

Instrukcja obsługi i lista części zamiennych

OptiGun-A(X)
Pistolet automatyczny
(GA01)



Spis treści

1. Instrukcja użytkowania	1
1.1 Zasady bezpieczeństwa dla elektrostatycznego natryskania farb proszkowych	1
2. O tej instrukcji obsługi	1
3. Zakres zastosowania	1
4. Pistolet automatyczny OptiGun A(X)	2
4.1 Zakres dostawy	2
4.2 Dane techniczne pistoletu automatycznego OptiGun A(X)	3
5. Pistolet automatyczny OptiGun zestawienie	4
5.1 Pistolet automatyczny OptiGun może być wyposażony w następujące rodzaje dysz rozpylających. Patrz także „Zestawienie systemu”	5
5.2 Wytwarzanie wysokiego napięcia	6
5.3 Obieg	6
5.4 Przepływ proszku oraz powietrza oddechowego	7
5.5 Dysza płaskorozpylająca z odmuchiwaną elektrodą centralną	8
5.6 Dysza okrągłorozpylająca z talerzykiem i odmuchiwaną elektrodą centralną	8
6. Przygotowanie do uruchomienia	9
Podłączenie pistoletu proszkowego OptiGun	9
Sprawdzenie działania	10
7. Uruchomienie	11
7.1 Regulacja wydatku proszku oraz kształtu chmury farby	11
7.2 Ustawianie wielkości wydatku powietrza całkowitego	11
7.3 Wybór wartości wydatku proszku	11
7.4 Wybór rodzaju odmuchiwania elektrody	11
7.5 Ustawienie do malowania	12
7.6 Wyłączanie	12
7.7 Przedmuchiwanie węży proszkowych	12
8. Plan dozoru	13
8.1 Dozór dzienny	13
8.2 Dozór tygodniowy	13
9. Czyszczenie i naprawa	13
9.1 Czyszczenie	13
9.1.1 Dienne	13
9.1.2 Tygodniowe	13
9.2 Demontaż pistoletu	14
9.3 Montaż pistoletu	20
9.4 Naprawa pistoletu	21
9.5 Przyłącze węża proszkowego	21
9.6 Czyszczenie dysz pistoletu	22
10. Wyszukiwanie usterek	23

11. Lista części zamiennych	25
11.1 Sposób zamawiania części	25
11.2 Pistolet automatyczny OptiGun	26
11.3 Pistolet automatyczny OptiGun komplet	26
11.4 Korpus pistoletu OptiGun-A	27
11.5 Korpus pistoletu OptiGun-A komplet	27
11.6 Pistolet automatyczny OptiGun AX komplet	28
11.7 Korpus pistoletu OptiGun-AX komplet	29
11.8 Przewód pistoletu automatycznego komplet	30
11.9 Kombinacja dysz do pistoletu OptiGun	31

1. Instrukcja użytkowania

1.1 Zasady bezpieczeństwa dla elektrostatycznego nakładania farb proszkowych

1. Dla zapewnienia prawidłowego działania i bezpieczeństwa w użytkowaniu muszą być przestrzegane następujące postanowienia oraz wymagania norm:
EN 50 050(względnie VDE 0745 Część 100), EN 50 053 Część 2 (względnie, VDE 0745 Część 102), a także instrukcja ZH 1/444, dotycząca pokrywania farbami proszkowymi.
2. Wszystkie elektrostatycznie przewodzące części znajdujące się w odległości do 5 m od urządzeń aplikacyjnych, a przede wszystkim malowane detale muszą być właściwie uziemione.
3. Podłoga w miejscu pracy musi być elektrostatycznie przewodząca (normalny beton jest zazwyczaj prądoprzewodzący)
4. Personel obsługujący musi nosić buty elektrostatycznie przewodzące (np na skórzanych podeszwach).
5. Operator powinien trzymać pistolet gołą ręką. Jeśli nosi rękawiczki, muszą być one elektrostatycznie przewodzące.
6. Przewód uziemiający dostarczany z urządzeniem (w kolorze żółto-zielonym) musi być podłączony do zacisku uziemienia jednostki sterującej. Przewód ten musi posiadać właściwe metaliczne połączenie z kabiną malarską, systemem odzysku i łańcuchem przenośnika oraz systemem zawieszenia detali.
7. Elektryczne przewody zasilające oraz węże proszkowe muszą być prowadzone i ułożone w taki sposób aby były właściwie chronione przed uszkodzeniem mechanicznym.
8. Zasilanie jednostki sterującej powinno być możliwe dopiero wtedy, gdy kabina pracuje. Jeśli kabina jest wyłączana, urządzenie sterujące musi być również odłączone automatycznie.
9. Skuteczność połączeń uziomowych powinna być sprawdzana przynajmniej raz w tygodniu.
10. Przy czyszczeniu pistoletu bądź przy wymianie dyszy, zasilanie Jednostki sterującej musi być wyłączone

2. O tej instrukcji obsługi

Ta instrukcja obsługi zawiera wszystkie ważne informacje niezbędne do obsługi pistoletu proszkowego OptiGun. Instrukcja będzie bezpiecznym przewodnikiem w procesie instalacji, dając jednocześnie wskazówki do optymalnego działania nowego pistoletu proszkowego.

W odpowiednich dokumentacjach można znaleźć informacje o podstawach funkcjonowania poszczególnych komponentów systemu sterownikach pistoletów, inżektorach etc.

3. Zakres zastosowania

Pistolet automatyczny OptiGun A(X) jest przeznaczony do elektrostatycznego napyłania proszków organicznych. Każdy inny cel użycia pistoletu jest niedopuszczalny. W takim przypadku producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe uszkodzenia: ryzyko z tym związane będzie ponosił sam użytkownik.

4. Pistolet automatyczny OptiGun A(X)

Pistolet automatyczny OptiGun A(X) jest wyjątkowo lekkim urządzeniem wyposażonym w zintegrowany powielacz wysokiego napięcia o wysokiej sprawności oraz efektywności przekazywania ładunku. Dodatkowym elementem skuteczności jest, zastrzeżony patentem, system odmuchiwania centralnie usytuowanej elektrody. Pistolet automatyczny OptiGun jest rozbieralny, łatwy w obsłudze i naprawie.

Charakterystyka:

- Pistolet posiada szczelny korpus z oddzielnymi przegrodami dla powielacza i powietrza odmuchowego.
- Oddzielna rura prozkowa, samouszczelniająca.
- Łatwo demontowalny pierścień SuperCorona.
- Rura prozkowa zakończona szybkozłączem.
- Osłonięte kable i przewody.
- Łatwy dostęp do połączeń za pomocą zatrzasków.
- Łatwe przejście na pistolet do szybkiej zmiany kolorów rura prozkowa i rura mocująca pistolet).
- Takie same dysze i przedłużacze jak przy ręcznym pistolecie EasySelect.
- Łatwy demontaż za pomocą kilku ruchów, a w rezultacie łatwy serwis.
- Kilka części zużywających się (rura prozkowa, dysza i SuperCorona).
- Samouszczelniająca rura prozkowa (podczas osadzania rury).
- Łatwo wyjmowalny powielacz, ponieważ zintegrowane oporniki nie są izolowane smarem.
- Sprężynujące połączenie pomiędzy powielaczem, a stykiem kontaktowym.
- Pierścień SuperCorona można łatwo zdemontować i oczyścić.

