PARTS, SYSTEMS AND AUTOMATIONS FOR FLUID DISPENSING

BENUTZER- UND WARTUNGSHANDBUCH

EXTRUSIONSSYSTEM E2K – 50

COD.: **DTVI_E2K50_2432**
REV.: **03**
DATUM: **17/04/2026**

ÜBERSETZUNG AUS DEM ORIGINAL
Vor Gebrauch sorgfältig lesen!

DE

Inhaltsverzeichnis

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN 1

1.1 SYMBOLIK 2
1.2 REFERENZNORMEN 3
1.3 EINBAUERKLÄRUNG (ANHANG II B RICHTLINIE 2006/42/EG) 4
1.4 GLOSSAR 5
1.5 KUNDENDIENST UND HERSTELLERKONTAKT 6

2 PRÄSENTATION UND FUNKTIONSWEISE 7

2.1 EXPLOSIONSZEICHNUNG 11
2.2 TECHNISCHE DATEN 13

3 SICHERHEIT 14

3.1 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN DER KOMPONENTE 15
3.2 FREIE NUTZRÄUME 15
3.3 GEFAHRENBEREICHE UND RESTRISIKEN 15

4 TRANSPORT UND HANDHABUNG 15

5 INSTALLATION 16

5.1 POSITIONIERUNG 16
5.2 ANSCHLÜSSE 16
5.2.1 Electric 17
5.3 INBETRIEBNAHME 18

6 SOFTWARE 18

7 VERFAHREN 18

7.1 KARTUSCHENWECHSEL 19
7.2 INSTALLATION DER MIXERVERSCHLUSSHALTERUNG 19
7.3 HÖHENEINSTELLUNGEN 20

8 WARTUNG 21

9 FEHLERBEHEBUNG 22

10 LEBENSDAUERENDE 22

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Dieses Handbuch enthält Informationen zur Installation, Verwendung, Wartung und Entsorgung der Komponente und gibt Hinweise zur ordnungsgemäßen Handhabung. Es ist übersichtlich und leicht verständlich aufgebaut und in Kapitel sowie Unterkapitel gegliedert, um das schnelle Auffinden der gewünschten Informationen zu erleichtern. Das Handbuch beginnt mit einer allgemeinen Inhaltsbeschreibung, gefolgt von einem Überblick über die Komponente, Sicherheitshinweisen, Transport, Installation und Nutzung sowie abschließend der Entsorgung. Bei Unklarheiten hinsichtlich der Interpretation oder des Verständnisses dieses Handbuchs wenden Sie sich bitte an den Hersteller.

DAV Tech lehnt jede Verantwortung für unsachgemäße Verwendung der Komponente ab. Beachten Sie die in diesem Handbuch angegebenen Spezifikationen

Lesen Sie dieses Handbuch, bevor Sie die Komponente handhaben oder jegliche Maßnahmen daran vornehmen

Das Handbuch stellt eine wesentliche Sicherheitsvoraussetzung dar und muss die Komponente während ihrer gesamten Lebensdauer begleiten.

Der Endanwender ist dafür verantwortlich, die Komponente optimal einzusetzen und dabei stets den vorgesehenen Verwendungszweck zu berücksichtigen.

Dieses Handbuch ist zusammen mit der beigefügten Dokumentation in einem guten, lesbaren und vollständigen Zustand aufzubewahren. Es muss sich in der Nähe der Komponente oder zumindest an einem für das gesamte Bedien- und Wartungspersonal zugänglichen und bekannten Ort befinden. Sollte das Handbuch beschädigt werden oder unvollständig sein, ist beim Hersteller unter Angabe des Handbuchcodes und der Revisionsnummer ein Ersatz anzufordern.

Dieses Handbuch richtet sich an das Bedienungspersonal (Bediener), das Wartungspersonal (Wartungstechniker) sowie an Personen, die Kontrollen oder Inspektionen an der Komponente durchführen. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch die Nichtbeachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen entstehen.

Bei Zweifeln über die korrekte Interpretation der in diesem Handbuch enthaltenen Informationen wenden Sie sich bitte an den Hersteller.

GARANTIE

Während der Konstruktionsphase wurden Werkstoffe und Bauteile sorgfältig ausgewählt und vor der Auslieferung einer ordnungsgemäßen Abnahmeprüfung unterzogen. Sämtliche Komponenten, von den Verbindungselementen bis zu den Steuerorganen, wurden mit einem angemessenen Sicherheitsgrad ausgelegt und gefertigt, sodass sie Beanspruchungen standhalten, die über den Betriebslasten im Normalbetrieb liegen.

Für weitere Hinweise zu den Gewährleistungsbestimmungen der Maschine wird auf Punkt 7 des Formulars "ALLGEMEINE VERKAUFS- UND GEWÄHRLEISTUNGSBEDINGUNGEN" verwiesen, das während der Angebots- oder Auftragsbestätigungsphase übermittelt wurde.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

1.1 Symbolik

Nachfolgend sind die im Handbuch verwendeten Symbole mit ihrer Bedeutung aufgeführt:

ACHTUNG!
Weist auf eine mögliche Gefährdung hin, die zu geringfügigen Verletzungen oder Schäden an der Komponente führen kann, die eine Wartung erfordern.

GEFAHR!
Kennzeichnet ein ernsthaftes Risiko, das zu schweren Verletzungen, Tod oder irreversiblen Schäden an der Komponente führen kann.

HINWEIS. Bietet wichtige Informationen oder Erklärungen.

PFLICHT. Bezeichnet eine Maßnahme, die zwingend durchzuführen ist und sich auf die Komponente oder das Handbuch bezieht.

VERWEIS. Verweist auf ein externes Dokument, das konsultiert werden sollte.

Zudem umfasst die Symbolübersicht die Darstellung der zuständigen Benutzergruppen und ihrer Rollen sowie weitere im Handbuch verwendete Symbole.

Bediener
Qualifiziert zur Bedienung der Komponente sowie für Einstellungen, Reinigung, Start und Wiederherstellung. Nicht berechtigt zur Durchführung von Wartungsarbeiten.

