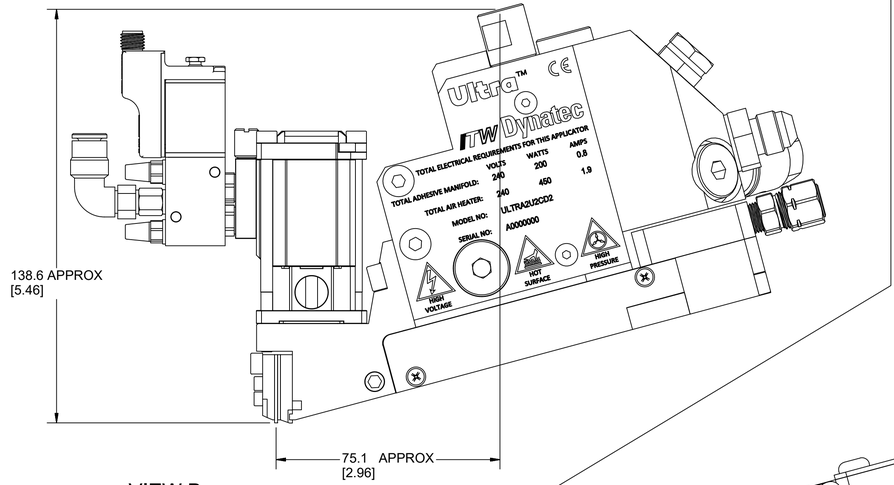
回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

イラスト：サービスブロック アセンブリ、2 ポート（1 ポートも同様）、ULTRA スタッカブル、PN 122592

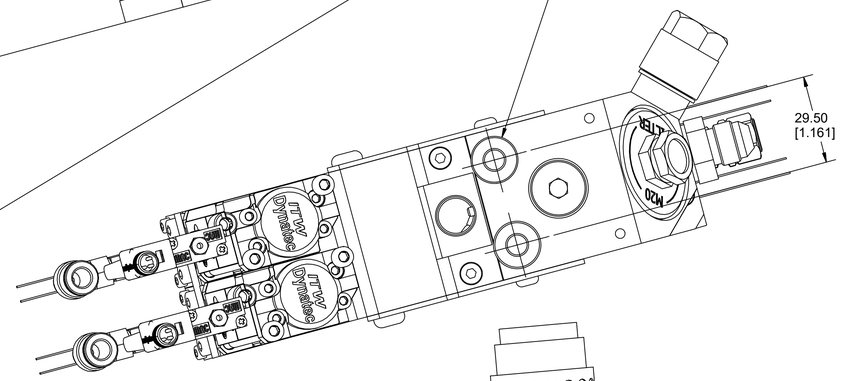
8.2 2 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120475

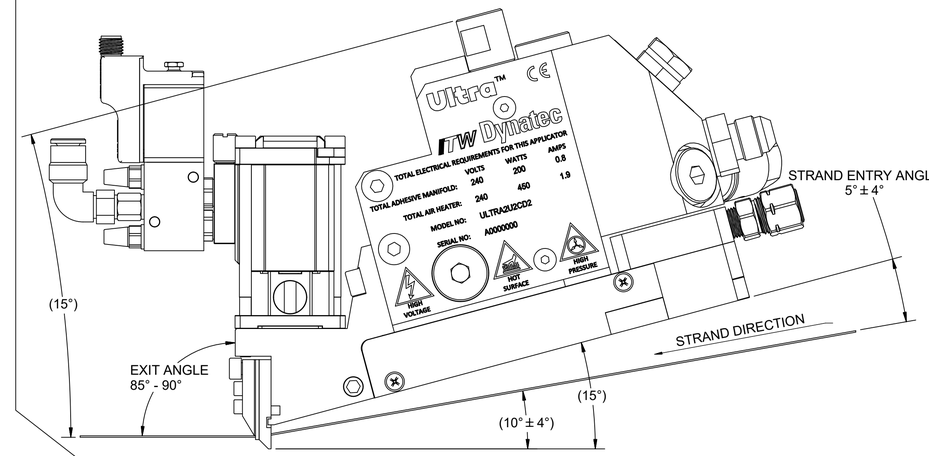
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
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	

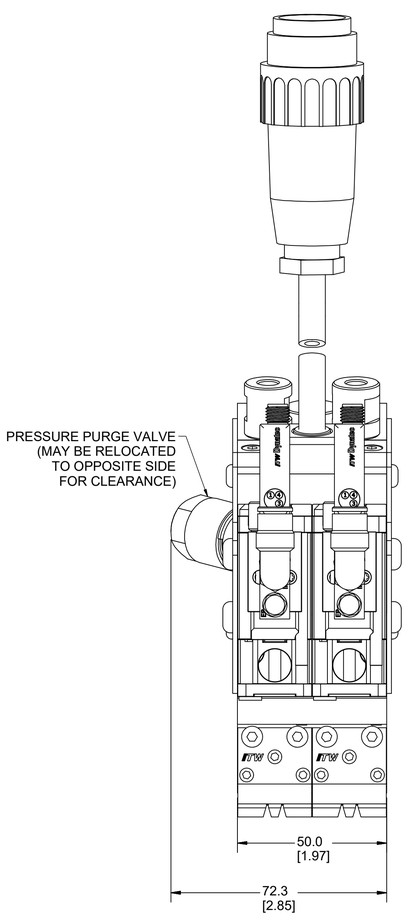


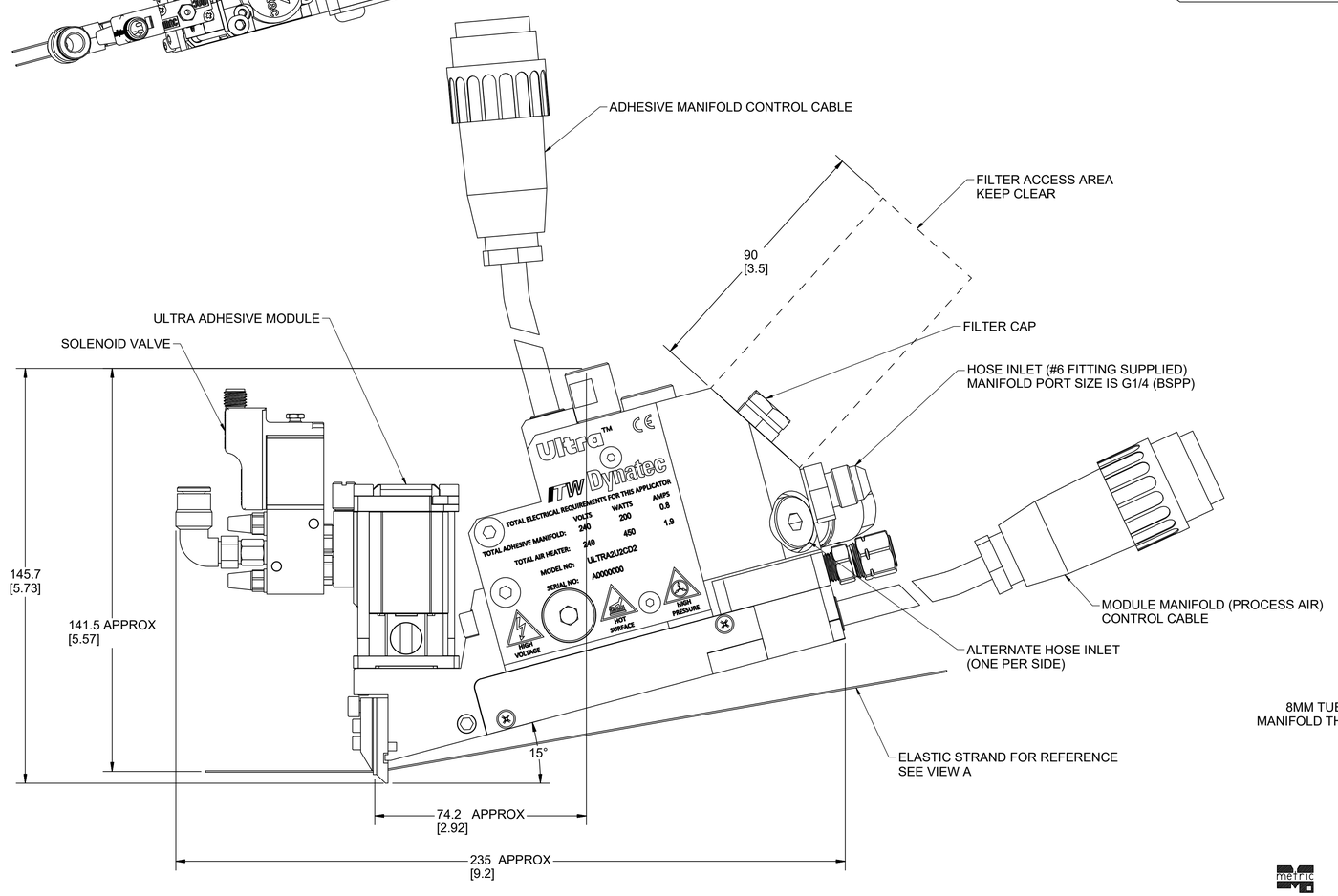
VIEW B
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

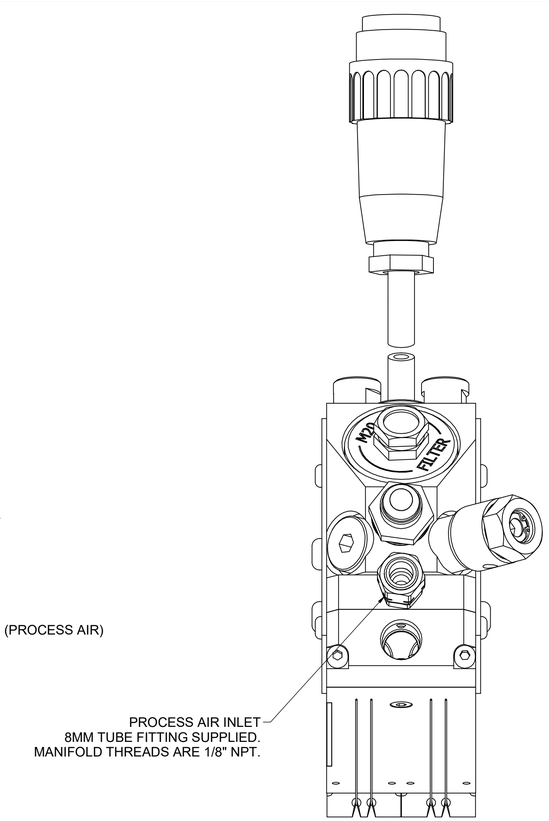




VIEW A
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION







UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES]
TOLERANCES ARE:
(MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES
X ±0.5 XX ±.010 ±.5
X ±0.25 XXX ±.005
XX ±0.10

USED ON

NEXT ASSY.

DO NOT SCALE DRAWING

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

APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	04MAR16
CHECKED	

COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)

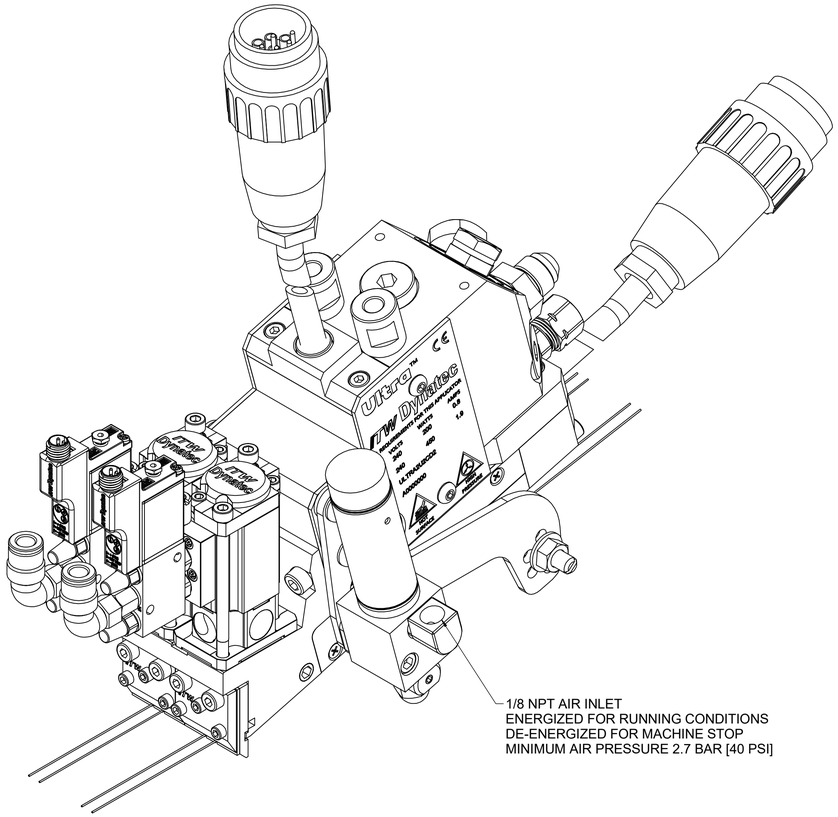
ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

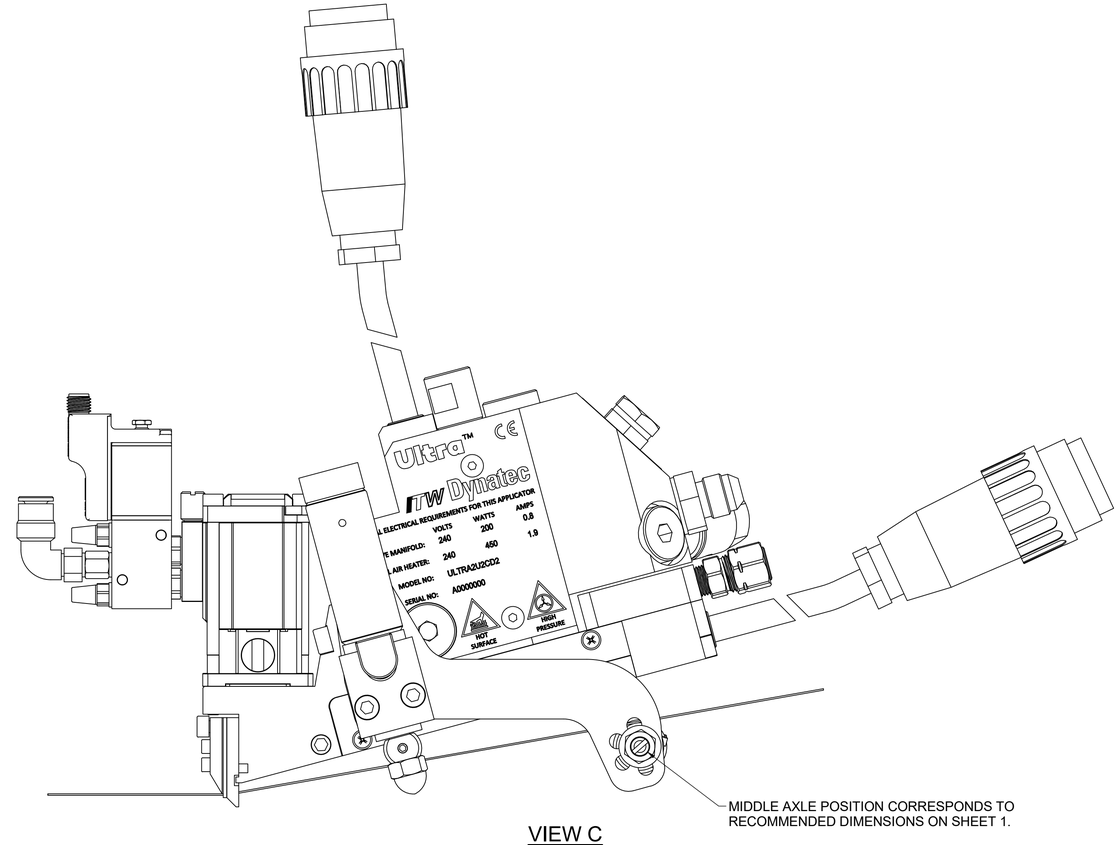
LAYOUT, 2-PORT
ULTRA APPLICATOR

U/M: EA
STATUS:
SOURCE:
GROUP:
SIZE: D
DWG. NO.: 120475
REV: D
SCALE: 1:1
CAD DRAWING
SHEET: 1 OF 3

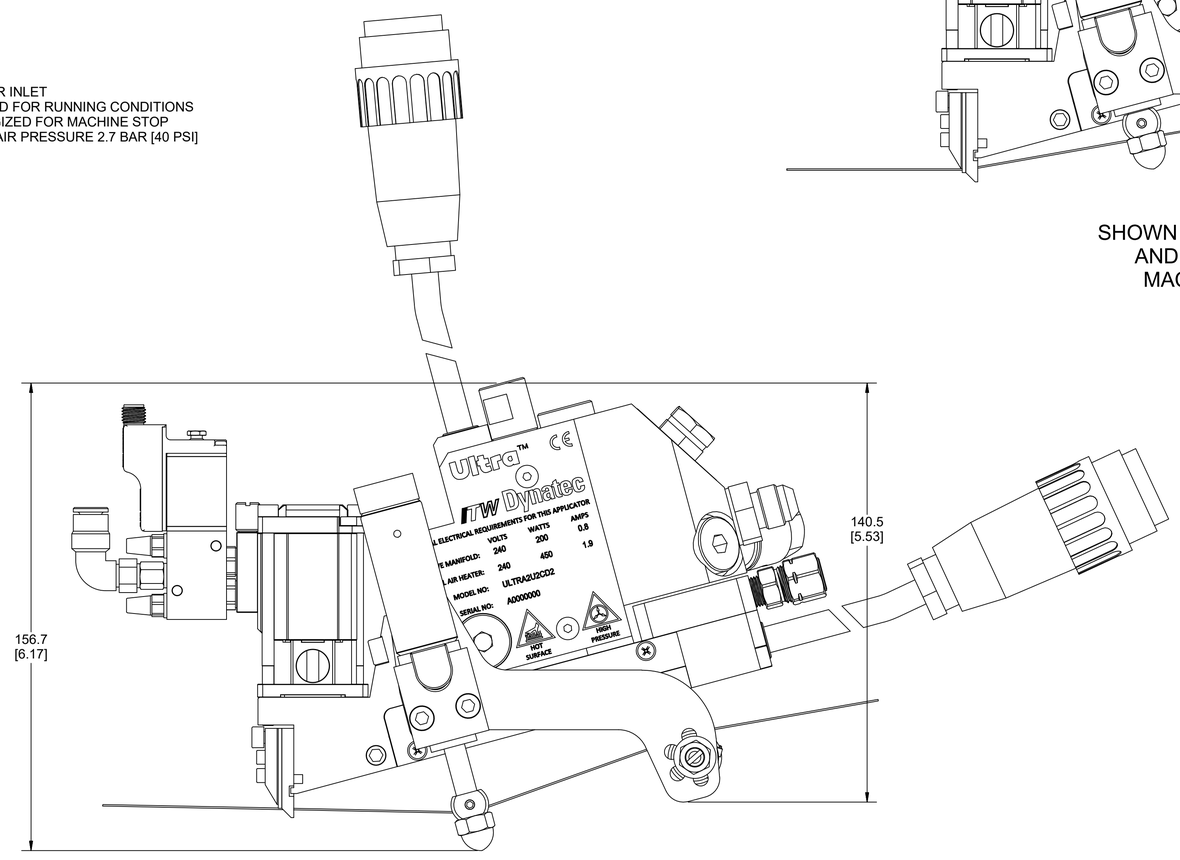
metric
SI

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





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:
(MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES
X ± 0.5 XX ± .010 ± .5
X ± 0.25 XXX ± .005
XX ± 0.10

USED ON

NEXT ASSY.

DO NOT SCALE DRAWING

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

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

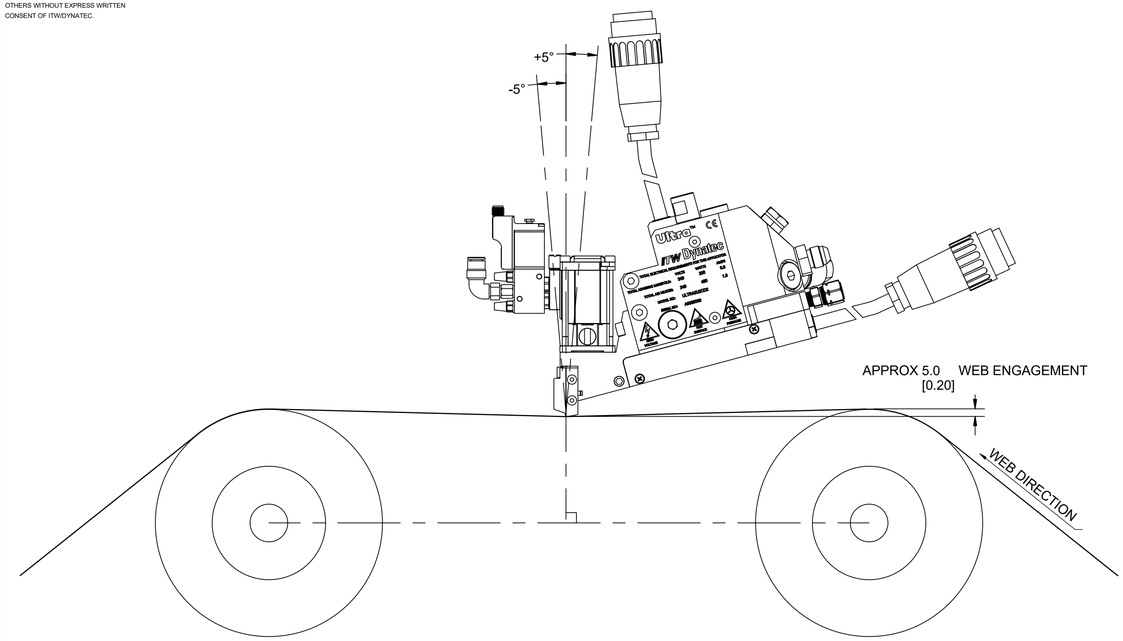
ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

U/M: EA
STATUS:
SOURCE:
GROUP:

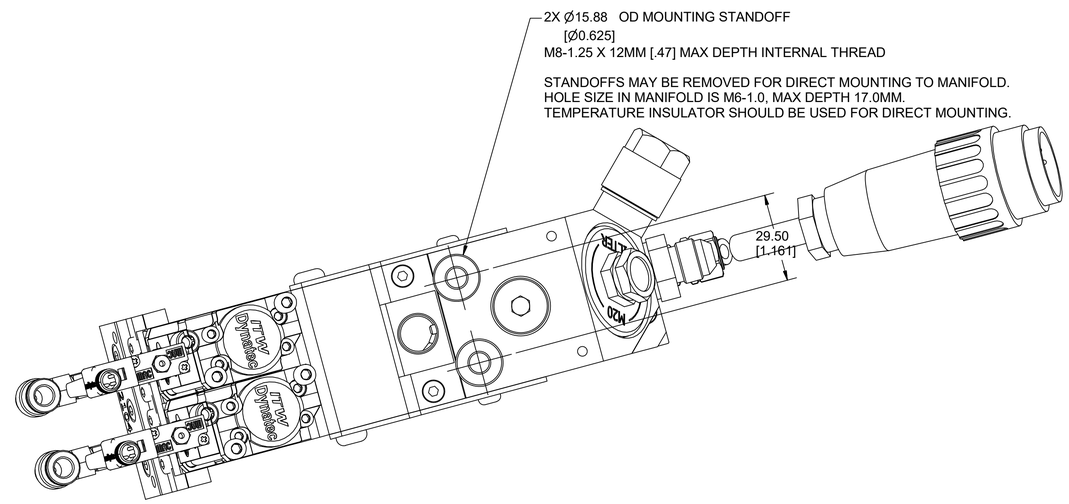
LAYOUT, 2-PORT
ULTRA APPLICATOR

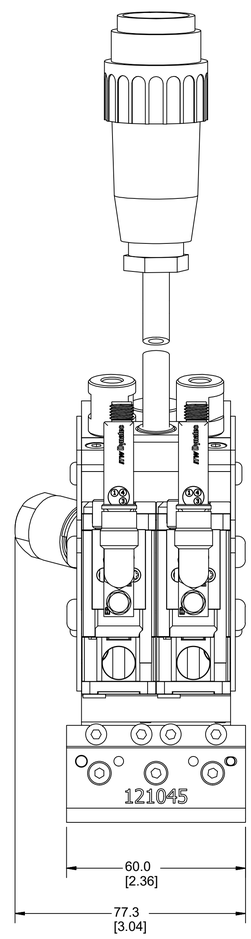
SIZE: D | DWG. NO.: 120475 | REV: D
SCALE: 1:1 | CAD DRAWING | SHEET: 2 OF 3

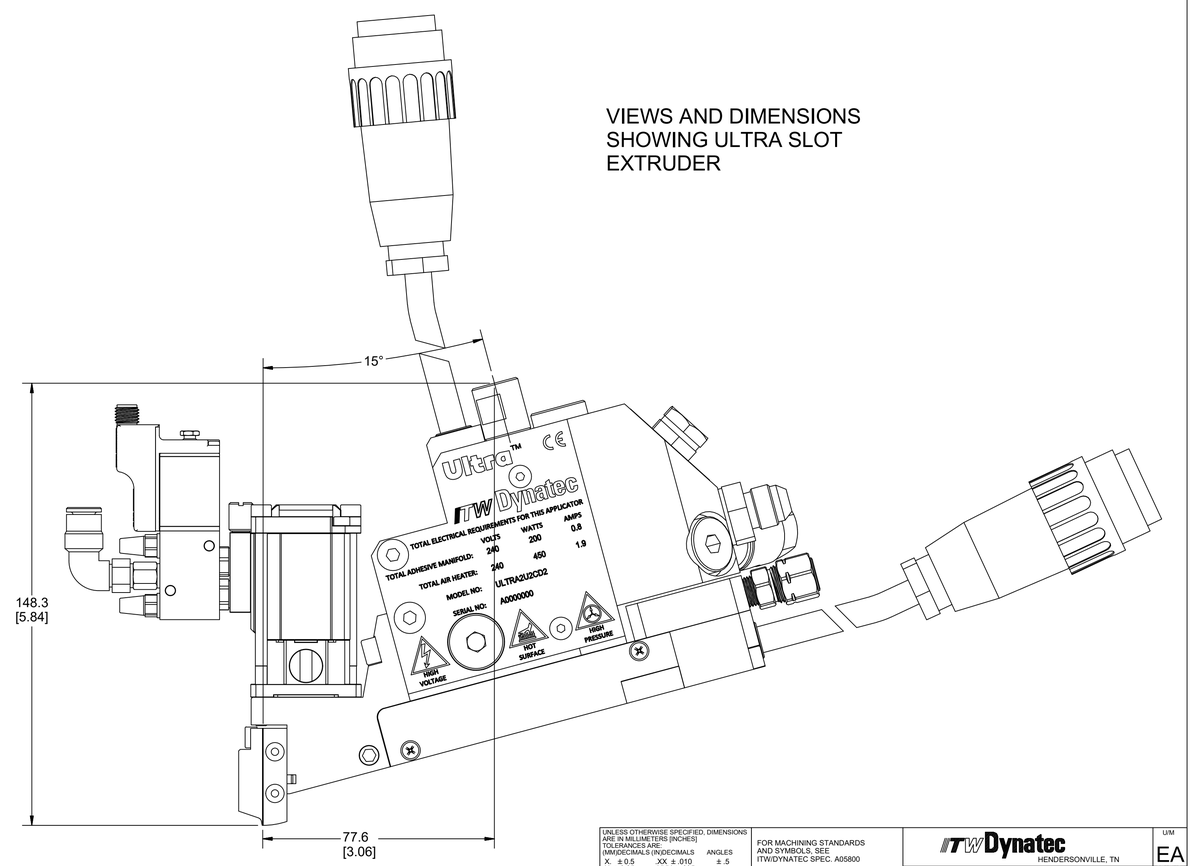
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.



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 ± .010 ± .5 X ±0.25 XXX ± .005 XX ±0.10	FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	U/M EA
USED ON	APPROVALS / DATE	LAYOUT, 2-PORT	STATUS
	DRAWN EWB 04MAR16	ULTRA APPLICATOR	SOURCE
NEXT ASSY.	CHECKED		GROUP
	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE D / DWG. NO. 120475 / REV. D	
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1 / CAD DRAWING / SHEET 3 OF 3	

metric
SI

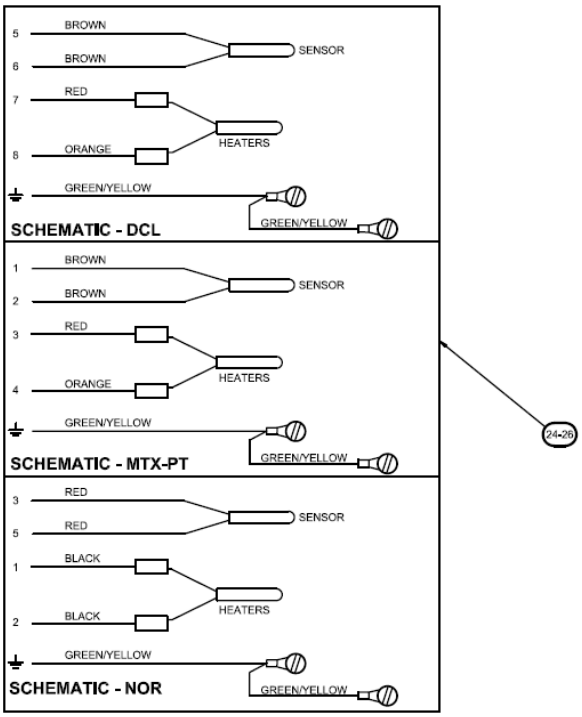
8.2.1 モジュールマニホールドアセンブリ、2ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122595

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122596	モジュールマニホールド 2 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	N01124	フィッティング、プラグ 1/16-27 NPT	2
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	2
4	N00181	O リング 017	2
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	2
6	106444	ヒーター カートリッジ 10x40mm、150W、240V	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	048G016	端子、リング、#6	1
9	101627	M3x6mm ネジ	2
10	N07430	端子、リング、#6	1
11	122597	ワイヤーカバー、リア	1
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	101692	M4x35mm ネジ	2
14	121122	ワイヤーカバー、サイド	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	122598	エアーマニホールド	1
17	N00175	O リング 008	2
18	106328	M4x16mm ネジ	3
19	N00187	O リング 020	1
20	119015	M5x16mm ネジ	2
21	100908	M4x25mm ネジ	3
22	120109	フィッティング、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
23	803579	スペーサー	1
24	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.2ft
25	N01756	端子、パラレル、16～14 GA	2
26	048J271	熱収縮チューブ、PTFE、ID 0.15 インチ	0.2ft
27	001U002	潤滑剤、シリコーン、DOW112	A/R*

A / R * =必要に応じて。

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ PN には含まれていません。
3.2 章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一部、参照のみを示す）



回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

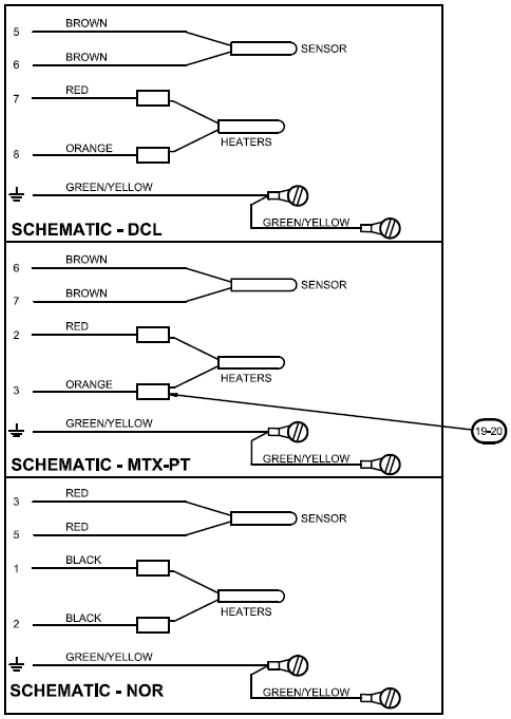
イラスト：モジュールマニホールドアセンブリ、2 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 122595

8.2.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122592

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122591	サービスブロック、2 ポート、ULTRA スタッカブル（1 ポートも同様）	1
2	101625	プラグ G1/4	4
3	101624	継手 1/4 BSPP x #6 JIC オス	1
4	107820	パージ弁アセンブリ	1
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	1
6	N07430	端子、リング、#6	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	101627	M3x6mm ネジ	2
9	048G016	端子、リング、#6, 14-18 GA	1
10	121683	サイドカバー	1
11	106239	M3x5mm ネジ	2
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	122593	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	2
15	121130	エンドカバー	2
16	107161	M4x8mm ネジ	4
17	120719	M6x12mm ネジ	4
18	120115	M6xM8 アダプタ	2
19	N01756	端子、パラレル、16～14 GA	2
20	048J271	熱シュリンクチューブ、PTFE、ID 0.15 インチ	0.2ft
21	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.2ft

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。
３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一
部、参照のみを示す）



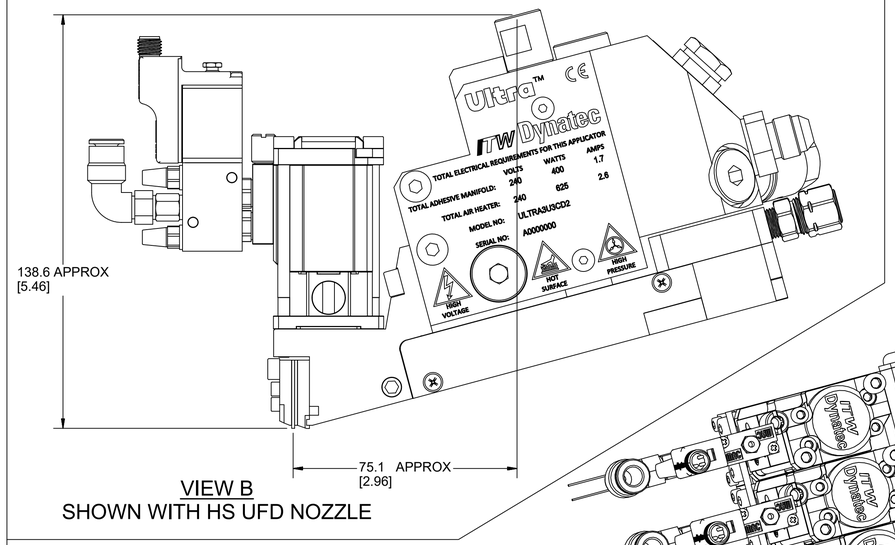
回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

イラスト：サービスブロック アセンブリ、2 ポート（1 ポートも同様）、ULTRA スタッカブル、PN 122592

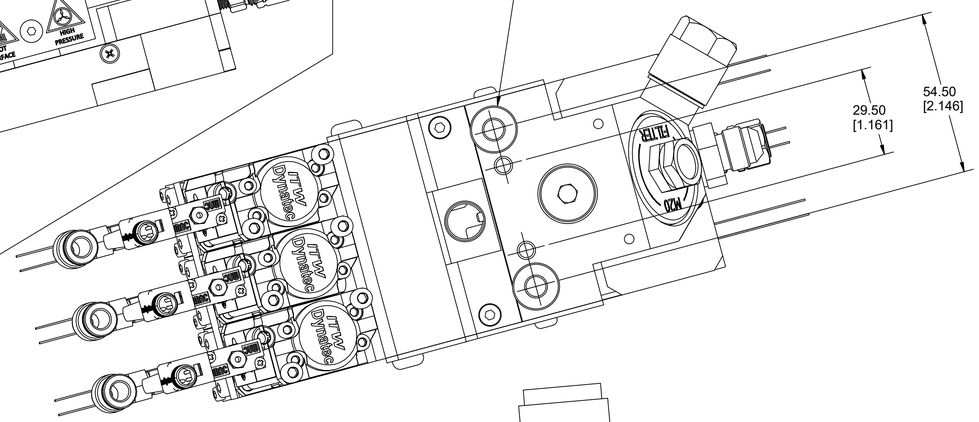
8.3 3 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120476

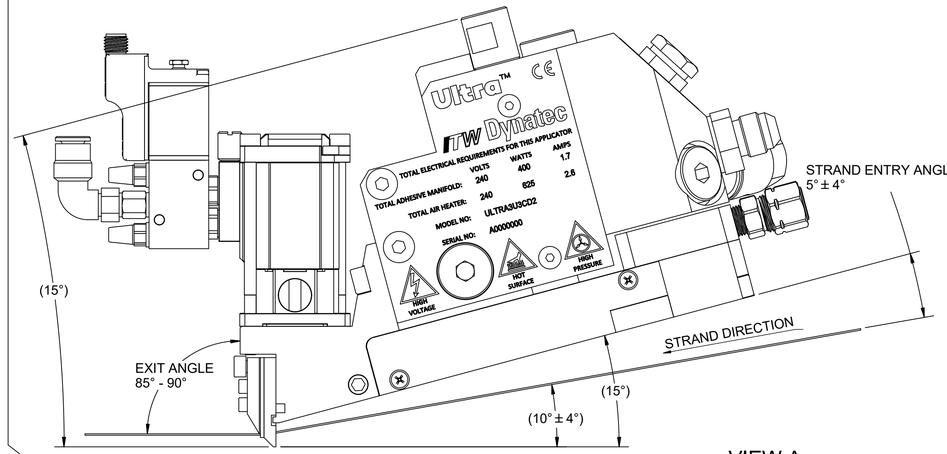
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
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	

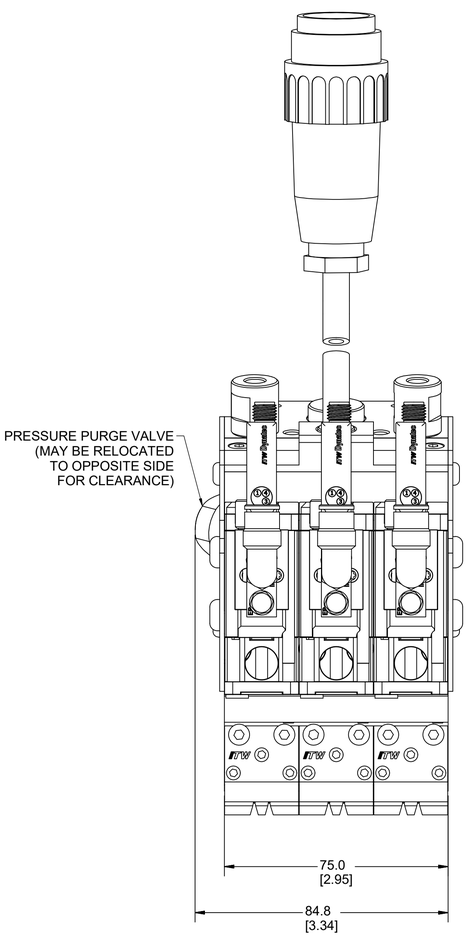


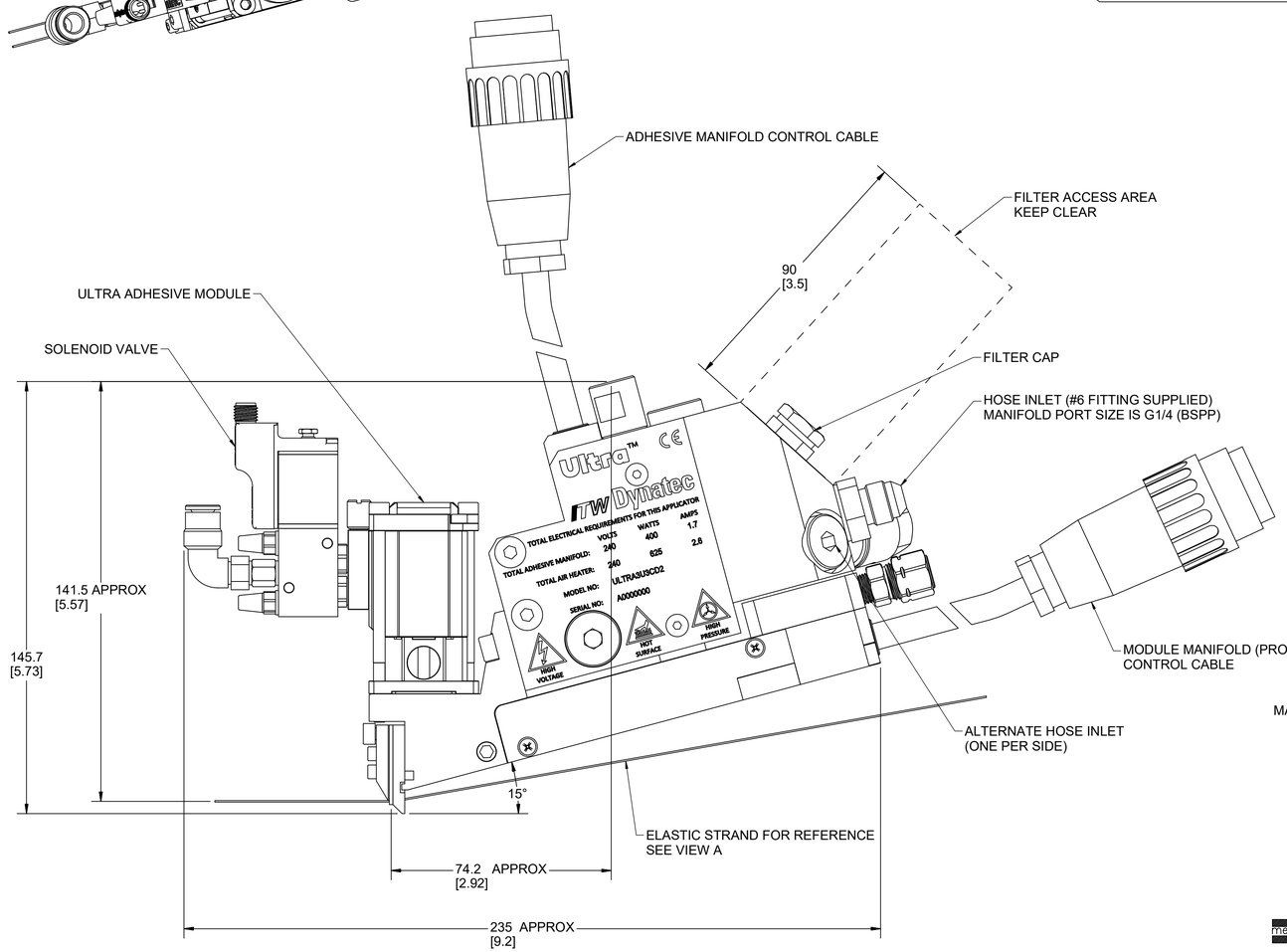
VIEW B
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

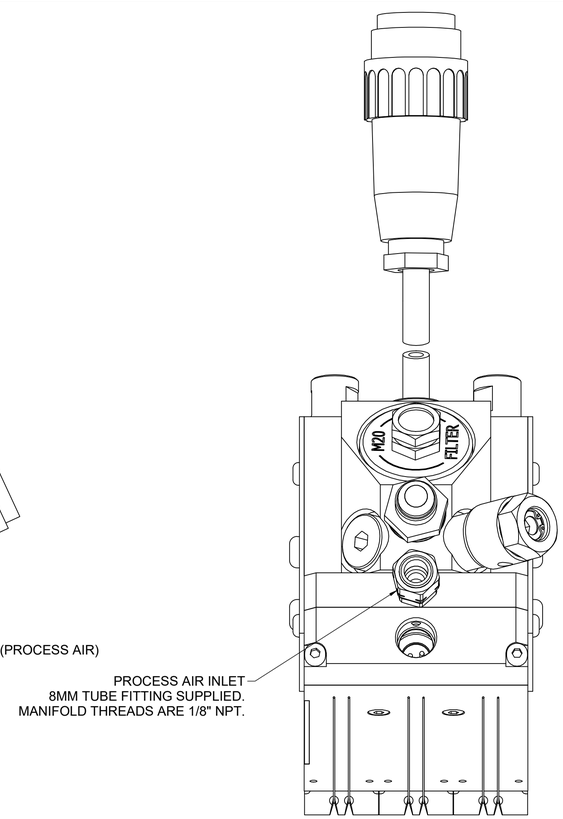




VIEW A
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION







UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES]
TOLERANCES ARE:
(MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES
X ± 0.5 XX ± .010 ± .5
X ± 0.25 XXX ± .005
.XX ± 0.10

USED ON

NEXT ASSY.