4.1 Zakres dostawy

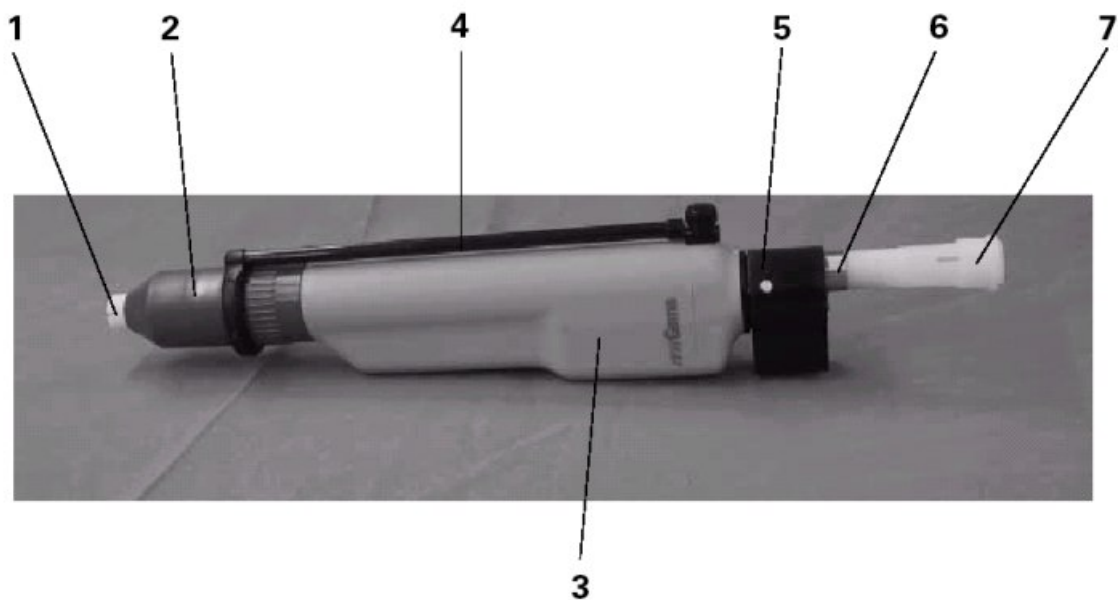
- Pistolet automatyczny OptiGun
- Dysza płaska z korpusem elektrody
- Oprawa kabla z zapięciem Velcro
- Szczotka do czyszczenia pistoletu
- Zestaw części

4.2 Dane techniczne pistoletu automatycznego OptiGun A(X)

Znamionowe napięcie wejściowe:	0-12 V (zależnie od trybu działania)
Znamionowe napięcie wyjściowe	:95 V
Polaryzacja:	ujemna (opcja dodatnia)
Maksymalny prąd wyjściowy	100 A
Powielacz:	12 stopniowy
Waga:	670 g (740 z pierścieniem SuperCorona)
Zabezpieczenie:	Typ A zgodnie z normą En50177* / Typ B

*Typ A: „Systemy zgodne z EN 50050: 1986 z rozładowaniem energii 5 mJ”.
„W tych systemach nie ma niebezpieczeństwa porażenia elektrycznego”.
Połączenia: Pistolet OptiGun GA 01 powinien być podłączany tylko do
jednostki sterującej OptiTronic.

1. Pistolet automatyczny OptiGun zestawienie



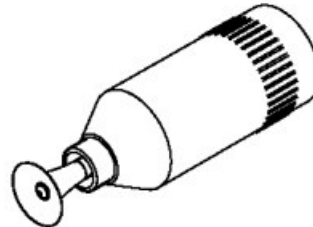
- 1 Dysza rozpylająca
- 2 Tuleja gwintowana
- 3 Korpus z demontowalnym powielaczem
- 4 Pierścień SuperCorona
- 5 Uchwyt pistoletu
- 6 Rura proszkowa
- 7 Przyłącze węża proszkowego

Rysunek 1

5.1 Pistolet automatyczny może być wyposażony w następujące rodzaje dysz. Patrz „Zestawienie systemu”.

Dysza kpl. o długości 40 mm

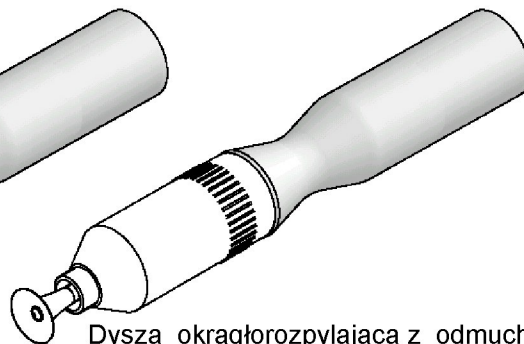
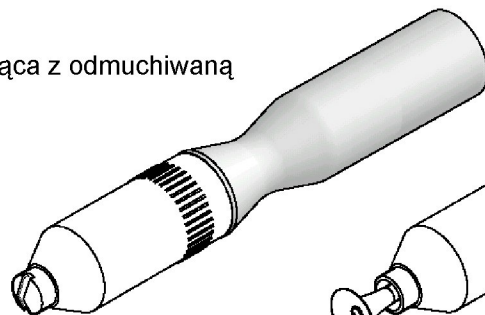
Dysza płaskorozpylająca z odmuchiwaną elektrodą centralną



Dysza okrągłorozpylająca z odmuchiwaniem talerzykiem i elektrodą centralną

Dysze kpl. o długości 150 mm (nie stanowią one wyposażenia standardowego - patrz lista części zamiennych).

Dysza płaskorozpylająca z odmuchiwaną elektrodą centralną



Dysza okrągłorozpylająca z odmuchiwaniem Talerzykiem i elektrodą centralną

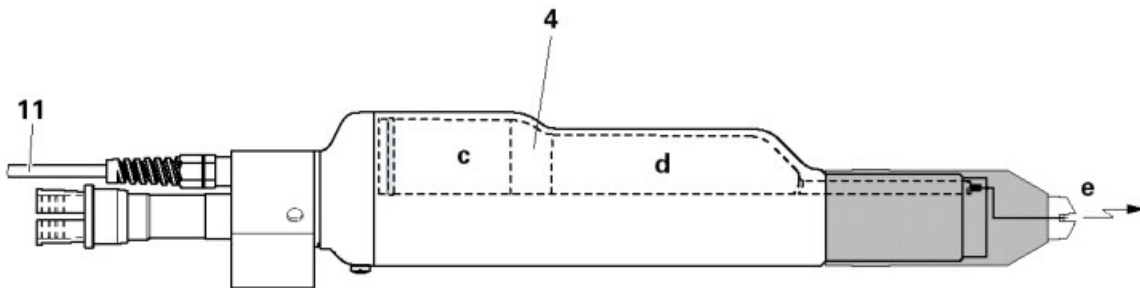
Zestaw dysz kpl. o długości 300 mm (nie stanowią one wyposażenia standardowego - patrz lista części zamiennych).

Rysunek 2

5.2 Wytwarzanie wysokiego napięcia

Moduł generatora doprowadza niskie napięcie do kaskady wysokiego napięcia (**4**) przewodem elektrycznym (**11**). Elektronika (**c**) zintegrowana w pistolecie przetwarza niskie napięcie na prąd o odpowiednim natężeniu. Wielkość pierwotna napięcia jest podwyższana na kolejnych stopniach kaskady (**d**) dopóki nie jest osiągnięta wymagana wielkość wysokiego napięcia.

Tak wytworzone wysokie napięcie doprowadzane jest do elektrody (**e**) w dyszy rozpylającej (patrz także Rys. 5 i 6).



