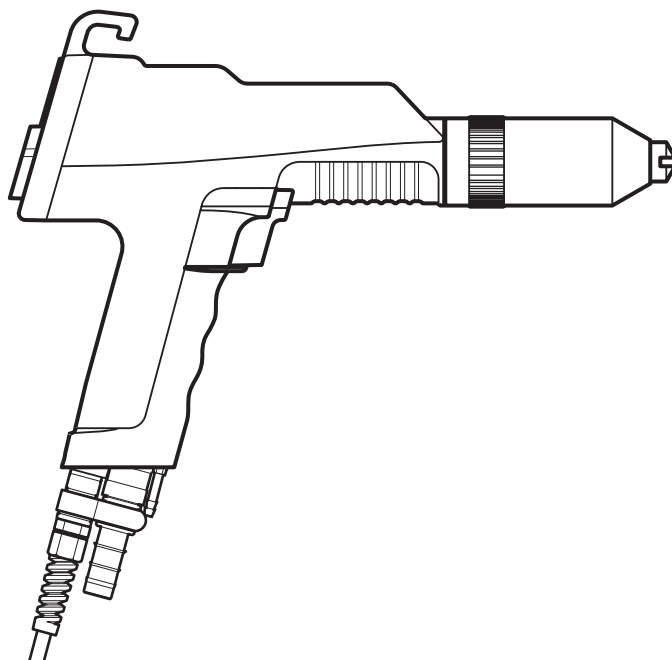


Instrukcja obsługi i lista części zamiennych

Pistolet ręczny EasySelect



Spis treści

Instrukcja użytkowania

Zasady bezpieczeństwa dla elektrostatycznego nakładania farb proszkowych

Pistolet proszkowy EasySelect 1

Zakres dostawy 1

Dane techniczne pistoletu EasySelect 1

Pistolet ręczny EasySelect 2

1. Generator wysokiego napięcia 4

2. Podłączenia 4

3. Przepływ proszku i powietrza odmuchowego 5

4. Dysza płaskopyląca z odmuchiwaną elektrodą centralną 6

5. Dysza okrągłopyląca z odmuchiwaniem talerzyka rozpylającego i elektrody centralnej 6

Przygotowanie do uruchomienia 7

a) Podłączenie pistoletu EasySelect 7

b) Kontrola funkcji 8

Uruchomienie 9

a) Ustawianie wydatku proszku i kształtu chmury farby 9

Ustawianie ilości powietrza całkowitego 9

Ustawienie wydatku farby 9

Ustawienie programu odmuchu elektrody 9

b) Pokrywanie proszkiem 10

c) Zdalne sterowanie przez pistolet 10

d) Wyłączanie 10

e) Czyszczenie węża 10

Plan dozoru 11

a) Kontrola codzienna 11

b) Kontrola tygodniowa 11

Czyszczenie i naprawa 11

a) Czyszczenie 11

b) Demontaż pistoletu 12

c) Montaż pistoletu 16

d) Naprawa pistoletu 17

e) Czyszczenie dyszy 18

Wskazówki do wyszukiwania usterek 19

Lista części zamiennych 21

Sposób zamawiania części 21

Pistolet ręczny EasySelect 22

Konfiguracja dysz pistoletu 24

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

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 części przewodzące prąd elektryczny 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** przewodzić prąd elektryczny (normalny beton zazwyczaj przewodzi prąd elektryczny)
4. Personel obsługujący **musi** nosić buty przewodzące prąd elektryczny (np.: na skórzanych podeszwach).
5. Operator powinien trzymać pistolet gołą ręką. Jeśli nosi rękawiczki, **muszą** one przewodzić prąd elektryczny.
6. Przewód uziemiający dostarczany z urządzeniem (w kolorze żółtozielonym) **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 PGC powinno być możliwe dopiero wtedy gdy kabina pracuje. Jeśli kabina jest wyłączana, urządzenie sterujące musi być również odłączone automatycznie.
9. Skuteczność połączeń uziemiających powinna być sprawdzana przynajmniej raz w tygodniu.
10. Przy czyszczeniu pistoletu bądź przy wymianie dyszy, zasilanie jednostki sterującej musi być wyłączone.

PISTOLET PROSZKOWY EASYSELECT

Pistolet EasySelect do ręcznego malowania proszkowego jest bardzo lekki i wyposażony w zintegrowany powielacz wysokiego napięcia o wysokiej sprawności oraz efektywności przekazywania ładunku. Dodatkowym elementem skuteczności jest zastrzeżony patentem system odmuchiwania centralnie usytuowanej elektrody.

ZAKRES DOSTAWY:

- Pistolet ręczny EasySelect
- Wąż proszkowy
- Wąż powietrza odmuchowego
- Dysza długości 40 mm
- Talerzyki rozpylające o średnicy Ø16, 24, 32
- Dysza okrągłopyląca z korpusem elektrody do osadzania talerzyków
- Dysza płaskopyląca z centralną elektrodą
- Opaska zaciskowa typu "rzep"
- Szczotka do czyszczenia
- Zestaw części zamiennych

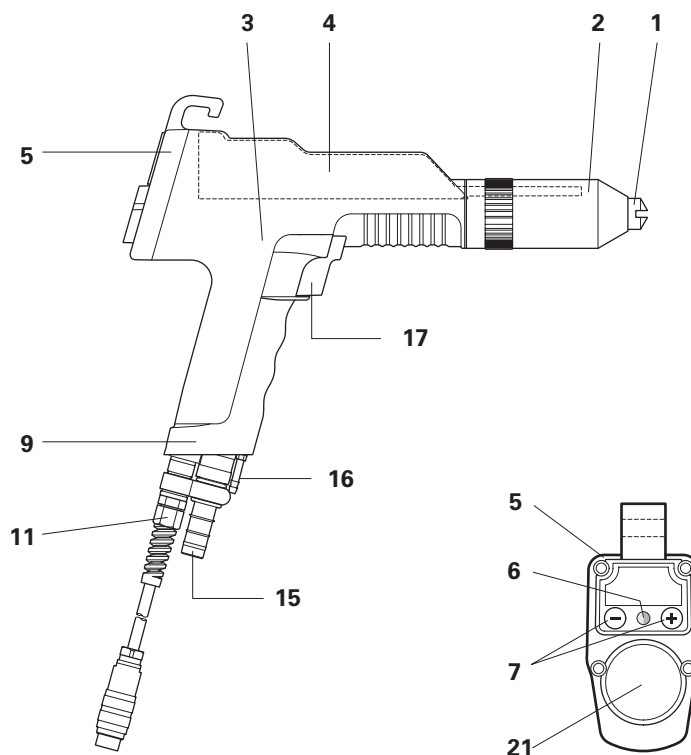
DANE TECHNICZNE PISTOLETU EASYSELECT

Znamionowe napięcie wejściowe:	0 - 12V
Znamionowe napięcie wyjściowe:	80kV
Polaryzacja:	ujemna
Max prąd wyjściowy:	150 μ A
Wskaźnik wysokiego napięcia:	2 diody LED



Pistolet EasySelect może być podłączony tylko do jednostki sterującej EasyTronic.

