

BEDIENUNGSANLEITUNG

Handpistole Serie HP 07

**UES AG
RÖMERSTRASSE 15
47809 KREFELD**

**PHONE ++49 (0) 2151 7295 - 0
FAX ++49 (0) 2151 7295 - 578
INFO@UES-AG.NET
WWW.UES-AG.NET**

1	<i>Vorbemerkung</i>	3
2	<i>Allgemeine Sicherheitshinweise</i>	4
3	<i>Sicherheitssymbole</i>	6
4	<i>Technische Beschreibung</i>	7
4.1	Einleitung	7
5	<i>Inbetriebnahme</i>	8
5.1	Überprüfung	8
5.2	Hydraulikverbindungen	9
5.3	Auslösesperre	11
5.4	Einfahren der Anlage	11
6	<i>Handhabung</i>	13
6.1	Moduleinsatz	13
6.2	Moduleinsatz wechseln	14
6.3	Nadelhub einstellen	16
7	<i>Wartung und Reparatur</i>	17
7.1	Mechanische Störungen	17
7.2	Elektrische Störungen	18
8	<i>Technischer Anhang</i>	21
8.1	Ersatzteilliste	21
8.2	Schaltpläne	22
8.3	Technische Daten	26
9	<i>Sprühauftrag</i>	27

1 Vorbemerkung

Wir beglückwünschen Sie zum Kauf dieser UES[®]- Klebstoffauftragspistole der Serie „HP07“.

UES[®]- Heißleimprodukte erfüllen Ihre höchsten Ansprüche im Bezug auf Qualität, Arbeits- und Produktionssicherheit sowie Wartungs- und Bedienerfreundlichkeit. Durch die Verbindung modernster Steuer- und Regeltechnik mit einer komfortablen und kompletten Ausstattung haben Sie den größtmöglichen Nutzen. Eine äußerst „compact“ Bauweise und die modulare Ausbaumöglichkeit sichern Ihnen den variablen Einsatz bei vielseitigen Anwendungen.

Informationen über die Ausstattung und Optionen finden Sie in dieser Dokumentation unter Punkt 6.1 .

Die UES[®]- Klebstoffauftragspistole „HP07“ ist mit sorgfältig gewählten Komponenten von sehr hoher Qualität ausgestattet und die Nutzung, *unter Beachtung der Bedienungsanleitung*, wird eine langzeitliche und uneingeschränkte Leistung des Gerätes ermöglichen.

Neben einem kompletten Programm für Standardanwendungen der Klebetechnik mit Tankanlagen, Schlauch- und Auftragskopfsystemen bieten wir individuelle Problemlösungen und Systemkomponenten für Spezialanwendungen in diversen Industriebereichen.

RICHTEN SIE IHRE INDIVIDUELLEN WÜNSCHE VERTRAUENSVOLL AN
IHRE

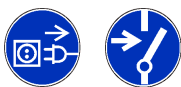
UES[®] AG

2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Klebstoffauftragungspistole HP07 wurde unter Berücksichtigung aller Sicherheitsaspekte hergestellt. Mit der selbständigen Inbetriebnahme und Bedienung des Gerätes dürfen nur Personen, die das 18. Lebensjahr vollendet haben, betraut werden.

Geeignet ist nur, wer durch fachliche Ausbildung und Erfahrung im Umgang mit solchen oder ähnlichen Geräten qualifiziert ist, die einschlägigen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften kennt und daher Gefahren erfassen und abwenden kann.

Vor der Inbetriebnahme ist die Bedienungsanleitung unbedingt vollständig zu lesen, um eine sichere Inbetriebnahme und einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.



Achtung: Vor allen Instandsetzungs- und Einstellarbeiten Netzstecker ziehen!

Beim Betrieb von Klebstoffauftragungssystemen wird der Klebstoff mit Temperaturen bis zu 210 °C und Drücken bis zu 100 bar verarbeitet. Aus diesem Grund sind bei der Installation, beim Betrieb und bei der Wartung Sicherheitsvorkehrungen zu treffen. Diese Sicherheitsvorkehrungen werden bei der Beschreibung der Handhabung des Systems durch Sicherheitssymbole markiert und ggf. näher beschrieben.

Die hier beschriebenen Sicherheitsvorkehrungen beziehen sich ausschließlich auf die Handhabung mit dem Klebstoffauftragungssystem. Es müssen folgende Sicherheitshinweise beachtet werden!

Tragen Sie Handschuhe, Schutzbrille und lange Ärmel bei der Arbeit mit Hotmelt, um Verbrennungen zu vermeiden. Bei einer Verbrennung nicht versuchen, den Leim von der Haut zu entfernen, sondern die verwundete Stelle unter kaltes Wasser halten, bis der Leim abkühlt, dann den Arzt verständigen.

Sicherheitsvorkehrungen in bezug auf den Klebstoff.

Es sind die Sicherheitsvorkehrungen des Klebstoffherstellers zu beachten. Diese sind aus dem Datenblatt des Klebstoffes ersichtlich.

Beachten Sie die vom Leimhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen.

Achtung! Unter folgenden Umständen dürfen Schmelzstoff-Auftragsgeräte **nicht** betrieben werden:

- in der Nähe flüchtiger oder explosiver Materialien und Gasen ohne angemessene Schutzvorrichtungen
- bei Temperaturen von weniger als -6°C bzw. mehr als 50°C

Betriebsanleitungen und Handbücher der Firma UES sind urheberrechtlich geschützt. Das Kopieren, Vervielfältigen, Übersetzen usw. ist nicht gestattet. Weitere Exemplare dieses Bedienungshandbuches können direkt vom Werk bezogen werden. Darüber hinaus übernimmt der Hersteller keine Gewähr für die Richtigkeit des Inhaltes dieses Handbuches.

Änderungen sind jederzeit vorbehalten.

UES® AG

3 Sicherheitssymbole

Die unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall Beachtung finden.

**Achtung, Allgemeiner Sicherheitshinweis:**

Hinweis zur Beachtung der Sicherheitshinweise für Klebstoffe und anderer Maschinen, spezielle Hinweise können folgen.

**Warnung vor heißer Oberfläche:**

Maschinenteile können Betriebstemperatur haben.

**Warnung vor gefährlicher Elektrischer Spannung:**

Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

**Warnung vor Handverletzung:**

Bei unvorsichtiger Handhabung besteht Quetschgefahr.