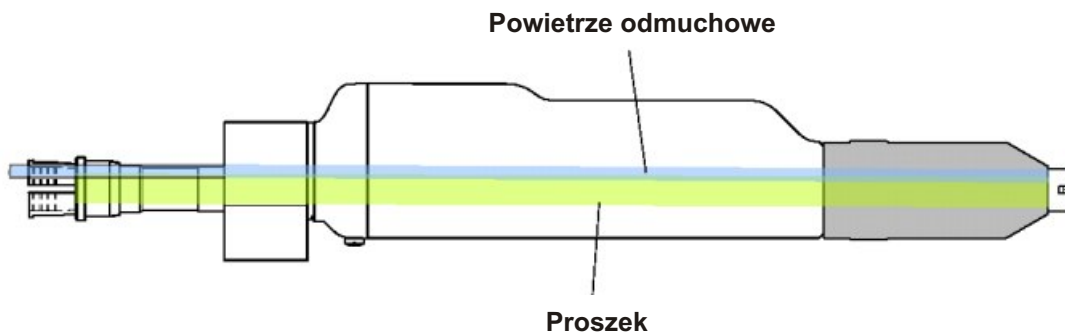
Rysunek 3

5.3 Obieg

Pistolet OptiGun jest sterowany i włączany przez jednostkę sterującą OptiTronic. Jednostka sterująca doprowadza do pistoletu niskie napięcie, farbę proszkową i powietrze.

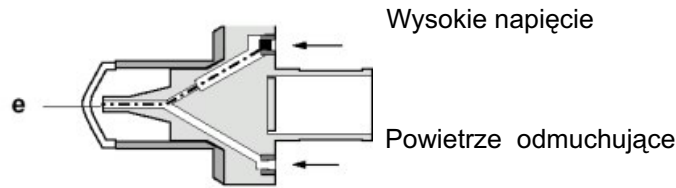
5.4 Przepływ proszku oraz powietrza oddechowego

Powietrze dodatkowe, pełniące funkcję odmuchiwania, doprowadzone jest do pistoletu zgodnie z oznaczeniem z tyłu jednostki sterującej (patrz Instrukcja Obsługi jednostki OptiTronic).
Zasady działania dysz są opisane w części dotyczącej użytkowania (patrz strona 8).



Rysunek 4

5.5 Dysza płaskorozpylająca z odmuchiwaną elektrodą centralną



Rysunek 5

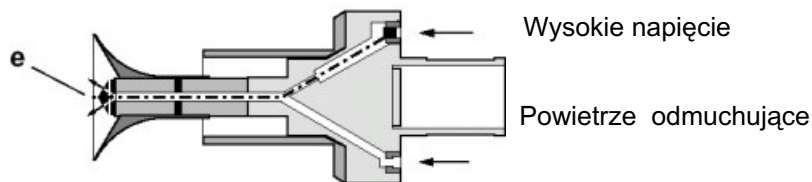
Dysza płaskorozpylająca z odmuchiwaną elektrodą, umożliwia rozpylenie oraz naładowanie farby proszkowej.

Strumień farby wypływający przez odpowiednio ukształtowaną szczelinę dyszy, uzyskuje w przekroju poprzecznym, kształt owalu. Jednocześnie farba proszkowa jest ładowana przez centralnie usytuowaną elektrodę. Wysokie napięcie generowane wewnątrz pistoletu, doprowadzane jest do elektrody przez U-kształtny pierścień kontaktowy (o kolorze czarnym), osadzony w korpusie dyszy.

W celu zapobiegania zapiekaniu się proszku na elektrodzie, ta ostatnia, czyszczona jest podczas pracy przez opływający ją strumień sprężonego powietrza. Aby to umożliwić, sprężone powietrze dostarczane jest przez małe otwory w pierścieniu kontaktowym korpusu dyszy do drażnionego przewodu w korpusie elektrody.

Sterowanie (regulacja) przepływu powietrza odmuchującego jest opisane w Instrukcji jednostki sterującej.

5.6 Dysza okrągłorozpylająca z odmuchiwaniem talerzyka rozpylającego i elektrody centralnej.



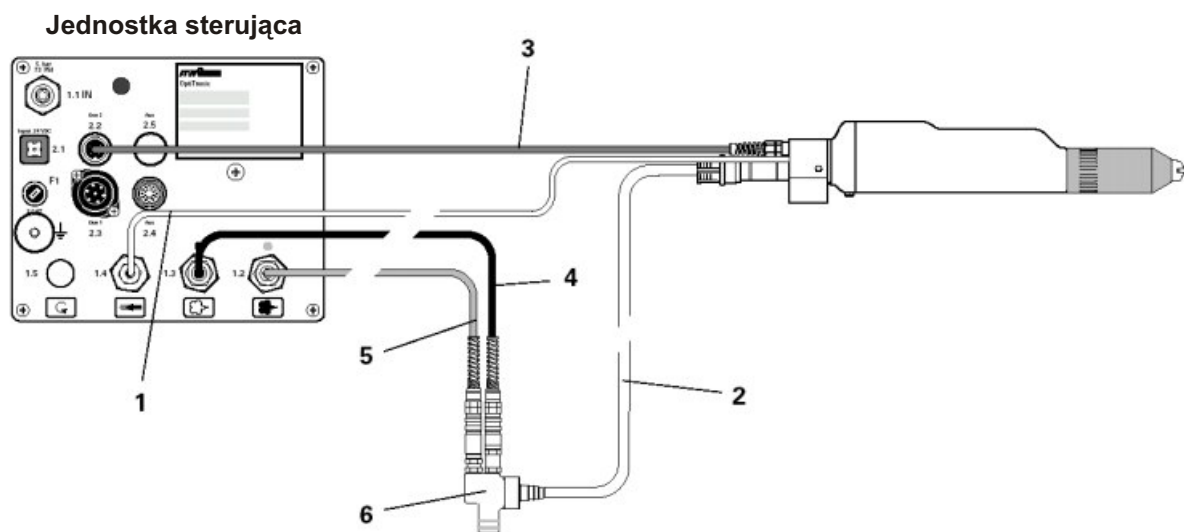
Rysunek 6

Talerzyk rozpylający (deflektor) używany jest w przypadku kiedy konieczne jest uzyskanie rozpylonej farby proszkowej w postaci strumienia o przekroju kołowym. Farba proszkowa ładowana jest przez centralnie usytuowaną elektrodę. Wysokie napięcie generowane wewnątrz pistoletu, doprowadzane jest do elektrody przez U-kształtny pierścień kontaktowy (o kolorze czarnym), osadzony w korpusie dyszy. Farba proszkowa może osadzać się w czasie napyłania na powierzchni talerzyka rozpylającego, dlatego też jego powierzchnia musi być stale odmuchiwana powietrzem. Aby to umożliwić, sprężone powietrze dostarczane jest przez małe otwory w pierścieniu kontaktowym korpusu dyszy do drażnionego przewodu w korpusie elektrody. Przez otwory na jego końcu powietrze to odmuchiwa wewnętrzną, stożkową powierzchnię talerzyka. Intensywność odmuchu zależna jest od rodzaju farby i jej podatności do osadzania się („zapiekania”). Sterowanie (regulacja) przepływu powietrza odmuchującego jest opisane w Instrukcji jednostki sterującej.

6. Przygotowanie do uruchomienia

6.1 Podłączenie pistoletu proszkowego - OptiGun

1. Podłączyć przewód pistoletu do jednostki sterującej (patrz Instrukcja Obsługi Jednostka OptiTronic).
2. Podłączyć wąż powietrza odmuchującego z jednostki sterującej do pistoletu.
3. Podłączyć wąż proszkowy od pistoletu do inżektora.