Mechanischer Wartungstechniker
Fachkraft für mechanische Eingriffe, Einstellungen, Wartung und Reparaturen gemäß Handbuch. Nicht zur Arbeit an unter Spannung stehenden elektrischen Anlagen berechtigt.

Elektrischer Wartungstechniker
Fachkraft für elektrische Eingriffe, die an Schaltschränken und Abzweigdosen unter Spannung arbeiten darf. Keine Berechtigung zu mechanischen Eingriffen.

Techniker des Herstellers
Spezialist des Herstellers für komplexe Eingriffe in besonderen Fällen oder gemäß Vereinbarung mit dem Kunden.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

1.2 Referenznormen

Die Referenznormen und Richtlinien dieses Handbuchs sind die folgenden:

Richtlinien

- 2006/42/EG – Maschinenrichtlinie;
- 2014/30/EU – EMV-Richtlinie (Elektromagnetische Verträglichkeit)

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

1.3 Einbauerklärung (Anhang II B RICHTLINIE 2006/42/EG)

Name des Herstellers: **DAV Tech Srl**
Anschrift: Via G. Ravizza, 30, .36075, Montecchio Maggiore (VI)

ERKLÄRT, DASS DIE UNVOLLSTÄNDIGE MASCHINE

Komponente: E2K - 50
Modell: Extrusionssystem 50ml
Jahr: 2024
Vorgesehene Verwendung: Volumetrische Dosierung von Zweikomponenten-Fluid mit Extrusionsmethode

DEN EINBAUVORSCHRIFTEN DER RICHTLINIE 2006/42/EG ENTSPRICHT

Die technische Dokumentation wurde in Übereinstimmung mit Anhang VII B erstellt, wie von folgenden Richtlinien gefordert:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006
- **2014/30/EU**: des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit (Neufassung).

ERKLÄRT WEITERHIN, DASS:

- Der Hersteller sich verpflichtet, auf hinreichend begründetes Verlangen der nationalen Behörden relevante Informationen über diese unvollständige Maschine zu übermitteln;
- Die technische Dokumentation wurde von Andrea Grazioli, Via Ravizza, 30, Montecchio Maggiore (VI), IT, erstellt.

Diese unvollständige Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bis die Maschine, in die sie eingebaut werden soll, für konform mit der Richtlinie 2006/42/EG erklärt wurde.

Montecchio Maggiore, 07 August 2024

Der gesetzliche Vertreter

Andrea Grazioli

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

1.4 Glossar

Nachfolgend werden die im Handbuch am häufigsten verwendeten Begriffe erklärt:

BEGRIFF	DEFINITION
Freigeben	Vorbereitung einer Aktion, die aktiviert wird, sobald bestimmte Kriterien erfüllt sind.
Aktivieren	Die Aktion, die sofort bei Betätigung des Steuerbefehls ausgeführt wird.
Totmannsteuerung	So werden die Steuerelemente bezeichnet, die bei manuellen Vorgängen betätigt werden müssen, damit eine Aktion ausgeführt wird. Wird das Steuerelement losgelassen, stoppt die Aktion.
Zweihandsteuerung	Totmannsteuerungen, die die gleichzeitige Betätigung von zwei manuellen Steuerelementen erfordern, um eine Aktion auszuführen.
PSA	Persönliche Schutzausrüstung. Umfasst alle Gegenstände, die notwendig sind, um das Personal vor möglichen Unfallschäden zu schützen (Sicherheitsschuhe, Handschuhe, Helm und andere).
Display	Dient zur Anzeige von Informationen. Kann in jeder Form und Größe sein, auch als Touchscreen.
Hersteller	Natürliche oder juristische Person, die die Komponente entworfen und hergestellt hat, die Gegenstand dieses Handbuchs ist.
HP	High Pressure. Abkürzung für Hochdruck.
Icon	Symbolbild auf dem Bildschirm, das eine Funktion oder ein Programm darstellt. Wenn es vom Benutzer ausgewählt wird, startet es die Funktion oder das Programm, das es symbolisiert.
Joystick	Hebelsteuerung, die in Bedienpulten eingesetzt wird
N.A.	Nicht anwendbar, d.h. es handelt sich um ein Feld, das für dieses spezielle Handbuch nicht zutrifft und nicht in die Komponente integriert werden kann.
Bedienpult	Ort, an dem sich die Steuerelemente der Maschine befinden.
M.I.	Mögliche Implementierung, d.h. es ist derzeit nicht in der in diesem Handbuch beschriebenen Komponente vorhanden, aber es ist möglich, eine Ergänzung vorzunehmen und es zu implementieren.
Bildschirm	Anzeige der Benutzeroberfläche zur Interaktion mit der Komponente.
Tastatur	Tastenfeld, entweder separat oder in Verbindung mit einem Display.
Touchscreen	Berührungsempfindlicher Bildschirm zur Interaktion mit der Benutzeroberfläche.
Freigeben	Vorbereitung einer Aktion, die aktiviert wird, sobald bestimmte Kriterien erfüllt sind.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

1.5 Kundendienst und Herstellerkontakt

Bei Fragen zur Verwendung, Wartung oder zur Anforderung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller oder das zuständige Servicezentrum (falls vorhanden) und geben Sie die Identifikationsdaten der Komponente an.

Der Kunde kann außerdem auf technische und kommerzielle Unterstützung der regionalen Händler oder Importeure zurückgreifen, die direkt mit DAV Tech Srl zusammenarbeiten.

Firmenname	**DAV Tech Srl**
Postanschrift	Via Ravizza, 30, 37065, Montecchio Maggiore (VI) – (IT)
Telefon	+39 0444 574510
Fax	+39 0444 574324
E-Mail	davtech@davtech.it
Website	www.davtech.it

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

2 PRÄSENTATION UND FUNKTIONSWEISE

Dieses Dosiersystem arbeitet nach dem Extrusionsprinzip: Zwei Kolben drücken gleichzeitig in zwei separate Kartuschen, sodass das Fluid druckbedingt aus der Düse austritt und entsprechend den Kundenanforderungen in den richtigen Mischungsverhältnissen dosiert wird. Das System benötigt lediglich die Stromversorgung des auf der Rückseite montierten Elektromotors, da das zu dosierende Fluid bereits in den Kartuschen enthalten ist.

