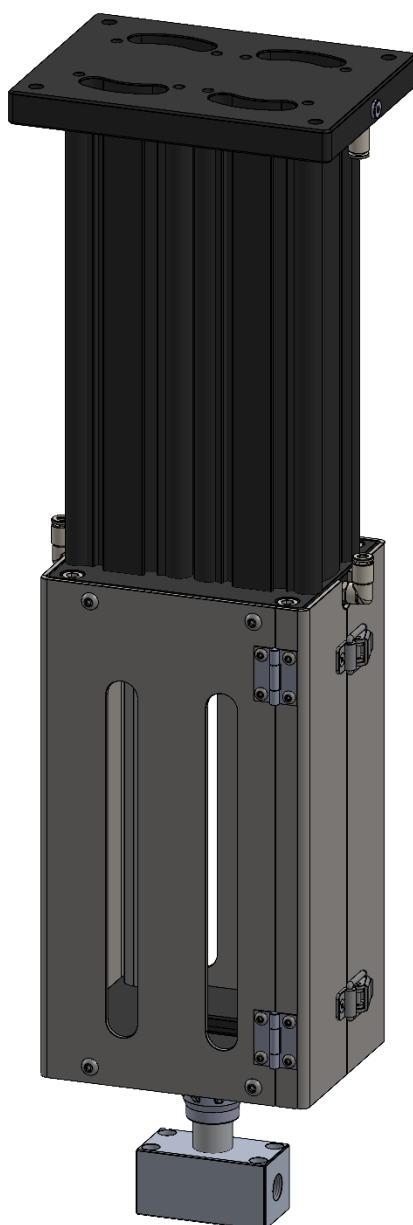


INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

SYSTEM ZASILANIA P2K -- 400



PODSUMOWANIE

1	INFORMACJE OGÓLNE	1
1.1	SYMBOLE.....	2
1.2	WZORCE ODNIESIENIA	3
1.3	DEKLARACJA WŁĄCZENIA (ZAŁĄCZNIK II B DIR. 2006/42/WE)	4
1.4	GLOSARIUSZ.....	5
1.5	DANE KONTAKTOWE SERWISU I PRODUCENTA	6
2	PREZENTACJA I DZIAŁANIE	7
2.1	WIDOK EKSPLODOWANY	9
2.2	DANE TECHNICZNE.....	11
3	BEZPIECZEŃSTWO	12
3.1	URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA KOMPONENTU.....	13
3.2	WOLNE PRZESTRZENIE UŻYTKOWE.....	13
3.3	STREFY ZAGROŻENIA I RYZYKO SZCZĄTKOWE	13
4	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	13
5	INSTALACJA	14
5.1	POZYCJONOWANIE.....	15
5.2	PODŁĄCZENIA	15
5.2.1	Fluidyczne.....	15
5.2.2	Pneumatyczne.....	16
5.3	URUCHOMIENIE.....	17
6	OPROGRAMOWANIE.....	18
7	PROCEDURY	19
7.1	WYMIANA WKŁADU	19
8	KONSERWACJA.....	21
9	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	22
10	KONIEC EKSPLOATACJI	23

1 INFORMACJE OGÓLNE

Niniejsza instrukcja zawiera informacje dotyczące instalacji, użytkowania, konserwacji i końca żywotności komponentu oraz zawiera wskazówki dotyczące najbardziej odpowiedniego zachowania dla prawidłowego działania. Ten podręcznik został zaprojektowany tak, aby był tak prosty, jak to tylko możliwe, z podziałem na rozdziały i podrozdziały, które pozwalają szybko znaleźć wszelkie potrzebne informacje. Ponadto instrukcja rozpoczyna się od ogólnego opisu zawartości, następnie przeglądu komponentu, aby przejść do aspektów bezpieczeństwa, transportu, instalacji i użytkowania, a na końcu do końca eksploatacji. W razie jakichkolwiek wątpliwości co do interpretacji tego dokumentu prosimy o kontakt z producentem.



DAV Tech nie ponosi żadnej odpowiedzialności związanej z niewłaściwym użytkowaniem komponentu. Należy przestrzegać danych technicznych zawartych w niniejszej instrukcji.



Przeczytaj niniejszą instrukcję przed przystąpieniem do obsługi komponentu lub wykonaniem na nim jakichkolwiek czynności.



Instrukcja obsługi stanowi zasadniczy wymóg bezpieczeństwa i musi towarzyszyć komponentowi przez cały cykl jego eksploatacji.

Zadaniem użytkownika końcowego jest optymalizacja funkcjonalności komponentu, zawsze z uwzględnieniem celu, dla którego został on zbudowany.



Prosimy o przechowywanie niniejszej instrukcji wraz z załączoną dokumentacją w dobrym stanie, czytelnym i kompletnym. Ponadto musi być przechowywany w pobliżu podzespołu lub, w każdym przypadku, w miejscu dostępnym i znanym wszystkim pracownikom, którzy korzystają z samej części składowej lub którzy muszą wykonywać interwencje konserwacyjne lub kontrolne. Jeśli instrukcja ulegnie pogorszeniu lub nie jest już kompletna, należy zwrócić się do producenta o jej kopię, wskazując kod instrukcji i rewizji.



Instrukcja jest przeznaczona dla personelu, który korzysta z podzespołu (operatorzy), którzy wykonują na nim konserwację (technicy utrzymania ruchu) oraz dla personelu, który musi wykonywać kontrole lub przeglądy. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia elementu spowodowane przez personel, który nie zastosował się do instrukcji zawartych w instrukcji.

W razie jakichkolwiek wątpliwości co do prawidłowej interpretacji informacji zawartych w niniejszej instrukcji prosimy o kontakt z producentem.

GWARANCJA

W fazie projektowania dokonano starannego doboru materiałów i komponentów przeznaczonych do zastosowania w projekcie, które zostały poddane rutynowej kontroli odbiorczej przed dostawą. Wszystkie elementy, od łączników mechanicznych po mechanizmy sterujące, zostały zaprojektowane i wykonane z odpowiednim współczynnikiem bezpieczeństwa, zapewniającym odporność na obciążenia przekraczające te występujące podczas normalnej eksploatacji.