- | | |
|-----------------------------|--------------------------------|
| 1 Wąż powietrza odmuchowego | 5 Wąż powietrza dozującego |
| 2 Wąż proszkowy | 6 Wąż powietrza transportowego |
| 3 Przewód elektryczny | 7 Inżektor |

Rysunek 7

6.2 Sprawdzenie działania

Przy ewentualnych kłopotach patrz rozdział „Wyszukiwanie usterek”.

(Więcej informacji w Instrukcji jednostki sterującej)

1. Pistolet musi być zamontowany w kabinie i skierowany na uziemiony detal. Wszystkie połączenia muszą być gotowe.
2. Włączyć zasilanie jednostki sterującej (patrz Instrukcja jednostki sterującej).
3. Ustawić odpowiednie parametry malowania (patrz Instrukcja jednostki sterującej).
4. Ustawić wartość powietrza odmuchowego w zależności od rodzaju zastosowanej dyszy.

Kiedy wszystkie te próby zostaną pomyślnie przeprowadzone, pistolet jest gotowy do pracy. Jeśli cokolwiek nie funkcjonowałoby prawidłowo należy skorzystać z rozdziału „Wyszukiwanie usterek” na stronie 23.

7. Uruchomienie

7.1 Regulacja wydatku proszku oraz kształtu chmury

Wydatek farby proszkowej zależy jest od jej rodzaju i wartością powietrza całkowitego.

1. Włączyć jednostkę sterującą.

7.2 Ustawianie wielkości wydatku ilości powietrza całkowitego

2. Ustawić wartość wydatku powietrza całkowitego

Ilość całkowitego powietrza zależy od długości rury proszkowej, ilości zagięć węża, średnicy węża oraz ciśnienia powietrza transportowego i dozującego. Tryb działania inżektora oraz wartość powietrza dozującego są opisane w instrukcji inżektora. Ustawiona wartość powietrza całkowitego może pozostać nie zmieniona, jak długo nie będzie zmieniana średnica węża. Jeżeli średnica zostanie zmieniona wtedy należy zmienić ustawienia.

7.3 Wybór wartości wydatku proszku

3. Wybór wartości zależy od pożądanej grubości farby.

Regulacji wydatku proszku dokonuje się za pomocą przycisków + lub - na jednostce sterującej. Na początku zaleca się ustawić 60 % wydatku farby. Wartość powietrza całkowitego będzie wtedy utrzymywana automatycznie na stałym poziomie.

4. Kontrolować fluidyzację farby.
5. Skierować pistolet na detal w kabinie i włączyć wydatek proszku.
(patrz Instrukcja obsługi jednostki OptiTronic)

7.4 Wybór rodzaju odmuchiwania elektrody

6. Wybrać odpowiedni rodzaj odmuchu elektrody (zakres regulacji: 0-2.8 Nm³/h, przyjęta wartość 0.2 Nm³/h).

7. Chmurę proszku dostosować do malowanego detalu.

Gdy chcemy używać dyszy płaskiej:

- Tuleję dociskową na lufie pistoletu odkręcić o 45 tak, aby dysza lub jej przedłużenie dała się lekko przekręcić.
- Ustawić oś pracy dyszy.
- Przykręcić tuleję dociskową.

Gdy chcemy używać dyszy płaskiej z talerzykiem:

- Zamontować odpowiedni talerzyk (D 16, 24, 32 w wyposażeniu).

7.5 Ustawienie do malowania



Sprawdzić czy wszystkie elektrostatycznie przewodzące elementy usytuowane w odległości do 5 m od kabiny są dokładnie uziemione.

1. Sprawdzić optycznie fluidyzację proszku.
2. Zamocowany pistolet należy skierować na detal w kabynie.
3. Włączyć zasilanie jednostki sterującej.
4. Ustawić parametry malowania lub wybrać jeden z programów.
Obserwować diody LED.
5. Teraz można rozpocząć malowanie detalu.

7.6 Wyłączanie

1. Wyłączyć zasilanie jednostki sterującej.
Nastawy regulacyjne wysokiego napięcia, powietrza odmuchującego oraz wydatku proszku zostaną zachowane w pamięci.
2. Przy przerwach w pracy np. obiad, na noc itd. należy odłączyć zasilanie sprężonym powietrzem.

7.7 Przedmuchiwanie węży proszkowych

Przed przewidywanym okresem postoju, resztki farby muszą być usunięte z węży transportowych w następujący sposób:

1. Wąż proszkowy od inżektora.
2. Przedmuchać wąż przy pomocy sprężonego powietrza. Wąż można oczyścić dokładniej za pomocą specjalnego pistoletu na sprężone powietrze firmy ITW Gema (nr kat., 346 055), z którego są wystrzelwane kostki z gąbki (nr kat. **241 717**). Kostki są pakowane w palety po 100 szt.
3. Ponownie podłączyć wąż proszkowy do inżektora.

8. Plan dozoru



Regularna i konsekwentna kontrola zapewnia dłuższą żywotność urządzenia oraz powtarzalną jakość malowania.

8.1 Kontrola codzienna

1a. Czyścić pistolet (patrz poniżej)

8.2 Kontrola tygodniowa

- 1b. Czyścić: pistolet, inżektor i zbiornik, jeśli występuje w zestawie. (Zbiornik napełniać na krótko przed ponownym malowaniem).
- 2b. Sprawdzać połączenia uziemiające z jednostką sterującą, kabiną i malowanym detalem.

9. Czyszczenie i naprawa

9.1 Czyszczenie

Częste czyszczenie pistoletu zapewnia dobrą jakość malowania.



Przed czyszczeniem pistoletu wyłączyć sterownik i odłączyć wtyczkę pistoletu. Sprężone powietrze użyte do czyszczenia powinno być wolne od oleju i wody.

9.1.1 Czyszczenie codzienne

1a. Czyścić pistolet, patrz poniżej.

9.1.2 Czyszczenie tygodniowe

2. Odłączyć wąż proszkowy.
3. Zdemontować i wyczyścić dyszę rozpylającą.
4. Przedmuchać pistolet w środku sprężonym powietrzem w kierunku zgodnym z przepływem farby.
5. Rurę pistoletu (rys.11) wyczyścić załączoną szczotką.
6. Ponownie przedmuchać pistolet.
7. Zmontować i podłączyć pistolet.
8. Przedmuchać wąż proszkowy.



Tuleja gwintowana musi być zawsze dokładnie, z wyczuciem dokręcona. Jeżeli dysza jest luźna może to powodować niekontrolowany przeskok Iskry, a w rezultacie poważne uszkodzenie pistoletu.

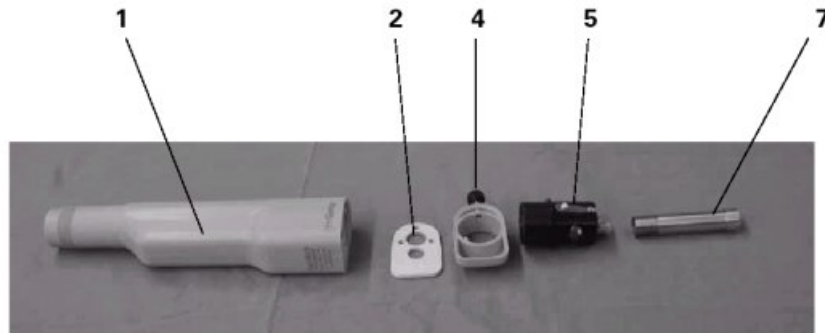
9.2 Demontaż pistoletu



Pistolet powinien być demontowany tylko w przypadku stwierdzenia wady lub zanieczyszczenia.

