

Аппликатор для нанесения

клея-расплава

332386M
RU

Для распределения горячего термоплавкого клея. Только для профессионального использования.
Не подлежит использованию в средах с мокрой очисткой.
Не одобрено для использования во взрывоопасных атмосферах или на опасных участках.



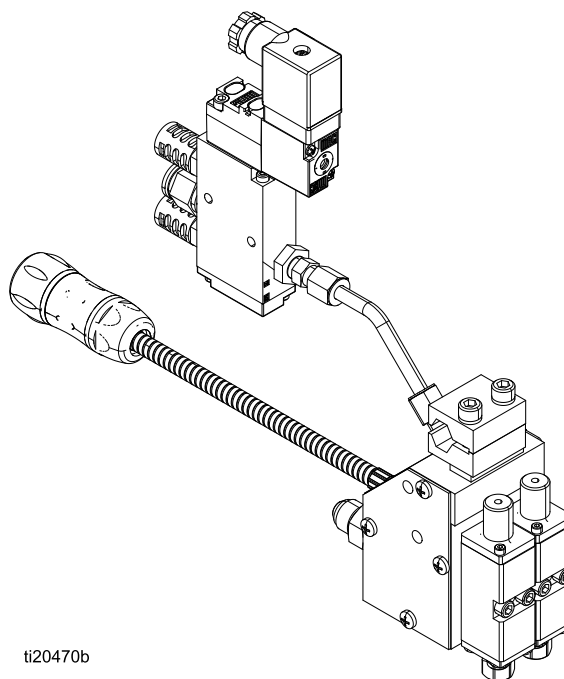
Важные инструкции по технике безопасности

Прочтите все предупреждения и инструкции в этом руководстве.
Сохраните эти инструкции.

*Максимальное рабочее давление
жидкости 10,3 МПа (103 бар,
1500 фунтов на кв. дюйм)*

*Максимальное давление воздуха
0,5 МПа (5,5 бар, 80 фунтов на кв.
дюйм)*

*Сведения о моделях оборудования
и соответствии оборудования
стандартам см. на стр. 6.*



ti20470b

Contents

Предупреждения.....	3	Поиск и устранение неисправностей.....	18
Соответствие стандартам.....	6	Проверка модуля.....	21
Модели	7	Проверка сопла и модуля.....	21
Идентификация компонентов.....	9	Проверка нагревателя.....	22
Обзор.....	10	Проверка резистивного датчика	
Заземление.....	10	температуры	23
Установка.....	11	Проверка теплового	
Монтаж.....	11	предохранителя	24
Подсоединение подогреваемого		Ремонт	25
шланга	11	Подготовка к ремонту.....	25
Подсоединение электромагнитного		Замена картриджей нагревателей.....	26
клапана	12	Замена резистивного датчика	
Подсоединение пускового		температуры	26
устройства	13	Замена теплового предохранителя	27
Заправка оборудования перед		Замена набора кабелей	29
использованием	13	Замена электромагнитного клапана	31
Промывка	14	Замена модуля.....	31
Установка сопла	14	Замена аппликатора.....	31
Выбор резистивного датчика		Детали	32
температуры	14	Комплекты деталей и вспомогательные	
Эксплуатация.....	15	принадлежности	54
Процедура снятия давления	15	Габариты	57
Техническое обслуживание.....	16	Технические данные	61
Замена впускного фильтра.....	16	Примечания	62
Рекомендации по техническому		Расширенная гарантия компании Graco.....	63
обслуживанию фильтров	17		

Предупреждения

Приведенные далее предупреждения относятся к настройке, эксплуатации, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту этого оборудования. Символом восклицательного знака отмечены общие предупреждения, а символы опасности указывают на риск, связанный с определенной процедурой. Когда в тексте руководства или на предупредительных наклейках встречаются эти символы, они отсылают к этим предупреждениям. В настоящем руководстве в соответствующих случаях могут встречаться другие символы опасности и предупреждения, касающиеся определенных продуктов и не описанные в этом разделе.

 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	
	ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ Во время работы поверхности оборудования и жидкость могут сильно нагреваться. Во избежание получения сильных ожогов выполняйте указанные далее правила безопасности. • Не прикасайтесь к нагретой жидкости или оборудованию.
 	ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ Это оборудование должно быть заземлено. Неправильное заземление, настройка или использование системы могут привести к поражению электрическим током. • Перед отсоединением любых кабелей и перед обслуживанием оборудования выключите и отсоедините электропитание на главном выключателе. • Оборудование следует подсоединять только к заземленному источнику питания. • Все электромонтажные работы должны выполняться квалифицированным электриком с соблюдением всех местных правил и нормативных требований.
  	ОПАСНОСТЬ ПРОКОЛА КОЖИ Жидкость под высоким давлением, поступающая из распределительного устройства, через утечки в шлангах или разрывы в деталях, способна пробить кожу. Поврежденное место может выглядеть просто как порез, но это серьезная травма, которая может привести к ампутации. Немедленно обратитесь за хирургической помощью. • Запрещается направлять распылительное устройство в сторону людей и любых частей тела. • Не кладите руки на выпускное отверстие для жидкости. • Не пытайтесь остановить или отклонить утечку руками, другими частями тела, перчаткой или ветошью. • Выполняйте процедуру снятия давления при прекращении распыления, а также перед очисткой, проверкой или техническим обслуживанием оборудования. • Перед эксплуатацией оборудования затяните все соединения подачи жидкости. • Ежедневно проверяйте шланги и соединительные муфты. Сразу же заменяйте изношенные или поврежденные детали.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА

Легковоспламеняющиеся газы, такие как испарения растворителей или краски, могут загореться или взорваться в **рабочей области**. Во избежание пожара и взрыва соблюдайте указанные ниже меры предосторожности.

- Используйте оборудование только в хорошо проветриваемом помещении.
- Устраните все возможные источники возгорания, такие как сигнальные лампы, сигареты, переносные электролампы и синтетическую спецодежду (потенциальная опасность статического разряда).
- В рабочей области не должно быть мусора, в том числе остатков растворителя, ветоши и бензина.
- В случае наличия легковоспламеняющихся газов не подсоединяйте и не отсоединяйте шнуры питания, не пользуйтесь переключателями, не включайте и не выключайте освещение.
- Все оборудование в рабочей области должно быть заземлено. См. инструкции по **заземлению**.
- Пользуйтесь только заземленными шлангами.
- Если пистолет направлен в заземленную емкость, плотно прижимайте его к краю этой емкости. Используйте только токопроводящие и антистатические прокладки для емкостей.
- **Немедленно прекратите работу**, если появится искра статического разряда или будут ощутимы разряды электрического тока. Не используйте оборудование до выявления и устранения проблемы.
- В рабочей области должен находиться исправный огнетушитель.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ОПАСНОСТЬ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неправильное применение может привести к смерти или серьезной травме.

- Не работайте с устройством в утомленном состоянии, под воздействием лекарственных препаратов или в состоянии алкогольного опьянения.
- Не превышайте максимальное рабочее давление или температуру компонента системы с наименьшими номинальными значениями. См. раздел **Технические данные** во всех руководствах по эксплуатации оборудования.
- Используйте жидкости и растворители, совместимые со смачиваемыми деталями оборудования. См. раздел «Технические данные» во всех руководствах по эксплуатации оборудования. Прочитайте предупреждения производителя жидкостей и растворителей. Для получения полной информации о материале запросите паспорт безопасности материалов у дистрибьютора или продавца.
- Не покидайте рабочую область, пока оборудование находится под напряжением или под давлением.
- Когда оборудование не используется, выключите его и выполните **процедуру снятия давления**.
- Ежедневно проверяйте оборудование. Сразу же ремонтируйте или заменяйте поврежденные или изношенные детали, используя при этом только оригинальные запасные части производителя.
- Запрещается изменять или модифицировать оборудование. Модификация или изменение оборудования может привести к аннулированию официальных разрешений на его использование и созданию угроз безопасности.
- Убедитесь в том, что характеристики всего оборудования предусматривают его применение в конкретной рабочей среде.
- Используйте оборудование только по назначению. Для получения необходимой информации обратитесь к дистрибьютору.
- Прокладывайте шланги и кабели вне участков движения людей и механизмов, вдали от острых кромок, движущихся частей и горячих поверхностей.
- Не скручивайте и не перегибайте шланги, не тяните за них оборудование.
- Не пускайте детей и животных в рабочую область.
- Соблюдайте все применимые правила техники безопасности.



ОПАСНОСТЬ ОТРАВЛЕНИЯ ТОКСИЧНЫМИ ЖИДКОСТЯМИ ИЛИ ГАЗАМИ

Проглатывание токсичных жидкостей или вдыхание токсичных газов, их попадание в глаза или на кожу может привести к серьезной травме или смерти.

- Сведения о характерных опасностях используемых жидкостей см. в паспортах безопасности материалов.
- Храните опасные жидкости в утвержденных емкостях. Утилизируйте эти жидкости согласно применимым инструкциям.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

Находясь в рабочей области, используйте подходящие средства защиты во избежание серьезных травм, в том числе повреждений глаз, потери слуха, ожогов и вдыхания токсичных газов. Ниже указаны некоторые средства индивидуальной защиты.

- Защитные очки и средства защиты органов слуха.
- Респираторы, защитная одежда и перчатки, рекомендованные производителем жидкости и растворителя.

Соответствие стандартам



Intertek
4002346

Соответствует
стандарту ANSI/UL 499.
Сертифицировано по
стандарту CAN/CSA
C22.2 № 88.

Модели

Во всех моделях используется нагреватель на 240 В, но доступны и другие конфигурации. За подробными сведениями обращайтесь в службу поддержки клиентов Graco.

Note

В комплект поставки аппликаторов никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом входит набор кабелей с 6-контактными прямоугольными разъемами (24W088). См. раздел [Детали, page 32](#).

Одинарный

Арт.	Серия	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24P073	B	Платина, 100 (385) Ом	24 В пост. тока
24P074	B	Платина, 100 (385) Ом	110 В перем. тока
24P246	B	Pt 100 (385)	Отсутствует
24P299	B	Ni 120	24 В пост. тока
24P300	B	Ni 120	110 В перем. тока
24P307	B	Ni 120	Отсутствует

Тонкий одинарный

Арт.	Серия	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24U021	B	Pt 100 (385)	24 VDC
24U022	B	Pt 100 (385)	110 В перем. тока
24U023	B	Pt 100 (385)	Отсутствует

Арт.	Серия	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24U024	B	Ni 120	24 В пост. тока
24U025	B	Ni 120	110 В перем. тока
24U026	B	Ni 120	Отсутствует

Двойной

Арт.	Серия	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24P075	B	Pt 100 (385)	24 В пост. тока
24P076	B	Pt 100 (385)	110 В перем. тока
24P247	B	Pt 100 (385)	Отсутствует
24P301	B	Ni 120	24 В пост. тока
24P302	B	Ni 120	110 В перем. тока
24P308	B	Никель, 120 Ом	Отсутствует

Низкопрофильный двойной

Арт.	Серия	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24U027	B	Pt 100 (385)	24 В пост. тока
24U028	B	Pt 100 (385)	110 В перем. тока
24U029	B	Pt 100 (385)	Отсутствует
24U030	B	Ni 120	24 В пост. тока
24U031	B	Ni 120	110 В перем. тока
24U032	B	Ni 120	Отсутствует

Четверной

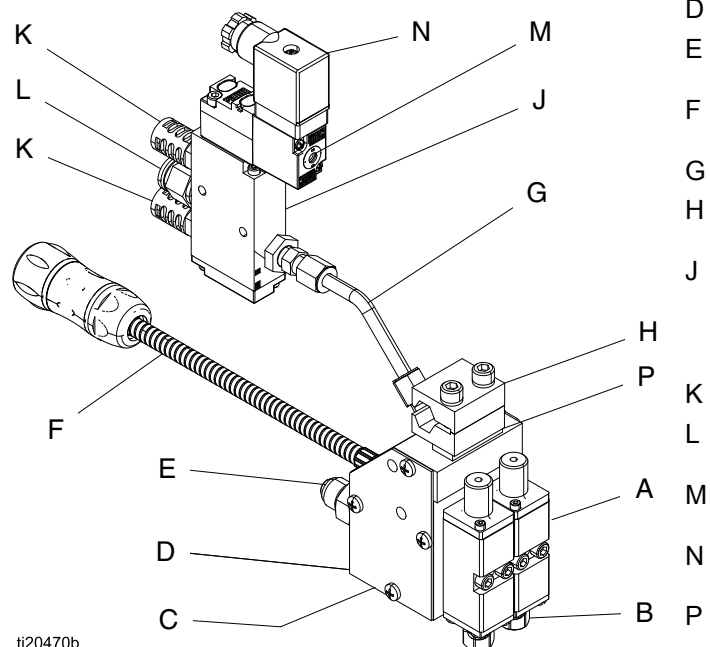
Арт.	Серия	Вариант расстояния между модулями*	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24P077	B	I	Pt 100 (385)	24 В пост. тока
24P078	B	I	Pt 100 (385)	110 В перем. тока
24P079	B	II	Pt 100 (385)	24 В пост. тока
24P080	B	II	Pt 100 (385)	110 В перем. тока
24P250	B	I	Pt 100 (385)	Отсутствует
24P254	B	II	Pt 100 (385)	Отсутствует
24P303	B	I	Ni 120	24 В пост. тока
24P304	B	I	Ni 120	110 В перем. тока
24P305	B	II	Ni 120	24 В пост. тока
24P306	B	II	Ni 120	110 В перем. тока
24P309	B	I	Ni 120	Отсутствует
24P310	B	II	Ni 120	Отсутствует

* См. раздел [Габариты, page 57](#).

Низкопрофильный четверной

Арт.	Серия	Тип резистивного датчика температуры	Электромагнитный клапан
24U033	B	Pt 100 (385)	24 В пост. тока
24U034	B	Pt 100 (385)	110 В перем. тока
24U035	B	Pt 100 (385)	Отсутствует
24U036	B	Ni 120	24 В пост. тока
24U037	B	Ni 120	110 В перем. тока
24U038	B	Ni 120	Отсутствует

Идентификация компонентов



ti20470b

Figure 1 Показано устройство 24P075

- A Распределительный модуль
- B Выпускной патрубок/сопло для жидкости (3/8–24)
- C Фильтр жидкости (не виден)
- D Коллектор
- E Впускной патрубок для жидкости (9/16–18, –6 JIC, с раструбом 37°)
- F Набор кабелей (показано устройство 24W087)
- G Трубка для воздуха
- H Монтажный зажим (диаметр планки 12,7 мм (1/2 дюйма))
- J Электромагнитный клапан (24 В постоянного тока, 110 В переменного тока); поставляется не со всеми моделями
- K Глушитель
- L Впускной патрубок для воздуха (диаметр трубопровода 9,5 мм (3/8 дюйма))
- M Переключатель перехода на ручное управление
- N Электрический разъем электромагнитного клапана
- P Изолятор

Обзор

Клапан работает в режиме открытия посредством воздуха и закрытия посредством пружины. Для контроля поршня внутри распределительного модуля используется трехходовой выпускной соленоид. Перед попаданием в отверстие впускного патрубка распределительного модуля жидкость проходит через фильтр коллектора (C). Затем жидкость фильтруется в последний раз, проходя через фильтр модуля (P), расположенный в каждом модуле непосредственно перед шариком и седлом.

Когда воздух сдвигает поршневой шток и шарик с седла, открывается выпускной патрубок для жидкости. Когда подача воздуха прекращается, пружина возвращает поршневой шток и шарик на седло и закрывает выпускной патрубок для жидкости.

Пистолет следует установить неподвижно и эксплуатировать дистанционно, используя для этого систему расплавителя и пусковое устройство. Система расплавителя подает в клапан находящуюся под давлением жидкость. Пусковое устройство контролирует поток жидкости, открывая и закрывая электромагнитный клапан.

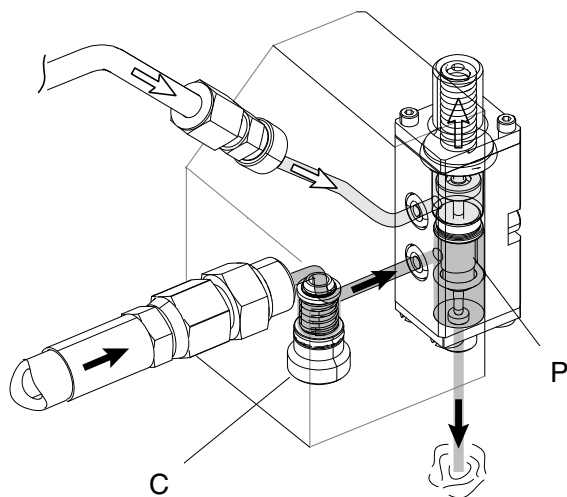


Figure 2 Потоки воздуха и жидкости



Заземление

Чтобы снизить риск образования статического разряда, оборудование должно быть заземлено. Искры статического разряда могут привести к возгоранию или взрыву паров. Заземление подразумевает наличие провода для отвода электрического тока.					

