

SST SwitchTM 3D-pistool

3A8839C

NL

***Zwenkbare applicator voor robotafdichtingstoepassingen.
Alleen voor professioneel gebruik.***

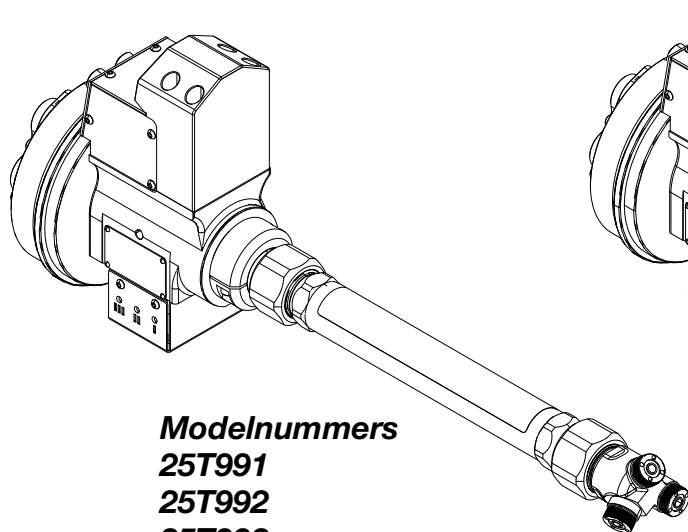
Binnen Europa niet goedgekeurd voor gebruik in omgevingen met explosiegevaar.

Zie pagina 3 voor informatie over het model, waaronder de maximale werkdruk.

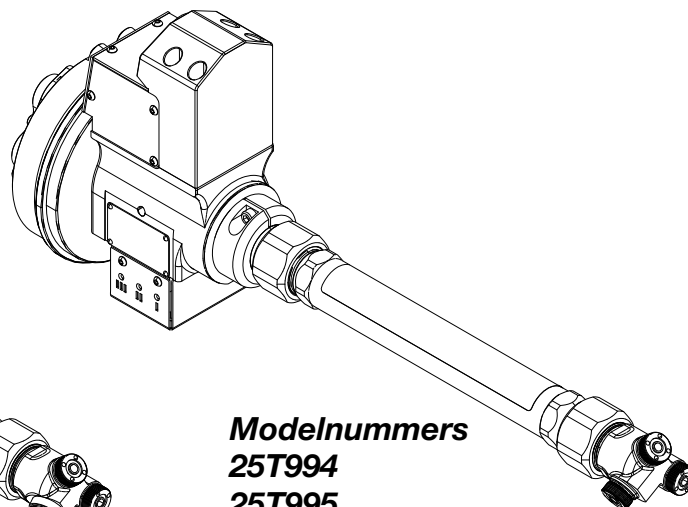


Belangrijke veiligheidsinstructies

Lees alle waarschuwingen en instructies in deze handleiding voordat u het apparaat gebruikt.
Bewaar deze instructies.



Modelnummers
25T991
25T992
25T993



Modelnummers
25T994
25T995
25T996



Inhoudsopgave

| | | | |
|---|-----------|---|-----------|
| Bijbehorende handleidingen | 3 | Prestatiegrafieken | 39 |
| Modellen | 3 | Patroonbreedte - spuitmondformaat (sproeien) | 39 |
| Waarschuwingen | 4 | Materiaaldruk - spuitmondformaten (sproeien) | 40 |
| Overzicht | 6 | Patroonhoogte/-breedte - cc/sec voor spuitmonden (sproeien) | 41 |
| Omschrijving | 6 | Glasparelpatroon van spuitmond voor sproeien | 41 |
| De onderdelen | 7 | Patroondikte - stroomsnelheid en robotsnelheid voor LASD-spuitmond van 0,50 mm, 25U016 | 42 |
| Hoofdeenheid | 7 | Patroondikte - stroomsnelheid en robotsnelheid voor LASD-spuitmond van 0,40 mm, 25U017 | 43 |
| Installatie | 8 | Spuitpatroon LASD-spuitmond | 43 |
| Aarding | 8 | Afmetingen | 44 |
| Het SST Switch 3D-pistool installeren | 8 | Bedradingsschema's | 46 |
| Bediening | 12 | 5-polige en 8-polige connector | 46 |
| Werkingsoverzicht | 12 | Schema 5-polige kabel | 46 |
| Drukontlastingsprocedure | 12 | Schema 8-polige kabel | 46 |
| Het SST Switch 3D-pistool doorspoelen | 12 | 5-polig - Geen sensor voor 25T991 en 25T994 | 47 |
| Opstellen | 12 | 5-polige en 8-polige aansluitingen voor temperatuur- en druksensoren. Modelnr. 25T992, 25T993, 25T995 en 25T996 | 48 |
| Onderhoud | 13 | Technische specificaties | 50 |
| Preventief onderhoud | 13 | Elektrische componenten | 51 |
| Factoren die invloed hebben op de levensduur van het SST Switch 3D-pistool | 14 | California Proposition 65 | 51 |
| Recyclen en afdanken | 14 | Standaard Graco-garantie | 52 |
| Eind van de levensduur | 14 | | |
| Probleemoplossing | 15 | | |
| Repareren | 16 | | |
| Het SST Switch 3D-pistool uit robot verwijderen voor reparatie | 16 | | |
| Het SST Switch 3D-pistool demonteren | 17 | | |
| Het SST Switch 3D-pistool monteren | 20 | | |
| Testen vóór installatie | 26 | | |
| Onderdelen | 27 | | |
| Verklaring onderdelen | 27 | | |
| Eenheid van spuitmondkop en materiaalbus | 28 | | |
| Borgringeenheid | 29 | | |
| Centrale 3D-behuizing | 29 | | |
| Eenheid van naaldafsluitklep en luchtcilinder | 30 | | |
| Wartelkamer | 31 | | |
| Verbindingsbehuizing | 32 | | |
| Sets en gereedschappen | 34 | | |
| Sets voor LASD-spuitmond 25U016 en 25U017 | 34 | | |
| Sets met LASD-spuitmondplaten 25U331 en 25U332 | 35 | | |
| Sets met spuitmond voor sproeien | 35 | | |
| Set voor adapter voor sproeien, 25U338 | 35 | | |
| Set voor spuitmondplug, 25U333 | 36 | | |
| Set voor kabel tussen PCF en 3D-pistool 25U441 | 36 | | |
| Set voor connector mannelijk naar mannelijk, 15N436 | 36 | | |
| Set voor jaarlijks onderhoud, 25U328 | 37 | | |
| Onderhoudsset, 25T485 | 37 | | |
| Set voor kogelafsluitnaalden, 25U330 | 37 | | |
| Set met lager en afdichtingen, 25U329 | 38 | | |
| Set 5-polige kabel, 17V857 | 38 | | |
| 8-polige kabelset, 15N265 | 38 | | |
| Gereedschap voor plaatsing/ verwijdering van materiaalafdichting, 17V972 | 38 | | |

Bijbehorende handleidingen









| Handleiding in het Engels | Omschrijving |
|---------------------------|------------------------------|
| 3A8066 | Montageset Switch 3D-pistool |

Modellen

| Onder-deelnr. | Serie | Maximale werkdruk psi (MPa, bar) | Opties materiaalpoorten | Typen sensor | Type kabel | Configuratie spuitmond in graden |
|---------------|-------|-------------------------------------|---|---------------------|-----------------------|--|
| 25T991 | B | 3350 (23.1,231) | Eén poort, één materiaal zonder recirculatie | Geen sensoren | 5-polig | 0, 45, 75 |
| 25T992 | B | | Eén poort, één materiaal zonder recirculatie | Temperatuur | 5-polig en 8-polig | |
| 25T993 | B | | Eén poort, één materiaal zonder recirculatie | Temperatuur en druk | 5-polig en 8-polig | |
| 25T994 | B | | Eén poort, één materiaal zonder recirculatie | Geen sensoren | 5-polig | 0, 45, 90 |
| 25T995 | B | | Eén poort, één materiaal zonder recirculatie | Temperatuur | 5-polig en 8-polig | |
| 25T996 | B | | Eén poort, één materiaal zonder recirculatie | Temperatuur en druk | 5-polig en 8-polig | |

Waarschuwingen

De onderstaande waarschuwingen betreffen installatie, gebruik, aarding, onderhoud en reparatie van deze apparatuur. Het uitroepteken verwijst naar een algemene waarschuwing en het gevaarsymbool verwijst naar procedurespecifieke risico's. Als u deze symbolen in deze handleiding of op de waarschuwinglabels ziet, raadpleeg dan deze Waarschuwingen. Productspecifieke gevaarsymbolen en waarschuwingen die niet in dit hoofdstuk worden beschreven, kunnen in de gehele handleiding waar deze van toepassing zijn worden weergegeven.

|  <h2 style="margin: 0;">WAARSCHUWING</h2> | |
|--|---|
|      | <p>GEVAAR VOOR INJECTIE DOOR DE HUID</p> <p>Vloeistof die onder hoge druk uit het doseerapparaat, uit lekkende slangen of uit beschadigde onderdelen komt, dringt via de huid door tot in het lichaam. Dit kan eruitzien als een gewone snijwond, maar het gaat om ernstig letsel dat zelfs kan leiden tot amputatie. Raadpleeg onmiddellijk een chirurgisch specialist.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Richt het doseerapparaat niet op een persoon of op lichaamsdelen. • Plaats nooit uw hand op de vloeistofuitlaat. • Probeer lekkage nooit met uw handen of lichaam, handschoenen of een doek te stoppen. • Voer altijd de Drukontlastingsprocedure uit wanneer u stopt met doseren en vóór reiniging, controle of onderhoud aan de apparatuur. • Draai altijd eerst alle materiaalkoppelingen goed vast voordat u de apparatuur gaat bedienen. • Kijk slangen en koppelingen elke dag na. Vervang versleten of beschadigde onderdelen onmiddellijk. |
|   | <p>GEVAAR VAN VERKEERD GEBRUIK VAN DE APPARATUUR</p> <p>Verkeerd gebruik kan ernstig of dodelijk letsel veroorzaken.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bedien het toestel niet als u moe, of onder invloed van drugs, alcohol of geneesmiddelen bent. • Overschrijd nooit de maximale werkdruk of de maximale bedrijfstemperatuur van het zwakste onderdeel in uw systeem. Zie de Technische specificaties van alle apparatuurhandleidingen. • Gebruik vloeistoffen en oplosmiddelen die compatibel zijn met de bevochtigde onderdelen van de apparatuur. Zie de Technische specificaties van alle apparatuurhandleidingen. Lees de waarschuwingen van de fabrikant van de vloeistof en oplosmiddelen. Vraag de distributeur of verkoper van het materiaal om het veiligheidsinformatieblad (SDS) waarop alle informatie staat. • Schakel alle apparatuur uit en voer de Drukontlastingsprocedure uit wanneer de apparatuur niet wordt gebruikt. • Controleer de apparatuur dagelijks. Repareer of vervang versleten of beschadigde onderdelen onmiddellijk; vervang ze uitsluitend door originele reserveonderdelen van de fabrikant. • Breng geen veranderingen of aanpassingen in de apparatuur aan. Door veranderingen of aanpassingen kunnen goedkeuringen van instanties ongeldig worden en kan de veiligheid in gevaar komen. • Zorg dat alle apparatuur gekeurd en goedgekeurd is voor de omgeving waarin u de apparatuur gebruikt. • Gebruik de apparatuur alleen voor het beoogde doel. Neem voor meer informatie contact op met uw distributeur. • Leid slangen en kabels uit de buurt van plaatsen waar gereden wordt en uit de buurt van scherpe randen, bewegende onderdelen en hete oppervlakken. • Zorg dat er geen kink in slangen komt, buig ze niet te ver door en trek het apparaat nooit vooruit aan de slang. • Houd kinderen en dieren weg uit het werkgebied. • Houd u aan alle geldende veiligheidsvoorschriften. |



WAARSCHUWING



GEVAAR VOOR BRANDWONDEN

Oppervlakken van apparatuur en verwarmde vloeistof kunnen zeer heet worden tijdens het gebruik. Zo vermijdt u ernstige brandwonden:

- Raak de warme vloeistof of de warme apparatuur niet aan.



PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN

Draag de juiste beschermingsmiddelen als u in het werkgebied aanwezig bent, om u te beschermen tegen ernstig letsel, zoals oogletsel, gehoorbeschadiging, inademing van giftige dampen en brandwonden.

Deze beschermingsmiddelen bestaan uit (maar zijn niet beperkt tot):

- Gezicht- en gehoorbescherming.
- Ademhalingsfilters, beschermende kleding en handschoenen, zoals aanbevolen door de fabrikant van materialen en oplosmiddelen.

Overzicht

Omschrijving

Het SST Switch 3D-pistool is een lichtgewicht materiaalapplicator onder hoge druk met meerdere spuitmonden voor robottoepassingen die een hoge precisie en kwaliteit vereisen. Het SST Switch 3D-pistool is uitgerust met een wartel voor optimale flexibiliteit van de robot en heeft drie individueel bediende spuitmonden. Door de wartel kan de robot de kop van de spuitmond onafhankelijk van de kabels en de slangen die het SST Switch 3D-pistool voeden laten draaien.

De kop van de spuitmond kan worden gespecificeerd voor verschillende soorten, hoeken en gleufrichtingen van de spuitmond.

Door zijn flexibiliteit is het SST Switch 3D-pistool ontworpen voor toepassingen zoals:

- Liquid Applied Sound Dampner (LASD).
- Chassiscoating (UBC).
- Chassisafdichting (UBS).
- Naadafdichting, ISS, HEM.

Het SST Switch 3D-pistool is ontworpen voor gebruik met de meeste soorten eencomponentlijmen en afdichtingsmiddelen met een gemiddelde tot hoge viscositeit.

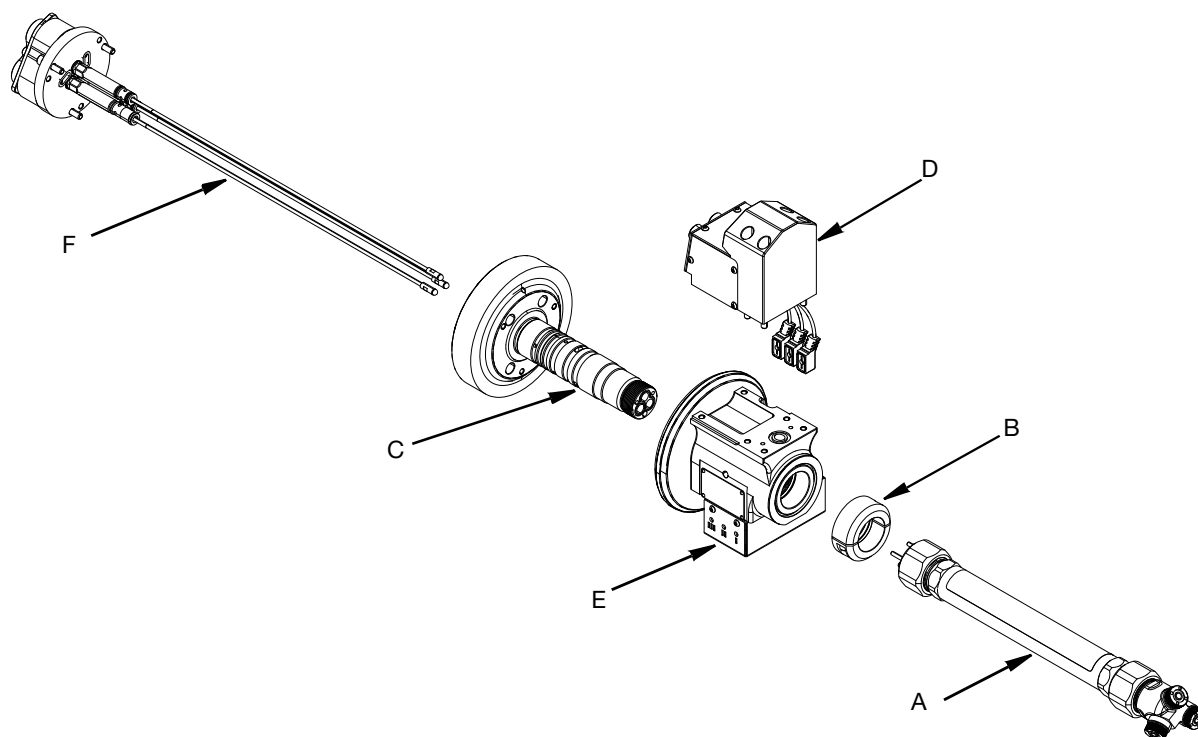
De solenoïdeventielen die de zuigers voor de materiaalkleppen bedienen zijn aan de buitenkant gemonteerd voor eenvoudig onderhoud.

Waar gewenst kunnen de volgende optionele functies worden toegevoegd aan de basisconfiguratie van het SST Switch 3D-pistool:

- Eén PT 100-temperatuursensor in de materiaalstraat, die de temperatuur van het inlaatmateriaal meet.
- De materiaaldruk kan worden bewaakt door een drukomzetter die in het materiaalkanaal is gemonteerd.

De onderdelen

Hoofdeenheid



AFB. 1

Verklaring:

- A. Eenheid van spuitmondkop en materiaalbus
- B. Borgringeenheid
- C. Centrale behuizing
- D. Verbindingsbehuizing
- E. Wartelkamer
- F. Eenheid van stangafsluiter en luchtcilinder

Installatie



Voordat u begint met de installatie van het Graco SST Switch 3D-pistool, zie de **Omschrijving** op pagina 6, en **De onderdelen** op pagina 7, om vertrouwd te raken met de verschillende onderdelen van het SST Switch 3D-pistool.

Voor een probleemloze werking van het SST Switch 3D-pistool is het belangrijk dat de eenheid op de juiste manier op de robot wordt geïnstalleerd. Het is belangrijk dat de werking van het SST Switch 3D-pistool zorgvuldig wordt gecontroleerd voordat het wordt opgestart.

Het SST Switch 3D-pistool heeft meerdere montagemogelijkheden voor robots, die afzonderlijk bij Graco kunnen worden aangeschaft. Zie de handleiding voor de montagesets voor het SST Switch 3D-pistool (3A8066) voor instructies en onderdelen voor montage op een specifieke robot. Zie voor de typische installatie van een SST Switch 3D-pistool **Het SST Switch 3D-pistool installeren** in dit hoofdstuk.

Controleer het SST Switch 3D-pistool op transportschade. Als er schade is, meld dit dan onmiddellijk bij het transportbedrijf.

Aarding



Hieronder worden de minimumeisen vermeld die aan een basisinstallatie van het SST Switch 3D-pistool worden gesteld. Het specifieke systeem en de specifieke robot die worden gebruikt, kunnen andere apparatuur of objecten bevatten die moeten worden geaard. Controleer ter plaatse geldende voorschriften voor gedetailleerde aardingsinstructies.

SST Switch 3D-pistool: Aard via aansluiting op een goed geaarde materiaal slang en pomp.

Pomp: Zie de pomphandleiding.

Materiaalslangen: Gebruik alleen elektrisch geleidende slangen met een maximale gezamenlijke slanglengte van 30,5 m (100 ft) voor een goede doorlopende aarding. Controleer de elektrische weerstand van de lucht- en materiaal slangen minstens één keer per week. Als de totale weerstand op de massa meer dan 25 megaohm is, vervang de slang dan onmiddellijk. Gebruik een meter die de weerstand op dit niveau kan meten.

Materiaaltoevoerhouder: Neem de ter plekke geldende voorschriften in acht.

Emmers met oplosmiddel die bij het spoelen worden gebruikt: Neem de ter plekke geldende voorschriften in acht. Gebruik alleen geleidende metalen emmers; plaats ze op een geaarde ondergrond. Plaats de emmer niet op een niet-geleidende ondergrond, zoals papier of karton, aangezien de continuïteit van de aarding dan wordt onderbroken.

Voor een doorlopende aarding bij het spoelen of ontlasten van de druk: houd altijd een metalen gedeelte van het SST Switch 3D-pistool stevig tegen een geaard metalen vat en schakel dan pas de kleppen in.

Het SST Switch 3D-pistool installeren



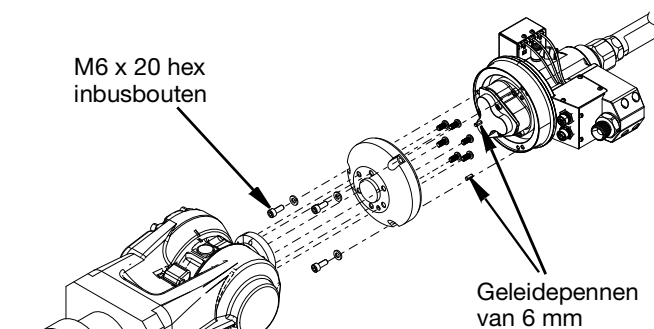
Typische vereiste onderdelen en installatie van het SST Switch 3D-pistool

De volgende onderdelen worden gebruikt in een typische installatie van het SST Switch 3D-pistool en zijn normaal gesproken vereist. Sommige onderdelen kunnen variëren, afhankelijk van de specifieke robot en de opties. Montagesets voor het SST Switch 3D-pistool kunnen apart worden aangeschaft bij Graco.

- 1 stuk. Graco SST Switch 3D-pistool met spuitmondkop en spuitmondkap.
- 1 montageflens voor robot.
- 1 antirotatiebeugel.
- 1 stuk. **Set 5-polige kabel, 17V857** voor alle SST Switch 3D-pistolen.
- 1 stuk. **8-polige kabelset, 15N265** voor SST Switch 3D-pistolen met temperatuur- en/of druksensor
- 2 geleidepennen Ø 6 mm.
- 3 stuks. M6x20-inbusbouten.
- 4 inbusbouten.
- 3 set voor spuitmond.
- 1 polyurethaan luchtslang van 8 mm.
- 1 materiaaltoevoerslang met BSPP-fittingen van 1/2 inch.

Montageflens robot

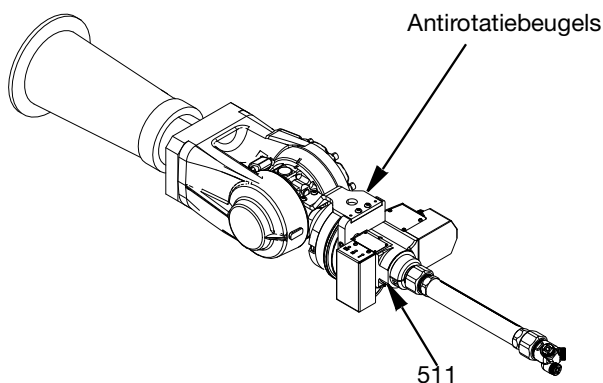
1. Bevestig de montageflens op de zesde as van de robot met de benodigde bouten die bij de montageset voor het SST Switch 3D-pistool worden geleverd.
2. De montageflens wordt vervolgens met drie M6x20-inbusbouten aan de behuizing van het SST Switch 3D-pistool bevestigd. Draai aan tot 11,1 N•m (98,2 in-lb). Het is belangrijk om ervoor te zorgen dat de geleidepennen van 6 mm die bij de set worden geleverd, in de juiste posities worden geplaatst. Zie AFB. 2.



AFB. 2

Antirotatiebeugels

Nadat het SST Switch 3D-pistool op de robot is gemonteerd, moeten de antirotatiebeugels aan de wartelbehuizing (511) en aan het bevestigingspunt op de robot worden bevestigd met behulp van de inbusbouten. De exacte montage van de antirotatiebeugels is afhankelijk van de gebruikte robot en set. Zie AFB. 3 voor het installatievoorbeeld en pagina 31 voor de onderdelenreferentie van de wartelbehuizing.