PISTOLET RĘCZNY EASYSELECT



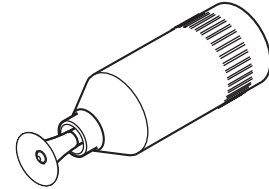
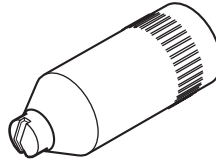
- 1 Dysza rozpylająca
- 2 Tuleja gwintowana
- 3 Rękojeść
- 4 Kaskada (powielacz)
- 5 Pokrywa tylna z wieszakiem
- 6 Podwójna dioda świetlna
- 7 Przyciski zdalnego sterowania
- 9 Płytki uziemiająca
- 11 Przyłącze przewodów elektrycznych
- 15 Końcówka węża proszkowego
- 16 Końcówka węża powietrza oddechowego
- 17 Spust
- 21 Końcówka rurki proszkowej

Rys. 1

Pistolet EasySelect może być wyposażony w następujące zestawy dysz:

Dysz kompletna o długości 40 mm

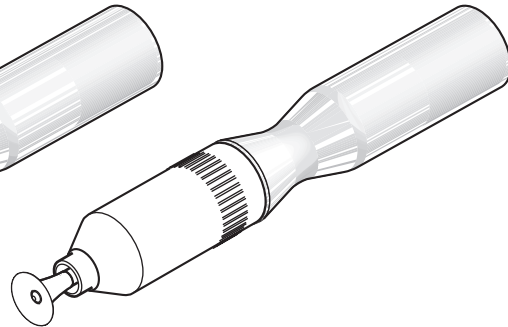
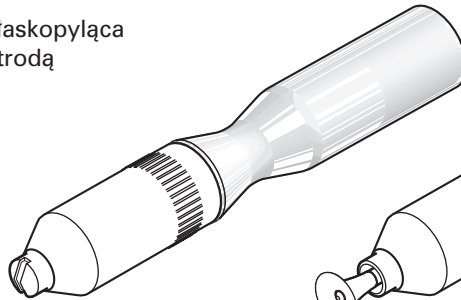
Dysza płaskopyląca
z odmuchiwaną elektrodą
centralną



Dysza okrągtopyląca
z odmuchiwanym talerzykiem
i elektrodą centralną

Dysza kompletna o długości 150 mm (nie stanowi wyposażenia standardowego - patrz lista części zamiennych).

Przedłużona dysza płaskopyląca
z odmuchiwaną elektrodą
centralną



Przedłużona dysza okrągtopyląca
z odmuchiwanym talerzykiem
i elektrodą centralną

Dysza kompletna o długości 300 mm (bez rysunku, nie stanowi wyposażenia standardowego - patrz lista części zamiennych).

Rys. 2

1. GENERATOR WYSOKIEGO NAPIĘCIA

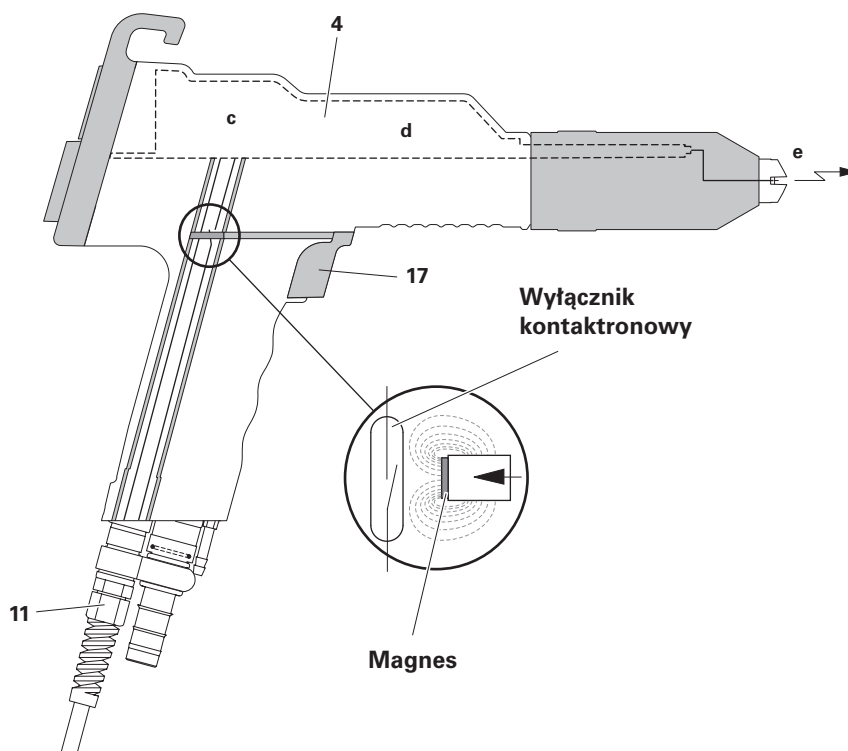
W jednostce sterującej wytwarzany jest prąd o niskim napięciu i wysokiej częstotliwości. Napięcie to doprowadzane jest przewodem elektrycznym (11) do kaskady (4) umieszczonej w korpusie pistoletu. W kaskadzie (4) to niskie napięcie jest najpierw przetwarzane (c). Wielkość pierwotna napięcia jest podwyższana na kolejnych stopniach kaskady (d) dopóki nie jest osiągnięta wymagana wielkość wysokiego napięcia.

Tak wytworzone wysokie napięcie doprowadzane jest do elektrody dyszy rozpylającej (e). Patrz na rysunki 5 i 6.

Wybór odpowiedniego programu malowania (powierzchnie płaskie, profile, przemalowania) jest sygnalizowany poprzez świecenie czerwonej i/lub zielonej diody LED na tylnej pokrywie pistoletu.