DO NOT SCALE DRAWING

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

APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	04MAR16
CHECKED	

COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)

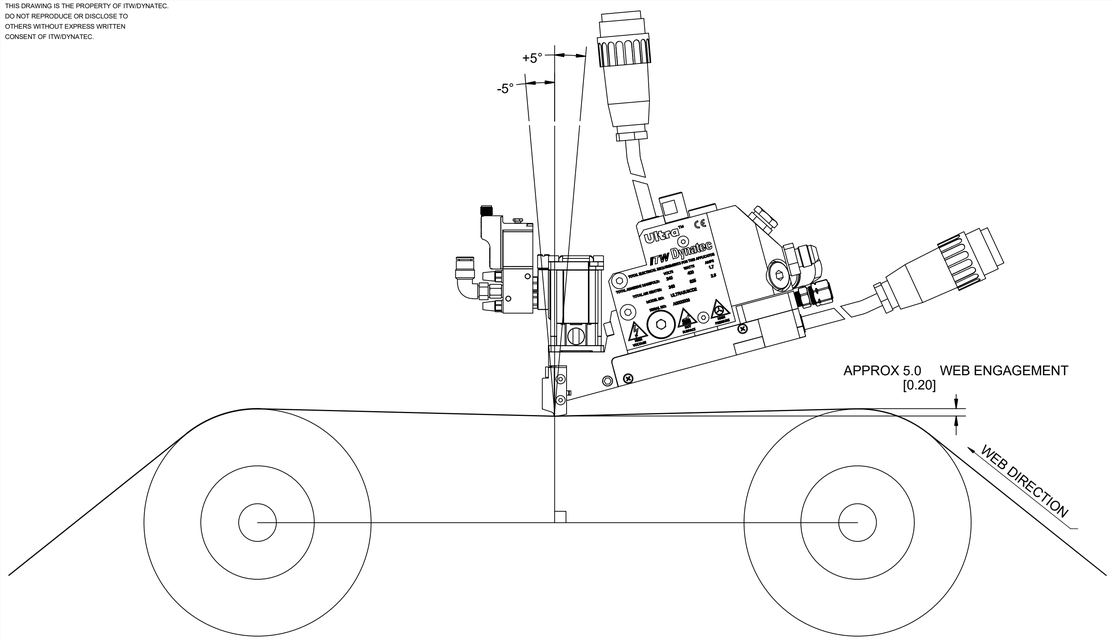
ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

LAYOUT, 3-PORT
ULTRA APPLICATOR

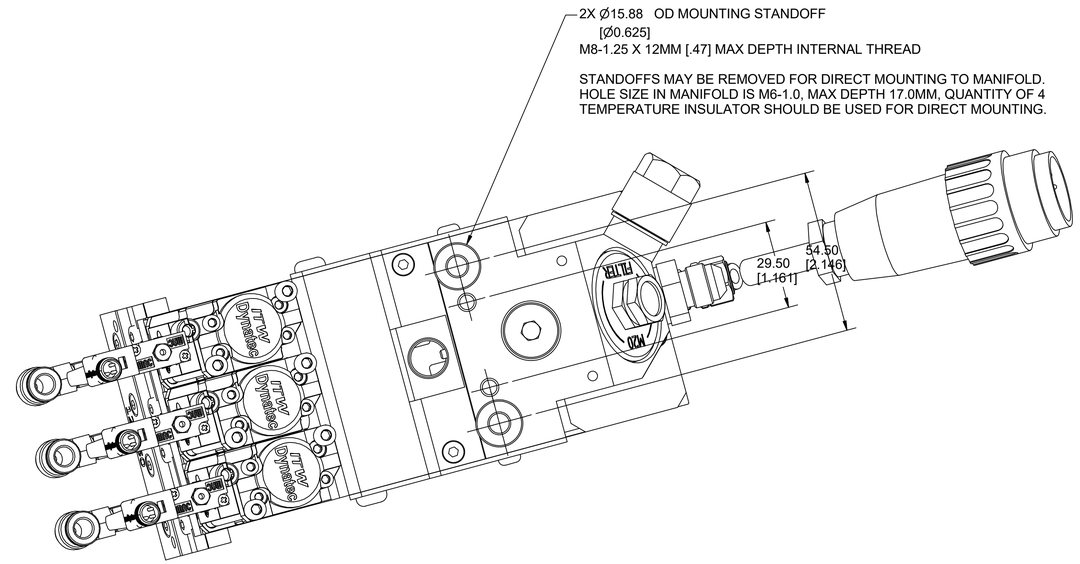
U/M: EA
STATUS:
SOURCE:
GROUP:
SIZE: D
DWG. NO.: 120476
REV.: C
SCALE: 1:1
CAD DRAWING
SHEET: 1 OF 2

SI

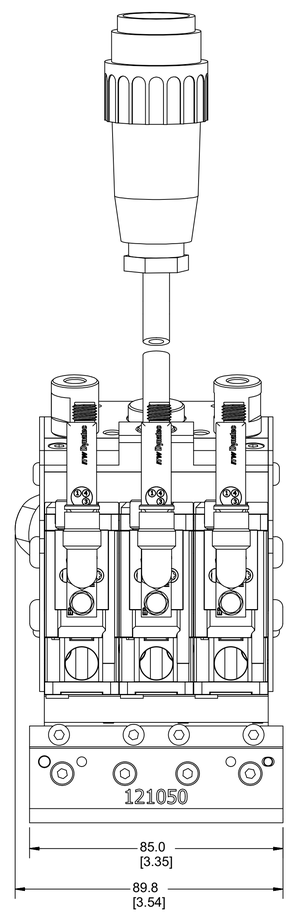
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

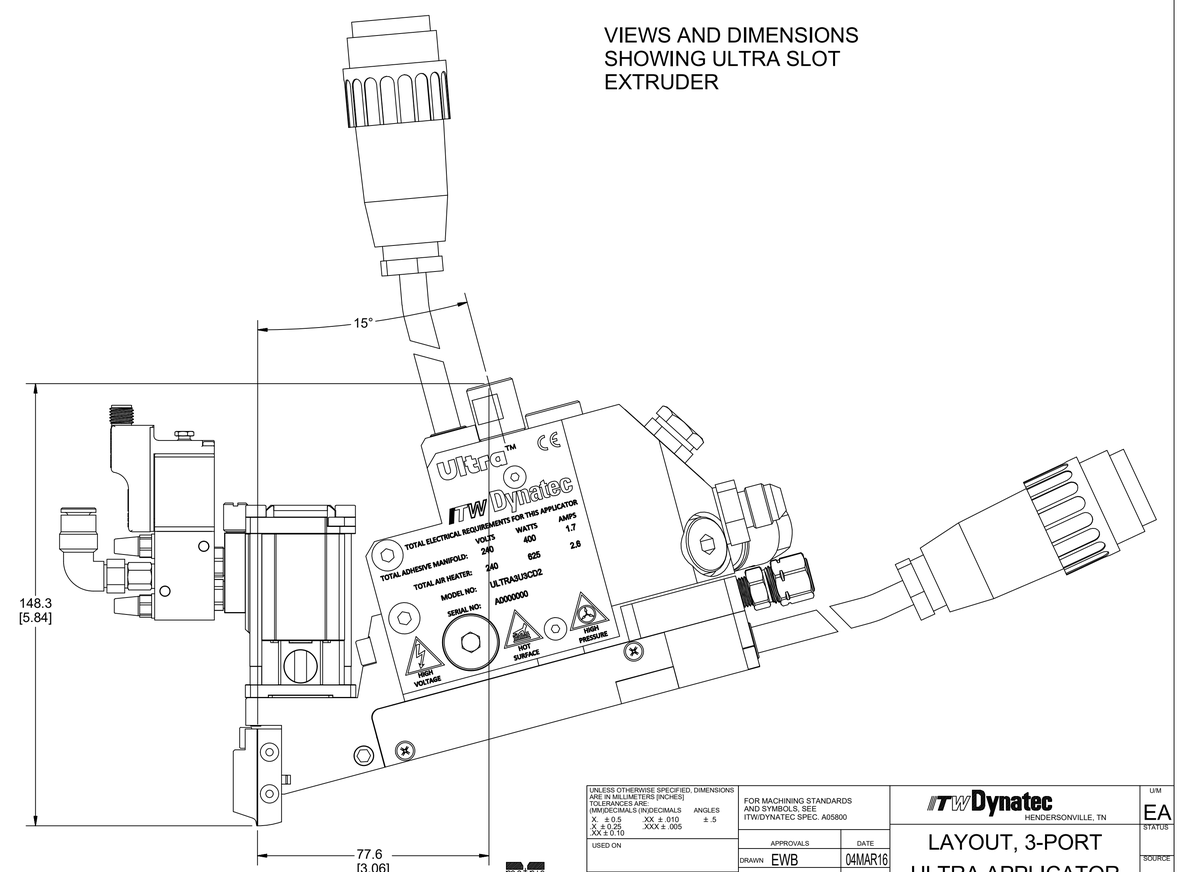


VIEW C
SCALE 1/2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



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 XX ±.010 ± .5 X ±0.25 XXX ±.005 XX ±0.10	FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	U/M EA
USED ON	APPROVALS / DATE	LAYOUT, 3-PORT ULTRA APPLICATOR	STATUS
	DRAWN EWB 04MAR16		SOURCE
NEXT ASSY.	CHECKED		
	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE D / DWG. NO. 120476 / REV C	GROUP
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1 / CAD DRAWING / SHEET 2 OF 2	

metric
SI

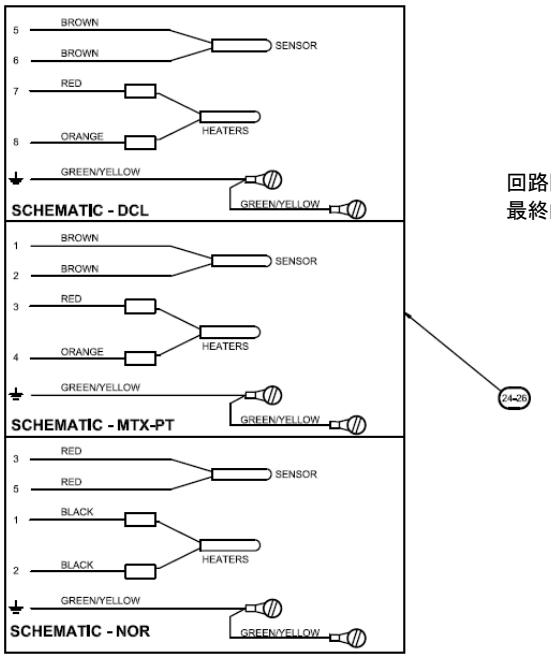
8.3.1 モジュールマニホールドアセンブリ、3ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122587

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122588	モジュールマニホールド 3 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	N01124	フィッティング、プラグ 1/16-27 NPT	2
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	2
4	N00181	O リング 017	2
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	2
6	106548	ヒーター カートリッジ 10x65mm、175W、240V	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	048G016	端子、リング、#6	1
9	101627	M3x6mm ネジ	2
10	N07430	端子、リング、#6	1
11	122589	ワイヤーカバー、リア	1
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	101692	M4x35mm ネジ	2
14	121122	ワイヤーカバー、サイド	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	122590	エアーマニホールド	1
17	N00175	O リング 008	3
18	106328	M4x16mm ネジ	4
19	N00178	O リング 011	3
20	119015	M5x16mm ネジ	4
21	100908	M4x25mm ネジ	8
22	120109	フィッティング、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
23	803579	スペーサー	2
24	A48J164	熱収縮チューブ、PTFE、ID 0.19 インチ	0.2ft
25	N01756	端子、パラレル、16～14 GA	2
26	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.5ft
27	001U002	潤滑剤、シリコーン、DOW112	A/R*

A / R * =必要に応じて。

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ PN には含まれていません。
3.2 章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一部、参照のみを示す）



回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

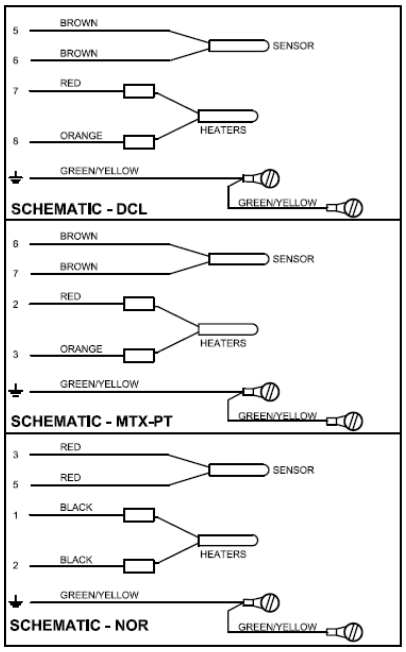
イラスト：モジュールマニホールドアセンブリ、3 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 122587

8.3.2 サービスブロック アセンブリ、3 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122584

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122583	サービスブロック、3 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	101625	プラグ G1/4	4
3	101624	継手 1/4 BSPP x #6 JIC オス	1
4	107820	パージ弁アセンブリ	1
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	1
6	N07430	端子、リング、#6	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	101627	M3x6mm ネジ	2
9	048G016	端子、リング、#6, 14-18 GA	1
10	121683	サイドカバー	1
11	106239	M3x5mm ネジ	2
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	122585	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	2
15	121130	エンドカバー	2
16	107161	M4x8mm ネジ	4
17	120719	M6x12mm ネジ	4
18	120115	M6xM8 アダプタ	2
19	N07541	端子台、セラミック、2 極	2
20	104227	フェルール 18 AWG	1
21	104229	フェルール 14 AWG	1
22	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.5ft

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。
３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一
部、参照のみを示す）



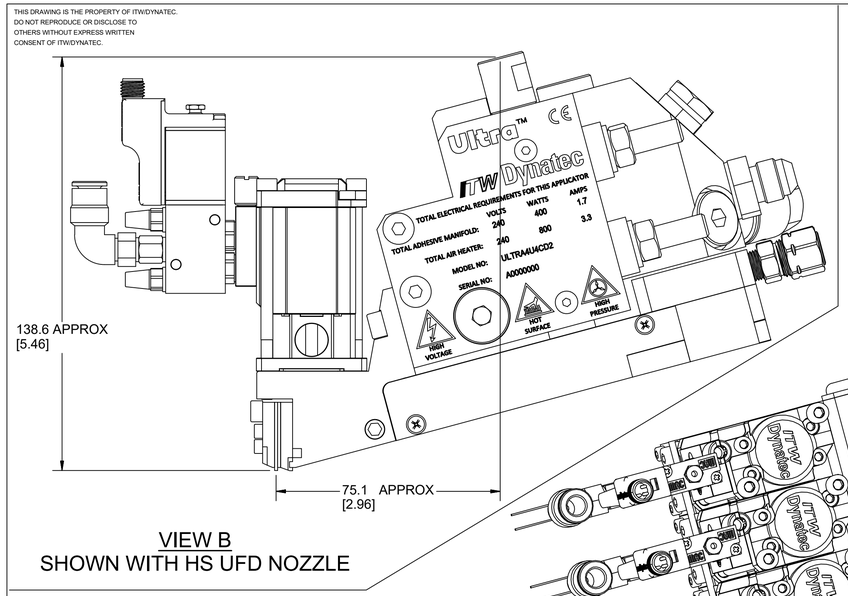
回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

イラスト：サービスブロック アセンブリ、3 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 122584

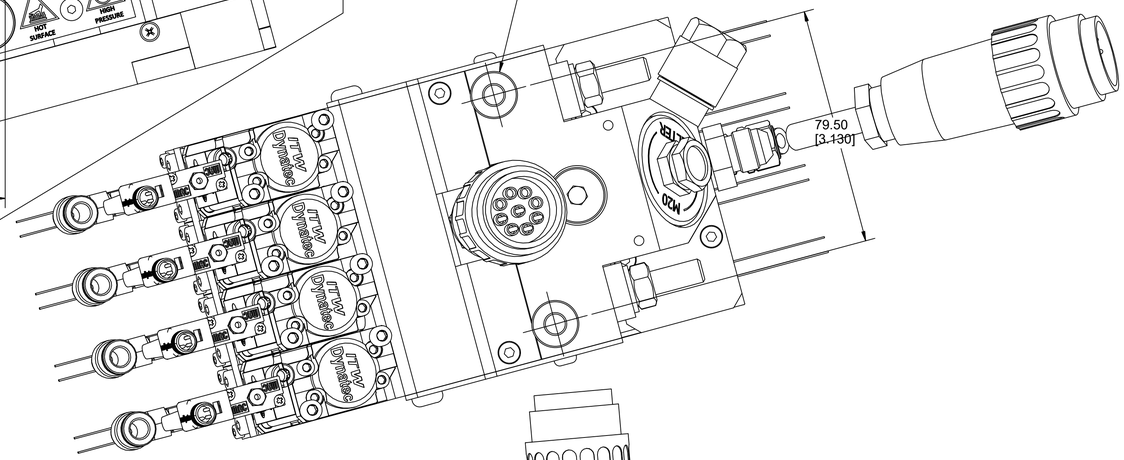
8.4 4 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120477

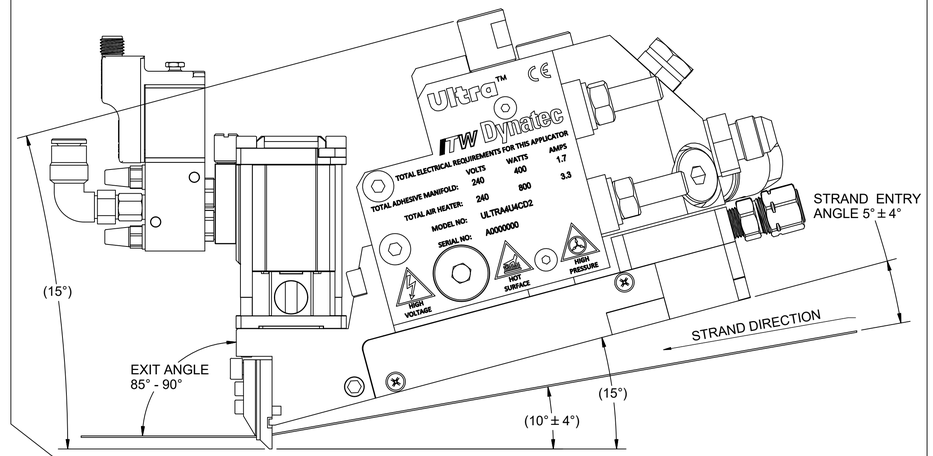
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
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	

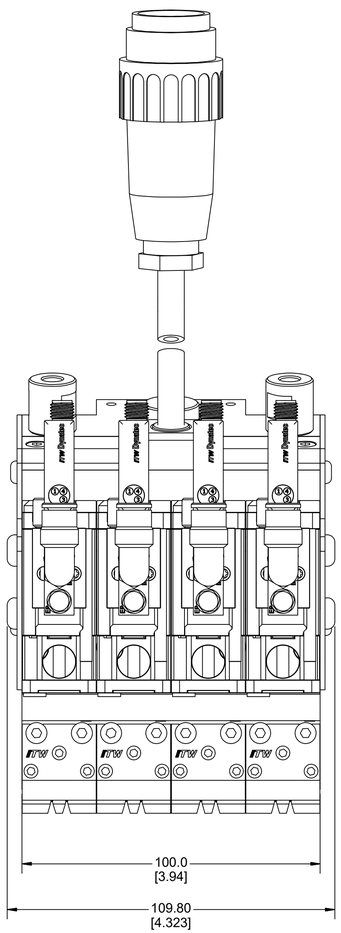


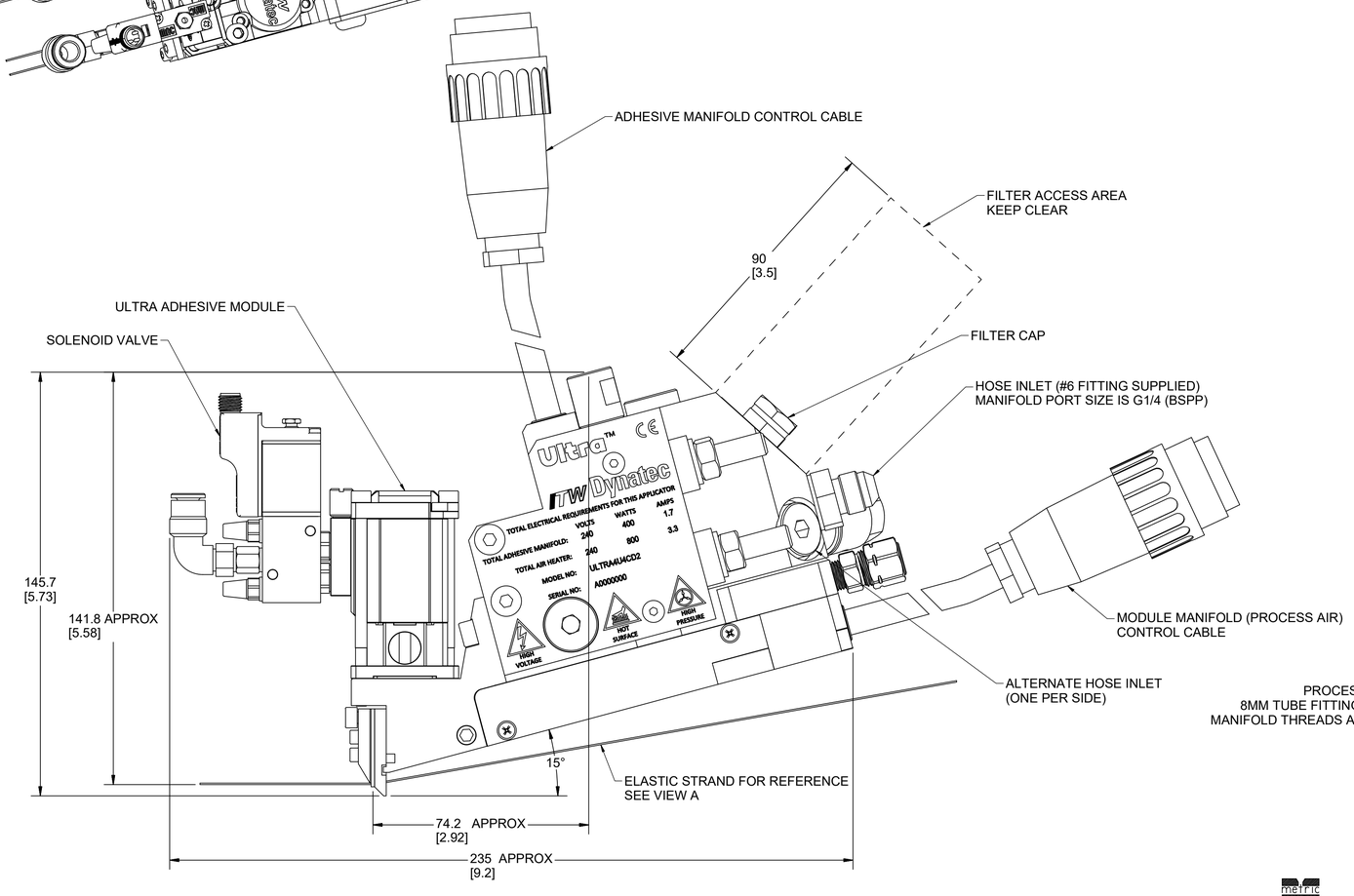
VIEW B
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

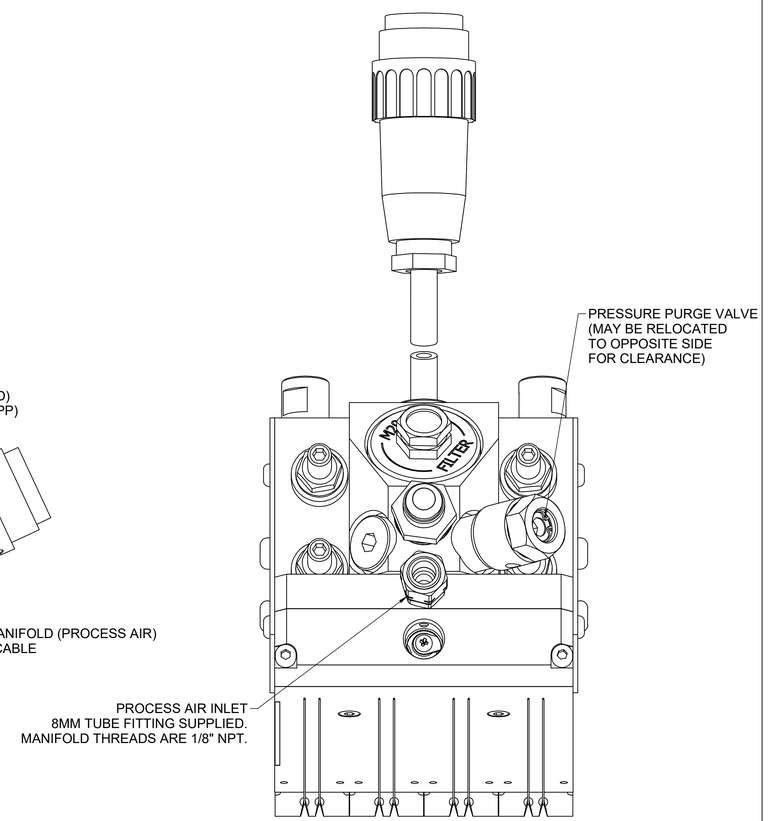




VIEW A
DIMENSIONS FOR ELASTIC STRAND
ENTRY-EXIT ORIENTATION







UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES]
TOLERANCES ARE:
(MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES
X ± 0.5 XX ± .010 ± .5
X ± 0.25 XXX ± .005
XX ± 0.10

USED ON

NEXT ASSY.

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

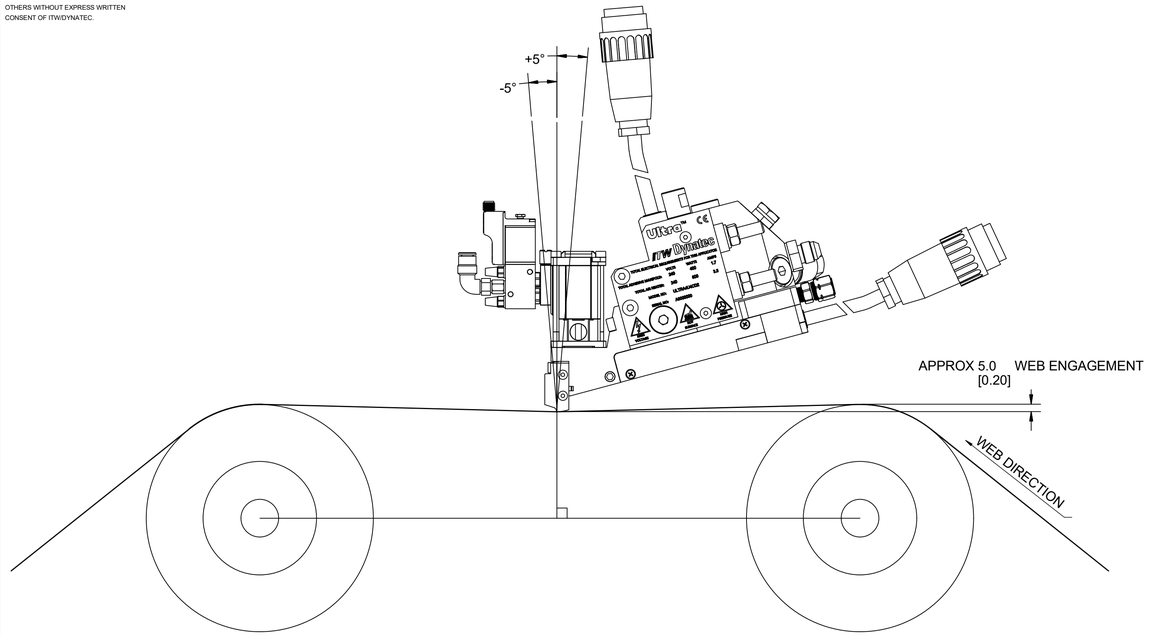
U/M: EA
STATUS:
SOURCE:
GROUP:

LAYOUT, 4-PORT ULTRA APPLICATOR

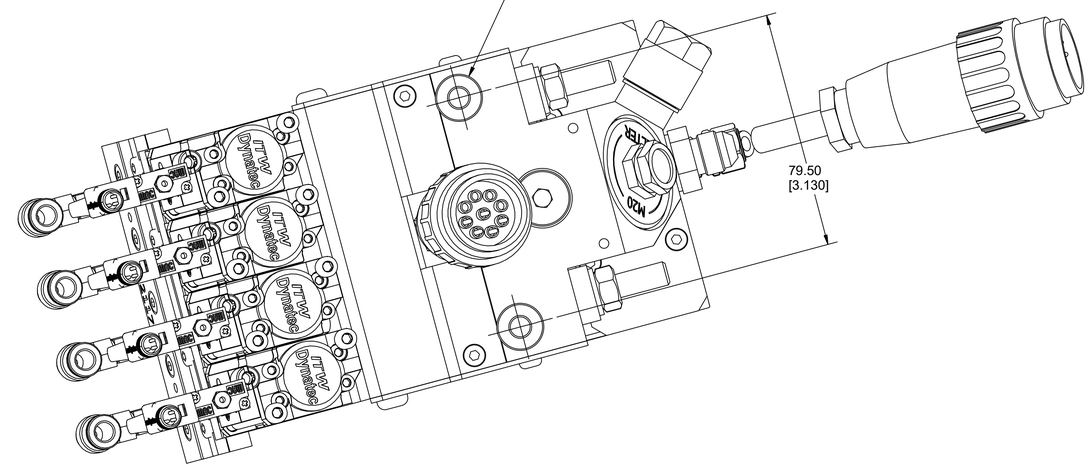
SIZE: D | DWG. NO.: 120477 | REV: C
SCALE: 1:1 | CAD DRAWING | SHEET: 1 OF 2

SI

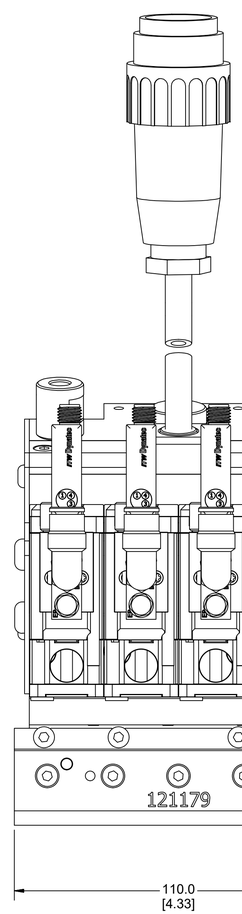
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

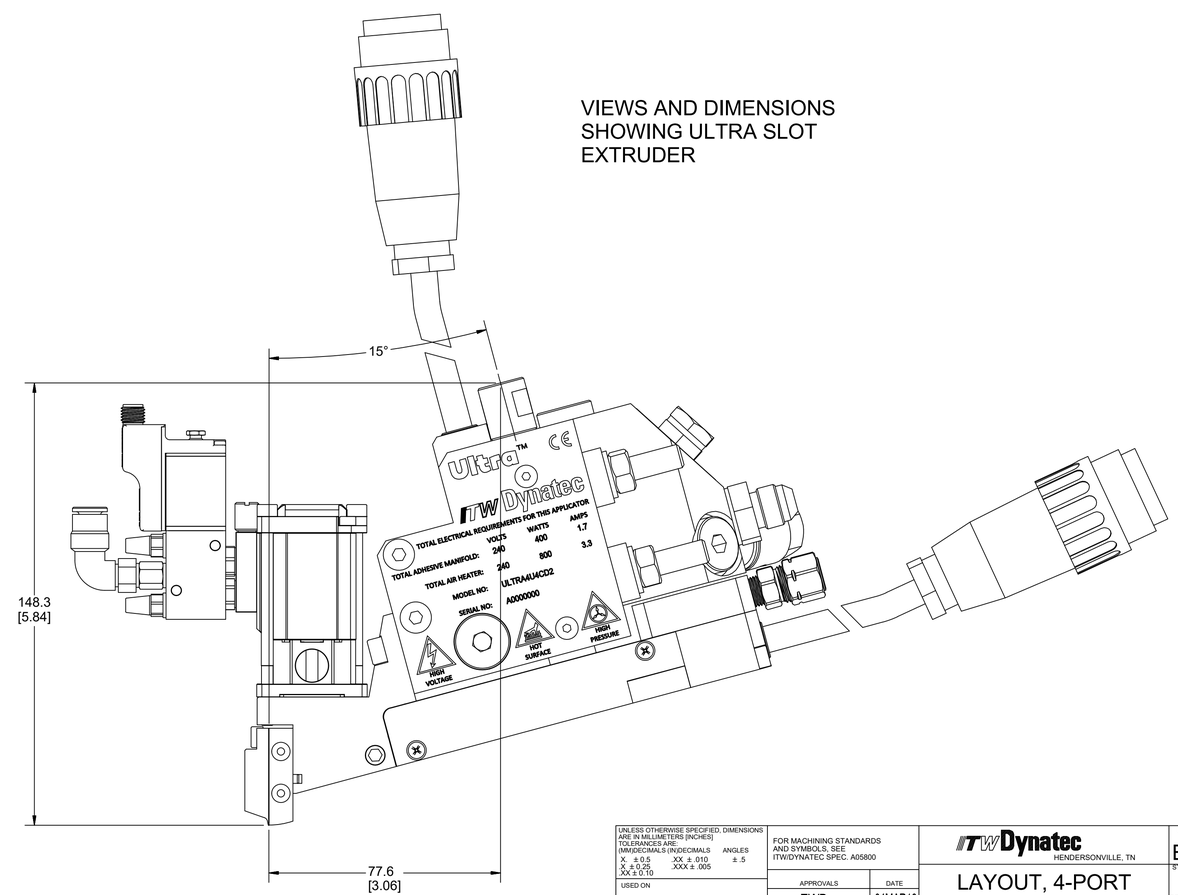


VIEW E
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER



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 ± .010 ± .5
.X ± 0.25 .XXX ± .005
.XX ± 0.10

USED ON

NEXT ASSY.