- **Насос.** Следуйте рекомендациям производителя.
- **Распределительный аппликатор.** Заземляется посредством электрического соединения.
- **Воздушный компрессор.** Следуйте рекомендациям производителя.
- **Емкость для подачи жидкости.** Соблюдайте местные нормы.
- **Емкости для растворителя, используемые при промывке.** Соблюдайте местные нормы. Используйте только токопроводящие металлические емкости, помещенные на заземленную поверхность. Не ставьте емкость на непроводящую поверхность, например на бумагу или картон, так как это нарушит целостность цепи заземления.
- **Для поддержания целостности цепи заземления при промывке или снятии давления** обеспечьте правильное заземление монтажного коллектора и разъема электропитания.

Установка

Монтаж

УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание переноса тепла на другие компоненты упаковочной линии следует убедиться в том, что в системе присутствует изолятор (P).

Низкопрофильные модели. Отрегулируйте положение гаек, контролирующих положение блока пистолета на резьбовой штанге, с помощью ключа диаметром 19 мм (3/4 дюйма)

Все остальные модели. См. приведенные ниже инструкции. Установите коллектор на планку диаметром 12 мм (1/2 дюйма). Для фиксации блока пистолета следует использовать монтажный зажим (H). Убедитесь в том, что клей наносится правильным образом.

1. Ослабьте монтажный зажим с помощью универсального гаечного ключа диаметром 5 мм и установите блок пистолета на монтажную планку.
2. Затяните монтажный зажим.

Note

Рядом с аппликатором должно быть достаточно места для обслуживания и ремонта.

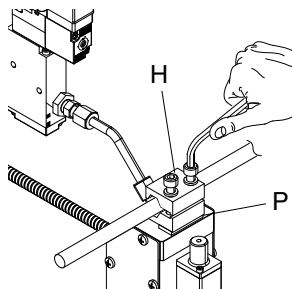


Figure 3 Монтажный зажим

Подсоединение подогреваемого шланга

1. Подсоедините выпускной патрубок шланга для жидкости к впускному патрубку коллектора для жидкости (E). Затяните фитинг шланга с помощью двух гаечных ключей диаметром 175 мм (11/16 дюйма).

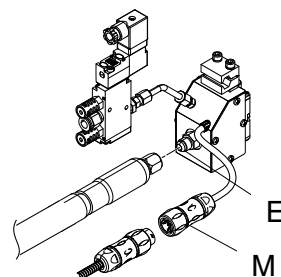


Figure 4 Подсоединение шланга с подогревом

2. Подсоедините набор (M) кабелей к шлангу.
3. Подсоедините впускной патрубок шланга к выпускному патрубку системы расплавителя. Инструкции по установке см. в руководстве по эксплуатации шланга с подогревом.
4. Подсоедините набор кабелей шланга к расплавителю. Инструкции по установке см. в руководстве по эксплуатации шланга с подогревом.

Подсоединение электромагнитного клапана

1. Подсоедините впускной трубопровод для воздуха диаметром 9,5 мм (3/8 дюйма) к чистому, сухому и лишенному смазки устройству для подачи воздуха и вставляемому нажатием фитингу (L) для подачи воздуха.

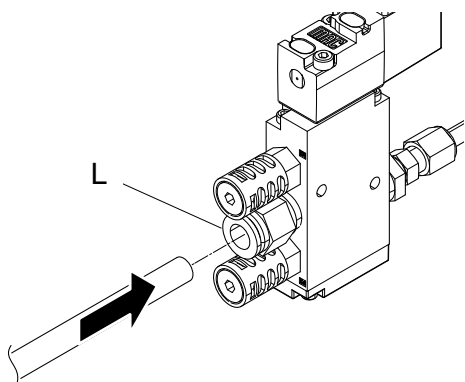


Figure 5 Впускной фитинг для воздуха

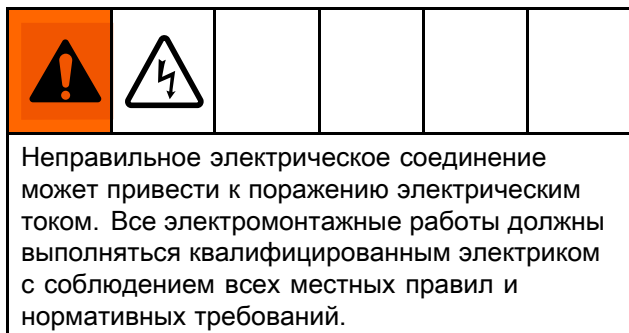
2. Подсоедините электромагнитный клапан к линии подачи сигналов с напряжением 24 В постоянного тока или 110 В переменного тока. См. раздел [Подсоединение пускового устройства, page 13](#).

В случае использования аппликаторов без электромагнитного клапана выполните следующее.

- Используйте электромагнитные клапаны с переключателем перехода на ручное управление.
- Убедитесь в том, что используемый вами электромагнитный клапан подсоединен к коллектору с трубопроводом, рассчитанным на температуру 204 °C (400 °F).
- Убедитесь в том, что электромагнитный клапан рассчитан на использование при высоких температурах.

Подсоединение пускового устройства

Определите, на какое напряжение рассчитан используемый вами электромагнитный клапан (24 В постоянного тока или 110 В переменного тока). Подсоедините электромагнитный клапан к линии подачи сигналов с напряжением 24 В постоянного тока или 110 В переменного тока.



1. Ослабьте монтажный винт и отсоедините электрический разъем (N) от электромагнитного клапана (J). Отложите прокладку и винт в сторону.

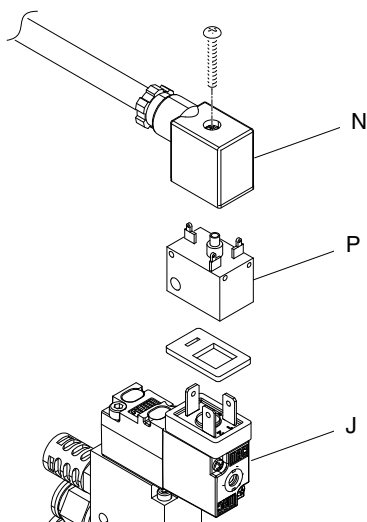
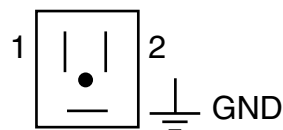


Figure 6 Электрический разъем электромагнитного клапана

2. Вставьте небольшую отвертку в отверстие из-под монтажного винта и осторожно выдавите электрический разъем (P) из корпуса (N) этого разъема.
3. Проведите трехжильный кабель через компенсатор натяжения. Подсоедините положительный и отрицательный провода к клеммам 1 и 2 электрического разъема (P). Подсоедините провод заземления к клемме заземления.

Note

Положительный и отрицательный провода можно подсоединять к любым клеммам.



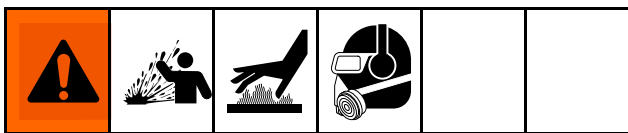
Разъем электромагнитного клапана
Figure 7

4. Соберите электрический разъем (P) и корпус (N). Затяните компенсатор натяжения.
5. Поместите прокладку на корпус и подсоедините электрический разъем к электромагнитному клапану (J) с помощью монтажного винта. См. [рис. 6](#).

Заправка оборудования перед использованием

Оборудование было испытано с помощью масла, которое оставляется в каналах подачи жидкости для защиты деталей. Заправляйте оборудование горячим термопластичным материалом до тех пор, пока масло не выйдет из системы. См. раздел [Промывка](#), [page 14](#).

Промывка



1. Отсоедините или выключите устройство, приводящее в действие электромагнитный клапан.
2. Нагрейте систему до рабочей температуры.
3. Установите под пистолет контейнер для отходов, в который будет собираться клей.
4. Убедитесь в том, что на пистолете нет сопла.
5. Надавите на переключатель перехода на ручное управление (S), чтобы привести в действие электромагнитный клапан.
6. Подавайте горячий термоплавкий материал (клей) до тех пор, пока оборудование не очистится.

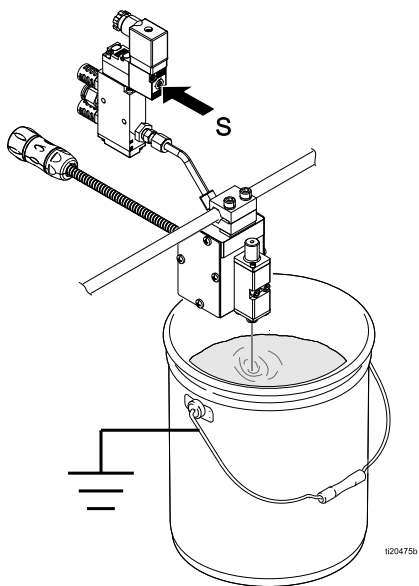
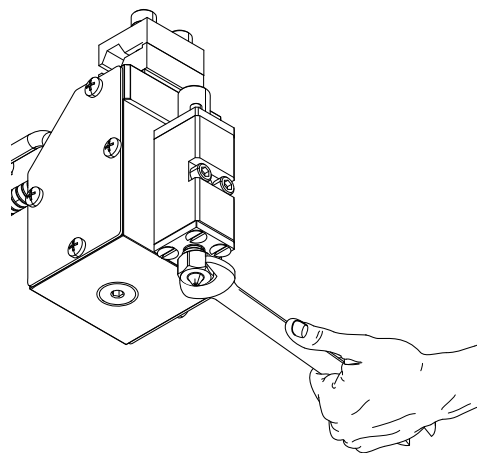


Figure 8

Установка сопла

Для установки сопла следует использовать гаечный ключ диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма). См. раздел [Комплекты деталей и вспомогательные принадлежности](#), page 54.



Выбор резистивного датчика температуры

Note

Только для систем InvisiPac.

Определите используемый в аппликаторе тип резистивного датчика температуры на расширенном модуле дисплея (ADM) системы. Тип резистивного датчика температуры указан на крышке коллектора. Инструкции по настройке этого параметра см. в руководстве системы InvisiPac.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Указание неверного типа резистивного датчика температуры приведет к тому, что система не будет способна поддерживать заданную температуру. Если на экране настройки ADM выбран никелевый датчик на 120 Ом, а в аппликаторе используется платиновый датчик на 100 (385) Ом, аппликатор может перегреваться, что приведет к срабатыванию теплового предохранителя. Если на экране настройки ADM выбран платиновый датчик на 100 (385) Ом, а в аппликаторе используется никелевый датчик на 120 Ом, аппликатор может нагреваться недостаточно.

- Если указан платиновый датчик на 100 (385) Ом, выберите его на экране настройки ADM.
- Если указан никелевый датчик на 120 Ом, выберите его на экране настройки ADM.

Эксплуатация

Процедура снятия давления



Выполняйте процедуру снятия давления каждый раз, когда в тексте приводится этот символ.

Это оборудование будет оставаться под давлением до тех пор, пока давление не будет снято вручную. Во избежание получения серьезной травмы от жидкости под давлением (например, в результате прокола кожи или разбрызгивания жидкости) выполняйте процедуру снятия давления после каждого завершения распыления и перед очисткой, проверкой либо техническим обслуживанием оборудования.					

1. Снимите давление в системе.
2. Закройте главный воздушный клапан срабатывающего типа.
3. Приводите аппликатор в действие до тех пор, пока жидкость не перестанет течь.

Температура материала внутри модуля и шланга может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.				

4. Если вы подозреваете, что сопло модуля может быть засорено, снимите сопло и приведите модуль в действие, чтобы снять давление.
5. Если вы подозреваете, что модуль или шланг для жидкости засорены или что после выполнения перечисленных выше действий давление не было снято полностью, **ОЧЕНЬ МЕДЛЕННО** ослабьте впускной фитинг, впускной фильтр или муфту на конце шланга, чтобы постепенно снять давление, а затем ослабьте фитинг, фильтр или муфту полностью. Очистите шланг или модуль для устранения засора.
6. Отключите давление воздуха в электромагнитном клапане.

Техническое обслуживание

Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.					

Ежедневное обслуживание.

Очищайте внешнюю часть пистолета от горячего термоплавленного материала.

Еженедельное обслуживание.

Осматривайте аппликатор, трубопроводы для жидкости, набор кабелей и электромагнитный клапан для выявления признаков износа или повреждений. Инструкции см. в разделе [Ремонт, page 25](#).

Замена впускного фильтра

УВЕДОМЛЕНИЕ
При снятии фильтра пистолет должен быть горячим. Если пистолет холодный, клей находится в твердом состоянии, а фильтр трудно снять и легко повредить.

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).

Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.					

2. Извлеките грязный фильтр (16) из коллектора (1).

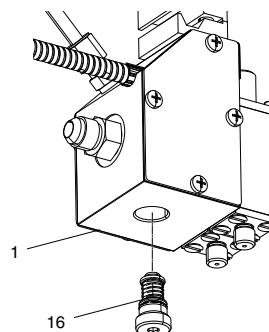


Figure 9 Впускной фильтр

3. Нанесите тонкий слой высокотемпературной смазки на уплотнения нового фильтра (16) и установите его в коллектор (1). Затяните фильтр с усилием в 3,4 Н•м (30 дюймофунтов) с помощью универсального гаечного ключа диаметром 4 мм (5/32 дюйма).

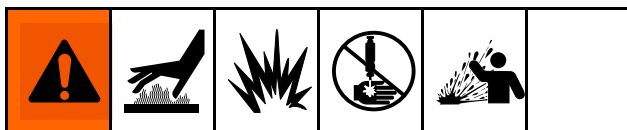
Рекомендации по техническому обслуживанию фильтров

Эти рекомендации являются указаниями относительно уровня обслуживания — реальные уровни обслуживания на вашем заводе будут отличаться в зависимости от условий окружающей среды и эксплуатации. На частоту технического обслуживания фильтров будет влиять использование больших или малых объемов клея, а также использование клея, содержащего механический разделительный агент, или пыльного по другим причинам. Для того чтобы установить специальный цикл профилактического обслуживания, соответствующий среде на вашем заводе, компания Graco рекомендует проверять фильтры каждые 4 недели после установки и

замены, когда это необходимо. Фиксируйте интервалы между заменами и используйте эти данные в качестве графика профилактического обслуживания в будущем.

	Классификация окружающей среды		
	Чистая	Умеренная	Пыльная
Фильтр коллектора пистолета	Заменяйте фильтр каждые шесть месяцев	Заменяйте фильтр каждые четыре месяца	Заменяйте фильтр каждые два месяца
Солесодержащие фильтры выхлопных газов			

Поиск и устранение неисправностей



Неисправность	Причина	Решение
При приведении оборудования в действие клей из всех модулей не поступает или поступает в недостаточном количестве.	Мусор в фильтре коллектора.	Замените фильтр коллектора. См. раздел Замена впускного фильтра, page 16 .
	Засорен шланг.	Очистите или замените шланг.
	Неисправен электромагнитный клапан.	Проверьте, нормально ли работает оборудование. Осуществите замену или очистку.
	Отсутствует сигнал, отправляемый электромагнитному клапану.	Проверьте, нормально ли работает электромагнитный клапан.
	Неправильно проложены провода электромагнитного клапана.	Проверьте провода электромагнитного клапана.
	Неправильный сигнал, отправляемый электромагнитному клапану.	Проверьте напряжение (24 В постоянного тока или 120 В переменного тока).
	Засорен глушитель электромагнитного клапана.	Проверьте и замените глушители.
	Отсутствует давление жидкости.	Проверьте систему подачи клея.
	Неисправен нагреватель (пистолет холодный).	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. раздел Замена картриджей нагревателей, page 26 .
	В электромагнитный клапан не поступает воздух.	Проверьте устройство подачи воздуха.
	Загрязнено или неисправно пусковое устройство.	Проверьте и очистите или замените пусковое устройство.
	Неправильно подсоединен электромагнитный клапан.	Проверьте воздушные соединения электромагнитного клапана.
При приведении оборудования в действие клей из одного или нескольких модулей не поступает или поступает в недостаточном количестве.	Засорен канал коллектора.	Очистите или замените коллектор.
	Мусор в сопле.	Очистите или замените форсунку.
	В закрытом положении модуль неисправен.	Проверьте, нормально ли работает оборудование. Осуществите замену или очистку. См. раздел Проверка модуля, page 21 .
	Мусор в фильтре модуля	Замените модуль. См. раздел Замена модуля, page 31 .
Из одного или нескольких модулей поступает клей, когда оборудование не приводится в действие.	Засорен канал коллектора.	Очистите или замените коллектор.
	В открытом положении модуль неисправен.	Замените или очистите модуль. См. раздел Замена модуля, page 31 .
	Слишком высокое давление клея.	Проверьте и уменьшите давление жидкости.