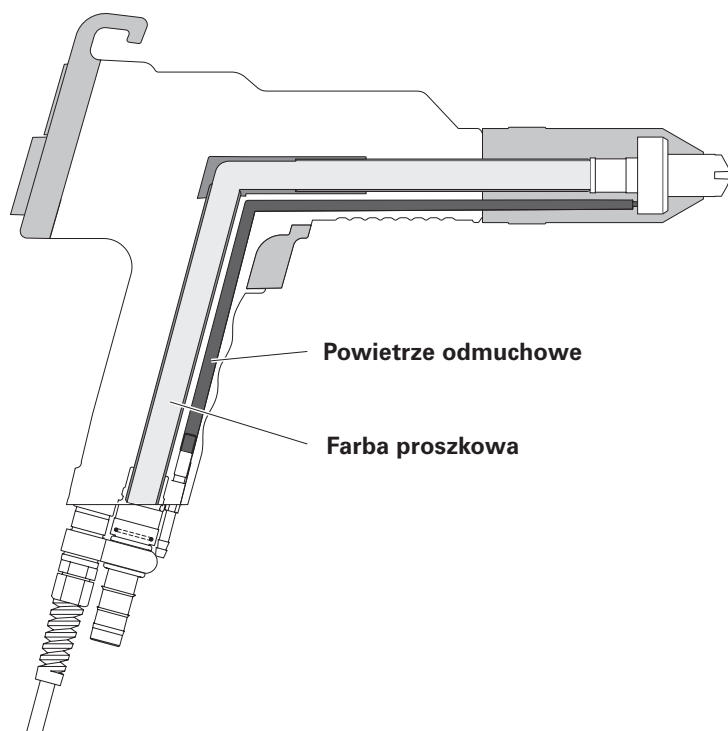
2. PODŁĄCZENIA

Pistolet jest wyposażony w kontaktronowy wyłącznik niskiego napięcia. W momencie wciśnięcia spustu pistoletu (17), sygnał magnetyczny uruchamia wyłącznik kontaktronowy i zamyka obwód. Tym samym, poprzez jednostkę sterującą, możliwe jest uruchomienie zasilania elektrycznego pistoletu, zasilania farbą proszkową oraz zasilanie dodatkowym powietrzem odmuchującym, dyszy pistoletu. Taki typ wyłącznika kontaktronowego odpowiada standardowym przepisom bezpieczeństwa.



Rys. 3

3. PRZEPŁYW PROSZKU I POWIETRZA ODMUCHOWEGO



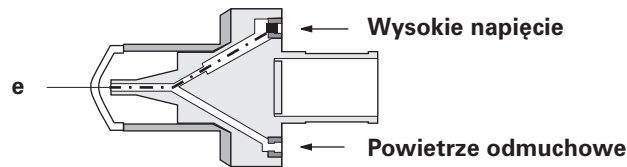
Rys. 4

Powietrze dodatkowe, pełniące funkcję odmuchiwania, doprowadzone jest do pistoletu, tak jak pokazane to jest na Rys. 7.

Powietrze sterujące dopływem farby, opisane jest w części dotyczącej użytkowania jednostki sterującej.

Zasady działania dysz są opisane również w części dotyczącej użytkowania (patrz strona 6).

4. DYSZA PŁASKOPYŁĄCA Z ODMUCHIWANĄ ELEKTRODĄ CENTRALNĄ



Rys. 5

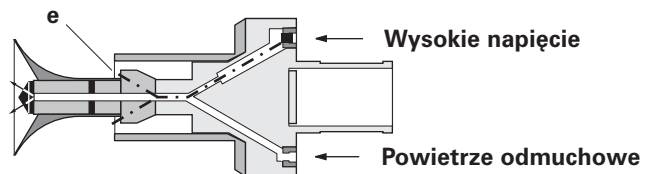
Dysza płaskopylająca z odmuchiwaną elektrodą, umożliwia rozpylenie oraz naładowanie farby proszkowej ładunkami elektrycznymi. Strumień farby wypływający przez odpowiednio ukształtowaną szczelinę dyszy, uzyskuje w przekroju poprzecznym, kształt owalu. Jednocześnie farba proszkowa jest ładowana przez centralnie 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, jest ona czyszczona podczas pracy przez opływający ją strumień sprężonego powietrza. Aby to umożliwić, sprężone powietrze dostarczane jest przez małe otwory w pierścieniu kontaktowym korpusu dyszy do wydrążonego kanalik w korpusie elektrody.

Sterowanie (regulacja) przepływu powietrza odmuchowego jest opisane w instrukcji jednostki sterującej.

5. DYSZA OKRĄGŁOPYŁĄCA Z ODMUCHIWANYM TALERZYKIEM I ELEKTRODĄ CENTRALNĄ



Rys. 6

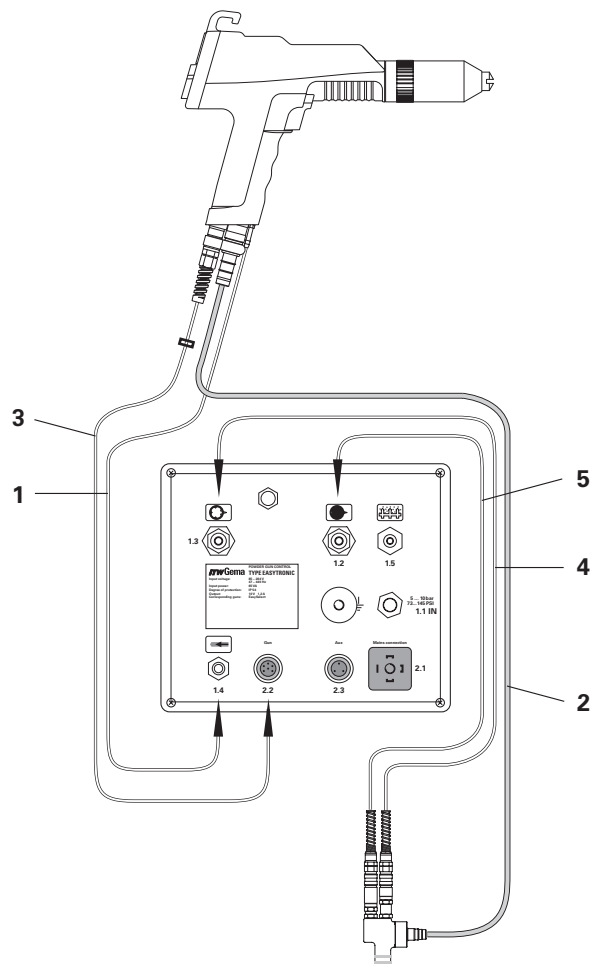
Talerzyk rozpylający (deflektor) używany jest w przypadku kiedy konieczne jest uzyskanie rozpylonej farby proszkowej w postaci strumienia o przekroju kołowym. Farba proszkowa ładowana jest przez centralnie usytuowaną elektrodę. Wysokie napięcie generowane wewnątrz pistoletu, doprowadzane jest do elektrody przez U-kształtny pierścień kontaktowy (o kolorze czarnym), osadzony w korpusie dyszy. Farba proszkowa może osadzać się w czasie napylania 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 wydrążonego kanalik w korpusie elektrody. Przez otwory na jego końcu powietrze to odmuchuje wewnętrzną, stożkową powierzchnię talerzyka. Intensywność odmuchu zależna jest od rodzaju farby i jej podatności do osadzania się ("zapiekania").

