ENERGOEKONOM spol. s r.o.
Wolkerova 433
CZ-250 82 Úvaly, **Č**eská republika
Tel.: +420 281 981 055
Mobil: +420 724 146 604
info@energoekonom.cz
www.energoekonom.cz

Návod na montáž, provoz a údržbu nízkotlakých HVLP hliníkových a nerezových vzduchových nož**ů**

AKR-S/A

AK-T/A

AKR-S/S

Tento návod musí být stále přístupný pro obsluhující personál. Před montáží a uvedením vzduchového nože do provozu je třeba uvedený návod pozorně přečíst a řídit se jím!!

Změny vyhrazeny bez předchozího upozornění. Chyby a opomenutí vyhrazeny. V případě nejasností kontaktujte dodavatele nebo výrobce.

OBSAH

1. SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ
2. MONTÁŽ
3. NASTAVENÍ ŠÍŘKY ŠTĚRBINY (JEN U AKR-S/A a AKR-S/S)
4. POKYNY PRO ÚDRŽBU
5. ODPOVĚDNOST A ZAMÍTNUTÍ ODPOVĚDNOSTI

1 SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Nízkotlaké HVLP (High Velocity Low Pressure) vzduchové nože AKR-S/A, AK-T/A a AKR-S/S jsou určeny pro rozličné aplikace v široké škále průmyslových odvětví a jsou určeny pouze pro použití s ventilátory nebo dmychadly.

Využívají se např. pro sušení, čištění, chlazení, ohřev různých předmětů nebo v kombinaci s antistatickou tyčí také pro eliminaci statického náboje.

Upozornění!

Vzduchové nože AKR-S/A, AK-T/A a AKR-S/S nejsou určeny pro tlakový (kompresorový) vzduch!!

Nože AKR-S/A a AK-T/A jsou vyrobeny z hliníku (u typu AKR-S/A jsou koncovky z nerezového plechu AISI 304), nože AKR-S/S jsou vyrobeny z nerezových plechů AISI 304.

Upozornění!

Při manipulaci, montáži i provozu je nutno brát ohled na použité materiály!!

Provozní Podmínky	AKR-S/A	AK-T/A	AKR-S/S
Provozní tlak	35 - 375 mbar	35 - 320 mbar	35 - 375 mbar
Maximální tlak	500 mbar	345 mbar	500 mbar
Maximální teplota	+250°C	+90°C	+250°C
Šířka štěrbiny	stavitelná 0,5 - 3 mm	pevná 0,8 – 1,6 mm	stavitelná Ø vstupu 32-63 mm: 0,3 - 5 mm Ø vstupu 76 mm: 0,5 - 5 mm Ø vstupu 102 mm: 1 – 5 mm

Upozornění!

Přiváděný vzduch musí být čistý od mechanických nebo jiných nečistot!!

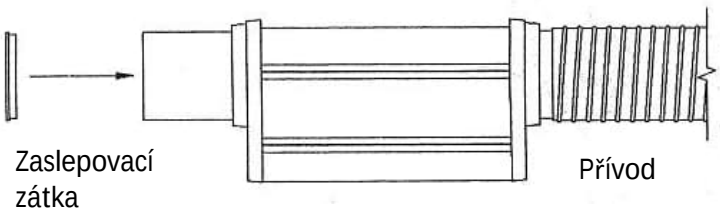
Vzduchová štěrbina je továrně seřízena a dimenzována na příslušné návrhové parametry. U typu AK-T/A je štěrbina pevná a není ji možno dále nastavovat. U typů AKR-S/A a AKR-S/S je případně možno štěrbinu přenastavit, viz tabulka výše.

Nože AKR-S/A a AKR-S/S do délky 1 200 mm jsou standardně na jednom konci zaslepeny s otvorem pro šroub M8 nebo M10 (u AKR-S/S-102), u delších nožů jsou obvykle vyžadovány minimálně dva přívody vzduchu.

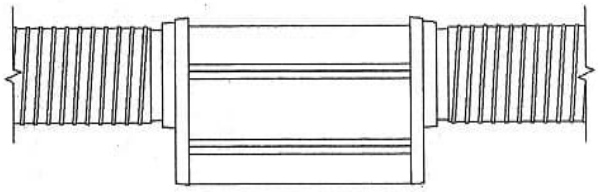
Nože AK-T/A mají standardně dva postranní přívody vzduchu. Součástí dodávky je zátka pro zaslepení jednoho z přívodů (používá se u krátkých nožů) a tuba lepidla pro přilepení zátky.

U nožů AK-T/A delších než 1 200 mm se doporučuje použít oboustranný přívod. U kratších nožů se jeden přívod zaslepí zátkou. Před zaslepením jednoho z přívodů doporučujeme pečlivě zvážit vedení přívodních hadic od zdroje vzduchu/rozdělovače k noži.

AK-T/A jednostranný přívod



AK-T/A oboustranný přívod



Počet a průměr přívodů je u všech typů nožů závislý na délce a šířce štěrbiny, požadované výstupní rychlosti a velikosti těla nože! Přívody mohou být instalovány i do jiných míst.

2 MONTÁŽ

Upozornění!

Jakékoliv uchycení nože vč. vedení hadic nesmí způsobovat jeho namáhaní, kroucení,...!!

Před vlastním připojením nože ke zdroji vzduchu doporučujeme zkontrolovat správný směr otáčení ventilátoru/dmychadla.

2.1 Pozice nože

Určete správnou pozici nože z hlediska vzdálenosti od výrobku a úhlu ofukování. Efektivita nože stoupá s kratší vzdáleností k výrobku. Nůž umístěte co nejblíže ofukovanému povrchu.