Неисправность	Причина	Решение
Пистолет не нагревается.	Неисправен нагреватель.	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. раздел Замена картриджей нагревателей, page 26.
	Ослаблено соединение с набором кабелей.	Проверьте соединение.
	Неисправен резистивный датчик температуры.	Проверьте и замените резистивный датчик температуры. См. раздел Проверка резистивного датчика температуры, page 23.
	Используется недопустимый для системы подачи клея резистивный датчик температуры.	Проверьте требования системы подачи к резистивному датчику температуры.
	Неисправен тепловой предохранитель.	Проверьте и замените тепловой предохранитель. См. раздел Замена теплового предохранителя, page 27.
	Выбран неправильный тип резистивного датчика температуры.	Проверьте настройки типа резистивного датчика температуры в системе. При необходимости измените их. См. раздел Выбор резистивного датчика температуры, page 14.
Пистолет перегревается.	Неисправен нагреватель.	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. раздел Замена картриджей нагревателей, page 26.
	Неисправен резистивный датчик температуры.	Проверьте и замените резистивный датчик температуры. См. раздел Проверка резистивного датчика температуры, page 23.
	Используется недопустимый для системы подачи клея резистивный датчик температуры.	Проверьте требования системы подачи к резистивному датчику температуры.
	Неправильное питание нагревателя.	Проверьте и исправьте питание.
	Выбран неправильный тип резистивного датчика температуры.	Проверьте настройки типа резистивного датчика температуры в системе. При необходимости измените их. См. раздел Выбор резистивного датчика температуры, page 14.

Неисправность	Причина	Решение
Пистолет недостаточно нагревается.	Неисправен нагреватель.	Проверьте и замените картриджи нагревателей. См. Замена картриджей нагревателей, page 26
	Неисправен резистивный датчик температуры.	Проверьте и замените резистивный датчик температуры.
	Используется недопустимый для системы подачи клея резистивный датчик температуры.	Проверьте требования системы подачи к резистивному датчику температуры.
	Неправильное питание нагревателя.	Проверьте и исправьте питание.
	Выбран неправильный тип резистивного датчика температуры.	Проверьте настройки типа резистивного датчика температуры в системе. При необходимости измените их. См. раздел Выбор резистивного датчика температуры, page 14 .
Из пистолета утекает клей.	Неисправно уплотнительное кольцо модуля.	Проверьте и замените уплотнительное кольцо. См. раздел Замена модуля, page 31 .
	Плохо зафиксирован впускной фитинг.	Затяните фитинг.
	Неисправно уплотнительное кольцо фильтра коллектора.	Проверьте и замените уплотнительное кольцо.
	Плохо зафиксировано сопло.	Затяните сопло.
	Неисправно уплотнение модуля.	Проверьте и замените модуль. См. раздел Проверка модуля, page 21 .
Из всех модулей поступает клей, когда оборудование не приводится в действие.	Неисправен электромагнитный клапан.	Проверьте и замените электромагнитный клапан.
	Слишком высокое давление клея.	Проверьте и уменьшите давление жидкости.
	Неправильно подсоединен электромагнитный клапан.	Проверьте воздушные соединения электромагнитного клапана.
	Неисправен модуль.	Проверьте и замените все модули. См. раздел Проверка модуля, page 21 .

Проверка модуля

Проверьте работу модуля, чтобы заменить отказавший модуль в случае необходимости.

1. Вставьте небольшой универсальный гаечный ключ в верхнюю часть модуля.
2. Надавите на переключатель перехода на ручное управление (S) электромагнитного клапана, чтобы привести в действие пистолет.

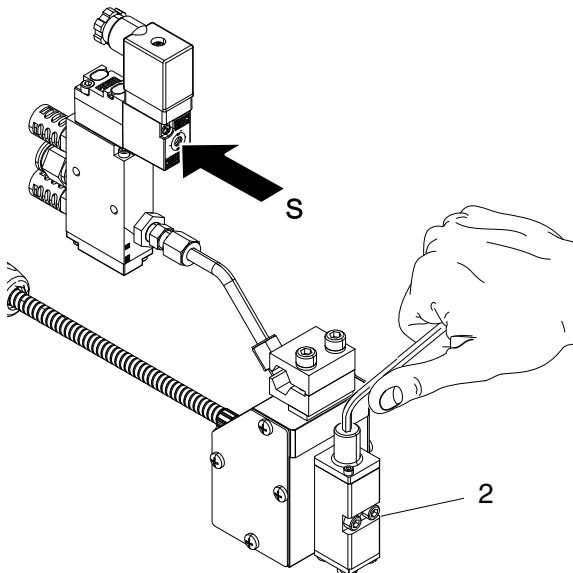


Figure 10 Проверка модуля

Если гаечный ключ движется вверх и вниз, это свидетельствует о правильной работе модуля.

Если гаечный ключ не движется, модуль необходимо заменить. См. раздел [Замена модуля, page 31](#).

Проверка сопла и модуля

Приведите в действие пистолет без сопла, чтобы выяснить, не засорено ли сопло или модуль.

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).
2. Для снятия сопла следует использовать гаечный ключ диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма).

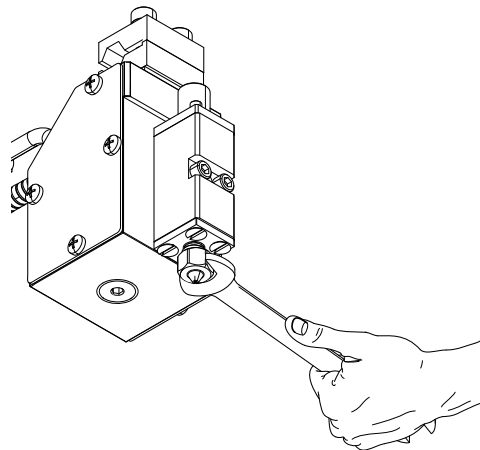


Figure 11

3. Подсоедините кабели питания и электромагнитного клапана.
4. Включите пистолет.
5. Приведите пистолет в действие.
 - a. Если из оборудования потечет клей, очистите сопло и установите его на модуль.
 - b. Отсутствие потока клея свидетельствует о засорении модуля и необходимости его замены. См. раздел [Замена модуля, page 31](#).

Проверка нагревателя

Проверьте электропроводность нагревателя для контроля сопротивления. Отсутствие электропроводности свидетельствует о возможном отказе нагревателя и необходимости его замены. См. [схему электропроводки, page 28](#) и иллюстрации деталей.

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).
2. Проверьте сопротивление нагревателя между контактами разъема набора кабелей с помощью мультиметра. См. изображения разъемов в таблицах контактов набора кабелей.
 - Если электропроводность отсутствует, измерьте сопротивление нагревателя на клеммах стыкового соединения (52b).
 - Если сопротивление находится вне указанного ниже диапазона, замените картридже нагревателя. См. раздел [Замена картриджей нагревателей, page 26](#).

Набор кабелей	Проверяемые контакты	Модель пистолета	Значения сопротивления
24W087, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 (385) Ом	А и С	24U021–24U026 24U027–24U032	260–280 Ом
		Все остальные модели	130–140 Ом
24W088, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом	1 и 2	24U021–24U026 24U027–24U032	260–280 Ом
		Все остальные модели	130–140 Ом

Table 1 24W087, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 (385) Ом

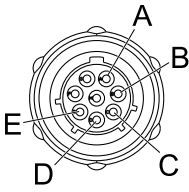
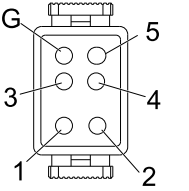
Контакт	Описание	
A	Тепловой предохранитель	
B	Заземление	
C	Нагрев, отрицат. полюс	
D	Резистивный датчик температуры (белый)	
E	Резистивный датчик температуры (красный)	

Table 2 24W088, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом

Контакт	Описание	
1	Тепловой предохранитель	
2	Нагрев, отрицат. полюс	
3	Резистивный датчик температуры (белый)	
5	Резистивный датчик температуры (красный)	
G	Заземление	

Проверка резистивного датчика температуры

Проверьте электропроводность резистивного датчика температуры для контроля сопротивления. Отсутствие электропроводности свидетельствует об отказе резистивного датчика температуры и необходимости его замены.

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).
2. Проверьте сопротивление резистивного датчика температуры между контактами разъема набора кабелей с помощью мультиметра. См. изображения разъемов в таблицах контактов набора кабелей.

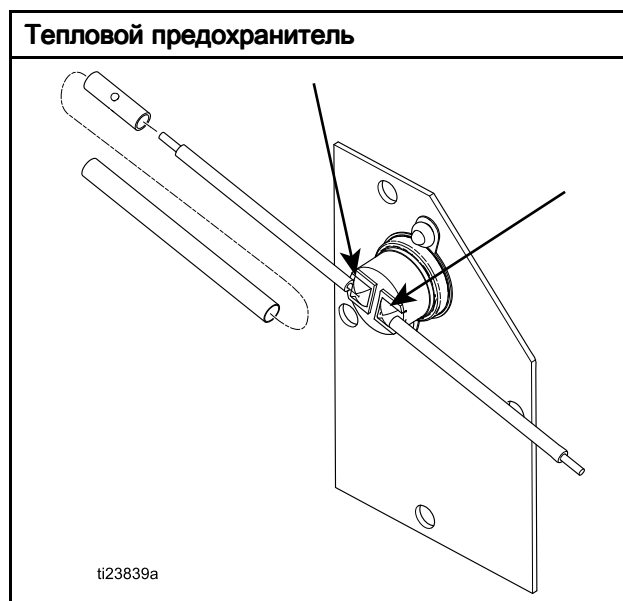
Набор кабелей	Проверяемые контакты	Значения сопротивления при комнатной температуре 21–22 °C (70–72 °F)
24W087, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 (385) Ом	D и E	107–115 Ом
24W088, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом	3 и 5	130–140 Ом

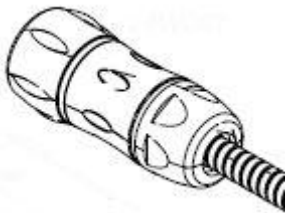
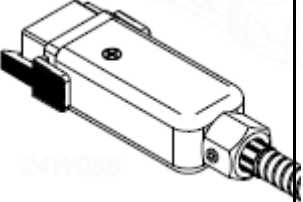
3. Замените резистивный датчик температуры в случае выхода результата измерения сопротивления за пределы указанного диапазона или в случае отсутствия электропроводности. См. раздел [Замена резистивного датчика температуры, page 26](#).

Проверка теплового предохранителя

Если предохранитель работает правильно, он срабатывает при температуре в 232 °C (450 °F) и выполняет сброс при температуре в 187 °C (370 °F). Если вы предполагаете наличие неисправности, дайте пистолету остыть и затем проверьте электропроводность теплового предохранителя. Это позволит определить, исправен ли предохранитель. Отсутствие электропроводности свидетельствует об отказе предохранителя и необходимости его замены.

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).
2. Снимите крышку.
3. Проверьте электропроводность между контактом разъема набора кабелей и проводами, соединяющими тепловой предохранитель с выводом нагревателя, с помощью мультиметра.



Набор кабелей	Проверяемые контакты
24W087, набор кабелей с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 (385) Ом 	A
24W088, набор кабелей с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом 	1

Ремонт

Необходимые инструменты

- Крестообразная отвертка.
- Плоская отвертка.
- Универсальные гаечные ключи диаметром 2 и 4 мм (5/64 и 5/32 дюйма).
- Гаечные ключи диаметром 12,7 и 11,1 мм (1/2 и 7/16 дюйма).
- Динамометрический ключ.
- Контейнер для отходов.
- Высокотемпературный анаэробный герметик для резьбовых соединений (110110).
- Высокотемпературная смазка (24T156).
- Противозадирный состав (24T179).
- Обжимные щипцы (24W086).

Подготовка к ремонту

1. Выключите систему расплавителя.
Инструкции по выключению см. в руководстве по эксплуатации расплавителя.
2. Снимите давление. См. раздел [Процедура снятия давления, page 15](#).
3. Отсоедините набор кабелей от шланга с подогревом.

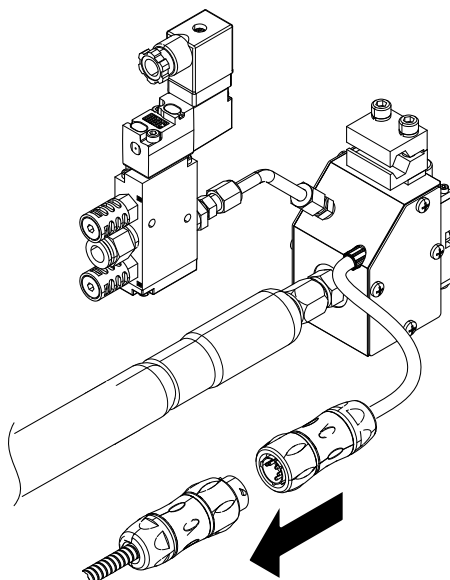


Figure 12 Отсоединение набора кабелей

4. Ослабьте монтажный винт и отсоедините разъем питания (N) электромагнитного клапана от самого клапана (J).

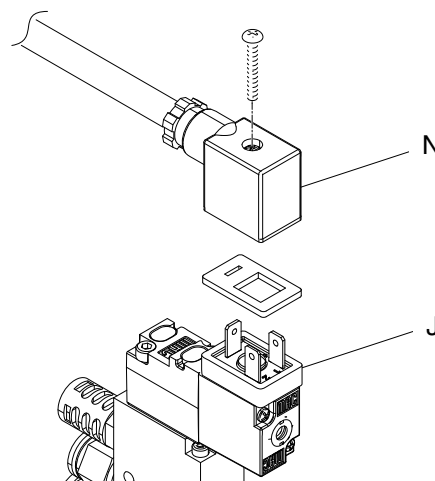


Figure 13 Отсоединение разъема питания электромагнитного клапана

Замена картриджей нагревателей

1. Выключите блок пистолета.
2. Извлеките винты (15) и снимите крышку коллектора (52) с помощью крестообразной отвертки.
3. Извлеките картриджи нагревателей (3) из коллектора (1).

Note

Обратите внимание на места расположения нагревателей и длину выводов.

Note

Если не удастся легко извлечь картридж нагревателя низкопрофильного пистолета, снимите другую крышку (18) и выдавите оборудование с помощью небольшой отвертки.

4. Снимите стыковые соединения (52b) с проводов нагревателей (3), теплового предохранителя (52a) и выводов проводов, входящих в набор кабелей (17).
5. Вставьте провода новых нагревателей в стыковые соединения и обожмите их (52b). См. схему электропроводки.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Для предотвращения короткого замыкания на землю и перегорания предохранителя MZLP убедитесь в том, что оголенные провода укрыты стекловолоконной лентой, а манжеты (52c) отцентрированы над стыковыми соединениями (52b).

6. Вставьте картриджи новых нагревателей (3) в коллектор (1), поместив нагреватель с короткими выводами ближе к отверстию для проводов.

Note

Не наносите термопасту на картриджи нагревателей.

7. Установите на место крышку коллектора (52).
8. Подсоедините набор кабелей (17) к шлангу с подогревом.
9. Подсоедините разъем питания электромагнитного клапана к этому клапану (9).

Замена резистивного датчика температуры

Замена резистивного датчика температуры осуществляется посредством замены набора кабелей целиком. Инструкции см. в разделе [Замена набора кабелей, page 29](#).

Замена теплового предохранителя

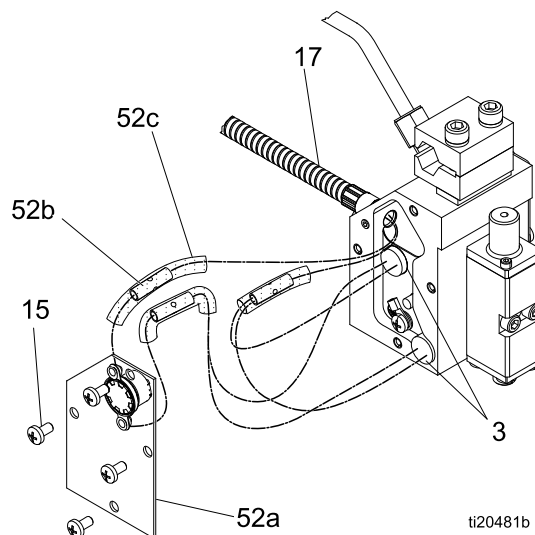
1. Выключите блок пистолета.
2. Извлеките четыре винта (15) и снимите крышку коллектора (52) с помощью крестообразной отвертки.
3. Снимите соединения с проводов нагревателей (3) и выводов проводов, входящих в набор кабелей (17).
4. Обожмите провода. См. [схему электропроводки, page 28](#).

УВЕДОМЛЕНИЕ

Для предотвращения короткого замыкания на землю и перегорания предохранителя MZLP убедитесь в том, что оголенные провода укрыты стекловолоконной лентой, а манжеты (52с) отцентрированы над стыковыми соединениями (52b).