Sterowanie (regulacja) przepływu powietrza odmuchowego jest opisane w instrukcji jednostki sterującej.

PRZYGOTOWANIE DO URUCHOMIENIA

A) PODŁĄCZENIE PISTOLETU EASYSELECT

1. Przewód elektryczny pistoletu podłączyć do gniazda na tylnej ścianie jednostki sterującej wg instrukcji jednostki sterującej.
2. Wąż powietrza odmuchowego podłączyć do wyjścia powietrza.
3. Wężem proszkowym połączyć pistolet z inżektorem.



1. Wąż powietrza odmuchowego
2. Wąż proszkowy
3. Przewód elektryczny zasilający pistolet
4. Wąż powietrza dozującego
5. Wąż powietrza transportowego

Rys. 7

B) KONTROLA FUNKCJI

W przypadku awarii patrz "Wskazówki do wyszukiwania usterek" strona 19 (oraz instrukcja obsługi jednostki sterującej).

1. Włączyć jednostkę sterującą.
2. Wybrać odpowiedni program aplikacyjny (patrz instrukcja obsługi jednostki sterującej).
3. Wziąć pistolet do ręki i skierować jego wylot na **uziemiony** detal znajdujący się w kabinie. Odległość pomiędzy detalem, a dyszą pistoletu powinna wynosić ok. 20 cm.
4. Nacisnąć spust w pistolecie.
 - Dioda wysokiego napięcia nr 8 na jednostce sterującej zapali się na czerwono. Oznacza to, że wysokie napięcie pojawiło się na pistolecie.
 - Wysokie napięcie można zmieniać za pomocą odpowiednich przycisków (patrz instrukcja obsługi jednostki sterującej).
5. Nacisnąć ponownie spust pistoletu i ustawić wydatek farby oraz ilość powietrza całkowitego.
 - Na wyświetlaczach jednostki sterującej widać wydatek farby oraz powietrza całkowitego.
6. Za pomocą odpowiednich przycisków ustawić powietrze oddechowe właściwej elektrody.

Jeżeli wszystkie testy przebiegły pozytywnie to znaczy, że pistolet jest gotowy do pracy. Jeśli jakaś funkcja nie osiąga zadanych parametrów należy sprawdzić zaznaczony błąd w tabeli wyszukiwania usterek strona 19.

URUCHOMIENIE

A) USTAWIANIE WYDATKU PROSZKU I KSZTAŁTU CHMURY FARBY

Wydatek farby zależy od jej rodzaju oraz nastawionej ilości powietrza całkowitego (dozującego + transportowego).

USTAWIENIE IŁOŚCI POWIETRZA

1. Włączyć sterownik
2. Ustawić ilość całkowitego powietrza (opis w rozdziale EasyFlow).

Ilość całkowitego powietrza zależy od: długości węża proszkowego, ilości zagięć węża, średnicy węża i obiektu malowanego.

Wartość nastawiona powietrza całkowitego może pozostać tak długo nie zmieniona, jak długo używany jest ten sam proszek.

Ustawienia należy zmienić w przypadku zmiany długości lub średnicy węża.

USTAWIENIE WYDATKU FARBY

3. Wydatek farby należy ustawiać w zależności od tego, jaką grubość chcemy uzyskać na powierzchni detalu.

Regulacji dokonuje się za pomocą przycisków +/- na jednostce sterującej lub na tylnej części pistoletu. Na początek jest zalecane ustawienie 60% wydatku farby i 4.0 Nm³/h powietrza całkowitego. Poziom automatyki dostosuje się automatycznie do ustawionych wartości napięcia.

USTAWIENIE PROGRAMU ODMUCHU ELEKTRODY

4. Kontrolować fluidyzację farby.
5. Skierować pistolet na detal w kabinie i nacisnąć spust.
6. Wybrać odpowiedni program odmuchu elektrody

Gdy chcemy używać dyszy płaskiej:

- nacisnąć przycisk o symbolu . Dioda odpowiadająca przyciskowi zaświeci się.

Gdy chcemy używać dyszy okrągłej:

- nacisnąć przycisk o symbolu . Dioda odpowiadająca przyciskowi zaświeci się.

7. Chmurę proszku dostosować do malowanego detalu

Gdy chcemy używać dyszy płaskiej:

- tuleję dociskową na lufie pistoletu (Rys.1, punkt 2 rozdział EasySelect) odkręcić o 45° tak, aby dysza lub jej przedłużenie dała się lekko przekręcić. Ustawić oś pracy dyszy. Przykręcić tuleję dociskową.

- *Gdy chcemy używać dyszy okrągłej:*

zamontować odpowiedni deflektor (Ø 16, 24, 32 w wyposażeniu).



Deflektory montować poprzez wciskanie, a nie przez wkręcanie.

B) POKRYWANIE PROSZKIEM

Sprawdzić, czy wszystkie elementy łatwo przewodzące prąd w obrębie 5 m od stanowiska malowania są uziemione!

1. Włączyć jednostkę sterującą.
2. Wziąć pistolet do ręki i włożyć do kabiny, ale nie kierować go na detal w kabinie.
3. Wybrać ustawienia aplikacyjne.
Nacisnąć odpowiednie przyciski  na jednostce sterującej. Odpowiednie diody LED zaczną świecić.
4. Nacisnąć spust pistoletu.
5. Sprawdzić wysokie napięcie na pistolecie. Dioda LED nr 8 na jednostce sterującej powinna świecić na czerwono.
6. Począkać, aż pojawi się pierwszy strumień proszku.
7. Można rozpocząć malowanie.

C) ZDALNE STEROWANIE PRZEZ PISTOLET

Za pomocą przycisków +/- na tylnej stronie pistoletu mogą być ustawiane różne funkcje:

1. Wybrać ustawienia aplikacyjne.
Nacisnąć równocześnie przyciski  . Kontrola przez obserwowanie diod na pistolecie:
Czerwona = detale płaskie
Zielona = skomplikowane części
Czerwona i zielona na przemian = przemalowywanie.
2. Zmiana wydatku proszku.
Nacisnąć przycisk "+ lub -" na pistolecie. Wydatek farby będzie odpowiednio zwiększony bądź zmniejszony.

D) WYŁĄCZANIE

1. Zwolnić spust pistoletu.
2. Wyłączyć sterownik.
W pamięci zostają zachowane ustawienia: wysokiego napięcia, wydatku farby i ilości powietrza odmuchowego.
3. Podczas dłuższych przerw w pracy należy odłączać dopływ sprężonego powietrza zasilającego.