**Warnung, Gefahr vor unkontrollierten Austreten von heißen Flüssigkeiten:****Vor Öffnen Netzstecker ziehen:****Vor Arbeiten freischalten:****Schutzhandschuhe benutzen:****Schutzkleidung benutzen:****Augenschutz tragen:**

4 Technische Beschreibung

4.1 Einleitung

Die HP07 ist für den manuellen Auftrag von Schmelzklebstoffen oder anderen thermoplastischen Materialien ausgelegt.

Die Versorgung mit Schmelzklebstoff erfolgt ausschließlich über einen flexiblen Materialschlauch (max. Ø der Endkappe 44mm), der mit einer UES[®] Heißeimanlage verbunden ist.



HP07

Eine Heizpatrone und ein Temperaturfühler (Ni 120, PT100, NTC, u.s.w.) regeln die Temperatur der Handpistole unabhängig von Materialschlauch und Tanktemperatur.

Wenn die voreingestellten Temperaturen im Tankgerät, Materialschlauch und Handpistole erreicht sind, erfolgt eine elektronische Freigabe der Pumpe im Tankgerät. Mit dem zuvor eingestellten Pumpeneingangsdruck wird der Schmelzklebstoff mit einem Übersetzungsverhältnis von 14:1 zur Handpistole gefördert.

Die HP07 ist mit einem Mikroschalter ausgestattet, mit dem eine Zahnradpumpe, eine Faßschmelzanlage oder ein Luftheritzer (HP07SP) angesteuert werden kann.



Hinweis! Allgemeine Hinweise im Umgang mit Heißbleimanlagen entnehmen Sie bitte den jeweiligen Handbüchern für Schmelzklebstoff-Auftragssysteme.

5 Inbetriebnahme

5.1 Überprüfung

Sie haben ein Produkt von uns erworben, daß unser Haus in einwandfreien Zustand verlassen hat.

Nach dem Auspacken der HP07 überprüfen Sie die Lieferung bitte auf Vollständigkeit (Lieferschein) und Beschädigungen. Kontrollieren Sie bitte ob sich Verpackungsmaterial in den Kühlschlitzen der HP07 befindet und das später beim Aufheizen verbrennen könnte.

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung bevor Sie die Heißleimpistole Inbetrieb nehmen.

Bei Beanstandungen informieren Sie bitte unseren Kundendienst.

5.2 Hydraulikverbindungen

Schrauben Sie nun den Materialschlauch mittels einem Maulschlüssel SW 19 auf das Drehgelenk. Um ein mitdrehen des Drehgelenkes zu verhindern, halten Sie das Drehgelenk mit einem Maulschlüssel SW 19 gegen.

Wenn Sie beim Anziehen einen spürbaren Widerstand feststellen, drehen Sie die Überwurfmutter des Schlauches maximal noch eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung weiter. Übermäßiges anziehen des Schlauches zerstört die Dichtfläche und das Gewinde des Schlauches.



Stecken Sie nun den Stecker der Heißleimpistole in die Schlauchkupplung.





Verbinden Sie nun den Materialschlauch mit der Heißeimanlage und stellen Sie die elektrische Verbindung her, entsprechend den Anweisungen für die Erstinbetriebnahme von Heißeimanlagen.
(Handbuch UES® Serie Compact)



Verbindung Anlage Schlauch



Schalten Sie die Anlage jetzt ein und stellen Sie die vom Kleberhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen laut Handbuch für Klebstoffauftragssysteme ein.

5.3 Auslösesperre

Vergewissern Sie sich, daß der Abzugshebel der Heißleimpistole gesichert ist. Der Sicherungshebel befindet sich auf der linken Seite der HP07.



Im gesicherten Zustand läßt sich der Abzugshebel nicht nach hinten ziehen.

Lassen Sie die Auslösesperre bis zur Anweisung an entsprechender Stelle dieses Handbuches gesperrt, um ein ungewolltes Auslösen der Handpistole zu vermeiden.



HP07 gesichert



HP07 nicht gesichert

5.4 Einfahren der Anlage



Stellen Sie zuerst einen geringen Druck an Ihrem Heißleimgerät ein, um ein unkontrolliertes Austreten von Schmelzkleber zu verhindern.

Nach dem Erreichen der Temperaturen drehen Sie bitte alle hydraulischen Schraubverbindungen nach und Befestigen Sie den mitgelieferten Berührungsschutz an der hydraulischen Verbindungsstelle Schlauch – HP07 durch Verschrauben der zweiteiligen Schutzkappe am Drehnippel.



HP07 mit Berührungsschutz



Jetzt den Abzugshebel durch Umstellen des Sicherungshebels, entsichern und den Abzugshebel langsam nach hinten drücken. Halten Sie die Heißleimpistole dabei in einen Karton oder einen ähnlichen Behälter. Stellen Sie nun die Menge des Leimes, die Sie benötigen mit dem Druckminderer an Ihrem Heißleimgerät ein. Sie können nun mit der Produktion beginnen.



Wichtig! Die Handpistole **niemals** am Handgriff Aufhängen, sondern immer an der dafür vorgesehenen Aufhängung oberhalb der Handpistole.

Aufhängung



6 Handhabung

6.1 Moduleinsatz

Die HP07 kann mit drei unterschiedlichen Modultypen ausgerüstet werden. Standardmäßig erfolgt die Auslieferung mit dem H300P Moduleinsatz. Dieser Moduleinsatz baut technisch auf dem UES Standard Modul H300 auf, womit Sie auf das gesamte UES Düsenprogramm für diesen Modultyp zurückgreifen können.

Optional kann die HP07 mit dem Moduleinsatz H300PNA ausgeliefert werden. Die Ausführung NA (Nadelsitz) bietet folgende Vorteile.

- Nadelsitz mit integrierter Düse (0,20mm – 1,5mm)
- speziell gehärteter Nadelsitz
- Minimierung der Düsenverstopfungen
- das Fadenziehen wird auf ein Minimum reduziert

Mit dem Moduleinsatz H300PSP kann die HP07 zur Sprühversion ausgebaut werden (bitte beachten Sie dazu Kapitel 9). Der Unterschied zu Punkt und Raupenaufträgen (H300P / H300PNA) besteht darin, daß der austretende Leimstrahl durch schräg angeordnete, integrierte Luftbohrungen in eine Spiralbewegung versetzt wird. Hierdurch wird ein extrem flacher, kantenscharfer und kaum sichtbarer Flächenauftrag erreicht, dessen Breite und Stärke über Luft und Pumpendruck individuell eingestellt werden kann.