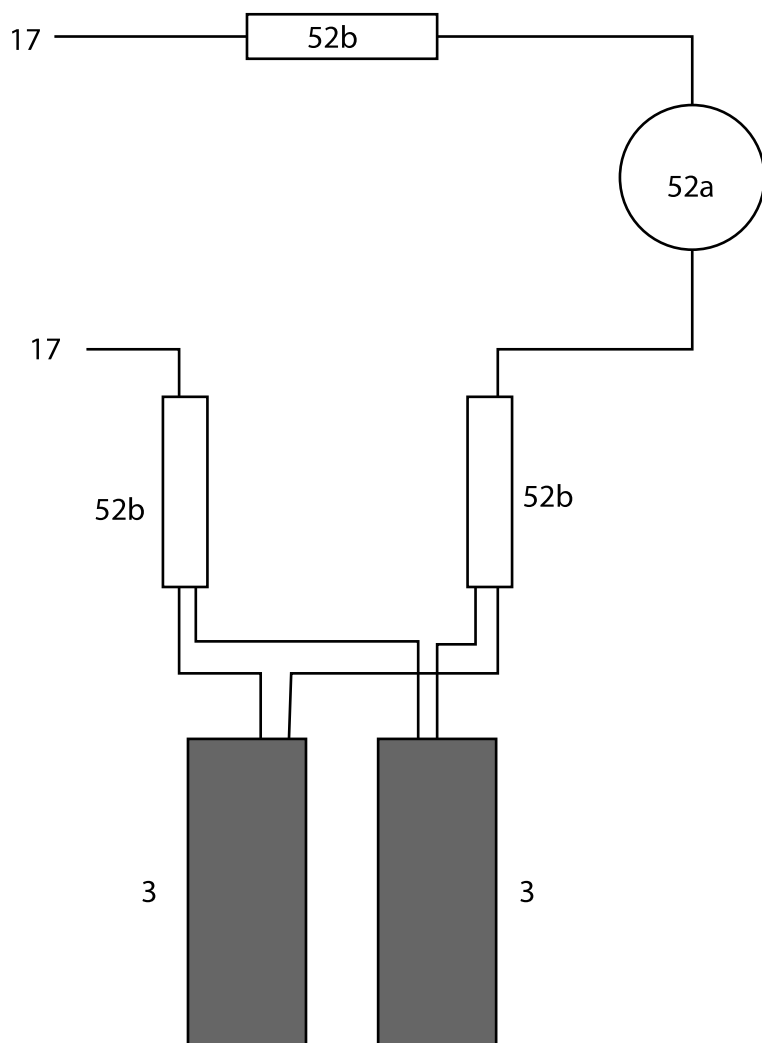
- a. Перед обжатием наденьте манжеты (52с) на каждую пару проводов.
- b. Обожмите стыковые соединения (52b) вокруг проводов, входящих в набор кабелей, (17) и проводов нагревателей (3). Аккуратно потяните за каждое соединение, чтобы убедиться, что оно обжато.
- c. Вставьте белый провод в вывод теплового предохранителя и обожмите его (52a).

- d. Обожмите другой вывод теплового предохранителя (52a) вокруг проводов нагревателей (3).
 - e. Вставьте другие провода нагревателей в черный вывод (17) и обожмите его.
 - f. Обмотайте каждое соединение (52b) коротким куском стекловолоконной ленты.
 - g. Отцентрируйте манжеты (52с) над всеми обмотанными лентой соединениями (52b).
5. Аккуратно продавите провода в коллектор. Установите пластину (52) и винты (15).



ti20481b

Схема электропроводки Тепловой предохранитель



Note

В тонком (24U021–24U026) и низкопрофильном двойном (24U026–24U032) аппликаторах используется один нагреватель (3).

Замена набора кабелей

См. [рис. 14](#).

Note

Выпускаются наборы кабелей (17) двух типов: 24W087 предназначен для пистолетов с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 (385) Ом, а 24W088 — для пистолетов с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом. Перед заменой набора кабелей убедитесь в том, что у вас имеется нужный набор. См. раздел [Детали](#), [page 32](#).

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту](#), [page 25](#).
2. Извлеките четыре винта (15) и снимите крышку коллектора (52) с помощью крестообразной отвертки.
3. Снимите установочный винт (8), фиксирующий набор кабелей (17) на коллекторе (1), с помощью универсального гаечного ключа диаметром 2 мм.
4. Извлеките винт заземления (15) и звездчатую шайбу (20) из коллектора (1) с помощью крестообразной отвертки.
5. Извлеките резистивный датчик температуры (R) кабелей из коллектора (1).

Note

Если не удастся легко извлечь резистивный датчик температуры или тепловой предохранитель низкопрофильного пистолета, снимите другую крышку (19) и выдавите оборудование с помощью небольшой отвертки.

6. Отсоедините тепловой предохранитель (52).
7. Извлеките набор кабелей (17) из коллектора (1).
8. Установите новый набор кабелей (17), резистивный датчик температуры и заземление в коллектор (1). Обожмите провода теплового предохранителя.

Информацию о соединениях см. в [схеме электропроводки](#), [page 28](#).

Note

Убедитесь в том, что втулка набора кабелей вставлена в коллектор целиком.

9. Установите установочный винт (8) вплотную к втулке набора кабелей, чтобы закрепить набор кабелей (17) в коллекторе (1).
10. Установите провод заземления в коллектор (1).

Note

Убедитесь в том, что звездчатая шайба (20) располагается под кольцевой клеммой заземления.

11. Вставьте заглушку (P), резистивный датчик (R) температуры и тепловой предохранитель (52) в отверстия коллектора (1). См. [рис. 14](#).

Note

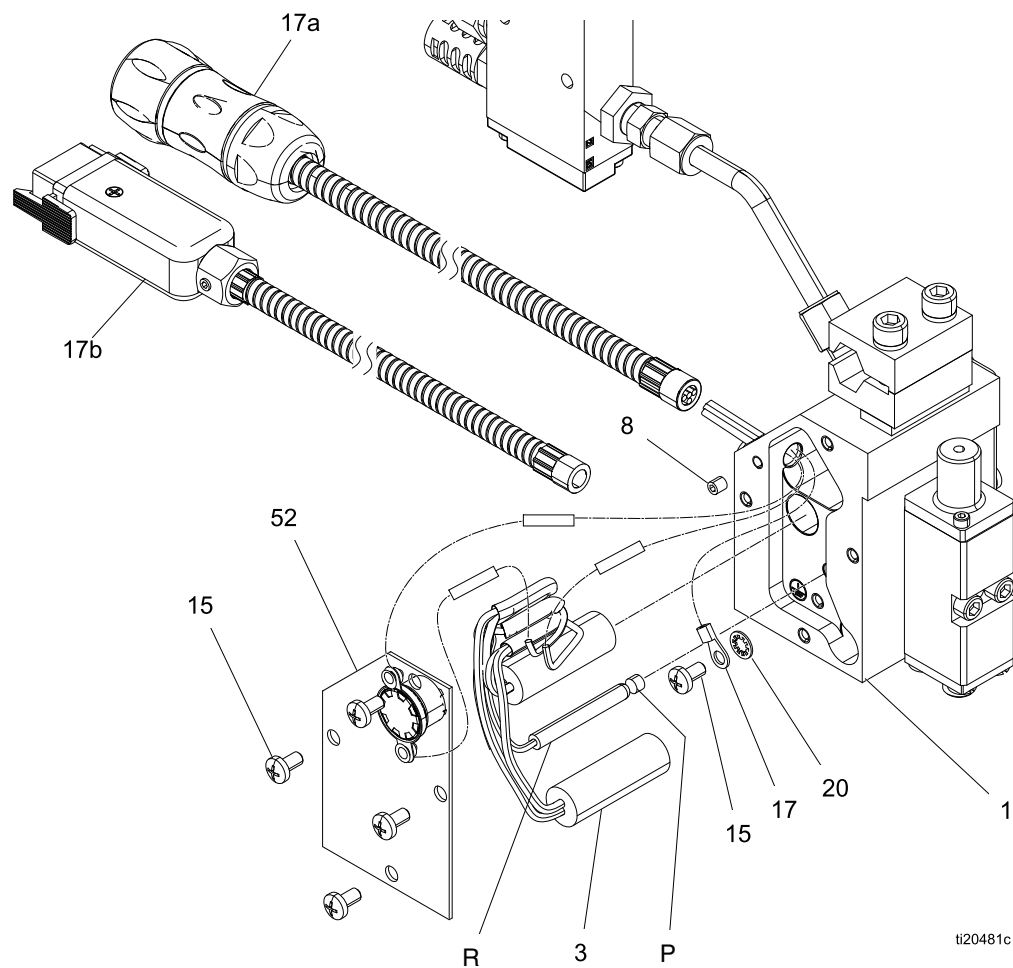
Не наносите смазку на резистивный датчик температуры или тепловой предохранитель.

12. Вставьте картриджи нагревателей (3) в коллектор (1).

УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание снятия изоляции или отсоединения проводов не сжимайте провода, вставляя провод в коллектор. В результате снятия изоляции может произойти короткое замыкание резистивного датчика температуры или нагревателей, вследствие чего отказавшее оборудование понадобится заменить.

13. Установите на место крышку коллектора (52).
14. Подсоедините набор кабелей (17) к шлангу с подогревом.
15. Возобновите эксплуатацию.



ti20481c

Figure 14 Запасные части

ПРИМЕЧАНИЕ. См. подразделы тонкого и низкопрофильного аппликатора GS35 в разделе «Детали» ([Детали](#), [page 32](#)).

Замена электромагнитного клапана

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).
2. Отсоедините фитинг электромагнитного клапана (102) и сам клапан (9) от трубки (7).
3. Затяните новый разъем (102) на трубке (7) с помощью гаечных ключей диаметром 12,7 и 11,1 мм (1/2 и 7/16 дюйма).

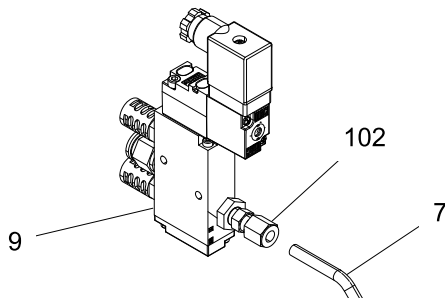


Figure 15 Замена электромагнитного клапана

Замена модуля



1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).

Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.				

2. Извлеките два монтажных винта (22) и модуль (2) из коллектора (1) с помощью универсального гаечного ключа диаметром 4 мм (5/32 дюйма).

УВЕДОМЛЕНИЕ

Не допускайте попадания клея в отверстия для воздуха, которые предназначены для прохождения воздуха через клапан. Попадание клея в отверстия для воздуха приведет к остановке потока воздуха и повреждению клапана.

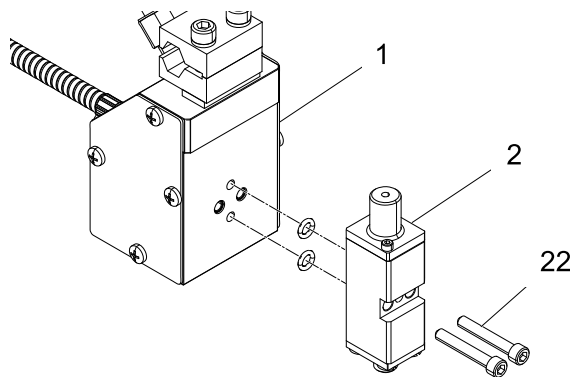
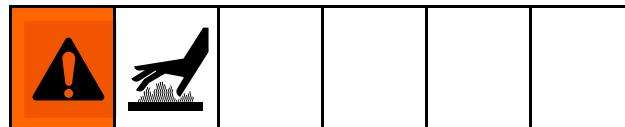


Figure 16 Извлечение модуля из коллектора

3. Нанесите высокотемпературную смазку на уплотнительные кольца в модуле (2).
4. Нанесите противозадирный состав на резьбу двух винтов (22). Установите новый модуль (2) в коллектор, зафиксировав два винта (22) с помощью универсального гаечного ключа диаметром 4 мм (5/32 дюйма). Затяните с усилием в 3,2–3,6 Н•м (28–32 дюймофунта).
5. Подсоедините набор кабелей (17) к шлангу с подогревом.

Замена аппликатора

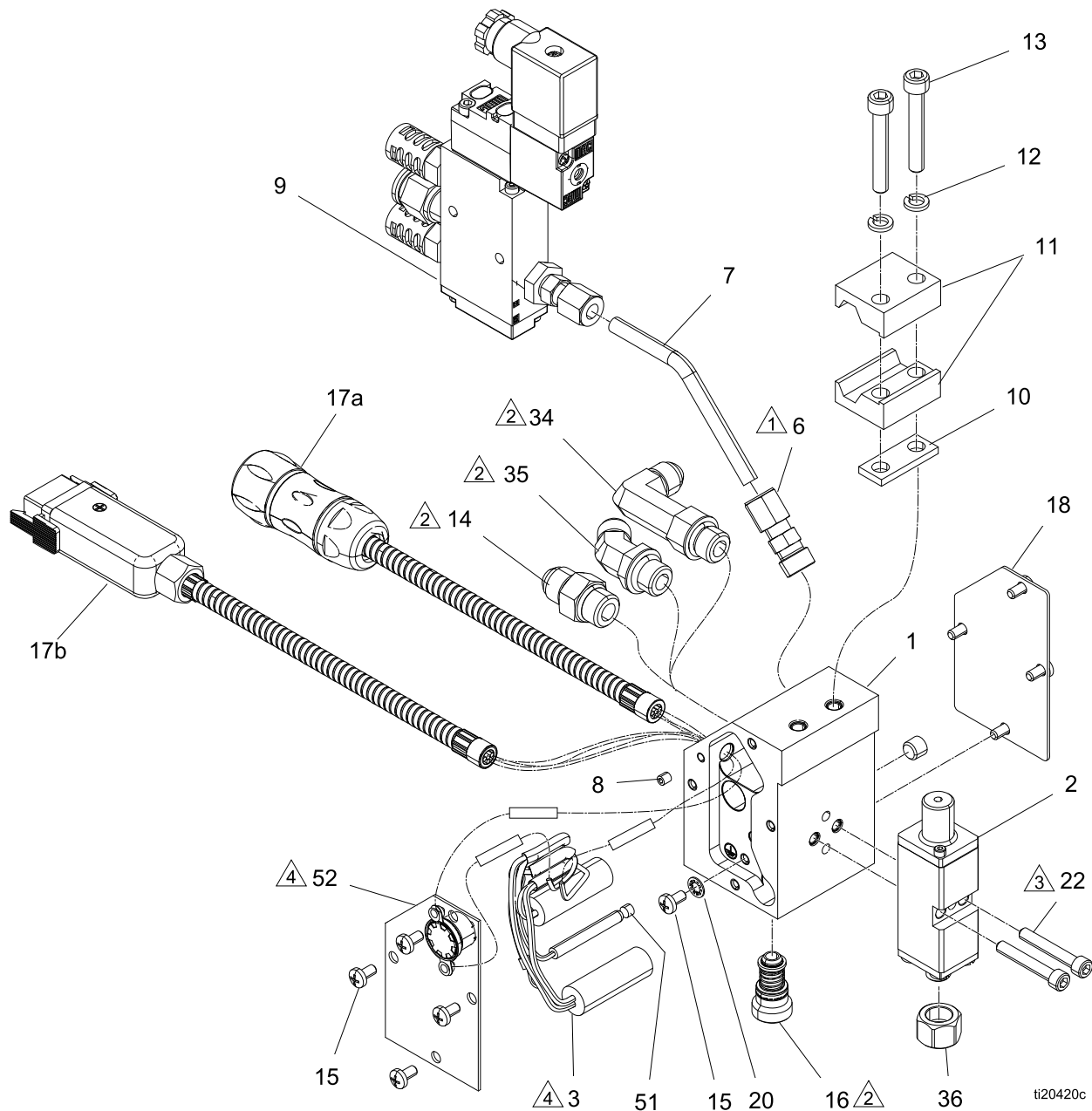


Температура материала внутри аппликатора может приближаться к заданной. Во избежание серьезных ожогов носите защитную одежду.

1. Выключите блок пистолета. См. раздел [Подготовка к ремонту, page 25](#).
2. Ослабьте зажим монтажной планки и снимите аппликатор с монтажной планки.
3. Установите новый аппликатор. См. раздел [Установка, page 11](#).

Детали

Одинарный аппликатор GS35



ti20420c

1 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.

2 Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.

3 Нанесите противозадирный состав на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием в 3,2–3,6 Н·м (28–32 дюймофунта).

4 См. [схему электропроводки, page 28](#).