Pistolet powinien być rozbierany tylko na tyle, aby wymienić niezbędne części zamienne.

Przed czyszczeniem pistoletu należy wyłączyć jednostkę sterującą



- 1. Korpus (z powielaczem wysokiego napięcia)
- 2. Uszczelka

- 4. Element pośredni
- 5. Złącze
- 7. Śruba z otworem

Rysunek 8

Demontaż pistoletu c. d.



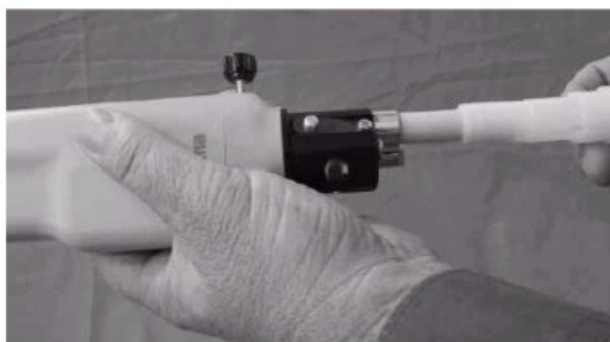
Rysunek 9

Demontaż pistoletu c. d.



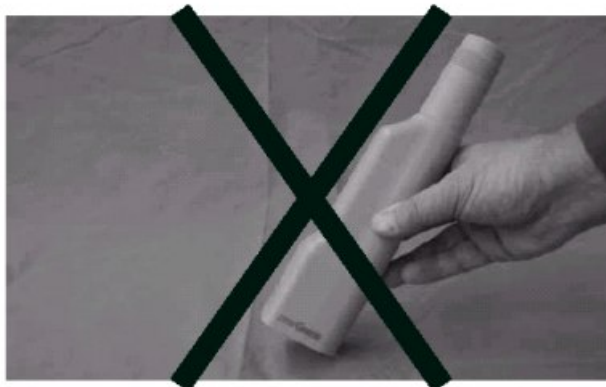
Rysunek 10

Demontaż pistoletu c. d.



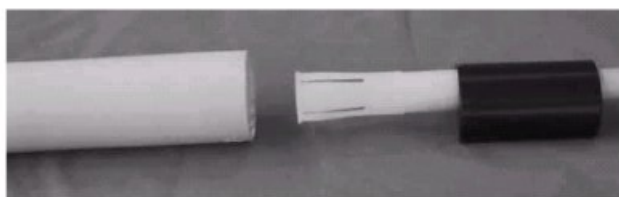
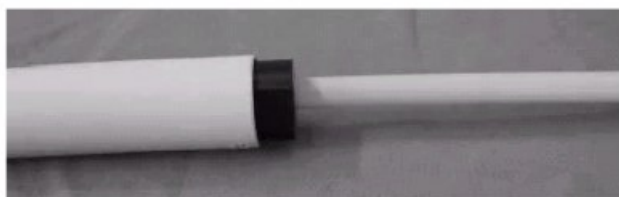
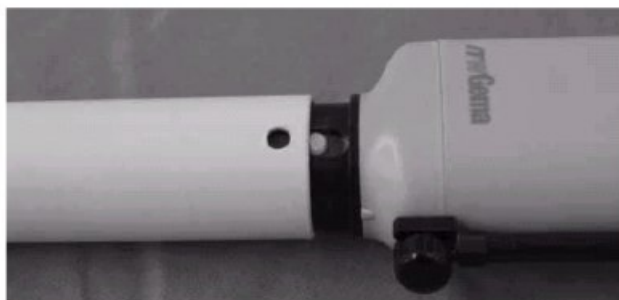
Rysunek 11

Demontaż pistoletu c. d.



Rysunek 12

Demontaż pistoletu c. d.



Rysunek 13

Demontaż pistoletu c. d.



9.3 Montaż pistoletu

- Pistolet montować ostrożnie w kolejności odwrotnej do pokazanej powyżej.
- Rurkę proszkową wcisnąć do oporu.



Sprawdzić poprawność styku w tym miejscu!

9.4 Naprawa pistoletu

Z wyjątkiem wymiany uszkodzonych części, nie przewiduje się żadnych innych napraw. Wymiana kaskady oraz naprawa przyłącza przewodu elektrycznego pistoletu powinny być przeprowadzane tylko przez autoryzowany serwis firmy ITW Gema. W tym celu proszę skonsultować się z najbliższym przedstawicielem handlowym.

9.5 Przyłącze węża proszkowego

Końcówka węża proszkowego (11) może być dopasowana bezpośrednio do końcówki rury proszkowej (10) poprzez wciśnięcie po czym przez pociągnięcie pierścienia zostanie ona zablokowana.

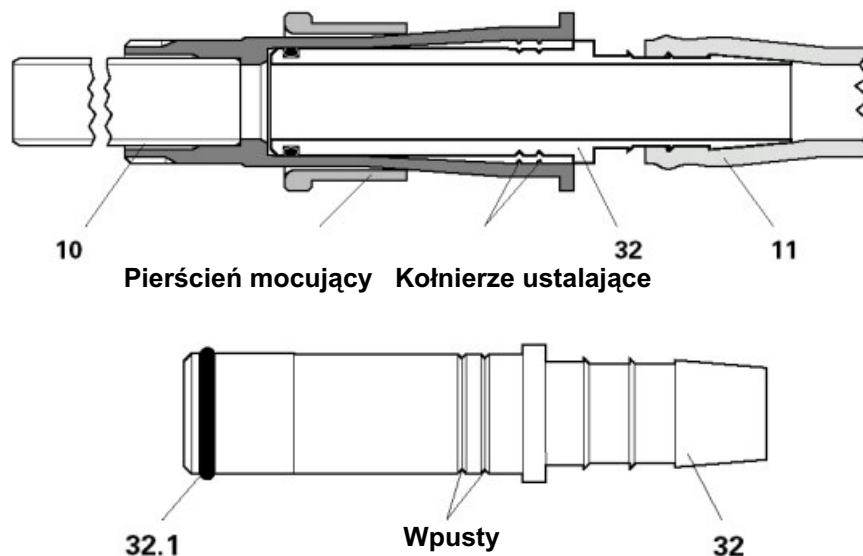
Jednak luźne tolerancje węża proszkowego (11) mogą powodować wydostawanie się proszku.

Dlatego zaleca się stosować przyłącze węża proszkowego (32).

Przyłącze węża proszkowego (32) można używać tak długo, jak długo znajduje się w użyciu wąż proszkowy (11).

W przypadku używania dwóch zestawów węża proszkowych, dla każdego z nich należy zastosować oddzielne przyłącze (32). Podczas podłączania należy zwrócić uwagę na stan O-ringa (32.1).

Przyłącze (32) powinno być wciśnięte do końcówki rury proszkowej (10) i zablokowane przez pociągnięcie pierścienia.



10 Rura proszkowa/końcówka rury proszkowej
11 Wąż proszkowy

32 Przyłącze węża (wraz z punktem 32.1)
32.1 O-ring

9.6 Czyszczenie dysz pistoletu

Codziennie lub po każdej zmianie:

- Odmuchiwać dyszę sprężonym powietrzem.
Do czyszczenia dyszy można używać także rozpuszczalnika Nitro.

Używać nasączonej w rozpuszczalniku ściereczki, nigdy nie zanurzać części w rozpuszczalnikach!