E) CZYSZCZENIE WĘŻA PROSZKOWEGO

Wąż proszkowy należy czyścić przy każdej zmianie koloru i po dłuższej przerwie w użytkowaniu w następujący sposób:

1. Odłączyć wąż od inżektora i pistoletu.
2. Pistolet skierować do kabiny.
3. Przedmuchać wąż sprężonym powietrzem.
Najlepiej czyścić wąż gąbką w kształcie sześciangu (3x3 cm) dołączoną do kompletu należy w tym celu użyć specjalnego pistoletu Gema nr 346 055.
Gąbki można zamawiać w kompletach po 100 szt. nr 241 717.
4. Ponownie podłączyć wąż proszkowy do inżektora i pistoletu.

PLAN DOZORU

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

A) KONTROLA CODZIENNA

- 1a. Czyścić pistolet (patrz poniżej)

B) 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.

CZYSZCZENIE I NAPRAWA

A) CZYSZCZENIE

Częste czyszczenie pistoletu zapewnia dobrą jakość malowania.



Przed czyszczeniem pistoletu wyłączyć sterownik i odłączyć wtyczkę pistoletu (rys.7 punkt 3). Sprężone powietrze użyte do czyszczenia powinno być wolne od oleju i wody.

Czyszczenie codzienne

1. Pistolet czyścić przez odmuchanie sprężonym powietrzem na zewnątrz i w środku. Odmuchiwać gwint na korpusie pistoletu i wewnątrz nakrętki mocującej dyszę. Odmuchiwać dyszę i pierścień kontaktowy.

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.

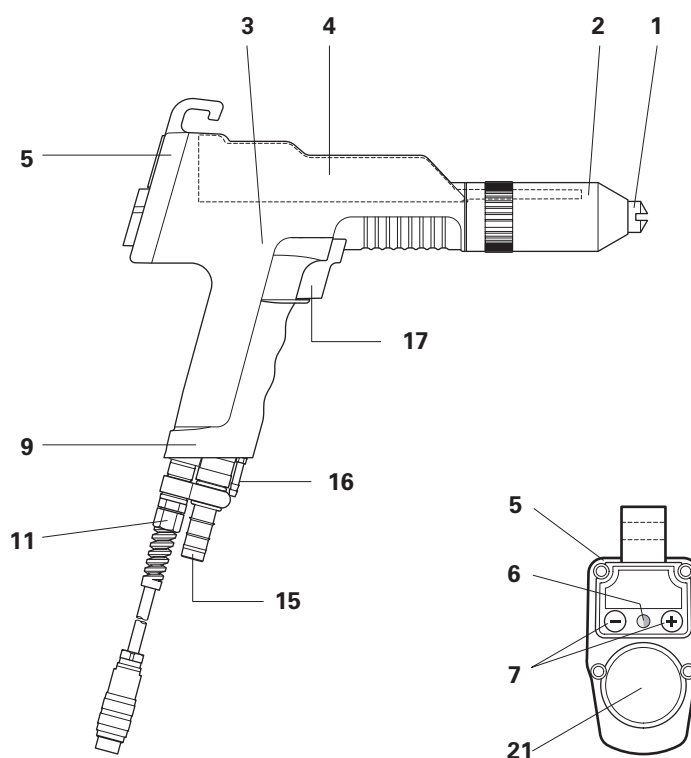
B) DEMONTAŻ PISTOLETU

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

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

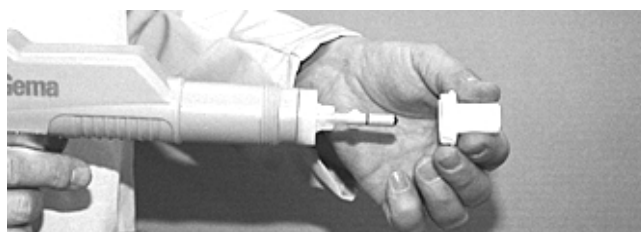
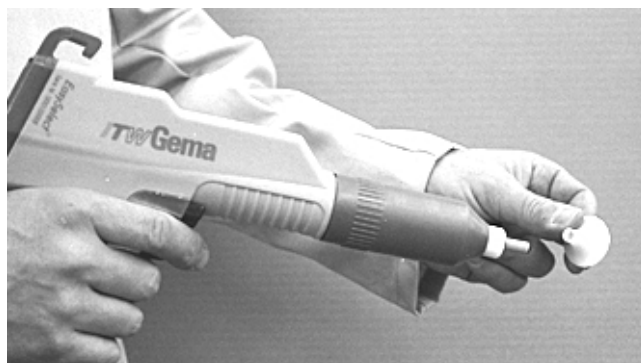
Przed czyszczeniem pistoletu należy wyłączyć jednostkę sterującą i odłączyć wtyczkę (11) od pistoletu.

Nie należy demontować powielacza wysokiego napięcia (4), ponieważ jest on składany w specjalnym procesie. Jeżeli wystąpi uszkodzenie powielacza lub pęknie obudowa pistoletu, wtedy należy wysłać kompletną obudowę (3) do Autoryzowanego Serwisu ITW Gema.



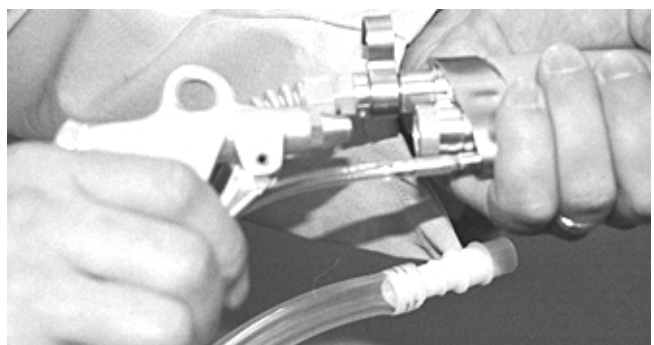
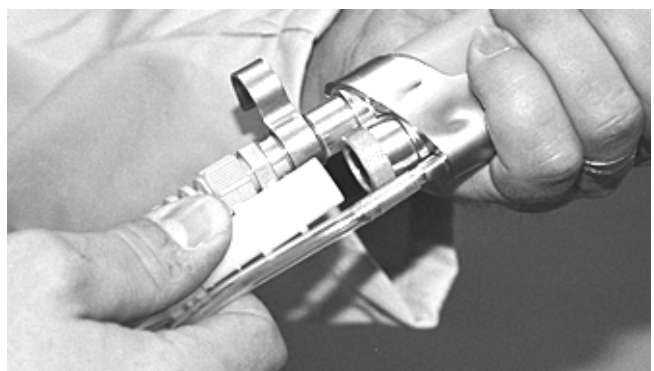
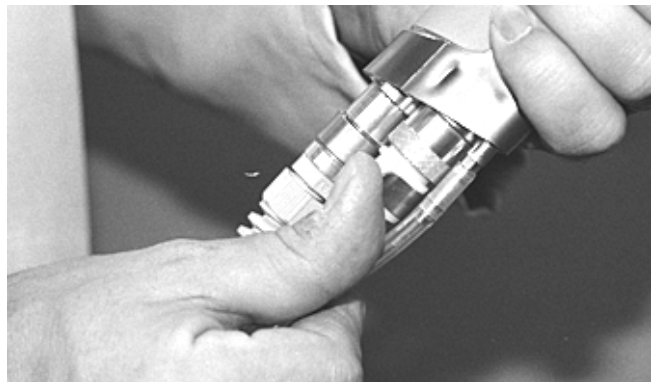
Rys. 8