6.2 Moduleinsatz wechseln

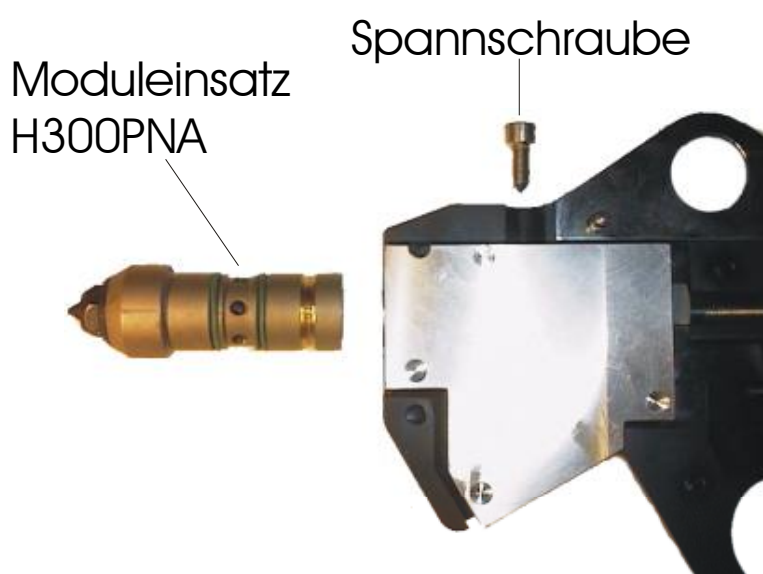


Beim Wechseln des Moduleinsatzes beachten Sie bitte die bereits erwähnten Unfallverhütungsvorschriften. Das wechseln des Moduleinsatzes darf nur im drucklosen Zustand (Hydraulik und Pneumatik) durchgeführt werden.

Bevor Sie den Moduleinsatz bei der HP07 wechseln, müssen Sie die Anlage drucklos machen.

Folgende Schritte sind durchzuführen:

1. Pumpeneingangsdruck auf 0 bar einstellen.
2. Düse abschrauben (H300P / H300PSP)
3. Auffangbehälter unter der HP07 positionieren, um Verschmutzungen zu vermeiden.
4. Abzugshebel an der HP07 betätigen und solange gedrückt halten, bis kein Kleber mehr aus der Handpistole austritt.
5. Öffnen Sie jetzt die Leimablaßschraube am Tankgerät (siehe Bedienanleitung Compact), damit sich kein neuer Druck im System aufbauen kann.
6. Gerät ausschalten.



7. Lösen Sie jetzt die Spanschraube mit einem 4mm Innensechskant. Ziehen Sie den Abzugshebel voll nach hinten durch und drehen Sie die Spanschraube entgegen dem Uhrzeigersinn heraus.
8. Nachdem Sie die Spanschraube aus dem Versorgungsblock entfernt haben, können Sie den Abzugshebel wieder in Normalstellung bringen. Dadurch wird der Moduleinsatz ca. 4mm aus dem Versorgungsblock gedrückt und Sie können den Moduleinsatz mit einem Auszieher aus dem Versorgungsblock herausziehen.



9. Überprüfen Sie den Versorgungsblock auf Verschmutzungen (Modulaufnahme), gegebenenfalls reinigen.
10. Führen Sie nun den neuen Moduleinsatz in den Versorgungsblock ein und schieben Sie den Einsatz bis auf ca. 4mm in den Block hinein.
11. Ziehen Sie jetzt den Abzugshebel nach hinten und schieben Sie den Moduleinsatz bis zum Anschlag an den Versorgungsblock zurück.
12. Ziehen Sie die Spanschraube wieder an. Der Bund des Moduls legt sich sichtbar an der Stirnseite des Versorgungsblocks an.
13. Nachdem Sie die Spanschraube angezogen haben, können Sie den Abzugshebel wieder loslassen.
14. Nehmen Sie die Anlage wieder in Betrieb und stellen Sie nach Erreichen der Arbeitstemperaturen den Pumpenarbeitsdruck wieder ein.
15. Sollten Sie nach mehrmaligem Öffnen und Schließen eine Undichtigkeit an der Düse feststellen, müssen Sie die Anlage nochmals drucklos machen und die Schritte 7,11 und 12 wiederholen.

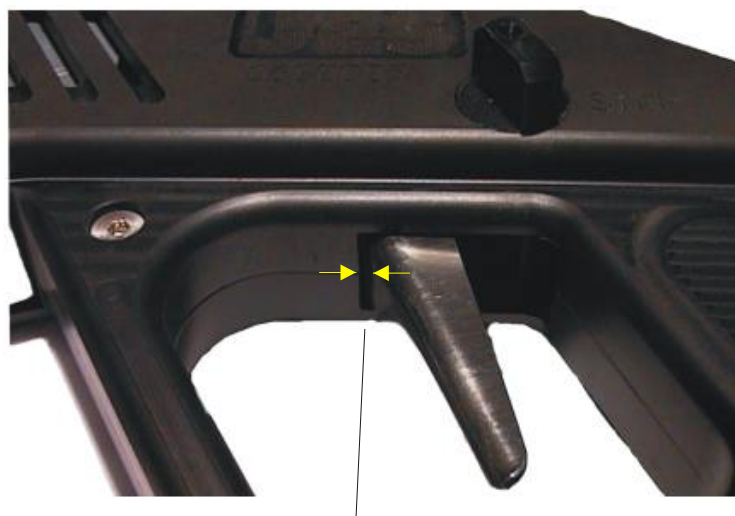
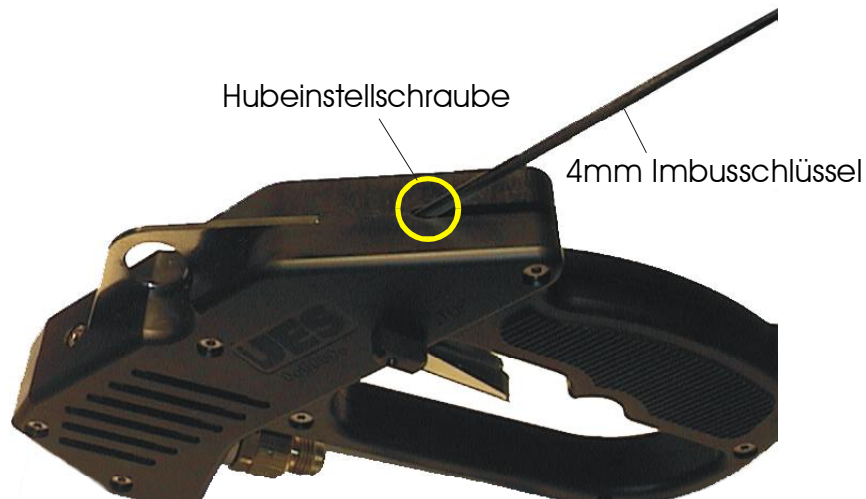
6.3 Nadelhub einstellen

Nach dem Auswechseln des Moduleinsatzes ist es möglicherweise notwendig den Nadelhub neu zu justieren.