- Sprawdzić prawidłowość osadzenia dyszy:



Należy upewnić się czy tuleja gwintowana służąca do mocowania dyszy jest prawidłowo dokręcona. Jeśli dysza płaskorozpylająca jest zamontowana z luzem, prąd wysokiego napięcia w postaci iskry „przeskakuje” między korpusem pistoletu a dyszą. Na skutek iskrzenia dochodzi do uszkodzenia miejsca kontaktu oraz nierzadko korpusu i dyszy.

Co tydzień

- Zdemontować dyszę z pistoletu i oczyścić jej wnętrze oraz miejsce osadzenia przy pomocy sprężonego powietrza.
Specjalnie należy zwrócić uwagę na usunięcie zalegających, stwardniałych warstw proszku.

Co miesiąc

Sprawdzić stopień zużycia elementów dyszy.

Wymienić dyszę płaskorozpylającą jeżeli:

- kształt strumienia odbiega o regularnego owalu
- obrzeże szczelin ma głębokie bruzdy i wyrobienia lub też grubość ścianek jest obniżona
- krawędź korpusu elektrody jest zużyta.

Wymienić dyszę okrągłopylącą wraz z talerzykiem, jeżeli:

- jeżeli krawędź korpusu elektrody jest zużyta, wymienić korpus elektrody.

10. Wyszukiwanie usterek

Szerszy opis możliwości występowania błędów w Instrukcji obsługi jednostki OptiTronic, rozdział „kody pomocnicze”.

Usterka	Przyczyna	Zapobieganie
<p>Pistolet nie napyla farby chociaż jednostka sterująca OptiTronic jest włączona, świeci się lampka i jest zasilanie sprężonym powietrzem.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Inżektor, zawór zwrotny, układ dławiący w inżektorze, przewód transportowy proszku lub pistolet są zatkane - Zużyta tuleja w inżektorze - Nie działa fluidyzacja <p>Brak powietrza transportowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uszkodzony zawór redukcyjny jednostki OptiTronic - Uszkodzony elektrozawór jednostki OptiTronic 	<p>Oczyścić współpracujące części</p> <p>Wymienić</p> <p>Sprawdzić w instrukcji obsługi zbiornika proszkowego</p> <p>Wymienić</p> <p>Wysłać do naprawy</p>
<p>Pistolet podaje farbę, a farba nie osadza się na detalu</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Uszkodzona karta elektroniczna jednostki OptiTronic - Wysokie napięcie zbyt niskie - Przyłącze pistoletu, wtyczka pistoletu lub przewód zasilający są uszkodzone - Uszkodzona kaskada (powielacz) 	<p>Wysłać do naprawy</p> <p>Zwiększyć wysokie napięcie na sterowniku</p> <p>Sprawdzić przewód elektryczny na innym sterowniku</p> <p>Wysłać korpus pistoletu do naprawy</p>
<p>Pistolet rozpyla farbę, wysokie napięcie jest generowane, farba nie osadza się na detalu</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Uszkodzona karta elektroniczna sterownika - Detal nie jest właściwie uziemiony 	<p>Sprawdzić uziemienie, patrz także Instrukcja Obsługi rozdział 1</p>

Notes:

11. Lista części zamiennych

11.1 Sposób zamawiania części

Kiedy zamawiane są części zamienne dla proszkowych urządzeń, należy przestrzegać następujących zasad:

1. Podać typ oraz numer seryjny zestawu aplikacyjnego
2. Podać numer, ilość oraz nazwę każdej z części zamiennych

Przykład:

1. **Typ** OptiGun, **Numer seryjny** : XXX XXX
2. **Nr katalogowy** : 382 698, 1 sztuka, Uszczelka

Kiedy zamawia się przewód elektryczny lub wąż powietrzny musi być również podana jego długość.

Numery części zamiennych których ilość mierzona jest w metrach lub jardach zawsze zaczynają się od cyfry 1... .. i są zawsze oznakowane na liście części zamiennych.

Części łatwo zużywające się są zawsze oznakowane symbolem #.

Wszystkie średnice węży proszkowych oraz powietrznych, wykonanych z tworzywa składają się z dwóch oznakowań - średnicy zewnętrznej i średnicy wewnętrznej:

przykład :

∅ ∅ co oznacza, że średnica zewnętrzna wynosi 8 mm, a średnica wewnętrzna wynosi 6 mm.

11.2 Pistolet automatyczny OptiGun

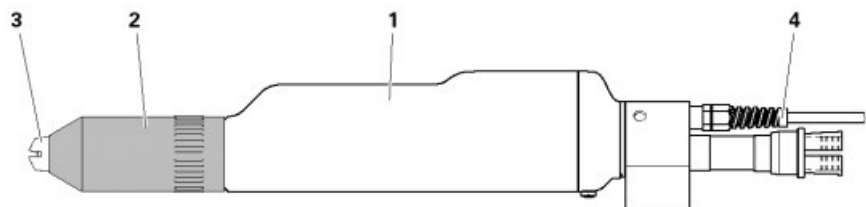
Uwagi:

Oznakowane na liście części są tylko te części zamienne, które mogą być bez trudu wymienione przez użytkownika.

Jeżeli przewód zasilający pistoletu (4) jest uszkodzony, to kompletny zespół przyłączeniowy powinien być oddany do naprawy.

11.3 Pistolet automatyczny OptiGun - komplet

OptiGun-A Pistolet automatyczny komplet Polaryzacja - (negatywna), wraz z punktami 1-6,	385 638
OptiGun-A Pistolet automatyczny komplet Polaryzacja + (pozytywna), wraz z punktami 1-6,	385 646
1. Korpus OptiGun-A -kompletny Polaryzacja - (negatywna), patrz także rozdział 11.4	385 611
1. Korpus OptiGun-A -kompletny Polaryzacja + (pozytywna), patrz także rozdział 11.4	385 620
2. Tuleja gwintowana, patrz także rozdział 11.9	379 166
3. Dysza płaska komplet, patrz także rozdział 11.9	379 620#
4. Przewód elektryczny pistoletu 20 m komplet - patrz także rozdział 11.8	382 892
5. Zestaw części (bez rysunku) Składający się z:	385 670
- Oprawa kabla z zapięciem Velcro	303 070
- Śruba M8 x 50 mm	235 113
- Śruba M4 x 5 mm	216 763
- Podkładka D 8.4/20 x 2 mm	216 880
- Szybkozłącze NW5 D6 mm	200 840
6. Szczotka do czyszczenia D 12 mm (bez rysunku)	389 765
7. Wąż proszkowy D 16 / 11 mm (bez rysunku)	103 012*
8. Przewód D 6 / 4 mm (bez rysunku)	100 854*