W celu uzyskania dodatkowych informacji dotyczących warunków gwarancji urządzenia należy odnieść się do punktu 7 formularza "OGÓLNE WARUNKI SPRZEDAŻY I GWARANCJI" przekazanego na etapie ofertowania lub potwierdzenia zamówienia.

1.1 Symbole

Poniżej znajdują się symbole, które są używane, aby nadać większe znaczenie informacjom przekazany w instrukcji



UWAGA!

Odnosi się do ostrzeżenia, które może prowadzić do drobnych uszkodzeń (drobne obrażenia, uszkodzenie elementu wymagającego prac konserwacyjnych).



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Odnosi się do poważnego zdarzenia, które może spowodować poważne szkody (śmierć, trwałe obrażenia, nieodwracalne uszkodzenie elementu).



NOTATKA. Wskazuje odpowiednie informacje lub spostrzeżenia.



OBOWIĄZEK. Wskazuje zadanie, które należy wykonać, związane zarówno z komponentem, jak i instrukcją.



ODNIESIENIE. Łączy do dokumentu zewnętrznego, który jest ważny do wyświetlenia

Ponadto lista symboli jest zintegrowana z listą symboli personelu odpowiedzialnego za korzystanie z komponentu i jego funkcję, wraz z innymi symbolami używanymi w instrukcji.



Operator

(Wykwalifikowana) osoba zdolna do obsługi podzespołu, regulacji, czyszczenia, uruchamiania lub resetowania podzespołu. Operator nie jest upoważniony do wykonywania konserwacji.



Technik konserwacji mechanicznej

Wykwalifikowany technik zdolny do wykonywania prac mechanicznych, regulacyjnych, konserwacyjnych i napraw rutynowych opisanych w niniejszej instrukcji. Nie jest upoważniony do przeprowadzania interwencji w instalacjach elektrycznych w obecności napięcia.



Technik konserwacji elektrycznej

Wykwalifikowany technik zdolny do wykonywania prac elektrycznych, regulacyjnych, konserwacyjnych i naprawczych opisanych w niniejszej instrukcji. Jest w stanie pracować w obecności napięcia na szafach elektrycznych i skrzynkach przyłączeniowych. Nie jest upoważniony do przeprowadzania interwencji od strony mechanicznej.



Technik producenta

Wykwalifikowany technik udostępniony przez producenta do wykonywania operacji o złożonym charakterze w określonych sytuacjach lub w każdym przypadku zgodnie z ustaleniami z klientem.

1.2 Wzorce odniesienia

Normy referencyjne i dyrektywy zawarte w tym podręczniku są następujące:

Dyrektywy

- 2006/42/WE – Dyrektywa maszynowa;

1.3 Deklaracja włączenia (załącznik II B DIR. 2006/42/WE)

Nazwa producenta: DAV Tech Srl
Adres: Via G. Ravizza, 30, .36075, Montecchio Maggiore (VI)

DEKLARUJE, ŻE MASZYNA NIEKOMPLETNA

Komponent: P2K – 400
Model: System zasilania dwuskładnikowy 400ml
Rok: 2025
Przeznaczenie: Zasilanie płynu dwuskładnikowego na oddzielnych obwodach

JEST ZGODNA Z PRZEPISAMI WŁĄCZENIA OKREŚLONYMI W DYREKTYWIE 2006/42/WE

Dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z załącznikiem VII B, jak wymaga tego następująca:

- Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006

DEKLARUJE PONADTO, ŻE:

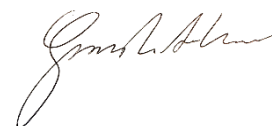
- Zobowiązuje się do przekazania, w odpowiedzi na odpowiednio uzasadnione żądanie władz krajowych, istotnych informacji dotyczących niniejszej maszyny niekompletnej;
- Dokumentacja techniczna została sporządzona przez Andrea Grazioli, via Ravizza, 30, Montecchio Maggiore (VI), IT.

Niniejsza maszyna niekompletna nie może być wykorzystywana dopóki maszyna, w której będzie użytkowana, nie zostanie uznana za zgodną z normą 2006/42/WE

Montecchio Maggiore, 01 października 2025

Przedstawiciel prawny

Andrea Grazioli



1.4 Glosariusz

Poniżej znajdują się najczęściej używane terminy w tym podręczniku wraz z ich znaczeniem.