AFB. 3

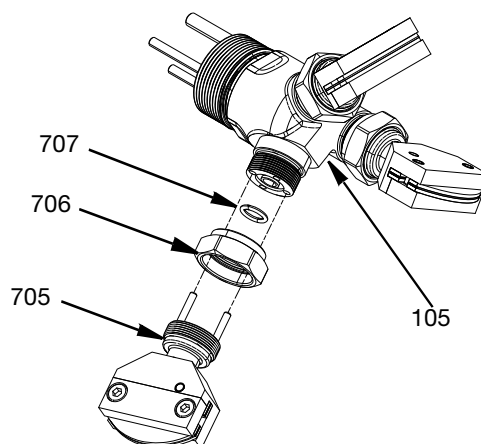
Spuitmonden

OPMERKING: Er worden geen spuitmonden bij het SST Switch 3D-pistool geleverd; deze moeten apart worden aangeschaft om aan de specificaties van de klant te voldoen. Zie **Set voor LASD-spuitmond** pagina 34, of **Sets met spuitmond voor sproeien** en **Set voor adapter voor sproeien, 25U338** pagina 35 voor opties voor type en afmetingen van de spuitmond.

LASD-spuitmond bevestigen

OPMERKING: Zie **Sets voor LASD-spuitmond 25U016 en 25U017** voor het samenstellen van een LASD-spuitmond.

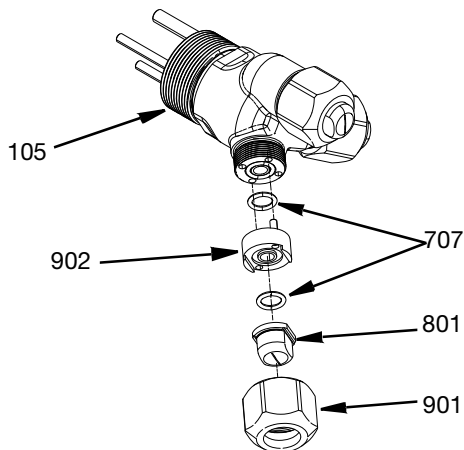
1. Steek de O-ring (707) in de adapter met 3 koppen (105).
2. Plaats het kleine uiteinde van de moer (706) tegen de adapter met 3 koppen (105), maar draai de draad niet vast.
3. Lijn de pennen van de spuitmond (705) uit en steek ze in de adapter met 3 koppen (105). Draai de moer (706) aan met 20,34 N•m (15 ft-lb) Zie AFB. 4.



AFB. 4

Spuitmond voor sproeien.

1. Plaats de O-ringen (707) in de adapter met 3 koppen (105).
2. Plaats een O-ring in elke adapter voor afdichting van de spuitmond (902). De spuitmonden (801) worden vervolgens in de adapter voor afdichting van de spuitmond (902) gestoken, waarbij u ervoor zorgt dat de spuitmond in de adapter voor afdichting van de spuitmond wordt gestoken.
3. Breng de paspennen van de adapter voor afdichting van de spuitmond (902) op één lijn met de adapter met 3 koppen (105) en zet ze samen met de borgmoer (901) vast. Draai aan tot 20,34 N•m (15 ft-lb). Zie AFB. 5.



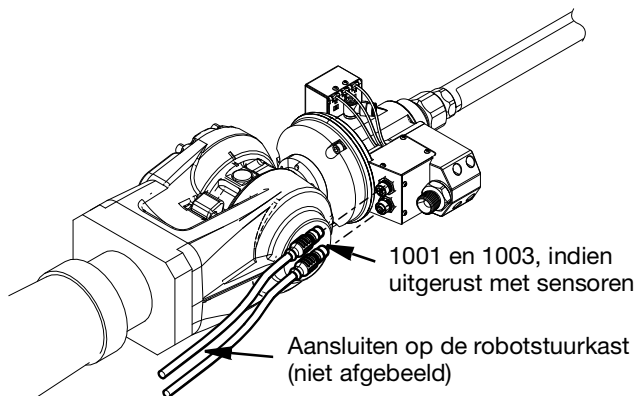
AFB. 5

Kabelaansluitingen

OPMERKING: Kabels en slangen worden pas bevestigd nadat het SST Switch 3D-pistool op de robot is vastgeschroefd.

Sluit de kabel (1001) aan op alle SST Switch 3D-pistolen en de kabel (1003) op SST Switch 3D-pistolen met sensoren. Sluit vervolgens het andere uiteinde van de kabel aan door de juiste aansluitingen op de besturingskast van de robot te maken. Zie AFB. 6.

Zie de pagina 3 met de tabel **Modellen**, voor het kabeltype dat nodig is voor de modus van uw SST Switch 3D-pistool.



AFB. 6

Slangaansluitingen

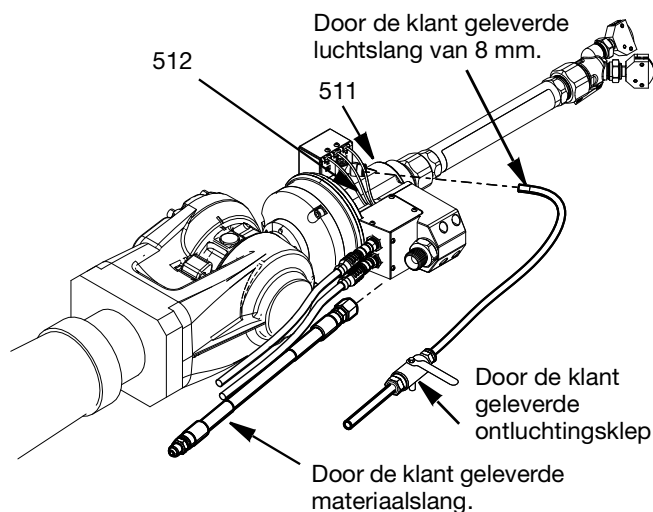
LET OP

Gebruik alleen luchtfittingen die geschikt zijn voor gebruik met een temperatuur gelijk aan of hoger dan de werkt temperatuur van het vloeistofdoseersysteem. Luchtfittingen die alleen geschikt zijn voor gebruik bij een lagere temperatuur kunnen smelten en schade aan het SST Switch 3D-pistool veroorzaken.

De luchttoevoer wordt met een polyurethaanslang van 8 mm op het SST Switch 3D-pistool aangesloten, op de elleboogwartelfitting (512) aan de zijkant van de wartelbehuizing (511).

De klant moet een ontluchttingsventiel tussen de luchttoevoer en de aansluiting op het SST Switch 3D-pistool installeren. Zie AFB. 7.

De materiaaltoevoerslang wordt aangesloten op het SST Switch 3D-pistool met behulp van een door de klant geleverde fitting. De inlaatdraad is 1/2 inch. BSPP. Zie AFB. 7.

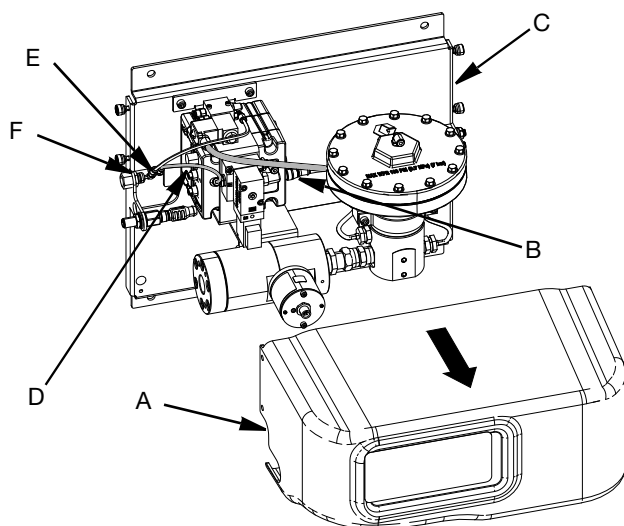


AFB. 7

PCF-installatie

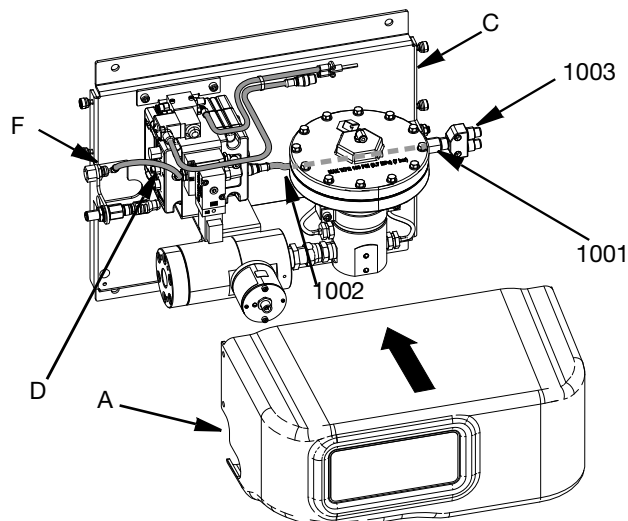
OPMERKING: De volgende installatie is voor SST Switch 3D-pistolen die een Precision Continuous Flow Unit (PCF) gebruiken. Zie **Set voor kabel tussen PCF en 3D-pistool 25U441** op pagina 36 voor onderdelen.

1. Verwijder het PCF-deksel (A).
2. Koppel de kabel van de spoel van het doseerventiel los uit de FCM-poort 1(B). Bevestig het losse uiteinde van de kabel aan de PCF-vloeistofmontageplaat (C).
3. Koppel de luchtleiding (D) van de regelaar los van de Y-fitting voor inkomende lucht (E).
4. Koppel de Y-fitting voor inkomende lucht (D) los van de elleboogfitting voor inkomende lucht (F). Bevestig de Y-fitting van de inkomende lucht aan de PCF-vloeistofmontageplaat (C). Zie AFB. 8 pagina 11.



AFB. 8

5. Steek de luchtleiding van de regelaar (D) in de elleboogfitting voor inkomende lucht (F).
6. Installeer de M12-doorvoerconnector (1001) in de PCF-vloeistofmontageplaat (C).
7. Installeer de GCA M12-kabel (1002) op FCM-poort 1 en M12 thru-connector (1001).
8. Breng het PCF-deksel (A) weer aan. Zie AFB. 9.



AFB. 9

Controleren op vrije beweging

Na het voltooien van de installatie van de slangen en kabels moet de vrije beweging worden gecontroleerd door de vijfde as van de robot te bewegen. De slangen en kabels moeten vrij kunnen bewegen zonder de robotarm uit te rekken of te bekrassen.

Het SST Switch 3D-pistool vóór gebruik spoelen

Het SST Switch 3D-pistool is getest met lichte minerale olie, die in de materiaaldoorgangen is achtergebleven om de onderdelen te beschermen. Voorkom verontreiniging met olie door het SST Switch 3D-pistool door te spoelen met een vloeistof die compatibel is met de vloeistof die wordt gedoseerd en de bevochtigde onderdelen van de apparatuur.

Lekkagetest en vullen voor gebruik

Nadat het SST Switch 3D-pistool volledig op de robot is geïnstalleerd, kan het SST Switch 3D-pistool worden getest op lekken. Met deze procedure wordt het SST Switch 3D-pistool ook voor gebruik gevuld.

- a. Open de luchttoevoer. Er mag geen geluid uit lekkende lucht komen.
- b. Controleer of de solenoïdeventielen (518), afgebeeld in **Wartelkamer** pagina 31, goed werken door elk ventiel van de robothanger te openen en te sluiten, en te luisteren naar het geluid van de zuiger die in werking is.
- c. Zet de materiaaltoevoer onder druk en controleer op lekkage.
- d. Plaats het SST Switch 3D-pistool in een gearde metalen emmer en spoel alle spuitmonden één voor één door totdat het apparaat volledig is gevuld met materiaal en alle ingesloten lucht uit het toevoersysteem is verwijderd.

Bediening

Werkingsoverzicht

Het SST Switch 3D-pistool doseert linten van materiaal op een substraat. De hoogte en breedte van de materiaalglasparel zijn afhankelijk van de keuze van de spuitmond, de stroomsnelheid van het materiaal en de snelheid van de robotbeweging. De grootte van de glasparel kan ook worden bepaald door de grootte van de spuitmond. Zie **Prestatiegrafieken** vanaf pagina 39 om de instellingen van het SST Switch 3D-pistool te bepalen.

Drukontlastingsprocedure



Voer altijd de Drukontlastingsprocedure uit als u dit symbool ziet.

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| <p>Het systeem blijft onder druk staan totdat deze handmatig wordt ontlast. Voorkom ernstig letsel door vloeistof onder druk, zoals injectie door de huid, opspattende vloeistof en bewegende onderdelen, door de drukontlastingsprocedure uit te voeren wanneer u stopt met spuiten en voordat u de apparatuur reinigt, controleert of er onderhoud aan uitvoert.</p> | | | | |

Deze procedure beschrijft hoe u de druk van het SST Switch 3D-pistool kunt ontlasten. Raadpleeg de handleiding van het aanvoersysteem voor instructies over het ontlasten van de druk van het volledige systeem.

1. Draai de vloeistoftoevoer dicht.
2. Plaats het SST Switch 3D-pistool in een gearde metalen emmer om de materiaaldruk te ontlasten.
3. Haal alle luchtdruk uit de luchtleidingen door het door de klant geleverde ontluchtingsventiel af te sluiten. Zie AFB. 7.
4. Als de punt van de spuitmond of de materiaalslang verstopt is of als de druk niet volledig is ontlast na het volgen van de bovenstaande stappen, maak dan de door de klant geleverde materiaalslang heel langzaam los van de BSPP-inlaatfitting van 1/2 inch (604), (zie AFB. 7).

Het SST Switch 3D-pistool doorspoelen



Aard de apparatuur en afvalcontainer te allen tijde om brand en ontploffingen te voorkomen. Spoel altijd bij een zo laag mogelijke druk, om statische vonken en letsel door opspattende vloeistof te voorkomen.

- Spoel met de laagst mogelijke druk. Controleer de connectors op lekken en draai ze aan waar nodig.
- Spoel met een vloeistof die compatibel is met de vloeistof die u afgeeft en met de bevochtigde onderdelen van de apparatuur.

Opstellen



1. Met het SST Switch 3D-pistool volledig gearde en met de in de robotbesturing geïntegreerde kabelaansluitingen is het SST Switch 3D-pistool klaar voor het doseren van materiaal op het substraat.
2. Bereken het debiet aan de hand van de vereiste hoogte en breedte ten opzichte van de robotsnelheid.
3. Stel het bij de robot meegeleverde materiaalregelsysteem in op het gewenste debiet.
4. Programmeer de robot met de gewenste spuitmond die wordt gebruikt om het materiaal te doseren. De spuitmond moet loodrecht op het substraat staan.
5. Voer het programma uit en controleer de hoogte en breedte van de glasparel.
6. Het debiet, de robotsnelheid en de grootte van de spuitmond kunnen worden aangepast voor de gewenste hoogte en breedte van de materiaalglasparel.
7. De afstand van de spuitmond tot het doel kan de kwaliteit van de glasparel beïnvloeden. Hoe verder de spuitmond van het doel staat, hoe meer lucht er tussen de bodem van de glasparel en het substraat kan worden ingesloten.
8. Nadat de juiste hoogte, breedte en kwaliteit van de glasparel zijn bevestigd, is het SST Switch 3D-pistool klaar om te doseren.

Onderhoud



Voorkom ernstig letsel als gevolg van onder druk staande vloeistof door de druk te ontlasten voordat de apparatuur wordt gereinigd, gecontroleerd of gerepareerd.

OPMERKING: Controleer vóór demontage of alle reserveonderdelen beschikbaar zijn (nieuw in een ongeopende verpakking indien geleverd) en zorg ervoor dat andere onderdelen grondig worden gereinigd. Er moeten ook een geschikt smeermiddel en schroefdraadborgmiddel beschikbaar zijn.

Inspecteer het SST Switch 3D-pistool, het materiaal en de luchtleidingen minstens één keer per twee weken. Controleer op lekken en andere zichtbare schade.

In de volgende tabellen worden de aanbevolen onderhoudsprocedures en intervallen weergegeven. Het onderhoud wordt onderverdeeld in mechanische en elektrische taken. Een voorbeeld van een toepassing is het SST Switch 3D-pistool gemonteerd op een robot terwijl het een matig agressief dichtingsproduct doseert.

Onderhoudstabel

| Taak | Schema |
|--|---|
| Controleer de applicator visueel op materiaallekkage. | Dagelijks |
| Luister goed naar lucht lekkage. | Dagelijks |
| Maak het pistool grondig schoon. | Dagelijks |
| Inspecteer slangen en kabels op overmatige slijtage. | Wekelijks |
| Controleer het lekdetectiegat op de wartelkamer en alle aansluitingen. | Wekelijks |
| Controleer de bevestigingsverbindingen en draai ze vast | Wekelijks |
| Voer waar mogelijk een spuittest op een spuittesttafel uit. | Wekelijks |
| Vervang de naaldpakkingen. | Bij gebruik van normaal PVC-materiaal en toevoerdruk moeten deze worden vervangen na 1.000.000 cycli (1 cyclus = openen en sluiten). Als er normaal LASD-materiaal en een normale toevoerdruk worden gebruikt, vervang dan na 250.000 cycli. |
| Inspecteer naalden op slijtage bij het vervangen van naaldpakkingen | Vervang naalden als de naaldcoating is doorgesleten en het basismateriaal van de naald blootligt. |
| Vervang de afdichtringen in de wartelkamer | Na 500.000 omwentelingen |

Preventief onderhoud

Typische slijtageonderdelen in het SST Switch 3D-pistool zijn de roterende afdichtingen (508) in de wartelbehuizing, de naaldkogelafsluiters (418) en de afdichtingen van de naaldpakkingen (411).

Vanwege de verschillende materialen die in het SST Switch 3D-pistool kunnen worden gebruikt, moet het interval voor preventief onderhoud voor elke toepassing worden geëvalueerd.

Gebaseerd op gemiddeld gebruik wordt de **Set voor jaarlijks onderhoud, 25U328** voorzien voor onderhoud één keer per jaar en de **Onderhoudsset, 25T485** voor onderhoud een keer per twee jaar (zie pagina 37). Beide sets zijn te koop via Graco.

1. Verwijder en demonteer het SST Switch 3D-pistool. Zie **Het SST Switch 3D-pistool demonteren** vanaf pagina 17.
2. Zet het SST Switch 3D-pistool weer in elkaar. Zie **Het blok van de materiaal inlaat verwijderen** vanaf pagina 17. Test vervolgens alle functies van het SST Switch 3D-pistool, om te controleren of alle onderdelen correct zijn geïnstalleerd.

Factoren die invloed hebben op de levensduur van het SST Switch 3D-pistool

De onderhoudstabel moet worden gebruikt als richtlijn voor de frequentie van de onderhoudswerkzaamheden. Bijkomende factoren die mogelijk de levensduur van het SST Switch 3D-pistool beïnvloeden, zijn onder meer:

- **Materiaal** - Schurende materialen of materialen met vezels zijn veel ruwer voor afdichtingen, assen en zittingen dan niet-schurende materialen zoals olie.
- **Drukvaling in de ventielzitting** - Wanneer de interne kleppen worden geopend of gesloten, gaat het materiaal met een hogere snelheid in de contactzone van de stangafsluiter/zitting stromen. De slijtagegraad in de contactzone van de stangafsluiter/zitting is bij 3000 psi veel hoger dan bij 1000 psi. De slijtage kan aanzienlijk worden beperkt door een andere spuitmaat te gebruiken zodat de stroomsnelheid van de vloeistof afneemt.
- **Aantal cycli** - Dit heeft een veel grotere invloed op de slijtage van het SST Switch 3D-pistool dan het aantal liter. Als u werkzaamheden met minder aan-/uitcycli kunt uitvoeren, gaat het SST Switch 3D-pistool langer mee.
- **Bewegingssnelheid** - Wanneer de interne kleppen snel worden geopend en gesloten, neemt de levensduur van de stangafsluiter en de zitting toe.

Recyclen en afdanken

Eind van de levensduur

Aan het einde van de levensduur van het apparaat moet het op een verantwoorde wijze worden gedemonteerd en hergebruikt.

- Voer de **Drukontlastingsprocedure** uit, pagina 12.
- Voer vloeistoffen af volgende de geldende regels en voorschriften. Zie het veiligheidsinformatieblad van de fabrikant van het materiaal.
- Verwijder printkaarten en andere elektronische componenten. Recycle volgens de geldende voorschriften.
- Lever het resterende product in bij een recyclinginstantie.

Probleemoplossing



OPMERKING: Voer de **Drukontlastingsprocedure**, pagina 12, uit voordat u het SST Switch 3D-pistool controleert of repareert.

| Probleem | Oorzaak | Oplossing |
|--|--|--|
| Luchtlekkage uit SST Switch 3D-pistool. | Versleten pakking. | Vervang de pakking. |
| | Losse of versleten luchtaansluitingen. | Draai de luchtaansluitingen vast. |
| | Versleten O-ringen. | Vervang de O-ringen. |
| | Losse schroeven eindkap. | Draai schroeven vast. |
| Materiaal lekt uit de voorkant van SST Switch 3D-pistool. | Tipafdichting of zittingen zijn versleten. | Vervang de zittingafdichtingen. |
| | | Vervang de spuitmondkop |
| | | Vervang de stangafsluiter. |
| | Verstopping in SST Switch 3D-pistool. | Verwijder de spuitmond. |
| Materiaal lekt uit afvoeropening van SST Switch 3D-pistool. | De afdichtingen zijn niet goed geïnstalleerd. | Controleer de draaiende afdichtingen en vervang deze waar nodig. |
| | De afdichtingen zijn versleten. | |
| SST Switch 3D-pistool schakelt niet uit. | Losse luchtaansluitingen of luchttoevoer afgesloten. | Zet de luchtaansluitingen vast en schakel de luchttoevoer in. |
| | Versleten interface klep-zitting stangafsluiter. | Vervang spuitmondkop en klepzitting stangafsluiter. |
| | Defecte zuiger, vuil in luchtcilinder of vuil in materiaalgedeelte. | Demonteer SST Switch 3D-pistool. Controleer en vervang waar nodig zuiger, zuigerstang en O-ringen. |
| | Veer defect of niet goed geïnstalleerd. | Demonteer SST Switch 3D-pistool. Controleer veer en vervang waar nodig. |
| SST Switch 3D-pistool opent niet of geeft geen materiaal af. | Losse luchtaansluitingen of luchttoevoer afgesloten. | Draai de luchtaansluitingen vast. |
| | Stang, zuiger of tip defect. Vuil of uitgehard materiaal in vloeistofsectie. | Demonteer SST Switch 3D-pistool. Controleer en vervang waar nodig zuiger, zuigerstang en O-ringen. |
| | Draai de bevestigingsstelschroeven in de zuiger los. | Controleer of de zuigerstang volledig in de zuiger is gestoken en draai de stelschroeven vast |

Repareren

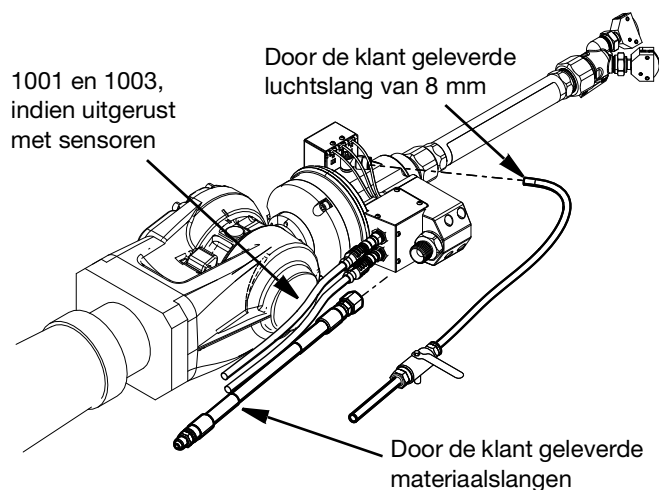


Voorkom ernstig letsel door onder druk staand materiaal door de druk te ontlasten voordat de apparatuur wordt gereinigd, gecontroleerd of onderhouden.