Mit anderen Worten, die Funktion dieser Komponente ist:

DOSIERUNG VON ZWEIKOMPONENTENFLUID DURCH EXTRUSION

Als bestimmungsgemäße Verwendung gilt ausschließlich die im nachfolgenden Kapitel beschriebene Anwendung. Jede andere, in diesem Handbuch nicht beschriebene Verwendung sowie der Einsatz von Produkten aus anderen Materialien oder in anderen Formaten als den konstruktiv vorgesehenen gilt als Fehlanwendung.

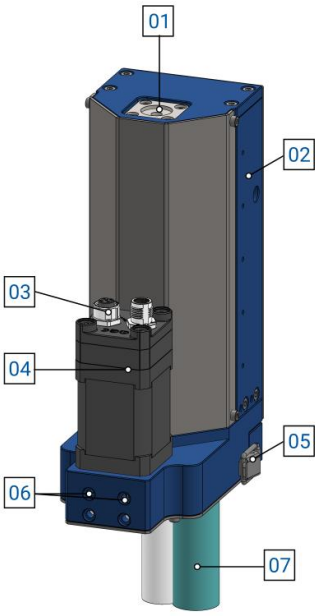


Abbildung 01 – Detail E2K – 50

No.	BESCHREIBUNG
01	Motorantrieb
02	Zentralkörper
03	Motoranschluss
04	Elektromotor
05	Kartuschenbefestigung
06	Halterungsbefestigung
07	Zweikomponentenkartusche

Vor dem Einsatz eines bestimmten Fluids ist Folgendes zu überprüfen:

- Die Viskosität des Fluids mit den Eigenschaften des Systems kompatibel ist;
- Die Eigenschaften des Fluids den gewünschten Anforderungen entsprechen;
- Das vom Hersteller bereitgestellte technische Datenblatt des Fluids alle Informationen über das Produkt wie Viskosität, Anwendungen, Trocknungs- und Lagerungszeiten enthält;
- Die Lagerungszeit des Fluids nicht überschritten wurde;
- Die Fluidverpackungen hermetisch verschlossen sind.

Sofern mehrere verschiedene Fluide mit demselben Ventil verarbeitet werden sollen, ist dieses vor jedem Wechsel gründlich zu reinigen, damit Rückstände aus dem vorherigen Prozess den nachfolgenden nicht beeinträchtigen.

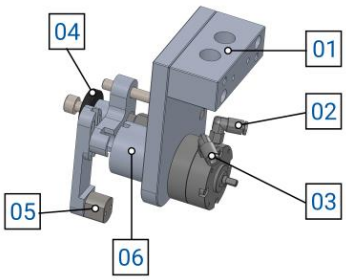
DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

SPEZIALVERSIONEN

Auf Kundenwunsch ist dieses Extrusionssystem mit einer zusätzlichen Komponente erhältlich: der Mixerverschlussventilbaugruppe (Code 241122502227D). Diese hat die Aufgabe, die Dosierung zu unterbrechen, wenn der Rückstau nicht ausreicht, beispielsweise bei sehr dünnflüssigen Produkten.

Die Komponente ist an ein 5/2-Wegeventil angeschlossen. Bei Empfang des Öffnungsbefehls dreht sie sich geringfügig, sodass das Fluid in den Dosierbereich strömen kann. Beim Schließbefehl des Steuerungssystems dreht sie sich zurück, verschließt den Durchgang und verhindert so ein Austreten von Fluid aus dem Mischer.

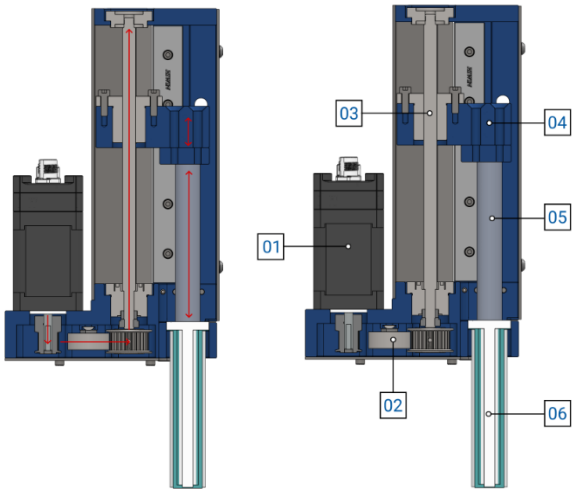
Der pneumatische Anschluss erfolgt über zwei 4x2,5 Schläuche, mit einem Druck zwischen 5 ÷ 7 bar.



No.	BESCHREIBUNG
01	Halterungsbefestigung Körper
02	Ventilverschluss
03	Ventilöffnung
04	Abstandsfeder
05	Dosierdüsenhalter
06	Verschlusskörper

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

FUNKTIONSWEISE



No.	BESCHREIBUNG
01	Elektromotor
02	Bewegungsübertragung
03	Gewindespindel
04	Schubblock
05	Kolben
06	Kartusche

Abbildung 02 – Innerer Querschnitt und Funktionsweise E2K – 50

Der Bewegungsübertragungsfluss ist schematisch in Rot dargestellt. Die Komponente wird durch ein elektrisches Signal des Steuerungssystems (SPS oder Controller) gestartet, das den Motor aktiviert. Über ein Getriebe wird eine Gewindespindel angetrieben, die den Schubblock anhebt oder absenkt. Dieser ist mit den Kolben verbunden, die direkt in die Kartuschen eingeführt werden. Beim Absenken der Kolben wird das Produkt aus beiden Kartuschen herausgepresst und volumetrisch dosiert. Beim Anheben kehren die Kolben in die Ausgangsposition zurück, wodurch die Kartuschen freigegeben und ausgetauscht werden können.