TERMIN	DEFINICJA
Umożliwiać	Termin określający czynność przygotowania (umożliwienia) działania. Akcja zostanie uruchomiona, gdy tylko kryteria zostaną spełnione, co w konsekwencji prowadzi do aktywacji włączonej akcji.
Aktywny	Czynność, która jest wykonywana natychmiast po aktywacji formantu.
Kontrola prowadzona przez człowieka	Definiuje te polecenia, które używane do operacji ręcznych muszą być aktywne, aby akcja została wykonana. Po zwolnieniu polecenia akcja zostaje zatrzymana.
Sterowanie oburęczne	Kontrolki sterowane przez człowieka, które wymagają jednoczesnej obsługi dwóch ręcznych elementów sterujących w celu wykonania akcji.
P.P.E.	Środki ochrony osobistej. Obejmują one wszystkie elementy niezbędne do zapewnienia ochrony personelu przed ewentualnymi przypadkowymi uszkodzeniami (obuwie ochronne, rękawice, kask i inne).
Wyświetlać	Służy do wyświetlania informacji. Może mieć dowolny kształt i rozmiar, nawet ekran dotykowy.
Producent	Osoba fizyczna lub prawna, która zaprojektowała i wyprodukowała element objęty niniejszą instrukcją.
HP	Wysokie ciśnienie. Akronim oznaczający wysokie ciśnienie.
Ikona	Mały obrazek reprezentujący polecenie, funkcję, a nawet dokument lub program operacyjny, który pojawia się na ekranie komputera. Po wybraniu przez użytkownika inicjuje funkcję lub program, który symbolizuje.
Joystick	Manipulator dźwigniowy stosowany w centralach sterowania.
Nie dotyczy	Nie dotyczy, tj. wskazuje, że jest to pole, które nie ma zastosowania do niniejszej instrukcji i że nie można go zintegrować z komponentem.
Panel operatora	Stanowisko sterowania, w którym znajdują się przyrządy sterujące maszyną
P.I.	Możliwa implementacja, tzn. obecnie nie ma go w komponencie opisanym w tej instrukcji, ale możliwe jest jego uzupełnienie i implementacja.
Ekran	System interfejsu między człowiekiem a komponentem. Zrzuty ekranu to obrazy wyświetlane na panelu operatora, które umożliwiają użytkownikowi odbieranie i dostarczanie informacji do oprogramowania zarządzającego.
Panel przycisków	Kompozycja przycisków i selektorów, które pozwalają działać bezpośrednio na zachowanie komponentu.
Klawiatura	Tylko klawiatura (samodzielny element) lub jako dodatek do wyświetlacza (same, bez selektorów lub inne)
Ekran dotykowy	Ekran dotykowy, który pozwala użytkownikowi na interakcję z interfejsem graficznym za pomocą palców lub obiektów.

1.5 Dane kontaktowe serwisu i producenta

Z jakiegokolwiek powodu związanego z użytkowaniem, konserwacją lub żądaniem części zamiennych klient musi skontaktować się bezpośrednio z producentem (lub centrum serwisowym, jeśli istnieje), podając dane identyfikacyjne komponentu.

Klient może skorzystać ze wsparcia technicznego i handlowego lokalnych agentów lub importerów, którzy są w bezpośrednim kontakcie z firmą DAV Tech Srl.

Nazwa firmy	DAV Tech Srl
Adres korespondencyjny	Via Ravizza, 30, 37065, Montecchio Maggiore (VI) – (IT)
Telefon	+39 0444 574510
Faks	+39 0444 574324
E-mail	davtech@davtech.it
Strona internetowa	www.davtech.it

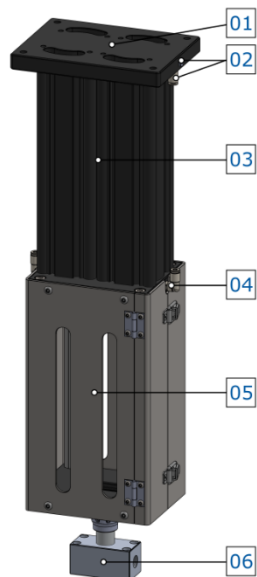
2 PREZENTACJA I DZIAŁANIE

Niniejsza instrukcja służy do wyjaśnienia zasady działania systemu zasilania P2K – 400, który jest systemem zasilania pobierającym płyn z wkładów i wypychającym go w kierunku bloku rozdzielającego utrzymującego płyny w separacji, aby doprowadzić je do systemu dozowania dwuskładnikowego. Ponadto inną cechą charakterystyczną tego komponentu jest działanie pneumatyczne, a nie elektryczne, z wyjątkiem czujnika poziomu, jeśli jest obecny.

Innymi słowy, funkcja tego komponentu to:

ZASILANIE PŁYNU DWUSKŁADNIKOWEGO Z WKŁADÓW 400ml W SPOSÓB ROZDZIELNY W CELU WYPYCHANIA GO W KIERUNKU SYSTEMU DOZOWANIA DWUSKŁADNIKOWEGO

Za użycie zgodne z przeznaczeniem uważa się to opisane w rozdziale poniżej, natomiast za użycie niewłaściwe uważa się każde inne wykorzystanie, które nie jest opisane w niniejszej instrukcji, z produktami o materii i formacie różniących się od tych, dla których został skonstruowany.



Nr	OPIS
01	Płyta podstawy
02	Wlot powietrza dozowania
03	Komora tłoków
04	Wlot powietrza załadunku
05	Komora wkładu
06	Blok rozdzielający

Rysunek 01 – Szczegóły P2K – 400

Przed użyciem określonego typu płynu należy sprawdzić, czy:

- Lepkość płynu jest kompatybilna z charakterystykami systemu;
- Charakterystyki płynu spełniają pożądane wymagania;
- Karta techniczna płynu dostarczona przez producenta zawiera wszystkie informacje dotyczące produktu, takie jak lepkość, zastosowania, czasy schnięcia i składowania;
- Czas składowania płynu nie został przekroczony;
- Opakowania płynu są szczelnie zamknięte.

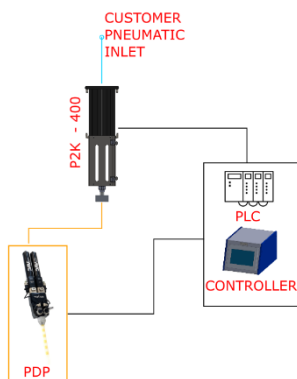
WERSJE SPECJALNE

N.D.

DZIAŁANIE

Komponent działa pneumatycznie, tzn. poprzez wpuszczanie powietrza przez wlot powietrza dozowania tłoki wypychają tampony wewnątrz wkładu (w zależności od typu wkładu i proporcji dozowania tampony mogą mieć różne rozmiary), które wypychają oba płyny jednocześnie w kierunku bloku rozdzielającego, który wyprowadza płyny przez dwa różne wyloty. Gdy wkład się kończy lub gdy zostanie wysłany sygnał zakończenia płynu do systemu sterowania w przypadku obecności czujnika poziomu, wpuszcza się powietrze przez wlot powietrza załadunku, które popycha tłoki do góry, a tym samym tampony.