Het SST Switch 3D-pistool uit robot verwijderen voor reparatie

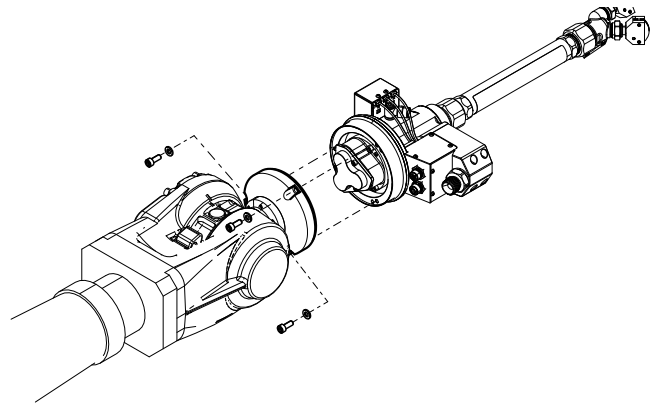
OPMERKING: Reinig het SST Switch 3D-pistool, de robot en alle onderdelen eromheen voordat u het SST Switch 3D-pistool verwijdert.

1. Zorg ervoor dat de druk van lucht- en materiaalonderdelen wordt ontlast.
 - a. Voer **Het SST Switch 3D-pistool doorspoelen** uit op pagina 12.
 - b. Voer de **Drukontlastingsprocedure** uit, pagina 12.
2. Ontkoppel de slang van de materiaal-inlaat. Gebruik altijd twee sleutels bij het losmaken van de hogedrukslangaansluiting.
3. Koppel de luchtslang van 8 mm los.
4. Koppel de kabelconnectors los door de fitting op de 5-polige kabelconnector (1001) en, indien aanwezig, de 8-polige kabelconnector (1003) los te schroeven. Zie AFB. 10.



AFB. 10

5. Verwijder de schroeven waarmee de wartelbehuizing (511) aan de antirotatiebeugel is bevestigd.
6. Draai de drie schroeven los waarmee het SST Switch 3D-pistool op de montageflens van de robot is bevestigd. Zie AFB. 11.



AFB. 11

7. Het SST Switch 3D-pistool kan nu uit de robot worden verwijderd.

Het SST Switch 3D-pistool demonteren

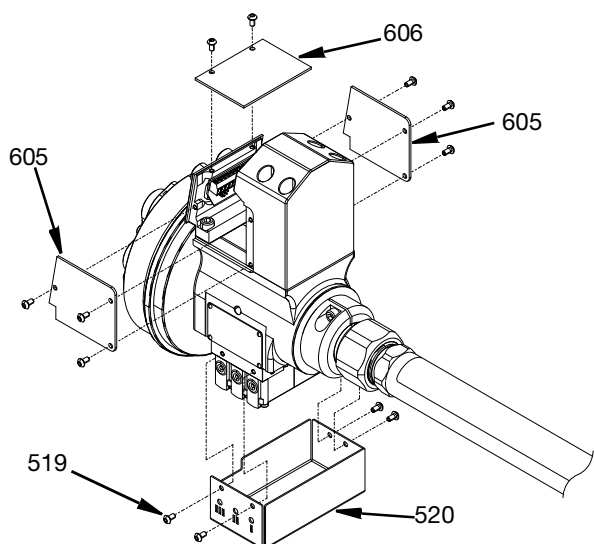
Het SST Switch 3D-pistool kan worden gedemonteerd nadat het uit de robot is gehaald. Zie **Het SST Switch 3D-pistool uit robot verwijderen voor reparatie**.

LET OP

Materialen die door het SST Switch 3D-pistool worden afgegeven, zijn extreem schurend, harden snel uit en de onderdelen moeten grondig worden gereinigd voor of tijdens elke demontage en reparatie, anders kan er schade aan componenten ontstaan.

Afdekplaten verwijderen

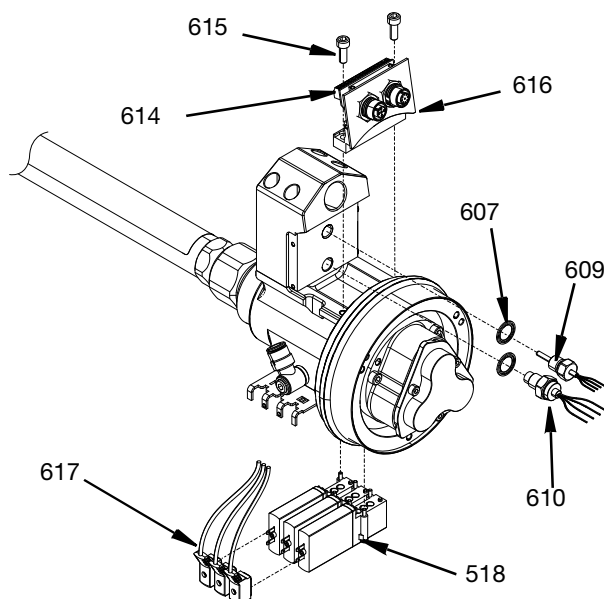
1. Voor toegang tot de interne onderdelen van het SST Switch 3D-pistool verwijdert u de zijkappen (605), de bovenkap (606) en de buitenkap (520) door de bouten (519) met een inbussleutel te verwijderen. Zie AFB. 12.



AFB. 12

Elektrische componenten verwijderen

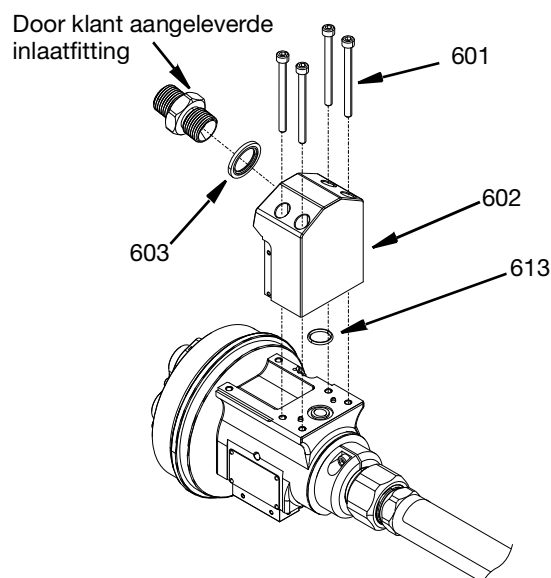
1. Koppel de kabelaansluitingen van de solenoïdeventielen (617) los uit de solenoïdeventielen (518).
2. Solenoïdeventielen (518) kunnen uit het verdeelstuk van luchtventielen (516) worden verwijderd door middel van de schroeven die aan de solenoïdeventielen zijn bevestigd.
3. Verwijder de beugel met dubbele connector (616) met de dubbele kabelconnector (614) bevestigd door de twee schroeven (615) met een inbussleutel te verwijderen.
4. Verwijder de RTD-sensor (609), drukomzetter (610) en de sluitringafdichtingen van 10 mm (607) waar aanwezig. O-ringen moeten vóór montage worden vervangen door nieuwe. Zie AFB. 13.



AFB. 13

Het blok van de materiaalinelat verwijderen

1. Verwijder de door de klant geleverde inlaatfitting en BSPP-ringafdichting van 1/2 inch (603).
2. Verwijder de SST-adapter met enkele inlaat (602) door de vier M5 SHCS-schroeven (601) met een inbussleutel te verwijderen.
3. Gooi de Viton O-ring van de pakking (613) weg en vervang deze door een nieuwe wanneer u hem weer in elkaar zet. Zie AFB. 14.



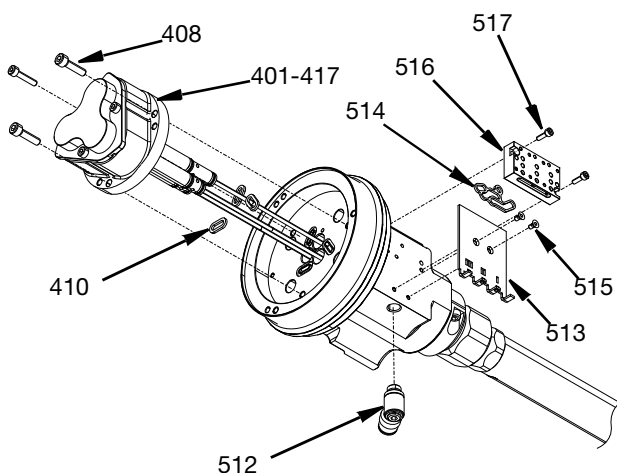
AFB. 14

Het pneumatische deel verwijderen

1. De luchtcilinder (401-417) en naaldkogelafsluiters (418) worden samen verwijderd door de drie M5 SHCS-schroeven (408) te verwijderen.

OPMERKING: Pas op dat u de naaldkogelafsluiters (418) niet beschadigt of buigt wanneer u deze uit de behuizing haalt. Verschillende afdichtingen en pakkingen die in de volgende procedures worden weggegooid, moeten worden vervangen door nieuwe voordat ze opnieuw worden gemonteerd.

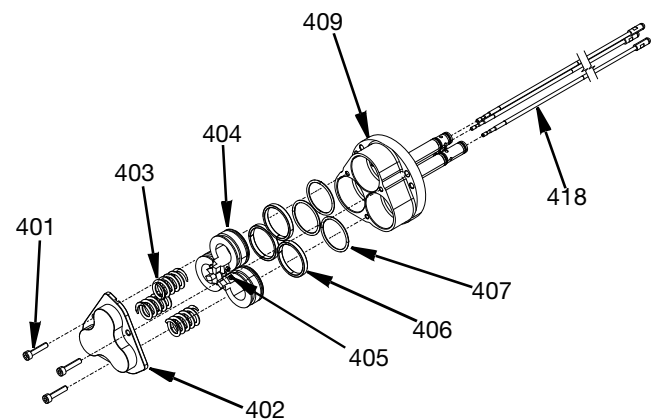
2. Luchtpakkingen (410) moeten worden weggegooid.
3. Verwijder het luchtverdeelstuk (516) door de M3 SHCS-boutbevestigingen (517) met een inbussleutel te verwijderen. De luchtpakking (514) moet worden weggegooid.
4. Verwijder de binnenkap (513) door de M3-bouten met platte kop (515) met een inbussleutel te verwijderen.
5. Verwijder de BSPP elleboogwartelfitting van 1/8 inch (512) met een inbussleutel. Zie AFB. 15.



AFB. 15

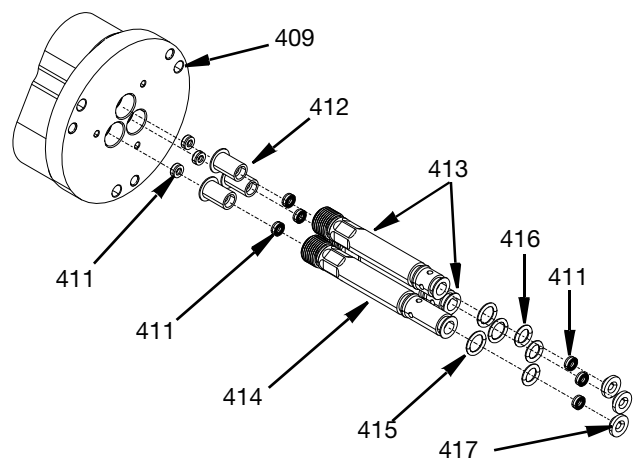
Het pneumatische deel verwijderen

1. Maak het cilinderdeksel (402) los door drie M4 SHCS-schroeven (401) met een inbussleutel te verwijderen. Draai de schroeven gelijkmatig los omdat het deksel onder veerspanning (403) staat en bij het verwijderen zou kunnen vastlopen.
2. Draai de M3-stelschroeven (405) elk drie slagen los en trek de naaldkogelafsluiters (418) uit het geheel. Zie AFB. 16.
3. Trek de zuigers (404) uit de behuizing van de luchtcilinder (409). Gooi de geleideringen (406) en O-ringen (407) weg.



AFB. 16

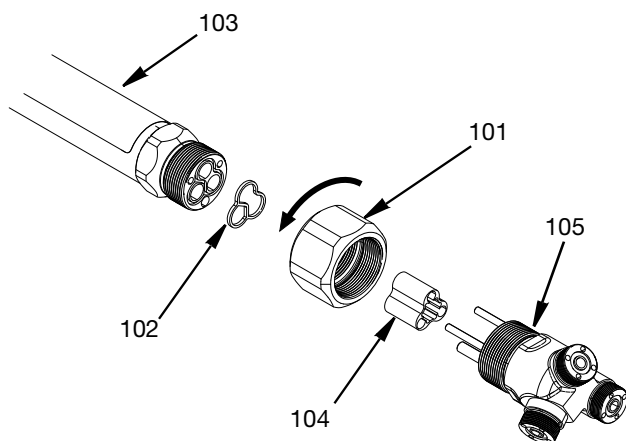
4. Verwijder korte en lange afdichtingslagergeleiders (413 en 414) met een sleutel van 10 mm.
5. Gebruik gereedschap met een scherpe rand of een schroevendraaier om de onderste lagers (417) voorzichtig uit de afdichtingslagergeleiders (413-414) te wrikken. Gooi de onderste lagers weg.
6. Gebruik haakgereedschap om de naaldpakkingafdichtingen (411) uit de geleidingszijde van het afdichtingslager te verwijderen en weg te gooien.
7. Verwijder de twee naaldpakkingafdichtingen (411) en bovenste lagers (412) uit de afdichtingslagergeleiders en gooi de naaldpakking en bovenste lagers weg.
8. Verwijder de O-ringen (415 en 416) en gooi ze weg. Zie AFB. 17.



AFB. 17

De spuitmondadapter verwijderen

1. Draai de borgmoer van de spanschroef (101) los door deze tegen de klok in te draaien, gezien in de richting van de hoofdbehuizing van het SST Switch 3D-pistool. Bij het draaien van de moer komt de adapter met 3 koppen (105) los uit de lange buis (103).
2. Gooi de adapterpakking (102) en klepafsluitlager (104) weg. Zie AFB. 18.

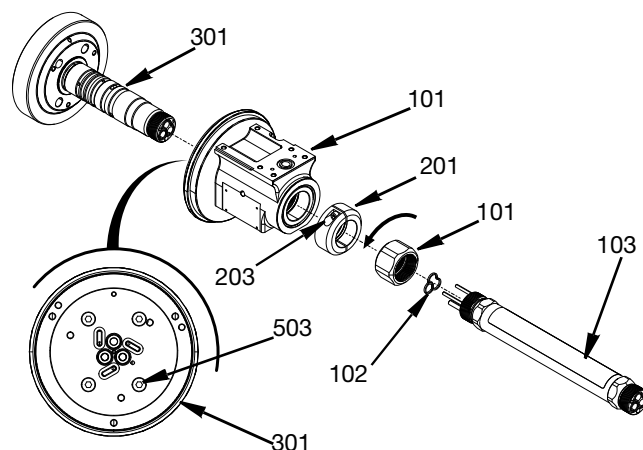


AFB. 18

De centrale behuizing verwijderen

1. Draai de borgmoer van de spanschroef (101) los door deze tegen de klok in te draaien, gezien in de richting van de hoofdbehuizing van het SST Switch 3D-pistool. Bij het draaien van de moer komt de lange buis (103) los van de centrale behuizing (301). Gooi de adapterpakking (102) weg.
2. Draai de twee M5 SHCS-bouten (203) los met een inbusleutel en verwijder de borgring (201) samen met de ring (202).
3. Verminder de druk op de interne afdichtingen en vergemakkelijk de demontage door de toegangsgaten op de centrale behuizing (301) uit te lijnen met de vier M6-bouten (503) en de bouten los te draaien.

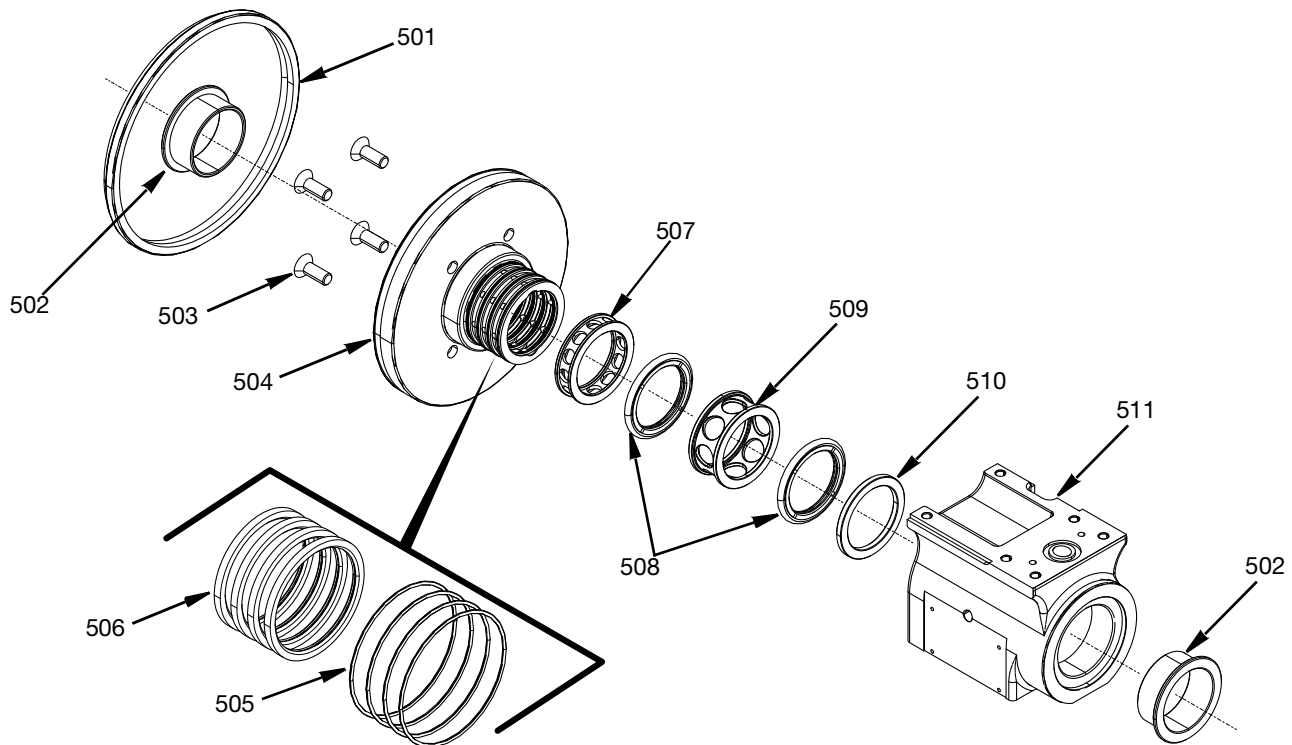
4. Tik de centrale behuizing (301) uit de wartelbehuizing (511) met behulp van een zachte hamer. Zie AFB. 19.



AFB. 19

De wartelbehuizing demonteren

1. De stofafdichtring (501) kan uit het luchtverdeelringlager (504) worden verwijderd.
2. Verwijder de flenslagers (502) en gooi ze weg.
3. Verwijder M6-schroeven met platte kop (503) met een inbusleutel en verwijder het luchtverdeelringlager (504).
4. Verwijder de vier O-ringen (505) en vier luchtafdichtingen (506) uit het luchtverdeelringlager (504) en gooi ze weg.
5. Tik de interne componenten (507-510) uit de wartelbehuizing (511). Het wordt aanbevolen om gereedschap voor het installeren/verwijderen van afdichtingen 17V972 en een zachte hamer te gebruiken om de interne componenten uit de wartelbehuizing te tikken.
6. Gooi de roterende afdichtingen (508) weg. Zie AFB. 20 op pagina 20.



AFB. 20

Het SST Switch 3D-pistool monteren

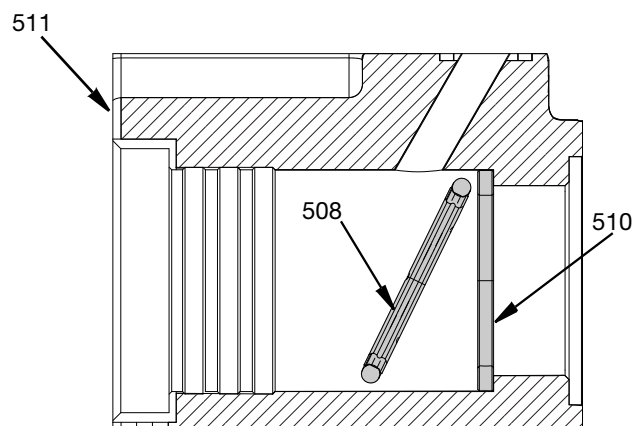
OPMERKING: Vóór montage wordt de **Set voor jaarlijks onderhoud, 25U328** op pagina 37 aanbevolen. Zorg ervoor dat onderdelen grondig worden gereinigd. Raadpleeg de instellingen voor het aanhaalmoment van de bevestigingsmiddelen in de **Technische specificaties** op pagina 50. Er moeten ook een geschikt smeermiddel en schroefdraadborgmiddel beschikbaar zijn.

Wartelbehuizing

OPMERKING: Raadpleeg voor de algemene volgorde bij de montage van de wartelbehuizing: AFB. 20.

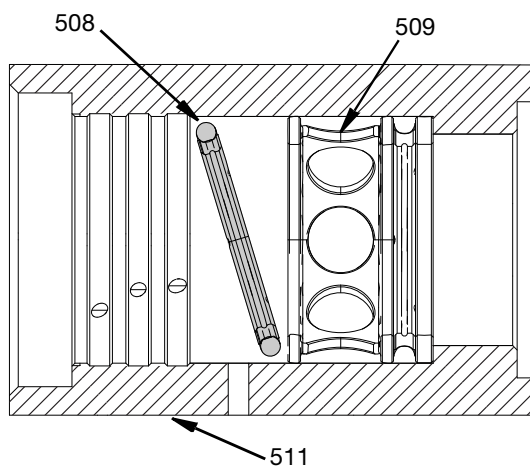
OPMERKING: Het draadborgmiddel van gemiddelde sterkte dat voor deze montage moet worden gebruikt, is Loctite® 242 of gelijkwaardig. Smeermiddel tegen vastlopen dat voor deze montage wordt gebruikt, is Loctite® 77164 of gelijkwaardig.

1. Steek de steunring (510) in het grotere boringuiteinde van de wartelbehuizing (511) totdat de steunring haaks op de interne rand staat.
2. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de buitenkant van de O-ring op de roterende afdichting (508). Voorkom schade aan de roterende afdichting door de O-ring schuin in de boring van de wartelbehuizing (511) te steken. Zorg ervoor dat de O-ring niet tegen de inlaatopening schuurt en druk de roterende afdichting tegen de steunring (510). Zie zijaanzicht AFB. 25.



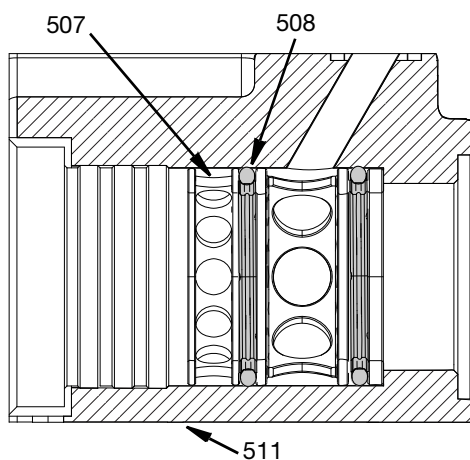
AFB. 21

3. Steek de materiaalverdeelring (509) in de boring van de wartelbehuizing (511). Het wordt aanbevolen om **Gereedschap voor plaatsing/ verwijdering van materiaalafdichting, 17V972** op pagina 38 en een zachte hamer te gebruiken. Duw de materiaalverdeelring (509) en de roterende afdichting (508) volledig naar de bodem van de boring.
4. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de buitenkant van de volgende O-ring op de roterende afdichting (508). Voorkom schade aan de roterende afdichting door de O-ring schuin in de boring van de wartelbehuizing (511) te steken. Zorg ervoor dat de O-ring niet tegen de weepage-poort schuurt en druk de roterende afdichting tegen de materiaalsteunring (509). Zie bovenaanzicht AFB. 25.