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

LAYOUT, 4-PORT
ULTRA APPLICATOR

U/M: EA
STATUS
SOURCE
GROUP

SIZE: D | DWG. NO.: 120477 | REV: C
SCALE: N/A | CAD DRAWING | SHEET: 2 OF 2

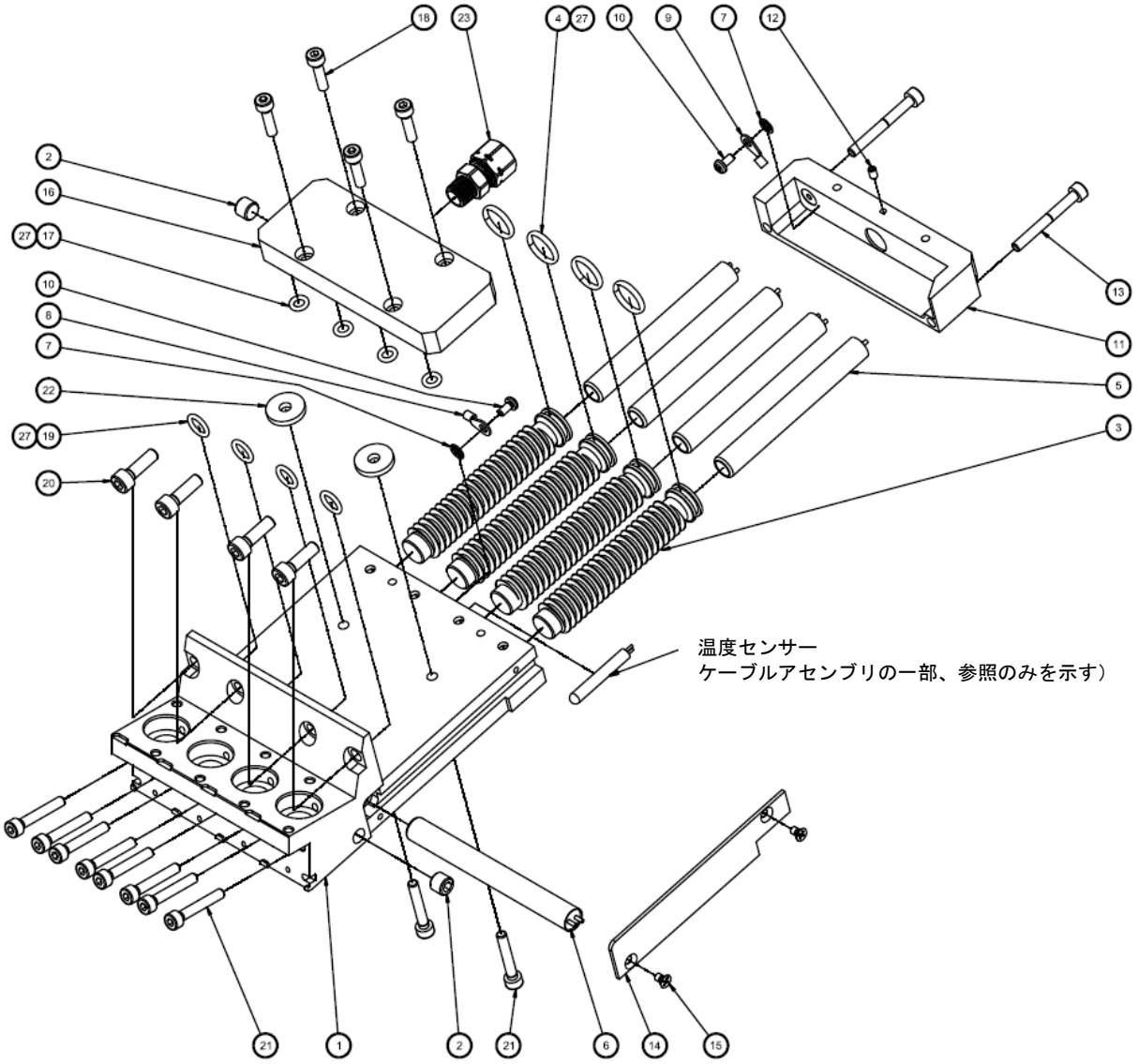
SI metric

8.4.1 モジュールマニホールドアセンブリ、4ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121668

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	121669	モジュールマニホールド 4 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	N01124	フィッティング、プラグ 1/16-27 NPT	2
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	4
4	N00181	O リング 017	4
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	4
6	106325	ヒーター カートリッジ 10x90mm、200W、240V	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	N07430	端子、リング、#6	1
9	048G016	端子、リング、#6	1
10	101627	M3x6mm ネジ	2
11	121670	ワイヤーカバー、リア	1
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	101692	M4x35mm ネジ	2
14	121122	ワイヤーカバー、サイド	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	121671	エアーマニホールド	1
17	N00175	O リング 008	4
18	106328	M4x16mm ネジ	4
19	N00178	O リング 011	4
20	119015	M5x16mm ネジ	4
21	100908	M4x25mm ネジ	10
22	803579	スペーサー	2
23	120109	フィッティング、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
24	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.5ft
25	N01756	端子、パラレル、16～14 GA	2
26	A48J164	熱収縮チューブ、PTFE、ID 0.19 インチ	0.2ft
27	001U002	潤滑剤、シリコーン、DOW112	A/R*

A / R * =必要に応じて。

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ PN には含まれていません。
3.2 章のモデル指定ガイドを参照してください。



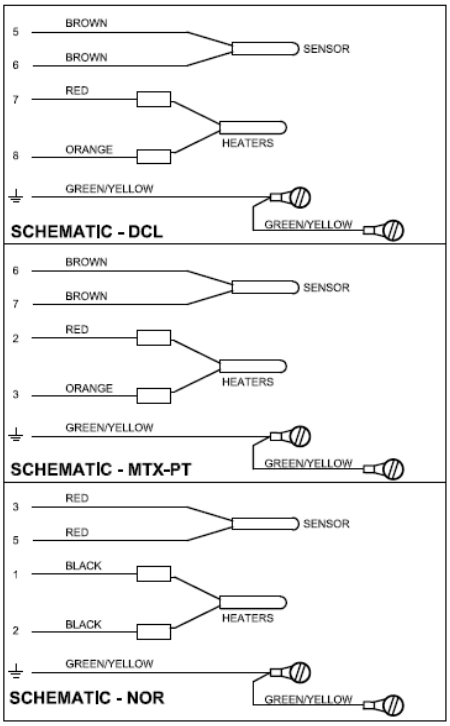
イラスト：モジュールマニホールドアセンブリ、4 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 121668

8.4.2 サービスブロック アセンブリ、4 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 123003

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	123002	サービスブロック、4 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	101625	プラグ G1/4	4
3	101624	継手 1/4 BSPP x #6 JIC オス	1
4	107820	パージ弁アセンブリ	1
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	2
6	N07430	端子、リング、#6	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	101627	M3x6mm ネジ	2
9	048G016	端子、リング、#6, 14-18 GA	1
10	121683	サイドカバー	1
11	106239	M3x5mm ネジ	2
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	121665	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	2
15	121130	エンドカバー	2
16	107161	M4x8mm ネジ	4
17	120719	M6x12mm ネジ	4
18	120115	M6xM8 アダプタ	2
19	107536	M8x60mm ネジ	4
20	106321	平ワッシャーM8	4
21	105060	六角ナット M8	4
22	L00006	絶縁体 5/16 "ID x 3/4" OD x 1/4 "厚	4
23	N07541	端子台、セラミック、2 極	2
24	104227	フェルール 18 AWG	2
25	104229	フェルール 14 AWG	2
26	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.5ft

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。
３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一部、参照のみを示す）



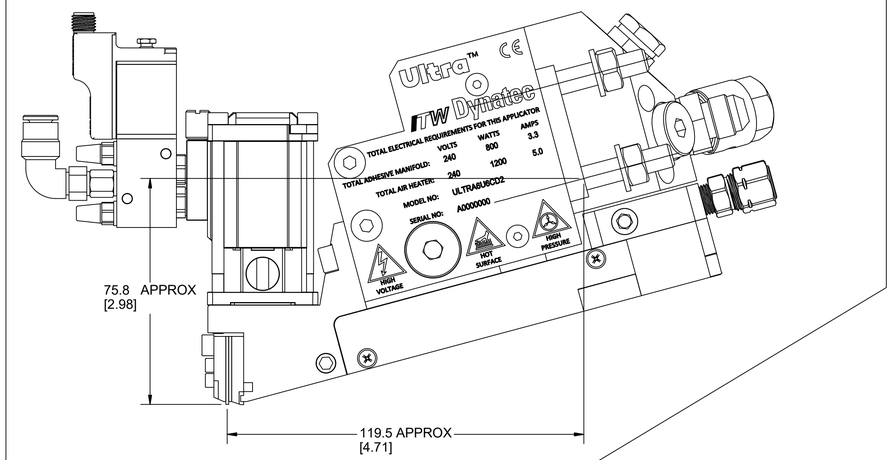
回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

イラスト：サービスブロック アセンブリ、4 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 123003

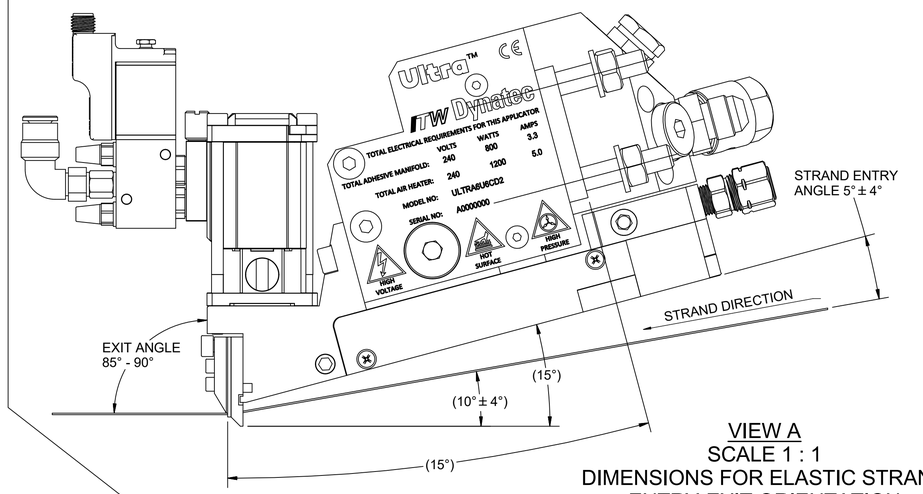
8.5 6 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120478

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

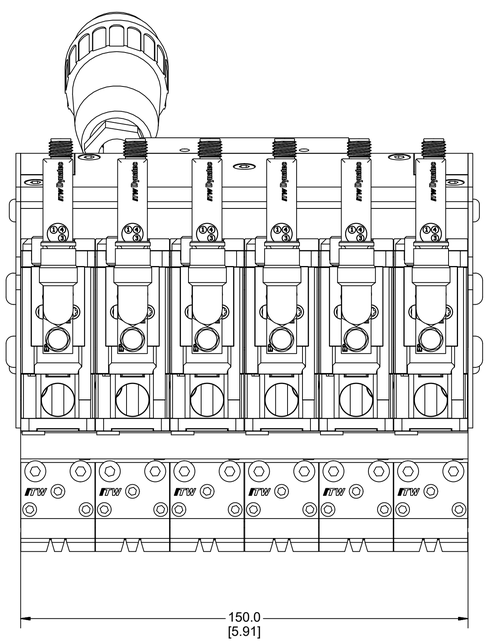
REVISIONS					
REL	REV	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
P1301	A	ORIGINAL RELEASE	04MAR16	EWB	
18026	B	SHT 1: REVISE STRAND ANGLES; ADD SHEET 2	28FEB18	EWB	
ECN667	C	REVISE DRAWING VIEWS FOR STACKABLE DESIGN	28OCT19	EWB	

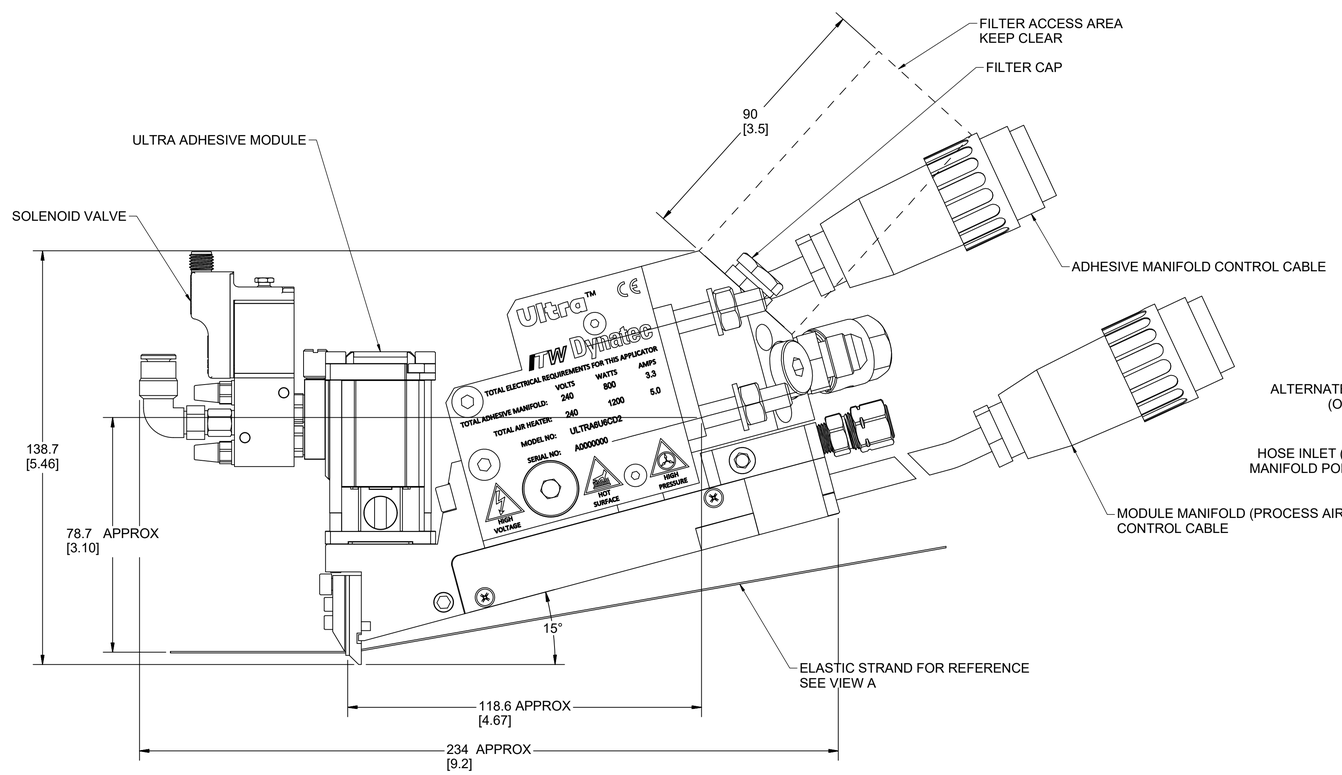


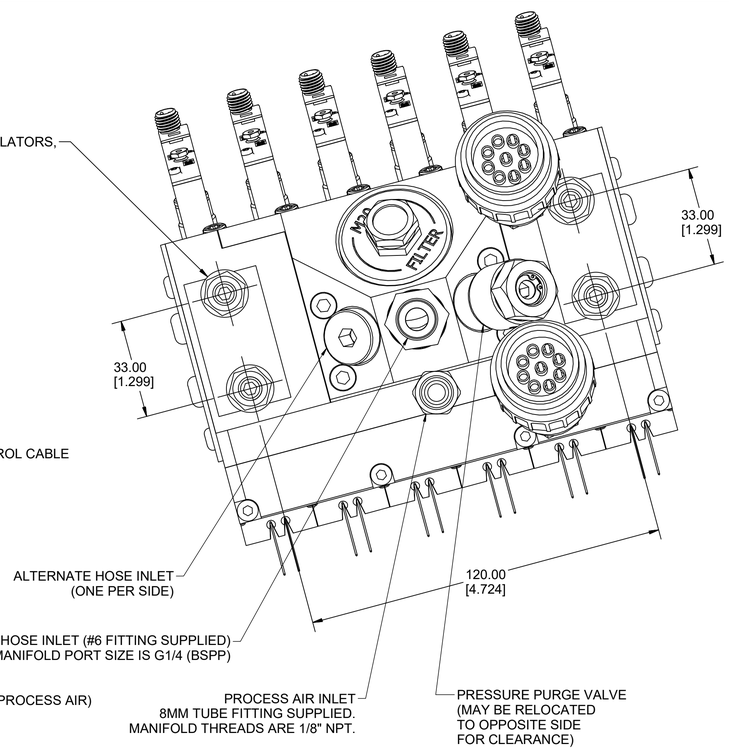
VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE



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







UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES]
TOLERANCES ARE:
(MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES
X ± 0.5 XX ± .010 ± .5
X ± 0.25 XXX ± .005
XX ± 0.10

USED ON

NEXT ASSY.

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

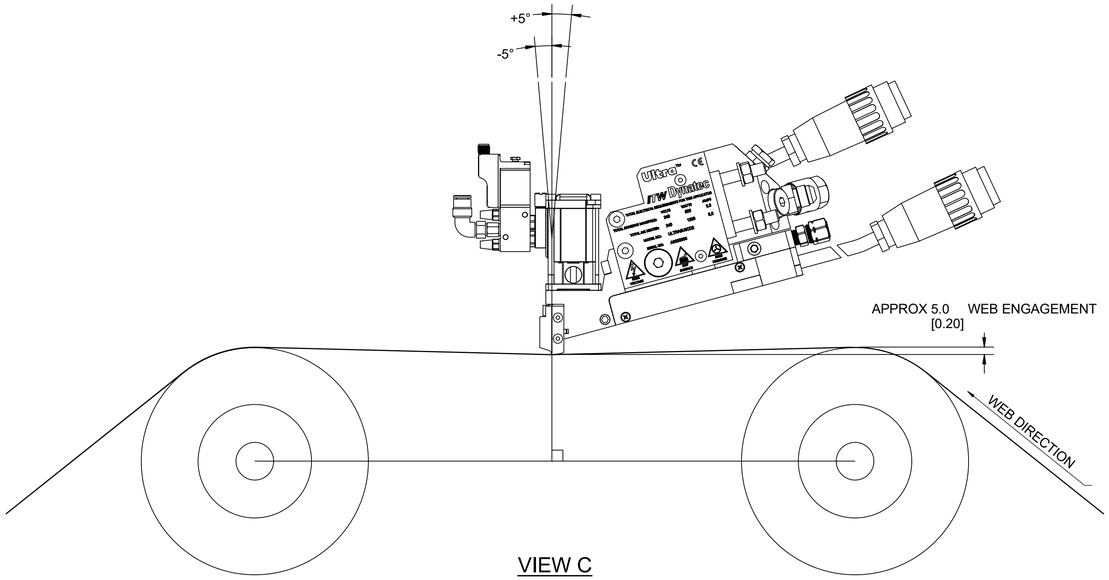
LAYOUT, 6-PORT ULTRA APPLICATOR

SIZE	DWG. NO.	REV.
D	120478	C

SCALE 3/4 CAD DRAWING SHEET 1 OF 2

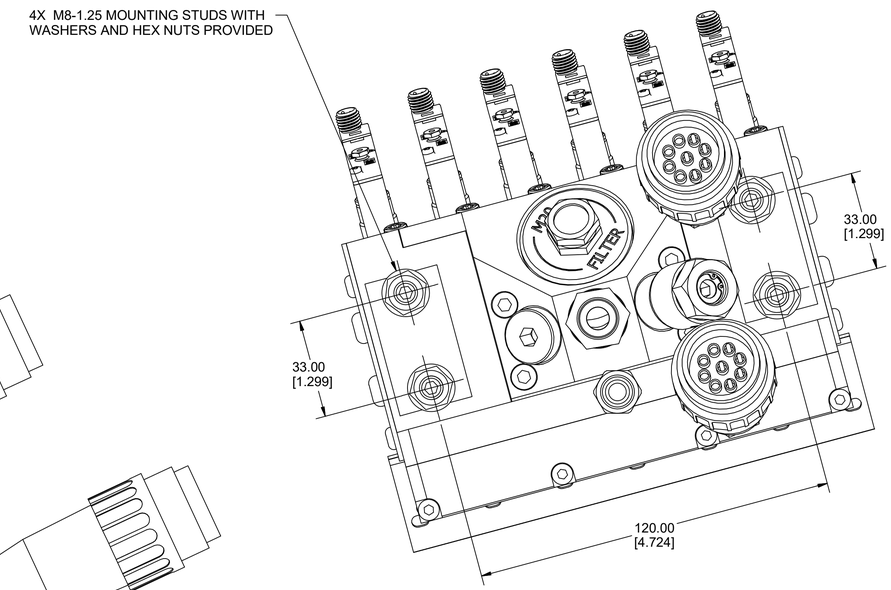
U/M EA
STATUS
SOURCE
GROUP

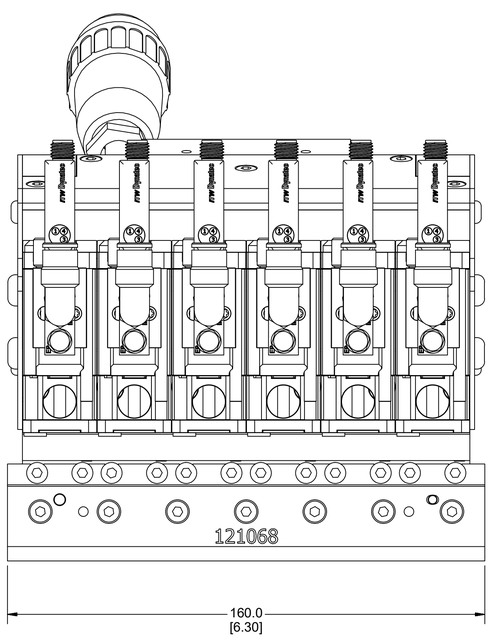
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

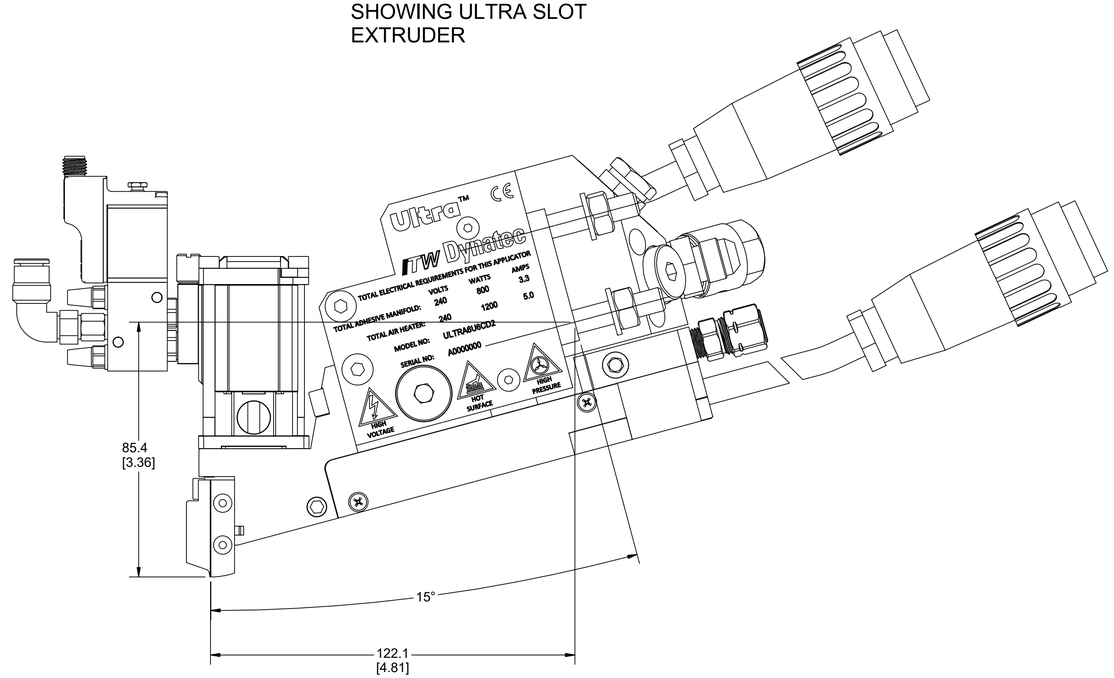


VIEW C
SCALE 1/2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

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 XX ±.010 ±.5 X ±0.25 XXX ±.005 XX ±0.10	FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	U/M EA
USED ON	APPROVALS / DATE	LAYOUT, 6-PORT ULTRA APPLICATOR	STATUS
	DRAWN EWB 04MAR16		SOURCE
NEXT ASSY.	CHECKED		
	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)	SIZE D / DWG. NO. 120478 / REV C	GROUP
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:1 / CAD DRAWING / SHEET 2 OF 2	

metric
SI

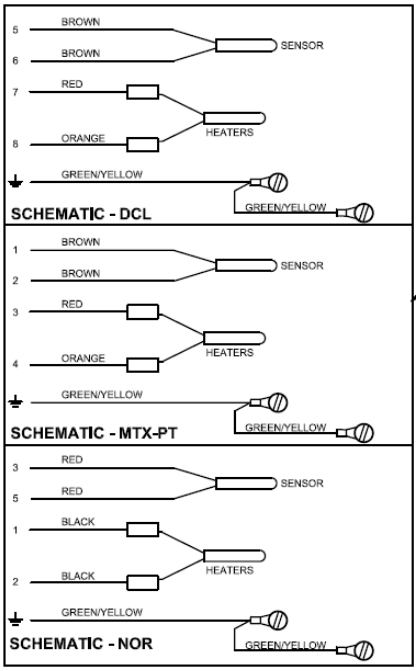
8.5.1 モジュールマニホールドアセンブリ、6ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122802

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122803	モジュールマニホールド 6 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	N01124	フィッティング、プラグ 1/16-27 NPT	1
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	6
4	N00181	O リング 017	6
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	6
6	106715	ヒーター カートリッジ 10x140mm、300W、240V	1
7	078C088	ロックワッシャー	2
8	048G016	端子、リング、#6	1
9	101627	M3x6mm ネジ	2
10	N07430	端子、リング、#6	1
11	122804	ワイヤーカバー、リア	1
12	103470	M3x5mm ネジ	1
13	101692	M4x35mm ネジ	4
14	121122	ワイヤーカバー、サイド	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	122805	エアーマニホールド	1
17	N00175	O リング 008	6
18	106328	M4x16mm ネジ	5
19	N00178	O リング 011	6
20	119015	M5x16mm ネジ	6
21	100908	M4x25mm ネジ	14
22	120109	フィッティング、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
23	803579	スペーサー	2
24	N00753	プラグ、洗浄管、1/8NPT	2
25	A48J164	熱収縮チューブ、PTFE、ID 0.19 インチ	0.2ft
26	N01756	端子、パラレル、16～14 GA	2
27	N06989	ワイヤー、NPC / PTFE、18GA、1000V、グリーン/イエロー	0.5ft
28	001U002	潤滑剤、シリコーン、DOW112	A/R*

A / R * =必要に応じて。

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ PN には含まれていません。
3.2 章のモデル指定ガイドを参照してください。

温度センサー
ケーブルアセンブリの一部、参照のみを示す）



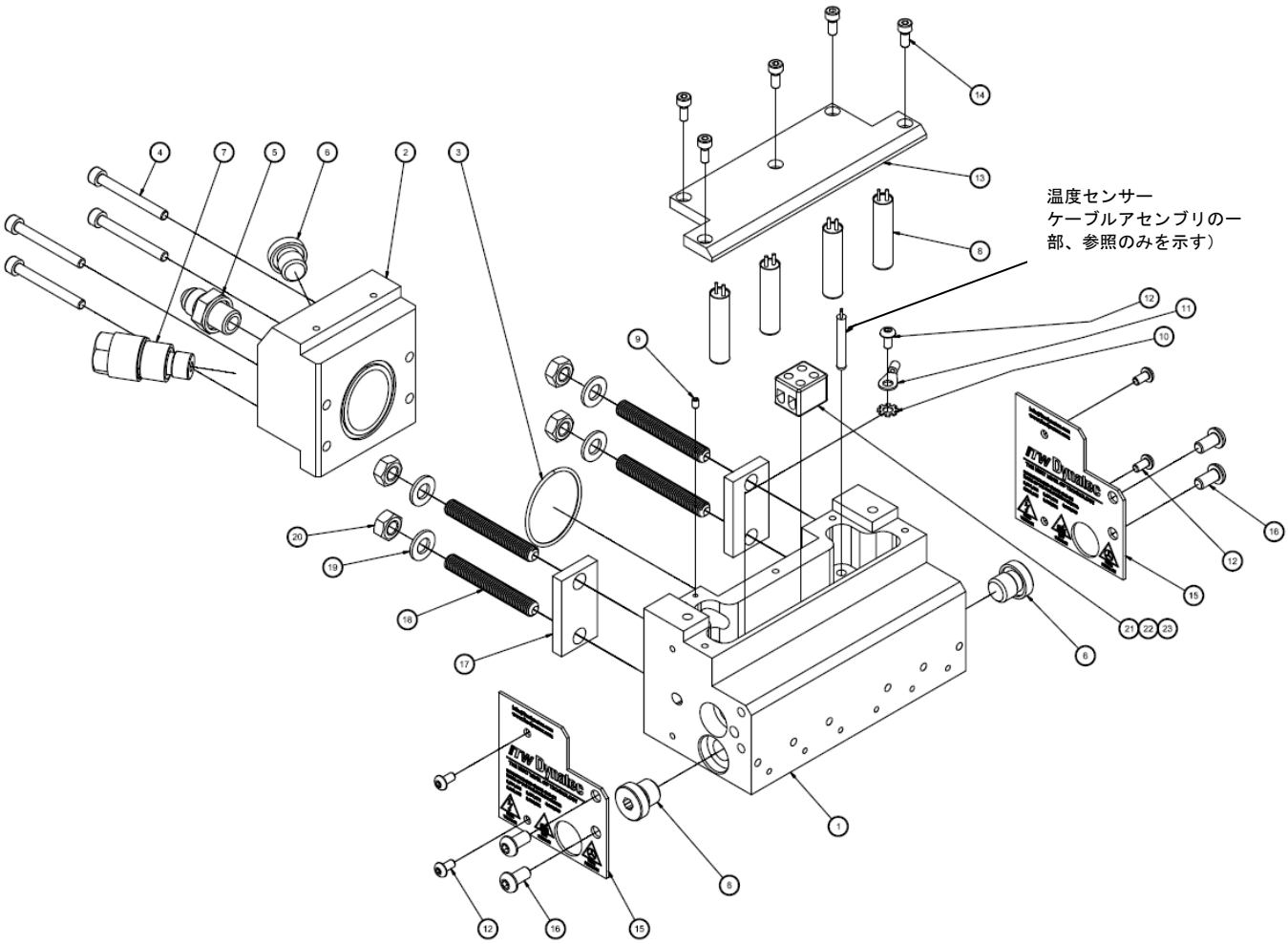
回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

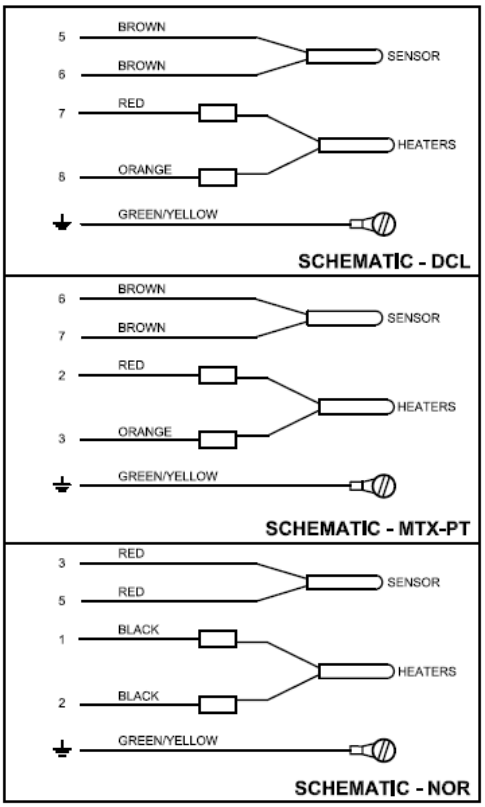
イラスト：モジュールマニホールドアセンブリ、6 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 122802

8.5.2 サービスブロック アセンブリ、6 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122799

Item No.	Part Number	Description	Quantity
1	122798	サービスブロック、6 ポート、ULTRA スタッカブル	1
2	120774	フィルターマニホールド、単体	1
3	N06160	オーリング 029	1
4	101275	M5x45mm ネジ	4
5	101624	継手 1/4 BSPP x #6 JIC オス	1
6	101625	プラグ G1/4	3
7	107820	パージ弁アセンブリ	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	4
9	103470	M3x5mm ネジ	1
10	N04302	ロックワッシャー #10	1
11	N04268	端子、リング、22-16	1
12	107161	M4x8mm ネジ	5
13	122800	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	5
15	121130	エンドカバー	2
16	120719	M6x12mm ネジ	4
17	804466	絶縁体	2
18	107536	M8x60mm ネジ	4
19	106321	平ワッシャーM8	4
20	105060	六角ナット M8	4
21	107881	端子台、セラミック、2 極	1
22	104227	フェルール 18 AWG	2
23	104229	フェルール 14 AWG	2

注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。
３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。





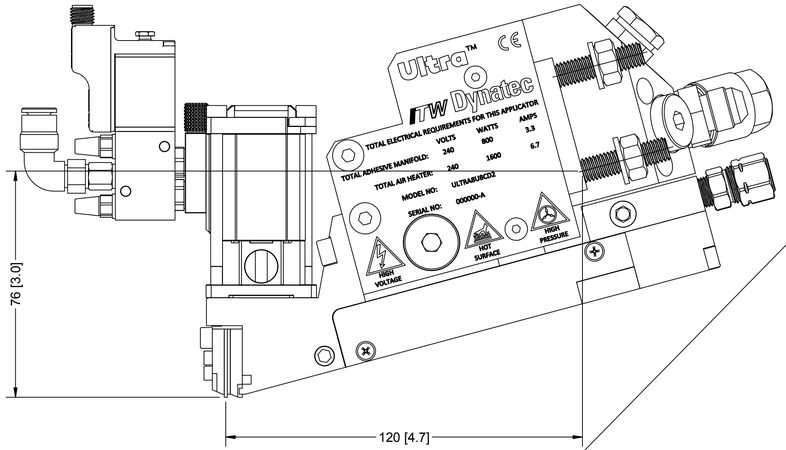
回路図は参照用です。
最終的な接続図は次のアセンブリ時の通りです。

イラスト：サービスブロック アセンブリ、6 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 122799

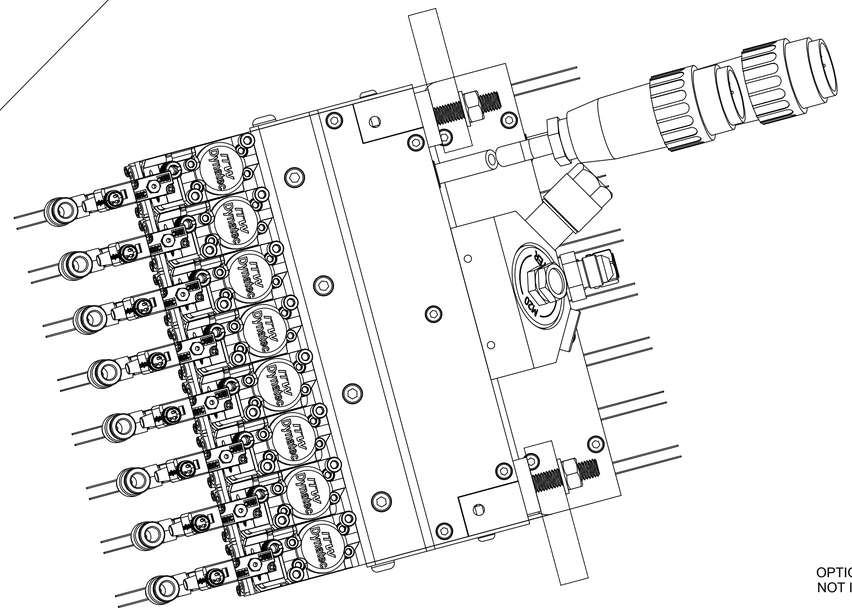
8.6 8 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121158

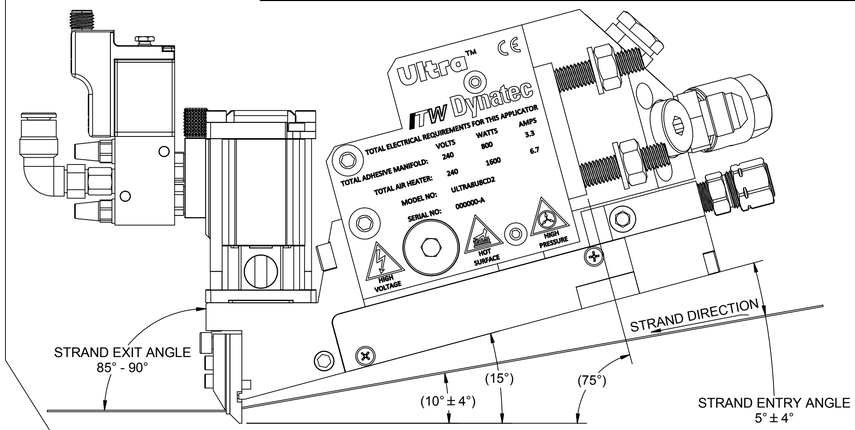
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW DYNATEC.

REVISIONS				
ORDER/CCR/ECR	REV	DESCRIPTION	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

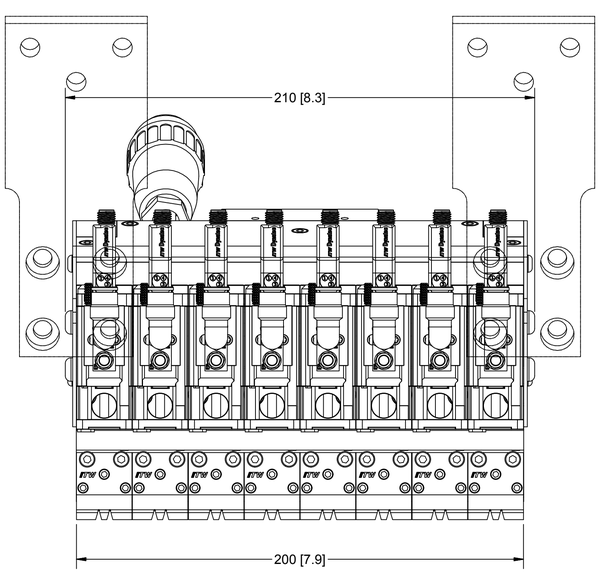


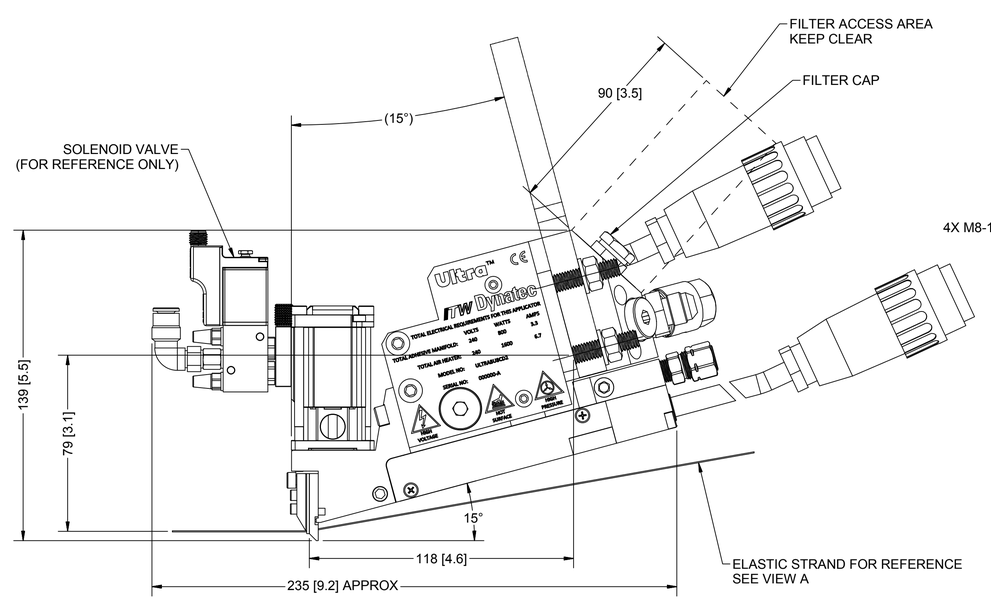
VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

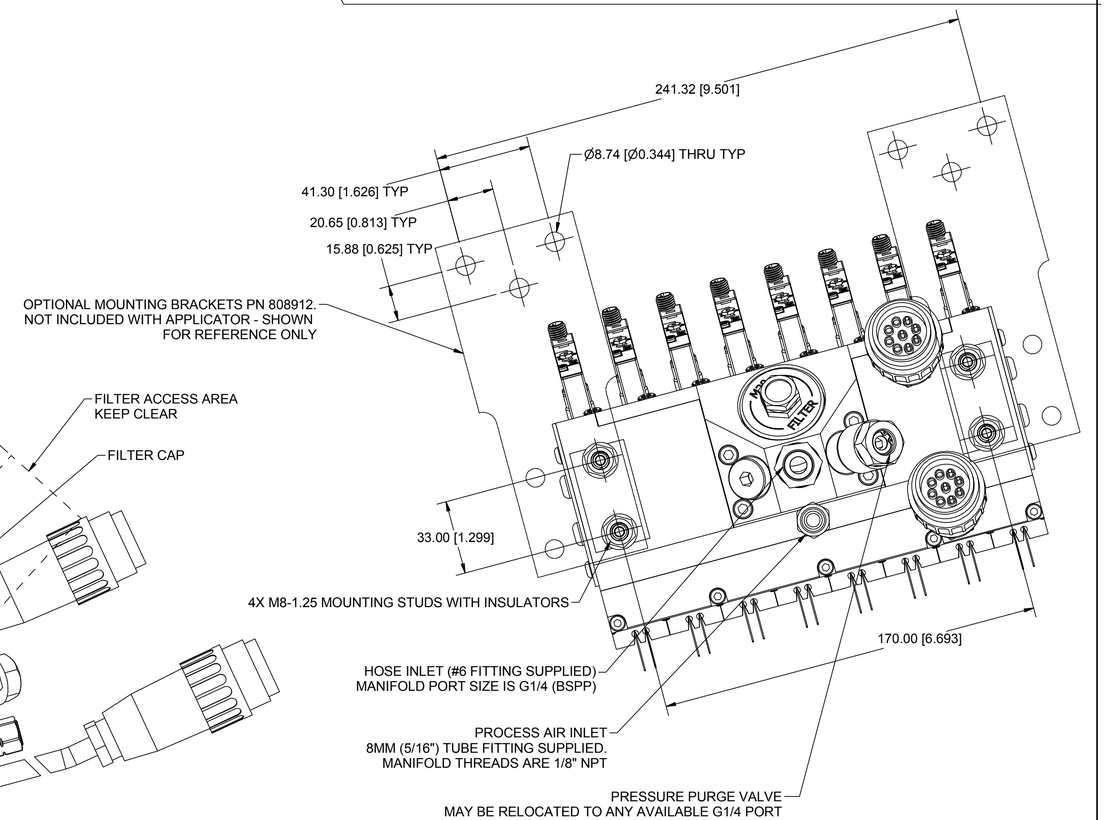




VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES







UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES]
TOLERANCES ARE:
(MM)DECIMALS: X ± 0.5, .X ± 0.25, .XX ± 0.10
(IN)DECIMALS: .X ± .020, .XX ± .010, .XXX ± 0.004
ANGLES: ± .5

GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009

APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	17MAY17
CHECKED	

USED ON
SIMILAR PART TO
NEXT ASSY
COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)

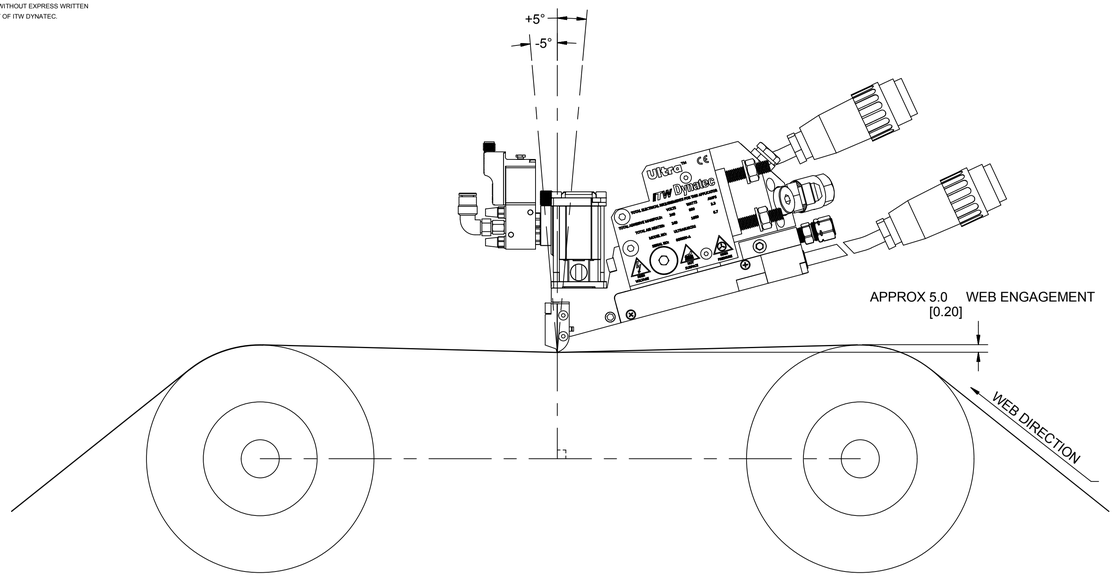
metric
SI

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

LAYOUT, 8-PORT ULTRA
APPLICATOR, METRIC

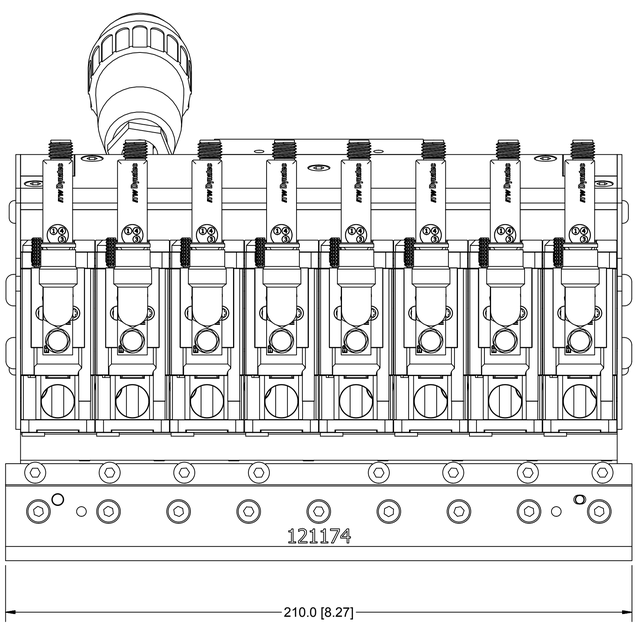
SIZE D | DWG. NO. 121158 | REV C
DRAWN AT SCALE 3/4 | SHEET 1 OF 2

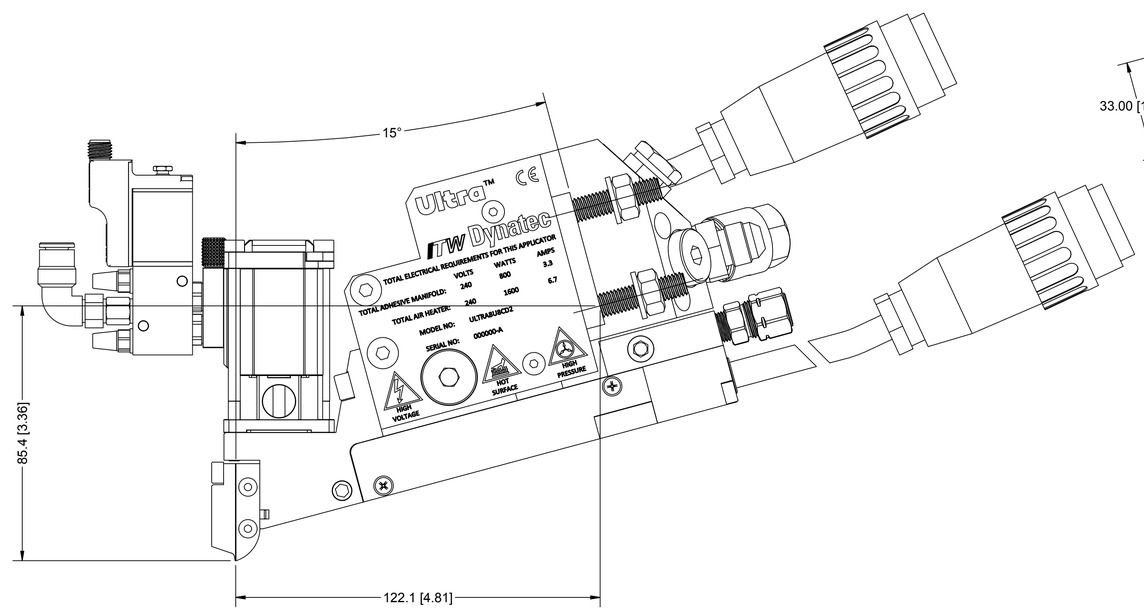
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW DYNATEC.