Na rysunku 02 przedstawiono przypadek najbardziej kompletny. Dla minimalnych ciśnień roboczych odwołuje się do [rozdziału 2.2.](#)

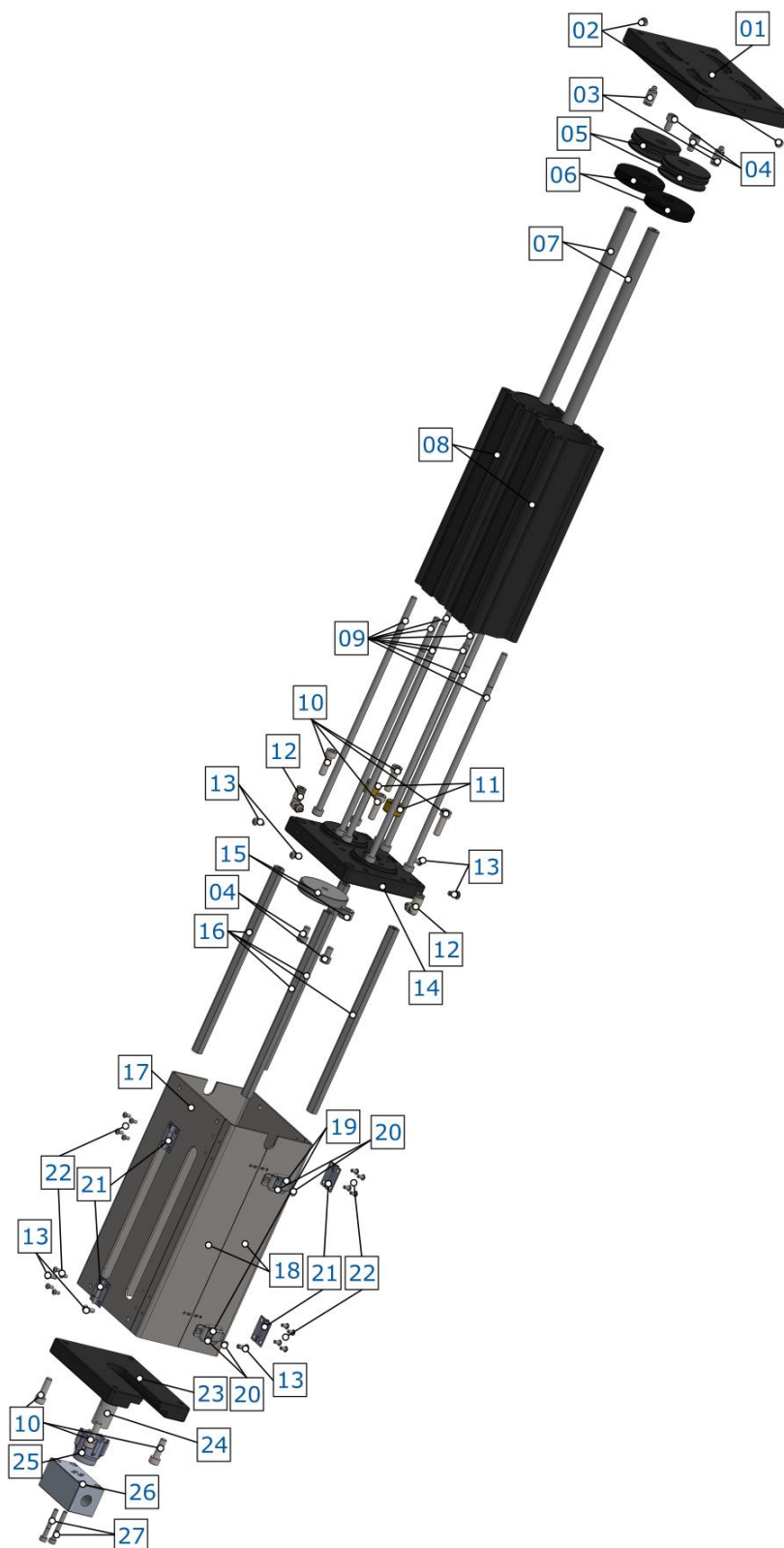


KOLOR	ZNACZENIE
CZARNY	Dane
CYJAN	Linia pneumatyczna
POMARAŃCZOWY	Linia fluidyczna
CZERWONY	Uwagi

Rysunek 02 – Przykład podłączenia

2.1 Widok eksplodowany

Poniżej przedstawiono wykaz głównych komponentów zaworu z kodami części zamiennych.



KOD.: DTVI_P2K400_2540

REW.: 01

DATA: 02/12/2025

DAV TECH SRL

Jakiegokolwiek powielanie (w całości lub w części) tego materiału bez zgody producenta będzie karane zgodnie z prawem.