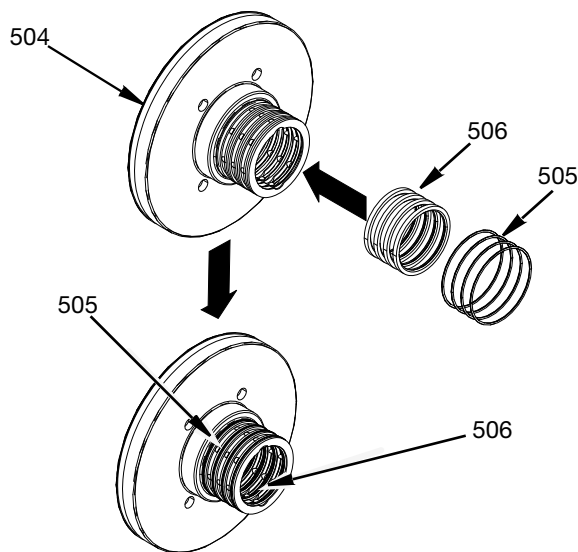
AFB. 22

5. Steek de weepage-verdeelring (507) in de boring van de wartelbehuizing (511). Het wordt aanbevolen om **Gereedschap voor plaatsing/ verwijdering van materiaalafdichting, 17V972** op pagina 38 en een zachte hamer te gebruiken. Druk de weepage-verdeelring en roterende afdichting (508) volledig tegen de materiaalsteunring (509). Zie AFB. 23.



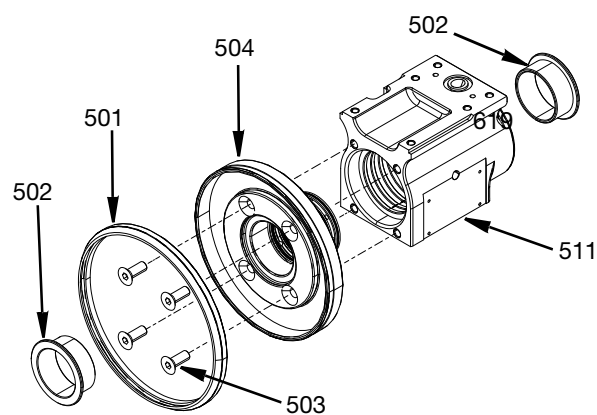
AFB. 23

6. Installeer de O-ringen (505) en luchtafdichtingen (506) op het luchtverdeelringlager (504). Zie AFB. 24.



AFB. 24

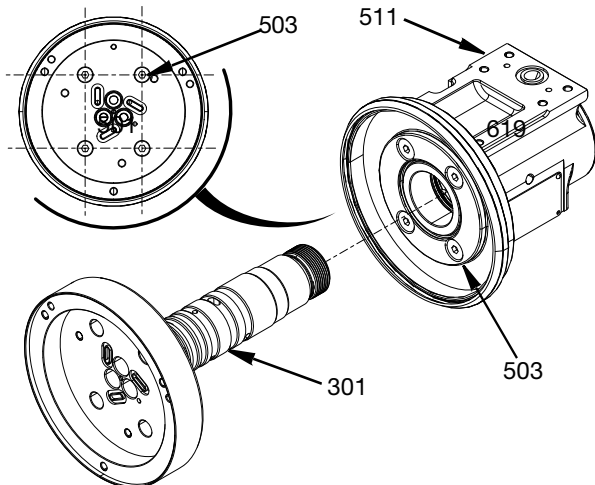
7. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de O-ringen (505) en steek deze in de boring van de wartelbehuizing (511). Breng een middel tegen vastlopen aan op de M6-inbusbouten met platte kop (503) en draai ze met de hand vast. Zie AFB. 25.
8. Duw een flenslager (502) in de wartelbehuizing (511) en een flenslager (502) in het luchtverdeelringlager (504). Zie AFB. 25.
9. Installeer de stofafdichting (501) rond het buitenoppervlak van het luchtverdeelringlager (504). Zie AFB. 25.



AFB. 25

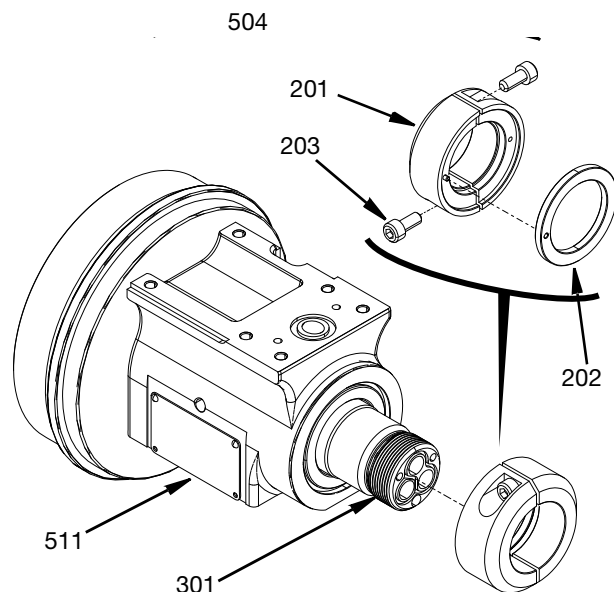
Centrale behuizing

1. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de afdichtingsdiameters van de centrale behuizing (301) en steek deze in de wartelbehuizing (511).
2. Lijn de vier toegangsgaten in de centrale behuizing (301) uit met de M6-inbusbouten (503) in de wartelbehuizing (511). Draai aan tot 9,0 N•m (80 in-lb).



AFB. 26

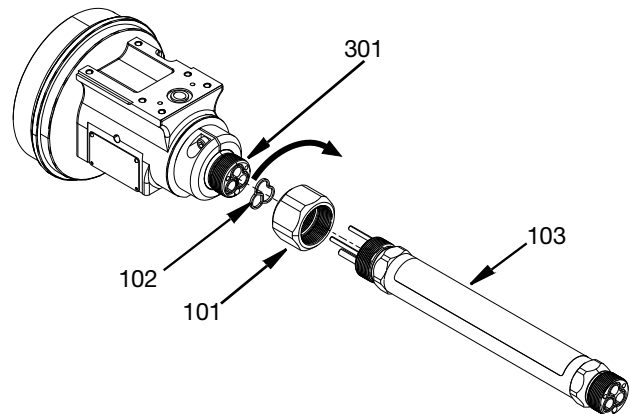
3. Tik de centrale behuizing (301) met een zachte hamer voorzichtig in de wartelbehuizing (511) om ervoor te zorgen dat de centrale behuizing tegen het flenslager (502) wordt geplaatst.
4. Schuif de borgring (201) op de schacht van de centrale behuizing (301) en op zijn plaats tegen het flenslager (502). Zorg ervoor dat de pen in de ene helft van de borgring (201) in het gat van de ring (202) valt.
5. Breng een middel tegen vastlopen aan op de twee M5 SHCS-bouten (203) en draai aan tot 6,5 N•m (57,5 in-lb). Zie AFB. 27.



AFB. 27

Materiaalbuis

1. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de adapterpakking (102) en installeer deze in het uiteinde van de centrale behuizing (301).
2. Breng een middel tegen vastlopen aan op de schroefdraad van de centrale behuizing (301) en de lange buis (503).
3. Laat de borgmoer van de spanschroef (101) rusten op het schroefdraaduiteinde van de centrale behuizing (301), maar draai hem niet vast.
4. Lijn de pennen op het uiteinde van de lange buis (103) uit en steek ze in de centrale behuizing (301). Draai de spanschroefmoer met de klok mee, gezien in de richting van de wartelbehuizing, zodat de schroefdraden van de lange buis (103) en de centrale behuizing gelijktijdig in elkaar grijpen. Draai de moer aan met 101,69 N•m (75 ft-lb). Zie AFB. 28.



AFB. 28

Spuitmondgroep

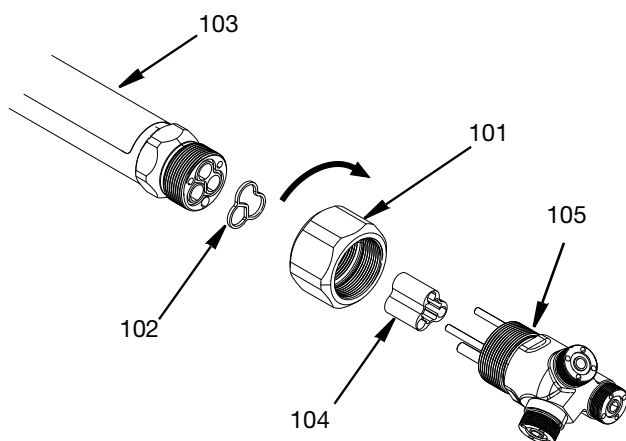
1. Installeer de adapterpakking (102) in het uiteinde van de lange buis (103). Installeer het klepafsluitlager (104) op de kogelafsluitnaalden (418).

OPMERKING: Het open uiteinde van het klepafsluitlager (104) moet in de richting van de afgiftespuitmonden zijn gericht.

2. Breng smeermiddel tegen vastlopen aan op de schroefdraad van de lange buis (103) en de adapter met 3 koppen (105).
3. Laat de borgmoer van de spanschroef (101) rusten op het schroefdraaduiteinde van de lange buis (503), maar draai hem niet vast.

OPMERKING: Zie **Eenheid van spuitmondkop en materiaalbuis** op pagina 28 om te bepalen welke adapter met 3 koppen bij welk modelnummer hoort.

- Steek de paspennen van de adapter met 3 koppen (105) in de lange buis (103). Draai de spanschroefmoer met de klok mee, gezien in de richting van de wartelbehuizing, zodat de schroefdraad van de lange buis (103) en de adapter met 3 koppen (105) tegelijkertijd in elkaar grijpen. Draai de moer aan tot $101,69 \text{ N}\cdot\text{m}$ (75 ft-lb). Zie AFB. 29.

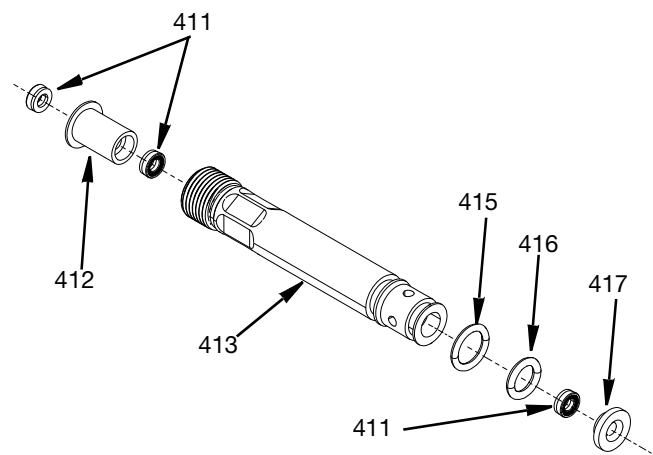


AFB. 29

Luchtcilindersectie

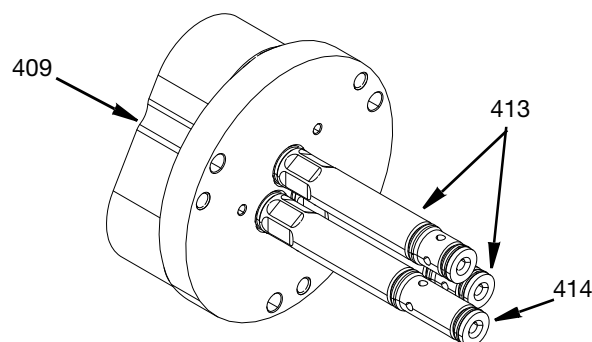
- Installeer O-ringen (415) en vervolgens (416) op de korte lagerafdichtingsgeleider (413) en de lange lagerafdichtingsgeleider (414).
- Installeer een naaldpakkingafdichting (411) in de korte en lange lagerafdichtingsgeleiders (413 en 414) O-ringuiteinde. De open veerzijde van de naaldpakkingafdichtingen moet naar buiten wijzen.
- Druk het onderste lager (417) in het O-ringuiteinde van de korte en lange lagerafdichtingsgeleiders (413 en 414).
- Steek twee naaldpakkingafdichtingen (411) in elk bovenste lager (412). De open veerzijde van naaldpakkingafdichtingen moet aan beide zijden van het bovenste lager naar buiten wijzen. Steek dit geheel in het schroefdraaduiteinde van de lagerafdichtingsgeleiders (413 en 414). Zie AFB. 30.

OPMERKING: AFB. 30 toont een korte afdichtingslagergeleider (413), maar zowel de lange als de korte geleiders zijn hetzelfde gemonteerd.



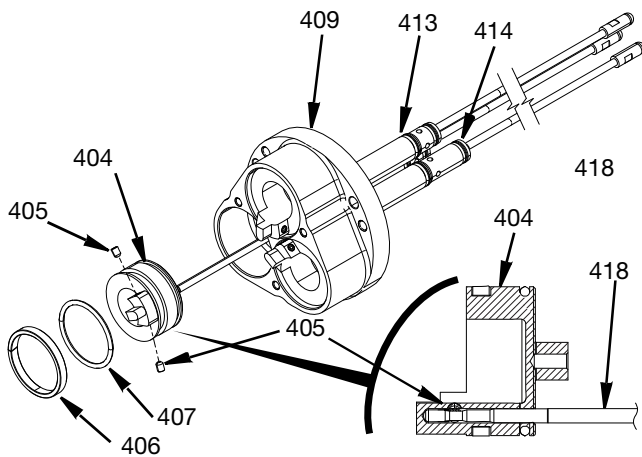
AFB. 30

5. Breng een enkele druppel schroefdraadborgmiddel van gemiddelde sterkte aan op de schroefdraad van de korte en lange lagerafdichtingsgeleiders (413 en 414) en schroef deze in de behuizing van de luchtcilinder (409). Draai aan met $20,34 \text{ N}\cdot\text{m}$ (15 ft-lb) Zie AFB. 31.



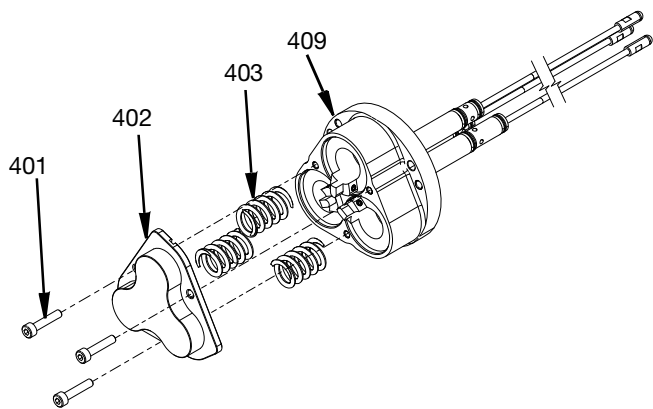
AFB. 31

6. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de kogelafsluitnaalden (418) en steek deze door de korte en lange lagerafdichtingsgeleiders (413 en 414).
7. Installeer O-ringen (407) en geleideringen (406) op zuigers (404).
8. Plaats de zuigers (404) op de kogelafsluitnaalden (418 AFB. 29 in de boringen van de behuizing van de luchtcilinder (409) totdat de zuigers in de boringen van de behuizing van de luchtcilinder steken. Zie AFB. 32.



AFB. 32

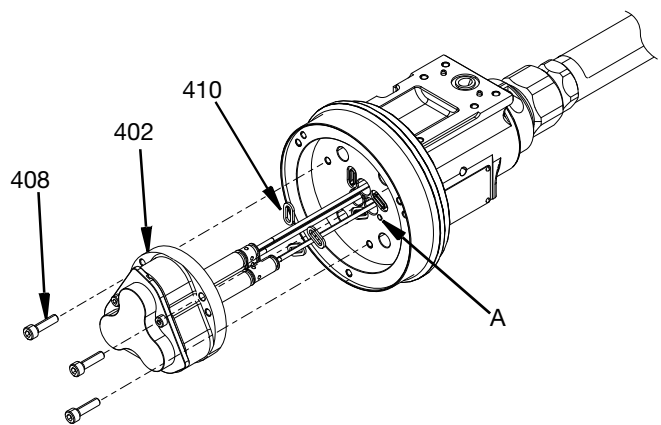
9. Installeer de veren (403) en het cilinderdeksel (402). Installeer M4 SHCS-bouten (401) door het cilinderdeksel in behuizing van de luchtcilinder (409). Breng een middel tegen vastlopen aan op bouten (401) en draai de M4 SHCS-bouten (401) gelijkmatig vast om de veren samen te drukken zonder de montage te binden. Draai de bouten aan tot 6,5 N•m (29,2 in-lb). Zie AFB. 33.



AFB. 33

10. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de luchtpakkingen (410) en steek deze in de centrale behuizing (301).
11. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de O-ringen (415) en (416). Steek de luchtcilinder in de centrale behuizing (301). Breng een middel tegen vastlopen aan op de M5-bouten (408) en draai aan tot 6,5 N•m (57,5 in-lb).

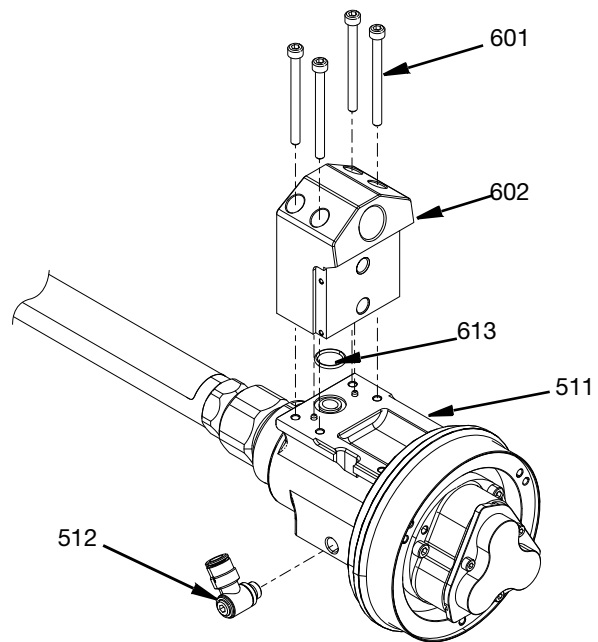
OPMERKING: Het kuiltje (A) in de voorkant van de centrale behuizing (301) is uitgelijnd met de lange lagerafdichtingsgeleider (414). Zie AFB. 34.



AFB. 34

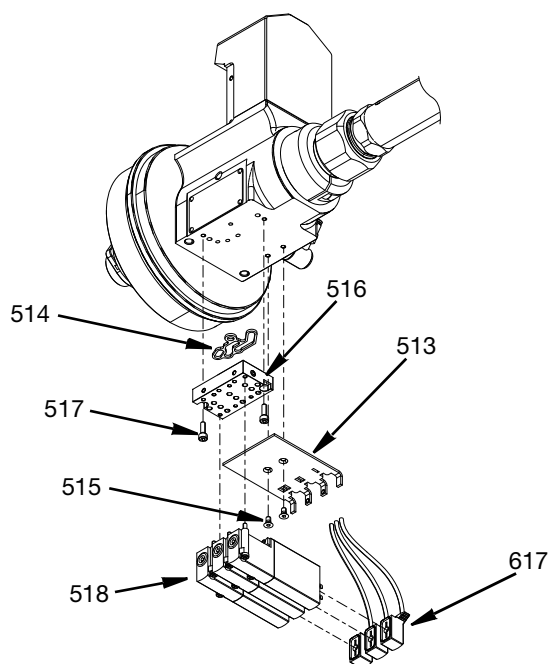
Verbindingsbehuizing

1. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de O-ring (613) en plaats deze op de wartelbehuizing (511). Lokaliseer de SST-adapter met enkele inlaat (602) op de paspennen en plaats deze op de wartelbehuizing (511). Breng een middel tegen vastlopen aan op de vier M5 SHCS-bouten (601) en draai aan tot 6,5 N•m (57,5 in-lb).
2. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de afdichting op de BSPP-elleboogfitting van 1/8 inch (512). Zie AFB. 35.



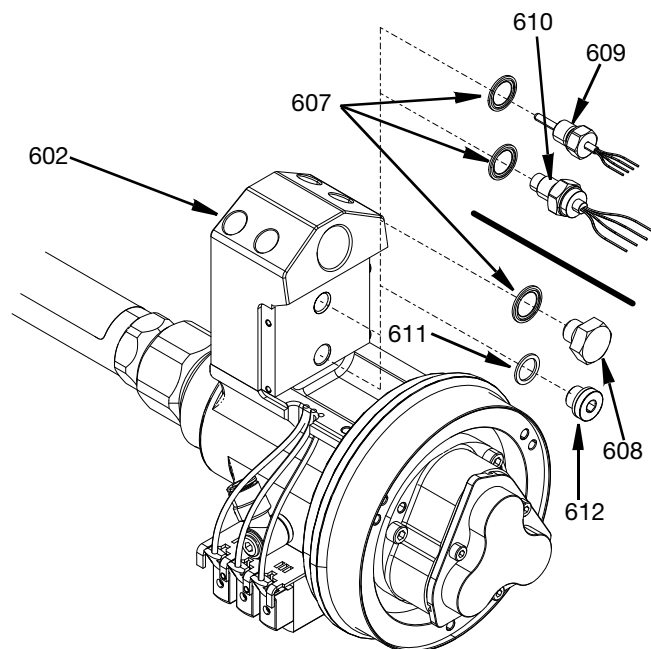
AFB. 35

- Bevestig het binnendecksel (513) op de wartelbehuizing (511) met twee M3-bouten met platte kop (515) en draai aan tot 0,9 N•m (8 in-lb).
- Breng een dunne laag lithiumvet aan op de luchtpakking (514). Plaats de paspennen van het verdeelstuk van de luchtventielen (516) op de wartelbehuizing (511). Breng een middel tegen vastlopen aan en plaats twee M3 SHCS-bevestigingsbouten (517) en draai aan tot 0,9 N•m (8 in-lb).
- Bevestig de luchtventielen (518) met de meegeleverde bouten op het verdeelstuk voor de luchtventielen (516). Installeer de kabelaansluitingen van de solenoïdeventielen (617) op de luchtventielen. Zie AFB. 36 pagina 25.



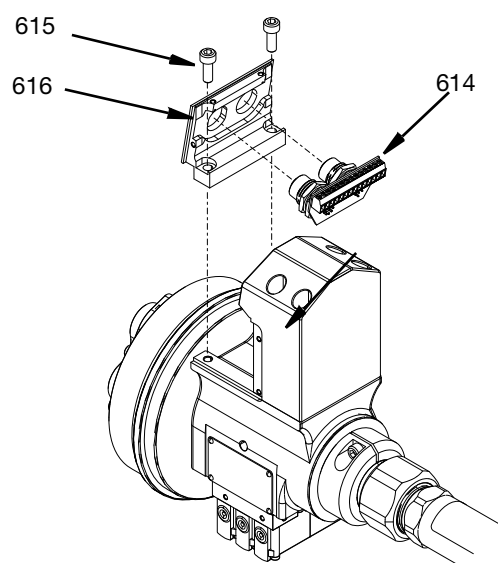
AFB. 36

- Breng een dunne laag lithiumvet aan op de schroefdraad van de M10-inbusbout (608) en de afdichtring van 10 mm (607). Breng een dunne laag lithiumvet aan op de schroefdraad van de SST M10-plug (612) en koperen ring (611) en installeer deze in de SST-adaptor met enkele inlaat (602). Draai aan tot 20,34 N•m (15 ft-lb). Als sensoren een optie zijn, breng dan een dunne laag lithiumvet aan op de schroefdraad van de RTD-sensor (609) en drukomzetter (610) waar gebruikt en hun afdichtingsringen van 10 mm (607). Monteer de sensoren en draai ze vast tot 20,34 N•m (15 ft-lb).