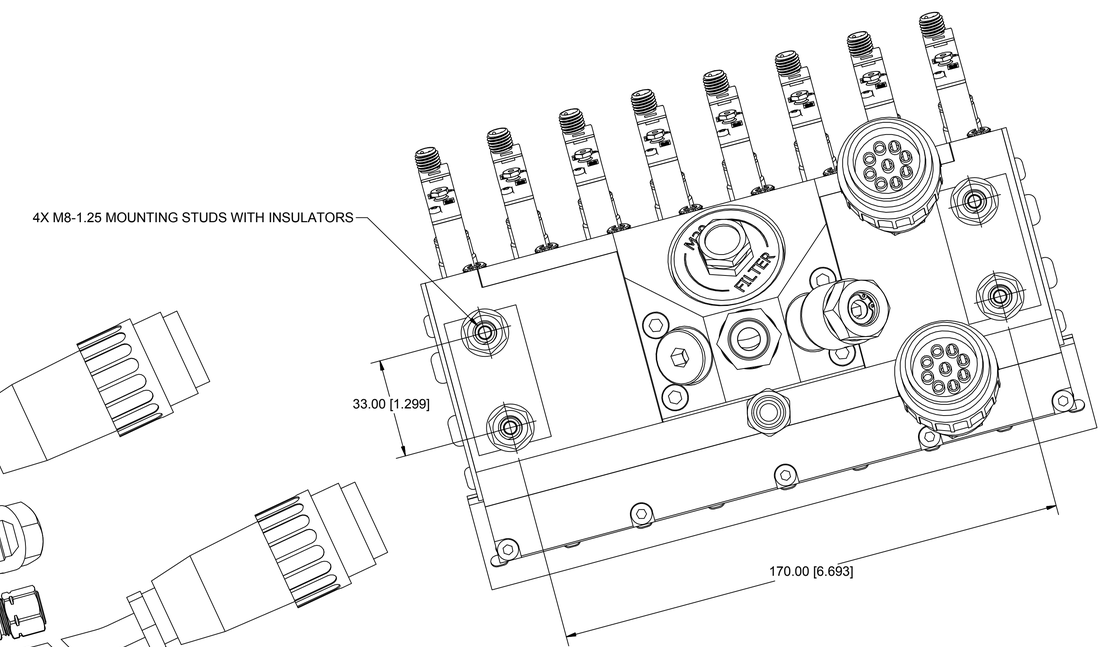


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

VIEWS AND DIMENSIONS SHOWING
ULTRA SLOT EXTRUDER







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

metric
SI

8.6.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、8 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121161

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121144	モジュール マニホールド 8 ポート	1
2	N01124	継手、プラグ 1/16-27 NPT	2
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	8
4	N00181	オーリング 017	8
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	8
6	078C088	ロックワッシャー	2
7	N07430	端子リング #6	1
8	101627	M3x6mm ネジ	2
9	120751	ワイヤーカバー、背面	1
10	103470	M3x5mm ネジ	1
11	119664	ヒーター カートリッジ 10x190mm、400W、240V	1
12	048G016	端子リング #6	1
13	101692	M4x35mm ネジ	5
14	121122	ワイヤーカバー、側面	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	120754	エア マニホールド	1
17	N00175	オーリング -008	8
18	106328	M4x16mm ネジ	8
19	N00753	プラグ、洗浄管、1/8NPT	2
20	120109	継手、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
21	N00178	オーリング -011	8
22	803579	スペーサー	4
23	100908	M4x25mm ネジ	20
24	119015	M5x16mm ネジ	8
25	*	ケーブル アセンブリ	1

*注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。 ３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

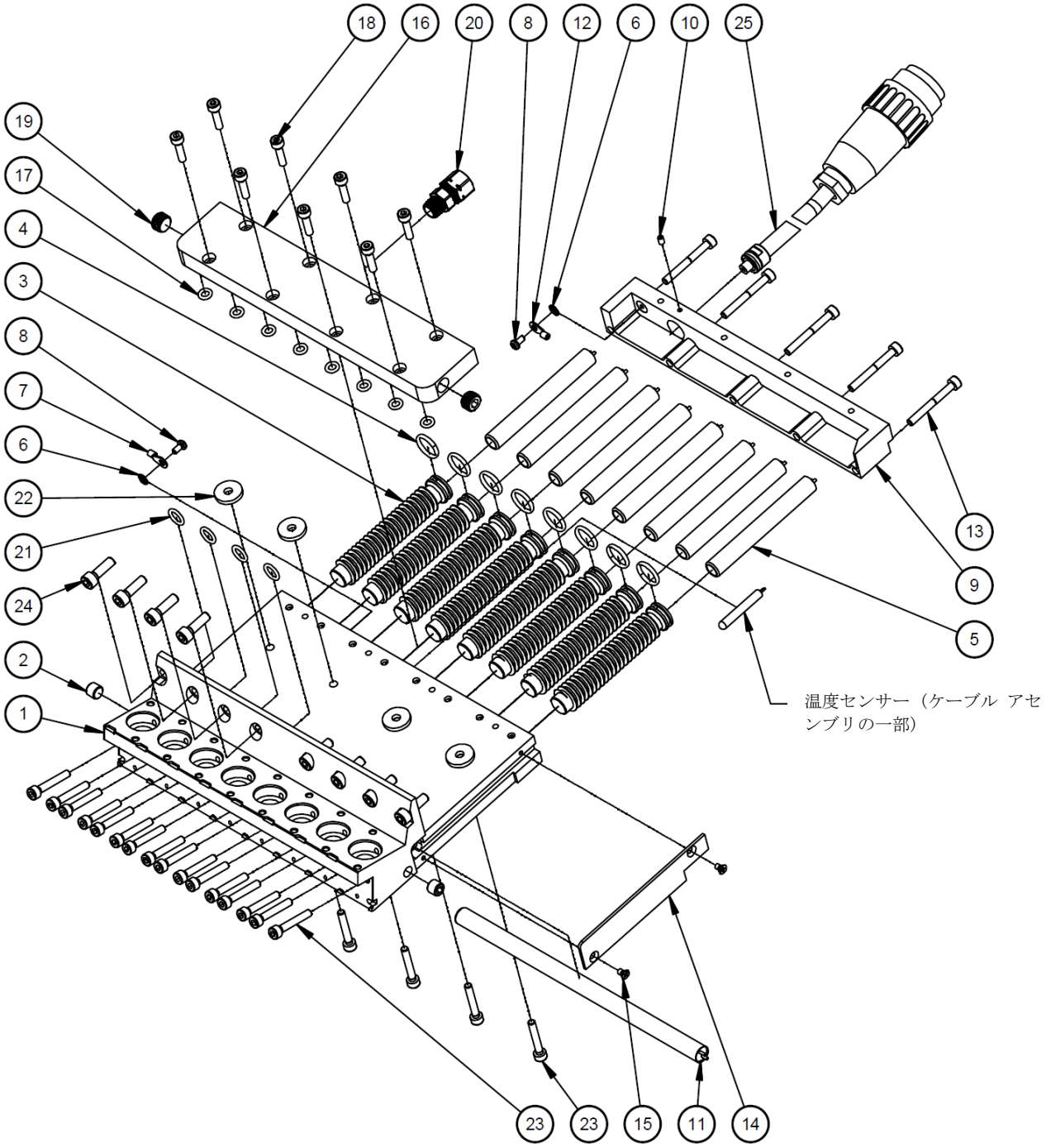


図: モジュール-マニホールド アセンブリ、8 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 121161

8.6.2 サービスブロック アセンブリ、8 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121164

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121141	サービスブロック、8 ポート	1
2	120774	フィルターマニホールド、単体	1
3	N06160	オーリング 029	1
4	121275	M5x45mm ネジ	4
5	101624	継手 1/4BSPP x #6 JIC オス	1
6	101625	プラグ、G1/4 BSPP	3
7	107820	パージ弁アセンブリ	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	4
9	103470	M3x5mm ネジ	1
10	N04302	ロックワッシャー #10	1
11	N04268	端子、リング、22-16	1
12	107161	M4x8mm ネジ	5
13	121142	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	5
15	121143	カバー、ソレノイド	1
16	116876	M5x12mm ネジ	4
17	121130	エンドカバー	2
18	120719	M6x12mm ネジ	4
19	804466	絶縁体	2
20	107536	M8x60mm ネジ	4
21	106321	フラットワッシャー M8	4
22	105060	六角ナット M8	4
23	*	ケーブル アセンブリ	1

*注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。 ３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

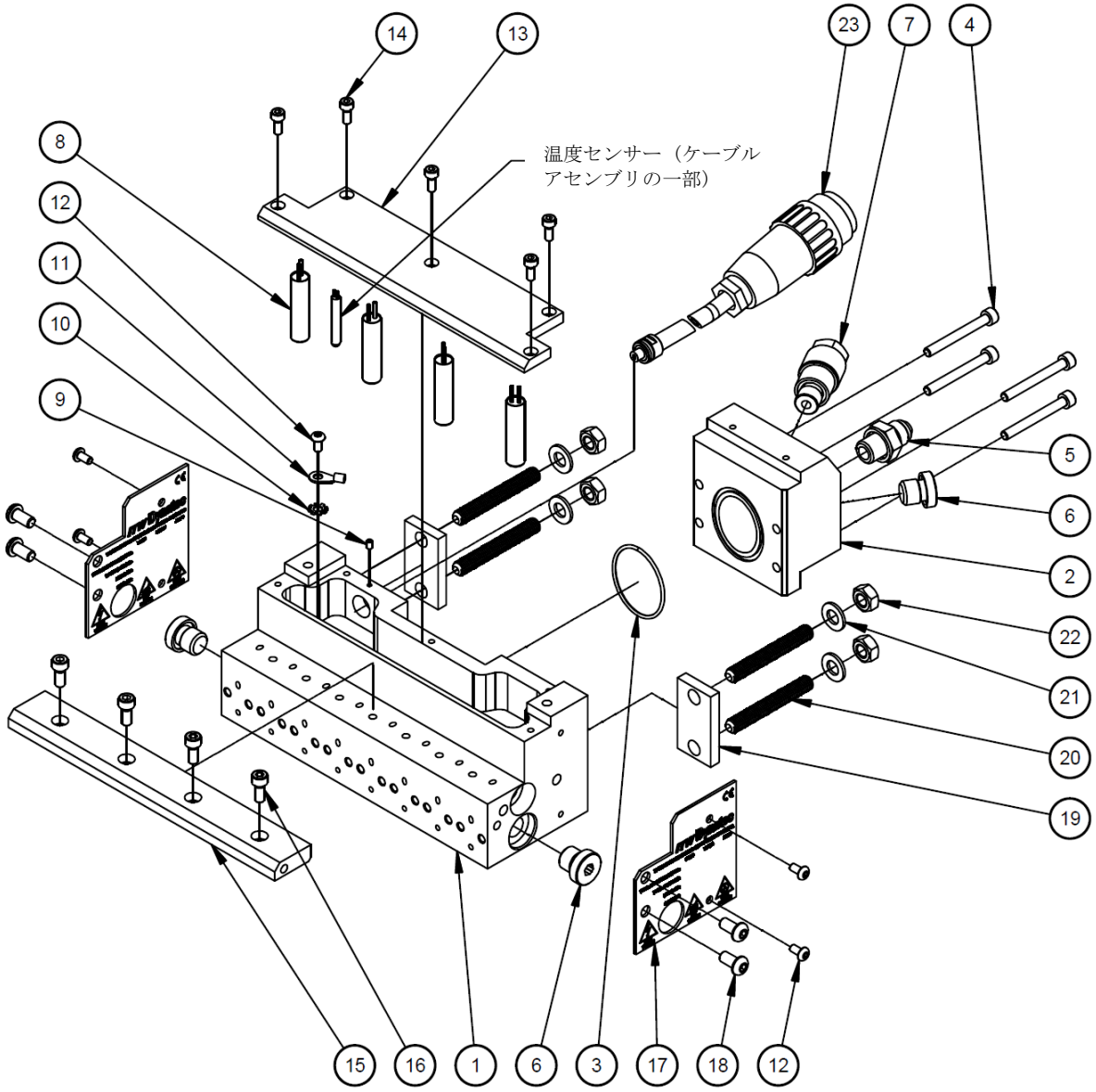
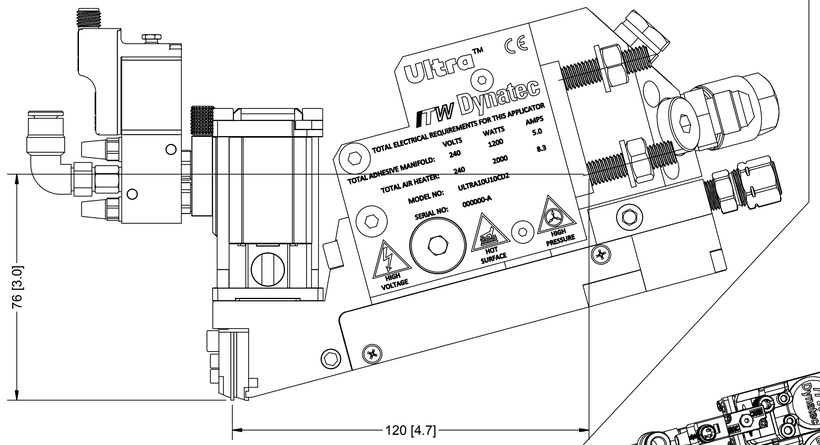


図: サービスブロック アセンブリ、8 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 121164

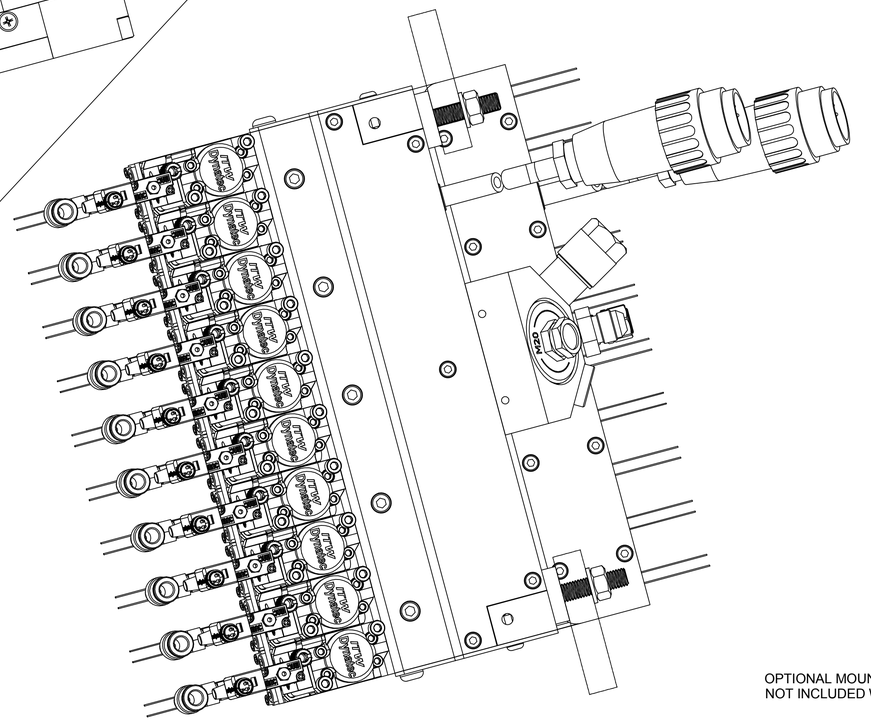
8.7 10 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121159

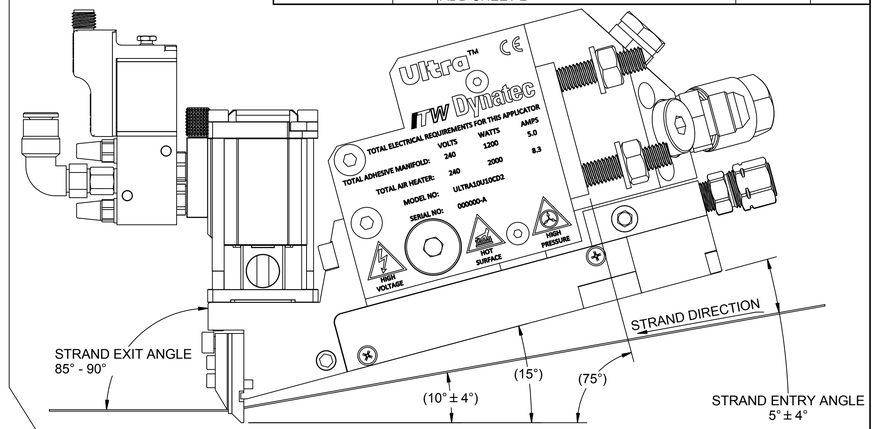
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW DYNATEC.

REVISIONS				
ORDER/CCR/ECR	REV	DESCRIPTION	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

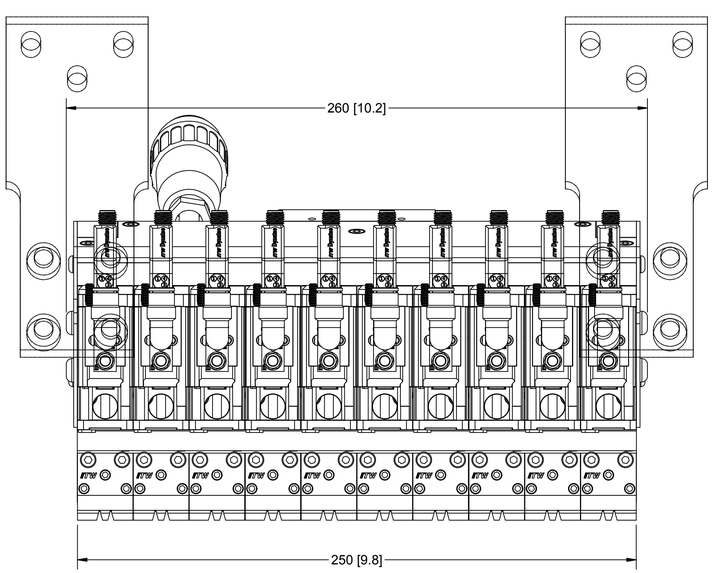


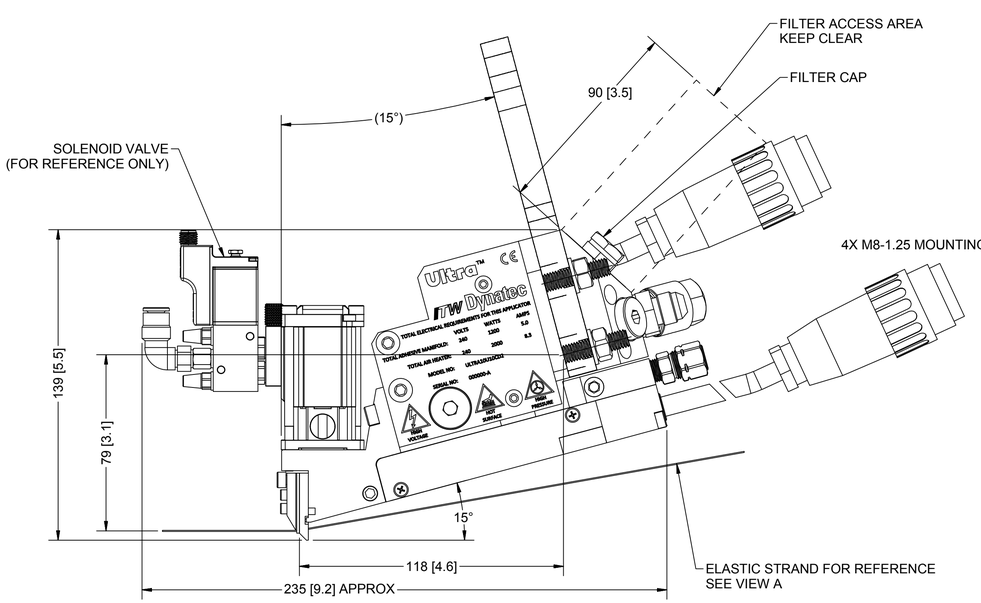
VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

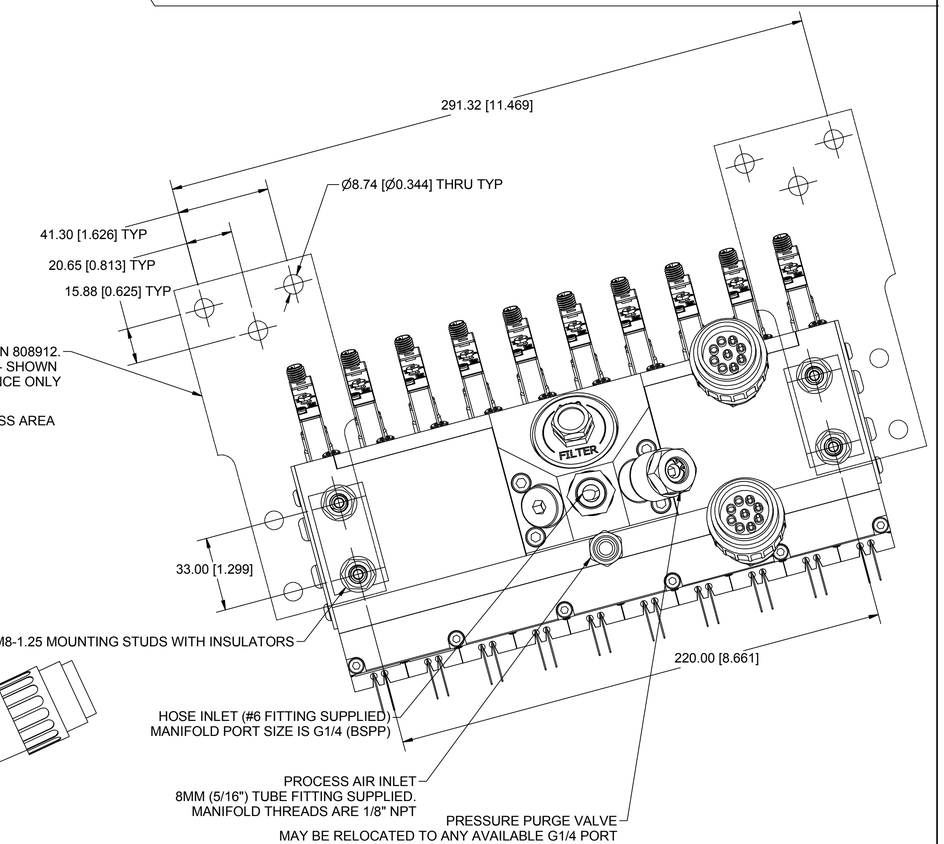




VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES







UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES]
TOLERANCES ARE:
(MM)DECIMALS: .X ± 0.5, .X ± 0.25, .XX ± 0.10
(IN)DECIMALS: .X ± .020, .XX ± .010, .XXX ± 0.004
ANGLES: ± .5

GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009

APPROVALS	DATE
DRAWN EWB	17MAY17
CHECKED	
COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	

USED ON
SIMILAR PART TO
NEXT ASSY

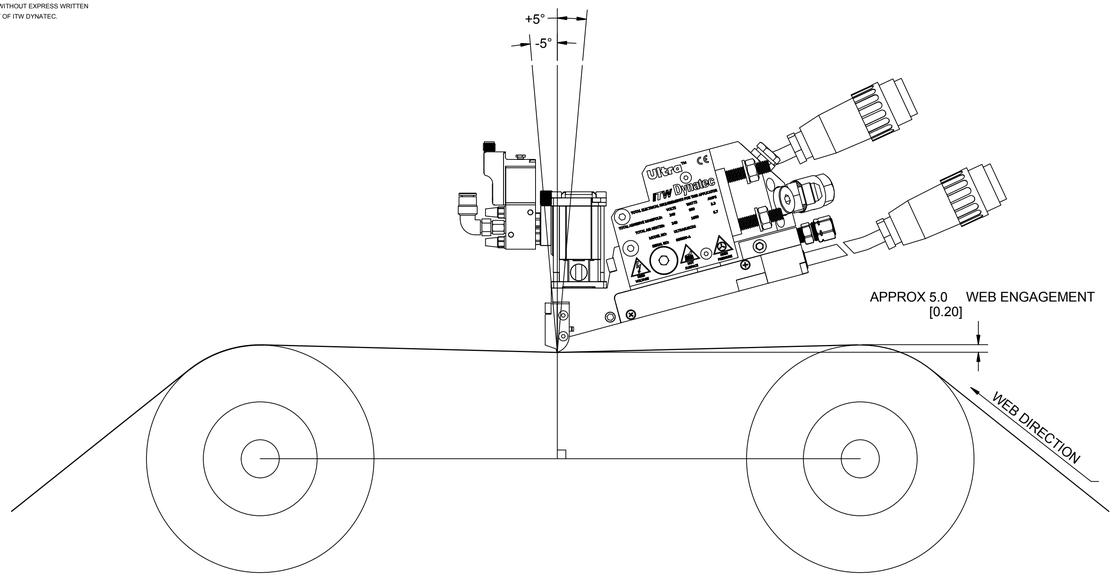
metric
SI

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

LAYOUT, 10-PORT ULTRA
APPLICATOR, METRIC

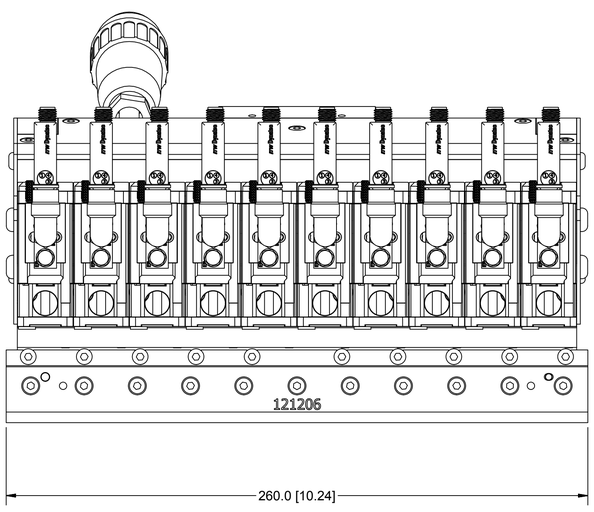
SIZE D | DWG. NO. 121159 | REV C
DRAWN AT SCALE 3/4 | SHEET 1 OF 2

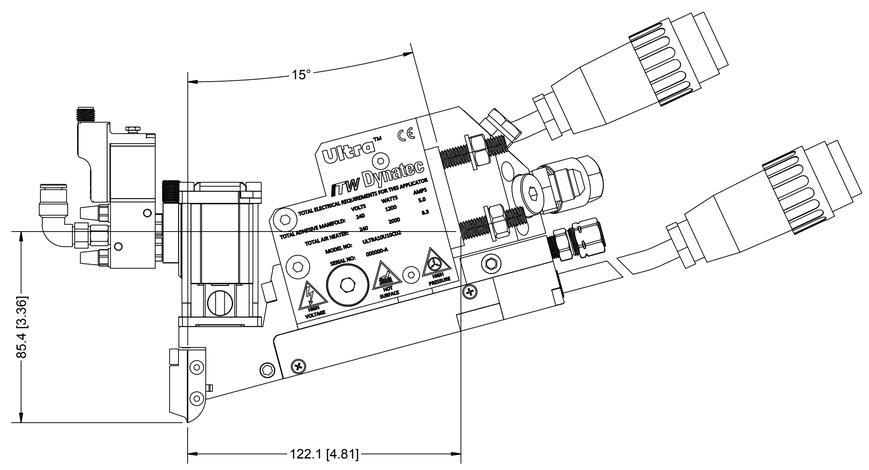
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW DYNATEC.

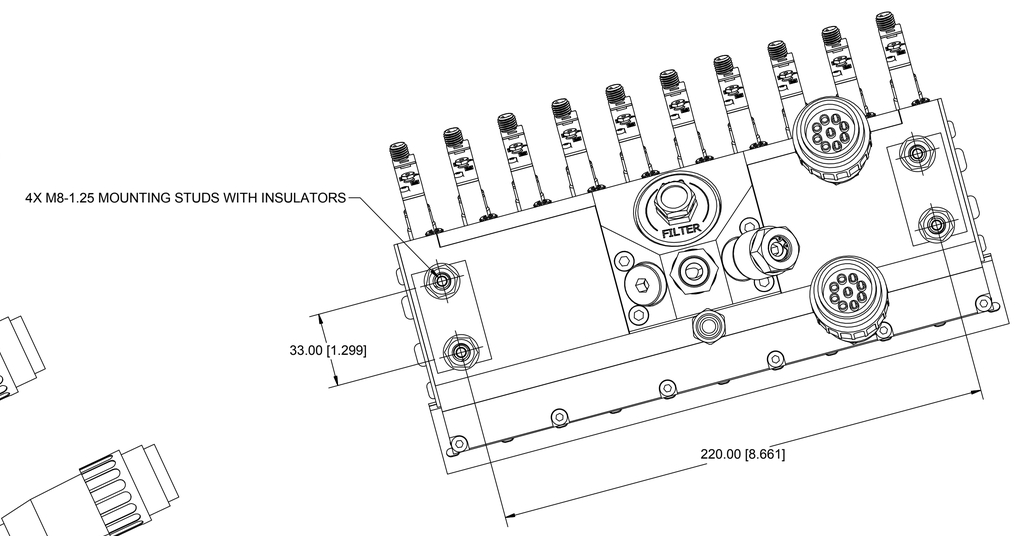


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

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 ± .020 ± .5 .X ± 0.25 .XX ± .010 .XX ± 0.10 .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	
USED ON	CHECKED		
SIMILAR PART TO	COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	SIZE D / DWG. NO. 121159	REV C
NEXT ASSY		DRAWN AT SCALE 3/4	SHEET 2 OF 2

metric
SI

8.7.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、10 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121162

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121134	モジュール マニホールド 10 ポート	1
2	N01124	継手、プラグ 1/16-27 NPT	2
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	10
4	N00181	オーリング 017	10
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	10
6	078C088	ロックワッシャー	2
7	N07430	端子リング #6	1
8	101627	M3x6mm ネジ	2
9	120752	ワイヤーカバー、背面	1
10	103470	M3x5mm ネジ	1
11	120820	ヒーター カートリッジ 10x235mm、500W、240V	1
12	048G016	端子リング #6	1
13	101692	M4x35mm ネジ	6
14	121122	ワイヤーカバー、側面	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	120755	エア マニホールド	1
17	N00175	オーリング -008	10
18	106328	M4x16mm ネジ	9
19	N00753	プラグ、洗浄管、1/8NPT	2
20	120109	継手、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
21	N00178	オーリング -011	10
22	803579	スペーサー	4
23	100908	M4x25mm ネジ	24
24	119015	M5x16mm ネジ	10
25	*	ケーブル アセンブリ	1

*注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。 ３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

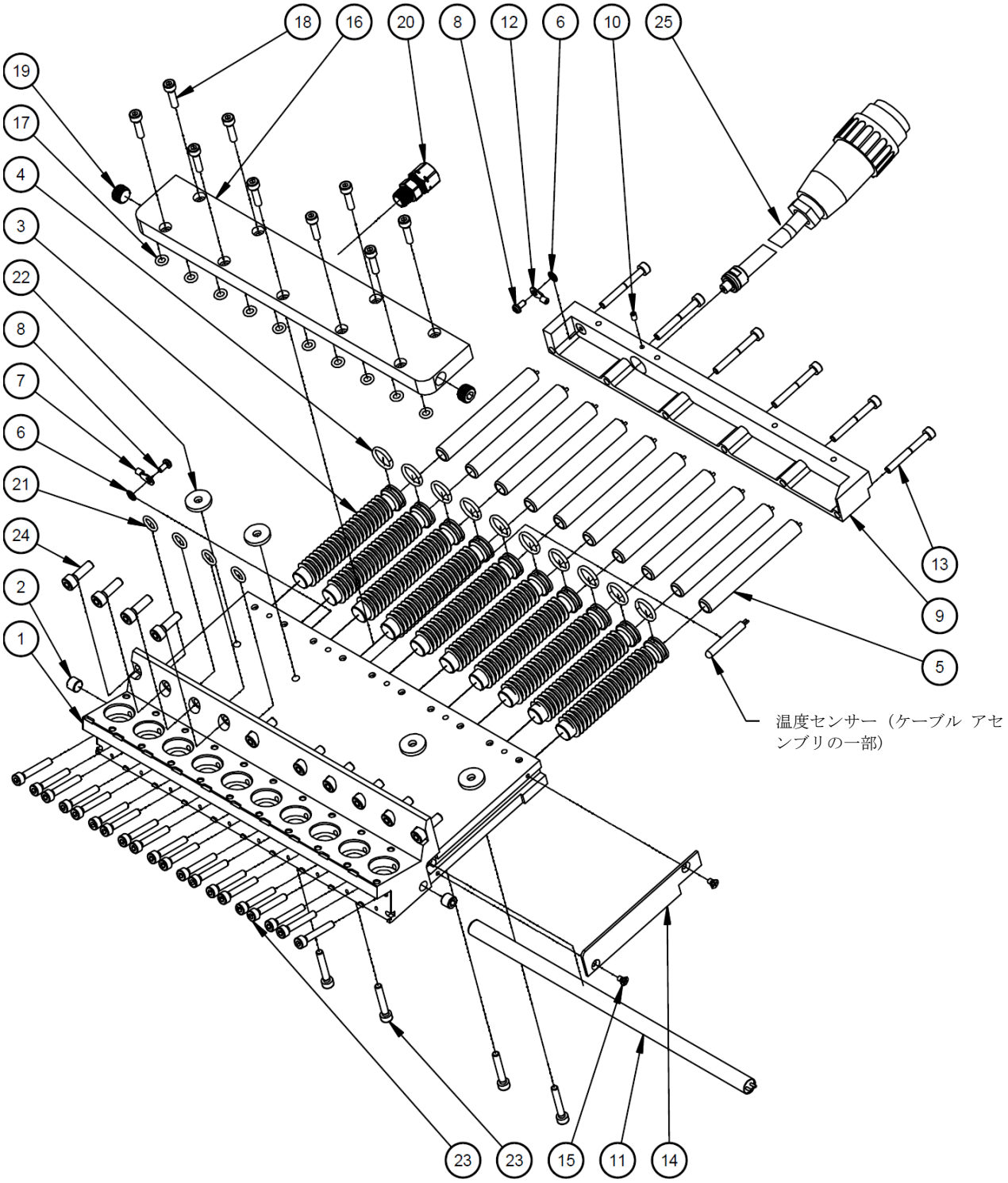


図: モジュール-マニホールド アセンブリ、10 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 121162

8.7.2 サービスブロック アセンブリ、10 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121165

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121131	サービスブロック、10 ポート	1
2	120774	フィルターマニホールド、単体	1
3	N06160	オーリング 029	1
4	121275	M5x45mm ネジ	4
5	101624	継手 1/4BSPP x #6 JIC オス	1
6	101625	プラグ、G1/4 BSPP	3
7	107820	パージ弁アセンブリ	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	6
9	103470	M3x5mm ネジ	1
10	N04302	ロックワッシャー #10	1
11	N04268	端子、リング、22-16	1
12	107161	M4x8mm ネジ	5
13	121132	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	5
15	121133	カバー、ソレノイド	1
16	116876	M5x12mm ネジ	5
17	121130	エンドカバー	2
18	120719	M6x12mm ネジ	4
19	804466	絶縁体	2
20	107536	M8x60mm ネジ	4
21	106321	フラットワッシャー M8	4
22	105060	六角ナット M8	4
23	*	ケーブル アセンブリ、DCL	1

*注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。 ３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

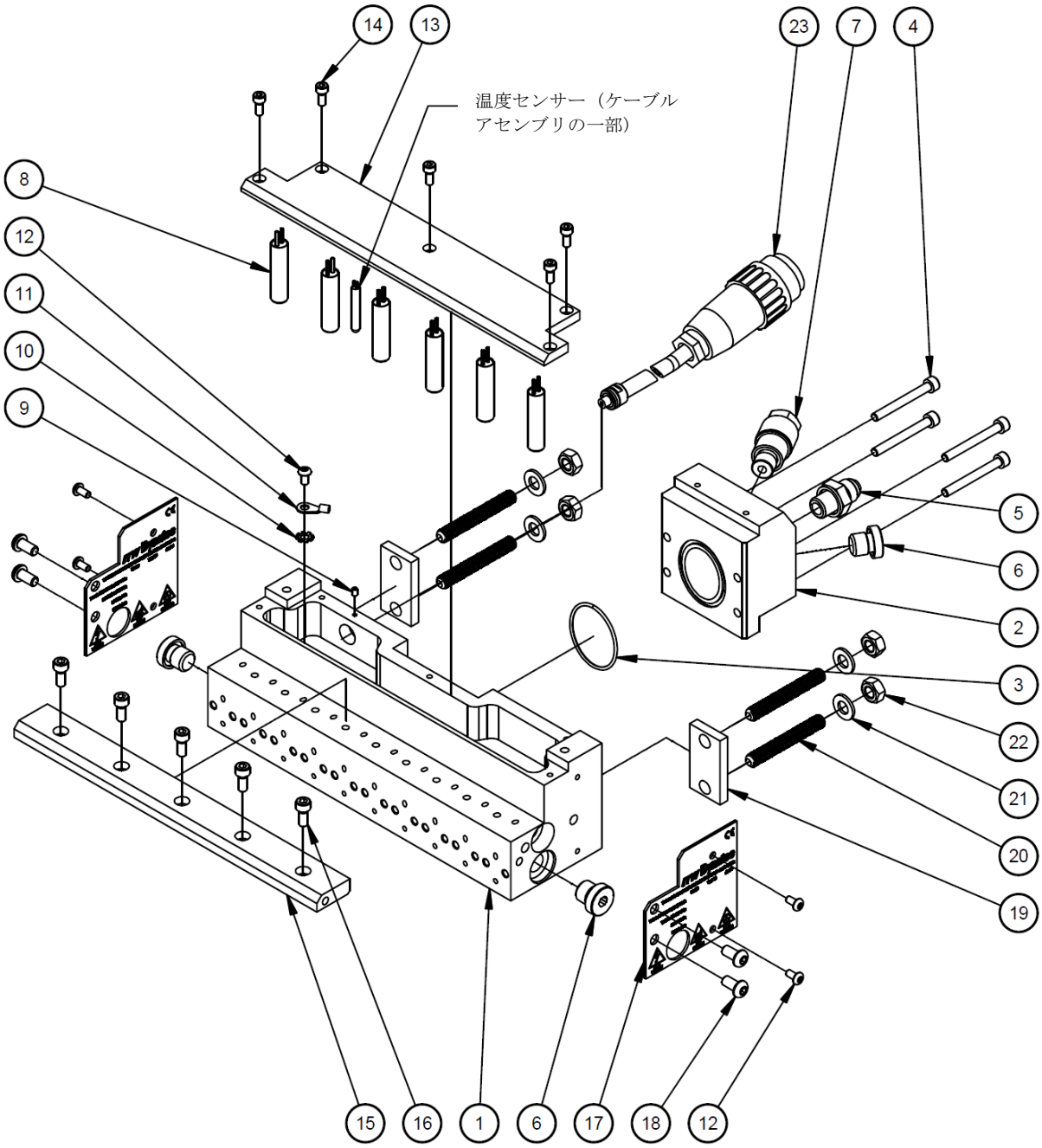
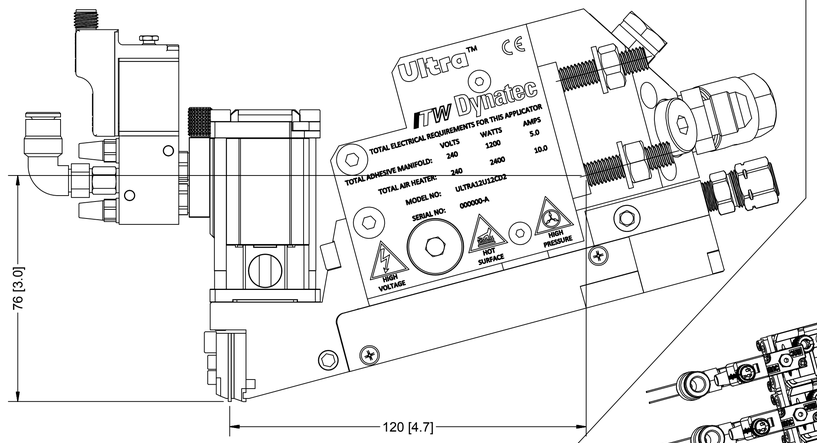


図: サービスブロック アセンブリ、10 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 121165

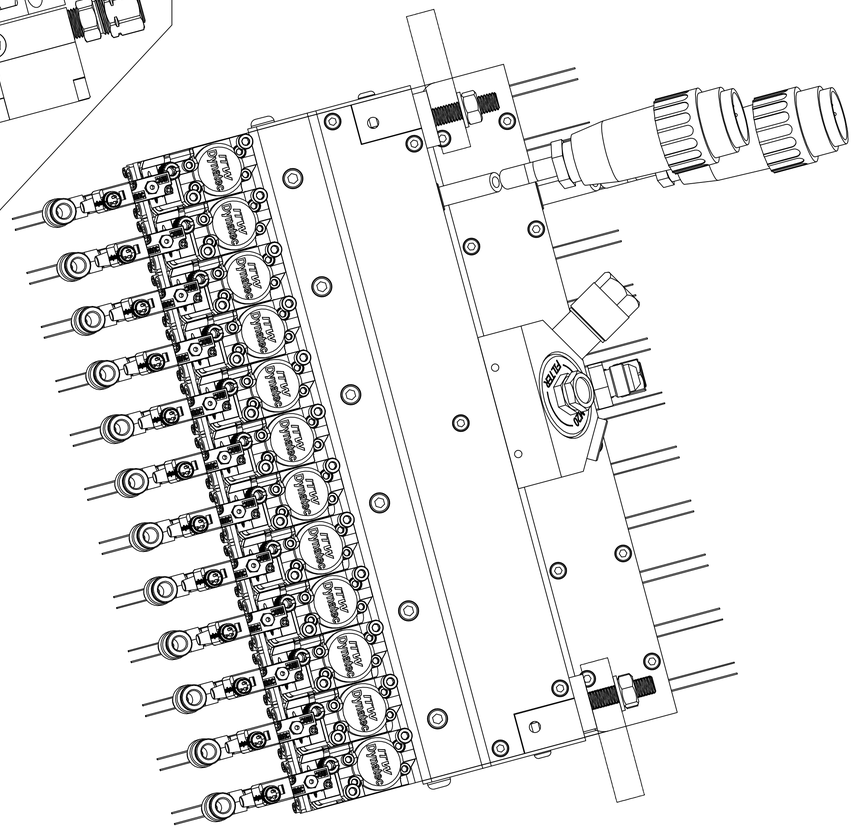
8.8 12 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121160

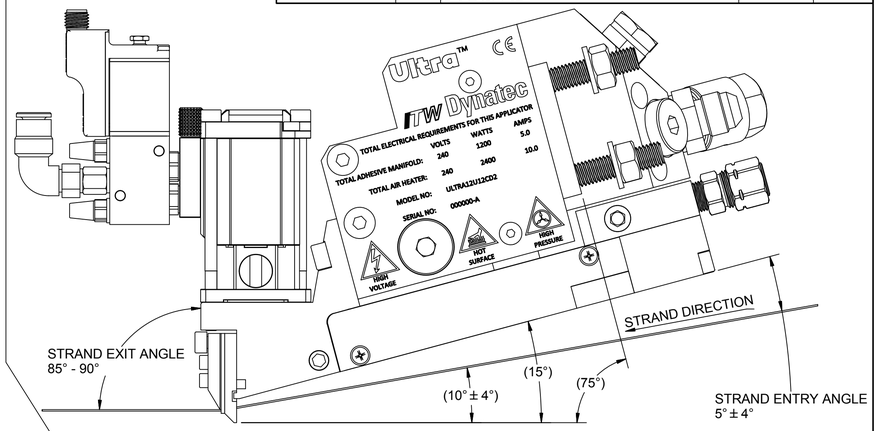
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW DYNATEC.