Nr	Opis	War.	Kod	Szczegóły wariantów
01	GŁOWICA ZASILANIA PODWÓJNY CYLINDER	-	310823512313D	-
02	KOREK M5	-	-	-
03	ZŁĄCZKA 4XM5	-	-	-
04	ŚRUBA GŁOWICA CYLINDRYCZNA SZEŚCIOKĄTNA WPUSZCZANA M6X14	-	TCEI M6X14	-
05	TŁOK	-	010923572313D	-
06	PROWADNICA TŁOKA	-	200324502313D	-
07	WALEK TŁOKA	-	PSFGW12-210-MD6-N6	-
08	TRZON TŁOKA	-	AIRTAC 50_P2K400	-
09	ŚRUBA GŁOWICA CYLINDRYCZNA SZEŚCIOKĄTNA WPUSZCZANA M6X230	-	TCEI M6X230	-
10	ŚRUBA GŁOWICA CYLINDRYCZNA SZEŚCIOKĄTNA WPUSZCZANA M6X16	-	SHCS M6X16	-
11	TULEJE BRĄZOWE	-	C-MPBZ12	-
12	ZŁĄCZKA PNEUMATYCZNA 90° 4XM5	-	-	-
13	ŚRUBA GŁOWICA WYPUKŁA SZEŚCIOKĄTNA WPUSZCZANA M4X10	-	TBEI M4X10	-
14	GŁOWICA TRZONU	-	310823522313D	-
15	TAMPON	-	-	-
-	-	15.a	FWZAA-D50-V11.0-P6.5-H6.5-T9.0	Tampon duży
-	-	15.b	FWZAA-D14-V11.0-P6.5-H6.5-T9.0	Tampon mały
16	KOLUMNY SZEŚCIOKĄTNE	-	ALSFB10-200	-
17	OBUDOWA	-	010923502313D	-
18	DRZWI PRZEDNIE	-	-	-
-	-	18.a	040923502313D	Drzwiczki prawe
-	-	18.b	010923512313D	Drzwiczki lewe
19	ZAMKNIĘCIE DRZWI	-	C-1075	-
20	ŚRUBA GŁOWICA STOŻKOWA PŁASKA SZEŚCIOKĄTNA WPUSZCZANA M3X6	-	TSPEI M3X6	-
21	ZAWIAS	-	B-100-1	-
22	ŚRUBA GŁOWICA WYPUKŁA SZEŚCIOKĄTNA WPUSZCZANA M3X6	-	TBEI M3X6	-
23	PLYTA PROWADZĄCA WKŁADY	-	310823502313D	-
24	ZŁĄCZKA NAPEŁNIANIA WKŁADU 400ml	-	370012313D	-
25	NAKRĘTKA ZŁĄCZNA	-	-	-
26	BLOCZEK ROZDZIELAJĄCY ŻYWICA	-	3108225310522	-
27	ŚRUBA GŁOWICA CYLINDRYCZNA SZEŚCIOKĄTNA WPUSZCZANA M4X30	-	TCEI M4X30	-

KOD.: DTVI_P2K400_2540

REW.: 01

DATA: 02/12/2025

DAV TECH SRL

Jakiegokolwiek powielanie (w całości lub w części) tego materiału bez zgody producenta będzie karane zgodnie z prawem.



2.2 Dane techniczne

Poniżej podano wszystkie charakterystyki techniczne dotyczące komponentu niniejszej instrukcji.

CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

Opis	Jedn.	Wartości
Model	\	P2K -- 400
Napęd	\	Pneumatyczny
Zakres ciśnienia roboczego (podnoszenie i opuszczanie)	bar	1 ÷ 3

CHARAKTERYSTYKI ŚRODOWISKOWE

Opis	Jedn.	Wartości
Temperatura otoczenia roboczego	°C	5 ÷ 45
Temperatura otoczenia składowania	°C	-20 ÷ 55
Dopuszczalna wilgotność nieskrapająca	%	5 ÷ 90

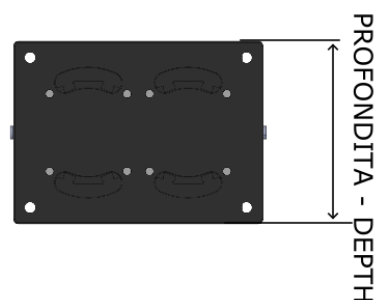
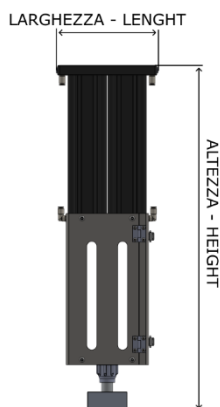
PŁYNY MOŻLIWE DO ZASTOSOWANIA

Wkłady 2K 400cc z różnymi proporcjami dozowania. Kontrolować lepkość płynu.

CHARAKTERYSTYKI WYMIAROWE I WAGOWE

Opis	Jedn.	Wartości
Długość komponentu (min ÷ max)	mm	150
Głębokość komponentu (min ÷ max)	mm	110
Wysokość komponentu (min ÷ max)	mm	527
Masa komponentu	kg	4

Komponent



Możliwe jest zamówienie u producenta modelu 3D komponentu w żądanej wersji bez żadnych zobowiązań

3 BEZPIECZEŃSTWO

Poniżej przedstawiono listę ostrzeżeń dotyczących komponentu będącego przedmiotem niniejszej instrukcji. Prosimy o uważne przeczytanie przed przystąpieniem do kolejnych rozdziałów.


NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed uruchomieniem komponentu lub wykonaniem jakichkolwiek czynności na nim należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję.


NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Nie używać komponentu pod wpływem leków lub innych substancji mogących zmienić uwagę i zdolność reakcji.


NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Operatorzy mogą wykonywać tylko operacje lub interwencje należące do kompetencji ich roli i przydzielonych kwalifikacji.


NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU/WYBUCHU!

Niniejszy komponent nie jest zaprojektowany do pracy w środowisku ATEX.


NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Należy zachować szczególną ostrożność podczas fazy konserwacji komponentu, szczególnie podczas demontażu komponentów zawierających sprężyny pod ciśnieniem.


UWAGA!

Nie wolno wprowadzać modyfikacji do komponentu w celu uzyskania wydajności innych niż te, dla których został zaprojektowany i skonstruowany, chyba że są autoryzowane przez producenta.


UWAGA!

Należy unikać wprowadzania do instalacji pneumatycznej ciał obcych, nawet małych rozmiarów, które mogłyby spowodować nieprawidłowe działanie instalacji i zagrozić bezpieczeństwu maszyny.



Komponent może być używany wyłącznie przez przeszkolonych i autoryzowanych operatorów oraz wyłącznie do celu, do którego został zaprojektowany i skonstruowany.



Komponent jest skonstruowany zgodnie z obowiązującymi normami technicznymi bezpieczeństwa w momencie jego konstrukcji.

3.1 Urządzenia bezpieczeństwa komponentu

N.D.

3.2 Wolne przestrzenie użytkowe

N.D.

3.3 Strefy zagrożenia i ryzyko szczątkowe

N.D.

4 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

Po otrzymaniu towaru należy sprawdzić, czy opakowanie jest nienaruszone i czy występuje dokładna zgodność z zamówionym materiałem.