Stellen Sie zuerst einen geringen Druck an Ihrem Heißleimgerät ein, um ein unkontrolliertes Austreten von Schmelzkleber zu verhindern.



Drehen Sie bitte die Hubeinstellschraube mit einem 4mm Innensechskant im Uhrzeigersinn (Abzugshebel bewegt sich nach hinten), bis der Abzugshebel ca. 0,5mm vom HP07 Gehäuse absteht und der Mikroschalter, hörbar noch **nicht** ausgelöst hat. Stellen Sie nun den Arbeitsdruck wieder ein und überprüfen Sie den Nadelhub.



Abstand Hebel Griffschale
ca. 0,5mm - 1mm

7 Wartung und Reparatur

Sollte die Heißeimpistole einmal nicht mehr richtig schließen, so kann der Düsensitz infolge von Verschleiß undicht geworden sein. Hierbei gehen Sie bitte wie unter Punkt **6.2** beschrieben vor:

7.1 Mechanische Störungen

Problem	Mögliche Ursache	Empfohlene Lösung
Leimraupe wellig oder unterbrochen	zu niedrige Temperatur	Temperatur erhöhen
	zu niedriger Pumpendruck	Pumpendruck erhöhen
	Leim zu alt	Leim ablassen und erneuern
	Düse verstopft	Düse erneuern oder säubern
	zu große Düse	kleinere Düse aufschrauben
Leimmenge zu hoch, od. der Kleber prallt vom Substrat zurück	zu hoher Pumpendruck Kleber zu heiß	Pumpendruck reduzieren Temperaturen absenken
Leim bildet Blasen	zu hohe Temperatur	Temperaturen absenken
	Tank leergefahren	Kleber nachfüllen
	Feuchtigkeit im Leim oder auf der Pappe	
Leim tropft aus der Auftragsdüse	Nadel- und/oder Sitz abgenutzt oder verdreht	Säubern und / oder abgenutzte Teile ersetzen Nadelhub einstellen
Häufige Düsenverstopfung	Leimverkrustungen im System (durch zu hohe Temperatur, längere Stillstandzeiten oder verschmutzte Leimvorratsbehälter	System reinigen, wechseln der Inlinefilter und überprüfen des Tankfilters. Düsen wechseln od. reinigen. Ursache prüfen! z.B. zu hohe Temperaturen im Tank.

7.2 Elektrische Störungen

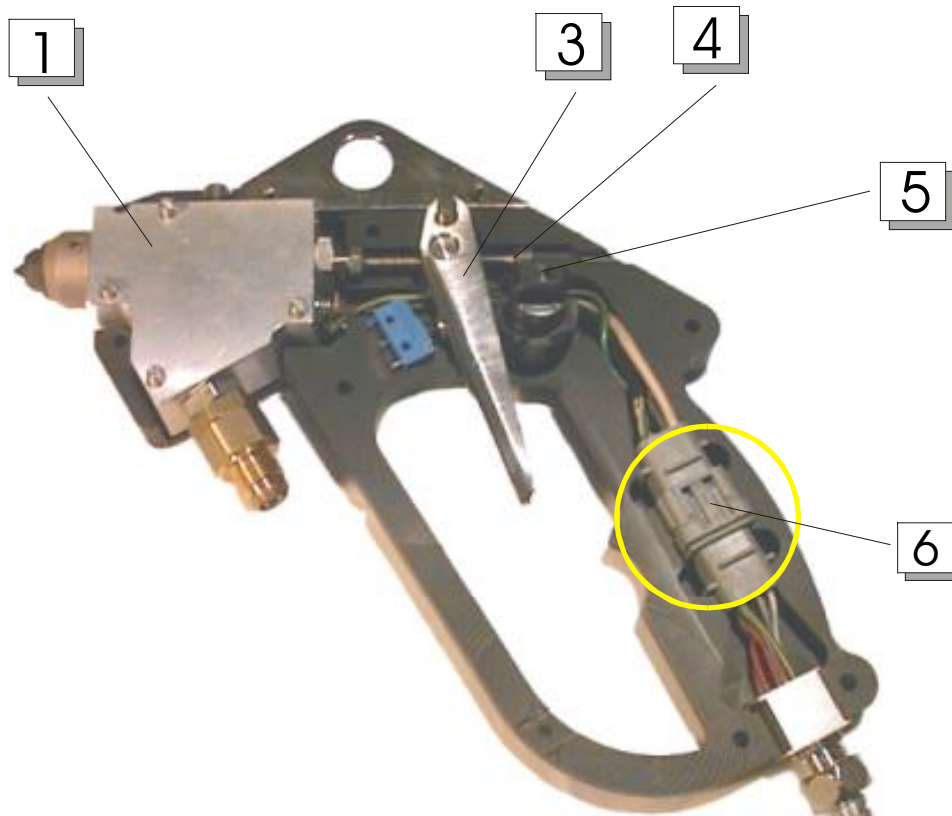


Bei einem Ausfall von Heizung oder Fühler, müssen Sie die Elektrik in der HP07 auswechseln. Dazu gehen Sie bitte wie nachfolgend beschrieben vor.