REVISIONS				
ORDER/CCR/ECR	REV	DESCRIPTION	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

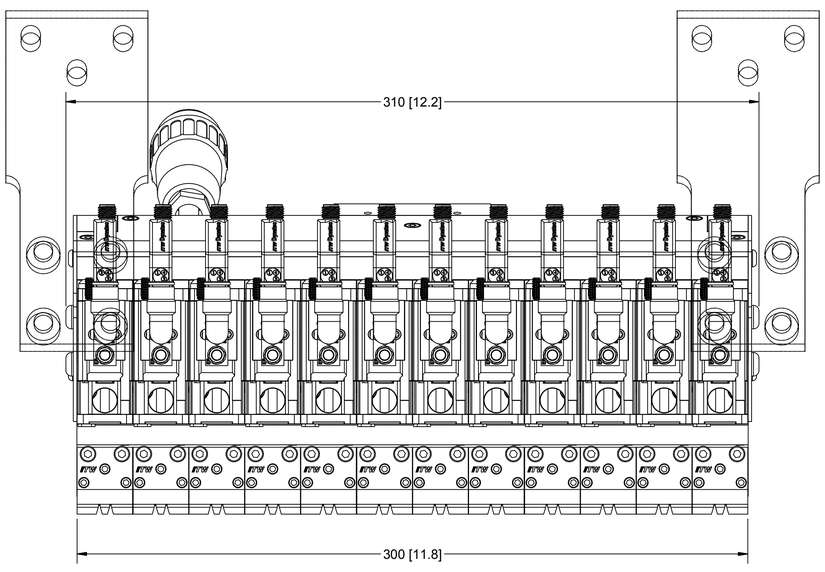


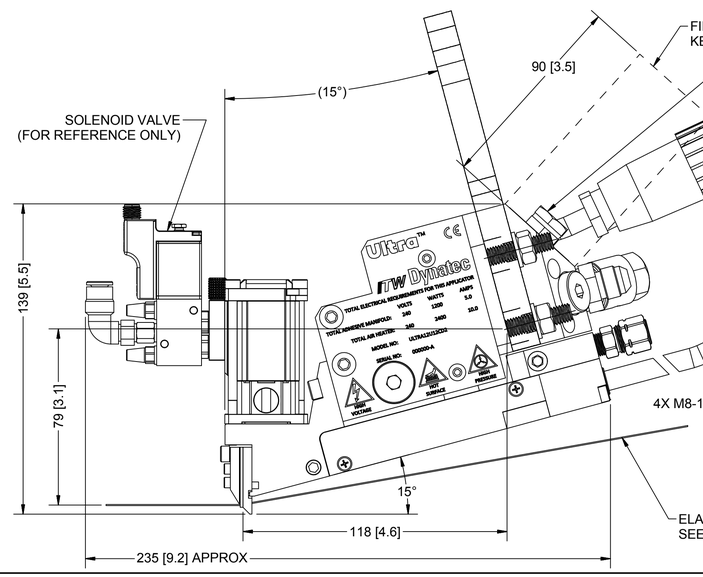
VIEW B, SCALE 1:1
SHOWN WITH HS UFD NOZZLE

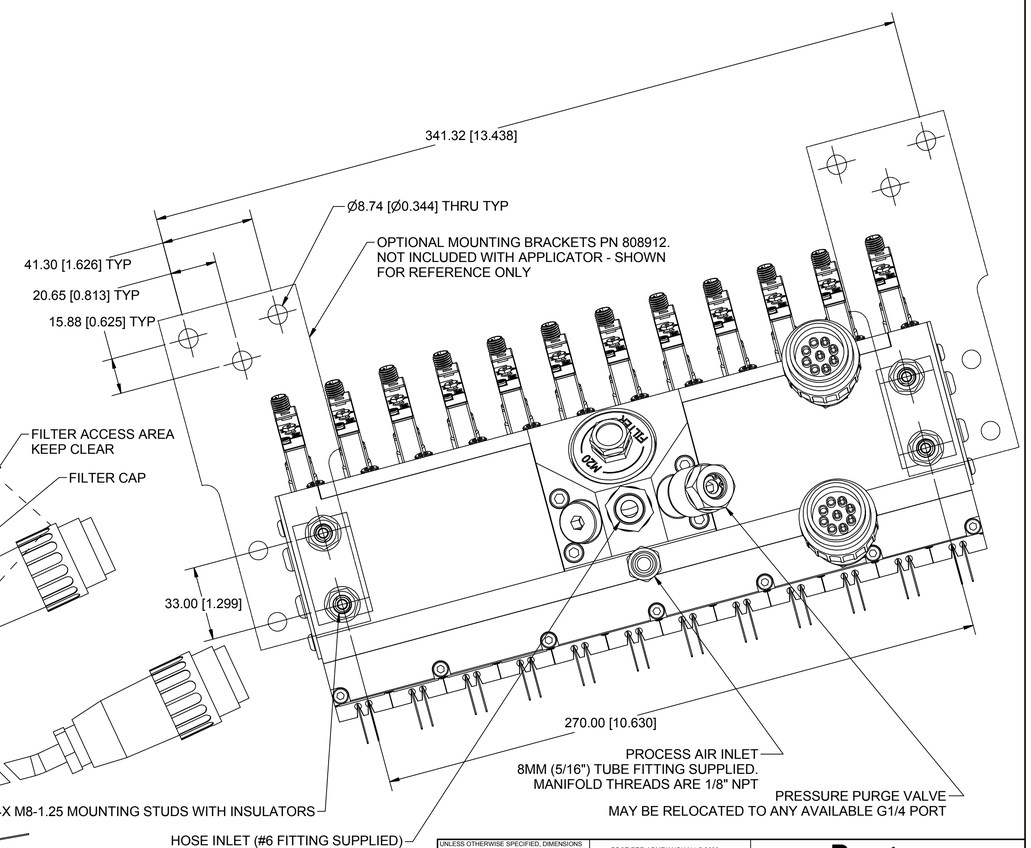




VIEW A, SCALE 1:1
PROPER SETUP DIMENSIONS FOR
ELASTIC STRAND ENTRY/EXIT ANGLES



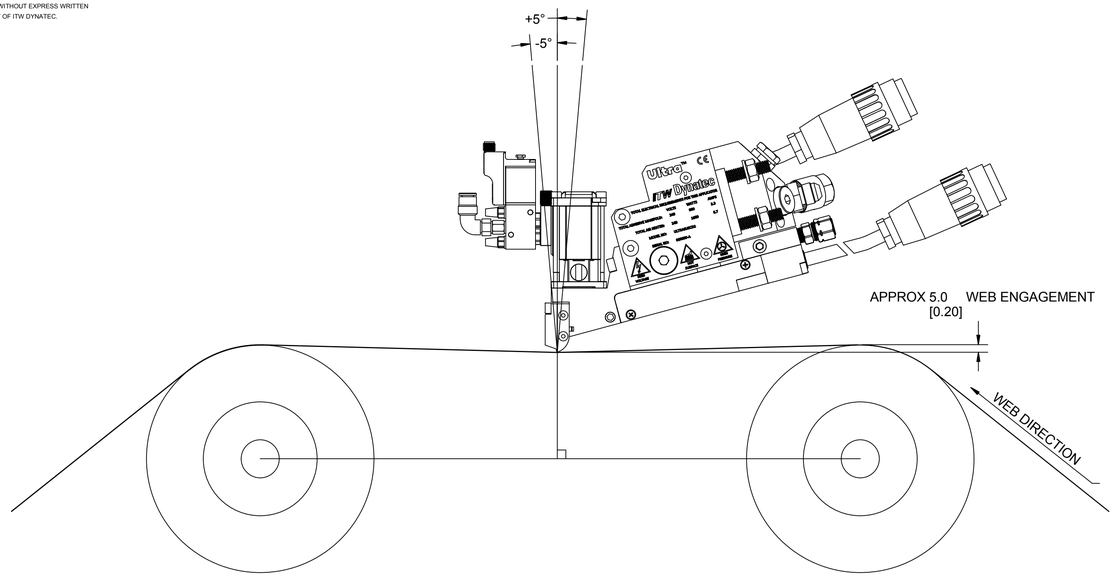




UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS [INCHES] TOLERANCES ARE: (MM)DECIMALS (IN)DECIMALS ANGLES .X ± 0.5 .X ± .020 ± .5 .X ± 0.25 .XX ± .010 .XX ± 0.10 .XXX ± 0.004	GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN	
	APPROVALS	DATE	LAYOUT, 12-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC
	DRAWN EWB	17MAY17	
USED ON	CHECKED		
SIMILAR PART TO	COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)		SIZE D · DWG. NO. 121160 · REV C
NEXT ASSY			DRAWN AT SCALE 3/4 · SHEET 1 OF 2

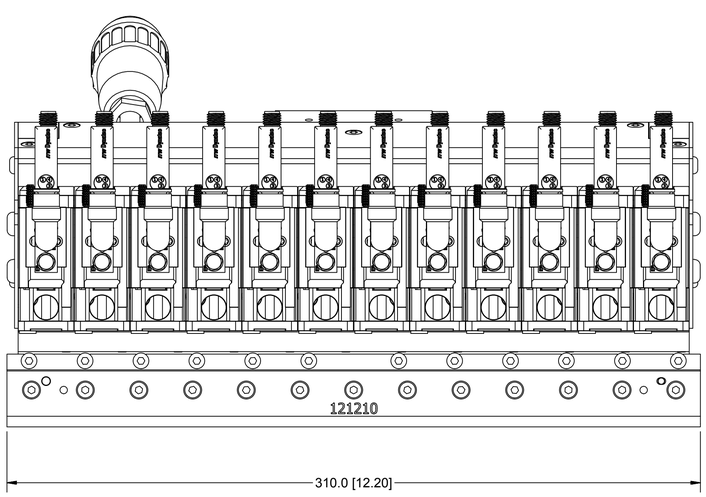
metric
SI

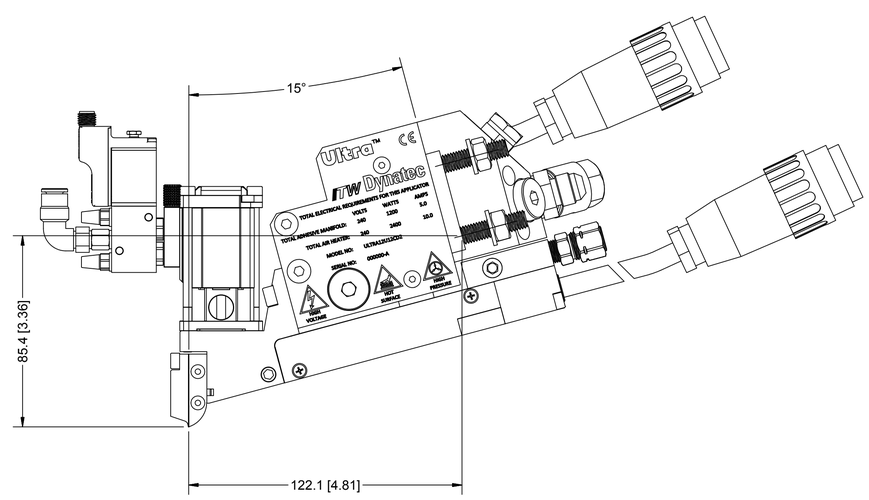
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW DYNATEC.

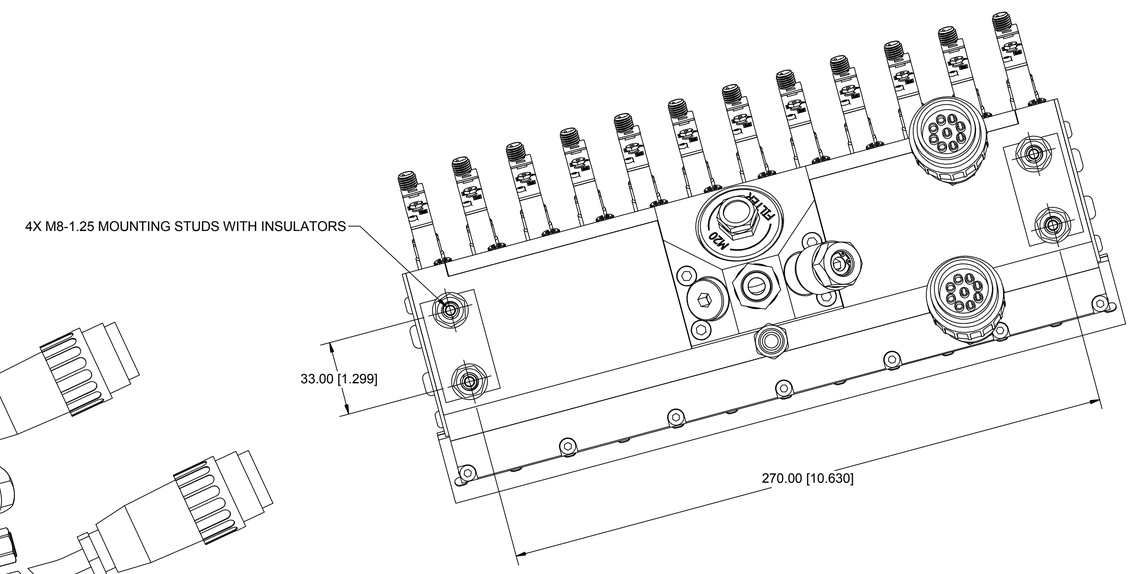


VIEW C
SCALE 1 / 2
INSTALLATION RECOMMENDATIONS
WITH ULTRA SLOT EXTRUDER

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 ± .020 ± .5 .X ± 0.25 .XX ± .010 .XX ± 0.10 .XXX ± 0.004	GD&T PER ASME/ANSI Y14.5-2009	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN
	APPROVALS / DATE	
	DRAWN EWB 17MAY17	LAYOUT, 12-PORT ULTRA APPLICATOR, METRIC
	CHECKED	
USED ON		
SIMILAR PART TO	COMPUTER DESCRIPTION (24 CHARACTERS)	SIZE D · DWG. NO. 121160 · REV C
NEXT ASSY		DRAWN AT SCALE 3/4 · SHEET 2 OF 2

metric
SI

8.8.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、12 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121163

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121121	モジュール マニホールド 12 ポート	1
2	N01124	継手、プラグ 1/16-27 NPT	2
3	119988	スパイラルチューブ 85mm	12
4	N00181	オーリング 017	12
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	12
6	078C088	ロックワッシャー	2
7	N07430	端子リング #6	1
8	101627	M3x6mm ネジ	2
9	120753	ワイヤーカバー、背面	1
10	103470	M3x5mm ネジ	1
11	120775	ヒーター カートリッジ 10x285mm、600W、240V	1
12	048G016	端子リング #6	1
13	101692	M4x35mm ネジ	7
14	121122	ワイヤーカバー、側面	1
15	106239	M3x5mm ネジ	2
16	120756	エア マニホールド	1
17	N00175	オーリング -008	12
18	106328	M4x16mm ネジ	12
19	N00753	プラグ、洗浄管、1/8NPT	2
20	120109	継手、コネクター、5/16 チューブ x NPT 1/8	1
21	N00178	オーリング -011	12
22	803579	スペーサー	6
23	100908	M4x25mm ネジ	30
24	119015	M5x16mm ネジ	12
25	*	ケーブル アセンブリ、DCL	1

*注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。 ３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

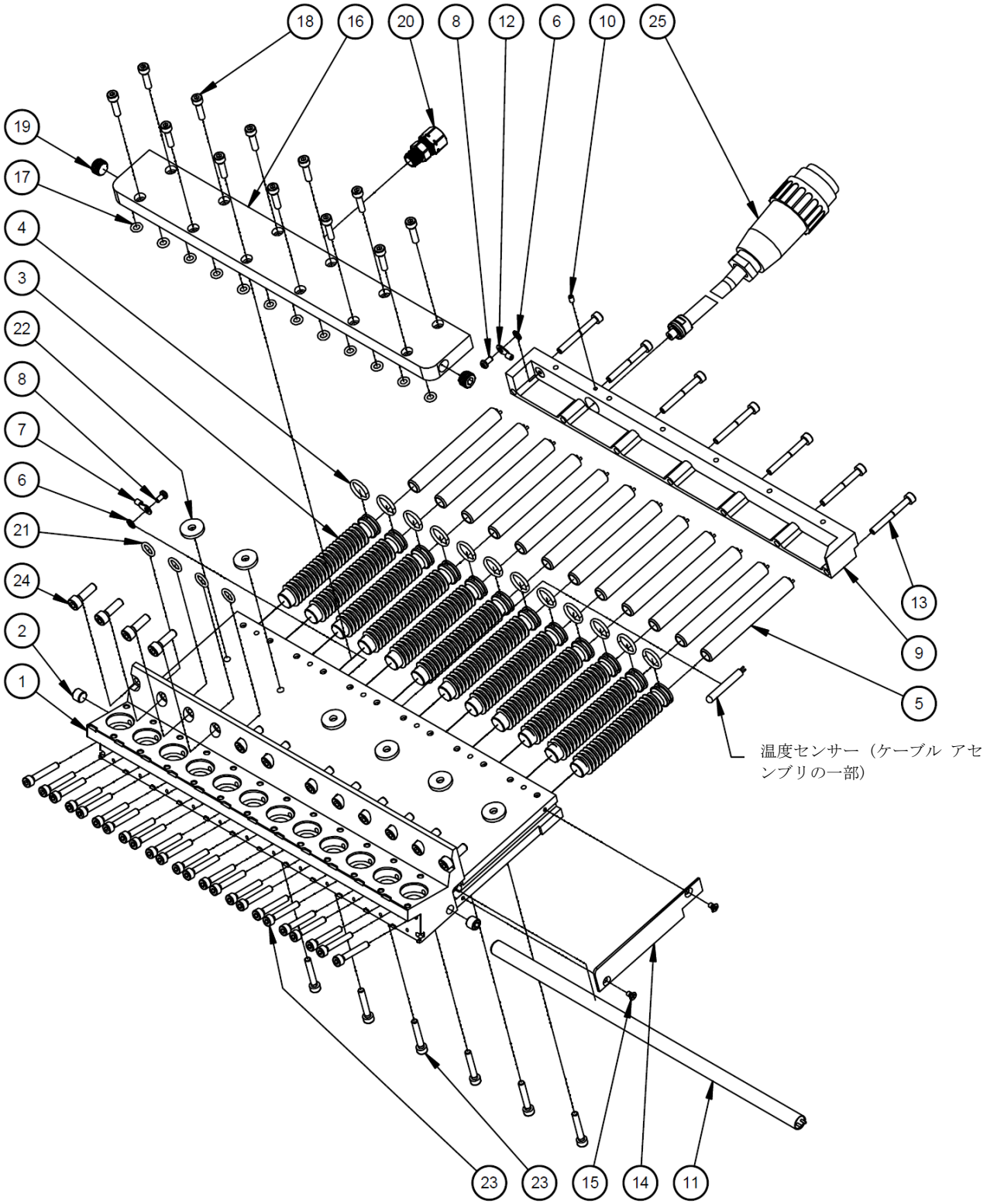


図: モジュール-マニホールド アセンブリ、12 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 121163

8.8.2 サービスブロック アセンブリ、12 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121166

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121118	サービスブロック、12 ポート	1
2	120774	フィルターマニホールド、単体	1
3	N06160	オーリング 029	1
4	121275	M5x45mm ネジ	4
5	101624	継手 1/4BSPP x #6 JIC オス	1
6	101625	プラグ、G1/4 BSPP	3
7	107820	パージ弁アセンブリ	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	6
9	103470	M3x5mm ネジ	1
10	N04302	ロックワッシャー #10	1
11	N04268	端子、リング、22-16	1
12	107161	M4x8mm ネジ	5
13	121119	ワイヤーカバー	1
14	102446	M4x10mm ネジ	5
15	121120	カバー、ソレノイド	1
16	116876	M5x12mm ネジ	6
17	121130	エンドカバー	2
18	120719	M6x12mm ネジ	4
19	804466	絶縁体	2
20	107536	M8x60mm ネジ	4
21	106321	フラットワッシャー M8	4
22	105060	六角ナット M8	4
23	*	ケーブル アセンブリ	1

*注：ケーブルアセンブリはモデルによって異なり、そのアセンブリ部品番号には含まれていません。 ３．２章のモデル指定ガイドを参照してください。

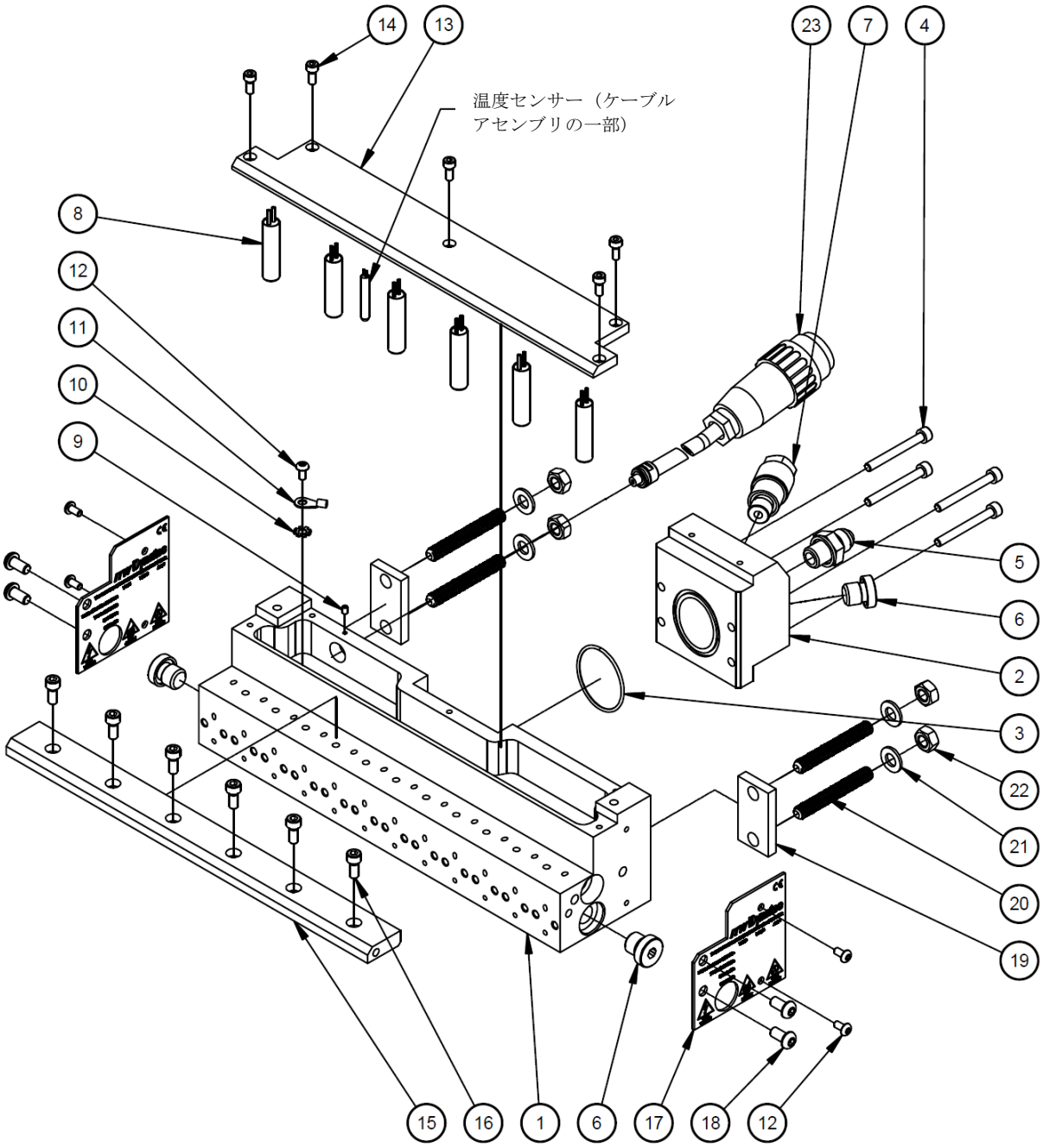


図: サービスブロック アセンブリ、12 ポート、ULTRA スタッカブル、PN 121166

8.9 スタンダードスロットノズル

8.9.1 スロットノズル50mm,1ポート、25 mmパターン、PN 121039

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121040	ノズル、入口プレート、50 mm、1 ポート、25mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121055	シム、50 mm、1 ポート、25mm パターン	1
5	121041	ノズル、出口プレート、50 mm、1 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	4
7	N00174	O リング 007	1
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

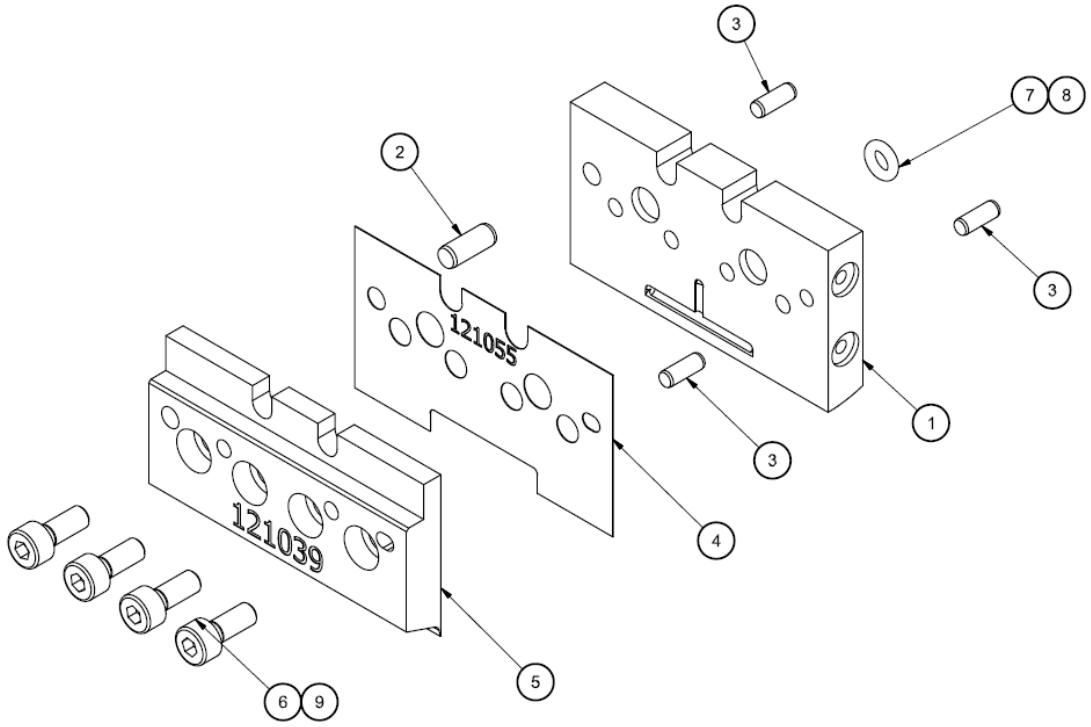


図: スロットノズル 50mm,1 ポート、25 mm パターン、PN 121039

8.9.2 スロットノズル50mm,1ポート、50 mmパターン、PN 825862

商品番号	部品番号	説明	数量
1	825864	ノズル、入口プレート、50 mm、1 ポート、50mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	825865	シム、50 mm、1 ポート、50mm パターン	1
5	121041	ノズル、出口プレート、50 mm、1 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	4
7	N00174	O リング 007	1
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

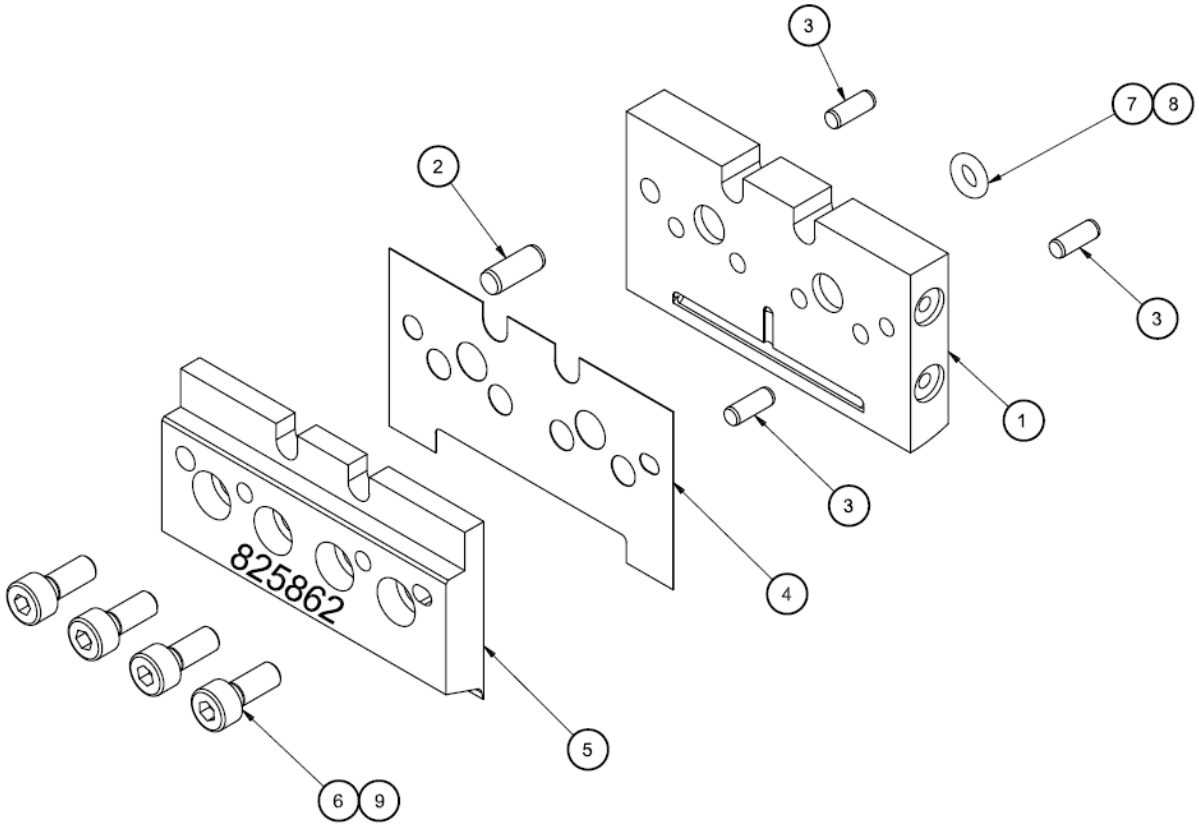


図: スロットノズル 50mm,1 ポート、50 mm パターン、PN 825862

8.9.3 スロットノズル50mm,2ポート、50 mmパターン、PN 121042

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121043	ノズル、入口プレート、50 mm、2 ポート	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121056	シム、50 mm、2 ポート、50mm パターン	1
5	121044	ノズル、出口プレート、50 mm、2 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	3
7	N00174	O リング 007	2
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

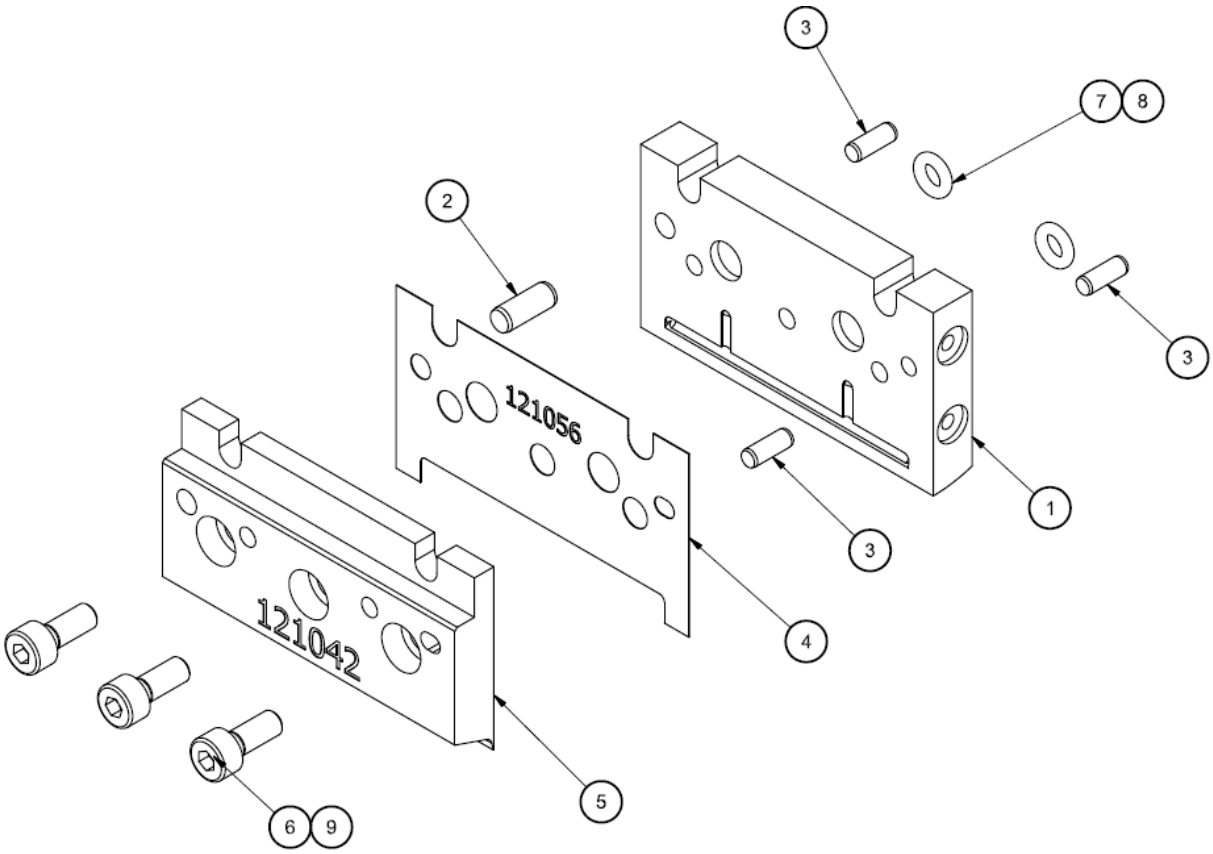


図: スロットノズル 50mm,2 ポート、50 mm パターン、PN 121042

8.9.4 スロットノズル50mm,2ポート、2x25 mmパターン、PN 121045

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121046	ノズル、入口プレート、50 mm、2 ポート、2x25mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121057	シム、50 mm、2 ポート、2x25mm パターン	1
5	121044	ノズル、出口プレート、50 mm、2 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	3
7	N00174	O リング 007	2
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

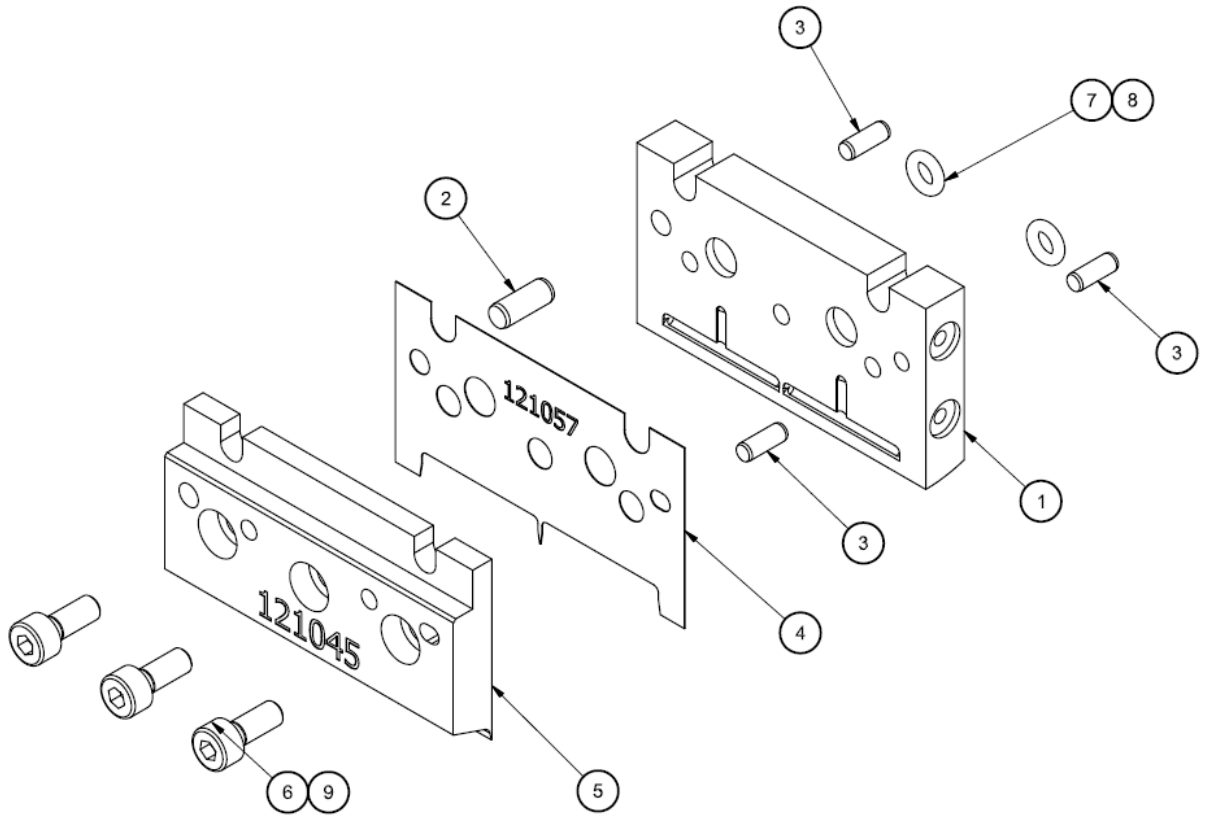


図: スロットノズル 50mm,2 ポート、2x25 mm パターン、PN 121045

8.9.5 スロットノズル75mm,3ポート、75 mmパターン、PN 121047

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121048	ノズル、入口プレート、75 mm、3 ポート、75mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121058	シム、75 mm、3 ポート	1
5	121049	ノズル、出口プレート、75 mm、3 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	4
7	N00174	O リング 007	3
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