UWAGA!

Oryginalna konfiguracja komponentu nie może być modyfikowana. Producent nie odpowiada za uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użytkowaniem komponentu.



UWAGA!

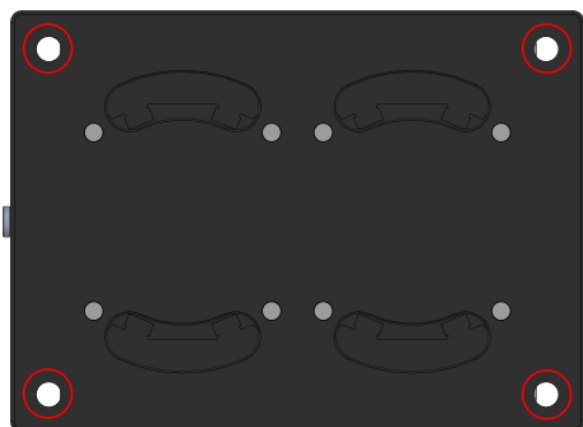
Jeśli opakowanie nie jest nienaruszone, należy natychmiast skontaktować się z producentem, wysyłając również zdjęcia stanu opakowania. Nie otwierać go przed powiadomieniem producenta.

5 INSTALACJA



Instalacja komponentu jest wykonywana przez klienta. W razie potrzeby może skontaktować się z producentem w celu uzyskania pomocy wyspecjalizowanego technika.

Niniejszy komponent został zaprojektowany do pracy w sposób prostopadły do podłoża, tzn. na głowicy zasilania podwójnego cylindra obecne są 4 otwory (jak na rysunku) na śruby TCEI M6X16. Komponent nie został zaprojektowany do innych instalacji.



Zaleca się wykonanie kontroli komponentu przed rozpoczęciem instalacji. Jeśli wykazuje wyraźne uszkodzenia, prosimy o kontakt z producentem.



UWAGA!

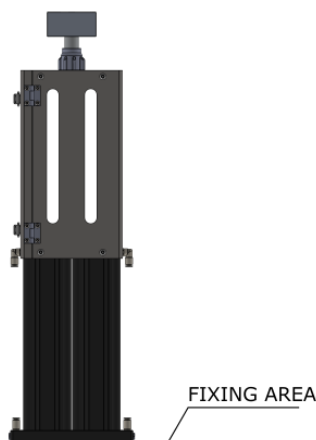
Prosimy o usuwanie opakowań z zachowaniem maksymalnej ostrożności. W przypadku spowodowania uszkodzeń komponentu producent nie ponosi odpowiedzialności.



Należy wykonać utylizację opakowań w sposób prawidłowy, uwzględniając różną naturę komponentów i przestrzegając obowiązujących przepisów kraju.

5.1 Pozycjonowanie

Pionowo, zgodnie z poniższym rysunkiem:



5.2 Podłączenia

W niniejszym rozdziale wyjaśniono metodę podłączenia, która musi być stosowana dla komponentu. Przewidziane są następujące typy podłączeń:

- Podłączenie fluidyczne;
- Podłączenie pneumatyczne.

5.2.1 Fluidiczne

Personel autoryzowany		Ś.O.I. do noszenia					
Stan komponentu	Ustawiony w miejscu pracy						
Wartości zasilania	Zobacz rozdział 2.2						
Przygotowania niezbędne	N/D						
Materiał wymagany	N/D						
Narzędzia wymagane	N/D						



Podłączenie fluidyczne jest na koszt klienta

Podłączenie fluidyczne należy wykonać na bloczku rozdzielającym żywicę, który ma dwa gwinty 1/4" GAS. Dwa wyloty następnie prowadzą oba płyny do różnych wlotów systemu dozowania.



UWAGA!

Ważne jest, aby po wybraniu, które wyjście idzie do odpowiedniego wlotu instalacji dozującej, nie zamieniać wyjść, w przeciwnym razie produkt wysycha wewnątrz i konieczny jest demontaż instalacji w celu czyszczenia

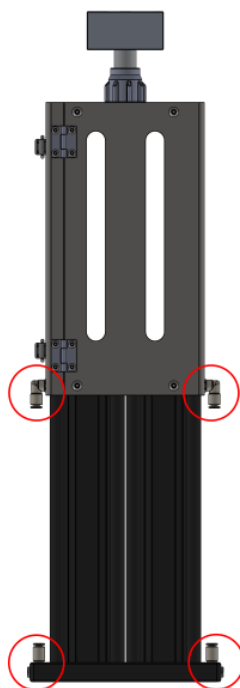
5.2.2 Pneumatyczne

Personel autoryzowany	     
Stan komponentu	Ustawiony w miejscu pracy
Wartości zasilania	Zobacz rozdział 2.2
Przygotowania niezbędne	N/A
Materiał wymagany	N/A
Narzędzia wymagane	N/A



Podłączenie pneumatyczne jest na koszt klienta.

Należy podłączyć 4 przewody M4X2.5 w strefach wskazanych na rysunku. Należy zauważyć, że komponent, na płycie podstawy, może mieć podłączenie proste w strefie płaskiej (jak na obrazie) lub pod kątem 90° w strefie pionowej (gdzie znajduje się korek). W otwór, który nie jest używany, wkłada się korek w celu zamknięcia.



UWAGA!

Kontrolować, czy ciśnienia doprowadzane są zgodne z podanymi w [rozdziale 2.2](#).

5.3 Uruchomienie

Uruchomienie komponentu jest wykonywane po zakończeniu operacji pozycjonowania i podłączenia przyłączy. Przed wykonaniem uruchomienia komponentu należy wykonać następujące kontrole:

- Sprawdzić, czy przyłącza zostały podłączone prawidłowo;
- Sprawdzić, czy komponent jest wolny od brudu lub pozostałości różnego rodzaju;
- Sprawdzić, czy system dozowania jest solidnie podłączony do komponentu;

UWAGA!