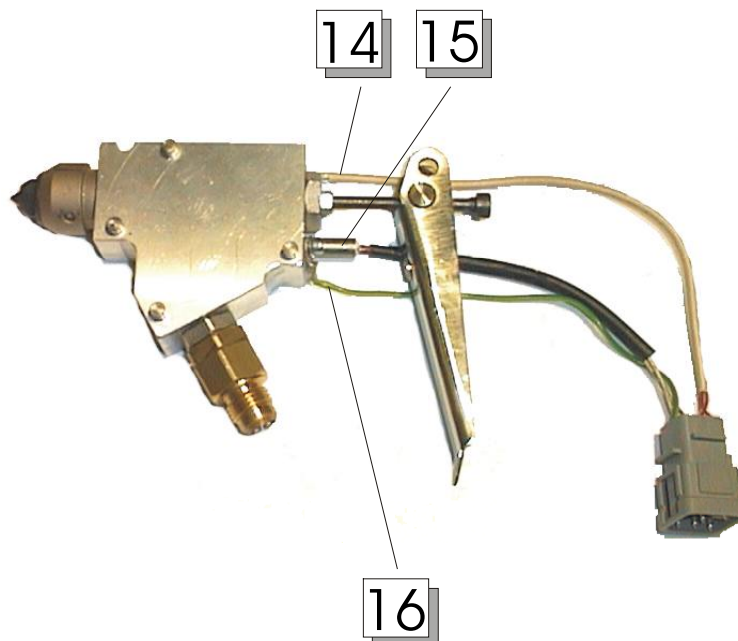
1. Anlage drucklos machen (siehe Punkt **6.2**)
2. Elektrische Verbindung Schlauch – HP07 trennen
3. Hydraulische Verbindung Schlauch - HP07 trennen
4. Alle Imbussenkschrauben mit einem 2.5mm Imbusschlüssel lösen
5. Griffschale entfernen



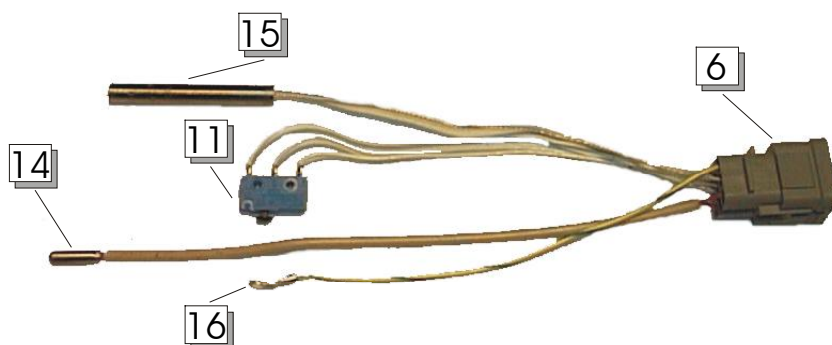
6. Steckverbindung Elektrik – Cordset trennen (Pos.6)
7. Kompletten Versorgungsblock mit Abzugshebel und Elektrik aus der unteren Griffschale entfernen (Pos.1,3 u.4)
8. Die Abzugssicherung muß auf Position gesichert stehen, damit der Kabelkanal frei liegt und der Versorgungsblock mit Abzugshebel und Elektrik aus der Griffschale entnommen werden kann



9. Lösen Sie die Erdungsschraube M3X6 mit einem 2,5mm Imbusschlüssel (Pos.16)
10. Ziehen Sie den Fühler und die Heizpatrone aus dem Versorgungsblock (Pos.14 u.15)



11. Ersetzen Sie das Elektrokit gegen ein neues und bauen Sie die HP07 in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammen.
12. Achten Sie bitte beim Einbau darauf, daß sich die Distanzrollen (pro Seite 4 Stück) im Versorgungsblock befinden und alle Kabel im Kabelschacht liegen damit beim Zusammenbau der HP07 keine Kabel eingeklemmt werden können.

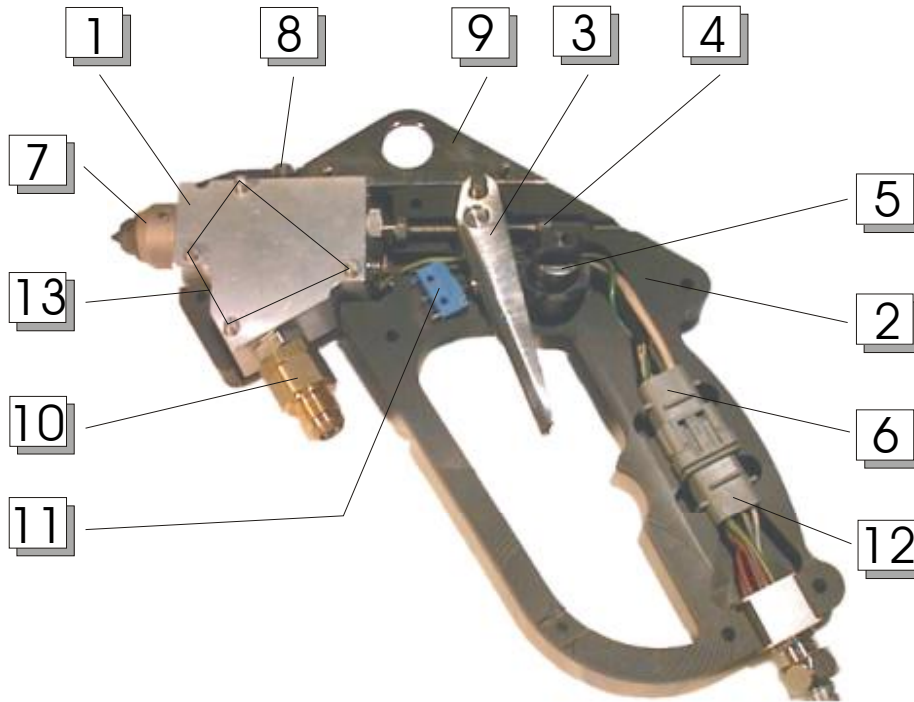


Da die HP07 an die unterschiedlichsten Systeme angeschlossen werden kann (PT100, NI120, NTC u.s.w), lesen Sie bitte im Anhang „**Schaltpläne**“ nach für welches System Ihr Elektrokit vorbereitet sein muß.