Table 3 Одинарный аппликатор GS35

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24P073	24P074	24P246	24P299	24P300	24P307
1	- - -	КОРПУС, одинарный	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ, с пружинным закрытием, для горячего термоплавкого материала	1	2	1	1	2	1
3	24V789	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 38 мм (1,5 дюйма)	2	2	2	2	2	2
6	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1	1		1	1	
7	24R231	ТРУБКА аппликатора горячего термоплавкого материала, открытая	1	1		1	1	
8	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1
9*	24P239	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1			1		
	24P240	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 110 В переменного тока		1			1	
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ, переходный, JIC –6 (с раструбом в 37°) x SAE –6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
15	128306	ВИНТ, крепежный, с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для горячего термоплавкого материала, 80 ячеек на линейный дюйм (24P802 — 3 шт.)	1	1	1	1	1	1
17a	24W087	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 Ом	1	1	1			
17b	24W088	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом				1	1	1
18	- - -	КРЫШКА корпуса аппликатора горячего термоплавкого материала	1	1	1	1	1	1
20	157021	ШАЙБА, стопорная, внутренняя	1	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, № 10–32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	2	2	2	2	2	2
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА, предупредительная, с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1	1	1
34	24P547	ФИТИНГ, коленчатый, JIC –6 (с раструбом в 37°) x SAE –6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
35	24P548	ФИТИНГ, коленчатый, 45°, JIC –6 (с раструбом в 37°) x SAE –6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
36■	- - -	СОПЛО						
51	16Y799	ЗАГЛУШКА	1	1	1	1	1	1

Детали

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24P073	24P074	24P246	24P299	24P300	24P307
52	24V790	КОМПЛЕКТ ТЕПЛОВОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ (включает 52a–52c)	1	1	1	1	1	1
52a	- - -	КРЫШКА, с тепловым предохранителем	1	1	1	1	1	1
52b	- - -	РАЗЪЕМ, стыковой, 14–16 AWG, термоустойчивый	3	3	3	3	3	3
52c	- - -	МАНЖЕТА, красная, 50,88 мм (2 дюйма) x 0,16 по внешн. диаметру	3	3	3	3	3	3

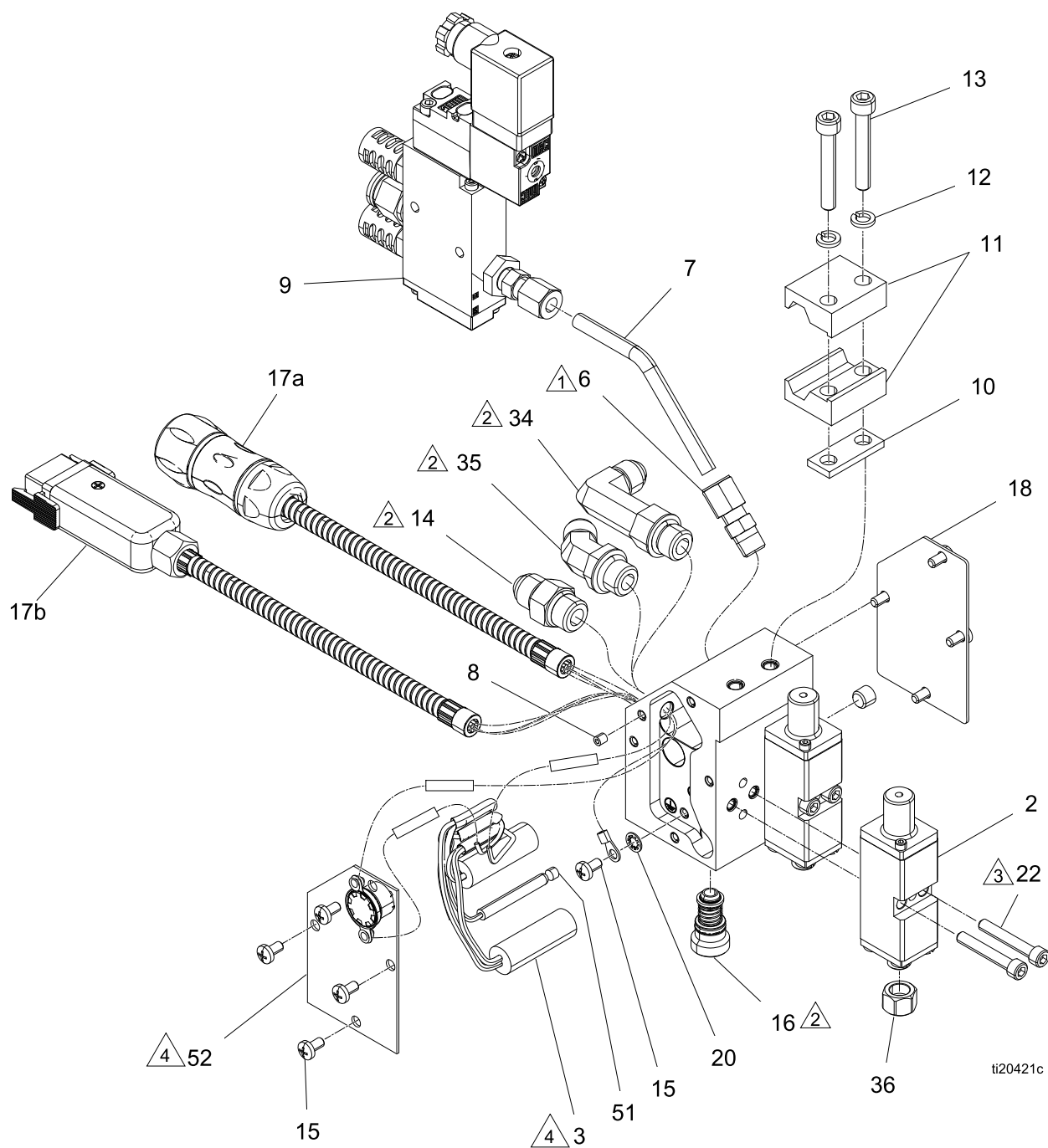
* См. раздел [Комплекты электромагнитных клапанов](#), [page 55](#).

• Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел [Комплект для ремонта модуля](#), [page 54](#).

■ Приобретается отдельно. См. раздел [Сопла \(с одним отверстием\)](#), [page 56](#).

▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

ДВОЙНОЙ аппликатор GS35



ti20421c



Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.



Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.



Нанесите противозадирный состав на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием в 3,2–3,6 Н·м (28–32 дюймофунта).



См. [схему электропроводки, page 28](#).

Table 4 Двойной аппликатор GS35

Справ.	Арт.	Описание						
			24P075	24P076	24P247	24P301	24P302	24P308
1	- - -	КОРПУС двойного аппликатора	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ, с пружинным закрытием, для горячего термоплавкого материала	2	2	2	2	2	2
3	24V789	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 38 мм (1,5 дюйма)	2	2	2	2	2	2
6	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1	1		1	1	
7	24R231	ТРУБКА аппликатора горячего термоплавкого материала, открытая	1	1		1	1	
8	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1
9*	24P239	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1			1		
	24P240	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 110 В переменного тока		1			1	
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ, переходный, JIC -6 (с раструбом в 37°) x SAE -6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
15	128306	ВИНТ, крепежный, с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для горячего термоплавкого материала, 80 ячеек на линейный дюйм (24P802 — 3 шт.)	1	1	1	1	1	1
17a	24W087	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 Ом	1	1	1			
17b	24W088	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом				1	1	1
18	- - -	КРЫШКА корпуса аппликатора горячего термоплавкого материала	1	1	1	1	1	1
20	157021	ШАЙБА, стопорная, внутренняя	1	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, № 10-32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	4	4	4	4	4	4
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА, предупредительная, с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1	1	1
34	24P547	ФИТИНГ, коленчатый, JIC -6 (с раструбом в 37°) x SAE -6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
35	24P548	ФИТИНГ, коленчатый, 45°, JIC -6 (с раструбом в 37°) x SAE -6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
36■	- - -	СОПЛО						
51	16Y799	ЗАГЛУШКА	1	1	1	1	1	1

Справ.	Арт.	Описание						
			24P075	24P076	24P247	24P301	24P302	24P308
52	24V790	КОМПЛЕКТ ТЕПЛОВОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ (включает 52a–52c)	1	1	1	1	1	1
52a	- - -	КРЫШКА, с тепловым предохранителем	1	1	1	1	1	1
52b	- - -	РАЗЪЕМ, стыковой, 14–16 AWG, термостойчивый	3	3	3	3	3	3
52c	- - -	МАНЖЕТА, красная, 50,88 мм (2 дюйма) x 0,16 по внешн. диаметру	3	3	3	3	3	3

* См. раздел [Комплекты электромагнитных клапанов](#), [page 55](#).

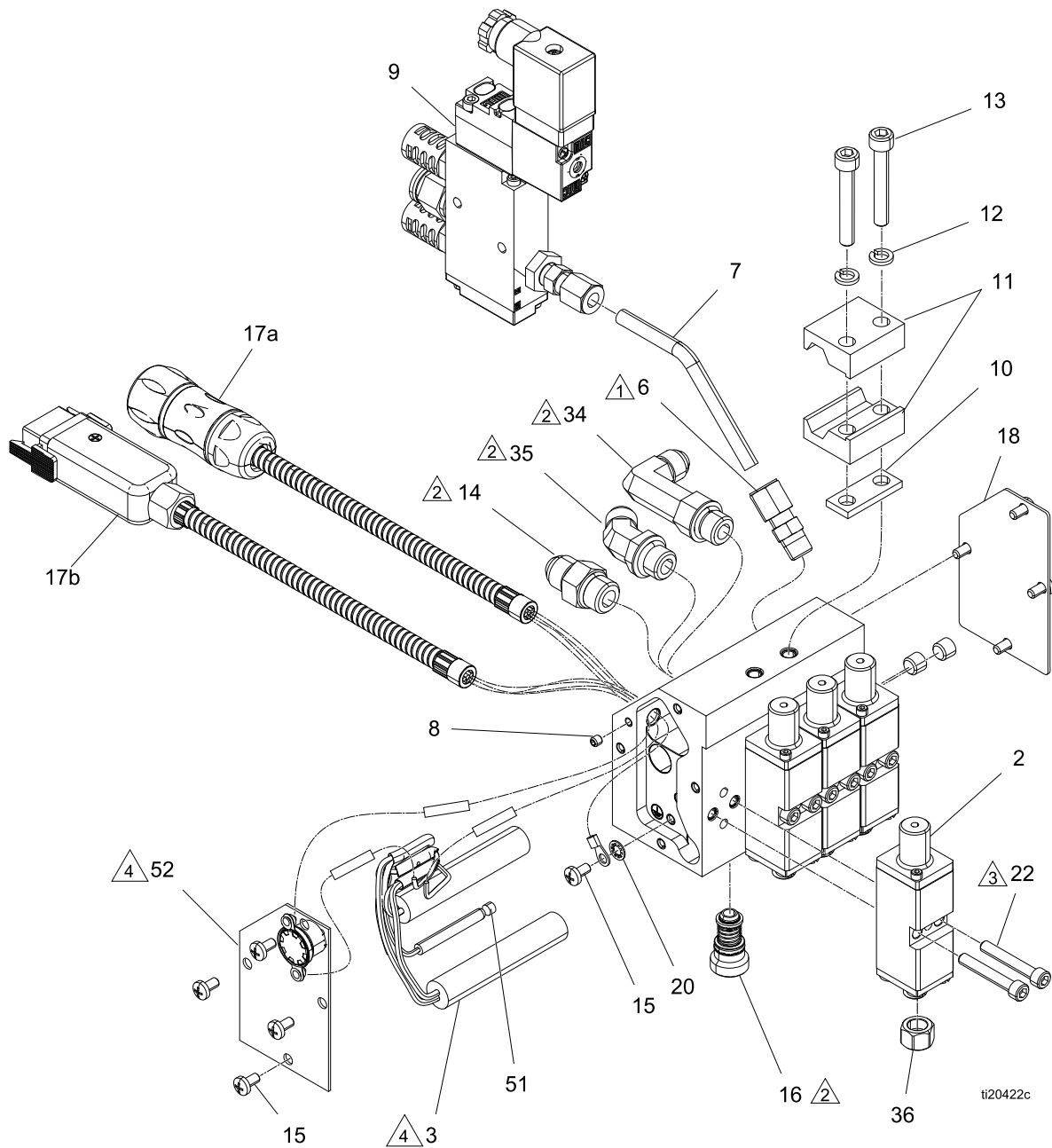
• Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел [Комплект для ремонта модуля](#), [page 54](#).

■ Приобретается отдельно. См. раздел [Сопла \(с одним отверстием\)](#), [page 56](#).

▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Четверной аппликатор GS35

Показано устройство 24P077, тип I



△1 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.

△2 Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.

△3 Нанесите противозадирный состав на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием в 3,2–3,6 Н·м (28–32 дюймофунта).

△4 См. [схему электропроводки, page 28](#).

Table 5 Четверной аппликатор GS35 с коллектором на расстоянии 22,4 мм (0,88 дюйма) (тип I)

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24P077	24P078	24P250	24P303	24P304	24P309
1	- - -	КОРПУС, 22,4 мм (0,88 дюйма)	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ	4	4	4	4	4	4
3	24V791	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 69,9 мм (2,75 дюйма)	2	2	2	2	2	2
6	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1	1		1	1	
7	24R231	ТРУБКА аппликатора горячего термоплавкого материала, открытая	1	1		1	1	1
8	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1
9*	24P239	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1			1		
	24P240	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 110 В переменного тока		1			1	
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ, переходный, JIC -6 (с раструбом в 37°) x SAE -6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
15	128306	ВИНТ, крепежный, с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для горячего термоплавкого материала, 80 ячеек на линейный дюйм (24P802 — 3 шт.)	1	1	1	1	1	1
17a	24W087	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 Ом	1	1	1			
17b	24W088	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом				1	1	1
18	- - -	КРЫШКА корпуса аппликатора горячего термоплавкого материала	1	1	1	1	1	1
20	157021	ШАЙБА, стопорная, внутренняя	1	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, № 10-32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	8	8	8	8	8	8
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА, предупредительная, с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1	1	1
34	24P547	ФИТИНГ, коленчатый, JIC -6 (с раструбом в 37°) x SAE -6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
35	24P548	ФИТИНГ, коленчатый, 45°, JIC -6 (с раструбом в 37°) x SAE -6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1

Детали

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24P077	24P078	24P250	24P303	24P304	24P309
36■	- - -	СОПЛО						
51	16Y799	ЗАГЛУШКА	1	1	1	1	1	1
52	24V790	КОМПЛЕКТ ТЕПЛОВОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ (включает 52a–52c)	1	1	1	1	1	1
52a	- - -	КРЫШКА, с тепловым предохранителем	1	1	1	1	1	1
52b	- - -	РАЗЪЕМ, стыковой, 14–16 AWG, термоустойчивый	3	3	3	3	3	3
52c	- - -	МАНЖЕТА, красная, 50,88 мм (2 дюйма) x 0,16 по внешн. диаметру	3	3	3	3	3	3

- * См. раздел [Комплекты электромагнитных клапанов](#), [page 55](#).
- Детали, входящие в комплект для ремонта модуля.
См. раздел [Комплект для ремонта модуля](#), [page 54](#).