Jeśli choćby jeden z punktów powyżej nie jest zgodny, nie należy przystępować do uruchomienia. Należy przystąpić do uruchomienia tylko wtedy, gdy wszystkie punkty zostały zakończone pomyślnie.

6 OPROGRAMOWANIE

N.D.

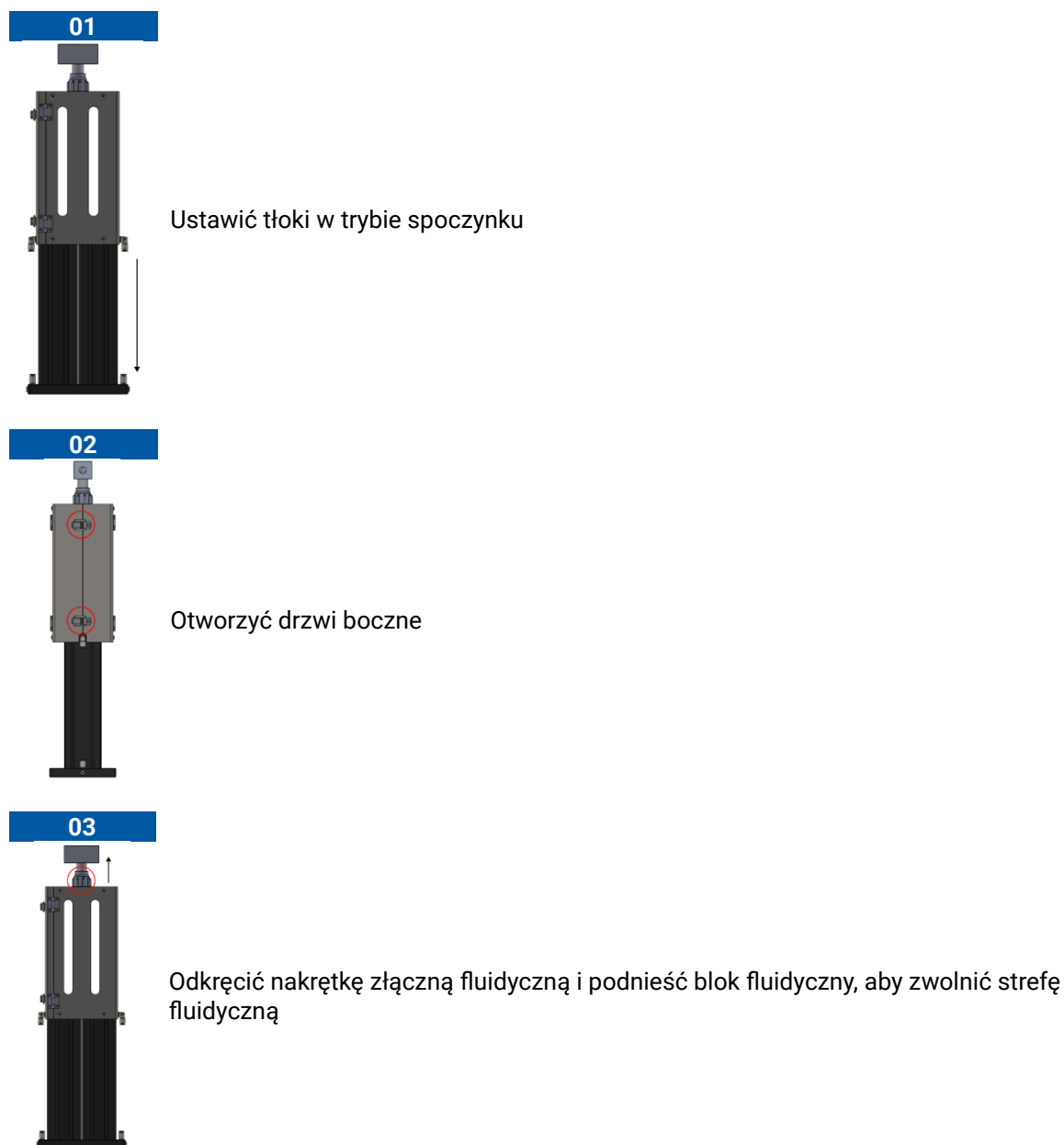
7 PROCEDURY

W niniejszym rozdziale wyjaśniono główne konfiguracje, które mogą być stosowane na komponencie objętym niniejszą instrukcją. W szczególności wyjaśniono szczegółowo:

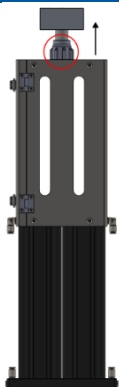
- Jak wykonać wymianę wkładu;

7.1 Wymiana wkładu

Niniejsza procedura jest do wykonania, gdy wkład dochodzi do końca produktu lub gdy czujnik poziomu wykrywa, że produkt wewnątrz osiągnął poziom wymagający wymiany wkładu. Aby to zrobić, należy:



04



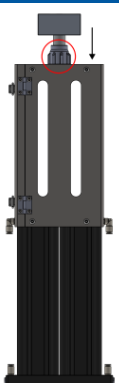
Odkręcić nakrętkę złączną fluidyczną i podnieść blok fluidyczny, aby zwolnić strefę fluidyczną

05



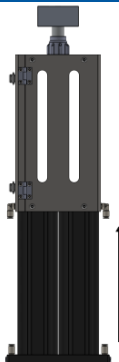
Usunąć wkład obecny wewnątrz komponentu i umieścić inny wkład, zwracając uwagę na kierunek wkładania, który musi być tym samym kierunkiem co wkład, który właśnie wyjęto

06



Umieścić blok fluidyczny w pozycji, zwracając uwagę na kierunek wkładania złączki napełniania wkładu i bloku rozdzielającego, i zablokować całość odpowiednią nakrętką złączną.

07



Zamknąć drzwi boczne i przywrócić powietrze do instalacji, odpowietrzając ewentualne powietrze, które zgromadziło się wewnątrz obwodu podczas wymiany wkładu odpowiednią metodą (w zależności od instalacji metoda ta może się różnić).