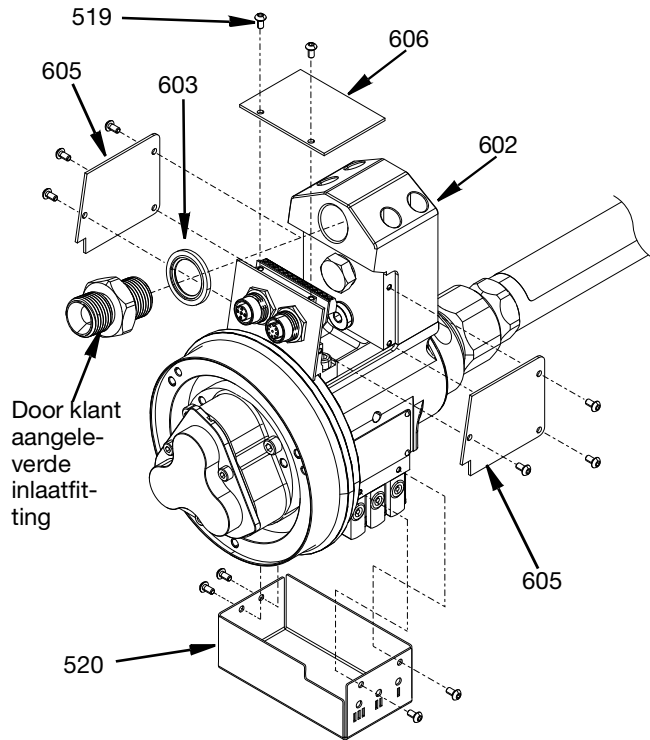
AFB. 37

- Sluit de kabelaansluitingen van het solenoïdeventiel (617) en, waar aanwezig, de sensordraden van de RTD-sensor (609) en/of drukomzetter (610) aan op de dubbele kabelconnector (614).
Zie **5-polig - Geen sensor voor 25T991 en 25T994** op pagina 47 en **5-polige en 8-polige aansluitingen voor temperatuur- en druksensoren. Modelnr. 25T992, 25T993, 25T995 en 25T996** pagina 48.
- Installeer de dubbele kabelconnector (614) in de dubbele connectorbeugel (616) en draai de moeren vast. Breng een middel tegen vastlopen aan en bevestig de connectorbeugel aan de wartelbehuizing (511) met twee M5 SHCS-bouten (615) en draai aan tot 6,5 N•m (57,5 in-lb). Zie AFB. 38.



AFB. 38

9. Installeer afdekplaten inclusief de buitenste blauwe kap (520), twee blauwe zijkapen (605) en bovenste blauwe kap (606) met twaalf M3 BHCS-bouten (514) aangedraaid tot 1,35 N•m (12 in-lb).
10. Breng een dunne laag lithiumvet aan op de BSPP-ringafdichting van 1/2 inch (603) en schroefdraad van de door de klant geleverde inlaatfitting. Draai de SST-adaptor met enkele inlaat (602) erin en draai aan tot 20,34 N•m (15 ft-lb). Zie AFB. 39 pagina 26.



AFB. 39

Testen vóór installatie

Als het SST Switch 3D-pistool na een grote reparatie of groot onderhoud wordt gemonteerd, raden wij aan om een functietest uit te voeren voordat het SST Switch 3D-pistool weer in gebruik wordt genomen.

Een minimale functietest is het aansluiten van de persluchttoevoer en het controleren op luchtlekkage door elk van de solenoïdeventielen (613) handmatig te openen.

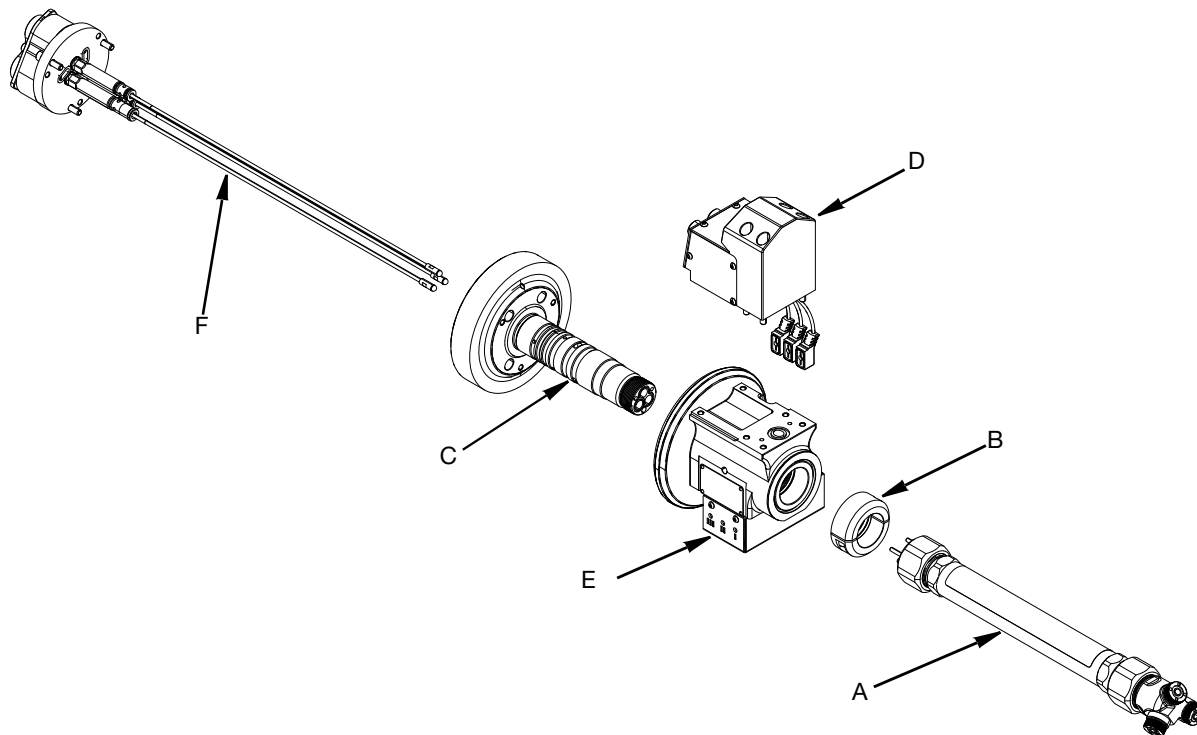
De kabelaansluitingen kunnen met een Ohmmeter worden gecontroleerd om de aansluitingen van de stekker naar de klemmen te testen en te controleren of er geen kortsluiting is.

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| <p>Als het SST Switch 3D-pistool offline wordt getest met toegepaste materiaaldruk, moet u de spuitmonden altijd uit de buurt houden bij het testspuiten om huidinjectie te vermijden.</p> | | | | |

Voer een laatste controle van alle bevestigingsbouten uit en volg dan de instructies voor **Installatie** op pagina 8 om het SST Switch 3D-pistool op de robot te monteren.

Onderdelen

Verklaring onderdelen

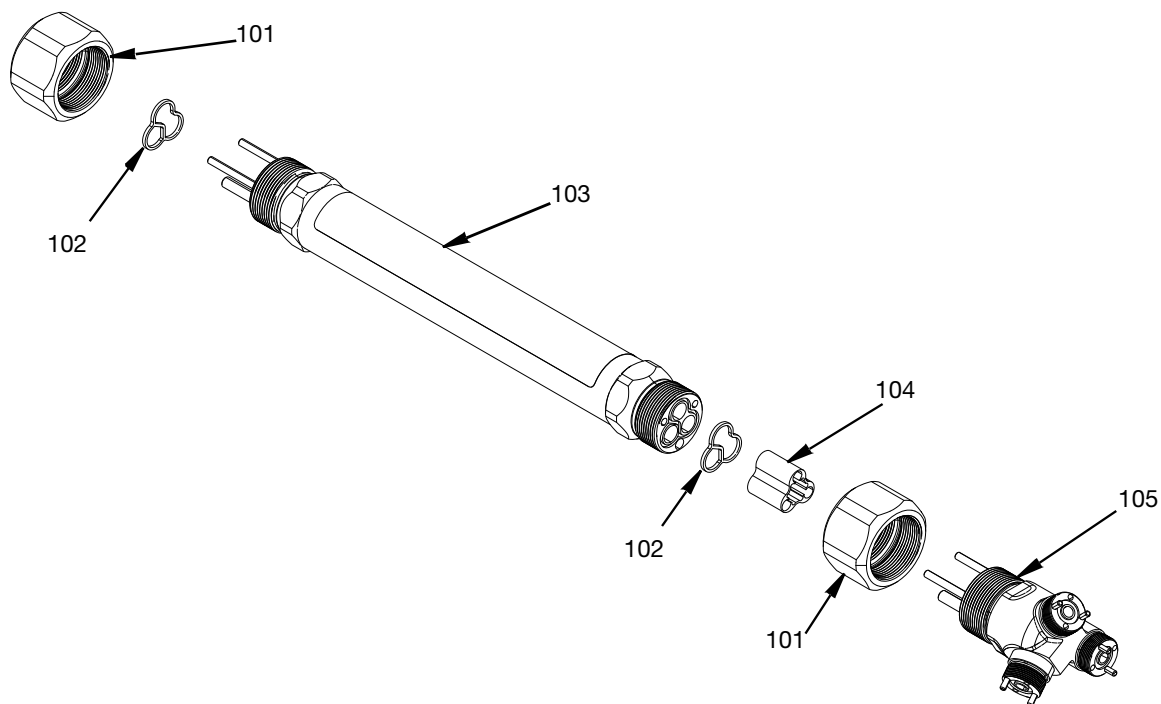


AFB. 40

Verklaring:

- A. Eenheid van spuitmondkop en materiaalbuis pagina 28
- B. Borgringeenheid pagina 29
- C. Centrale 3D-behuizing pagina 29
- D. Verbindingsbehuizing pagina 32
- E. Wartelkamer pagina 31
- F. Eenheid van naaldafsluitklep en luchtcilinder pagina 28

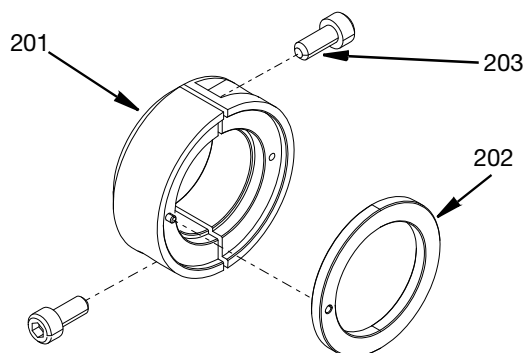
Eenheid van spuitmondkop en materiaalbuis



Onderdelenlijst voor eenheid spuitmondkop en materiaalbuis

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Modelnummer | | | | | |
|------|-----------|-------------------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | | 25T991 | 25T992 | 25T993 | 25T994 | 25T995 | 25T996 |
| 101 | 15N245 | MOER, spanschroef, vergrendeling | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 102 | 17V839 | PAKKING, adapter | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 103 | 25U248 | BUIS, 3D lang, eenheid | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 104 | 15N117 | LAGER, klepafsluiter | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 105 | 25T942 | ADAPTER, 3 koppen, eenheid, 0,45,75 | 1 | 1 | 1 | | | |
| | 25T990 | ADAPTER, 3 koppen, eenheid, 0,45,90 | | | | 1 | 1 | 1 |

Borgringeenheid

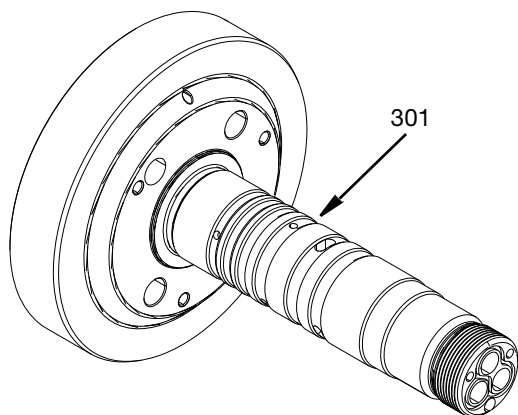


Onderdelenlijst borgringeenheid

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|----------------------|--------|
| 201* | 17V910 | BORGRING, eenheid | 1 |
| 202 | 17V817 | SLUITRING | 1 |
| 203 | 117026 | SCHROEF, M5x12, SHCS | 2 |

* Eenheid 17V910 omvat onderdelen 17V817 en 117026.

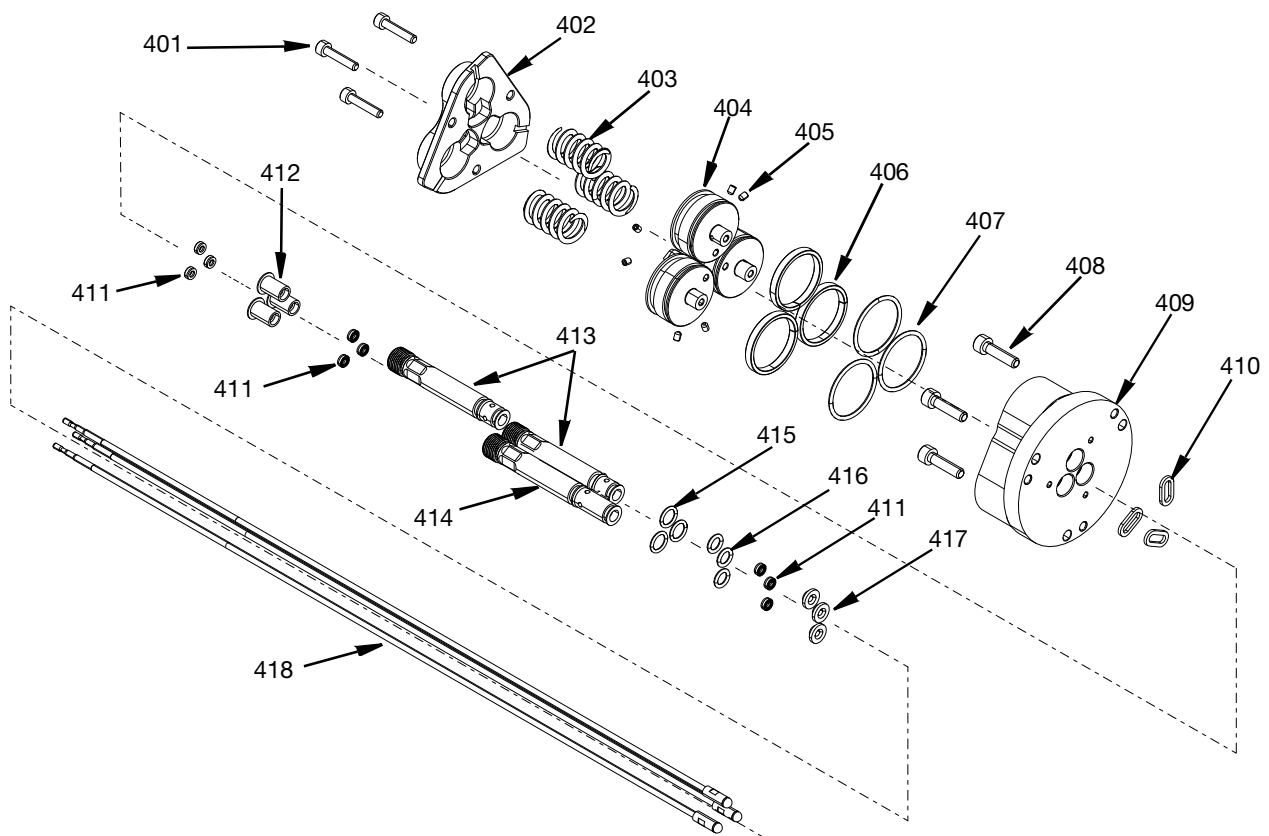
Centrale 3D-behuizing



Lijst centrale behuizing

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|-------------------------|--------|
| 301 | 15N233 | BEHUIZING, centrale, 3D | 1 |

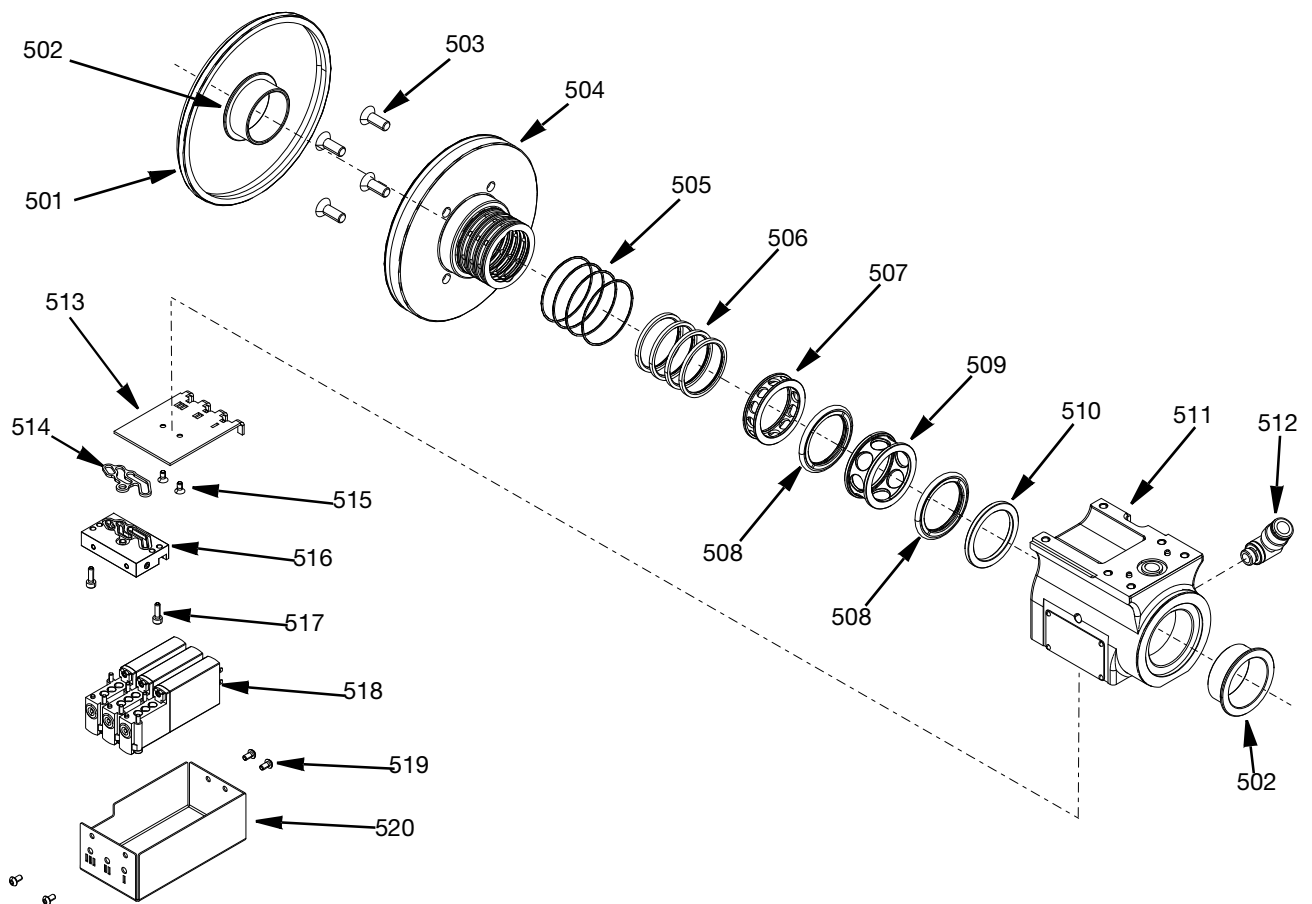
Eenheid van naaldafsluitklep en luchtcilinder



Onderdelenlijst naaldafsluitklep en luchtcilinder

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|--|--------|
| 401 | 116474 | BOUT, SHCS, M4x20 | 3 |
| 402 | 17V818 | KAP, cilinder | 1 |
| 403 | 17V830 | VEER | 3 |
| 404 | 17V826 | ZUIGER | 3 |
| 405 | 129647 | SCHROEF, stel-, sh, beker, M3X4mm, SST | 6 |
| 406 | 17V832 | RING, geleide- | 3 |
| 407 | 17V812 | O-RING | 3 |
| 408 | 108326 | BOUT. M5x20 | 3 |
| 409 | 25U247 | BEHUIZING, luchtcilinder | 1 |
| 410 | 15N283 | PAKKING, lucht | 3 |
| 411 | 17V813 | PAKKING, naald- | 9 |
| 412 | 15N249 | LAGER, bovenste | 3 |
| 413 | 15N251 | GELEIDER, afdichting, lager, kort | 2 |
| 414 | 15N252 | GELEIDER, afdichtingslager, lang | 1 |
| 415 | 556554 | O-RING, -011 viton-A 75 duro | 3 |
| 416 | 555681 | O-RING, -010 viton-A 75 duro | 3 |
| 417 | 15N250 | LAGER, onderste | 3 |
| 418 | 25T981 | NAALD, kogelafsluiter | 3 |

Wartelkamer

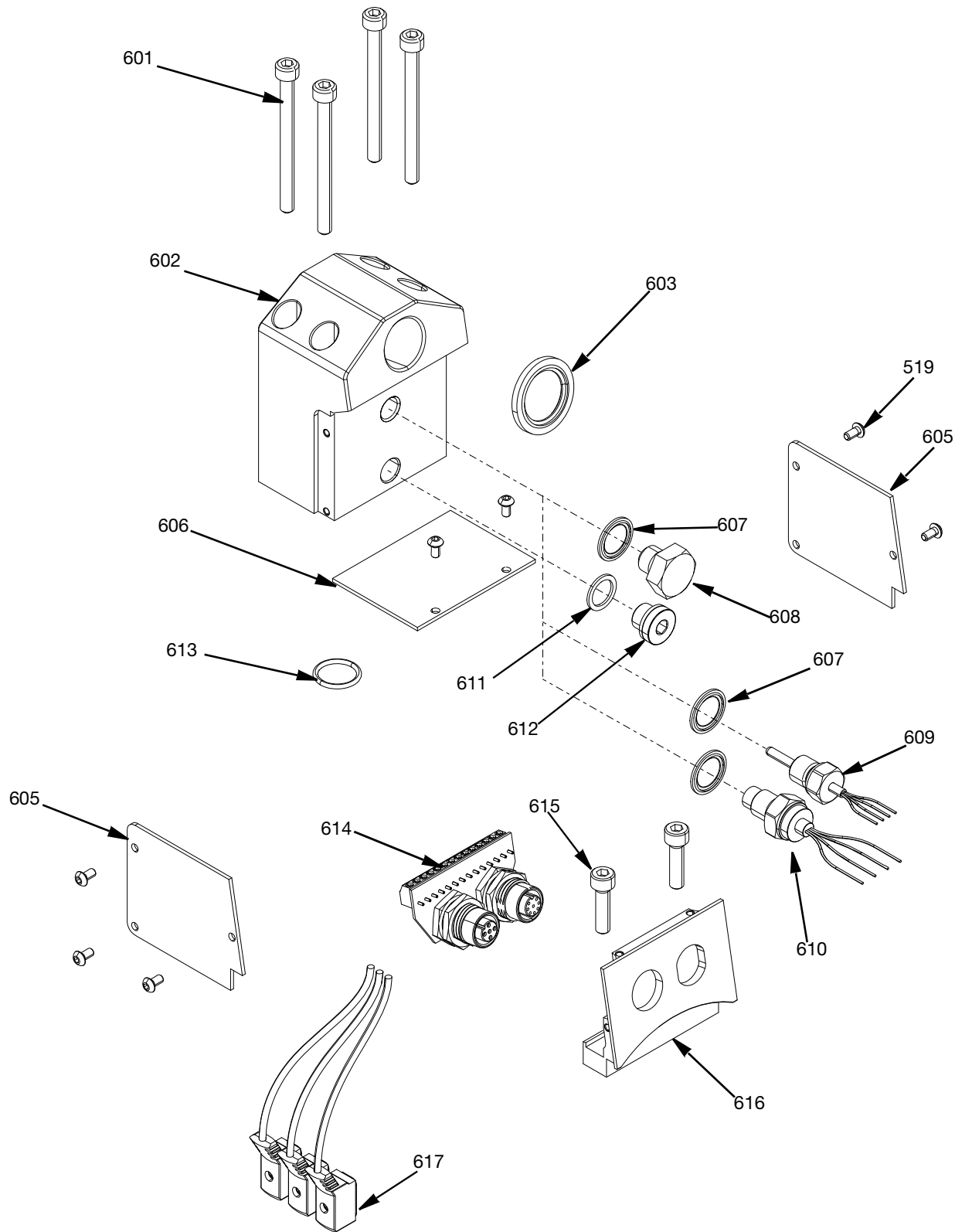


Onderdelenlijst voor centrale behuizing

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|---|--------|
| 501 | 17V893 | RING, stofafdichting | 1 |
| 502 | 17V828 | LAGER, geflensd | 2 |
| 503 | 133492 | BOUW, mach, platte kop, dop, M6x16 | 4 |
| 504 | 25U245 | RING, luchtverdeling, lager | 1 |
| 505 | 17V821 | O-RING | 4 |
| 506 | 17V855 | AFDICHTING, lucht | 4 |
| 507 | 17V825 | RING, verdeler, weepage | 1 |
| 508 | 17V895 | AFDICHTING, roterend | 2 |
| 509 | 15N116 | RING, verdeler, materiaal | 1 |
| 510 | 17V827 | RING, steun- | 1 |
| 511 | 15N113 | BEHUIZING, wartel, eenheid | 1 |
| 512 | 17V816 | FITTING, elleboog, wartel, 1/8 BSPP, 8 mm | 1 |
| 513 | 17V889 | DEKSEL, binnenste | 1 |
| 514 | 15N268 | PAKKING, lucht | 1 |
| 515 | 132555 | BOUW, M3x0.5x6, platkop, CS, zink | 2 |