Es können auch Kartuschen mit abweichenden Mischungsverhältnissen verwendet werden. In diesem Fall wird der Kolbenkörper an die jeweiligen Kartuschenöffnungen angepasst – teilen Sie dies einfach dem Hersteller mit. Bei Ersatzteilbestellungen ist dem Hersteller stets auch das gewünschte Mischungsverhältnis anzugeben.

Darüber hinaus muss berücksichtigt werden, dass die Software und der mechanische Anschlag des Bauteils unterschiedlich sind. Diese beiden Begriffe bedeuten:

- Software-Stopp: die maximale Distanz, die von den Kolben zurückgelegt und durch das Programm begrenzt wird;
- Mechanischer Anschlag: die maximale Distanz, die der Kolben physisch zurücklegen kann.

Im Allgemeinen entspricht der mechanische Anschlag dem Moment, in dem der Kolben am Ende der geladenen Patrone haftet. Um zu verhindern, dass der Motor unter Belastung gerät, ist der Software-Stopp 5 mm kleiner als der mechanische Stopp; Daher wird der Flüssigkeitsstandalarm generiert, wenn der Kolben den Software-Stopp der Komponente erreicht.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

In Abbildung 02 wird der vollständigste Fall dargestellt. Für die minimalen Arbeitsdrücke wird auf Kapitel 2.2 verwiesen.

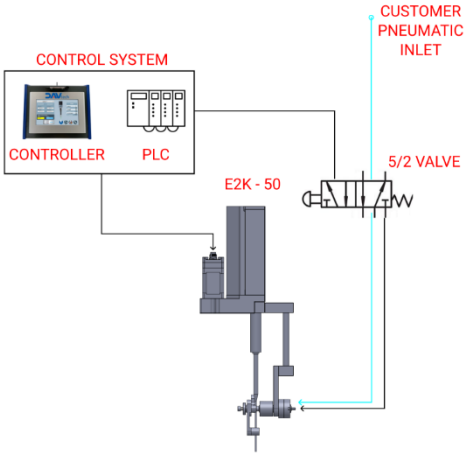


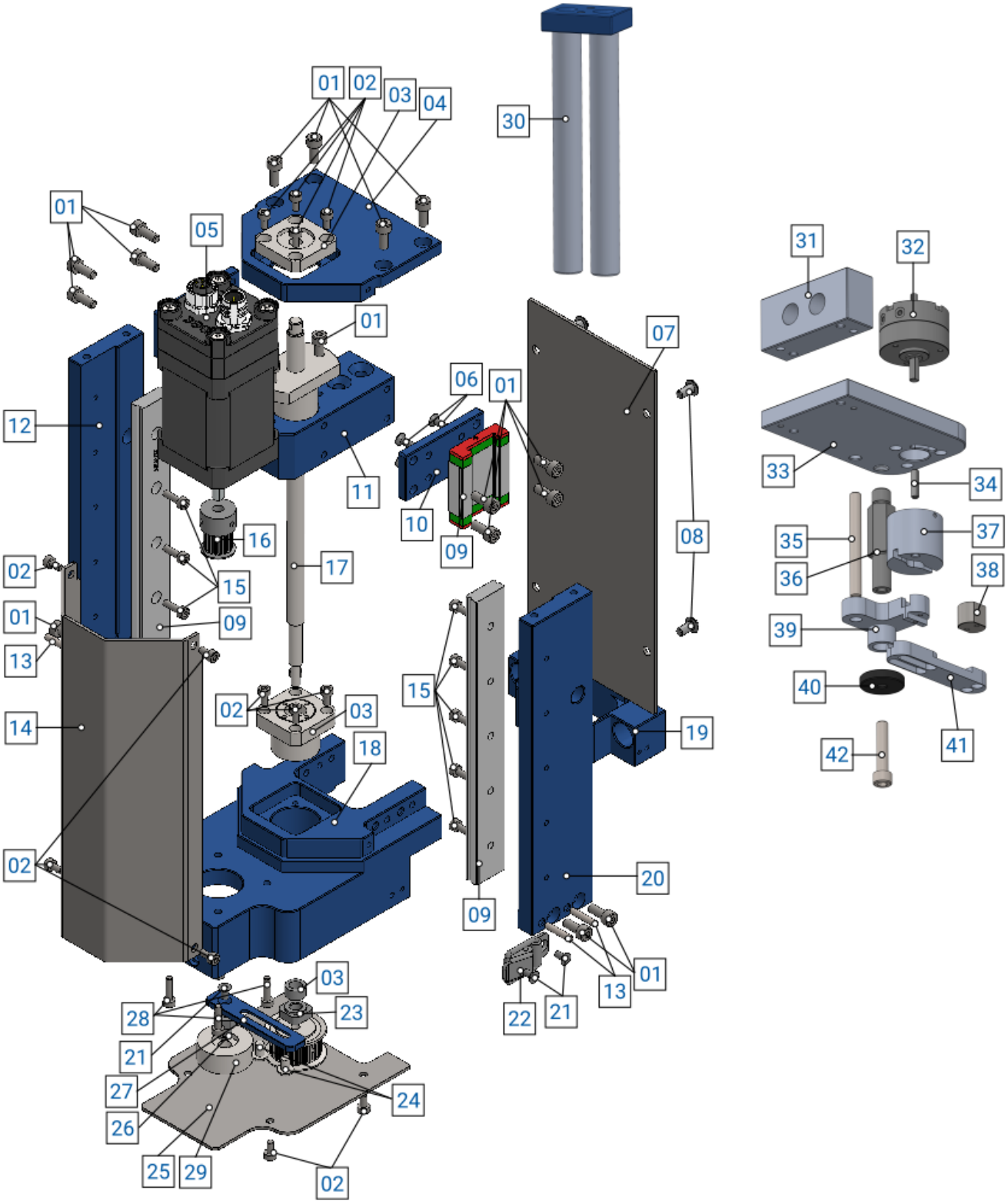
Abbildung 03 – Anschlussbeispiel

FARBE	BEDEUTUNG
SCHWARZ	Daten
CYAN	Pneumatik
ROT	Hinweise

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

2.1 Explosionszeichnung

Im Folgenden wird eine Liste der Hauptkomponenten des Ventils mit Ersatzteilcodes aufgeführt



DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

Nr.	Beschreibung	Var.	Code	Details der Varianten
01	SECHSKANTSCHRAUBE M4x10	-	SCHS M4X10	-
02	SCHRAUBE M3X6	-	TCEI M3X6	-
03	BEWEGUNGSÜBERTRAGUNGSSET	-	C-BRW6-SET	-
04	OBERE TRÄGERPLATTE	-	010720572118D	-
05	ELEKTROMOTOR	-	M42SH60-TO0512P24C	-
06	SCHRAUBE M3X8	-	TSPEI M3x8	-
07	FRONTABDECKUNG	-	010720530000	-
08	SCHRAUBE FRONTABDECKUNG	-	ISO 7380 M4X8 8N	-
09	SCHUBBLOCKFÜHRUNG	-	MGW9C1R155Z0C_47551EB5171F378F20D4D6217F2AE172	-
10	SCHNITTSTELLENPLÄTTCHEN FÜR SCHLITTEN	-	010720582118D	-
11	SCHUBBLOCK	-	010720522118D	-
12	RECHTE FÜHRUNGSHALTERUNG	-	010720612118D	-
13	STIFT	-	DOWEL Ø3X16	-
14	HINTERE ABDECKUNG	-	010720540000	-
15	SECHSKANTSCHRAUBE M3x10	-	SCHS M3X10	-
16	BEWEGUNGSÜBERTRAGUNGSZAHNRAD	-	HTPM14S3M100-K-P5	-
17	GEWINDESPINDEL	-	FBSSZFN0802-200-F12-P4-S23-V6-U12-SC10-G6-Q6-J3-JC1-H5-RLC	-
18	ÜBERTRAGUNGSBLOCK	-	010720512118D	-
19	KARTUSCHENHALTER	-	121020502118D	-
20	LINKE FÜHRUNGSHALTERUNG	-	010720602118D	-
21	SCHRAUBE M3X6	-	TSPEI M3X6	-
22	BLOCK FÜR KARTUSCHENHALTER	-	C-1075	-
23	BEWEGUNGSÜBERTRAGUNGSEINSATZ	-	HTPM25S3M100-A-P4	-
24	SCHRAUBEN M4X6	-	BHCS M4X6	-
25	GETRIEBEABDECKUNG	-	081020500000	-
26	BEFESTIGUNG	-	FXHA6-YC4.5-F5	-
27	RIEMENSPANNPLÄTTCHEN	-	010720590000	-
28	SCHRAUBE M3x12	-	TCEI M3X12	-
29	RIEMENSPANNUNGSHALTER	-	AFBD9-20	-
30	KOLBENKÖRPER	-	SEE NOTE (1)	-
31	ENDSTÜCK ROTIERENDER AKTUATOR	-	211122512227D	-
32	PNEUMATISCHER UMSCHALTER	-	1845708_DRVS-8-90-P	-
33	BEFESTIGUNGSPLATTE AKTUATOR	-	211122522227D	-
34	STIFT DOWEL Ø4X16	-	-	-
35	STIFT DOWEL Ø6X60	-	-	-
36	LXNA	-	B10-28-F20-N10-MA6	-
37	ENDSTÜCK ROTIERENDER AKTUATOR	-	211122512227D	-
38	DÜSENZENTRIERER	-	170123502227D	-
39	VENTILVERRIEGELUNG UND DÜSENFÜHRUNG	-	090223902227D	-
40	ABSTANDSHALTER	-	NOM86	-
41	DÜSENFÜHRUNG	-	090223922227D	-
42	SCHRAUBE SHCS M6X30	-	-	-

(1) Der Kolbenkörper wird kundenspezifisch auf die vom Kunden verwendeten Kartuschen zugeschnitten. Bei Bedarf fragen Sie beim Hersteller nach dem Code.

Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

2.2 Technische Daten

Im Folgenden werden alle technischen Eigenschaften bezüglich der Komponente dieses Handbuchs angegeben.

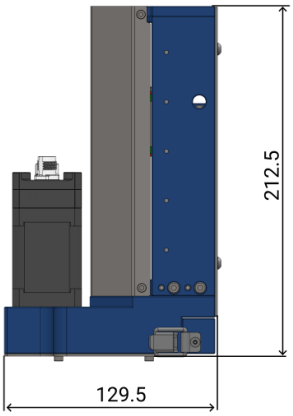
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN		
Beschreibung	**Maßeinheit**	**Werte**
Modell	\	E2K -- 50
Antrieb	\	Elektronisch
Motorversorgung	VDC	24
Phasenstrom	A	1.64
Typ des Motorkabels	\	M12 5-polig weiblich
Typ des Encoderkabels	\	M12 5-polig männlich
Durchgangsregulierung	\	N.A.

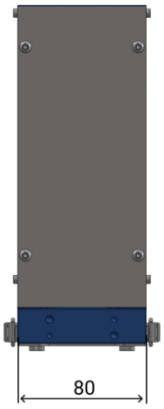
UMGEBUNGSBEDINGUNGEN		
Beschreibung	**Maßeinheit**	**Werte**
Umgebungstemperatur im Betrieb	°C	5 ÷ 45
Umgebungstemperatur bei Lagerung	°C	-20 ÷ 55
Zulässige nicht kondensierende Feuchtigkeit	%	5 ÷ 90

VERWENDBARE FLUIDE
2K-Kartuschen mit 50cc in verschiedenen Mischungsverhältnissen (beziehen Sie sich auf den Hinweis in Kapitel 2)

ABMESSUNGEN UND GEWICHT		
Beschreibung	**Maßeinheit**	**Werte**
Länge der Komponente (min ÷ max)	mm	80
Tiefe der Komponente (min ÷ max)	mm	129.5
Höhe der Komponente (min ÷ max)	mm	212.5
Gewicht der Komponente	kg	3.5

Komponente





Es ist möglich, vom Hersteller unverbindlich den 3D-Entwurf der Komponente in der gewünschten Version anzufordern.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

3 SICHERHEIT

Im Folgenden wird die Liste der Warnhinweise bezüglich der in diesem Handbuch beschriebenen Komponente präsentiert. Bitte lesen Sie diese sorgfältig, bevor Sie mit den nächsten Kapiteln fortfahren.