Bezeichnung		Artikelnummer
Elektrokit HP07 (UES/3000) bestehend aus		000177
Pos.6	1 X Stecker	
Pos.11	1 X Mikroschalter	
Pos.14	1 X Temperaturfühler	
Pos.15	1 X Heizpatrone	
Pos.16	1 X Erdungskabel	

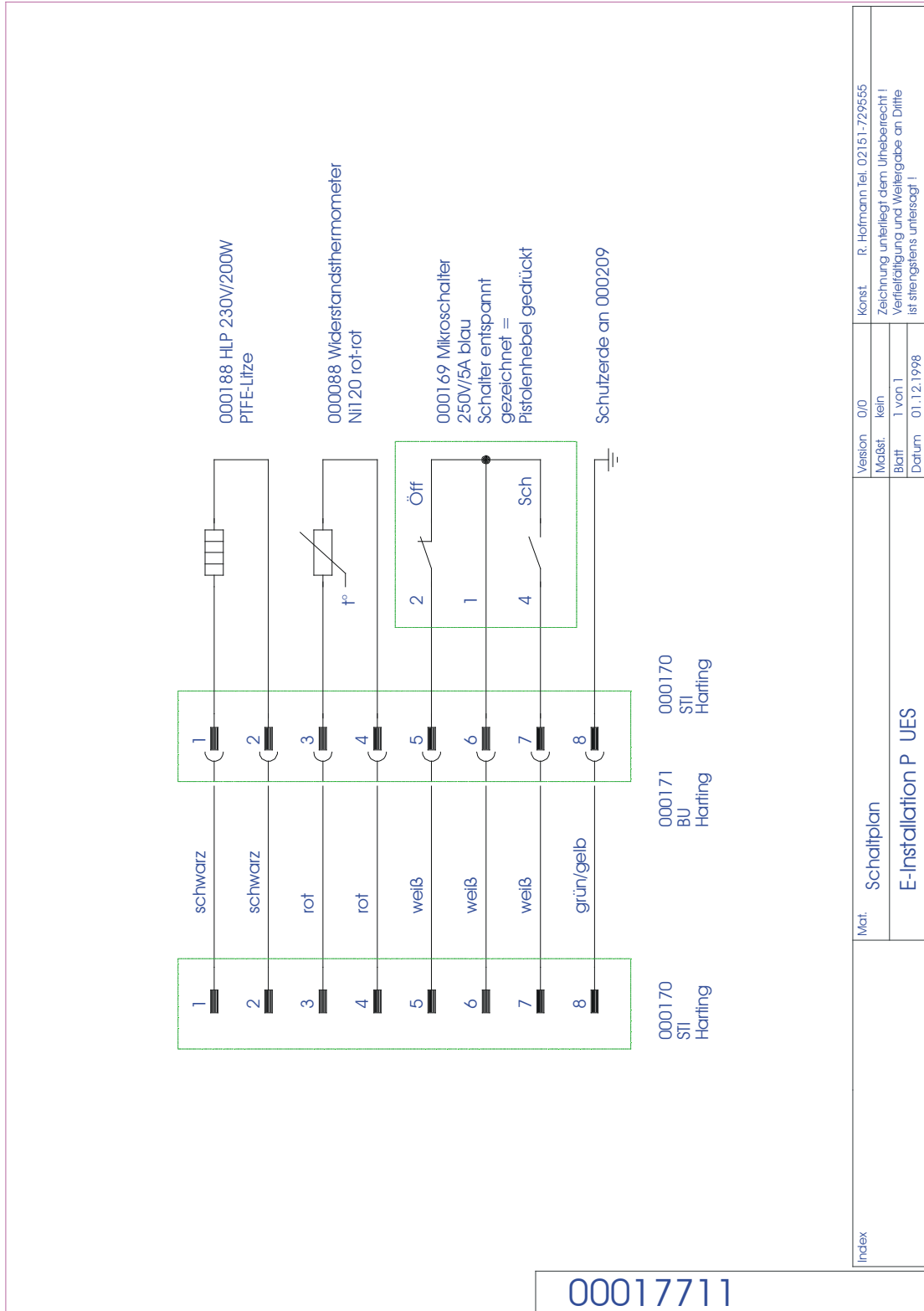
8 Technischer Anhang

8.1 Ersatzteilliste

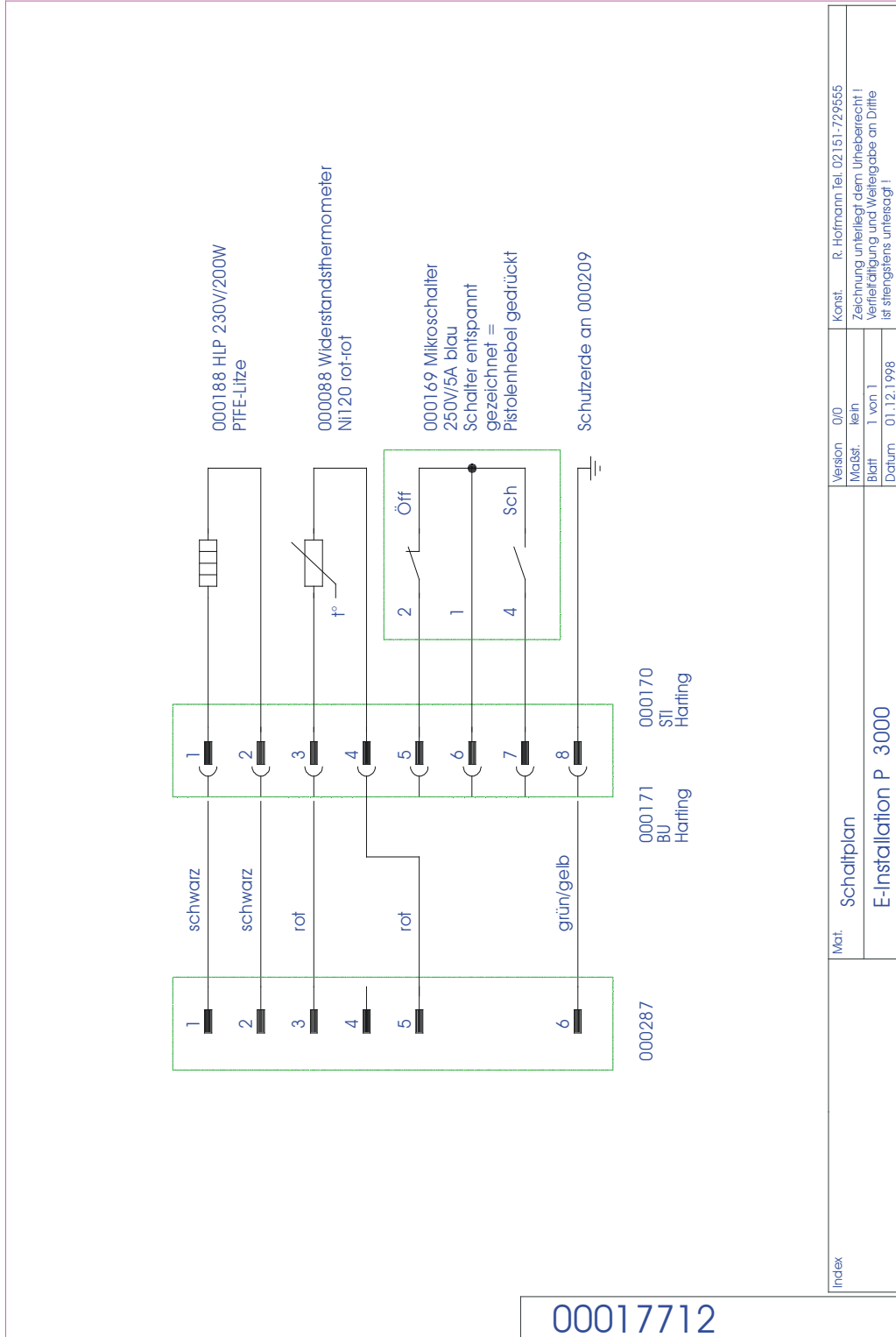


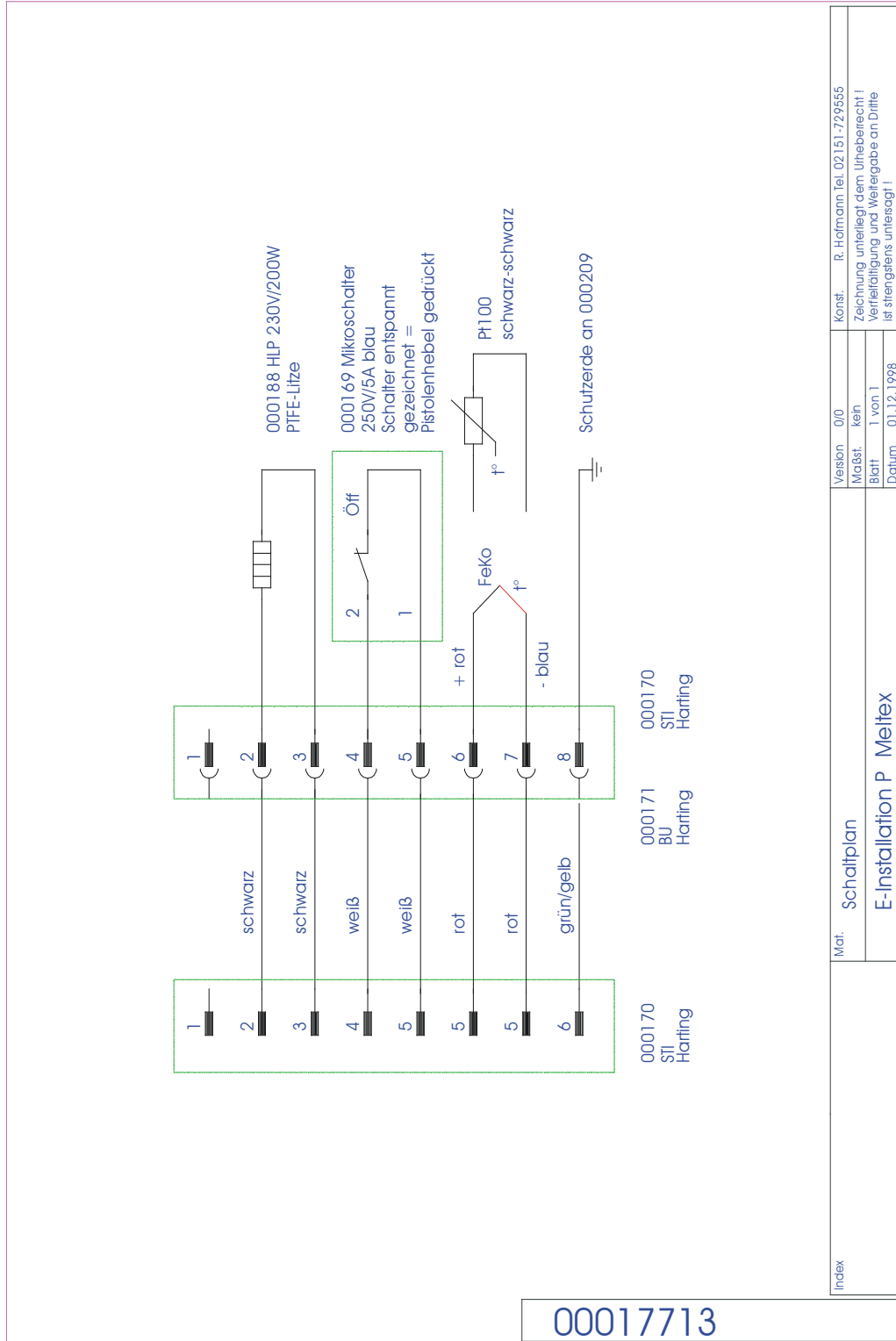
POS.	Bezeichnung	Artikelnummer
1	Versorgungsblock	
2	Griffschale L-R	
	Abzugshebel	
4	Hubeinstellschraube	
5	Sicherungsknebel	
6	Elektrostecker	
7	Moduleinsatz H300P Moduleinsatz H300PNA (0,50 mm) Moduleinsatz H300PSP	000174 000181 000180
8	Spannschraube	
9	Aufhängung	
10	Leimnippel Drehbar	000221
11	Mikroschalter	Kit
12	Cordset P Cordset P-EA (elektrisch)	000267 000266
13	Distanzstifte	