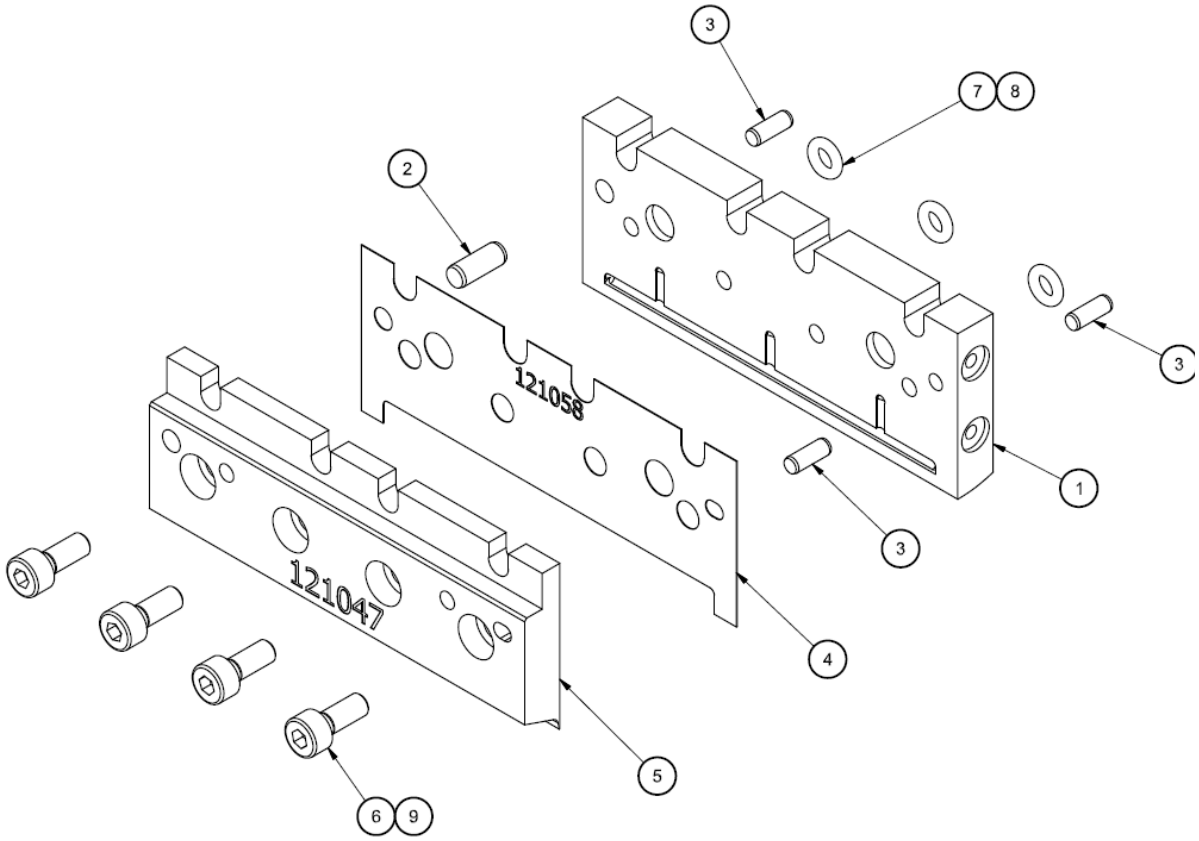


図: スロットノズル 75mm,3 ポート、75 mm パターン、PN 121047

8.9.6 スロットノズル75mm,3ポート、3x25 mmパターン、PN 121050

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121051	ノズル、入口プレート、75 mm、3 ポート、3x25mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121059	シム、75 mm、3 ポート 3x25mm パターン	1
5	121049	ノズル、出口プレート、75 mm、3 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	4
7	N00174	O リング 007	3
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

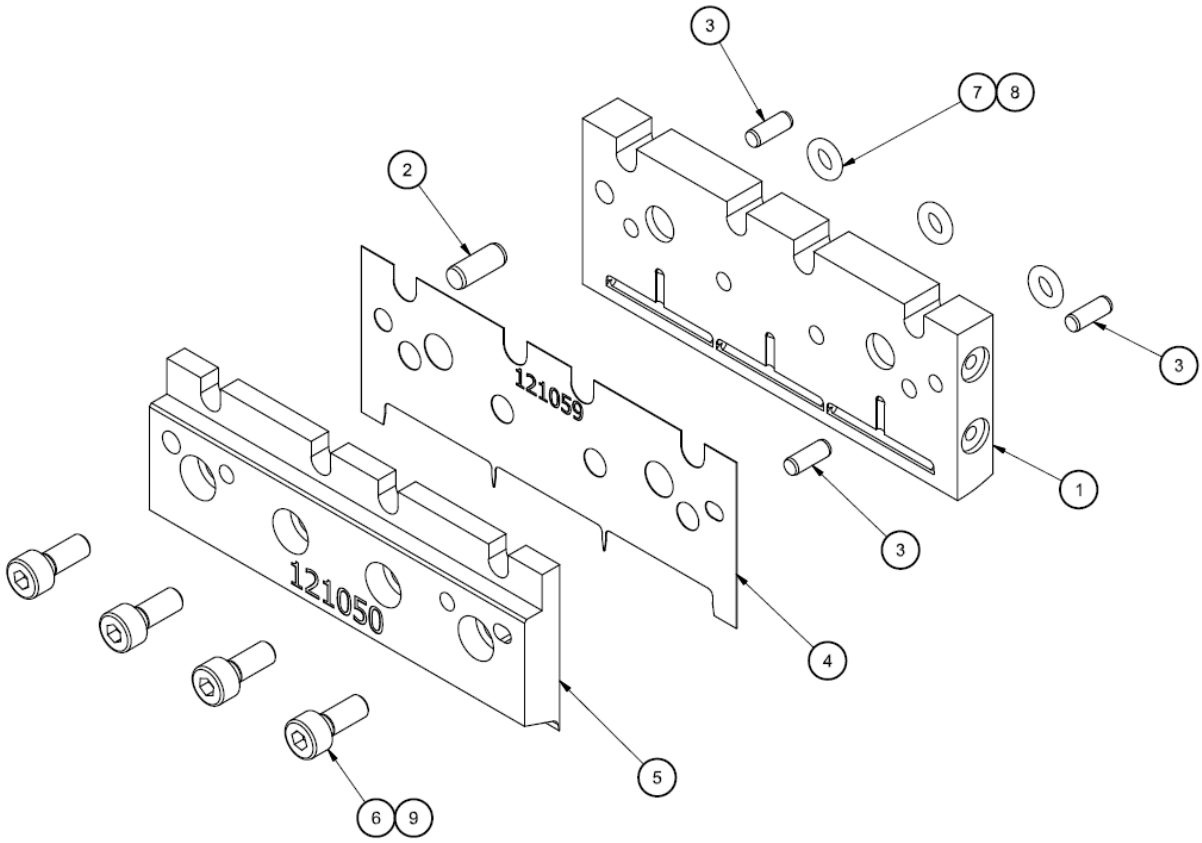


図: スロットノズル 75mm,3 ポート、3x25 mm パターン、PN 121050

8.9.7 スロットノズル100mm,4ポート、100 mmパターン、PN 121177

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121178	ノズル、入口プレート、100 mm、4 ポート、100mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121061	シム、100 mm、4 ポート	1
5	120744	ノズル、出口プレート、100 mm、4 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	5
7	N00174	O リング 007	4
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

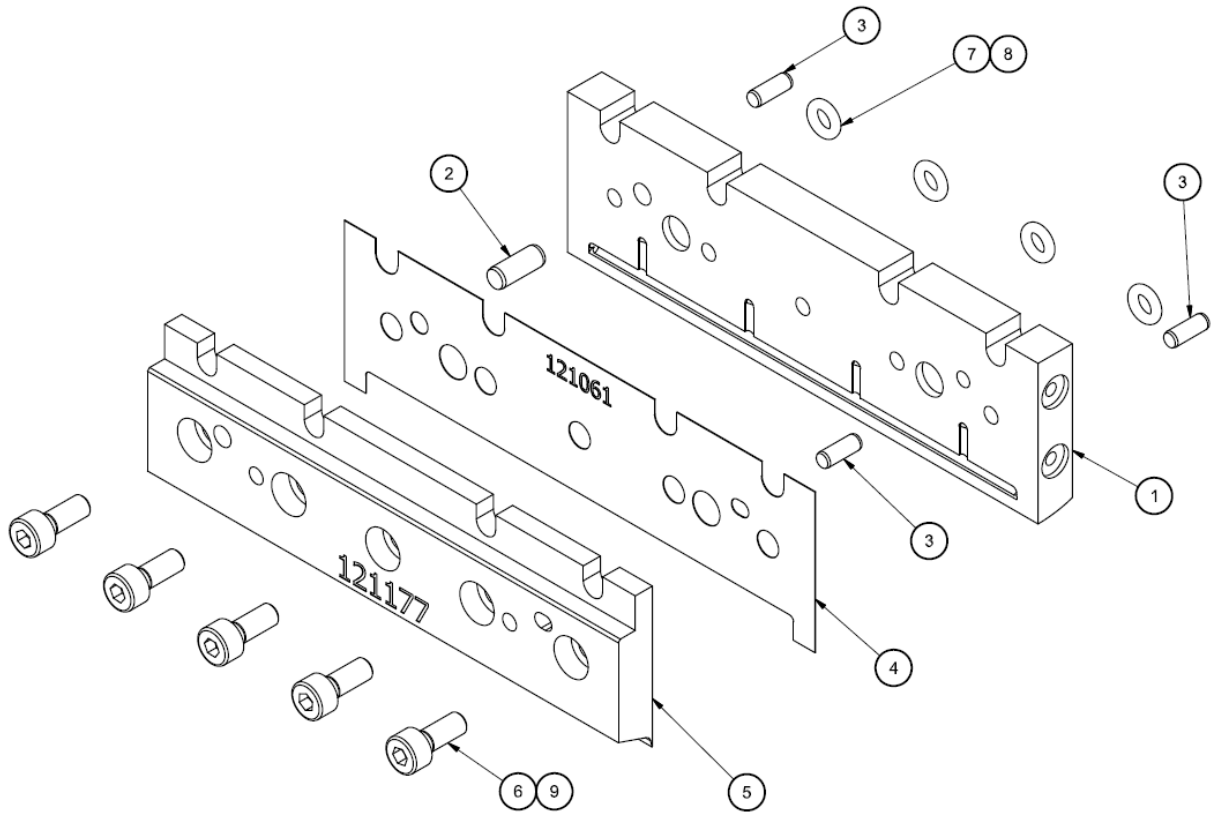


図: スロットノズル 100mm,4 ポート、100 mm パターン、PN 121177

8.9.8 スロットノズル100mm,4ポート、4x25 mmパターン、PN 121179

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121180	ノズル、入口プレート、100 mm、4 ポート、4x25mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121062	シム、100 mm、4 ポート、4x25mm パターン	1
5	120744	ノズル、出口プレート、100 mm、4 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	5
7	N00174	O リング 007	4
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

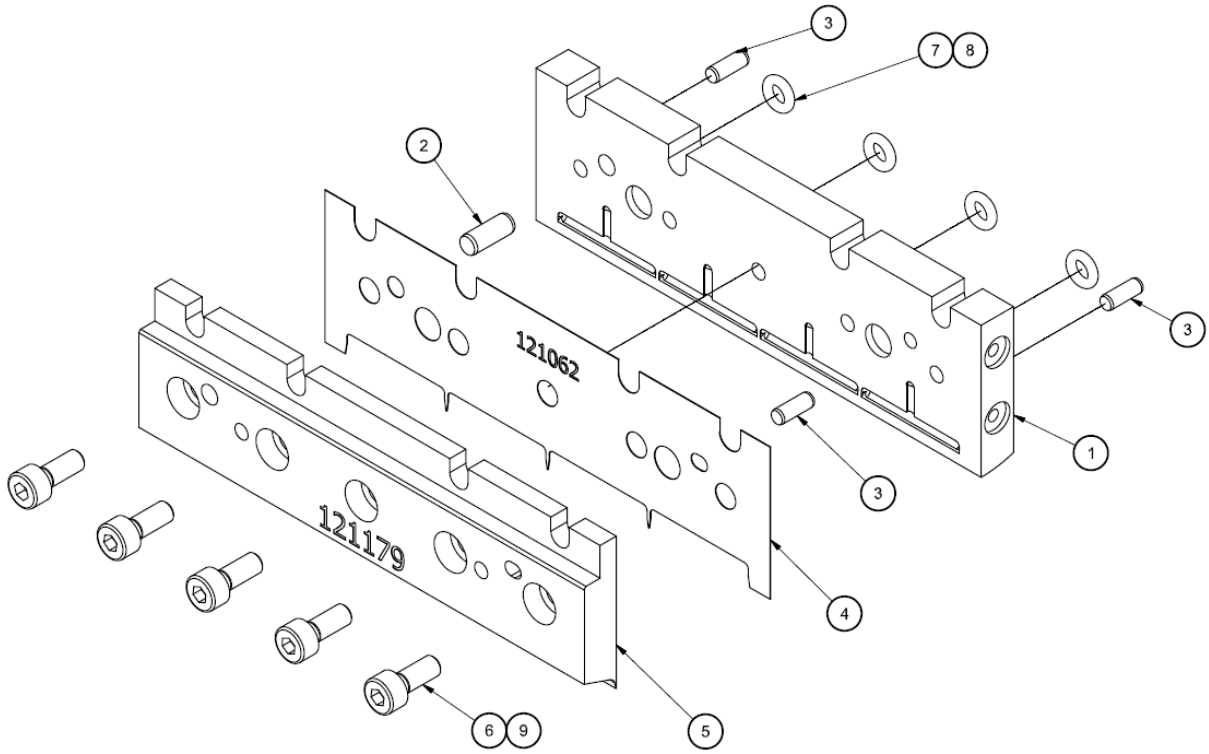


図: スロットノズル 100mm,4 ポート、4x25 mm パターン、PN 121179

8.9.9 スロットノズル150mm,6ポート、150 mmパターン、PN 121063

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121064	ノズル、入口プレート、150 mm、6 ポート、150mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121067	シム、150 mm、6 ポート	1
5	121065	ノズル、出口プレート、150 mm、6 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	7
7	N00174	O リング 007	6
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

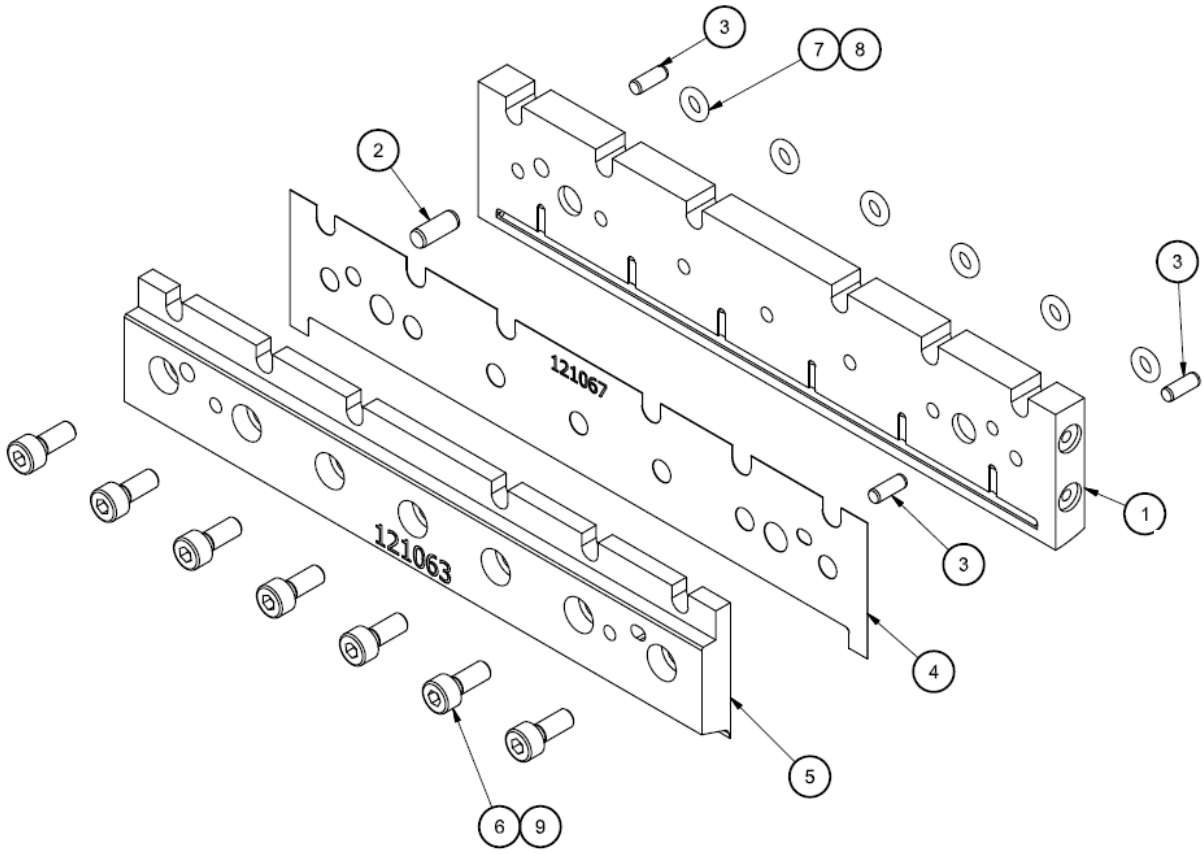


図: スロットノズル 150mm,6 ポート、150 mm パターン、PN 121063

8.9.10 スロットノズル150mm,6ポート、6x25 mmパターン、PN 121068

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121069	ノズル、入口プレート、150 mm、6 ポート、6x25mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121070	シム、150 mm、6 ポート、6x25mm パターン	1
5	121065	ノズル、出口プレート、150 mm、6 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	7
7	N00174	O リング 007	6
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

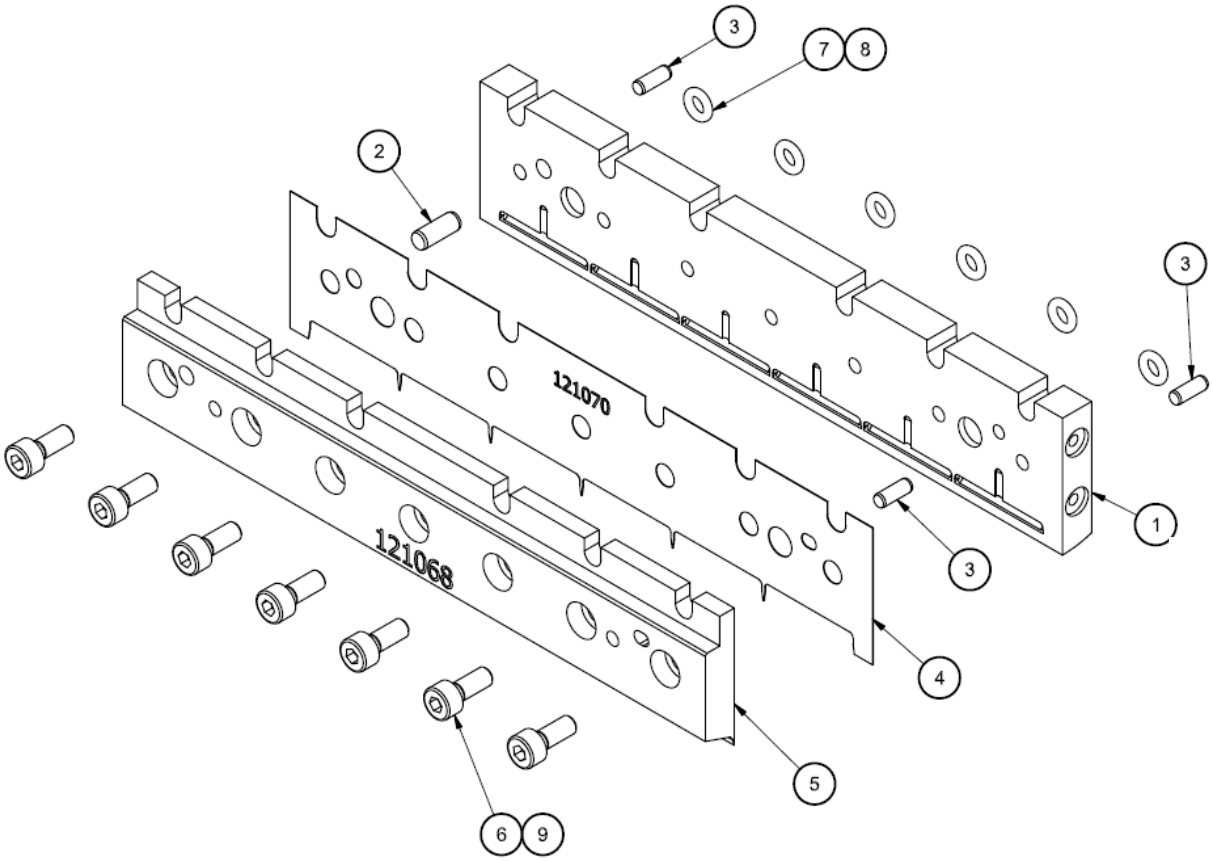


図: スロットノズル 150mm,6 ポート、6x25 mm パターン、PN 121068

8.9.11 スロットノズル200mm,8ポート、200 mmパターン、PN 121169

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121170	ノズル、入口プレート、200 mm、8 ポート、200mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121173	シム、200 mm、8 ポート、200mm パターン	1
5	121171	ノズル、出口プレート、200 mm、8 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	7
7	N00174	O リング 007	6
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

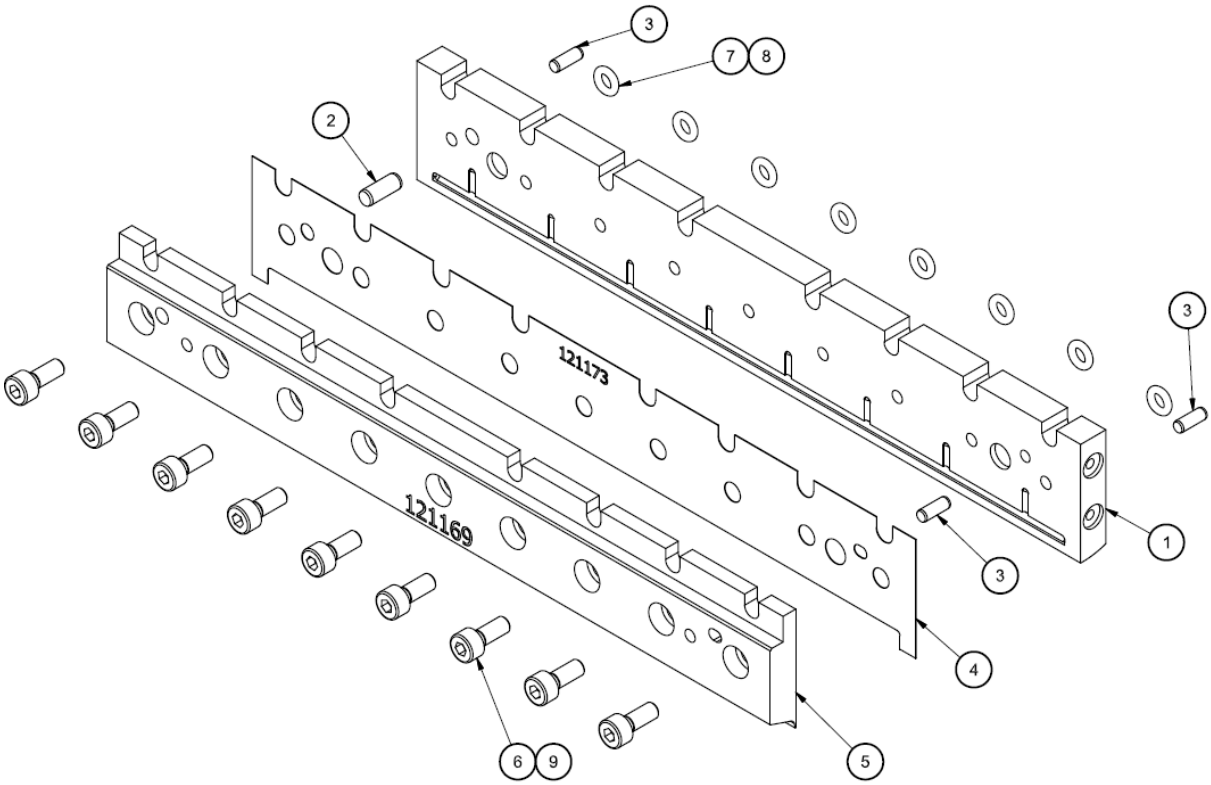


図: スロットノズル 200mm,8 ポート、200 mm パターン、PN 121169

8.9.12 スロットノズル200mm,8ポート、8x25mmパターン、PN 121174

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121175	ノズル、入口プレート、200 mm、8 ポート、8x25mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121176	シム、200 mm、8 ポート、8x25mm パターン	1
5	121171	ノズル、出口プレート、200 mm、8 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	9
7	N00174	O リング 007	8
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

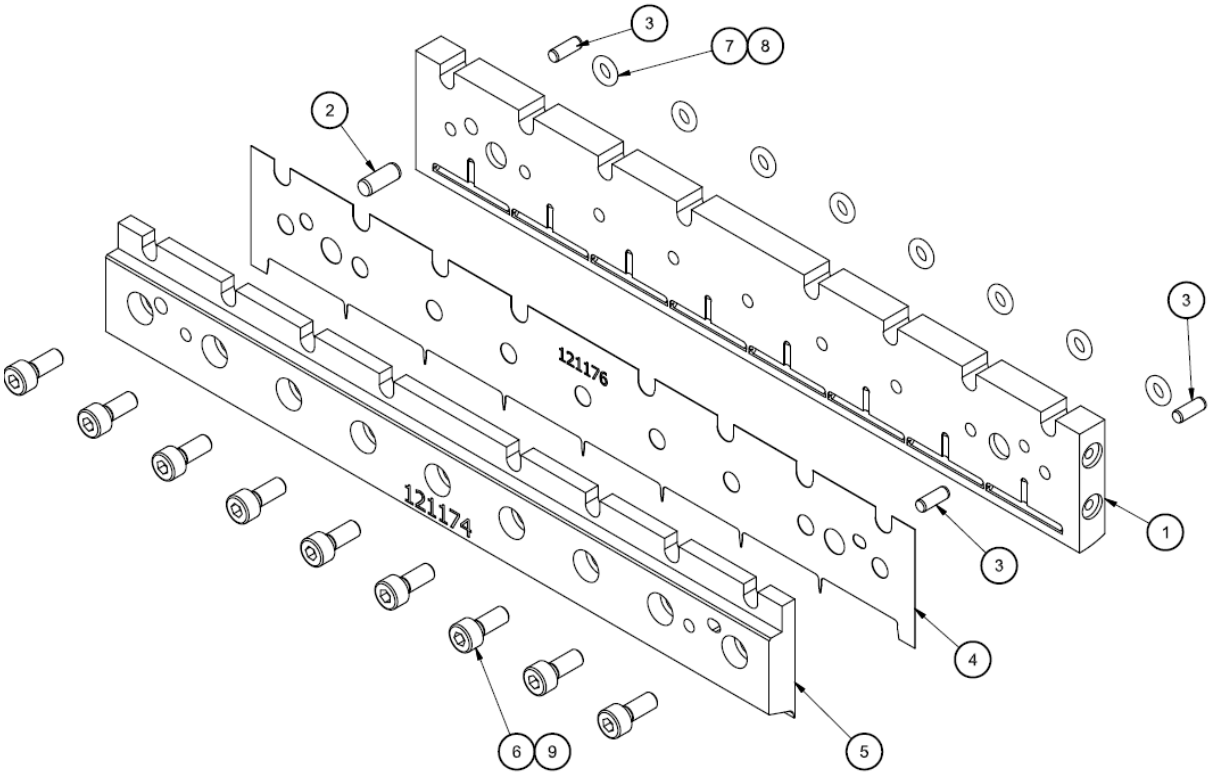


図: スロットノズル 200mm,8 ポート、8x25mm パターン、PN 121174

8.9.13 スロットノズル250mm,10ポート、5x50mmパターン、PN 121206

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121202	ノズル、入口プレート、250 mm、10 ポート、5x50mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121204	シム、250 mm、10 ポート、5x50mm パターン	1
5	121203	ノズル、出口プレート、250 mm、10 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	11
7	N00174	O リング 007	10
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

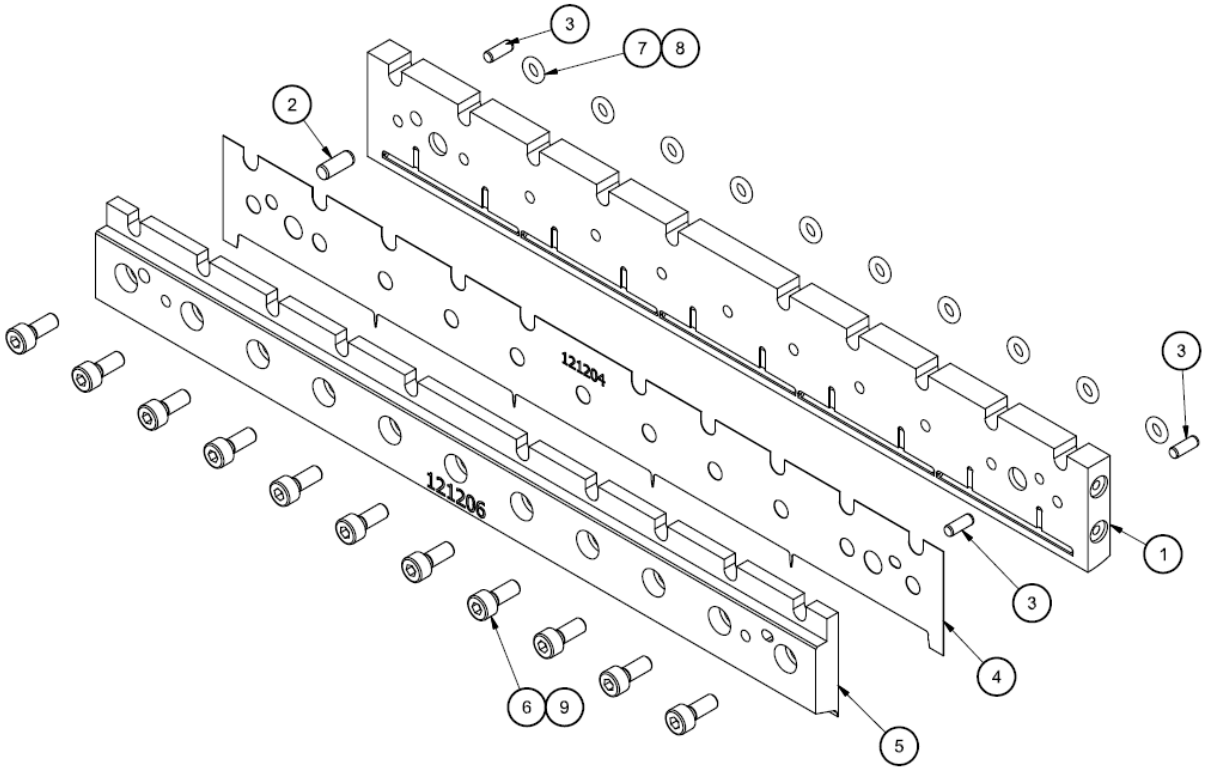


図: スロットノズル 250mm,10 ポート、5x50mm パターン、PN 121206

8.9.14 スロットノズル300mm,12ポート、6x50mmパターン、PN 121210

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121209	ノズル、入口プレート、300 mm、12 ポート、6x50mm パターン	1
2	112282	ダウエルピン、M4x10mm	1
3	822543	ダウエルピン、M3x8mm	3
4	121205	シム、300 mm、12 ポート、6x50mm パターン	1
5	121208	ノズル、出口プレート、300 mm、12 ポート	1
6	102446	M4x10mm ネジ	13
7	N00174	O リング 007	12
8	001U002	シリコーン潤滑剤 DOW 112	A/R*
9	107324	高温タイプの焼付防止剤	A/R*

A / R * =必要に応じて。

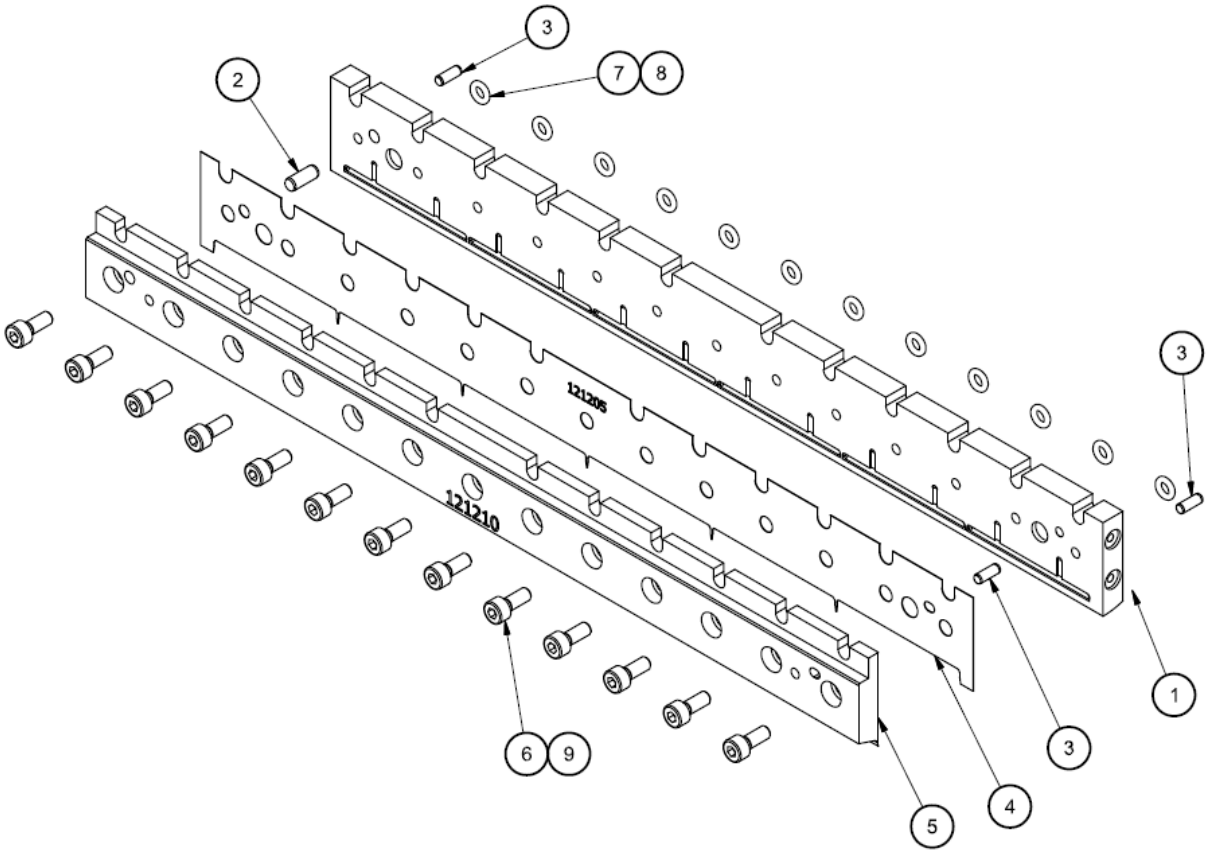


図: スロットノズル 300mm,12 ポート、6x50mm パターン、PN 121210

8.10 標準 HS Elite Omega ノズル

部品番号	説明	開口部数	開口部の空間 mm	開口部サイズ mm
120918	HS Elite Omega - フルノズル	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 - フルノズル	3	8.4	19x20
120832	HS Elite Omega - フルノズル	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 - フルノズル	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 = 右側 / LH = 左側。

次のページへ続く ->>

部品番号	説明	開口部数	開口部の空間 mm	開口部サイズ mm
121329	HS Elite Omega - フルノズル	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 - フルノズル	2	5	16x16
120944	HS Elite Omega - フルノズル	3	4	16x16
120949	HS Elite Omega - フルノズル	3	5	16x16
121282	HS Elite Omega - フルノズル	3	3	16x16
120913	HS Elite Omega - フルノズル	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 - フルノズル	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 - フルノズル	2	4	12x12
121286	HS Elite Omega - フルノズル	2	5	12x12
121295	HS Elite Omega - フルノズル	3	4	12x12

*RH = 右側 / LH = 左側。

8.11 標準の HSI ノズル

部品番号	説明	開口部サイズ	開口部数	開口部の空間 mm
119852	HSI フルノズル	-	17	ランダム
119854	HSI 1/2LH*	-	9	ランダム
119855	HSI 1/2RH*	-	9	ランダム

*RH = 右側 / LH = 左側。

8.12 標準の ULTRA SCS ノズル

部品番号	説明	タイプ	開口部数	開口部の空間 mm
119789	Ultra SCS	ステッチ	1	-
120521	Ultra SCS	ステッチ	2	3
120522	Ultra SCS	タッチ	2	3
120529	Ultra SCS	ステッチ	2	4
120530	Ultra SCS	タッチ	2	4
119639	Ultra SCS	ステッチ	2	5
119748	Ultra SCS	タッチ	2	5
120852	Ultra SCS	ステッチ	2	10
120537	Ultra SCS	ステッチ	3	3
120538	Ultra SCS	タッチ	3	3
119362	Ultra SCS	ステッチ	3	4
119746	Ultra SCS	タッチ	3	4
120472	Ultra SCS	ステッチ	3	5
120473	Ultra SCS	タッチ	3	5
120880	Ultra SCS	ステッチ	3	8.4
119699	Ultra SCS	ステッチ	4	5
121353	Ultra SCS	ステッチ	4	6.35
121354	Ultra SCS	タッチ	4	6.35
120894	Ultra SCS	ステッチ	5	5

8.13 ウィングキット(オプション)

8.13.1 ウィング アセンブリ、25 mm、PN 120593 (オプション)

両側に 2 つのウイングが必要です。

図内番号	部品番号	説明	数量
1	120594	ウィング 25 mm	1
2	120595	スペーサー M3 セラミック	2
3	810031	M3x30mm ネジ	2

注記: ウィングは左右逆に取り付けることができます。

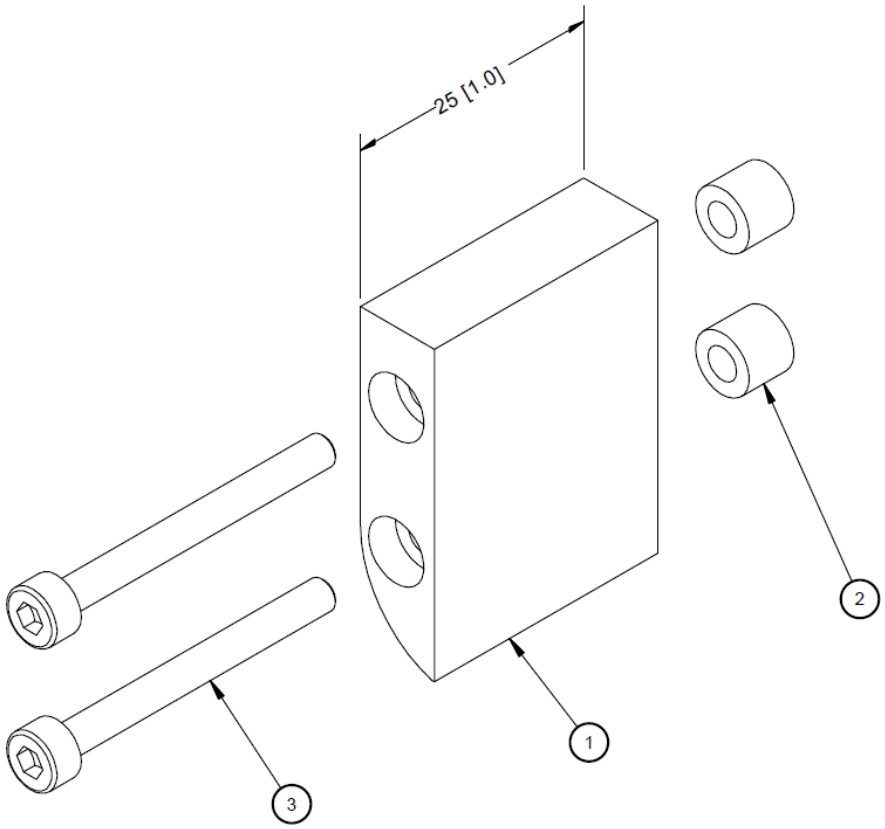
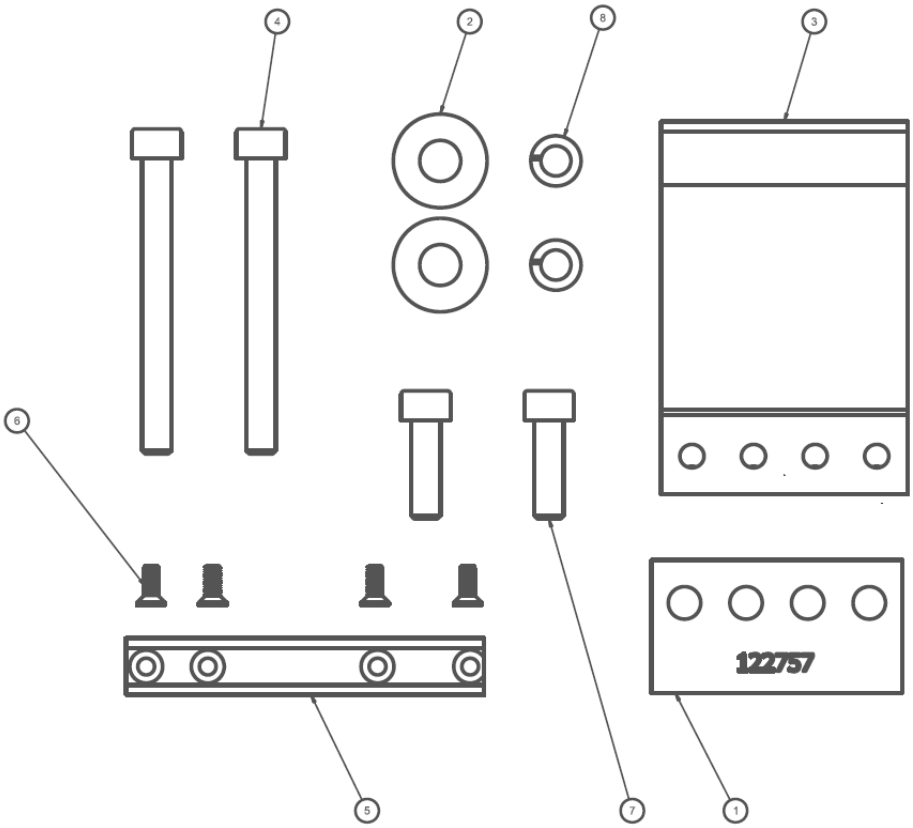