B) DEMONTAŻ PISTOLETU CIĄG DALSZY



Rys. 9

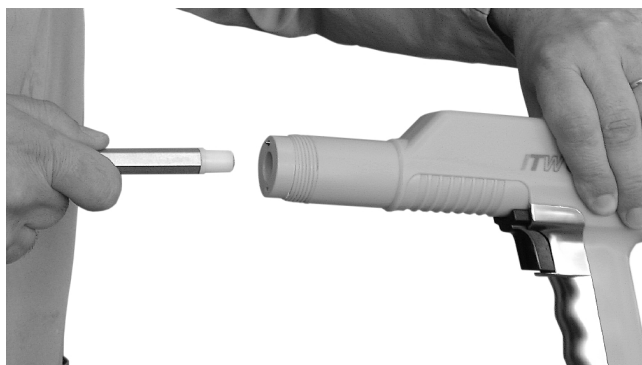
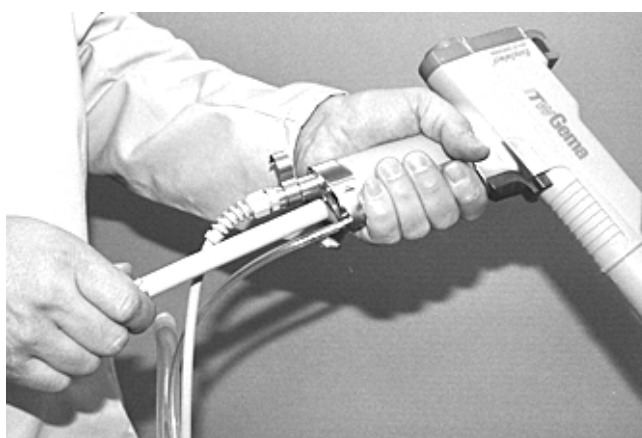
B) DEMONTAŻ PISTOLETU CIĄG DALSZY



Rys. 10

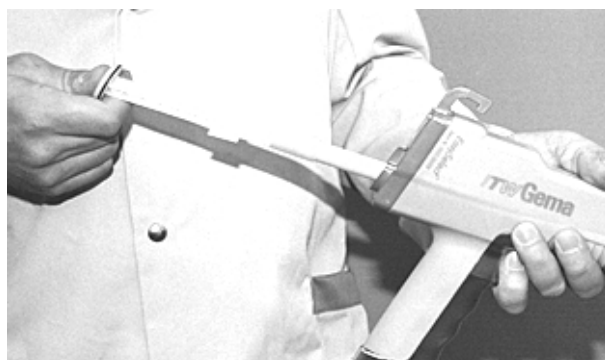
B) DEMONTAŻ PISTOLETU CIĄG DALSZY

Wypychacz
Nr katalogowy: 381 993



Rys. 11

B) DEMONTAŻ PISTOLETU CIĄG DALSZY



C) MONTAŻ PISTOLETU

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



Rys. 12

D) NAPRAWA PISTOLETU

Poza wymianą wadliwych części, osoby nie przeszkolone nie powinny dokonywać jakichkolwiek napraw. Wymiana kaskady oraz naprawa przewodu elektrycznego (rys.8 punkt11) może być wykonana tylko w Autoryzowanym Punkcie Serwisowym *ITW Gema*.

D) NAPRAWA 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 płaskopyląca jest zamontowana z luzem (np.: po czynności ustawiania położenia szczeliny), 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 płaskopylącą jeżeli:
 - kształt strumienia odbiega o regularnego owalu,
 - obrzeże szczeliny ma głębokie bruzdy i wyrobienia lub też grubość ścianek jest obniżona,
 - krawędź korpusu elektrody jest zużyta.
Wymienić dyszę okrągłopylącą wraz z talerzykiem, jeżeli:
 - krawędź korpusu elektrody jest zużyta, wymienić korpus elektrody.

WSKAZÓWKI DO WYSZUKIWANIA USTEREK

Diody LED 1-7 świecą się na zielono po włączeniu sterownika, natomiast dioda 8 pozostaje ciemna. Zapala się ona na czerwono dopiero wtedy, kiedy naciśniemy spust pistoletu.

Usterka	Przyczyna	Usuwanie usterki
Dioda 5 świeci na czerwono	- Pistolet nie podłączony - Wtyczka pistoletu, przewód elektryczny lub jego przyłącze jest uszkodzone - Uszkodzone zdalne sterowanie w pistolecie	- Podłączyć pistolet - Wymienić odpowiednie części lub wysłać do serwisu - Wymienić zdalne sterowanie lub jego pokrywę
Dioda 6 świeci na czerwono	Uszkodzony elektrozawór powietrza odmuchowego dyszy płaskiej	Wymienić cewkę elektrozaworu
Dioda 7 świeci na czerwono	Uszkodzony elektrozawór powietrza odmuchowego dyszy talerzykowej	Wymienić cewkę elektrozaworu
Dioda 8 pozostaje ciemna pomimo wciśnięcia spustu pistoletu, a dioda 5 świeci na zielono	Uszkodzona wtyczka pistoletu, przewód elektryczny pistoletu lub jego przyłącze	Wymienić uszkodzone części lub wysłać do serwisu
Diody na pistolecie nie świecą się pomimo wciśnięcia spustu, a dioda 8 świeci się na czerwono	- Uszkodzona wtyczka, przewód lub jego przyłącze - Uszkodzone zdalne sterowanie na pistolecie	- Wymienić uszkodzone części lub wysłać do serwisu - Wymienić zdalne sterowanie lub jego pokrywę
Farba proszkowa nie utrzymuje się na detalu pomimo tego, że pistolet jest włączony i napylą; a diody na pistolecie i dioda 8 świecą się	- Nieaktywne wysokie napięcie i prąd - Uszkodzona kaskada - Obiekty malowane są źle uziemione	- Wcisnąć odpowiednie przyciski - Wysłać do serwisu - Sprawdzić uziemienie
		Ciąg dalszy na następnej stronie