- Приобретается отдельно. См. раздел [Сопла \(с одним отверстием\)](#), [page 56](#).
- ▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Table 6 Четверной аппликатор GS35 с коллектором на расстоянии 38 мм (1,5 дюйма) (тип II)

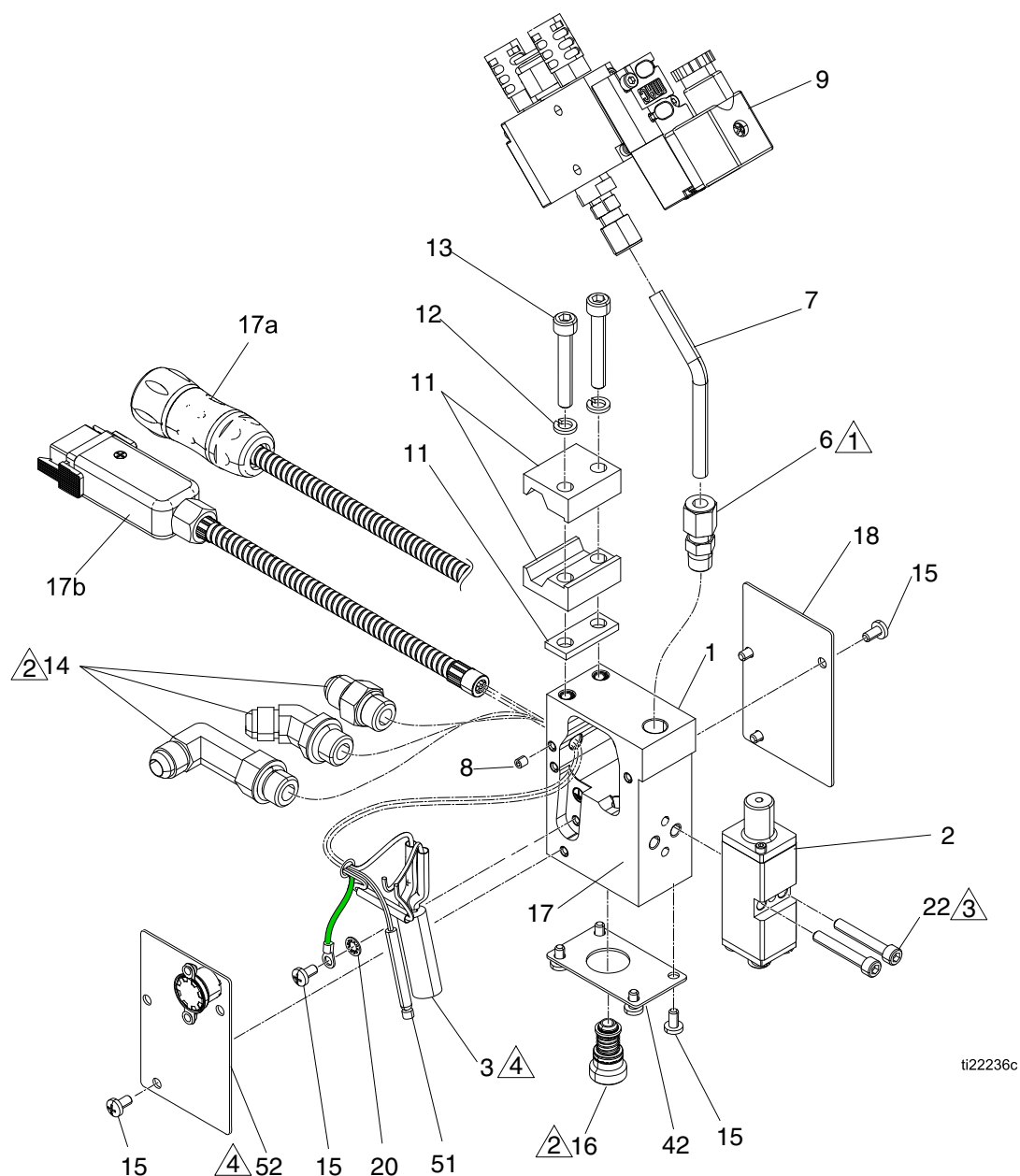
Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24P079	24P080	24P254	24P305	24P306	24P310
1	- - -	КОРПУС, 38 мм (1,5 дюйма)	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ	4	4	4	4	4	4
3	24V791	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 69,9 мм (2,75 дюйма)	2	2	2	2	2	2
6	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1	1		1	1	
7	24R231	ТРУБКА аппликатора горячего термоплавого материала, открытая	1	1		1	1	
8	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1
9*	24P239	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1			1		
	24P240	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 110 В переменного тока		1			1	
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ, переходный, JIC -6 (с раструбом в 37°) x SAE -6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
15	128306	ВИНТ, крепежный, с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	9	9	9	9	9	9
16	24P275	ФИЛЬТР картриджа для горячего термоплавого материала, 80 ячеек на линейный дюйм (24P802 — 3 шт.)	1	1	1	1	1	1
17a	24W087	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавого материала, 240 В, с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 Ом	1	1	1			
17b	24W088	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавого материала, 240 В, с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом				1	1	1
18	- - -	КРЫШКА корпуса аппликатора горячего термоплавого материала	1	1	1	1	1	1
20	157021	ШАЙБА, стопорная, внутренняя	1	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, № 10-32 x 1,02 мм (1/25 дюйма)	8	8	8	8	8	8

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24P079	24P080	24P254	24P305	24P306	24P310
29▲	16K931	НАКЛЕЙКА, предупредительная, с напоминанием о правилах безопасности	1	1	1	1	1	1
34	24P547	ФИТИНГ, коленчатый, JIC –6 (с раструбом в 37°) x SAE –6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
35	24P548	ФИТИНГ, коленчатый, 45°, JIC –6 (с раструбом в 37°) x SAE –6, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
36■		СОПЛО						
51	16Y799	ЗАГЛУШКА	1	1	1	1	1	1
52	24V790	КОМПЛЕКТ ТЕПЛОВОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ (включает 52a–52c)	1	1	1	1	1	1
52a	- - -	КРЫШКА, с тепловым предохранителем	1	1	1	1	1	1
52b	- - -	РАЗЪЕМ, стыковой, 14–16 AWG, термоустойчивый	3	3	3	3	3	3
52c	- - -	МАНЖЕТА, красная, 50,88 мм (2 дюйма) x 0,16 по внешн. диаметру	3	3	3	3	3	3

- * См. раздел [Комплекты электромагнитных клапанов](#), page 55.
- Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел [Комплект для ремонта модуля](#), page 54.

- Приобретается отдельно. См. раздел [Сопла \(с одним отверстием\)](#), page 56.
- ▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Тонкий аппликатор GS35



ti22236c

- | | |
|--|--|
| <p>1 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.</p> <p>2 Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.</p> | <p>3 Нанесите противозадирный состав на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием в 3,2–3,6 Н·м (28–32 дюймофунта).</p> <p>4 См. схему электропроводки, page 28.</p> |
|--|--|

Table 7 Тонкий аппликатор GS35

Спр-ав.	Арт.	Описание	Количество					
			24U021	24U022	24U023	24U024	24U025	24U026
1	- - -	КОРПУС, тонкий	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ	1	1	1	1	1	1
3	24V795	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 38 мм (1,5 дюйма)	1	1	1	1	1	1
6	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1	1		1	1	
7	16P769	ТРУБКА аппликатора горячего термоплавого материала, открытая	1	1		1	1	
8	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1
9*	24P239	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1			1		
	24P240	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 120 В переменного тока		1			1	
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1
11	24P277	ЗАЖИМ корпуса планки	2	2	2	2	2	2
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
13	117030	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 x 40	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ, переходный, JIC 06 x SAE 06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
15	128306	ВИНТ, крепежный, с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	11	11	11	11	11	11
16	24P275	ФИЛЬТР пистолета, 80 ячеек на линейный дюйм (3 шт.: 24P802)	1	1	1	1	1	1
17a	24W087	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавого материала, 240 В, с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 Ом	1	1	1			
17b	24W088	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавого материала, 240 В, с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом				1	1	1
18	- - -	КРЫШКА, боковая, тонкая	1	1	1	1	1	1
20	157021	ШАЙБА, стопорная, внутренняя	1	1	1	1	1	1
22●	104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	2	2	2	2	2	2
34	24P547	ФИТИНГ, коленчатый, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
35	24P548	ФИТИНГ, коленчатый, 45°, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
36■	- - -	СОПЛО (не показано)						
42	16W708	КРЫШКА, боковая, нижняя, тонкая	1	1	1	1	1	1

Спр-ав.	Арт.	Описание	Количество					
			24U021	24U022	24U023	24U024	24U025	24U026
51	16Y799	ЗАГЛУШКА	1	1	1	1	1	1
52	24V792	КОМПЛЕКТ ТЕПЛОВОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ (включает 52а–52с)	1	1	1	1	1	1
52а	- - -	КРЫШКА, с тепловым предохранителем	1	1	1	1	1	1
52b	- - -	РАЗЪЕМ, стыковой, 14–16 AWG, термоустойчивый	3	3	3	3	3	3
52с	- - -	МАНЖЕТА, красная, 50,88 мм (2 дюйма) х 0,16 по внешн. диаметру	3	3	3	3	3	3

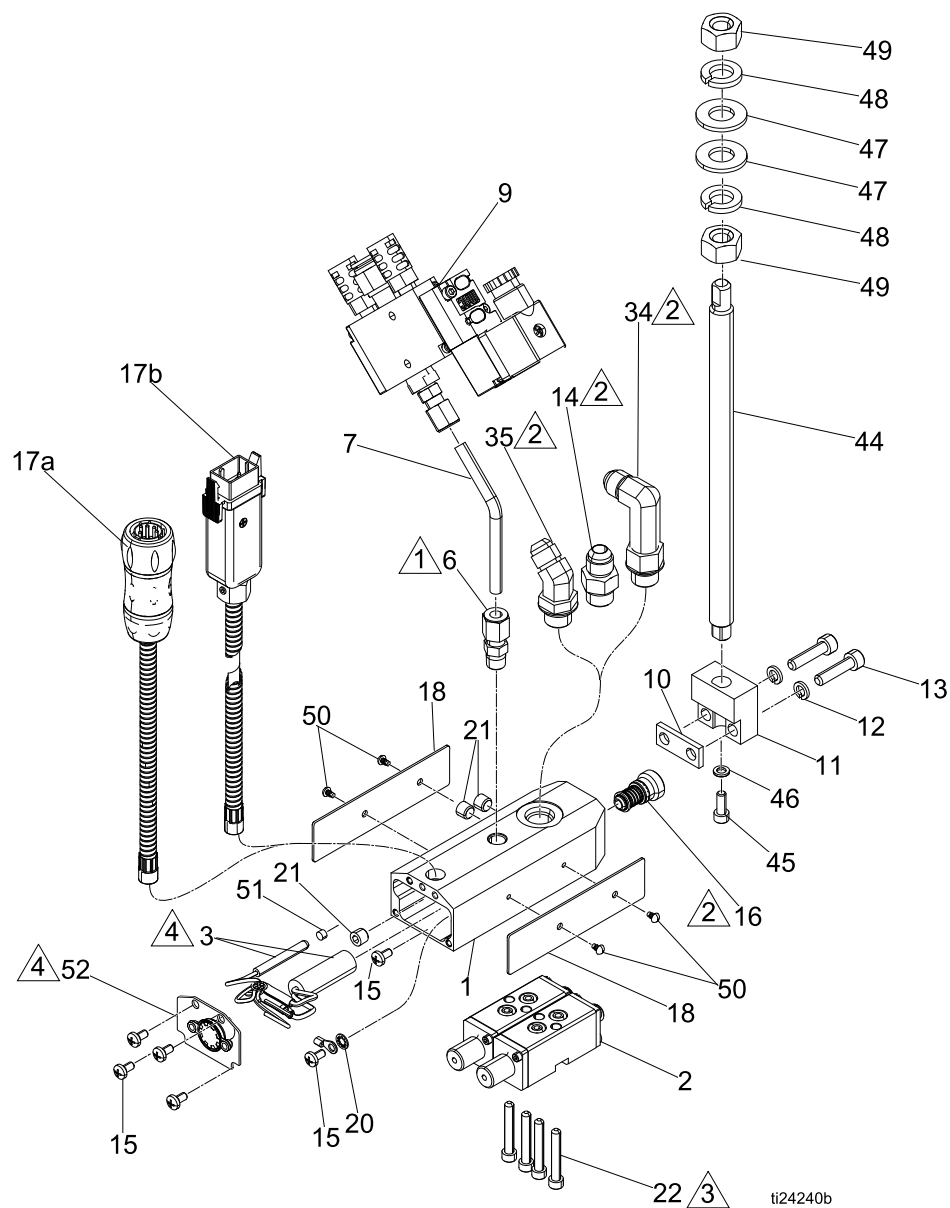
* См. раздел [Комплекты электромагнитных клапанов](#), [page 55](#).

• Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел [Комплект для ремонта модуля](#), [page 54](#).

■ Приобретается отдельно. См. раздел [Сопла \(с одним отверстием\)](#), [page 56](#).

▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Низкопрофильный двойной аппликатор GS35



ti24240b



Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.



Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.



Нанесите противозадирный состав на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием в 3,2–3,6 Н·м (28–32 дюймофунта).



См. [схему электропроводки, page 28](#).

Table 8 Низкопрофильный двойной аппликатор GS35

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24U027	24U028	24U029	24U030	24U031	24U032
1	- - -	КОРПУС, двойной	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ, с пружинным закрытием	2	2	2	2	2	2
3	24V795	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 38 мм (1,5 дюйма)	1	1	1	1	1	1
6	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1	1		1	1	
7	16P769	ТРУБКА аппликатора горячего термоплавкого материала, открытая	1	1		1	1	
8	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1
9*	24P239	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1			1		
	24P240	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 120 В переменного тока		1			1	
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1
11	- - -	БЛОК	1	1	1	1	1	1
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
13	117029	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 x 25	2	2	2	2	2	2
14	24P615	ФИТИНГ, переходный, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
15	128306	ВИНТ, крепежный, с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	5	5	5	5	5	5
16	24P275	ФИЛЬТР пистолета, 80 ячеек на линейный дюйм (3 шт.: 24P802)	1	1	1	1	1	1
17a	24W087	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 Ом	1	1	1			
17b	24W088	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавкого материала, 240 В, с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом				1	1	1
18	- - -	КРЫШКА, боковая	1	1	1	1	1	1
20	157021	ШАЙБА, стопорная, внутренняя	1	1	1	1	1	1
21	103147	ЗАГЛУШКА, трубная	3	3	3	3	3	3
22●	104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	4	4	4	4	4	4
34	24P547	ФИТИНГ, коленчатый, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
35	24P548	ФИТИНГ, коленчатый, 45°, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
36■	- - -	СОПЛО (не показано)						
42	16W709	КРЫШКА, концевой части	1	1	1	1	1	1
44	24U698	ШТАНГА, монтажная резьбовая	1	1	1	1	1	1
45☼	102598	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	1	1	1	1	1	1
46☼	100020	ШАЙБА, стопорная	1	1	1	1	1	1

Детали

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24U027	24U028	24U029	24U030	24U031	24U032
47☆	109570	ШАЙБА, плоская	2	2	2	2	2	2
48☆	100018	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
49☆	- - -	ГАЙКА, 1/2–13, шестигранная	2	2	2	2	2	2
50	100508	ВИНТ, самонарезающий	4	4	4	4	4	4
51	16Y799	ЗАГЛУШКА	1	1	1	1	1	1
52	24V794	КОМПЛЕКТ ТЕПЛОВОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ (включает 52a–52c)	1	1	1	1	1	1
52a	- - -	КРЫШКА, с тепловым предохранителем	1	1	1	1	1	1
52b	- - -	РАЗЪЕМ, стыковой, 14–16 AWG, термоустойчивый	3	3	3	3	3	3
52c	- - -	МАНЖЕТА, красная, 50,88 мм (2 дюйма) x 0,16 по внешн. диаметру	3	3	3	3	3	3

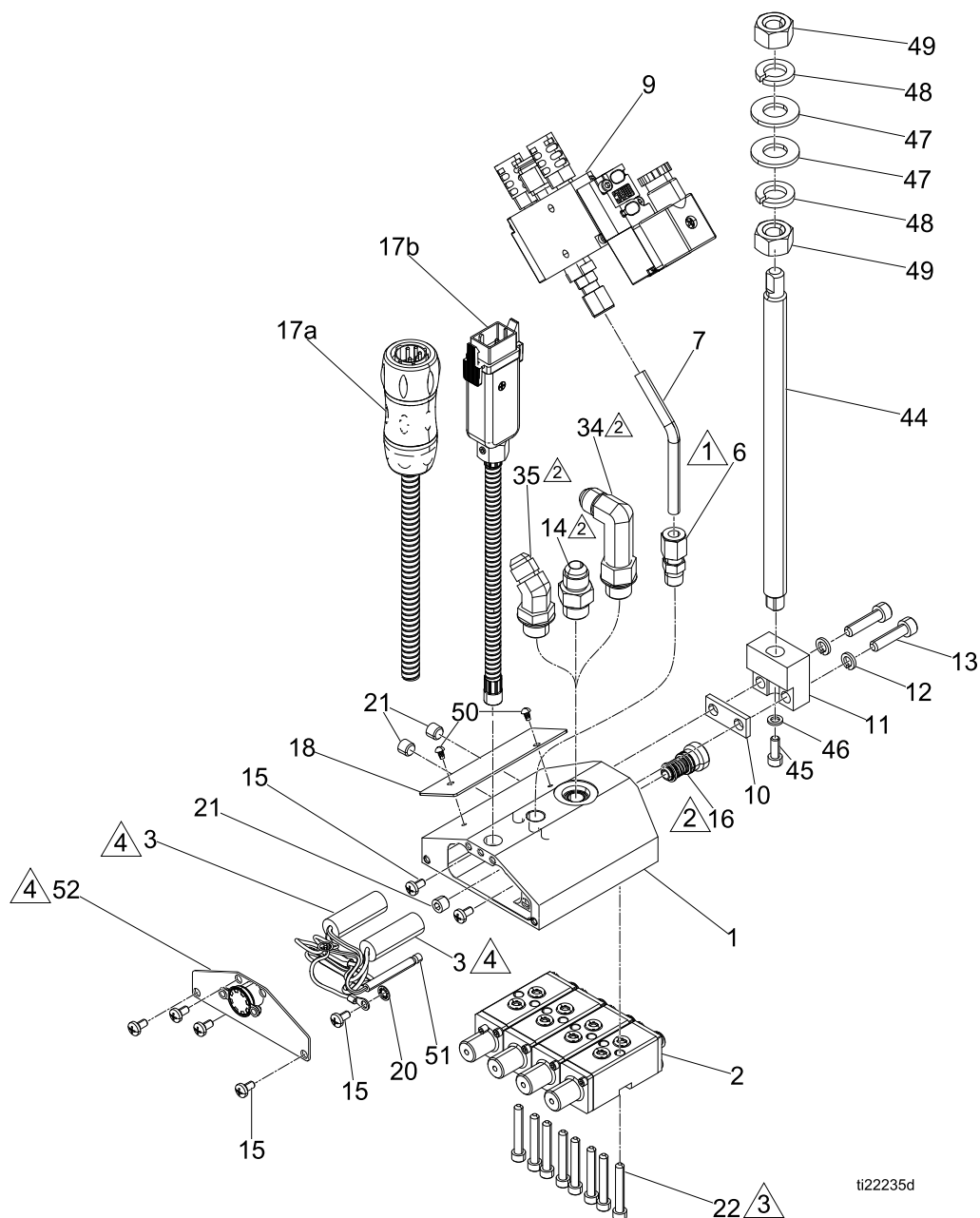
- * См. раздел *Комплекты электромагнитных клапанов*, page 55.
- Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел *Комплект для ремонта модуля*, page 54.
- ☆ Детали, входящие в комплект зажима планки 24U698. См. раздел *Комплекты деталей монтажного зажима*, page 56.