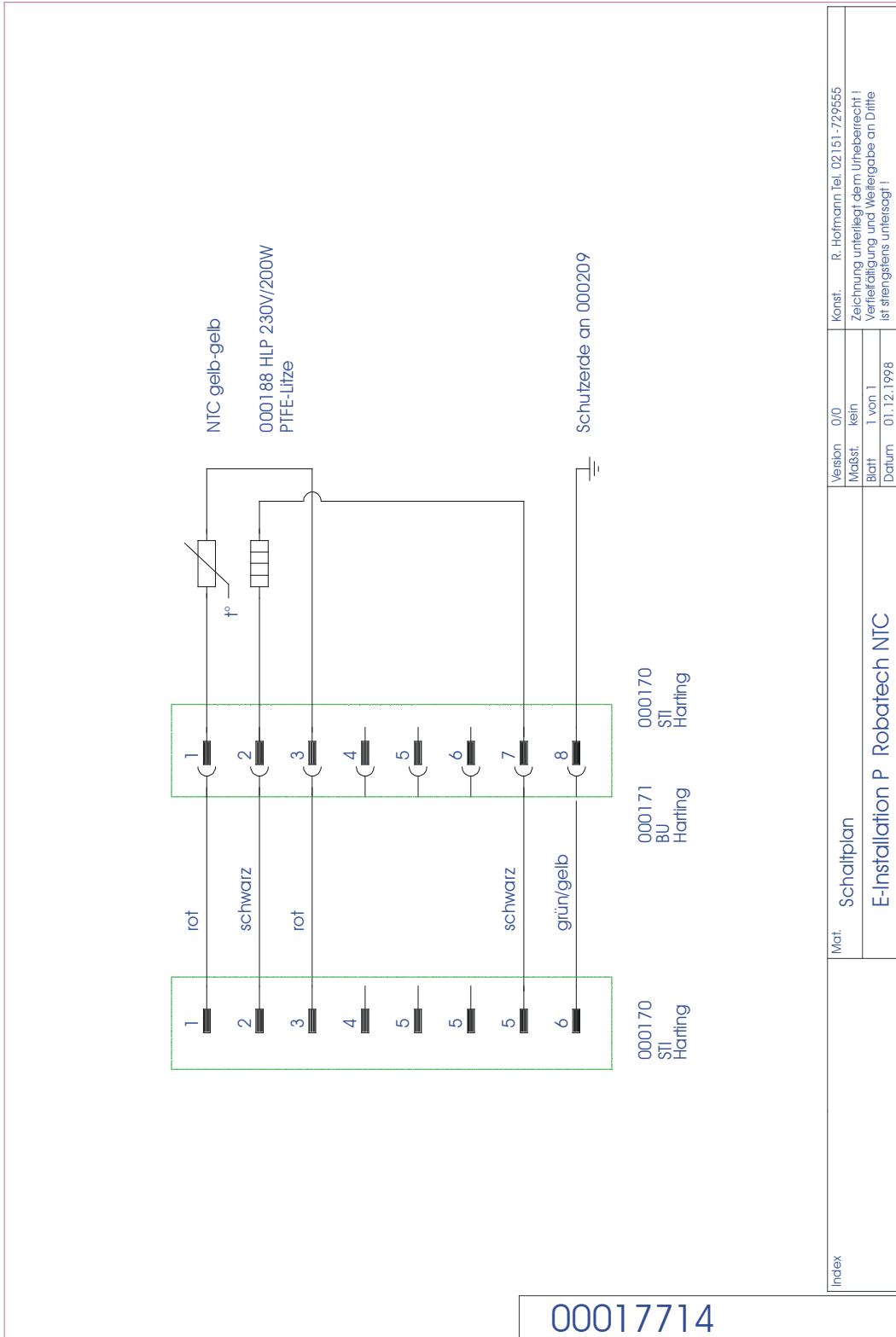
8.2 Schaltpläne



00017711







Index	Mat.	Schaltplan	Version	0/0	Konst. R. Hofmann Tel. 02151-729555 Zeichnung unterliegt dem Urheberrecht! Verfälschung und Weitergabe an Dritte ist strengstens untersagt!
		E-Installation P Robatech NTC	Maßst.	kein	
			Blatt	1 von 1	
			Datum	01.12.1998	

8.3 Technische Daten

HP07 - Technische Daten

Modulares System für den Heißeimauftrag von Hand In 3 Typen:

- Punkt/Raupe - H300 P
- Nadelsitz - H300 P-NA
- Sprühauftrag - H300 P-SP

Der Pistolen-Basiskörper ist für alle Typen gleich. Durch Austausch des Moduls und Hinzufügen externer Komponenten wird der gewünschte Pistolentyp konfektioniert.

Die Lagerhaltung erfolgt in Baugruppen, so daß die Konfektionierung in kurzer Montagezeit erfolgen kann.

Gewicht	1.15kg mit Cordset ohne Schlauch
Maße	B220xH210 x T38mm
Spannung	230V AC, 50Hz
Leistung	160W oder 200W
Startzeit	15min bis Solltemperatur
Schutzgrad	IP22
Gehäuse	PA6.6GFK30 hitzebeständig und isolierend
Temperatur	200°C Dauer, 230°C Kurzzeit
Durchfluß	ohne Düse 0.45l/min bei 1000mPas
Nadelhub	je nach Modul 2,4mm max. lineares Öffnungsverhalten über den gesamten Bereich
Beheizung	Übertragung der Wärme auf der gesamten Länge des Leimblocks, 2 Sensorpositionen für differenzierte Heizcharakteristik.
Sensoren	Ni120, Pt100, FeKo, NTC Dm4-0.05x15mm Cordsetlänge 500mm passend zu UES, Nordson, Meltex, Robatech

Die elektrische Auslösung, Öffner oder Schließer wird in jeder Pistole standardmäßig installiert.

Austausch des Moduls nur bei voll gezogenem Abzugshebel.

Die Einstellung der Auslösung ist druckabhängig. 0,5mm Spiel zwischen Hebelanschlag und Abzugshebel. Schalter darf in dieser Stellung noch nicht geschaltet haben.

Das Cordset ist durch Steckverbinder tauschbar. z.B. Anschluß des UES Schlauches für AD31.

Der Nadelsitz-Standard ist 40mm lang, von Leimblock bis Düsen Spitze.

Die Knebelstellung STOP sichert den Abzugshebel vor unbeabsichtigtem Auslösen.

Unterbaugruppen sind gesteckt und werden im Service als Gruppe getauscht.

Anschluß von Schläuchen mit Kappendurchmesser bis max. 44mm.

9 Sprühauftrag:

Für einen Sprühauftrag benötigen Sie zusätzlich Druckluft an der Pistole.

- z.B. unter Verwendung eines Leimschlauches mit integrierter Sprühluftleitung. (z.B. 2,4m Länge; UES Artikel Nummer: 100292)
- Empfohlenes Zubehör: Sprühluftsteuerung HP07 SP; der in der Heissluftpistole eingebaute Microschalter schaltet bei Nichtbetätigung der Pistole die Sprühluft ab. (UES Artikelnummer: 100493)