WSKAZÓWKI DO WYSZUKIWANIA USTEREK CIĄG DALSZY

Usterka	Przyczyna	Usuwanie usterki
Pistolet nie napyla proszku pomimo włączonej jednostki sterującej i wciśniętego spustu	Brak sprężonego powietrza: - Zapchany; inżektor, zawór zwrotny lub dysza inżektora, wąż proszkowy albo pistolet. - Zapchana dysza tulejowa przy inżektorze - Nie założona dysza tulejowa - Brak fluidyzacji Brak powietrza transportowego: - Uszkodzony zawór reduktora - Uszkodzony elektrozawór - Uszkodzona karta elektroniczna	Podłączyć do urządzenia sprężone powietrze - Wyczyścić odpowiednie części - Wyczyścić - Założyć - Patrz wyżej - Wymienić - Wymienić - Wysłać do serwisu

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

SPOSÓB ZAMAWIANIA CZĘŚCI

Podczas zamawiania części zamiennych do urządzeń aplikacyjnych należy postępować według następujących zasad:

1. Podać typ oraz numer seryjny urządzenia.
2. Podać numer katalogowy, ilość oraz nazwę każdej z części zamiennych.

Przykład:

1. **Typ** *EasySelect*, **Nr seryjny:** XXX XXX
2. **Nr katalogowy:** 232 670, 5 sztuk, O-ring - Ø 13.1x1.6 mm

Podczas zamawiania przewodu elektrycznego, węża proszkowego lub powietrznego należy podać jego długość.

Numery części zamiennych, których ilość mierzona jest w metrach zawsze zaczynają się od cyfry 1.. ... i są oznaczone * na liście części zamiennych.

Części łatwo zużywające się są zawsze oznaczone symbolem #.

Wszystkie średnice węży proszkowych i powietrznych wykonanych z tworzywa składają się z dwóch oznaczeń: średnicy zewnętrznej oraz średnicy wewnętrznej.

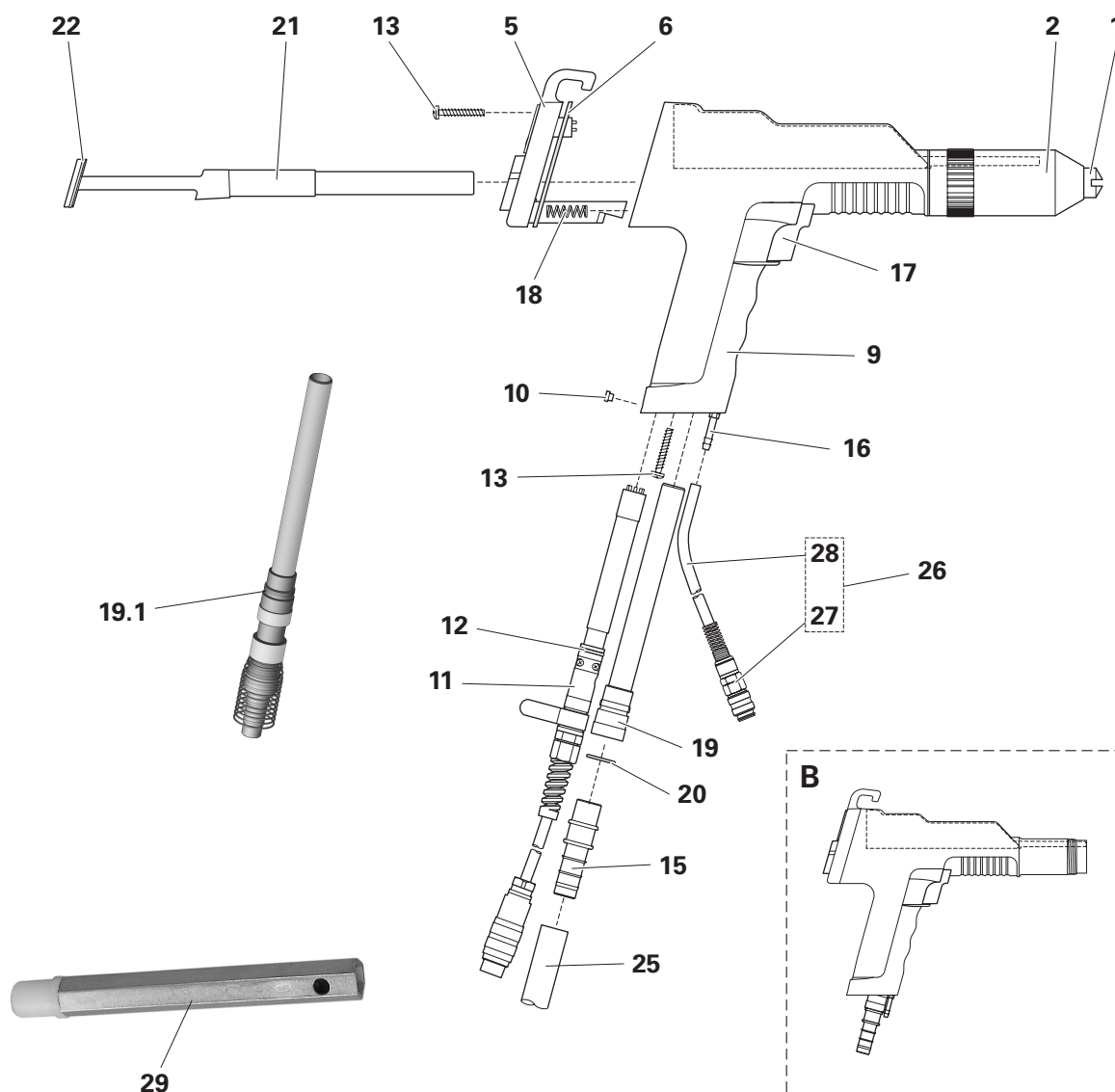
Przykład:

Ø6/8 oznacza, że średnica zewnętrzna wynosi 8 mm, a średnica wewnętrzna wynosi 6 mm.

PISTOLET RĘCZNY EASYSELECT

UWAGI:

1. Oznakowane na liście części są tylko te części zamienne, które mogą być bez trudu wymienione przez użytkownika.
2. Jeśli jakaś część korpusu (**3**) jest uszkodzona lub też niesprawna jest kaskada (powielacz), cały ten zespół powinien być zwrócony do centrum serwisowego firmy //TW Gema aby można było dokonać sprawdzenia i/lub naprawy. Powielacz wysokiego napięcia łączy się bowiem z korpusem w specjalnych warunkach procesu produkcyjnego i nie powinien być demontowany przez użytkownika.
3. Jeżeli przewód zasilający pistoletu (**12**) jest uszkodzony, to kompletny zespół przyłączeniowy powinien być oddany do naprawy.