GEFAHR!
Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig, bevor Sie die Komponente in Betrieb nehmen oder irgendwelche Handlungen daran vornehmen.

GEFAHR!
Benutzen Sie die Komponente nicht unter dem Einfluss von Medikamenten oder anderen Substanzen, die Ihre Aufmerksamkeit und Reaktionsfähigkeit beeinträchtigen könnten.

GEFAHR!
Die Bediener dürfen nur Operationen oder Eingriffe durchführen, die der ihnen zugewiesenen Rolle und Qualifikation entsprechen.

BRAND-/EXPLOSIONSGEFAHR!
Diese Komponente ist nicht für den Einsatz in ATEX-Umgebungen konzipiert.

GEFAHR!
Bei Wartungsarbeiten ist besondere Vorsicht geboten, insbesondere beim Demontieren von Bauteilen, die vorgespannte Federn enthalten

ACHTUNG!
Es dürfen keine Änderungen an der Komponente vorgenommen werden, um andere Leistungen als die, für die sie entworfen und konstruiert wurde, zu erzielen, es sei denn, sie sind vom Hersteller autorisiert.

ACHTUNG!
Achten Sie darauf, dass keine Fremdkörper – auch keine kleinen – in das Pneumatiksystem gelangen, da dies zu Fehlfunktionen führen und die Betriebssicherheit der Maschine gefährden kann.

Die Komponente darf nur von ausgebildeten und autorisierten Bedienern und nur für den Zweck verwendet werden, für den sie entworfen und konstruiert wurde.

Die Komponente wurde unter Einhaltung der zum Zeitpunkt ihrer Konstruktion geltenden technischen Sicherheitsvorschriften gebaut.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

3.1 Sicherheitsvorrichtungen der Komponente

N.A.

3.2 Freie Nutzräume

N.A.

3.3 Gefahrenbereiche und Restrisiken

N.A.

4 TRANSPORT UND HANDHABUNG

Nach Erhalt der Ware ist zu prüfen, ob die Verpackung unbeschädigt ist und ob der Lieferinhalt mit der Bestellung übereinstimmt.

ACHTUNG!
Die Originalkonfiguration der Komponente darf nicht verändert werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch der Komponente verursacht werden.

ACHTUNG!
Wenn die Verpackung nicht intakt ist, kontaktieren Sie sofort den Hersteller und senden Sie auch Fotos vom Zustand der Verpackung. Öffnen Sie die Verpackung nicht, bevor Sie den Hersteller benachrichtigt haben.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

5 INSTALLATION

Die Installation der Komponente wird vom Kunden durchgeführt. Bei Bedarf kann er den Hersteller kontaktieren, um einen Fachmann zu erhalten, der ihm hilft

Diese Komponente ist als Ergänzung zu anderen Baugruppen konzipiert und kann nicht eigenständig betrieben werden. Sie muss an ein externes Steuerungssystem angeschlossen werden, um in Verbindung mit diesem Funktionen auszuführen, die das Steuerungssystem allein nicht erfüllen könnte.

Es ist mit 4 M5-Gewindebohrungen zur Befestigung an der Halterung ausgestattet, die sowohl für den eigenständigen Betrieb als auch für den Betrieb an Maschinen nützlich sind.. Es ist wichtig, die Komponente fest an ihrer Halterung zu befestigen, da sie andernfalls Vibrationen erzeugen kann, die die Funktion der Komponente selbst beeinträchtigen können.

Es wird empfohlen, die Komponente vor Beginn der Installation zu überprüfen. Wenn sie offensichtliche Beschädigungen aufweist, wenden Sie sich bitte an den Hersteller

ACHTUNG!
Bitte entfernen Sie die Verpackungen mit größter Sorgfalt. Falls Schäden an der Komponente verursacht werden, haftet der Hersteller nicht dafür

Führen Sie die Entsorgung der Verpackungen auf korrekte Weise durch, unter Berücksichtigung der unterschiedlichen Art der Komponenten und unter Befolgung der geltenden Vorschriften des Landes.

5.1 Positionierung

N.A.

5.2 Anschlüsse

n diesem Kapitel wird die für die Komponente erforderliche Anschlussmethode beschrieben. Folgende Anschlussarten sind vorgesehen:

- Elektrischer Anschluss;

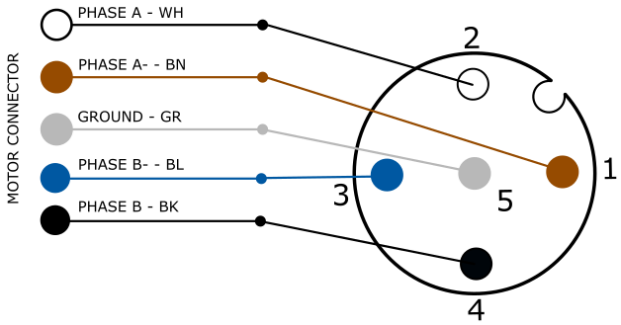
DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

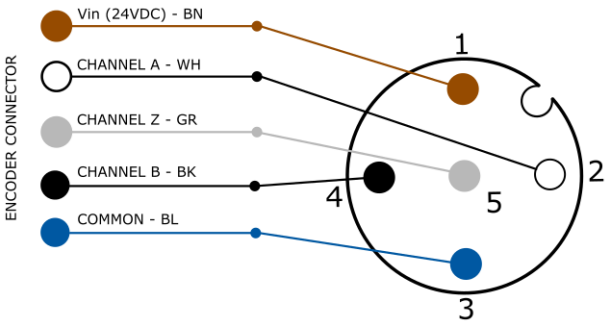
5.2.1 Electric

Autorisiertes Personal		**Zu tragende PSA**					
Zustand der Komponente	Installierte Komponente						
Versorgungswerte	Siehe Kapitel 2.2						
Erforderliche Vorbereitungen	N.A.						
Erforderliches Material	N.A.						
Erforderliche Ausrüstung	N.A.						