- Приобретается отдельно. См. раздел *Сопла (с одним отверстием)*, page 56.
- ▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Примечания

[illegible]

Низкопрофильный четверной аппликатор GS35



ti22235d

1 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.

2 Нанесите тонкий слой смазки на уплотнения.

3 Нанесите противозадирный состав на первые 13 мм (1/2 дюйма) резьбы. Затяните с усилием в 3,2–3,6 Н·м (28–32 дюймофунта).

4 См. [схему электропроводки, page 28](#).

Table 9 Низкопрофильный четверной аппликатор GS35

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24U033	24U034	24U035	24U036	24U037	24U038
1	- - -	КОРПУС, четверной	1	1	1	1	1	1
2●	- - -	МОДУЛЬ, с пружинным закрытием, InvisiPac	4	4	4	4	4	4
3	24V793	НАГРЕВАТЕЛЬ, 240 В переменного тока, 200 Вт, диаметр 1/2 x 38 мм (1,5 дюйма)	2	2	2	2	2	2
6	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1	1		1	1	
7	16P769	ТРУБКА аппликатора горячего термоплавого материала, открытая	1	1		1	1	
8	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, М4 x 0,7 x 4 мм, нержавеющая сталь	1	1	1	1	1	1
9*	126407	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока	1			1		
	126408	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 120 В переменного тока		1			1	
10	16P848	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1	1	1	1	1	1
11	- - -	БЛОК, монтажный	1	1	1	1	1	1
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
13	117029	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 x 25	2	2	2	2	2	2
14	126544	ФИТИНГ, переходный, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
15	128306	ВИНТ, крепежный, с крестообразным шлицем и цилиндрической головкой	6	6	6	6	6	6
16	24P275	ФИЛЬТР пистолета, 80 ячеек на линейный дюйм (3 шт.: 24P802)	1	1	1	1	1	1
17a	24W087	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавого материала, 240 В, с платиновым резистивным датчиком температуры на 100 Ом	1	1	1			
17b	24W088	НАБОР КАБЕЛЕЙ аппликатора горячего термоплавого материала, 240 В, с никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом				1	1	1
18	- - -	ПЛАСТИНА, боковая, четверная	1	1	1	1	1	1
20	157021	ШАЙБА, стопорная, внутренняя	1	1	1	1	1	1
21	103147	ЗАГЛУШКА, трубная	3	3	3	3	3	3
22●	104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	8	8	8	8	8	8
34	126748	ФИТИНГ, коленчатый, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1

Справ.	Арт.	Описание	Количество					
			24U033	24U034	24U035	24U036	24U037	24U038
35	126749	ФИТИНГ, коленчатый, 45°, JIC06 x SAE06, m x m, углеродистая сталь	1	1	1	1	1	1
36■	- - -	СОПЛО (не показано)						
38▲	16K931	БИРКА, предупредительная, турбо	1	1	1	1	1	1
39	103473	РЕМЕНЬ, стяжной, проводной	1	1	1	1	1	1
42	16V721	КРЫШКА аппликатора	1	1	1	1	1	1
44	24U698	ШТАНГА, монтажная, резьбовая	1	1	1	1	1	1
45☆	102598	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	1	1	1	1	1	1
46☆	100020	ШАЙБА, стопорная	1	1	1	1	1	1
47☆	109570	ШАЙБА, плоская	2	2	2	2	2	2
48☆	100018	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2	2	2	2	2	2
49☆	- - -	ГАЙКА, 1/2–13, шестигранная	2	2	2	2	2	2
50	100508	ВИНТ, самонарезающий	2	2	2	2	2	2
51	16Y799	ЗАГЛУШКА	1	1	1	1	1	1
52	24V796	КОМПЛЕКТ ТЕПЛООВОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ (включает 52a–52c)	1	1	1	1	1	1
52a	- - -	КРЫШКА, с тепловым предохранителем	1	1	1	1	1	1
52b	- - -	РАЗЪЕМ, стыковой, 14–16 AWG, термоустойчивый	3	3	3	3	3	3
52c	- - -	МАНЖЕТА, красная, 50,88 мм (2 дюйма) x 0,16 по внешн. диаметру	3	3	3	3	3	3

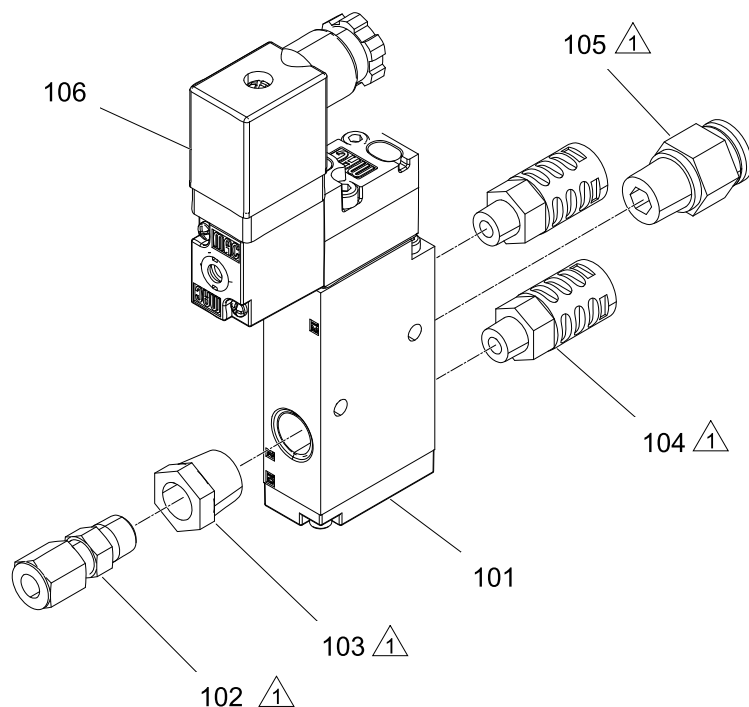
- * См. раздел *Комплекты электромагнитных клапанов*, page 55.
- Детали, входящие в комплект для ремонта модуля. См. раздел *Комплект для ремонта модуля*, page 54.
- ☆ Детали, входящие в комплект зажима планки 24U698. См. раздел *Комплекты деталей монтажного зажима*, page 56.

- Приобретается отдельно. См. раздел *Сопла (с одним отверстием)*, page 56.
- ▲ Запасные предупредительные наклейки, символы, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

Комплекты электромагнитных клапанов

24P239, электромагнитный клапан на 24 В постоянного тока

24P240, электромагнитный клапан на 110 В переменного тока



 Нанесите герметик для резьбовых соединений на резьбу.

Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во	Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во
101	- - -	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 24 В постоянного тока; только 24P239	1	103	24P900	ВТУЛКА, 1/4 npt x 1/8 npt, латунь	1
	- - -	КЛАПАН, электромагнитный, трехходовой, с пружинным возвратом, 120 В переменного тока; только 24P240	1	104	24P282	ГЛУШИТЕЛЬ, 1/8 npt, полипропилен	2
				105	121140	ФИТИНГ, прямой, внешний диаметр трубопровода 3/8 x 1/4 npt	1
				106	24R942	РАЗЪЕМ, 24 В постоянного тока; только 24P239	1
					24R943	РАЗЪЕМ, 120 В переменного тока; только 24P240	1
102	100113	РАЗЪЕМ, штыревой	1				

Комплекты деталей и вспомогательные принадлежности

Замена модуля

24P241

См. руководство 407050.

Арт.	Описание	Кол-во
- - - -	МОДУЛЬ	1
104705	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, № 10–32 x 1,02 мм (1,25 дюйма)	2
24R835	КОЛЬЦО, уплотнительное (10 шт.)	2
24T179	СМАЗКА, противозадирная	1

Комплект для замены фильтра модуля

Включает инструкции по замене фильтра модуля. См. руководство 332513.

Комплект	Количество
24P801	1 шт.
24T045	3 шт.

Комплект для ремонта модуля

ПРИМЕЧАНИЕ. Необходим комплект инструментов для ремонта модуля 24T206.

Включает инструкции по ремонту модуля. См. руководство 332513.

Комплект	Количество
24T046	1 шт.
24T047	5 шт.

Комплект инструментов для ремонта модуля 24T206

Арт.	Описание	Ко-л-во
- - -	ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ УСТАНОВКИ УПЛОТНЕНИЙ	1
- - -	ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПОРШНЕЙ	1

Наборы кабелей

В наборы кабелей входит резистивный датчик температуры. Используйте комплект обжимных щипцов 24W086 (приобретается отдельно).

Комплект	Тип резистивного датчика температуры
24W087	Платиновый датчик на 100 Ом
24W088	Никелевый датчик на 120 Ом

Картриджи нагревателей

Картриджи нагревателей для одинарных, двойных и четверных коллекторов со стыковыми соединениями, лентой и трубопроводами. Номера моделей см. в разделе [Модели, page 7](#).

Комп-лект	Коллектор	Длина
24V789	Одинарный, двойной	38 мм (1,5 дюйма)
24V791	Четверной	2.75 in. (70 mm)
24V795	Тонкий одинарный 24U021–24U026	38 мм (1,5 дюйма)
	Низкопрофильный двойной 24U027–24U032	38 мм (1,5 дюйма)
24V793	Низкопрофильный четверной 24U033–24U038	38 мм (1,5 дюйма)

Одинарные картриджи нагревателей с обжимными кольцами

Одинарные картриджи нагревателей предназначены только для специализированных коллекторов.

Арт.	Длина	Рекомендуемая ширина коллектора
24P824	101,6 мм (4 дюйма)	127–152,4 мм (5–6 дюймов)
24P825	127 мм (5 дюймов)	152,4–177,8 мм (6–7 дюймов)
24P826	152,4 мм (6 дюймов)	177,8–203,2 мм (7–8 дюймов)
24P827	177,8 мм (7 дюймов)	203,2–228,6 мм (8–9 дюймов)
24P828	203,2 мм (8 дюймов)	228,6–304,8 мм (9–12 дюймов)

Высокотемпературная смазка

24T156

Пакет с 3 граммами высокотемпературной смазки. Для нанесения на уплотнения пистолетов InvisiPac.

Противозадирный состав

24T179

Тюбик с 14 мл (0,5 унции) противозадирного состава для нанесения на монтажные винты модулей в пистолетах InvisiPac.

Глушители

24P282

В комплект поставки входят два глушителя, которые можно использовать вместе с комплектами электромагнитных клапанов.

Комплект деталей декоративной панели

24P810

Эта панель применяется для использования двух или трех модулей в четверном аппликаторе или одного модуля в двойном аппликаторе. См. руководство 407051.

Комплекты деталей электромагнитных клапанов и фитингов

Трехходовые электромагнитные клапаны (открываются посредством воздуха, закрываются посредством пружины)

Комплект	Описание
24P239	24 VDC
24P240	110 VAC

Впускной фильтр

Комплект	Кол-во
24P275	1 шт.
24P802	3 шт.

Впускные фитинги для материала

Одинарный комплект	Описание
24P615	Прямой фитинг
24P548	45°
24P547	90°

Комплекты для замены тепловых предохранителей

Для моделей серий А и В.

Комплект	Модели	Описание
24V790	См. Модели, page 7	Стандартный
24V792	24U021- 24U026	Тонкий одинарный
24V794	24U027- 24U032	Низкопрофиль- ный двойной
24V796	24U033- 24U038	Низкопрофиль- ный четверной

Комплекты деталей монтажного зажима

Номера моделей см. в разделе [Модели, page 7](#).

24P277 (одинарный, двойной и четверной аппликатор GS35)

Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1
11	- - -	ЗАЖИМ корпуса планки	2
12	108050	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2
13	117030	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 х 40	2

24U698 (низкопрофильный аппликатор GS35, 24U027–24U038)

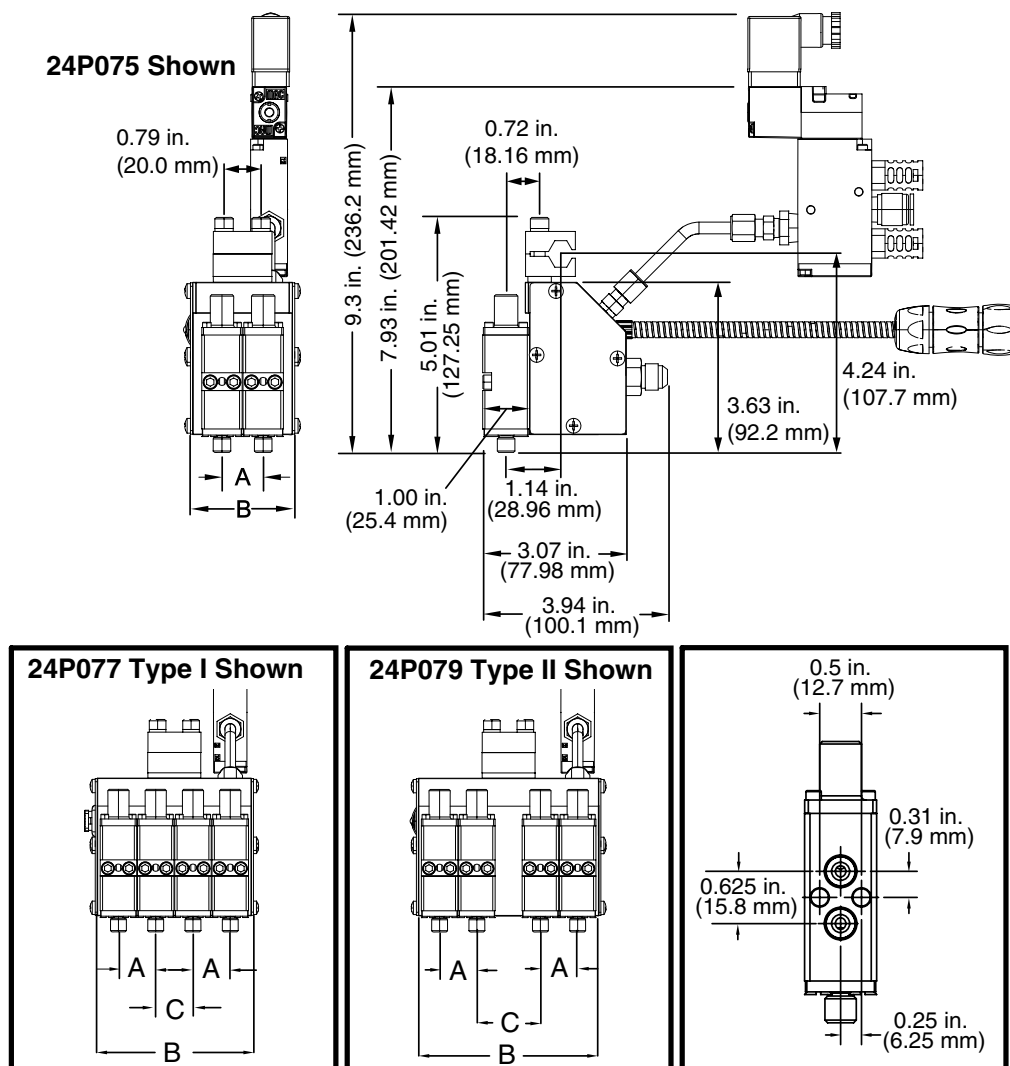
Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во
10	24P276	ИЗОЛЯТОР для зажима корпуса планки	1
11	- - -	БЛОК, с контактной поверхностью, низкопрофильный	1
12	108050	ШАЙБА стопорная пружинная	2
13	117029	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, М6 х 25	2
44	- - -	ШТАНГА	1
45	- - -	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	1
46	- - -	ШАЙБА, стопорная	1
47	- - -	ШАЙБА, плоская	2
48	- - -	ШАЙБА, стопорная, пружинная	2
49	- - -	ГАЙКА, 1/2–13	2

Сопла (с одним отверстием)

1 шт.	5 шт.	Описание
24P636	24P794	0,008, прямое
24P637	24P795	0,010, прямое
24P638	24P796	0,012, прямое
24P639	24P797	0,016, прямое
24P640	24P798	0,018, прямое
24P641	24P799	0,020, прямое
24P642	24P800	0,024, прямое
24P643	24P803	0,008, 90°
24P644	24P804	0,010, 90°
24P645	24P805	0,012, 90°
24P646	24P806	0,016, 90°
24P647	24P807	0,018, 90°
24P648	24P808	0,020, 90°
24P649	24P809	0,024, 90°