図: ウィング アセンブリ、25 mm、PN 120593

8.13.2 ウィングキット、50mm、PN 122962（オプション）

両側に 2 つのキットが必要です。

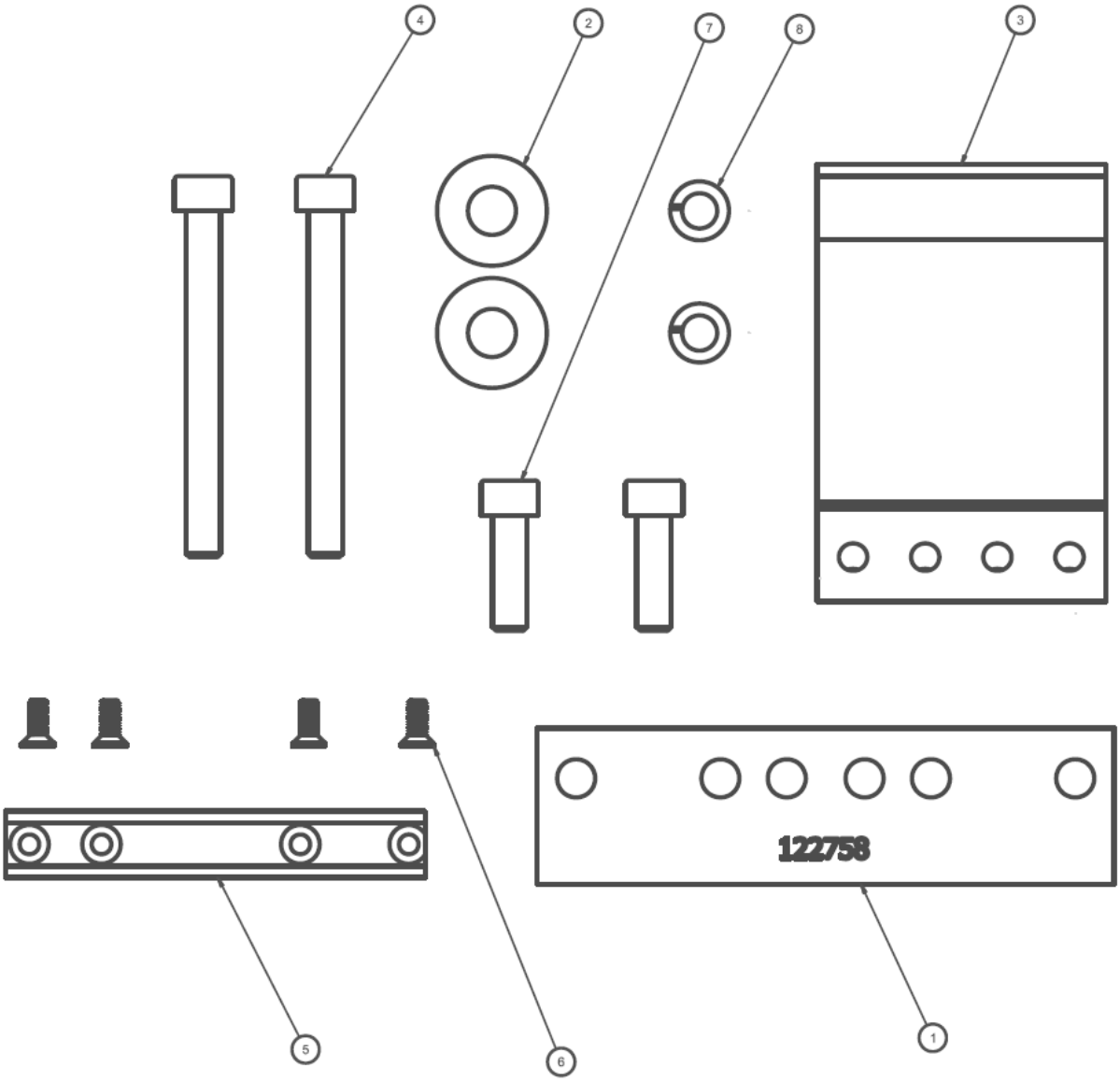
図内番号	部品番号	説明	数量
1	122757	ウィング 50mm	1
2	L00006	絶縁スペーサー0.25	2
3	122754	サイドブラケット	1
4	102602	ネジ M6x60mm	2
5	122755	調整ブラケット	1
6	122996	ネジ M3x8mm	4
7	808349	ネジ M6x20mm	2
8	117042	ロックワッシャーM6	2



8.13.3 ウィングキット、100mm、PN 122963（オプション）

両側に 2 つのキットが必要です。

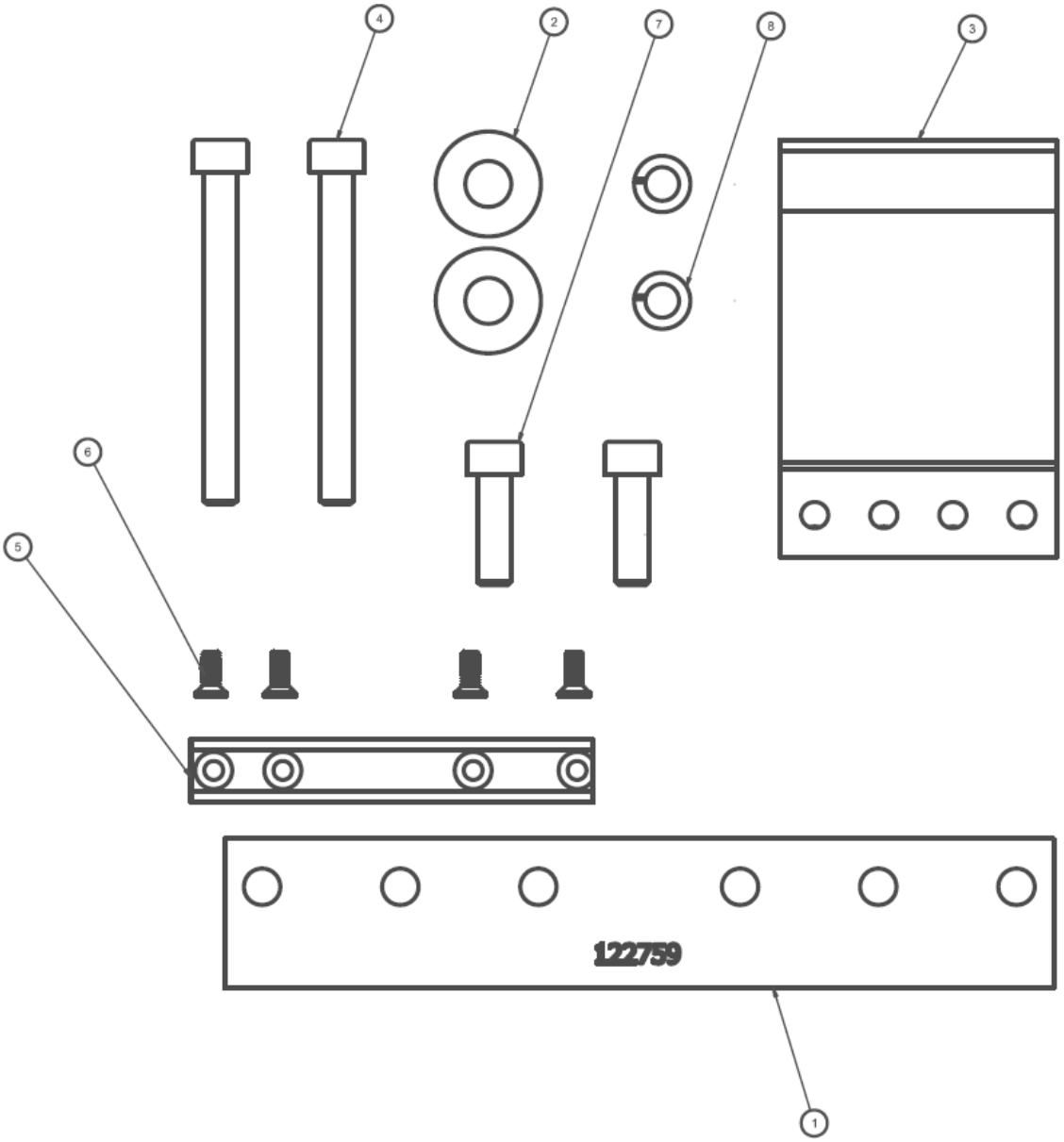
図内番号	部品番号	説明	数量
1	122758	ウィング 100mm	1
2	L00006	絶縁スペーサー0.25	2
3	122754	サイドブラケット	1
4	102602	ネジ M6x60mm	2
5	122755	調整ブラケット	1
6	122996	ネジ M3x8mm	4
7	808349	ネジ M6x20mm	2
8	117042	ロックワッシャーM6	2



8.13.4 ウィングキット、150mm、PN 122964（オプション）

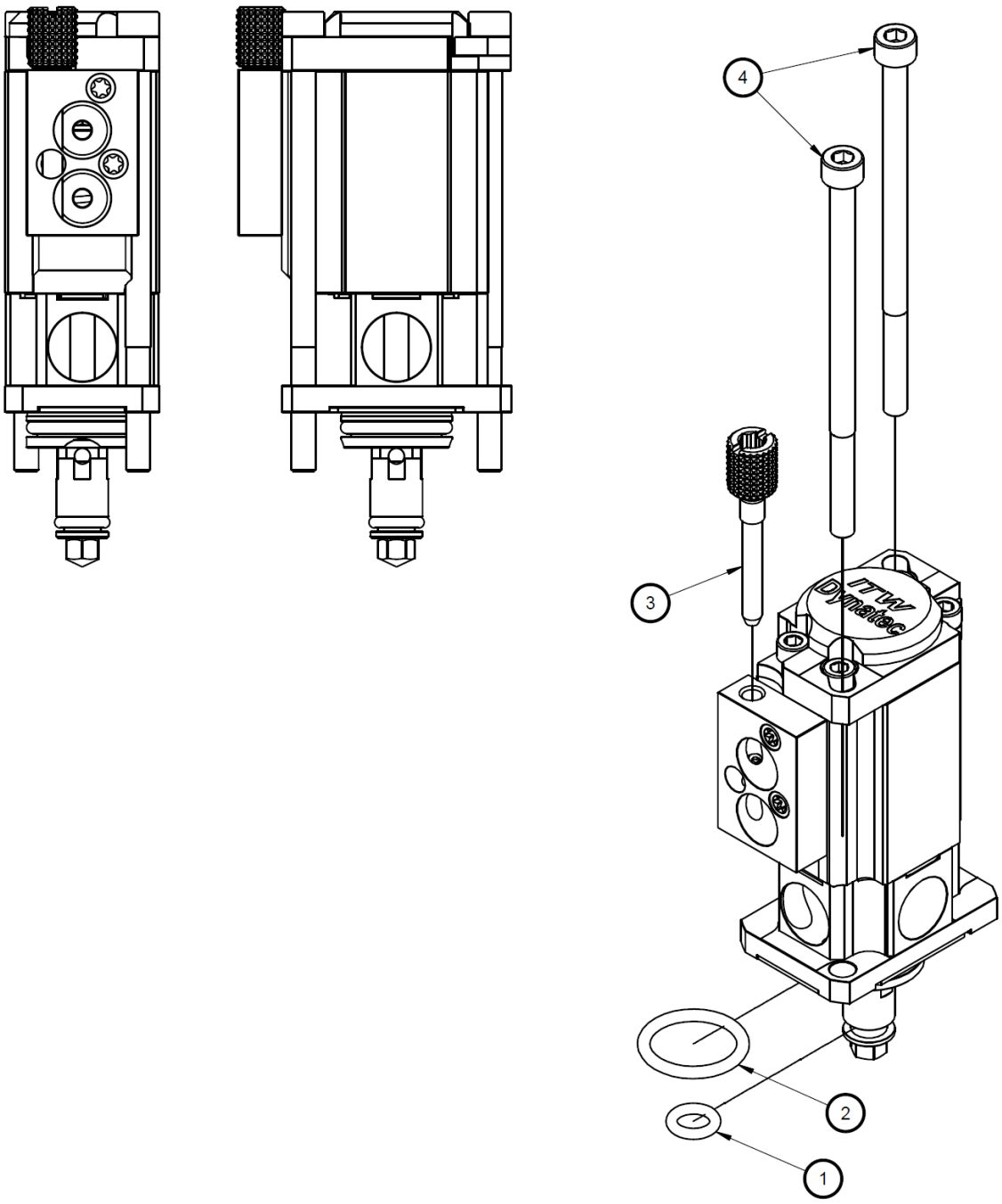
両側に 2 つのキットが必要です。

図内番号	部品番号	説明	数量
1	122759	ウィング 150mm	1
2	L00006	絶縁スペーサー0.25	2
3	122754	サイドブラケット	1
4	102602	ネジ M6x60mm	2
5	122755	調整ブラケット	1
6	122996	ネジ M3x8mm	4
7	808349	ネジ M6x20mm	2
8	117042	ロックワッシャーM6	2



8.14 モジュール

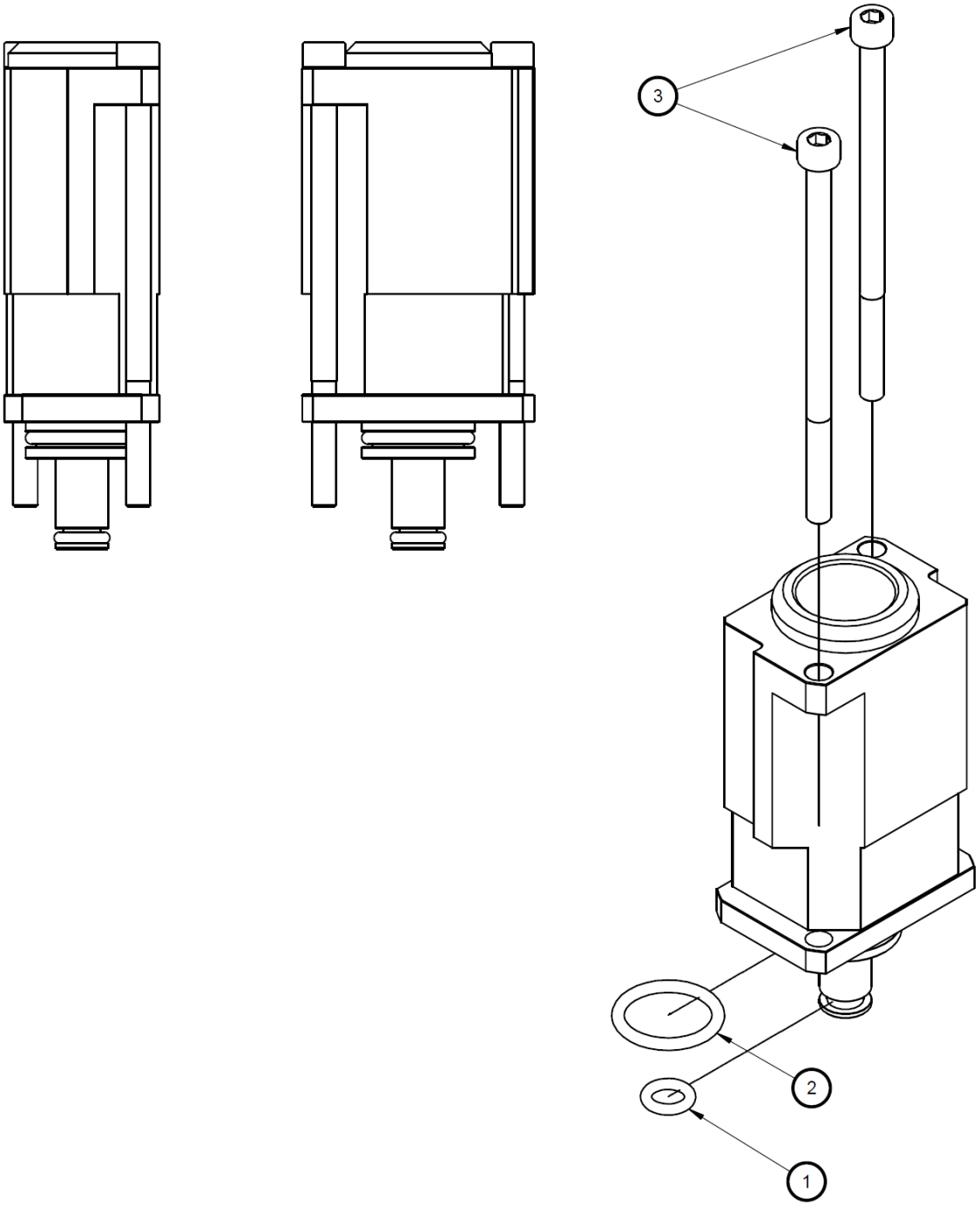
8.14.1 ULTRA モジュール、PN 119990



使用可能コンポーネント:

商品番号	部品番号	説明	数量
1	N00176	オーリング 2-009 バイトン	1
2	808269	オーリング 14x12 mm バイトン	1
3	113348	ピン、ソレノイド保持用、M4	1
4	8401	M4x70mm ネジ	2

8.14.2 空モジュール、PN 120108

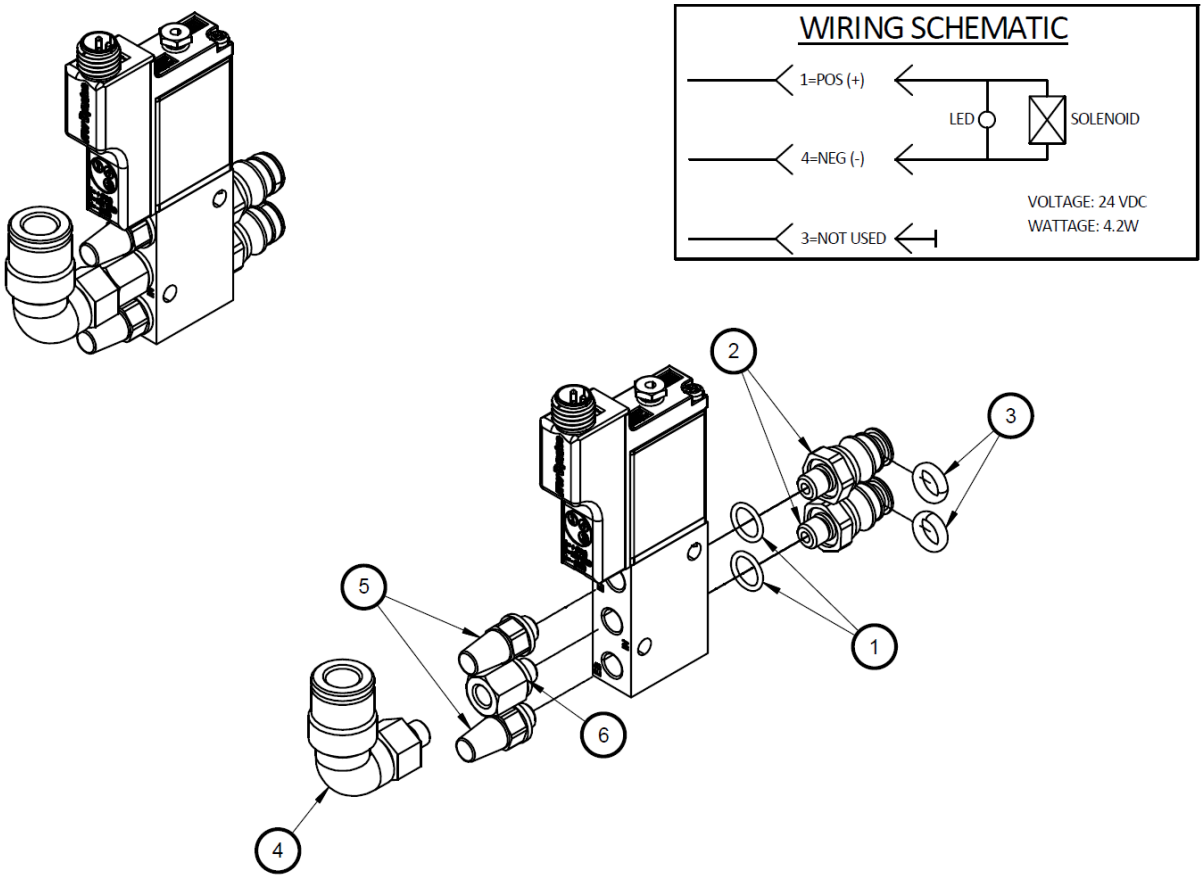


使用可能コンポーネント:

商品番号	部品番号	説明	数量
1	N00176	オーリング 2-009 バイトン	1
2	808269	オーリング 14x2 mm バイトン	1
3	8401	M4x70mm ネジ	2

8.15 ソレノイド弁

8.15.1 ソレノイド弁、MAC44 シリーズ、QC



英語	翻訳
WIRING SCHEMATIC	配線回路図
1=POS(+)	1=正(+)
4=NEG(-)	4=負(-)
3=NOT USED	3=未使用
LED	LED
SOLENOID	ソレノイド
VOLTAGE: 24 VDC	電圧: 24 VDC
WATTAGE: 4.2W	ワット数: 4.2W

商品番号	部品番号	説明	数量
1	119270	オーリング 1x6 mm ID、バイトン	2
2	119268	継手、QC SOL、M5x0.8mm	2
3	N00175	オーリング -008 バイトン	2
4	表を参照 *	継手、スイベルエルボ	1
5	117077	M5 消音器	2
6	119625	M5 アダプタ	1

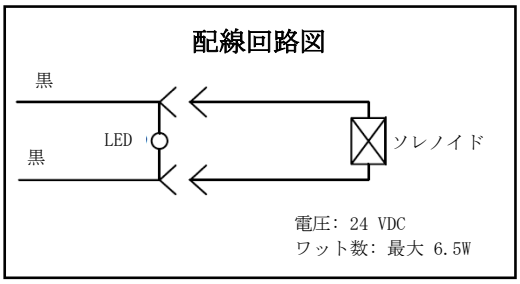
*** パーツ No. 表:**

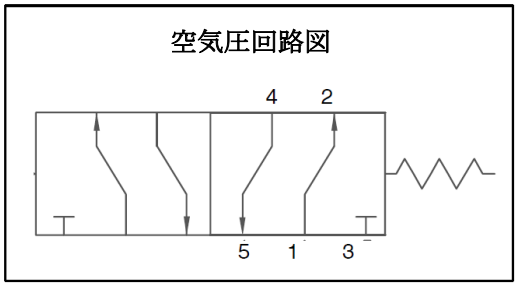
ソレノイド アセンブリ	アイテム 4	流入口配管サイズ (OD)
120116	819975	6mm
119784	115438	1/4”

使用可能な制御ケーブル:

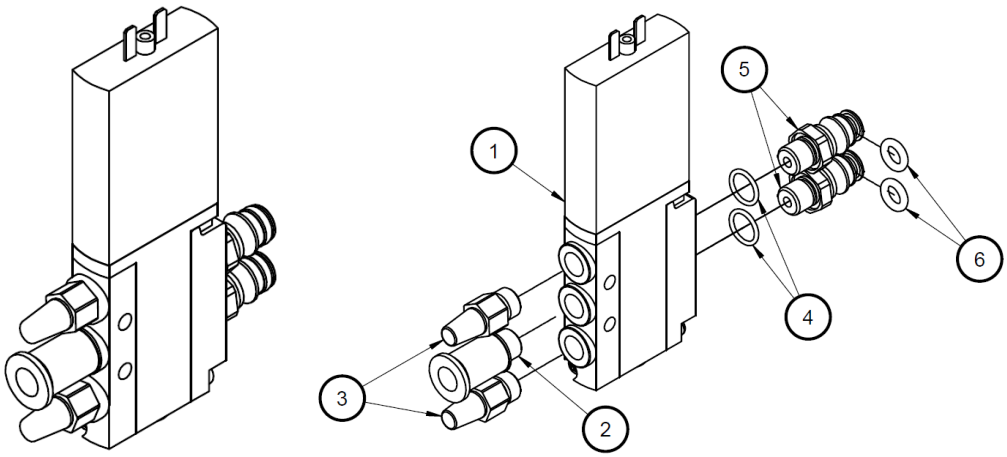
ケーブル PN	コントロールの種類
117532	ケーブル、長さ 3 m、フライングリード付
118507	延長ケーブル、長さ 3 m、両端にコネクター付
150110	ケーブル、長さ 10 m、フライングリード付

8.15.2 ソレノイド、Festo、QC





接続:
ポート 1 = 流入口
ポート 2 = モジュールの閉鎖側
ポート 3 = 排出口
ポート 4 = モジュールの開放側
ポート 5 = 排出口



商品番号	部品番号	説明	数量
1	113350	4 方向空圧ソレノイド弁、Festo	1
2	表を参照 *	プッシュイン継手、M7	1
3	118390	消音器、ブロンズ、M7	2
4	119731	オーリング、1x7 mm ID、バイトン	2
5	113351	継手、QC SOL、M7x1mm	2
6	N00175	オーリング、-008、バイトン、70 Duro	2

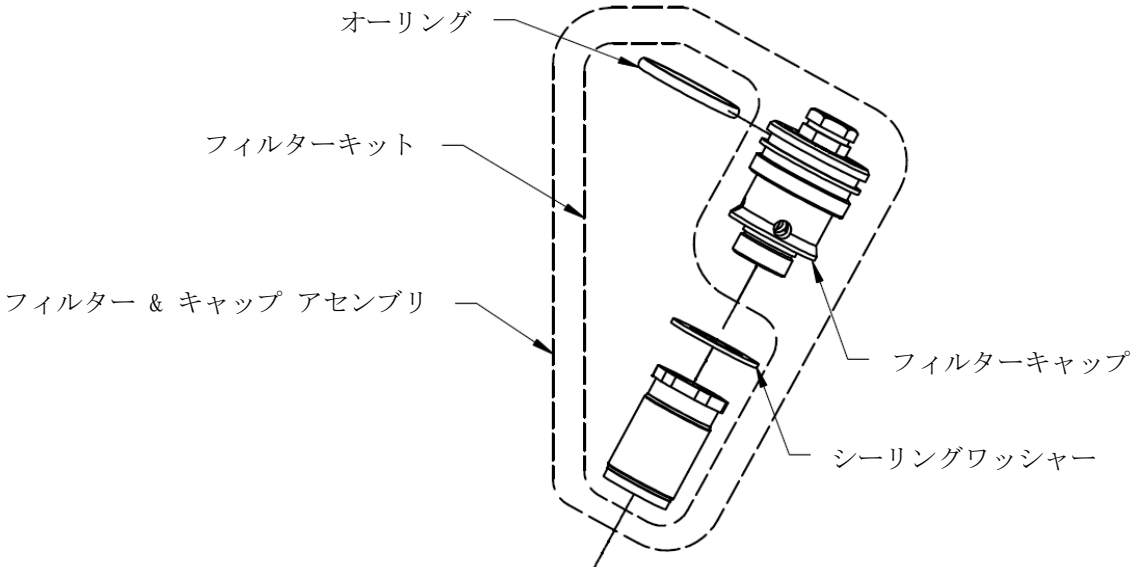
*** パーツ No. 表:**

ソレノイド アセンブリ	アイテム 2	流入口配管サイズ (OD)
115055	113362	6mm
115056	113363	1/4”

使用可能な制御ケーブル:

ケーブル 部品番号	コントロールの種類
113361	ケーブル、長さ 2.5 m、フライングリード付
114557	ケーブル、長さ 10 m、フライングリード付

8.16 フィルター

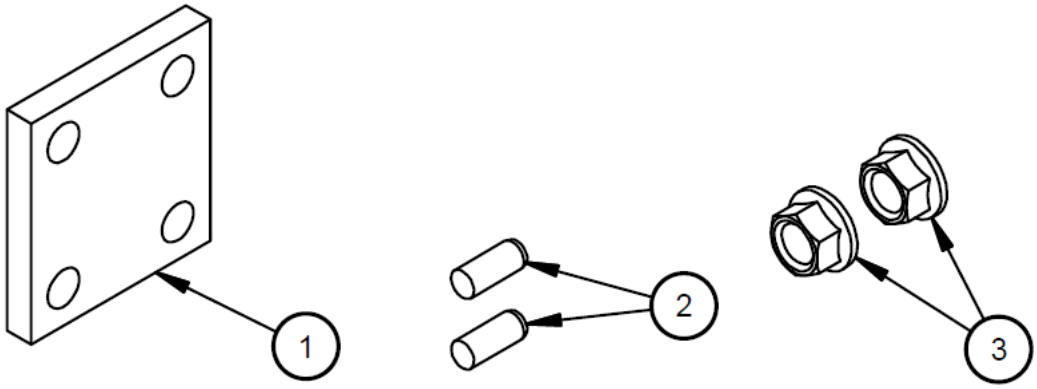


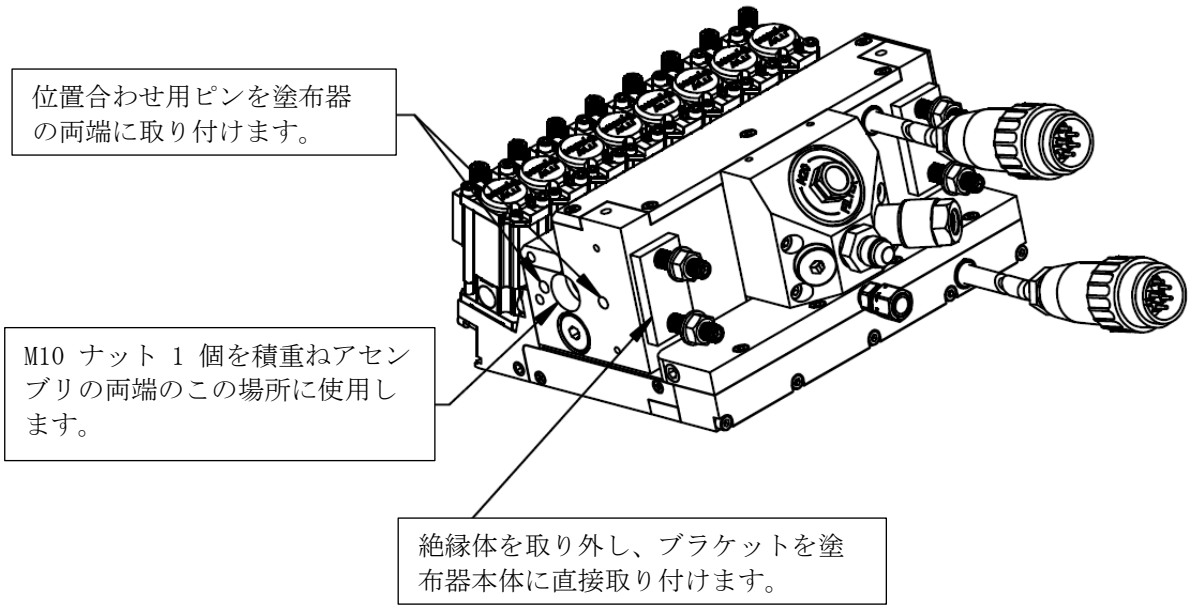
フィルター部品番号表:

フィルター コード	フィルター & キャップ アセンブリ	フィルター キット	シーリングワッシャー	オーリング
C (150 メッシュ)	116246	116245	116243	N03812

8.17 Ultra 積重ね塗布器用接続キット、PN 121215 (オプション)

商品番号	部品番号	説明	数量
1	121213	ブラケット	1
2	121214	位置合わせ用ピン M6x16mm	2
3	104158	六角ナット M10	2
4	804377	ネジ式ロッド M10x1.5	注記を参照





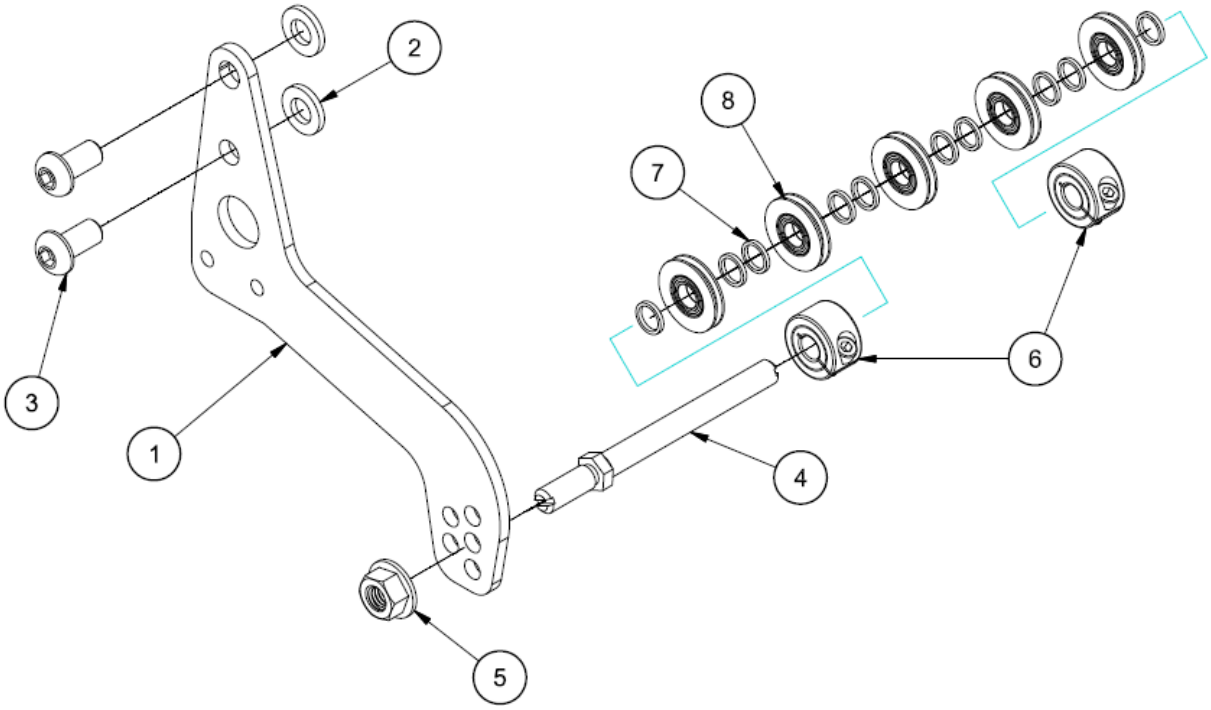
注記:

1. 121215 キットを積重ね Ultra 塗布器のつなぎ目それぞれに 1 つ使用します (必要キット数 = セグメント数 -1)。
2. 図にあるように、位置合わせ用ピンを塗布器の端部に取り付けます。
3. 絶縁体を取り外し、ブラケットを塗布器に直接取り付けます。
4. M10 ネジ式ロッドを積重ね塗布器の両端に固定するために M10 ナットを使用します。ナットは各積重ね塗布器につき 2 個のみ必要です。
5. M10 ロッドの長さは積重ね塗布器全体の長さより 3 mm 短いものを使用します。

図: Ultra 積重ね塗布器用接続キット、PN 121215

8.18 ローラーおよびブラケット アセンブリ、PN 120723 (オプション)

商品番号	部品番号	説明	数量
1	120717	ブラケット	1
2	114175	フラットワッシャー M6	2
3	120719	M6x12mm ネジ	2
4	120718	ローラー シャフト	1
5	120720	フランジナット M6	1
6	120721	シャフト止め輪 6mm	2
7	120722	フラットワッシャー 0.25x0.31x0.04 真鍮	10
8	120586	ストランド ローラー アセンブリ、3mm 幅、6 mm ID	5



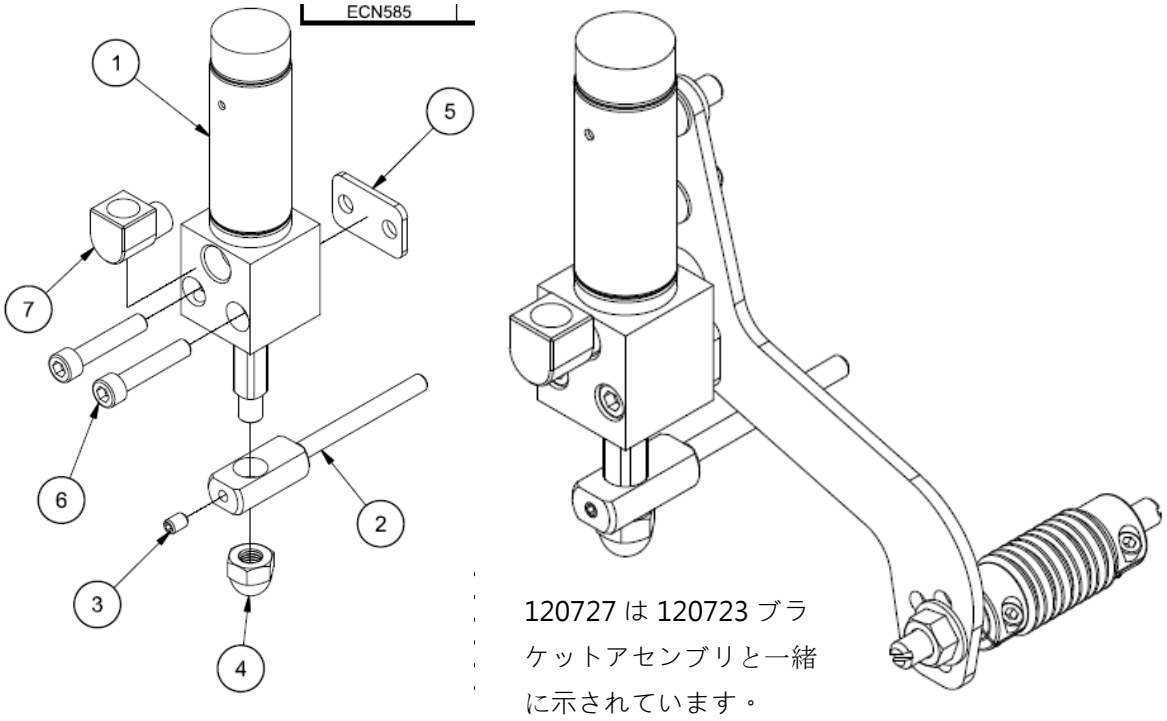
注記:

1. コンポーネント アセンブリは Ultra 塗布器の左右どちらの側にも取り付けることができますが、M6 ワッシャーは M6 ネジ頭の下ではなく、常にブラケットと塗布器の間に配置しなければなりません。
2. 軸は中央位置から始めて、必要に応じて上下を調整してください。
3. 各ローラーは 3mm 幅で、真鍮スペーサーは各 1mm です。用途に合わせて調整してください。

図: ローラーおよびブラケット アセンブリ、PN 120723

8.19 ストランド アンロード シリンダー アセンブリ、PN 120727 (オプション)

商品番号	部品番号	説明	数量
1	120724	空気圧シリンダ、単体、3/4 内径 x 5/8 ストローク	1
2	120587	ピン	1
3	106156	M4x6mm ネジ	1
4	120726	六角ナット、袋ナットロック、1/4-28UNF	1
5	120725	スペーサー	1
6	808054	ネジ#10-32x1”	2
7	072X098	継手、ストリートエルボ、1/8" NPT	1



注記:

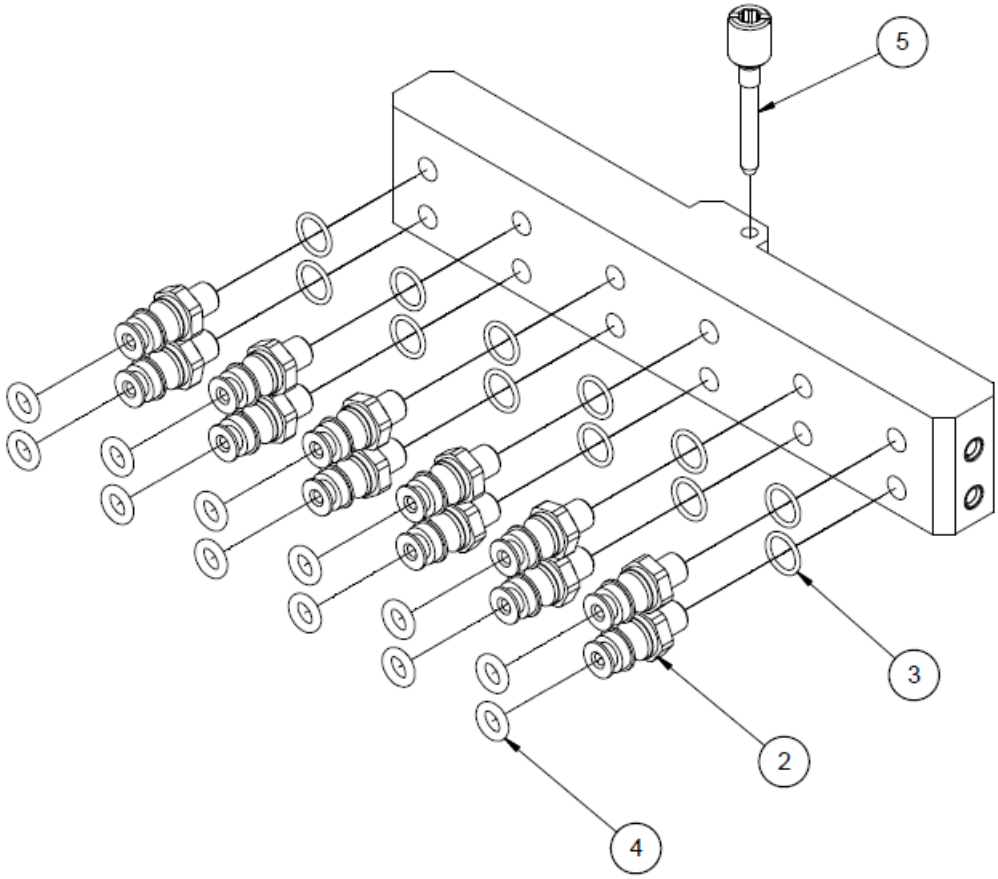
1. このシリンダー アセンブリには取り付けと適切な動作のために 120723 ブラケット アセンブリが必要です。上記の図を参照してください。
2. シリンダーは単動式で通常伸びています (アンロード位置)。ロッドを格納して動作状態にするために空気圧を供給してください。
3. 最低 1 .7 bar (25psi) の空気圧が必要です。