Der elektrische Anschluss liegt in der Verantwortung des Kunden.

Für den elektrischen Anschluss ist das Kabel (gemäß den in Kapitel 2.2 angegebenen Spezifikationen entsprechen muss) an die vorgesehenen Stecker anzuschließen und mit dem Controller zu verbinden. Dabei ist die korrekte Steckrichtung zu beachten. Nachfolgend ist eine Übersicht der Steckerbelegung dargestellt:





DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

5.3 Inbetriebnahme

Die Inbetriebnahme der Komponente erfolgt nach Abschluss der Positionierungs- und Anschlussarbeiten. Vor der Inbetriebnahme der Komponente müssen folgende Kontrollen durchgeführt werden:

- Überprüfen Sie, ob die Anschlüsse korrekt verbunden wurden;
- Überprüfen Sie, ob die Komponente frei von Schmutz oder verschiedenen Rückständen ist;
- Überprüfen Sie, ob das Dosiersystem fest mit der Komponente verbunden ist;

ACHTUNG!
Wenn auch nur einer der oben aufgeführten Punkte nicht konform ist, darf nicht mit der Inbetriebnahme fortgefahren werden. Mit der Inbetriebnahme darf nur fortgefahren werden, wenn alle Punkte erfolgreich abgeschlossen sind.

6 SOFTWARE

N.A.

7 VERFAHREN

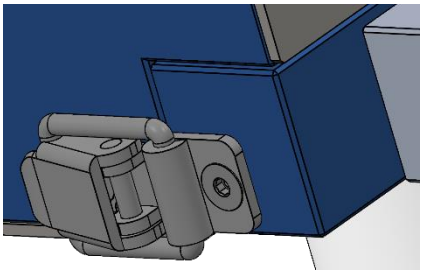
In diesem Kapitel werden die wichtigsten Konfigurationen beschrieben, die an der in diesem Handbuch behandelten Komponente vorgenommen werden können. Im Einzelnen wird Folgendes erläutert:

- Wie der Kartuschenwechsel durchgeführt wird;
- Wie der Mixerverschlussblock installiert wird;
- Wie die Höhe des Mixerverschlussblocks und des Düsenhalters eingestellt wird;

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

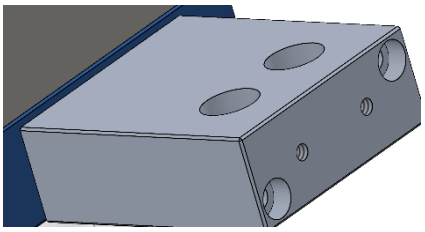
7.1 Kartuschenwechsel

Das Verfahren zum Kartuschenwechsel ist sowohl für Systeme mit als auch ohne Mixerverschlussventil identisch. Zunächst sind die Kolben über die Software in die Ausgangsposition zurückzufahren. Anschließend sind die seitlich am Extruder im Kartuscheneinführungsbereich angebrachten Hebel zu betätigen, um das System zu entriegeln. Die Lage der Hebel ist in der nachfolgenden Abbildung dargestellt.



7.2 Installation der Mixerverschlusshalterung

Zur Montage der Mixerverschlusshalterung werden zwei Sonderschrauben benötigt, die in der Regel mit der Halterung mitgeliefert werden. Die Halterung ist im unteren Frontbereich des Extruders zu positionieren. Zwei Passstifte erleichtern die Ausrichtung und sorgen dafür, dass der Block beim Einschrauben der Befestigungsschrauben in Position bleibt..

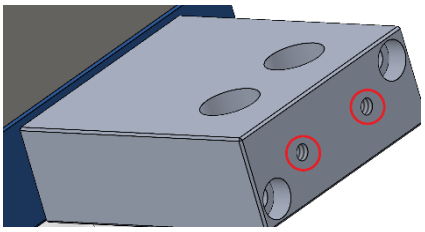


DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

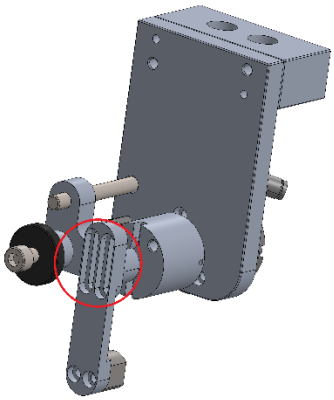
7.3 Höheneinstellungen

In diesem Kapitel wird erklärt, wie die Höhe der gesamten Mixerverschlusshalterung sowie des Düsenhalters separat eingestellt wird. Für die Höhenverstellung der Halterung sind zunächst die Gewindestifte in den Stützblöcken zu lösen, in denen zwei zylindrische Säulen gleiten. Die Säulen werden auf die gewünschte Höhe gebracht und anschließend durch Festziehen der Gewindestifte fixiert.

ACHTUNG!
Es befinden sich zwei Gewindestifte im oberen Teil (der am Extruderkörper befestigt ist) und zwei im unteren Teil (der an der Mixerverschlusshalterung befestigt ist). Es wird empfohlen, sie nur auf einer Seite und nicht auf beiden Seiten zu lösen.



Zur Höheneinstellung des Mischerdüsenhalters sind die Befestigungsschrauben zu lockern, die sich in einer Einstellführung befinden. Nach dem Lösen kann der Halter auf die gewünschte Höhe angehoben oder abgesenkt und anschließend wieder fixiert werden.



DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

8 WARTUNG

Als Wartungsmaßnahmen gelten alle Tätigkeiten, die an der Komponente durchgeführt werden müssen und die – bei korrekter Ausführung – zu einer längeren Lebensdauer beitragen. Generell werden Wartungsmaßnahmen in zwei Kategorien unterteilt:

- **Ordentliche Wartung**: Hierbei handelt es sich um regelmäßig durchzuführende Maßnahmen, die vom Kundenpersonal ausgeführt werden können. Sie sind besonders wichtig, da sie den einwandfreien Betriebszustand der Komponente gewährleisten.

ACHTUNG!
Die Eingriffe der ordentlichen Wartung müssen mit den in den folgenden Kapiteln angegebenen Modalitäten und Zeitplänen durchgeführt werden

- **Außerordentliche Wartung**: Dies umfasst alle nicht planmäßig anfallenden oder nicht vom Kunden selbst durchführbaren Maßnahmen. Sie können auch als Folge unterlassener ordentlicher Wartung auftreten.

ACHTUNG!
Eingriffe der außerordentlichen Wartung müssen zusammen mit den spezialisierten Technikern des Herstellers durchgeführt werden.

Hinsichtlich der Wartungshäufigkeit gilt Folgendes:

- **Bei Bedarf:** Maßnahme, die durchzuführen ist, sobald ein entsprechender Bedarf erkannt wird.
- **Bei jedem Maschinenstart oder Arbeitsende:** Kennzeichnet einen täglichen Zeitraum im Allgemeinen. Dies kann alle 24 Stunden (also zu Beginn der Schicht jeden Tag oder am Ende der Schicht jeden Tag) oder auch häufiger bedeuten, je nach Anwendung;
- **Lange Pause:** Bezeichnet eine Betriebsunterbrechung von mehr als etwa einer Stunde.
- **Bei jedem Fasswechsel:** Kennzeichnet jedes Mal, wenn das Versorgungssystem (Tank, Fass, Kartusche oder anderes) gewechselt wird;
- **Bei jedem Mixerwechsel:** Kennzeichnet, dass jedes Mal, wenn der Mixer ausgetauscht wird, eine bestimmte Operation durchgeführt werden muss;
- **Wöchentlich:** Kennzeichnet einen Zeitraum von sieben Kalendertagen;
- **Monatlich:** Kennzeichnet einen Zeitraum von einem Kalendermonat;
- **Halbjährlich:** Kennzeichnet einen Zeitraum von sechs Kalendermonaten;
- **Jährlich:** Kennzeichnet einen Zeitraum von einem Kalenderjahr.

ACHTUNG!
Die im Folgenden angegebenen Zeiten sind Richtwerte, da sie davon abhängen, wie die Komponente verwendet wird. Befolgen Sie die von den Technikern vorgeschlagenen Änderungen.

Beauftragt	Beschreibung	Häufigkeit	Kapitel
	Durchführung einer oberflächlichen Reinigung	Bei jedem Maschinenstart oder Arbeitsende	\
	Kontrolle der pneumatischen und fluidischen Anlage	Bei jedem Maschinenstart oder Arbeitsende	\

ACHTUNG!
Für die Reinigung des Dosiersystems nur weiche Bürsten oder Baumwolltücher verwenden.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.

9 FEHLERBEHEBUNG

Dieses Kapitel behandelt die häufigsten Störungen, die beim Betrieb der in diesem Handbuch beschriebenen Komponente auftreten können.

ACHTUNG!
Sobald der Bediener eine Störung festgestellt hat oder eine solche vermutet, ist unverzüglich der zuständige Wartungstechniker zu informieren. Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich von Fachpersonal durchgeführt werden.

FEHLER	URSACHE	LÖSUNG
Motor startet nicht	Falscher Motoranschluss	Motoranschluss überprüfen
Motor registriert seine Position nicht korrekt	Encoder falsch angeschlossen	Encoderverbindung überprüfen
Der Extruder bewegt sich während des Betriebs	Befestigungsschrauben nicht richtig angezogen	Befestigungsschrauben anziehen
Kolben drücken das Fluid nicht aus der Kartusche	Kolben in der Kartusche verklemmt	Überprüfen, ob die Kartusche senkrecht zu den Kolben steht und gut in ihrem Sitz befestigt ist
	Fluid fest oder zu viskos	Kartusche wechseln
Ventilverschluss funktioniert nicht richtig	Druckluft zu niedrig	Überprüfen, ob der Mindestdruck eingehalten wird (Kap. 2)
	Defekte Anschlussschläuche	Pneumatikschläuche austauschen
	Vertauschte Schläuche	Schläuche umkehren und prüfen, ob die Anschlüsse wie im Handbuch beschrieben sind

10 LEBENSDAUERENDE

Als Maßnahmen am Nutzungsende werden alle Tätigkeiten bezeichnet, die zur endgültigen Außerbetriebnahme der Komponente führen. Diese umfassen:

- **Einlagerung**, d.h. wenn die Komponente vorübergehend im Lager für eine zukünftige Verwendung aufbewahrt wird;
- **Lagerung**: Die Komponente wird für einen unbestimmten Zeitraum eingelagert in Erwartung eines Weiterverkaufs an Dritte.
- **Demontage**: Die Komponente hat das Ende ihrer Nutzungsdauer erreicht – sei es aufgrund von Alterung, Verschleiß oder nicht behebbaren Defekten, oder weil eine Reparatur wirtschaftlich nicht sinnvoll ist.

Ist die Installation nicht zeitnah geplant, kann die Komponente in der Originalverpackung belassen und an einem geschützten, vorzugsweise überdachten Ort gelagert werden. Die zu beachtenden Umgebungstemperaturen sind in Kapitel 2.2 aufgeführt.

Bei der Demontage und anschließenden Entsorgung der Komponente oder ihrer Einzelteile ist eine werkstoffgerechte Trennung und Entsorgung vorzunehmen. Es wird empfohlen, hierzu spezialisierte Fachbetriebe zu beauftragen. Die jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften zur Abfallentsorgung sind stets einzuhalten.

DAV TECH SRL
Jede Reproduktion (vollständig oder teilweise) dieses Dokuments, die nicht vom Hersteller genehmigt wurde, wird gemäß dem Gesetz bestraft.