Габариты

Одинарный, двойной и четверной аппликатор GS35



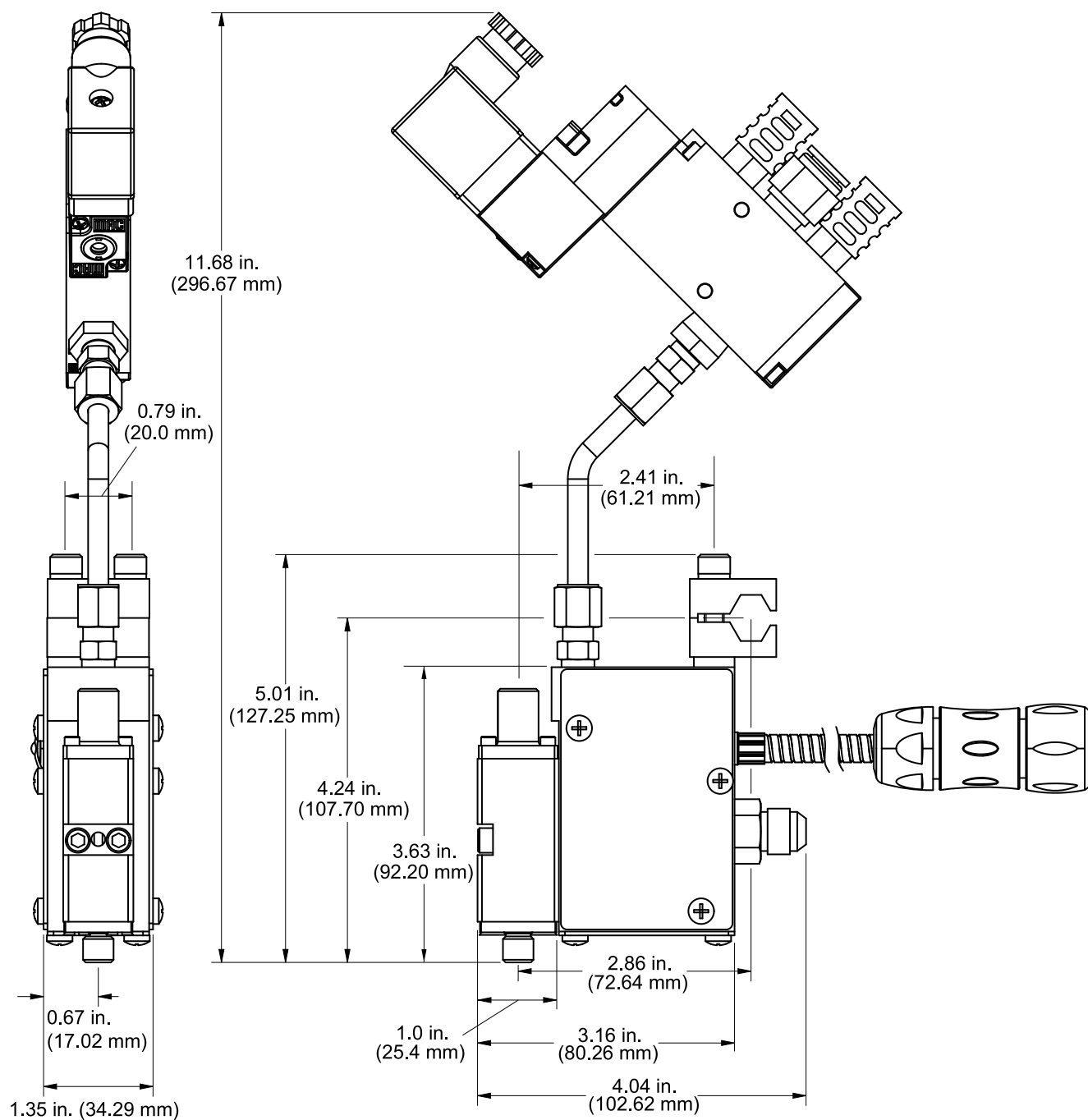
Аппликатор	A дюймы (мм)	B дюймы (мм)	C дюймы (мм)
Одинарный аппликатор		2,23 (56,6)	
Двойной аппликатор	0,88 (22,4)	2,23 (56,6)	
Четверной аппликатор — тип I	0,88 (22,4)	3,74 (95)	0,88 (22,4)
Четверной аппликатор — тип II	0,88 (22,4)	4,36 (111)	1,5 (38)

Номера моделей аппликаторов см. в разделе [Модели, page 7](#).

Тонкий аппликатор GS35

(24U021–24U026)

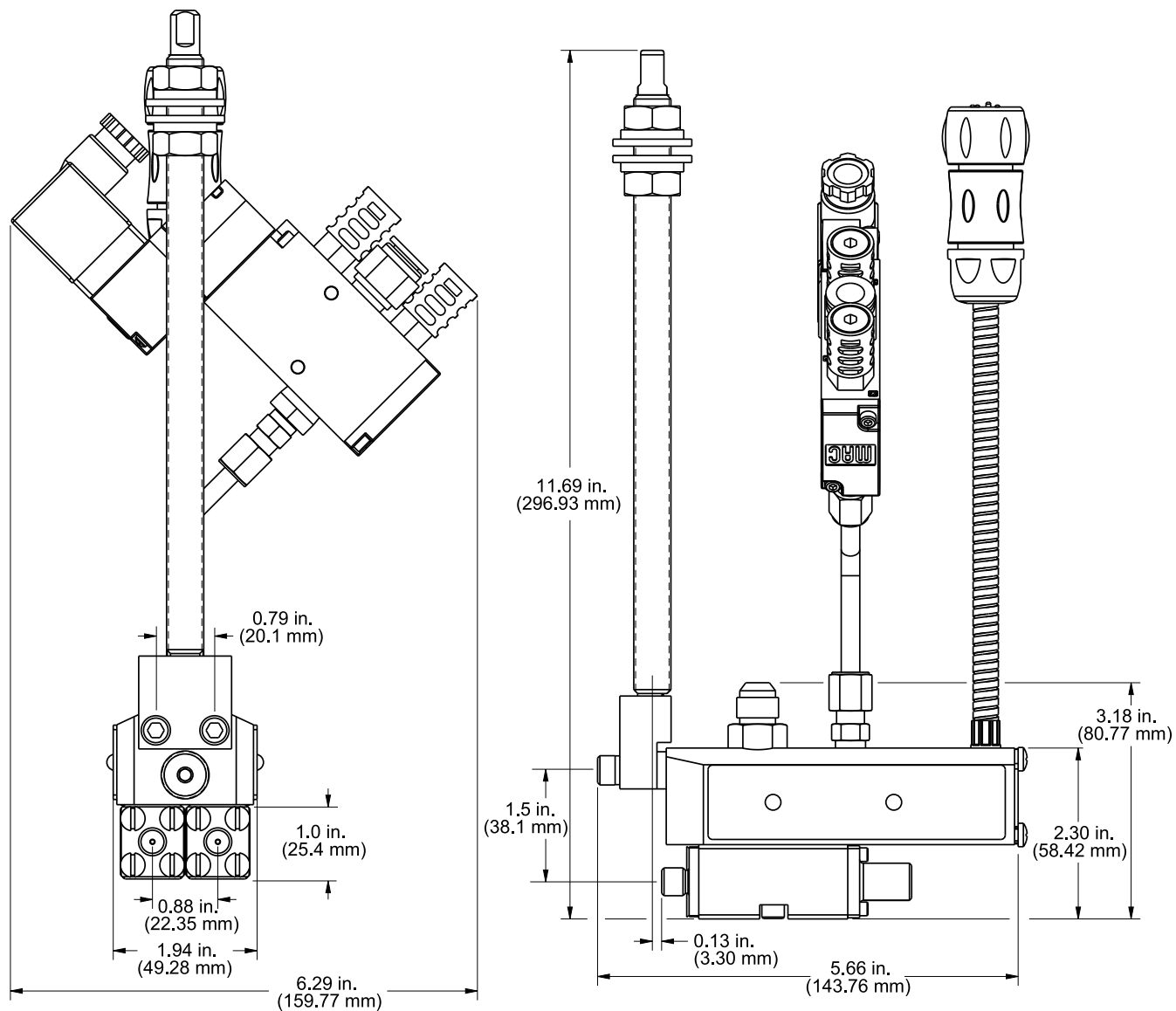
Показано устройство 24U021



Низкопрофильный двойной аппликатор GS35

(24U027–24U033)

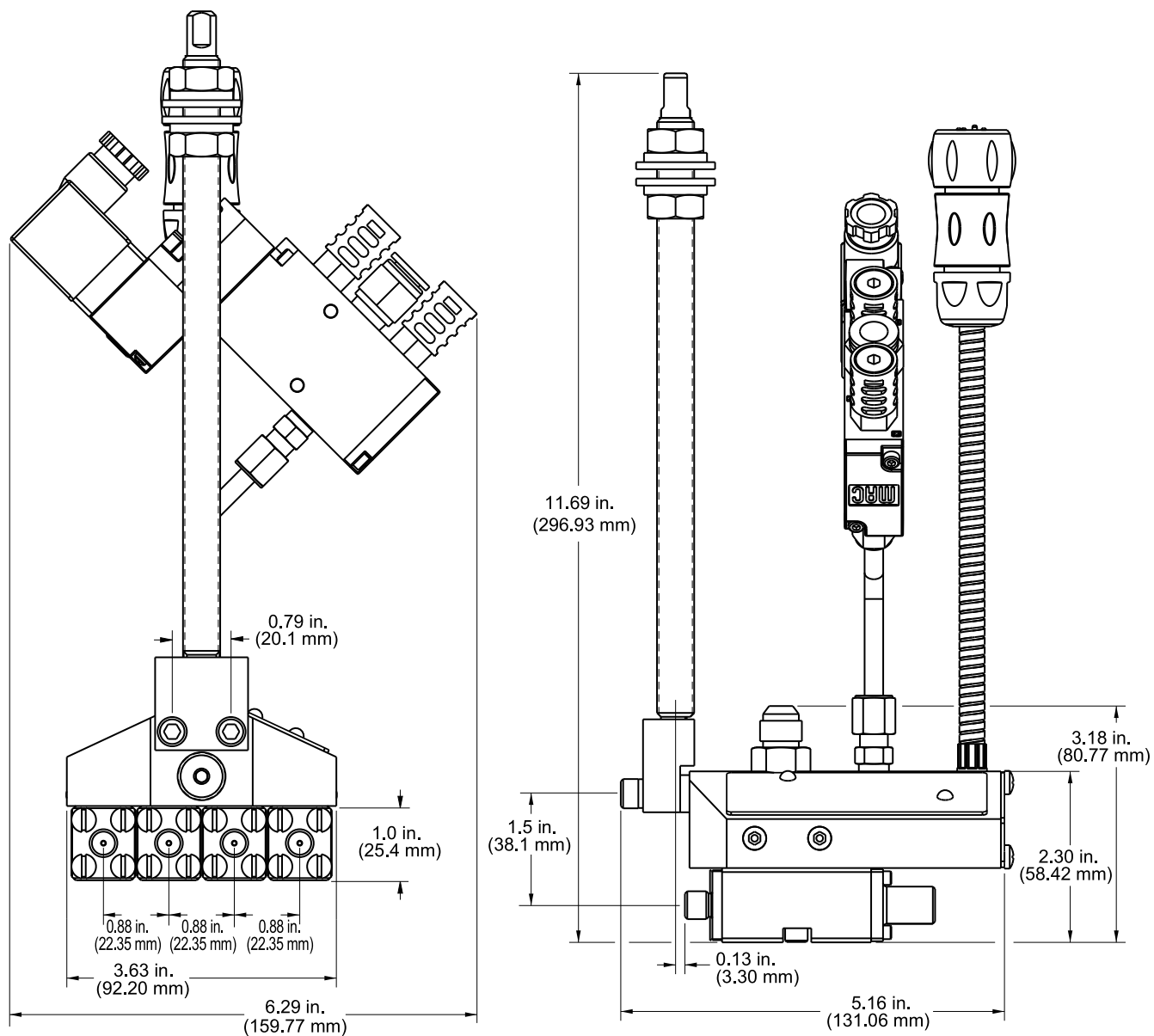
Показано устройство 24U027



Низкопрофильный четверной аппликатор GS35

(24U033–24U038)

Показано устройство 24U033



Технические данные

Незакупоривающийся аппликатор горячего термоплавкого материала InvisiPac™ GS35 Plug-Free		
	Американская система	Метрическая система
Скорость работы	> 3500 циклов/мин	
Продолжительность нагревания	10 минут до 350 °F при 240 В перем. тока	10 минут до 176 °C при 240 В перем. тока
Электропитание	200–240 В, 50–60 Гц, 400 Вт	
Максимальное рабочее давление жидкости	10,3 МПа	(103 бар, 1500 фунтов на кв. дюйм)
Максимальное давление воздуха	0,5 МПа	(5,5 бар, 80 фунтов на кв. дюйм)
Минимальное давление воздуха	0,3 МПа	(2,7 бар, 40 фунтов на кв. дюйм)
Максимальная рабочая температура	400 °F	204 °C
Диапазон температур окружающего воздуха для хранения	32–122 °F	0–50 °C
Диапазон температур окружающего воздуха для эксплуатации	32–122 °F	0–50 °C
Расход воздуха электромагнитным клапаном	1,0 Cv	
Смачиваемые детали	Алюминий, углеродистая сталь, нержавеющая сталь, карбид, латунь, химически стойкий материал уплотнений, хром	
Наборы кабелей		
24W087	С платиновым резистивным датчиком температуры на 100 (385) Ом	
24W088	С никелевым резистивным датчиком температуры на 120 Ом	
Управляющие напряжения электромагнитных клапанов		
24P239	24 VDC	
24P240	110 VAC	
Шум		
Звуковое давление измерено на расстоянии 2 м (6,5 фута) от пистолета при давлении в 550 кПа (5,5 бар, 80 фунтов на кв. дюйм)	75,6 dB(A)	

Примечания

[illegible]

Расширенная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на момент его продажи первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев предоставления каких-либо особых, расширенных или ограниченных гарантий, опубликованных Graco, компания обязуется в течение восемнадцати месяцев со дня продажи отремонтировать или заменить любую часть оборудования, которая будет признана Graco дефектной. Настоящая гарантия действительна только в том случае, если оборудование устанавливается, эксплуатируется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и настоящая гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильной установкой или эксплуатацией, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным техническим обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в оборудование или применением деталей других производителей. Кроме того, компания Graco не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования компании Graco с устройствами, вспомогательными принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, установкой, эксплуатацией или техническим обслуживанием устройств, вспомогательных принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Настоящая гарантия имеет силу при условии предварительно оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки заявленных дефектов. В случае подтверждения заявленного дефекта компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить все дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если в результате проверки оборудования не будет выявлено каких-либо дефектов изготовления или материалов, ремонт будет проведен за разумную плату, которая может включать стоимость работ, деталей и транспортировки.

НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.

Указанные выше условия определяют рамки обязательств компании Graco и меры судебной защиты покупателя в случае любого нарушения условий гарантии. Покупатель согласен с тем, что применение других средств судебной защиты (включая, помимо прочего, случайные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или порчей имущества, а также любые иные случайные или косвенные убытки) невозможно. Все претензии в случае нарушения гарантии должны быть предъявлены в течение двух (2) лет с момента продажи.

КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ ГАРАНТИЙ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАННЫХ, НО НЕ ИЗГОТОВЛЕННЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO. На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией (например, электродвигатели, переключатели, шланги и т. д.), распространяется действие гарантий их изготовителя, если таковые имеются. Компания Graco будет в разумных пределах оказывать покупателю помощь в предъявлении любых претензий в связи с нарушением таких гарантий.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не несет ответственности за косвенные, побочные, специальные или случайные убытки, связанные с поставкой компанией Graco оборудования или комплектующих в соответствии с этим документом, или с использованием каких-либо продуктов или других товаров, проданных по условиям настоящего документа, будь то в связи с нарушением договора, нарушением гарантии, небрежностью со стороны компании Graco или в каком-либо ином случае.

Информация о компании Graco

Для получения дополнительной информации о системах InvisiPac посетите веб-сайт www.InvisiPac.com или отправьте электронное письмо по адресу InvisiPac@graco.com.

Для размещения заказа обратитесь к своему дистрибьютору компании Graco или позвоните по телефону, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора.

Если вам требуется техническая помощь или связь со службой поддержки клиентов, позвоните по бесплатному номеру: 1-800-458-2133.

Все письменные и визуальные данные, содержащиеся в этом документе, отражают самую актуальную информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации.

Компания Graco оставляет за собой право в любой момент вносить изменения без уведомления.

Информация о патентах представлена на веб-сайте www.graco.com/patents.

Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM 3A2805

Главный офис компании Graco: Миннеаполис

Международные представительства: Бельгия, Китай, Япония, Корея

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

© Graco Inc., 2012. Все производственные объекты компании Graco зарегистрированы согласно стандарту ISO 9001.

www.graco.com

Revision M, July 2018