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|---|--------|
| 516 | 25U246 | VERDEELSTUK, lucht, ventiel | 1 |
| 517 | 125609 | BEVESTIGING, bout, SHCS, M3x0.5x10, RVS | 2 |
| 518 | 17V890 | SOLENOIDEVENTIEL, 3/2 | 3 |
| 519 | 132559 | BOUW, BHCS, M3x6, inbus | 12 |
| 520 | 17V888 | KAP, boven, blauw | 1 |

Verbindingsbehuizing

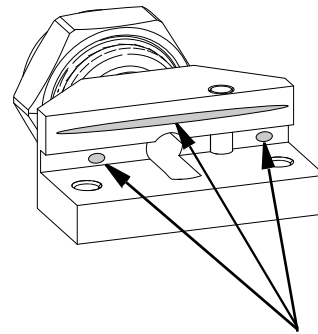
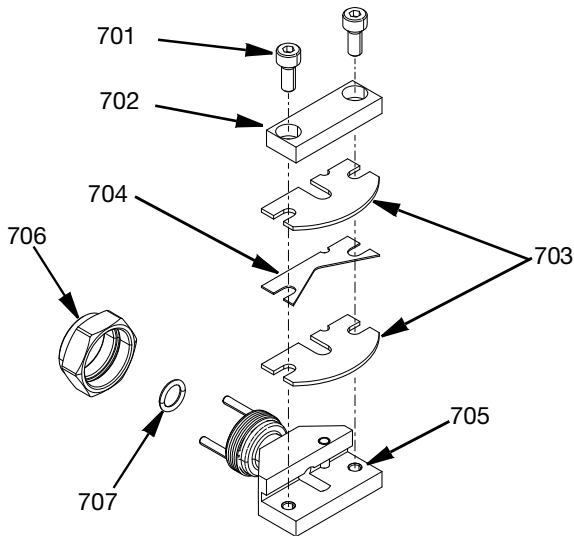


Onderdelenlijst verbodingsbehuizing

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Hoeveelheid per modelnummer | | | | | |
|------|-----------|---|-----------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | | 25T991 | 25T992 | 25T993 | 25T994 | 25T995 | 25T996 |
| 601 | 125386 | BOUT, SHCS, M5x60 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 602 | 25U337 | ADAPTER, inlaat, enkel, RVS | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 603 | 133162 | AFDICHTING, sluitring, 1/2 inch BSPP, SST | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 519 | 132559 | BOUT, BHCS, M3x6, inbus | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| 605 | 17U843 | DEKSEL, zij, blauw | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 606 | 17V844 | DEKSEL, boven, blauw | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 607 | 17V808 | AFDICHTING, sluitring, 10MM | 1 | 1 | 2 | 1 | 1 | 2 |
| 608 | 17V795 | BOUT, inbus, M10x12, SST | 1 | | | 1 | | |
| 609 | 18C869 | SENSOR, temperatuurbestendigheidssensor | | 1 | 1 | | 1 | 1 |
| 610 | 18C870 | OMZETTER, druk,.5-4,5V,350B | | | 1 | | | 1 |
| 611 | 17V807 | SLUITRING,10/14x1, koper | 1 | 1 | | 1 | 1 | |
| 612 | 17V815 | PLUG, M10x1, rvs | 1 | 1 | | 1 | 1 | |
| 613 | 115719 | PAKKING,O-ring, 015,viton | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 614 | 15N126 | CONNECTOR, dubbele kabel | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 615 | 120885 | BOUT, SHCS, M5 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 616 | 15N115 | CONSOLE, connector, dubbel | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 617 | 17V891 | KABEL, aansluiting, solenoïdeventiel | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |

Sets en gereedschappen

Sets voor LASD-spuitmond 25U016 en 25U017



Breng hier schroefdraadborgmiddel aan

AFB. 41

Onderdelenlijst LASD-spuitmond 25U016 en 25U017

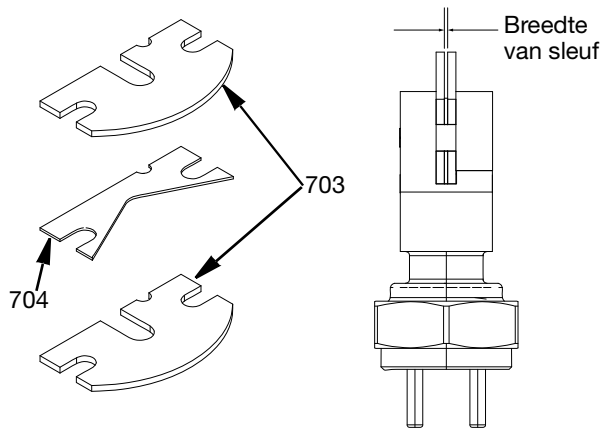
| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | 25U016 | 25U017 |
|------|-----------|--------------------------------------|--------|--------|
| 701 | 131805 | BOUT, SHC, M4-0.7x10 SS | 2 | 2 |
| 702 | 15N123 | KLEM | 1 | 1 |
| 703 | 15N118 | PLAAT, buiten, spuitmond, 0,5 mm, WC | | 2 |
| | 15N120 | PLAAT, buiten, spuitmond, 0,4 mm, WC | 2 | |
| 704 | 15N119 | AFSTANDSSTUK, spuitmond, 0,5 mm, WC | | 1 |
| | 15N121 | AFSTANDSSTUK, spuitmond, 0,4 mm, WC | 1 | |
| 705 | 25U015 | BEHUIZING, spuitmond | 1 | 1 |
| 706 | 15N124 | MOER, spanschroef | 1 | 1 |
| 707 | 133267 | O-RING, 7MM ID X 1.5MM TH, FKM, 75A | 1 | 1 |

OPMERKING: Onderdeelnummer 25U016 gebruikt set voor LASD-spuitmondplaat 25U331.
Onderdeelnummer 25U017 gebruikt set voor LASD-spuitmondplaat 25U332.

Set voor LASD-spuitmond

1. Voer de **Drukontlastingsprocedure** uit op pagina 12 voordat u spuitmonden verwijdert of vervangt.
2. Plaats het afstandsstuk voor de spuitmond (704) tussen twee buitenste WC-spuitmondplaten (703) en lijn de inkepingen in de onderdelen uit.
3. Breng blauw schroefdraadborgmiddel van gemiddelde sterkte aan, Loctite® 242 of gelijkwaardig, aan op het oppervlak getoond in AFB. 41.
4. Plaats de ingeklemde delen tegen de trede van de spuitmond van de behuizing (705) en lijn de inkepingen uit met de paspen in de spuitmond van de behuizing.
5. Plaats de klem (702) met de inkeping van de vloeistofdoorgang naar de vloeistofdoorgang gericht en draai vast met twee M4 SHC-bouten (701). Draai aan tot 3,3 N•m (29,2 in-lb). Zie AFB. 41.

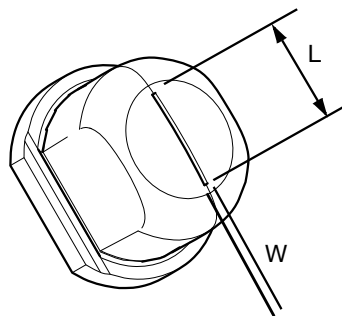
Sets met LASD-spuitmondplaten 25U331 en 25U332



Onderdelenlijst sets met LASD-spuitmondplaten 25U331 en 25U332

| Onderdeel Nummer | Omschrijving | Sleuf Breedte | 15N118 | 15N119 | 15N120 | 15N121 |
|---------------------|-------------------|------------------|--------|--------|--------|--------|
| 25U331 | Spuitmond, 0,4 mm | 0,4mm | 2 | 1 | | 1 |
| 25U332 | Spuitmond, 0,5 mm | 0,5mm | | | 2 | 1 |

Sets met spuitmond voor sproeien

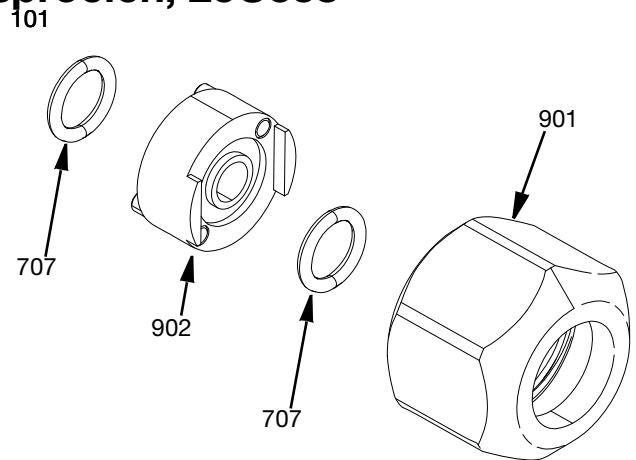


Onderdelenlijst spuitmond voor sproeien

| Ref. | Onderdeel | B inch (mm) | L inch (mm) |
|------|-----------|--------------|-------------|
| 801 | 17V669 | 0.012 (0.30) | 0.27 (7) |
| | 17V670 | 0.012 (0.30) | 0.31 (8) |
| | 17V671 | 0.012 (0.30) | 0.35 (9) |
| | 17V672 | 0.012 (0.30) | 0.39 (10) |
| | 17V673 | 0.015 (0.38) | 0.31 (8) |
| | 17V674 | 0.015 (0.38) | 0.35 (9) |
| | 17V675 | 0.015 (0.38) | 0.39 (10) |
| | 17V676 | 0.015 (0.38) | 0,43 (11) |

OPMERKING: Kits bevatten spuitmond en O-ring.

Set voor adapter voor sproeien, 25U338



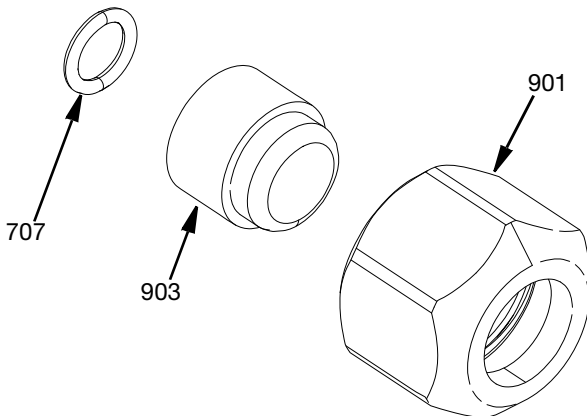
OPMERKING: Breng vóór montage een middel tegen vastlopen aan op de schroefdraad van de borgmoer (901).

Onderdelenlijst Set voor adapter voor sproeien, 25U338

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|--|--------|
| 901 | 15N229 | MOER, bevestiging | 1 |
| 902 | 25U305 | ADAPTER, spuitmond, afdichtmiddel, spuiten | 1 |
| 707 | 133267 | O-RING, 7MM ID X 1.5MM TH, FKM, 75A | 2 |

Set voor spuitmondplug, 25U333

101

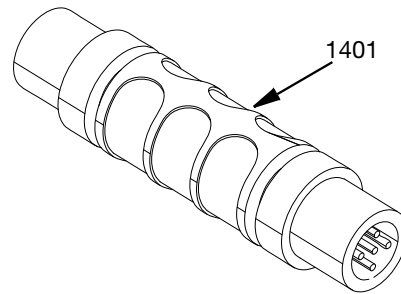


OPMERKING: Breng vóór montage een middel tegen vastlopen aan op de schroefdraad van de borgmoer (901).

Onderdelenlijst set voor spuitmondplug, 25U333

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|-------------------------------------|--------|
| 901 | 15N229 | MOER, bevestiging | 1 |
| 903 | 15N318 | PLUG, spuitmond | 1 |
| 707 | 133267 | O-RING, 7MM ID X 1.5MM TH, FKM, 75A | 1 |

Set voor connector mannelijk naar mannelijk, 15N436

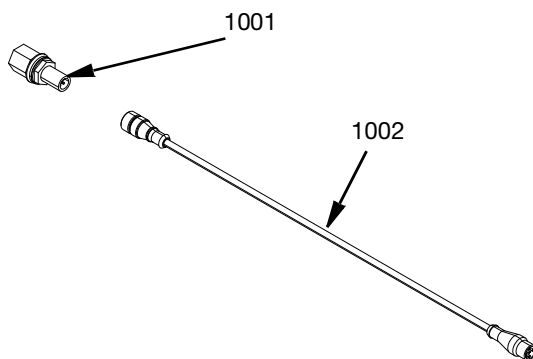


OPMERKING: Gebruik deze connectorset als de robotkabel een vrouwelijke connector heeft die moet passen op de vrouwelijke connector van het SST Switch 3D-pistool.

Onderdelenlijst voor set voor M12-connector mannelijk naar mannelijk, 15N436

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|---|--------|
| 1401 | 15N436 | CONNECTOR, M12 5P, mannelijk naar mannelijk | 1 |

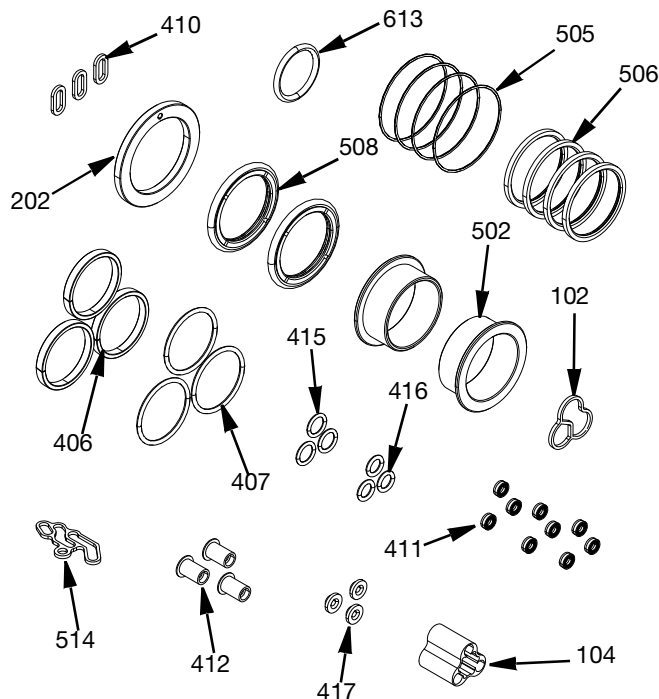
Set voor kabel tussen PCF en 3D-pistool 25U441



Onderdelenlijst voor kabel tussen PCF en 3D-pistool

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|----------------------------------|--------|
| 1001 | 121612 | CONNECTOR, thru, M12, MXF, | 1 |
| 1002 | 25U014 | KABEL, GCA, M12 5P, M/F.).5M LG | 1 |

Set voor jaarlijks onderhoud, 25U328

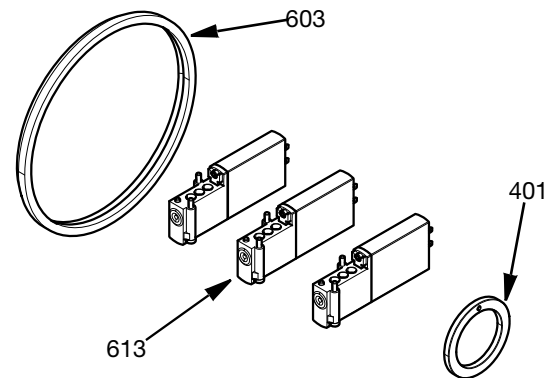


Onderdelenlijst onderhoudsset, 25U328

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|------------------------------|--------|
| 102 | 17V839 | PAKKING, adapter | 1 |
| 104 | 15N117 | LAGER, klepafsluiter | 1 |
| 202 | 17V817 | SLUITRING | 1 |
| 406 | 17V832 | RING, geleide- | 3 |
| 407 | 17V812 | O-RING | 3 |
| 410 | 15N283 | PAKKING, lucht | 3 |
| 411 | 17V813 | PAKKING, naald- | 9 |
| 412 | 15N249 | LAGER, bovenste | 3 |
| 415 | 556554 | O-RING, -011 viton-A 75 duro | 3 |
| 416 | 555681 | O-RING, -010 viton-A 75 duro | 3 |
| 417 | 15N250 | LAGER, onderste | 3 |
| 502 | 17V828 | LAGER, geflensd | 2 |
| 505 | 17V821 | O-RING | 4 |
| 506 | 17V855 | AFDICHTING, lucht | 4 |
| 508 | 17V895 | AFDICHTING, roterend | 2 |
| 514 | 15N268 | PAKKING, lucht | 1 |
| 613 | 115719 | PAKKING,O-ring, 015,viton | 1 |

OPMERKING: Onderhoudsset 25U328 wordt geleverd voor preventief onderhoud aan het SST Switch 3D-pistool, één keer per jaar op basis van gemiddeld gebruik.

Onderhoudsset, 25T485

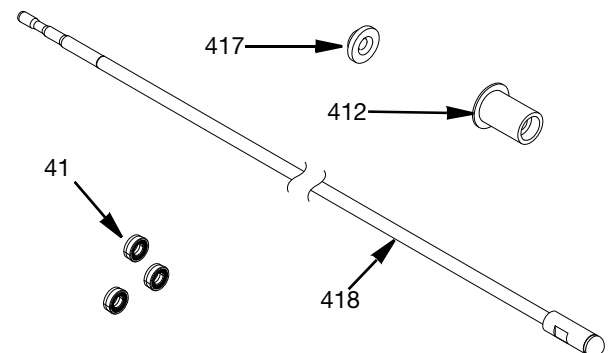


Onderdelenlijst onderhoudsset, 25T485

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|----------------------|--------|
| 401 | 17V817 | SLUITRING, borgring | 1 |
| 613 | 17V890 | VENTIEL, solenoïde- | 3 |
| 603 | 17V893 | RING, stofafdichting | 1 |

OPMERKING: Onderhoudsset 25t485 wordt meegeleverd voor preventief onderhoud aan het SST Switch 3D-pistool, één keer per twee jaar op basis van gemiddeld gebruik.

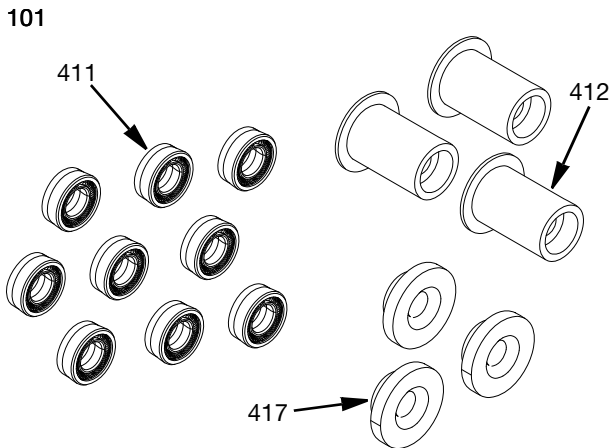
Set voor kogelafsluitnaalden, 25U330



Onderdelenlijst set voor kogelafsluitnaalden, 25U330

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|-----------------------|--------|
| 411 | 17V813 | PAKKING, naald- | 3 |
| 412 | 15N249 | LAGER, bovenste | 1 |
| 417 | 15N250 | LAGER, onderste | 1 |
| 418 | 25T981 | NAALD, kogelafsluiter | 1 |

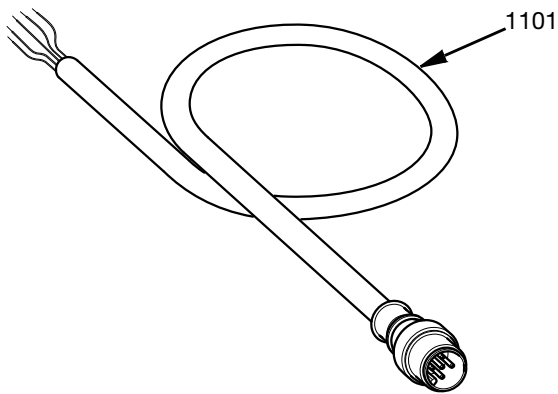
Set met lager en afdichtingen, 25U329



Onderdelenlijst voor set met lagers en afdichtingen, 25U329

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|-----------------|--------|
| 411 | 17V813 | PAKKING, naald- | 9 |
| 412 | 15N249 | LAGER, bovenste | 3 |
| 417 | 15N250 | LAGER, onderste | 3 |

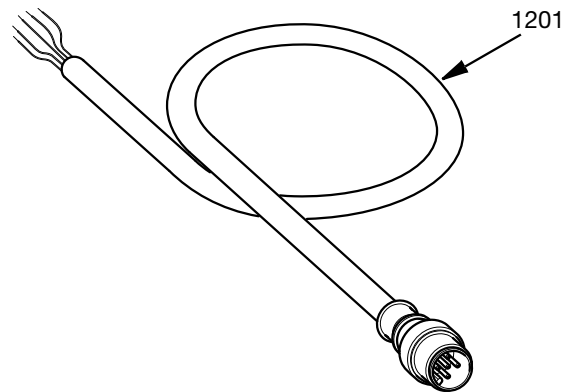
Set 5-polige kabel, 17V857



Onderdelenlijst set 5-polige kabel, 17V857

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|---------------------|--------|
| 1101 | 17V857 | KABEL, M12, 5-polig | 1 |

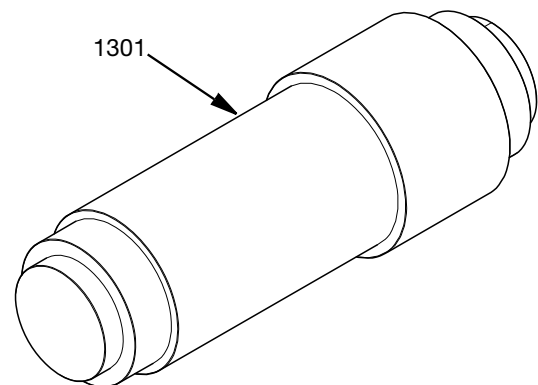
8-polige kabelset, 15N265



Onderdelenlijst 8-polige kabelset, 15N265

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|---------------------|--------|
| 1201 | 15N265 | KABEL, M12, 8-polig | 1 |

Gereedschap voor plaatsing/verwijdering van materiaalafdichting, 17V972



Onderdelenlijst voor gereedschap voor plaatsing/verwijdering van materiaalafdichting, 17V972

| Ref. | Onderdeel | Omschrijving | Aantal |
|------|-----------|----------------------|--------|
| 1301 | 17V972 | GEREEDSCHAP, montage | 1 |

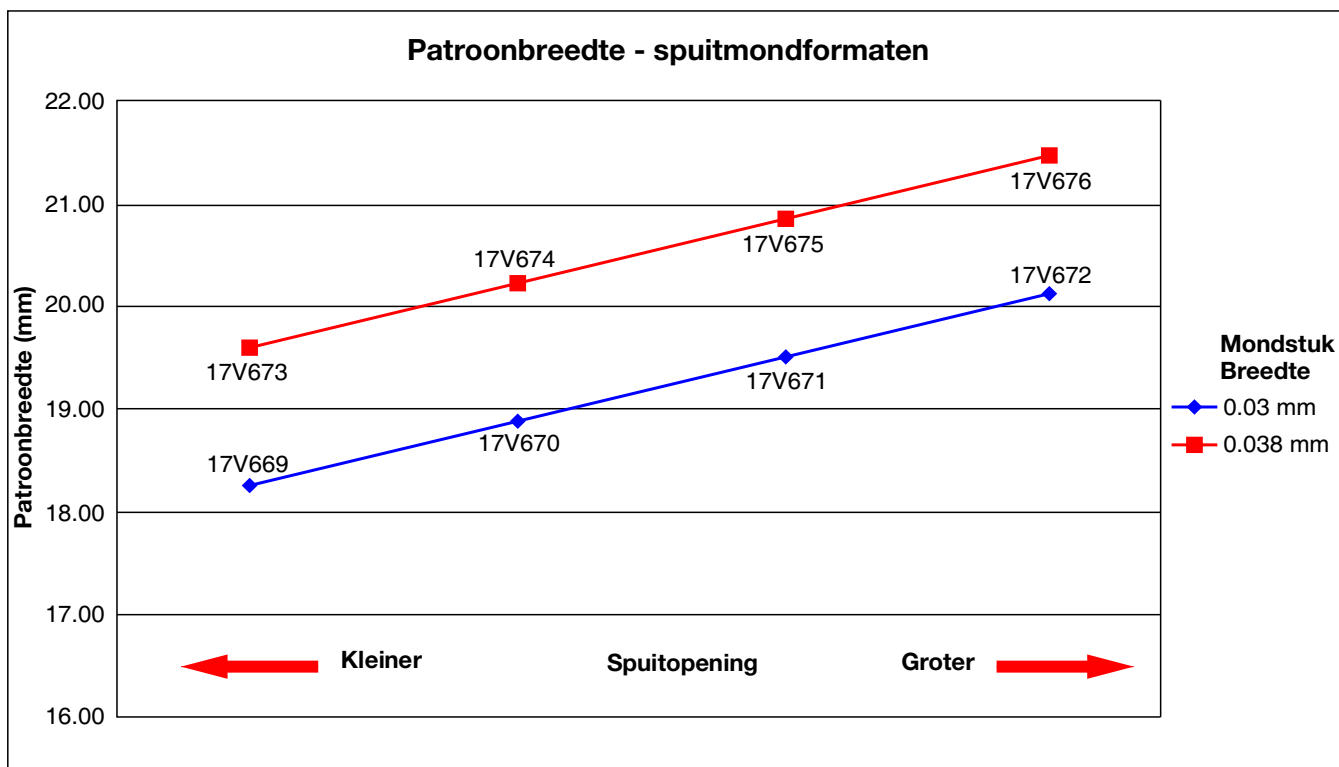
Prestatiegrafieken

Patroonbreedte - spuitmondformaat (sproeien)

De volgende tests werden uitgevoerd met een typische PVC-naadafdichting. Zie AFB. 42.