8 KONSERWACJA

Interwencje konserwacyjne to wszystkie czynności, które należy wykonywać na komponencie, które, jeśli są wykonywane prawidłowo, umożliwiają mu dłuższą żywotność. Generalnie konserwacje dzielą się na dwie grupy:

- **Konserwacja planowana**, czyli interwencje o regularnej częstotliwości lub mogące być wykonywane przez personel klienta, są to najważniejsze czynności, ponieważ umożliwiają utrzymanie komponentu w dobrym stanie roboczym;


UWAGA!

Należy wykonywać interwencje konserwacji planowanej zgodnie z trybami i terminami wskazanymi w kolejnych rozdziałach.

- **Konserwacja pozaplanowana**, czyli wszystkie interwencje, które nie są o regularnej częstotliwości lub nie zostały przewidziane, lub interwencje, które nie mogą być wykonywane przez klienta. Mogą wynikać również z braku interwencji konserwacji planowanej.


UWAGA!

Interwencje konserwacji pozaplanowanej muszą być wykonywane razem z wyspecjalizowanymi technikami producenta.

Oдноśnie częstotliwości należy uwzględnić, że:

- **Gdy konieczne:** Operacja do wykonania, gdy widzi się konieczność jej wykonania;
- **Każde uruchomienie maszyny lub koniec pracy:** Wskazuje okres dzienny, generalnie. Może to oznaczać co 24 godziny (więc na początku zmiany każdego dnia lub na końcu zmiany każdego dnia), lub nawet częściej, w zależności od zastosowań;
- **Długa przerwa:** Wskazuje okres dłuższy orientacyjnie niż godzina;
- **Każda wymiana bębna:** Wskazuje za każdym razem, gdy wymieniony jest system zasilania (zbiornik, bęben, wkład lub inne);
- **Każdy demontaż miksera:** Wskazuje, że za każdym razem, gdy wykonywana jest wymiana miksera, należy wykonać określoną operację;
- **Tygodniowo:** Wskazuje okres równy siedmiu dniom kalendarzowym;
- **Miesięcznie:** Wskazuje okres równy jednemu miesiącowi kalendarzowemu;
- **Półrocznie:** Wskazuje okres równy sześciu miesiącom kalendarzowym;
- **Rocznie:** Wskazuje okres równy jednemu rokowi kalendarzowemu.


UWAGA!

Czasy podane poniżej są orientacyjne, ponieważ zależą od sposobu użytkowania komponentu. Należy przestrzegać zmian sugerowanych przez techników.

Odpowiedzialny	Opis	Częstotliwość	Rozdział
	Wykonać czyszczenie powierzchniowe	Każde uruchomienie maszyny lub koniec pracy	\
	Kontrola instalacji pneumatycznej i fluidycznej	Każde uruchomienie maszyny lub koniec pracy	\


UWAGA!

Do czyszczenia systemu dozowania używać tylko miękkich szczotek lub bawełnianych szmatek.

9 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

W niniejszym rozdziale omówiono najczęstsze problemy, które mogą wystąpić podczas użytkowania komponentu niniejszej instrukcji.



UWAGA!

Po znalezieniu problemu przez operatora lub w przypadku podejrzenia problemu musi on wezwać technika wyznaczonego do konserwacji. Konserwacja musi być zawsze wykonywana przez wyspecjalizowanego i wykwalifikowanego technika.

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Płyn nie wychodzi z bloczka rozdzielającego Wycieki powietrza z jednej z części trzonu tłoka	Płyn wysechł wewnątrz bloku i/lub w przewodach prowadzących do instalacji dozującej Uszczelki zużyte	Zdemontować blok i wyczyścić. Kontrolować również przewody w celu wyczyszczenia ich razem z systemem dozowania. Kontrolować, czy wkład jest umieszczony w prawidłowym kierunku. Kontrolować i w razie potrzeby wymienić uszczelki wlotu dwóch obwodów
		Kontrolować i wymienić uszczelki.
Wycieki z bloczka rozdzielającego	Uszczelka zużyta	Kontrolować i wymienić uszczelkę.
Płyn nie wychodzi z bloczka rozdzielającego	Płyn wysechł wewnątrz bloku i/lub w przewodach prowadzących do instalacji dozującej	Zdemontować blok i wyczyścić. Kontrolować również przewody w celu wyczyszczenia ich razem z systemem dozowania. Kontrolować, czy wkład jest umieszczony w prawidłowym kierunku. Kontrolować i w razie potrzeby wymienić uszczelki wlotu dwóch obwodów

10 KONIEC EKSPLOATACJI

Przez koniec eksploatacji rozumie się wszystkie czynności, które wyłączają komponent z użytku. Czynności końca eksploatacji mogą być:

- **Magazynowanie**, czyli gdy tymczasowo umieszcza się komponent wewnątrz magazynu do przyszłego użytku;
- **Składowanie**, czyli gdy umieszcza się komponent wewnątrz magazynu na okres nieokreślony w oczekiwaniu, aż podmiot trzeci kupi komponent;
- **Demontaż**, czyli gdy komponent osiągnął okres końca pracy, czy to ze względu na wiek, przestarzałość czy awarie, których nie można naprawić, lub które można naprawić, ale opłaca się kupić nowy komponent.

Jeśli instalacja nie jest przewidziana w krótkim czasie, komponent może pozostać zapakowany i musi być przechowywany w miejscu osłoniętym i preferowane zamkniętym. Temperatury otoczenia do przestrzegania są podane w [rozdziale 2.2](#).

Natomiast dla demontażu i kolejnej złomowania komponentu lub jego części należy uwzględnić różną naturę poszczególnych komponentów i wykonać złomowanie selektywne. Zaleca się zlecenie wyspecjalizowanym firmom tego celu i należy zawsze przestrzegać obowiązujących przepisów w zakresie utylizacji odpadów.