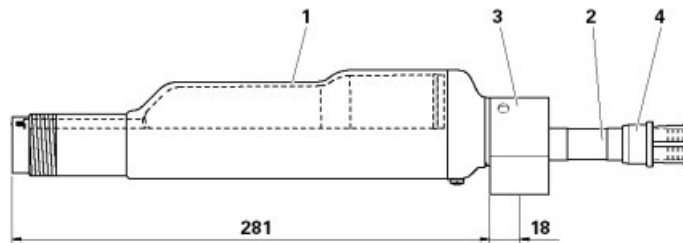


* należy podać długość
części zużywające się

Rysunek 15

11.4 Korpus pistoletu OptiGun-A

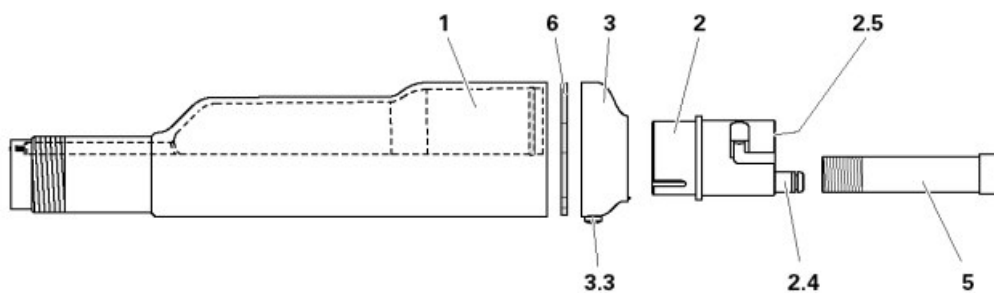
- | | | |
|----|--|----------|
| 1. | Korpus OptiGun-A -kompletny | |
| | Polaryzacja - (negatywna), patrz także rozdział 11.5 | 385 131 |
| | 1. Korpus OptiGun-A -kompletny | |
| | Polaryzacja + (pozytywna), patrz także rozdział 11.5 | 385 140 |
| | 2. Rura proszkowa komplet | 385 182# |
| | 3. Uchwyt pistoletu | 382 817 |
| | 4. Pierścień mocujący | 385 584 |



Rysunek 16

11.5 Korpus pistoletu OptiGun-A - komplet

- | | | |
|----|---|---------|
| 1. | Powielacz komplet negatywny | 385 115 |
| | 1. Powielacz komplet pozytywny | 385 123 |
| | 2. Złącze kompletne wraz z punktami 2.4 i 2.5 | 385 158 |
| | 2.4 Wtyk 1/8" D06 mm | 251 542 |
| | 2.5 Wtyczka 1/8" | 265 560 |
| 3. | Element pośredni komplet wraz z punktem 3.3 | 385 069 |
| | 3.3 Śruba M4 x 5 mm | 216 763 |
| 4. | Korpus (bez powietrza wirującego) | 385 093 |
| | 5. Śruba z otworem | 382 680 |
| | 6. Uszczelka | 382 698 |

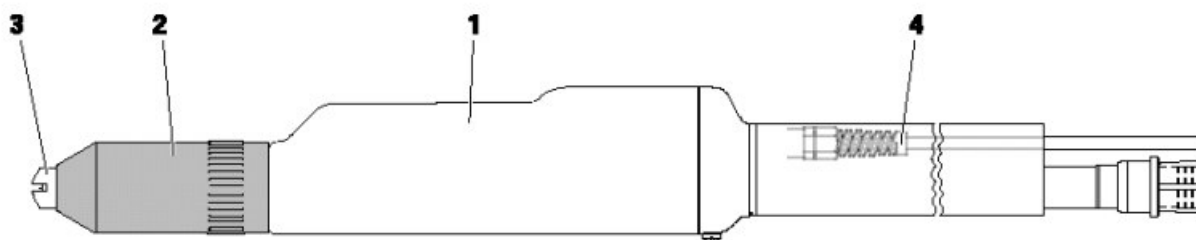


* należy podać długość
części zużywające się

Rysunek 17

11.6 Pistolet automatyczny OptiGun AX komplet

OptiGun-AX Pistolet automatyczny komplet		
Polaryzacja - (negatywna), wraz z punktami 1-5 ,		
OptiGun-AX-1650		385 557
OptiGun-AX-1450		385 565
OptiGun-AX-1250		385 573
OptiGun-AX-1050		385 581
OptiGun-AX-850		385 590
OptiGun-AX-650		385 603
1. Korpus OptiGun-A kompletny		
Polaryzacja - (negatywna), patrz także rozdział 11.7		
2. Tuleja gwintowana, patrz także rozdział 11.9		379 166
3. Dysza płaska komplet, patrz także rozdział 11.9		379 620#
4. Przewód elektryczny pistoletu 20 m komplet		
- patrz także rozdział 11.8		
		382 892
5. Zestaw części (bez rysunku)		385 662
Składający się z:		
- Oprawa kabla z zapięciem Velcro		303 070
- Śruba M4 x 5 mm		216 763
- Szybkozłącze NW5 D6 mm		200 840
6. Wąż proszkowy D 16 / 11 mm (bez rysunku)		103 012*
7. Przewód D 6 / 4 mm (bez rysunku)		100 854*

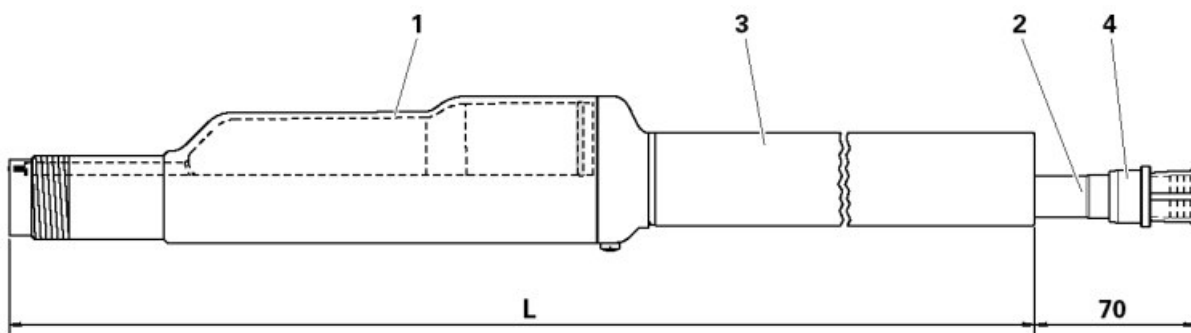


* należy podać długość
części zużywające się

Rysunek 18

11.7 Korpus pistoletu OptiGun AX komplet

Korpus pistoletu OptiGun AX komplet	
Polaryzacja - (negatywna)	
OptiGun-AX-1650 L = 1646 mm	385 492
OptiGun-AX-1450 L = 1446 mm	385 506
OptiGun-AX-1250 L = 1246 mm	385 514
OptiGun-AX-1050 L = 1046 mm	385 522
OptiGun-AX-850 L = 846 mm	385 530
OptiGun-AX-650 L = 646 mm	385 549
1. Korpus OptiGun-A kompletny	
Polaryzacja - (negatywna), patrz także rozdział 11.5	385 131
2. Rura prozkowa komplet	
OptiGun-AX-1650	385 255#
OptiGun-AX-1450	385 344#
OptiGun-AX-1250	385 352#
OptiGun-AX-1050	385 360#
OptiGun-AX-850	385 379#
OptiGun-AX-650	385 387#
3. Rura przedłużająca	382 817
OptiGun-AX-1650	384 682
OptiGun-AX-1450	385 441
OptiGun-AX-1250	385 450
OptiGun-AX-1050	385 468
OptiGun-AX-850	385 476
OptiGun-AX-650	385 484
4. Pierścień mocujący	358 584