- 600.000 centipose
- Soortelijk gewicht 0,82

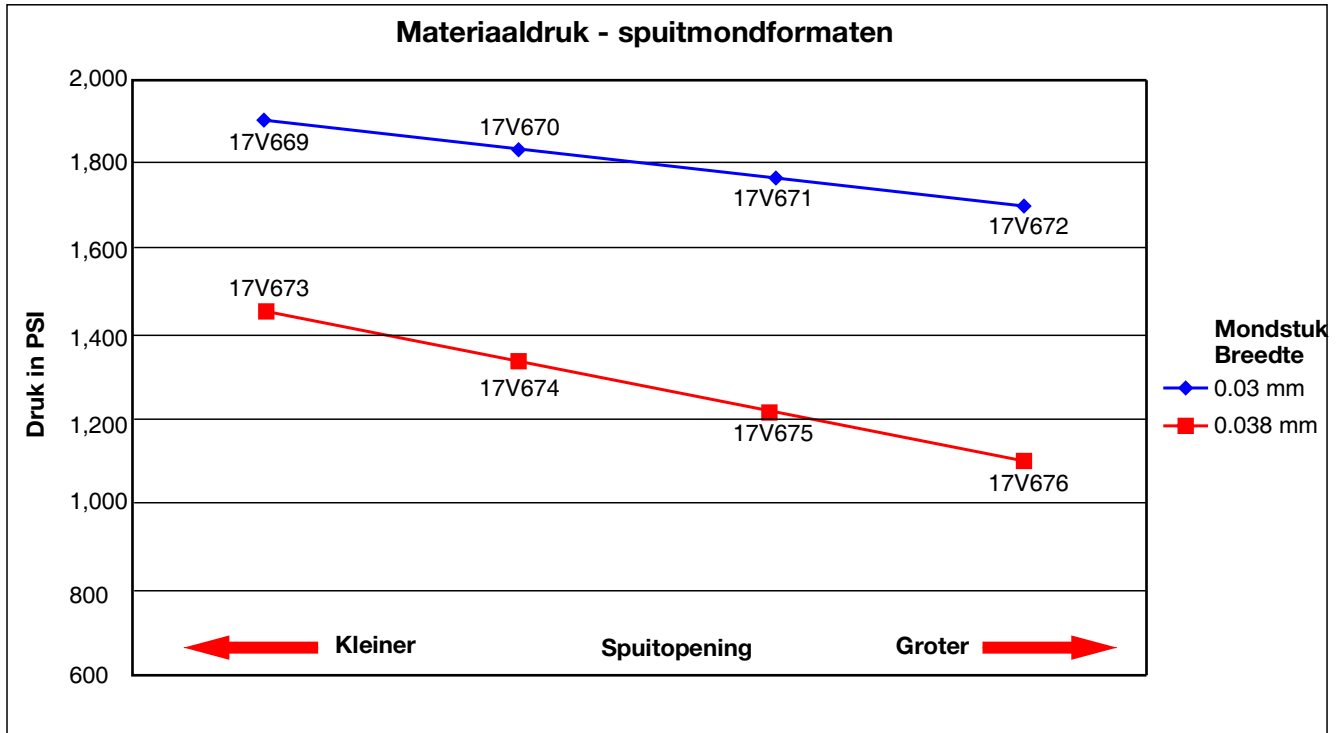
De onderstaande grafiek toont een vast debiet van 9,4 cc / sec en een vaste robotsnelheid van 300 mm / sec.



AFB. 42

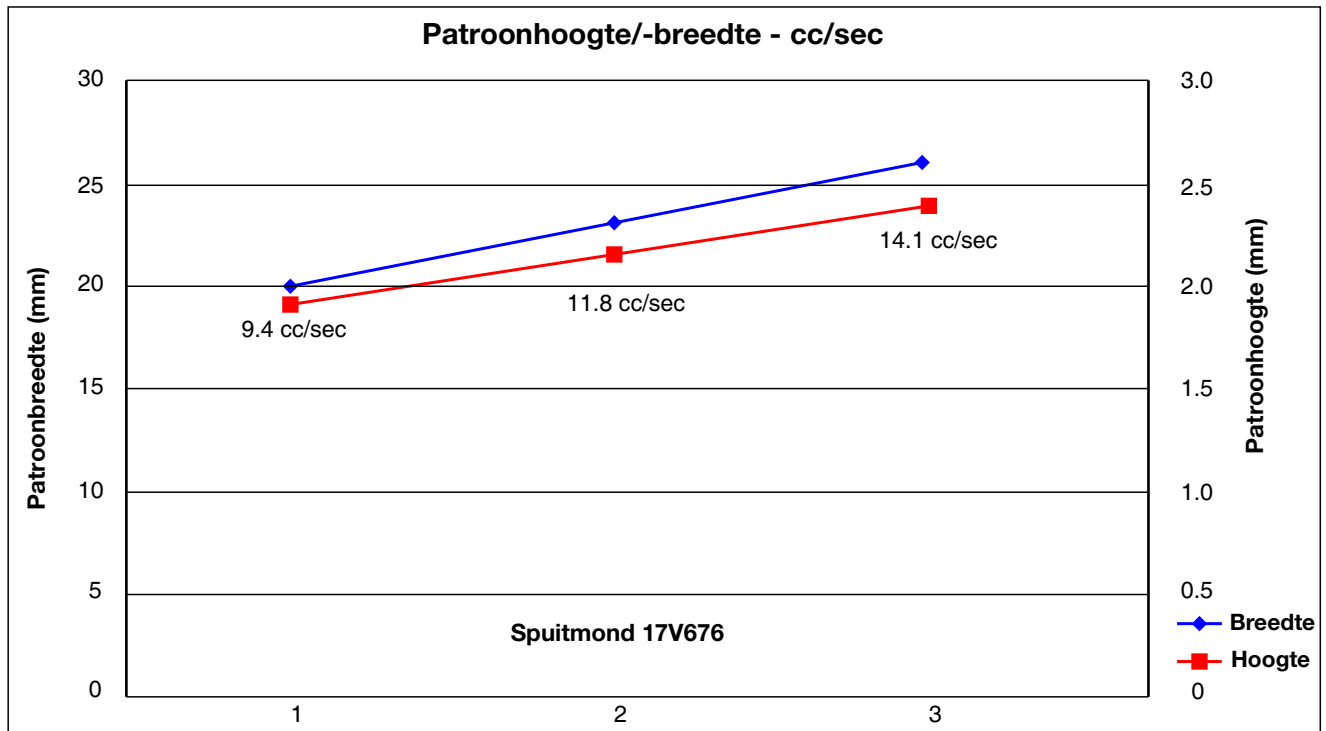
Materiaaldruk - spuitmondformaten (sproeien)

De grafiek hieronder geeft de druk voor elke spuittip weer om de breedte te bereiken die in de grafiek **Patroonbreedte - spuitmondformaat (sproeien)** wordt weergegeven. Zie AFB. 42. Drukgegevens kunnen nuttig zijn bij het kiezen van een tipmaat vanwege de drukbegrenzing van de meetapparatuur. Zie AFB. 43.



AFB. 43

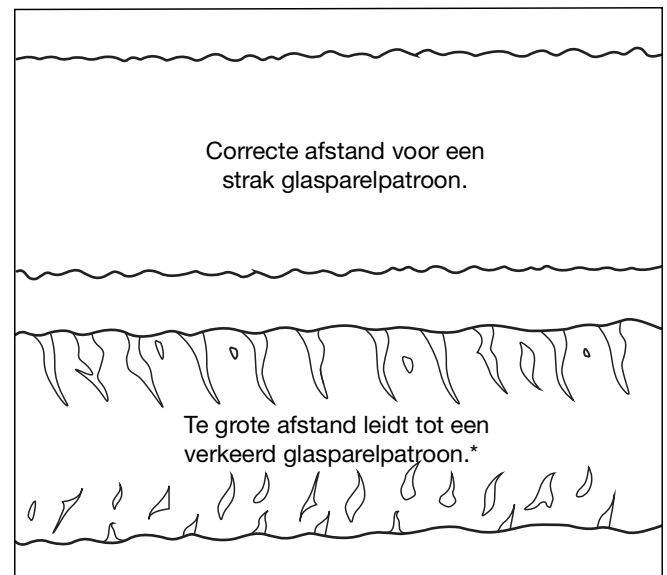
Patroonhoogte/-breedte - cc/sec voor spuitmond (sproeien)



AFB. 44

Glasparelpatroon van spuitmond voor sproeien

De afstand tot het doel beïnvloedt de kwaliteit van de grenslaag tussen de dichtingsmiddel en het metaaloppervlak. Bij een te grote afstand kan er lucht tussen de glaspereel en het metaaloppervlak worden opgesloten, waardoor er vocht tussen de lagen kan binnendringen. Zie AFB. 45**

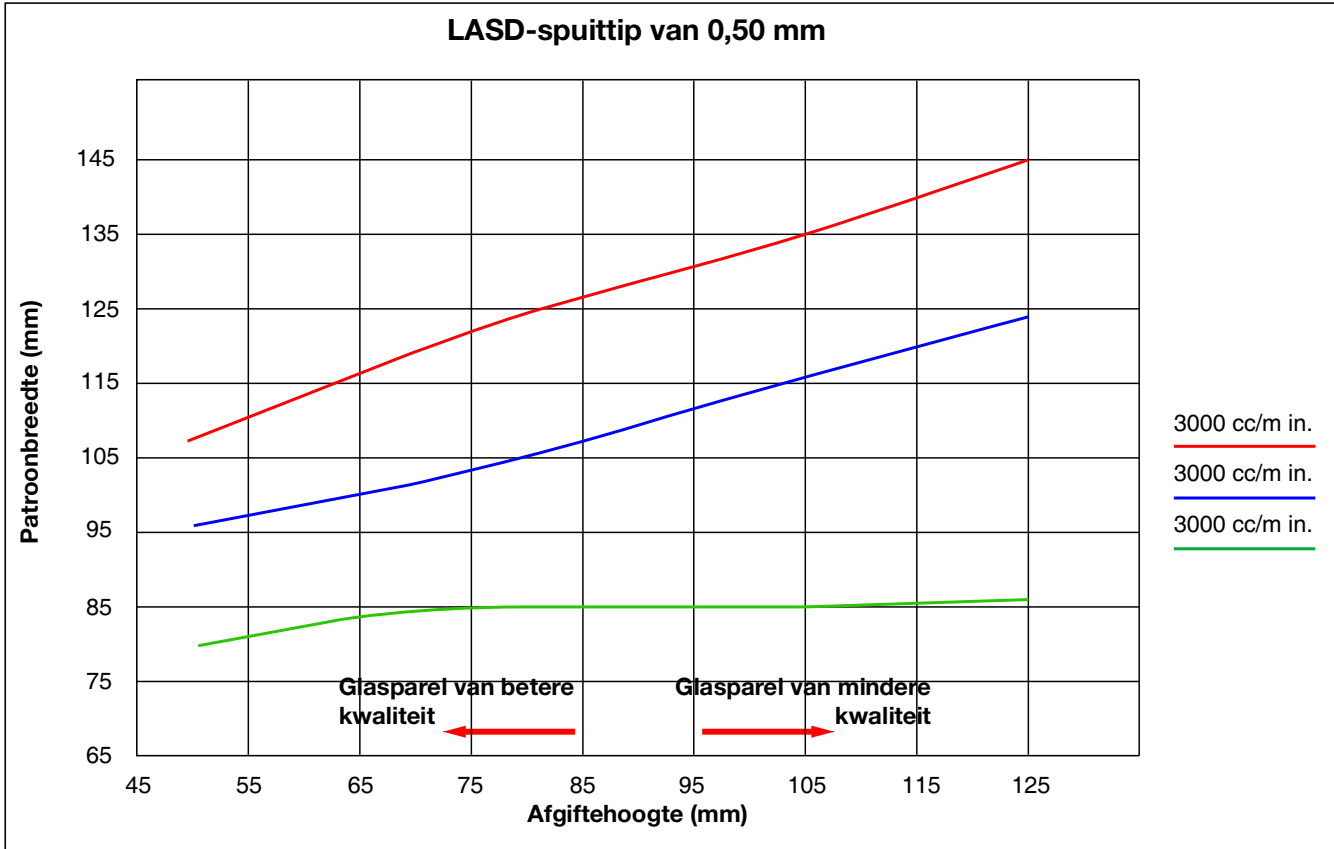


AFB. 45

- * Uw resultaten kunnen variëren.
- ** Warmteharding kan dit effect verminderen

Patroondikte - stroomsnelheid en robotsnelheid voor LASD-spuitmond van 0,50 mm, 25U016

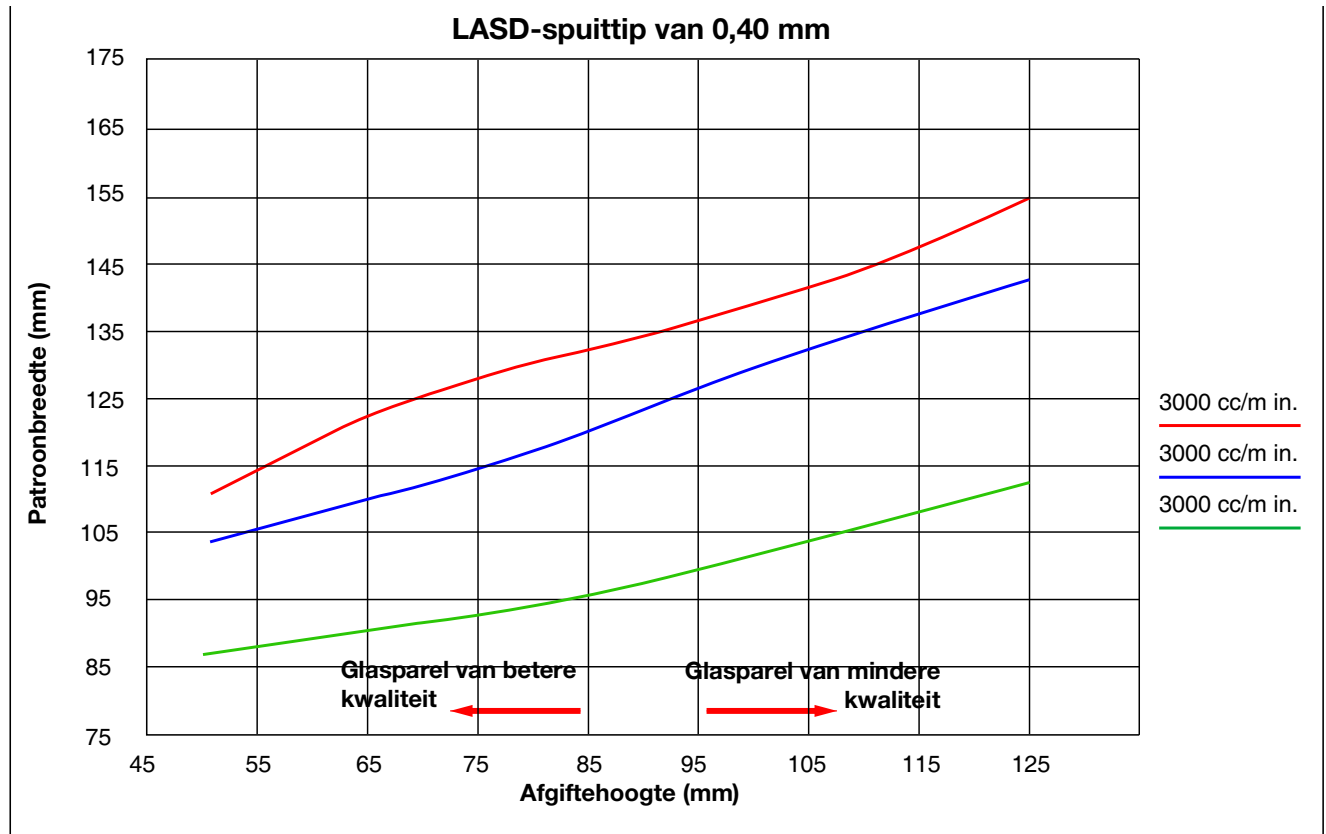
OPMERKING: De typische robotsnelheid is 300 mm/sec.
De glaspareldikte wordt bepaald door de robotsnelheid.



AFB. 46

Patroondikte - stroomsnelheid en robotsnelheid voor LASD-spuitmond van 0,40 mm, 25U017

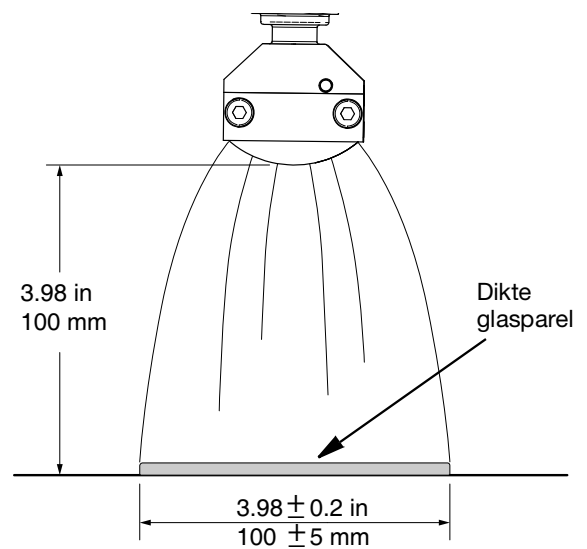
OPMERKING: De typische robotsnelheid is 300 mm/sec.
De glaspareldikte wordt bepaald door de robotsnelheid.



AFB. 47

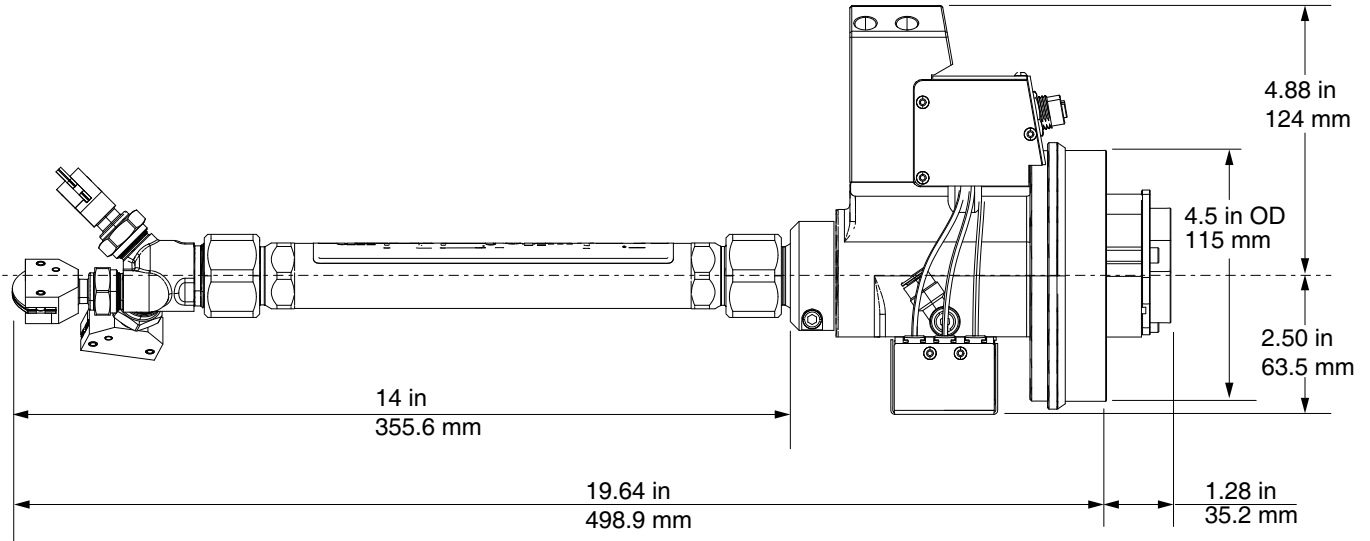
Spuitpatroon LASD-spuitmond

De breedte van de glasparel komt overeen met de hoogte boven het oppervlak. De dikte van de glasparel is afhankelijk van de snelheid van de robot. Zie AFB. 48.