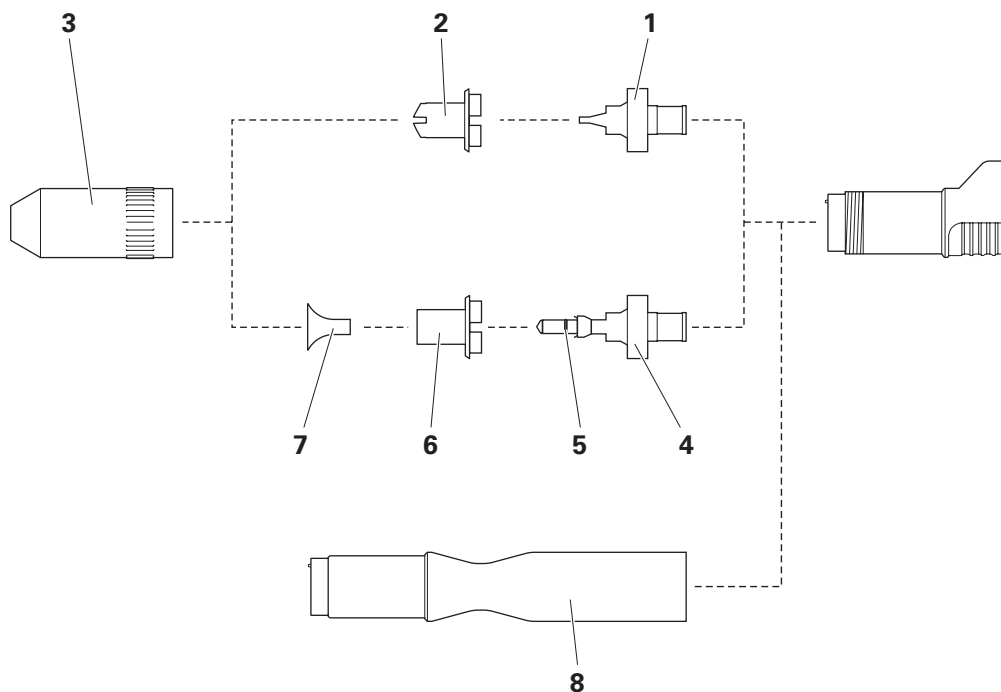
Rys. 13

PISTOLET RĘCZNY EASYSELECT

A	Kompletny pistolet ręczny EASYSELECT z polaryzacją negatywną wraz z: przewodem elektrycznym 6 m, płaską dyszą rozpylającą, końcówką węża proszkowego częściami zamiennymi, bez węża proszkowego.	380 300
B	Obudowa pistoletu ręcznego EASYSELECT z polaryzacją negatywną wraz z kaskadą.	379 646
1	Dysza (patrz następna strona)	
2	Tuleja gwintowana (patrz następna strona)	
5	Pokrywa tylna z wieszakiem hakowym	378 283
6	Uszczelka pod tylną pokrywę (do punktu 5)	377 848
9	Nakładka uziemiająca	379 301
10	Śruba zabezpieczająca M3 x 6 mm	262 021
11	Przewód elektryczny (komplet) 6 m	378 232
	Przewód elektryczny (komplet) 12 m	378 240
12	O-ring (do punktu 11)	261 416
13	Śruba mocująca	261 785
15	Szybkozłączka do węża proszkowego	377 988#
16	Końcówka do powietrza odmuchowego	378 003
17	Spust kompletny (wraz z punktem 18)	379 093
18	Sprężyna	261 572
19	Rura proszkowa (wraz z punktem 20)	379 077
19.1	Przystawka do farb metalicznych	385 778#
20	O-ring (do punktu 19)	261 564
21	Pozioma rura proszkowa (wraz z punktem 22)	378 585
22	O-ring (do punktu 21)	261 580
25	Wąż proszkowy 1004 - Ø16/11 mm standard	103 128#*
	Wąż proszkowy 1005 - Ø20/12 mm	100 080#*
26	Wąż powietrza odmuchowego 6 m (komplet) wraz z punktem 27, 28	339 954
	Wąż powietrza odmuchowego 12 m (komplet) wraz z punktem. 27, 28	380 261
27	Szybkozłączka Ø6/4 mm	200 840
28	Wąż proszkowy Ø6/4 mm	100 854*
	Szczotka do rury proszkowej	333 514
29	Wypychacz	381 993
	W skład zestawu części dodatkowych wchodzi:	379 638
	- Kompletna dysza okrągłopyląca wraz z talerzykami rozpylającymi Ø 16,24,32 mm	
	- Opaski na przewody typu "rzep" (nr 303 070)	
	- O-ring (punkt 20)	
	- Śruba zabezpieczająca (punkt 10)	

* - podać długość w metrach

- części szybko zużywające się



	Kompletna dysza płaskopyłająca (punkt 1,2)	379 620
	Kompletna dysza okrągopyłająca (punkt 4,5,6,7)	379 611
1	Korpus elektrody płaskopyłającej	379 140#
2	Dysza płaskopyłająca	377 856#
3	Tuleja gwintowana	379 166
4	Korpus elektrody okrągopyłającej z dwiema elektrodami (wraz z punktem 5)	379 107#
5	O-ring - Ø5 x 1 mm	231 606#
6	Dysza okrągopyłająca	378 518#
7	Talerzyk rozpylający - Ø16 mm	331 341#
7.1	Talerzyk rozpylający - Ø24 mm	331 333#
7.2	Talerzyk rozpylający - Ø32 mm	331 325#
8	Przedłużacz - 150 mm	378 852#
8.1	Przedłużacz - 300 mm	378 860#

* - podać długość w metrach
- części szybko zużywające się

Rys. 14

NOTES

Documentation EasySelect

© Copyright 1999 ITW Gema AG, CH-9015 St. Gall

All technical products from ITW Gema AG are constantly being developed based on our continuing research and applications. The data found in this publication may therefore change at any time without notice.

Printed in Switzerland

Wzór zastrzeżony ITW Gema AG, CH 9015 St. Gallen.

Firma EKO - BHL Spółka z o.o. zastrzega sobie prawo

do zmian w tłumaczeniu oraz oprawie graficznej tej instrukcji obsługi.

Opracowanie i skład dokumentu: Piotr Kurek. Tłumaczenie: Hubert Szostek.

Korekta: Waldemar Adamiak. Dokonywanie jakichkolwiek zmian w tej instrukcji obsługi jest zabronione bez zgody w/w osób oraz firm.