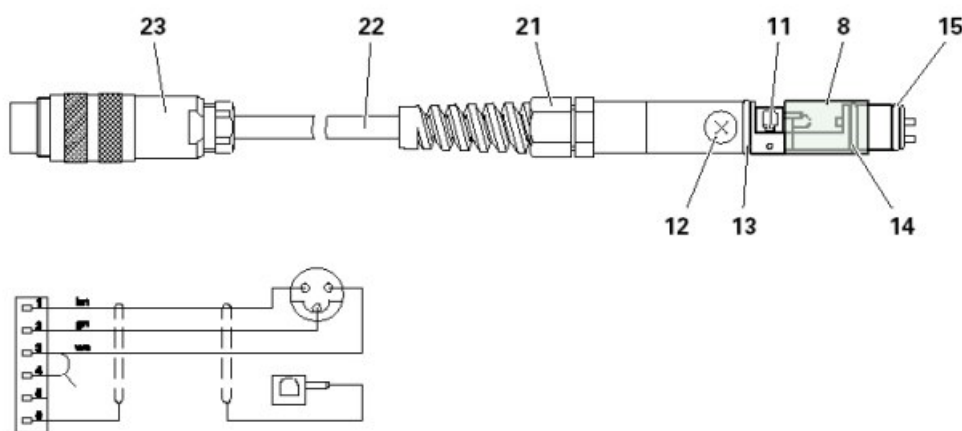


* należy podać długość
części zużywające się

Rysunek 19

11.8 Przewód pistoletu automatycznego komplet

Przewód pistoletu komplet 11 m	382 876
Przewód pistoletu komplet 15 m	382 884
Przewód pistoletu komplet 20 m	382 892
8. Pokrywka	360 317
11. Śruba M2 x 4 mm	257 958
12. Śruba M5 x 6 mm	263 907
13. O-ring D 10.82 x 1.78 mm	232 556
14. O-ring D 7.65 x 1.78 mm	232 564
15. O-ring D 8.10 x 1.6 mm	263 818
21. Nakrętka PG07 z zabezpieczeniem	208 426
22. Przewód 3 x 0.75 mm ² ekranowany	104 892*
23. Wtyczka 6-cio palcowa	261 475



bn = brązowy
gn = zielony
ws = biały

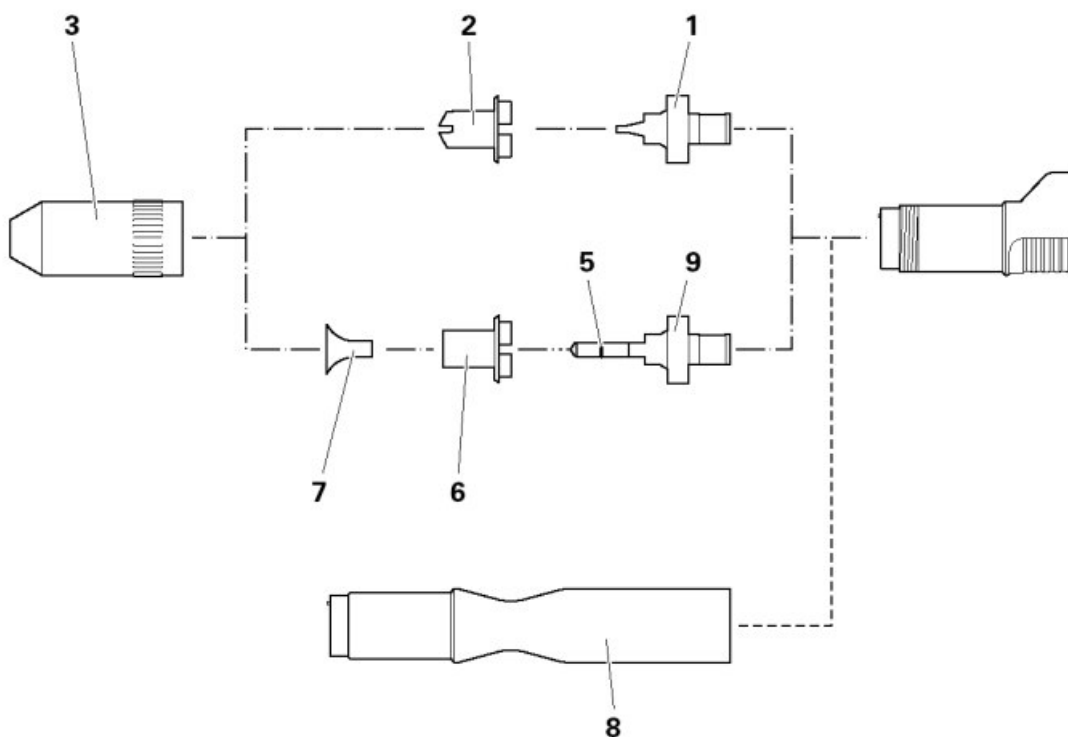
* należy podać długość
części zużywające się

Rysunek 20

11.9 Kombinacja dysz pistoletu OptiGun

Kompletna dysza płaskopyląca (p. 1,2)	379 620
Kompletna dysza okrągopyląca (p. 4,5,6,7)	379 611
1. Korpus elektrody płaskopylącej	379 140#
2. Dysza płaskopyląca	377 856#
3. Tuleja gwintowana	379 166
5. O-ring - $\varnothing 5 \times 1$ mm	231 606#
6. Dysza okrągopyląca	378 518#
7. Talerzyk rozpylający - $\varnothing 16$ mm	331 341#
7.1 Talerzyk rozpylający - $\varnothing 24$ mm	331 333#
7.2 Talerzyk rozpylający - $\varnothing 32$ mm	331 325#
8. Przedłużacz - 150 mm	378 852#
8.1 Przedłużacz - 300 mm	378 860#
9. Korpus elektrody okrągopylącej z elektrodą centralną wraz z punktem 5	382 914#

Inne wersje dysz patrz „Zestawienie systemu”



* należy podać długość
części zużywające się

Rysunek 21

DOKUMENTACJA OPTIGUN

© **Prawa autorskie 2000 ITW Gema AG. Wszystkie prawa zastrzeżone.**

Publikacja chroniona prawem autorskim. Kopiowanie bez autoryzacji jest niedozwolone. Żadna z części tej publikacji nie może być reprodukowana, kopiowana, tłumaczona lub transmitowana w jakiegokolwiek formie, ani w całości ani częściowo bez pisemnej zgody firmy ITW Gema AG.

OptiTronic, OptiGun, EasyTronic, EasySelect, EasyFlow i SuperCorona są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy ITW Gema.
OptiMatic, OptiMove, OptiMaster, OptiPlus, OptiMulti i Gematic są znakami towarowymi firmy ITW Gema.

Wszystkie inne nazwy produktów są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi ich poszczególnych właścicieli.

W tej instrukcji jest zrobione odniesienie do różnych znaków towarowych i zarejestrowanych znaków towarowych. Takie odniesienia nie oznaczają, że producenci o których mowa aprobują lub są w jakikolwiek sposób związani przez tę instrukcję. Usiłujemy zachować zapis ortograficzny znaków towarowych i zarejestrowanych znaków towarowych właścicieli praw autorskich.

Cała nasza wiedza i informacje zawarte w tej publikacji były aktualizowane i ważne w dniu oddania do druku. Firma ITW Gema nie ponosi odpowiedzialności gwarancyjnej odnośnie interpretacji zawartości tej publikacji, rezerwuje sobie prawo do rewizji publikacji oraz do robienia zmian jej zawartości bez wcześniejszego zawiadomienia.

WYDRUKOWANO W SZWAJCARII

ITW Gema AG
Mövenstrasse 17
9015 St. Gallen
Switzerland

Tel: +41 71 313 83 00
Fax: +41 71 313 83 83
E-mail: info@itwgema.ch
Home page: www.itwgema.ch

EKO-BHL Spółka z o.o.
Ul. Połczyńska 89
01-301 Warszawa
Polska

Tel.: (+48 22) 664 54 24
Fax: (+48 22) 664 43 93
E-mail: tuszko@eko-bhl.pl
Strona internetowa: www.eko-bhl.pl