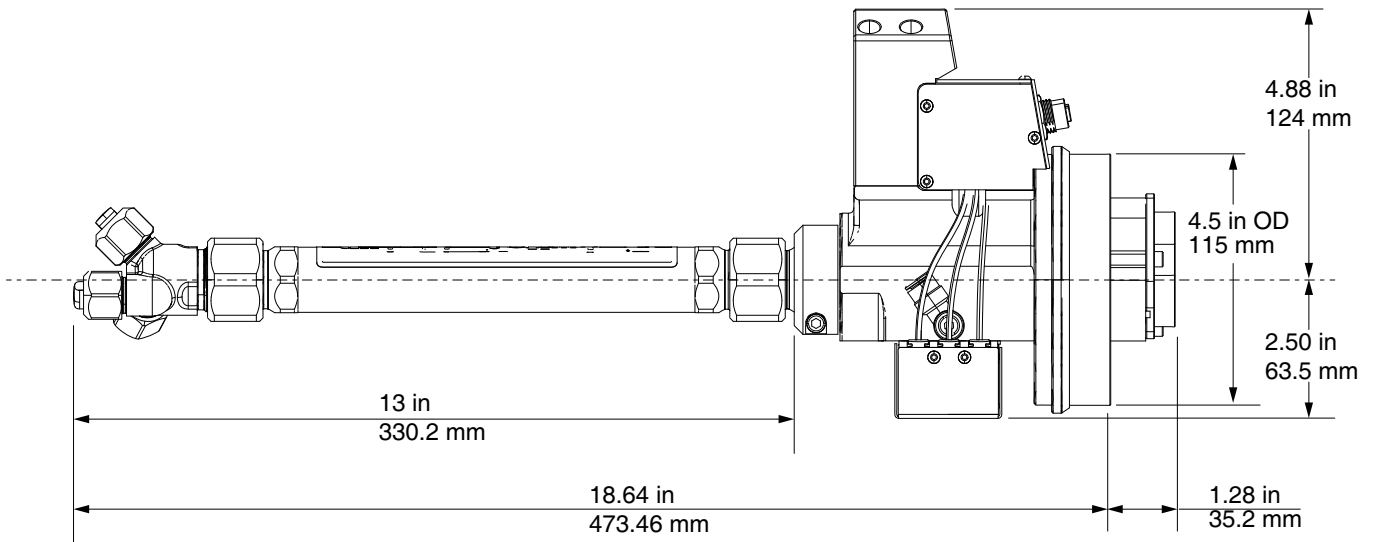


AFB. 48

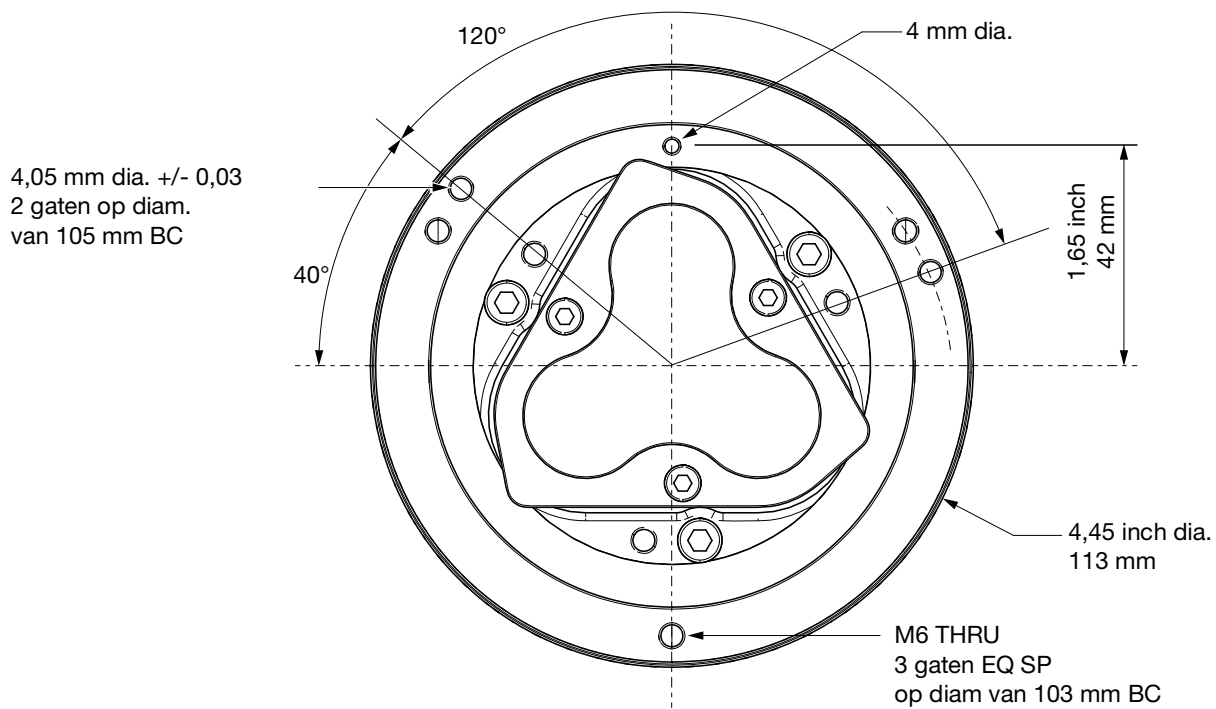
Afmetingen



AFB. 49 Zijaanzicht typisch voor 25T991, 25T992, 25T993, 25T994, 25T995, 25T996 met LASD-spuitmond



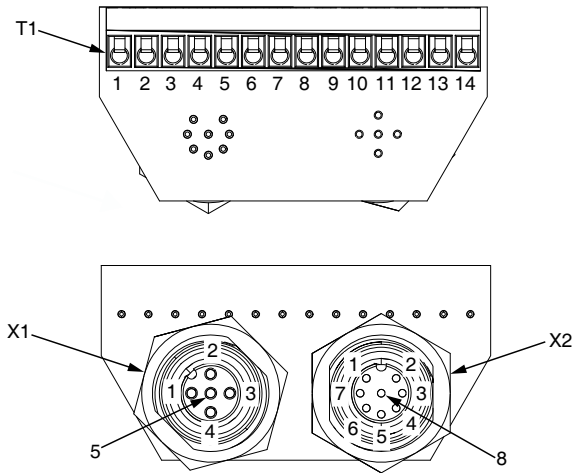
AFB. 50 Zijaanzicht typisch voor 25T991, 25T992, 25T993, 25T994, 25T995, 25T996 met spuitmonden voor sproeien



AFB. 51 Montageflens robot typisch voor alle SST Switch 3D-pistolen

Bedradingsschema's

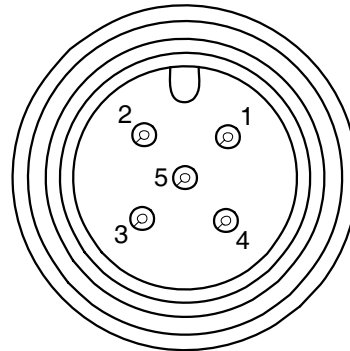
5-polige en 8-polige connector



AFB. 52

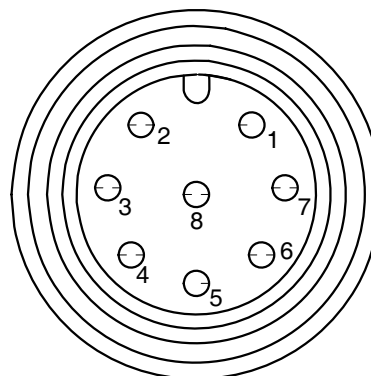
| T1 | X1 | X2 | Draadkleur |
|----|----|----|------------|
| 1 | | 6 | Roze |
| 2 | | 4 | Geel |
| 3 | | 3 | Groen |
| 4 | | 2 | Bruin |
| 5 | | 8 | Rood |
| 6 | | 1 | Wit |
| 7 | | 7 | Blauw |
| 8 | | 5 | Grijs |
| 9 | 3 | | Blauw |
| 10 | 2 | | Wit |
| 11 | 1 | | Bruin |
| 12 | 4 | | Zwart |
| 13 | 4 | | Zwart |
| 14 | 4 | | Zwart |

Schema 5-polige kabel



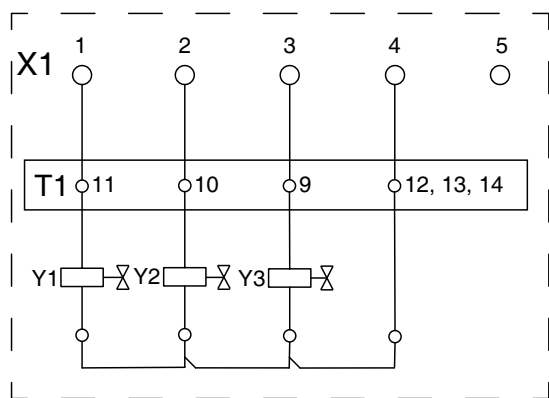
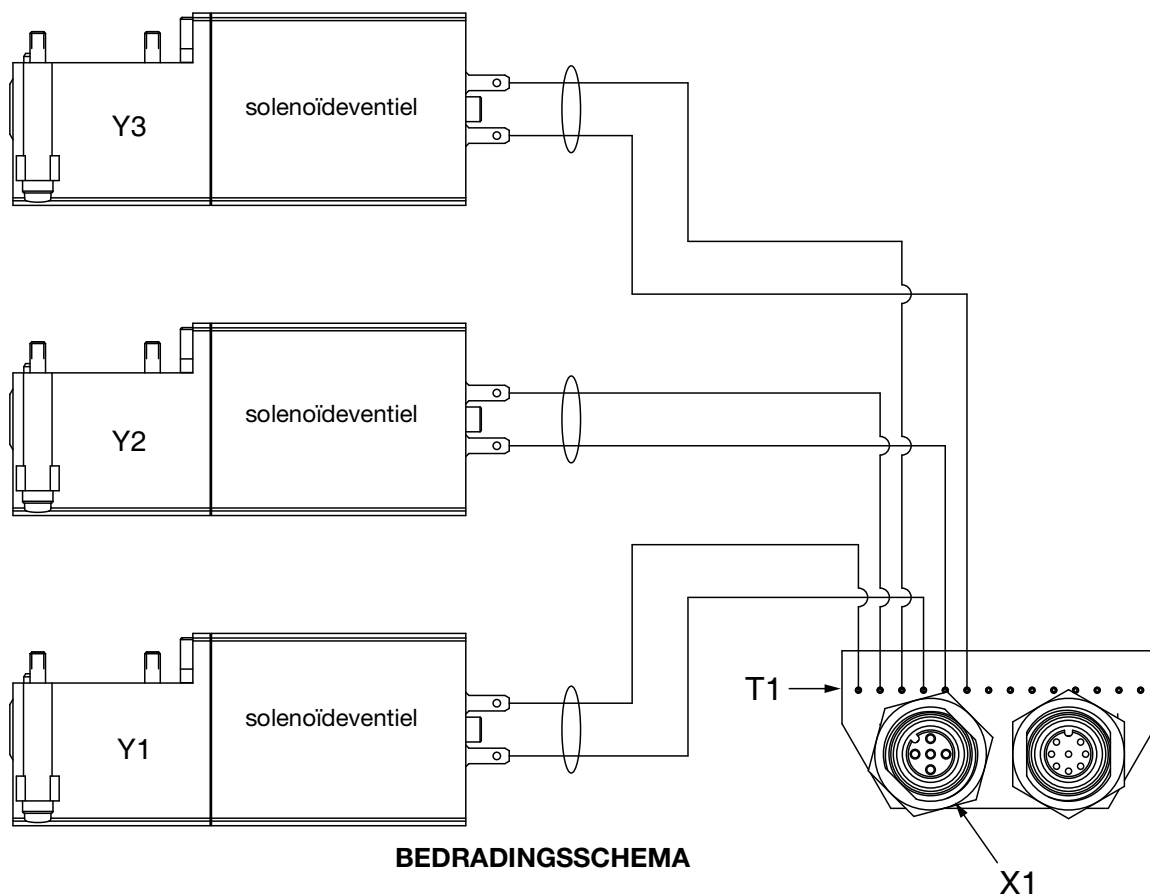
| Pennr. | Draadkleur |
|--------|------------|
| 1 | Bruin |
| 2 | Wit |
| 3 | Blauw |
| 4 | Zwart |
| 5 | Grijs |

Schema 8-polige kabel



| Pennr. | Draadkleur |
|--------|------------|
| 1 | Wit |
| 2 | Bruin |
| 3 | Groen |
| 4 | Geel |
| 5 | Grijs |
| 6 | Roze |
| 7 | Blauw |
| 8 | Rood |

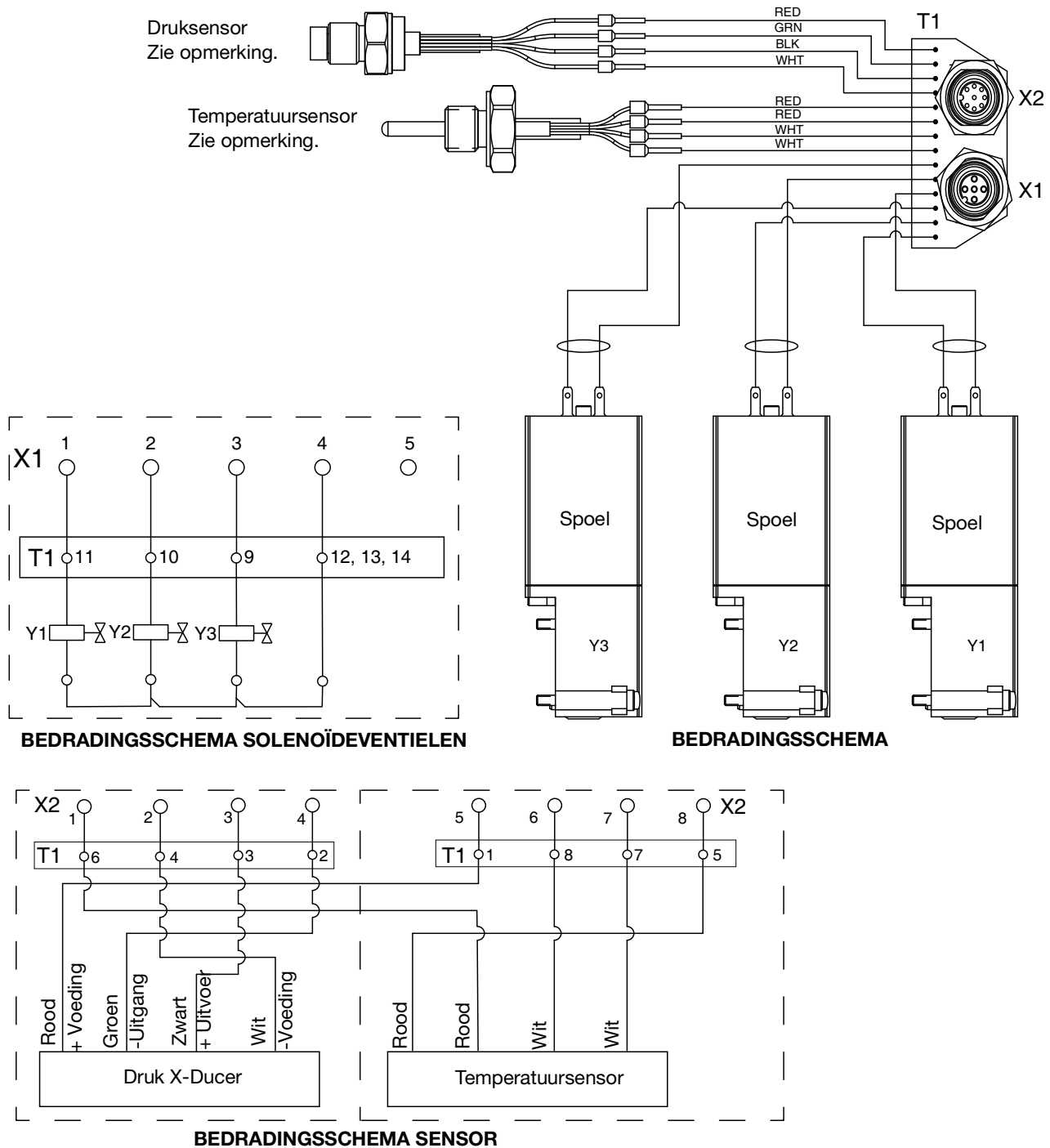
5-polig - Geen sensor voor 25T991 en 25T994



AFB. 53 Schema voor 25T991 en 25T994

OPMERKING: Zie Elektrische componenten pagina 51 voor specificaties.

5-polige en 8-polige aansluitingen voor temperatuur- en druksensoren. Modelnr. 25T992, 25T993, 25T995 en 25T996



AFB. 54 Schema voor 25T992, 25T993, 25T995 en 25T996

OPMERKINGEN:

1. Gebruik voor 25T993 en 25T996 een drukomzetter en een temperatuursensor.
2. Gebruik voor 25T992 en 25T995 alleen een temperatuursensor.
3. Zie **Elektrische componenten** tabel pagina 51 voor specificaties.

Technische specificaties

| SST Switch 3D-pistool | | |
|--|--|----------------------|
| | VS | Metrisch |
| Maximale materiaalwerkdruk | 3350 psi | 23,1 MPa, 231 bar |
| Maximale vloeistoftemperatuur | 176° F | 80° C |
| Minimale luchtdruk | 80 psi | 0,55 MPa, 5,5 bar |
| Maximale luchtdruk | 116 psi | 0,8 MPa, 8 bar |
| Lengte | Varieert per type spuitmond; maximaal: 20,92 inch / 532 mm | |
| Wartelhoogte | 6 inch | 150 mm |
| Montageopstelling | Montageflens robot | |
| Luchtpoorten | 0,3 inch | 8 mm |
| Type solenoïdeventiel | Monostabiele 3/2-poort | |
| Spanning | 24 VDC | |
| Materiaalinlaat | | |
| Alle modellen | Mannelijke BSPP-connector van 1/2 inch | |
| Vereist aanhaalmoment | | |
| M 2,5, schroef | 8 in-lb | 0,9 N•m |
| M 3, Schroef | 12 in-lb | 1,35 N•m |
| M 4, Schroef | 33 in-lb | 3,7 N•m |
| M 5, Schroef | 57 in-lb | 6,4 N•m |
| M 6, Schroef | 80 in-lb | 9 N•m |
| M 8, Schroef | 230 in-lb | 26 N•m |
| BSPP van 1/2 inch, nippel | 15 ft-lbs | 20,34 N•m |
| (901) MOER, bevestiging | 15 ft-lbs | 20,34 N•m |
| (101) MOER, spanschroef, vergrendeling | 75 ft-lbs | 101,69 N•m |
| Sensoren | 100 in-lbs | 11,3 N•m |
| Rotatiebelasting as | | |
| Alle modellen | 62-159,3 in-lb, 0 - 3350 psi | 7-18 N•m 0 - 230 bar |
| Hoeken spuitmond | | |
| 25T991, 25T992, 25T993 | 0 45 75 | |
| 25T994, 25T995, 25T996 | 0 45 90 | |
| Gewicht | | |
| Alle modellen | 7,4 kg (16,3 lbs) | |
| Bevochtigde onderdelen | | |
| Alle modellen | UHMW PE, roestvrij staal, wolframcarbide, acetaal, FKM, PTFE, urethaan | |

Elektrische componenten

| Artikelnummer | Omschrijving | Elektrische waarden |
|---------------|------------------------------|---|
| 17V829 | SENSOR, temperatuur | 100 ohm platinum rtd sensor |
| 15N089 | Omzetter (350 bar, 5000 psi) | Ingaand 10/30 V DC, uitgaand 0,5 tot 4,5 V DC |
| 17V890 | Solenoïdeventiel | 24 volt DC: 2.88W |

California Proposition 65

INWONERS VAN CALIFORNIA

 **WAARSCHUWING:** Kanker en vruchtbaarheidsproblemen – www.P65warnings.ca.gov.

Standaard Graco-garantie

Graco garandeert dat alle in dit document genoemde en door Graco vervaardigde apparatuur waarop de naam Graco vermeld staat, op de datum van verkoop voor gebruik door de oorspronkelijke koper vrij is van materiaal- en fabricagefouten. Met uitzondering van speciale, uitgebreide of beperkte garantie zoals gepubliceerd door Graco, zal Graco gedurende een periode van twaalf maanden na de verkoopdatum elk onderdeel van de apparatuur dat naar het oordeel van Graco gebreken vertoont, herstellen of vervangen. Deze garantie geldt alleen indien de apparatuur geïnstalleerd, gebruikt en onderhouden is in overeenstemming met de door Graco schriftelijk verstrekte aanbevelingen.

Deze garantie is niet van toepassing op en Graco kan niet aansprakelijk worden gehouden voor storingen, schades of slijtage die worden veroorzaakt door verkeerde installatie, foutief en oneigenlijk gebruik, externe wrijving, corrosie, gebrekkig of onjuist onderhoud, nalatigheid, ongelukken, ongevallen, manipulatie of vervanging van componentonderdelen die niet van Graco afkomstig zijn. Graco is ook niet aansprakelijk voor slecht functioneren, beschadiging of slijtage veroorzaakt door de incompatibiliteit van Graco-apparatuur met constructies, toebehoren, apparatuur of materialen die niet door Graco geleverd zijn, en ook niet voor fouten in het ontwerp, bij de fabricage of het onderhoud van constructies, toebehoren, apparatuur of materialen die niet door Graco geleverd zijn.

Deze garantie wordt verleend op voorwaarde dat de apparatuur waarvan de koper stelt dat die een defect vertoont, gefrankeerd wordt verzonden naar een erkende Graco-distributeur, zodat de aanwezigheid van het beweerde defect kan worden geverifieerd. Wanneer het beweerde defect inderdaad wordt vastgesteld, zal Graco de defecte onderdelen kosteloos herstellen of vervangen. De apparatuur zal gefrankeerd worden teruggezonden naar de oorspronkelijke koper. Wanneer er bij een inspectie van de apparatuur geen materiaal- of fabricagefouten worden geconstateerd, dan worden de reparaties uitgevoerd tegen een redelijke vergoeding, waarin vergoeding van de kosten van onderdelen, arbeid en vervoer kunnen zijn inbegrepen.

DEZE GARANTIE IS EXCLUSIEF, EN TREEDT IN DE PLAATS VAN ENIGE ANDERE GARANTIE, UITDRUKKELIJK OF IMPLICIET, DAARONDER MEDEBEGREPEN MAAR NIET BEPERKT TOT GARANTIES BETREFFENDE VERKOOPBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALDE TOEPASSING.

De enige verplichting van Graco en het enige verhaal van de klant bij inbreuk op de garantie worden vastgesteld zoals hierboven bepaald. De koper gaat ermee akkoord dat er geen andere verhaalmogelijkheid (waaronder, maar niet beperkt tot vergoeding van incidentele schade of van vervolgschade door winstderving, gemiste verkoopopbrengsten, letsel aan personen of materiële schade, of welke andere incidentele verliezen of vervolgv verliezen dan ook) bestaat. Elke klacht wegens inbreuk op de garantie moet binnen twee (2) jaar na aankoopdatum kenbaar worden gemaakt.

GRACO GEEFT GEEN GARANTIE EN WIJST ELKE IMPLICIETE GARANTIE AF BETREFFENDE VERKOOPBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALDE TOEPASSING, MET BETREKKING TOT TOEBEHOREN, APPARATUUR, MATERIALEN OF COMPONENTEN DIE GRACO GELEVERD, MAAR NIET VERVAARDIGD HEEFT. Deze onderdelen die door Graco geleverd, maar niet vervaardigd zijn (zoals elektrische motoren, schakelaars, slangen, etc.), zijn onderworpen aan de garantie, indien verleend, van de fabrikant ervan. Graco zal de koper alle redelijke assistentie verlenen bij het indienen van claims met betrekking tot dergelijke garanties.

In geen geval stelt Graco zich aansprakelijk voor indirecte, incidentele of speciale schade of voor vervolgschade, die het gevolg zijn van de levering van apparatuur door Graco onder deze voorwaarden of van de uitrusting, de werking of het gebruik van verkochte producten of goederen, ongeacht het feit of daarbij sprake is van contractbreuk, inbreuk op de garantie, nalatigheid van Graco of anderszins.

Graco-informatie

Toestel voor dosering van dichtingsmiddelen en kleefmiddelen

Voor de meest recente informatie over Graco-producten verwijzen

we u naar www.graco.com.

Kijk voor informatie over patenten op www.graco.com/patents.

OM EEN BESTELLING TE PLAATSEN neemt u contact op met uw Graco-distributeur of belt u ons voor de dichtstbijzijnde distributeur.

Vanuit de Verenigde Staten van Amerika: 1-800-746-1334

Vanuit andere landen dan de VS: 0-1-330-966-3000

Alle geschreven en afgebeelde gegevens in dit document geven de meest recente productinformatie weer zoals bekend op het tijdstip van publicatie. Graco behoudt zich het recht voor om te allen tijde wijzigingen aan te brengen zonder voorafgaande kennisgeving.

Vertaling van de originele instructies. This manual contains Dutch. MM 3A8476

Hoofdkantoor Graco: Minneapolis

Kantoren in het buitenland: België, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2020, Graco Inc. Alle productielocaties van Graco zijn ISO 9001 gecertificeerd.

www.graco.com

Revisie C, maart 2022