図: ストランド アンロード シリンダー アセンブリ、PN 120727

8.20 ワンソレノイドマニホールドキット（オプション）

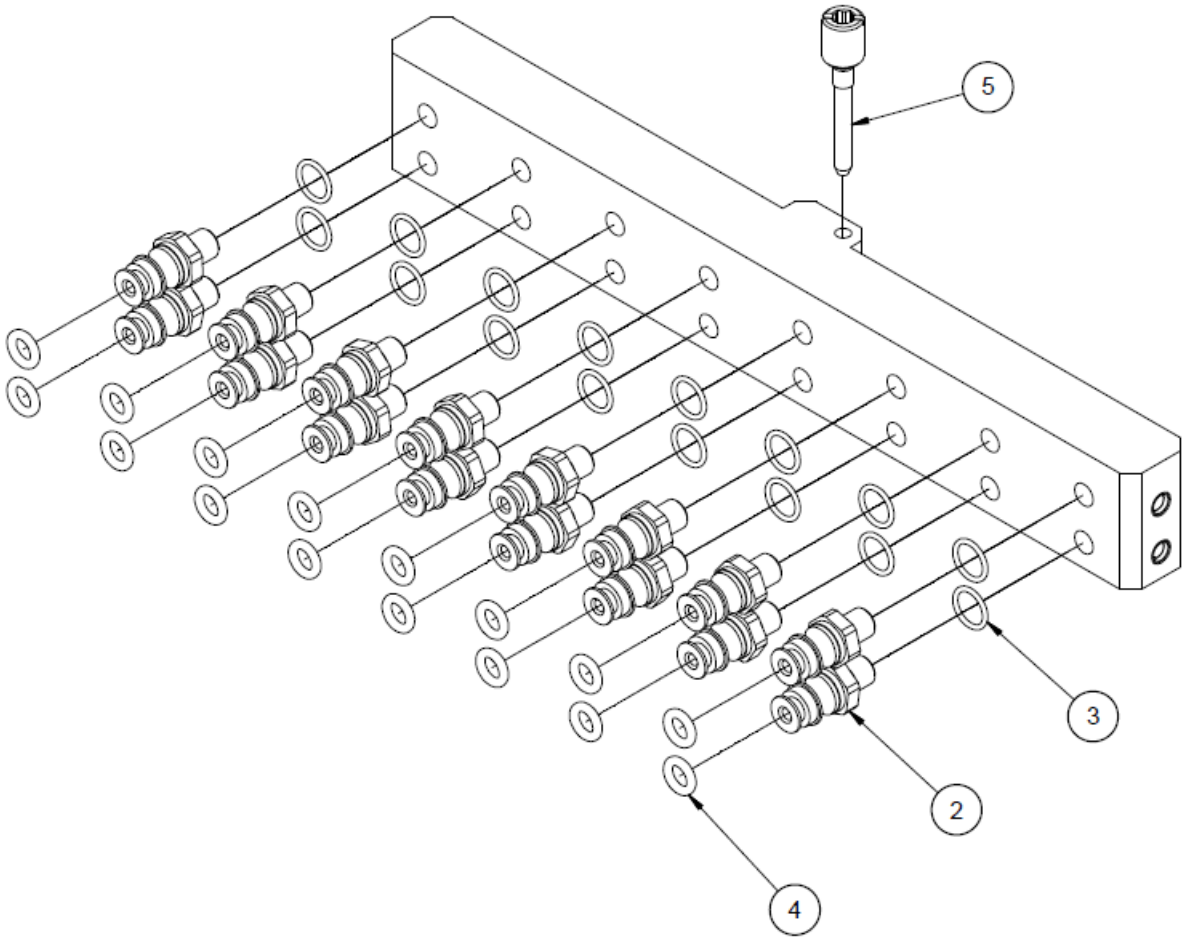
8.20.1 ワンソレノイドマニホールド6ポートキット、PN 123157

図内番号	部品番号	説明	数量
2	122905	フィッティング M6x1mm	12
3	119731	O リング 7mm、IDx1mm	12
4	N00175	O リング 2-008	12
5	113348	ソレノイド固定ピン M4	1



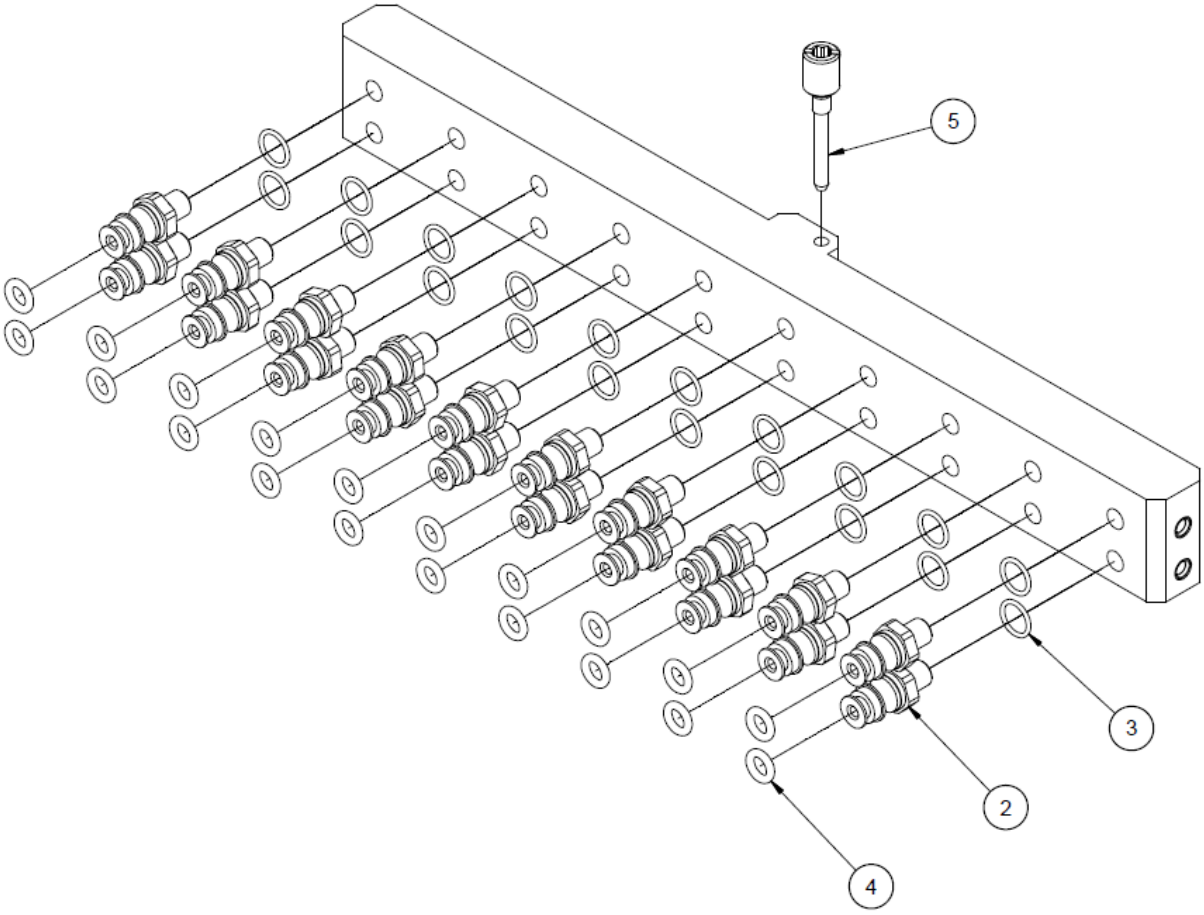
8.20.2 ワンソレノイドマニホールド8ポートキット、PN 123158

図内番号	部品番号	説明	数量
2	122905	フィッティング M6x1mm	16
3	119731	O リング 7mm、IDx1mm	16
4	N00175	O リング 2-008	16
5	113348	ソレノイド固定ピン M4	1



8.20.3 ワンソレノイドマニホールド10ポートキット、PN 123159

図内番号	部品番号	説明	数量
2	122905	フィッティング M6x1mm	20
3	119731	O リング 7mm、IDx1mm	20
4	N00175	O リング 2-008	20
5	113348	ソレノイド固定ピン M4	1



チャプタ 9
推奨スペアパーツ

9.1 1 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120474

9.1.1 モジュールマニホールドアセンブリ、1ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122796

Item No.	Part Number	Description	Quantity
4	N00181	O リング 017	2
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	2
6	106444	ヒーター カートリッジ 10x40mm、150W、240V	1
17	N00175	O リング 008	2
19	N00187	O リング 020	1

9.1.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート（1ポートも同様）、ULTRAスタッカブル、PN 122592

Item No.	Part Number	Description	Quantity
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	1

9.2 2 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120475

9.2.1 モジュールマニホールドアセンブリ、2ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122595

Item No.	Part Number	Description	Quantity
4	N00181	O リング 017	2
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	2
6	106444	ヒーター カートリッジ 10x40mm、150W、240V	1
17	N00175	O リング 008	2
19	N00187	O リング 020	1

9.2.2 サービスブロック アセンブリ、2 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122592

Item No.	Part Number	Description	Quantity
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	1

9.3 3 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120476

9.3.1 モジュールマニホールドアセンブリ、3ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122587

Item No.	Part Number	Description	Quantity
4	N00181	O リング 017	2
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	2
6	106548	ヒーター カートリッジ 10x65mm、175W、240V	1
17	N00175	O リング 008	3
19	N00178	O リング 011	3

9.3.2 サービスブロック アセンブリ、3 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122584

Item No.	Part Number	Description	Quantity
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	1

9.4 4 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120477

9.4.1 モジュールマニホールドアセンブリ、4ポート、ULTRAスタッカブル、PN 121668

Item No.	Part Number	Description	Quantity
4	N00181	O リング 017	4
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	4
6	106325	ヒーター カートリッジ 10x90mm、200W、240V	1
17	N00175	O リング 008	4
19	N00178	O リング 011	4

9.4.2 サービスブロック アセンブリ、4 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 123003

Item No.	Part Number	Description	Quantity
5	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	2

9.5 6 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 120478

9.5.1 モジュールマニホールドアセンブリ、6ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122802

Item No.	Part Number	Description	Quantity
4	N00181	Oリング 017	6

9.5.2 サービスブロック アセンブリ、6 ポート、ULTRAスタッカブル、PN 122799

Item No.	Part Number	Description	Quantity
3	N06160	オーリング 029	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	4

9.6 8 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121158

9.6.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、8 ポート、PN 121161

商品番号	部品番号	説明	数量
4	N00181	オーリング 017	8
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	8
11	119664	ヒーター カートリッジ 10x190mm、400W、240V	1
17	N00175	オーリング -008	8
21	N00178	オーリング -011	8

9.6.2 サービスブロック アセンブリ、8 ポート、PN 121164

商品番号	部品番号	説明	数量
3	N06160	オーリング 029	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	4

9.7 10 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121159

9.7.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、10 ポート、PN 121162

商品番号	部品番号	説明	数量
4	N00181	オーリング 017	10
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	10
11	120820	ヒーター カートリッジ 10x235mm、500W、240V	1
17	N00175	オーリング -008	10
21	N00178	オーリング -011	10

9.7.2 サービスブロック アセンブリ、10 ポート、PN 121165

商品番号	部品番号	説明	数量
3	N06160	オーリング 029	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	6

9.8 12 ポート ULTRALINK 塗布器、設計図、PN 121160

9.8.1 モジュール-マニホールド アセンブリ、12 ポート、PN 121163

商品番号	部品番号	説明	数量
4	N00181	オーリング 017	12
5	119989	ヒーター カートリッジ 10x80mm、150W、240V	12
11	120775	ヒーター カートリッジ 10x285mm、600W、240V	1
17	N00175	オーリング -008	12
21	N00178	オーリング -011	12

9.8.2 サービスブロック アセンブリ、12 ポート、PN 121166

商品番号	部品番号	説明	数量
3	N06160	オーリング 029	1
8	803960	ヒーター カートリッジ 10x40mm、200W、240V	6

9.9 標準スロット ノズル

オーリングとシムはすべて推奨スペアパーツです。
チャプタ 8.9 標準スロット ノズルの適切な図面を参照してください。

9.10 標準ノズル

HS Elite、HSI、および SCS ノズルすべては、その用途に固有なものです。最低でも各タイプのノズル 1 つ、また可能なら塗布器のノズル数をスペアパーツとして推奨しています。

9.11 ULTRA モジュール、PN 119990

最低 1 つのモジュール、また可能なら Ultra 塗布器のモジュール数がスペアパーツとして推奨されています。

各モジュールに使用可能なオーリング:

商品番号	部品番号	説明	数量
1	N00176	オーリング 2-009 バイトン	1
2	808269	オーリング 14x12 mm バイトン	1

9.12 ソレノイド弁

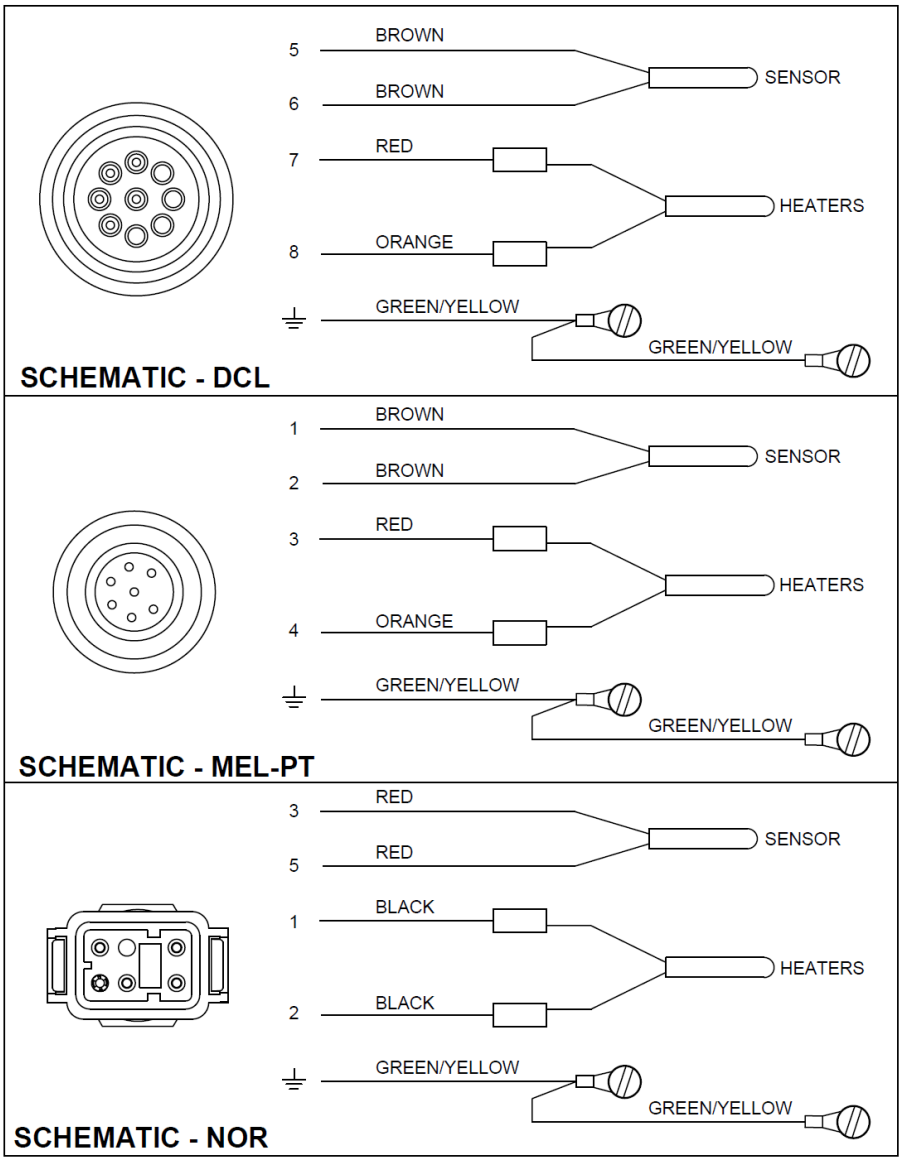
- MAC44 シリーズ QC、流入口配管サイズ (OD) 6 mm、PN 120116
- MAC44 シリーズ QC、流入口配管サイズ (OD) 1/4”、PN 119784
- Festo QC、流入口配管サイズ (OD) 6 mm、PN 115055
- Festo QC、流入口配管サイズ (OD) 1/4”、PN 115056

9.13 フィルター

フィルター コード	フィルター & キャップ アセンブリ	フィルター キット	シーリングワッシャー	オーリング
C (150 メッシュ)	116246	116245	116243	N03812

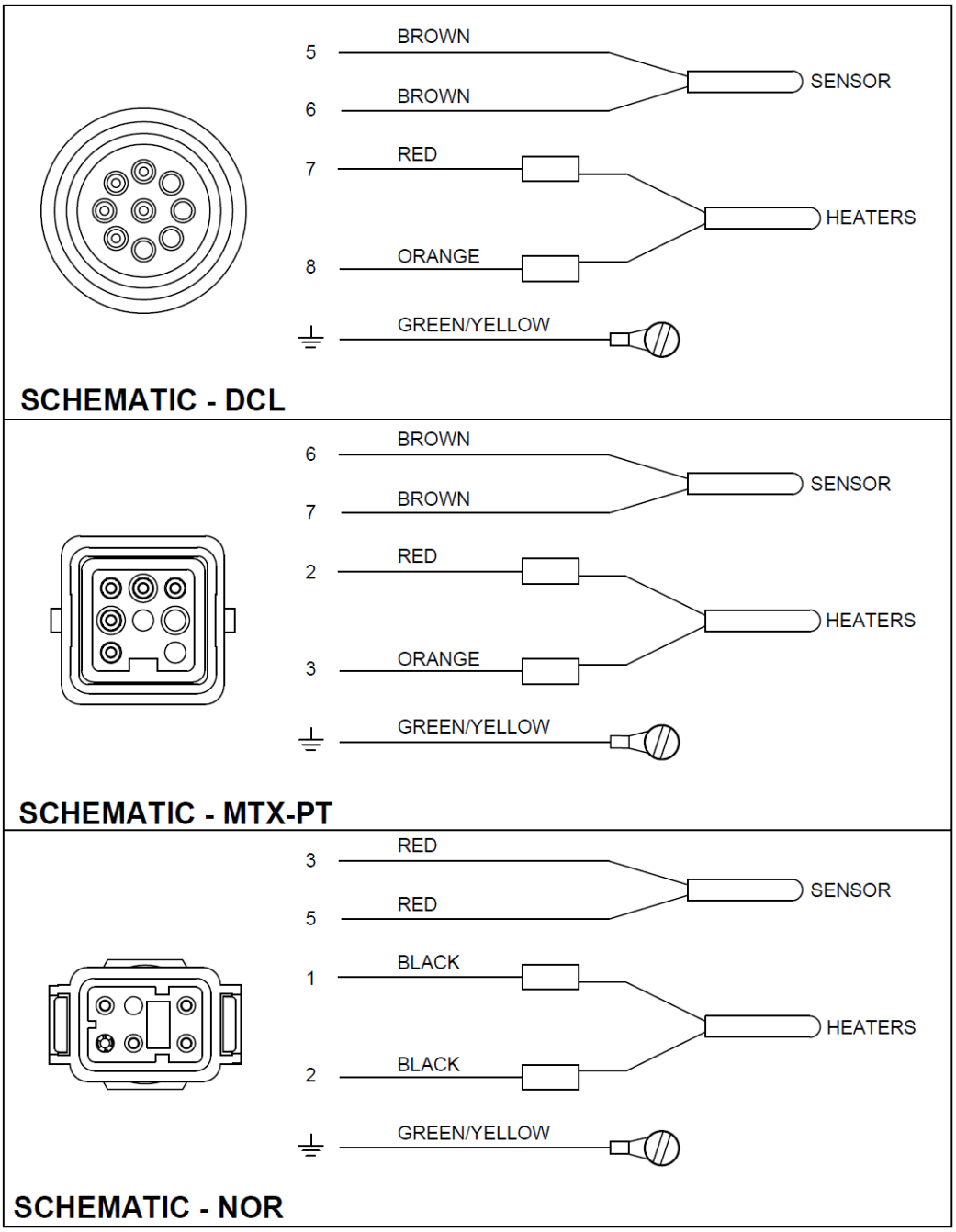
チャプタ 10
回路図

10.1 モジュール マニホールド回路図



英語	翻訳
SCHEMATIC-DCL	回路図-DCL
SCHEMATIC-MEL-PT	回路図-MEL-PT
SCHEMATIC-NOR	回路図-NOR
BROWN	ブラウン
RED	赤
ORANGE	オレンジ
GREEN/YELLOW	緑/黄
BLACK	黒
SENSOR	センサー
HEATERS	ヒーター

10.2 サービスブロック回路図



英語	翻訳
SCHEMATIC-DCL	回路図-DCL
SCHEMATIC-MTX-PT	回路図-MTX-PT
SCHEMATIC-NOR	回路図-NOR
BROWN	ブラウン
RED	赤
ORANGE	オレンジ
GREEN/YELLOW	緑/黄
BLACK	黒
SENSOR	センサー
HEATERS	ヒーター

チャプタ 11
付録

11.1 空気圧制御キット PN 100055

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

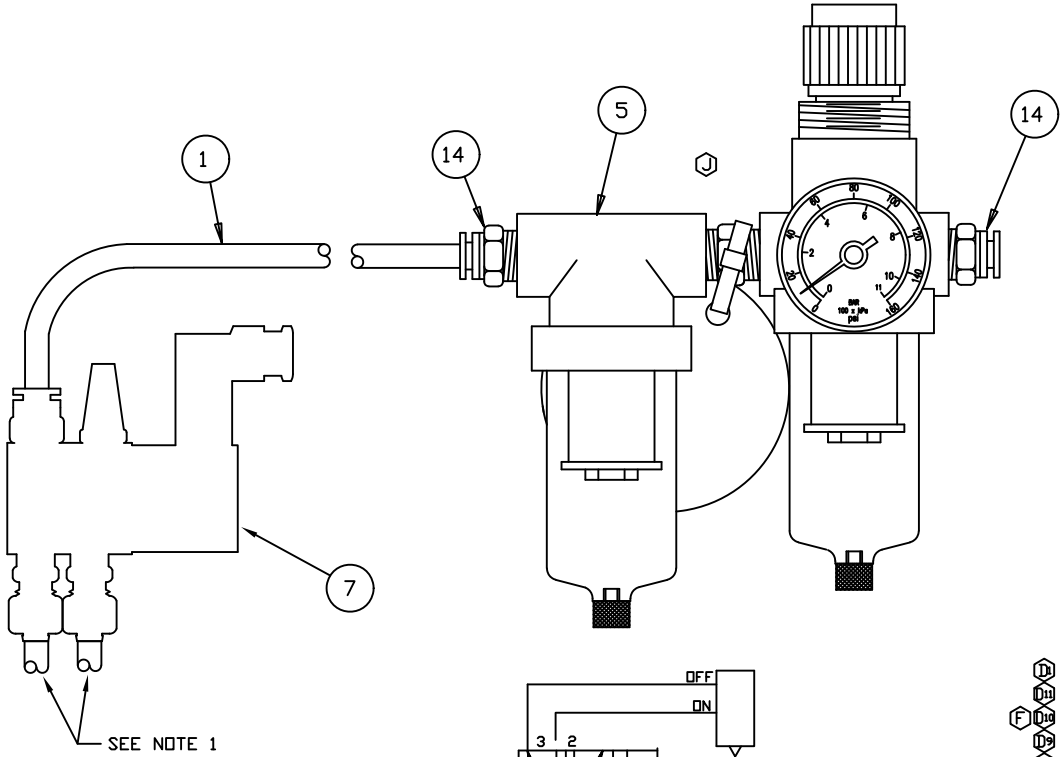
DWG. NO.	SH.	REV.
100055	1	K

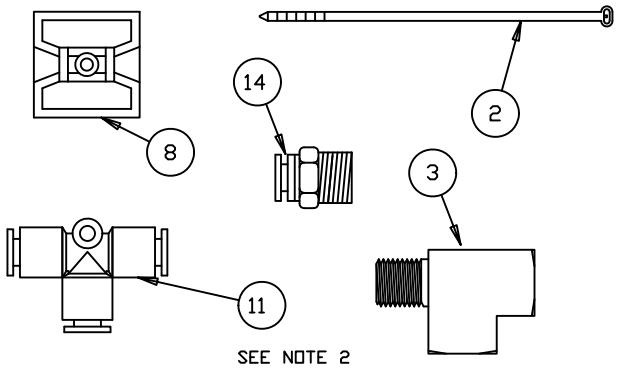
REVISIONS

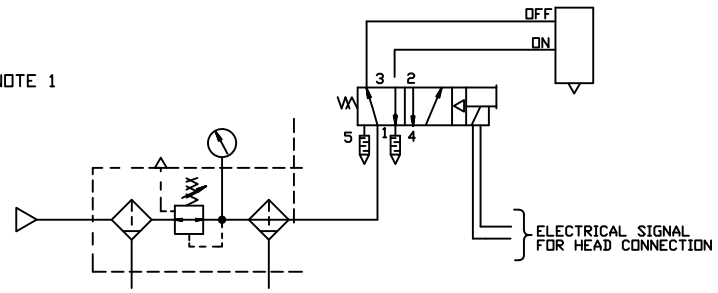
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
02163	G	ADDED ITEM 4	10.14.02	BB	
02584	H	ITEM 5 WAS 100380	10.30.02	BB	
02640	J	CORRECT VIEW OF FILTER	1.31.03	BB	
E436	K	SHOW ITEM 14 AS SPARE; ADD NOTE 2	07.09.19	JC	

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	







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.

PARTS LIST

	ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
D1	16				
D11	15				
F D10	14	N06430	3	EA	FTG,CONN,M,BRS
D9	13				
C	12				
	11	N06504	1	EA	FTG,TEE,UNION,BRS,PUSH-IN
D8	10				
D7	9				
D6	8	N04264	3	EA	CABLE TIE ANCHOR, ADH BKD
D5 B	7	REQ. VALVE ASSY	1	EA	ASY,VLV,SOL
C	6				
H C	5	105610	1	EA	FLTR,ASY,A/C
G D4	4	100055-REF	1	REF	DWG ASSY INSTR
F D3	3	N04531	1	EA	FTG,TEE,STREET,#04
E D2	2	N00318	10	EA	CABLE TIE,.09X3.62 LG WYL
C	1	N06438	10	FT	TUBING,NYLON,.250D

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ± DECIMALS .XX±.03 .XXX±.010 ANGLES ±.5°

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

USED ON

NEXT ASSY.

DO NOT SCALE DRAWING

APPROVALS		DATE
DRAWN	C.NEVILLS	4.22.94
CHECKED	JCZ	4.22.94
APPROVED		

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

KIT,FILTER,COALES

U/M EA
STATUS P
SOURCE P

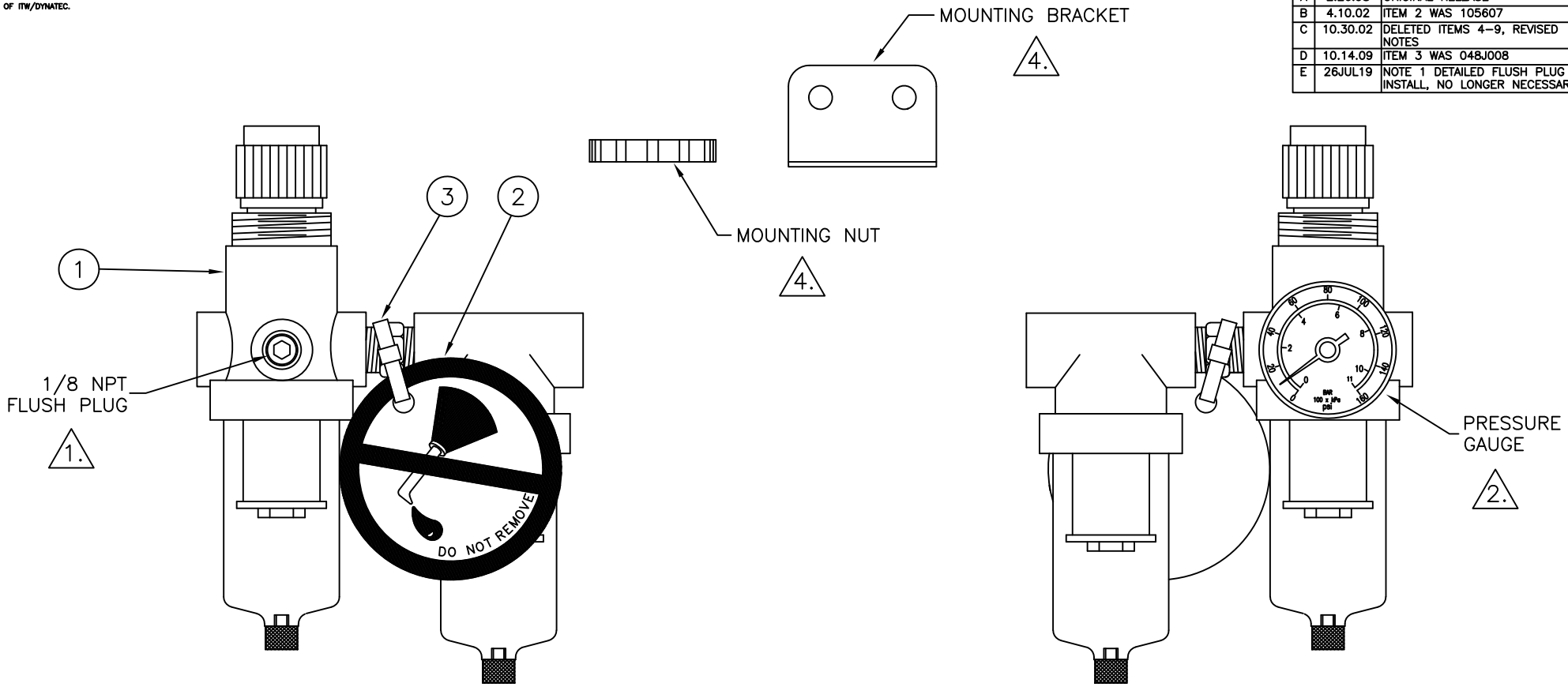
SIZE C | DWG. NO. 100055 | REV. K | GROUP 00

SCALE 1:1 | CAD DRAWING | 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.

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

E 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.

PARTS LIST

ITEM	PART NUMBER	QTY	U/M	DESCRIPTION
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

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ± DECIMALS .XX±.03 .XXX±.010 ANGLES ±.5

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

USED ON: DYNAMELT & DYNAMINI

NEXT ASSY.: —

DO NOT SCALE DRAWING

APPROVALS		DATE
DRAWN	JCZ	2.26.98
CHECKED	JCZ	2.26.98

COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS): FLTR/REG AS,DMS/DMIN

ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN

U/M: EA

FILTER/REGULATOR ASSEMBLY

STATUS: A

SOURCE: G

SIZE: C | DWG. NO.: 105610 | REV.: E | GROUP: 20

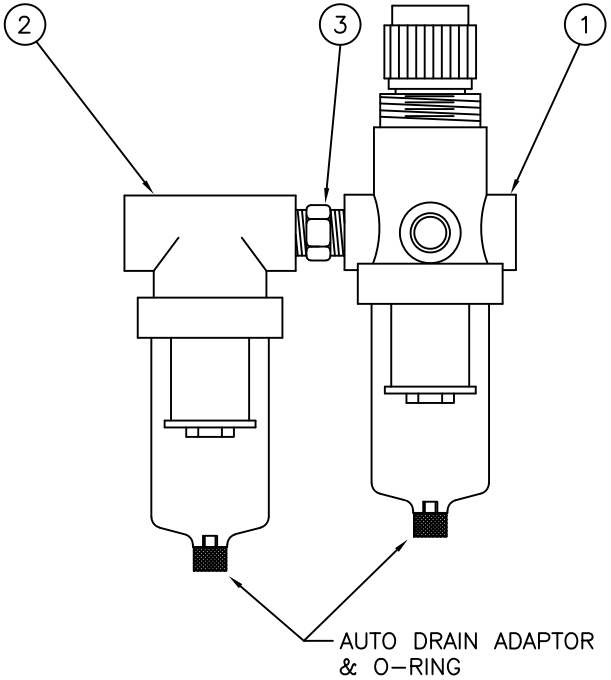
SCALE 1:1 | CAD DRAWING | SHEET 1 of 1

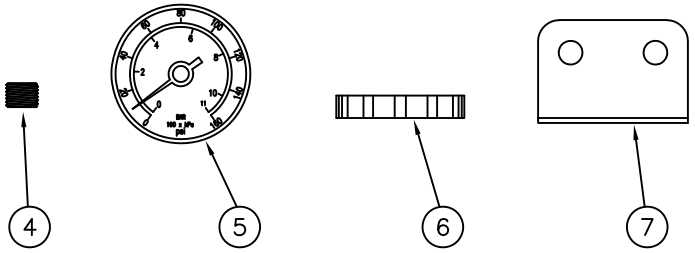
DWG. NO.	SHT.	REV.
100380	1	C

REVISIONS

REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
02584	C	REVISED AND REDRAWN	10.30.02	BB	

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





ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
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

PARTS LIST

NOTES:

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

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ± | DECIMALS .XX±.010 .XXX±.005 | ANGLES ±.5

USED ON

NEXT ASSY. 105610

DO NOT SCALE DRAWING

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

APPROVALS		DATE
DRAWN	BB	10.30.02
CHECKED		

COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS)
FLTR/REG ASY,COALESCING

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

FILTER/REGULATOR ASSEMBLY, COALESCING

U/M: EA
STATUS: P
SOURCE:
GROUP:

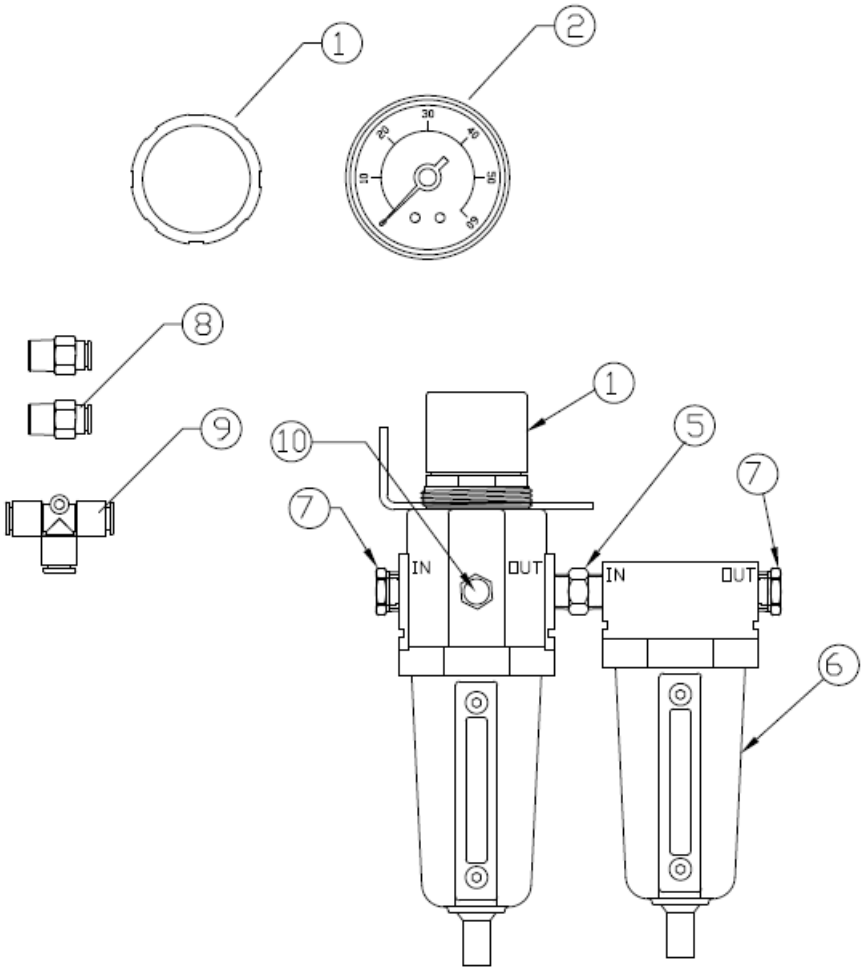
SIZE: B | DWG. NO. 100380 | REV C
SCALE 1:1 | CAD DRAWING | SHEET 1 of 1

11.2 プロセス（予熱器）空気制御用フィルターおよびレギュレーターキット, PN 115601

PN 115601 フィルターおよびレギュレーター キットは、プロセス スプレー空気の正確な制御に使用できます。このキットには、凝集フィルターおよびレギュレーター、液体充填ゲージ、取り付けブラケット、および 8mm (5/16 インチ) 外径クイック ディスコネクト フィッティングが含まれています。

取り付けに関する注意

1. ボウルの排水口に簡単にアクセスしてメンテナンスでき、レギュレーター ノブに簡単にアクセスして調整できるようにフィルターを配置します。
2. プロセス空気の正確な制御を確保するため、1 つのフィルターおよびレギュレーターから 2 台を超えるアプリケーターを操作することはお勧めしません。



商品番号	部品番号	説明	数量
1	100991	フィルターとレギュレーター	1
2	100992	ゲージ 0-60psi (0-4 bar)	1
5	112319	フィッティング、六角ニップル、3/8 NPT	1
6	107403	凝集フィルター	1
7	066X028	フィッティング、ブッシュ、3/8NPTx1/4NPT	2
8	806641	フィッティング 5/16 チューブ x 1/4 NPT	2
9	809471	T フィッティング 5/16 チューブ	1
10	108000	フィッティング、赤、1/4F ～ 1/8M NPT	1

改訂更新

改訂	ページ	更新説明
改訂.3.18	20	新しいサブチャプタ「スタック可能な塗布器のセグメント」
	21	接着剤粘度範囲を「最大 20,000 cps」に変更
	22	「スプレー パターンの画像」を変更
	25	接着剤粘度範囲を「最大 20,000 cps」に変更
	27	「高さ」寸法が更新され、「幅」への注記を追加。
	45	注記を追加:「ノズルは 425°C (800°F) のオーブンで 8 時間加熱 (または冷却) するように推奨しています。」
	47	推奨を変更:「取り外し/取り付け作業中、スロットノズルや排出リップが絶対に損傷しないように注意してください。適切なコーティングを生成できなくなる可能性があります！」
	48	締め付けトルクを「20-25 in./lbs (2.3-2.8 Nm)」に変更
	50	締め付けトルクを「20-25 in./lbs (2.3-2.8 Nm)」に変更
	57	チャプタ 8 - 以下の画像を変更:120474、120475、120476、120477、120478、121158、121159、121160 - ULTRA スロットのレアウトを追加。
	110	新しいサブチャプタ: 8.10、8.11、8.12
改訂.5.20		オプションのフィルター200 メッシュを削除。
	8.9 章	標準スロットノズル（8.9 章）を更新。
	3.2 章と 8 章	新しいオールポートスタッカブルのバージョン。
	3.2 章と 8.20 章	ワンソレノイドマニホールドが追加されました。
	3.2 章と 8.13 章	ウイングキットが追加されました。
	3.2 章と 8.18 章	新しいローラーおよびブラケット アセンブリ、PN 120723
	3.2 章と 8.19 章	新しいストランド アンロード シリンダー アセンブリ、PN 120727
	8 章	ULTRA レイアウト図面 120474、120475、120476、120477、120478 が更新されました。
	6.11 章	メンテナンスノート「ケーブル絶縁の点検」を追加しました。
改訂.5.21	3.2 章	モデル指定ガイドを更新しました。
改訂.7.22	6.8 章	スプレーノズルのクリーニング方法が更新されました。 オーブン PN107306+107307 は 80.80000.103 に置き換えられました。
改訂.5.23	8.20 章	次の部分が削除されます。 ワンソレノイドマニホールド 4 ポートキット、PN 122906, と ワンソレノイドマニホールド 12 ポートキット、PN 122907
改訂.7.23	1	マニュアル言語が追加されました。
改訂.7.24	11.2 章	プロセス (予熱器) 空気制御用のフィルターおよびレギュレーター キット (PN 115601) が追加されました。

ITW Dynatec サービス部品および技術サポート:

南北アメリカ

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

ヨーロッパ、中東およびアフリカ

ITW Dynatec
Industriestrasse 28
40822 Mettmann
ドイツ
電話 +49.2104.915.0
info@itwdynatec.de
service@itwdynatec.de

アジア太平洋

ITW Dynatec
No.2、Anzhi Street
SIP、蘇州、215122
中国
電話 +86.512.6289.0620
info@itwdynatec.cn
service@itwdynatec.cn

ITW Dynatec
144-0051 東京都大田区
西蒲田7丁目26-11
月村ビル5階
日本
電話 +81.3.5703.5501
info@itwdynatec.co.jp
service@itwdynatec.co.jp