Úhel nastavení a vzdálenost od předmětů



Úvodní nastavení: úhel je možno volit v závislosti na aplikaci. Nůž by měl být co nejblíže ofukovaným předmětům, ideálně 10-20 mm, maximální vzdálenost by neměla překročit 100 mm.

Pohyb ofukovaných předmětů

2.2 Uchycení nožů AKR-S/A a AKR-S/S

Uchycení za přívody pomocí desek případně objímek + nosný trubkový stavebnicový systém. V tomto případě je obzvláště u dlouhých nožů nutné neutahovat jednu stranu uchycení a nechat u této strany prostor mezi deskou (objímkou) a bokem nože, aby byla zajištěna možnost posunu v důsledku teplotní roztažnosti materiálu nože.

U kratších nožů se standardně zaslepeným jedním koncem je možné použít také pomocný šroub M8/M10 na zaslepeném konci.

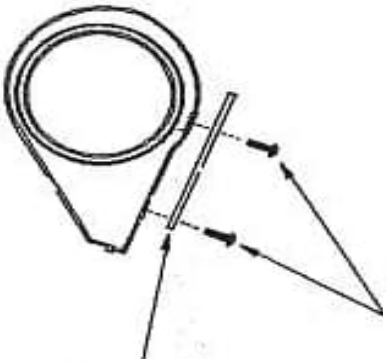
Upozornění!

Pozor na přetažení desek/objímek/hadicových spon!! Přetažení může vést k poškození koncovek nože.

Dbejte také na to, aby na přívodech zůstal dostatečný prostor pro připojení přívodních hadic.

2.3 Uchycení nože AK-T/A – varianta 1

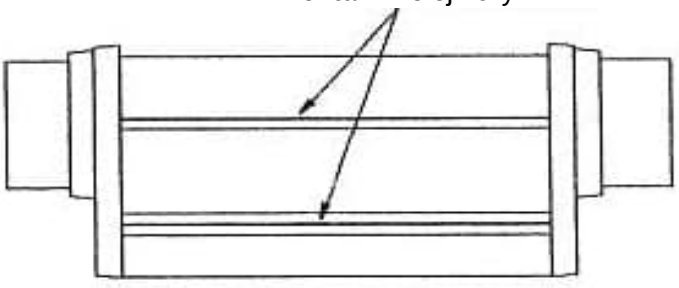
Přišroubujte nůž k vhodnému rámu přes montážní kolejničky na spodní straně nože. Doporučujeme použít šrouby M3 nebo M4. Otvory do kolejniček je nutno předvrtat příslušným vrtákem a závitníkem.



Šrouby

Rám

Montážní kolejničky



Otvory pro šrouby je nutno předvrtat!

2.4 Uchycení nože AK-T/A – varianta 2

Uchycení za přívody pomocí desek, případně objímek + nosný trubkový stavebnicový systém. V tomto případě je obzvláště u dlouhých nožů nutné neutahovat jednu stranu uchycení a nechat u této strany prostor mezi deskou (objímkou) a bokem nože, aby byla zajištěna možnost posunu v důsledku teplotní roztažnosti materiálu nože.



Upozornění!

Pozor na přetažení desek/objímek/hadicových spon!! Přetažení může vést k poškození koncovek nože.

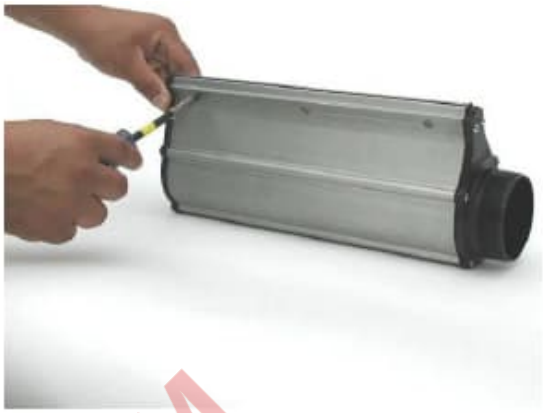
Dbejte také na to, aby na přívodech zůstal dostatečný prostor pro připojení přívodních hadic.

3 NASTAVENÍ ŠÍŘKY ŠTĚRBINY (U AKR-S/A)

U nožů AKR-S/A je případně možno štěrbinu přenastavit, a to v rozsahu 0,5 až 3 mm.

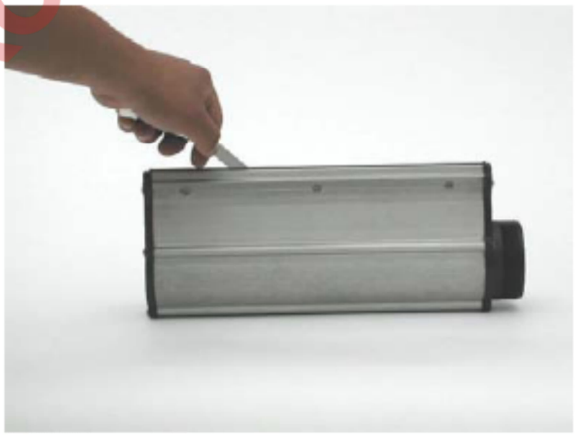
1. Pomocí imbusového klíče/křížového šroubováku povolte šrouby koncovek, šrouby nevyšroubovávejte celé.
2. Pomocí imbusového klíče 3 mm povolte šrouby štěrbiny.





3. Pro nastavení použijte spárovou měrku dané velikosti. U každého štěrbinového šroubu proveďte nastavení na požadovanou šířku.
4. Spárovou měrkou zkontrolujte šířku štěrbiny po celé délce nože a následně dotáhněte všechny šrouby koncovek.





4 NASTAVENÍ ŠÍŘKY ŠTĚRBINY (U AKR-S/S)

U nožů AKR-S/S je případně možno štěrbinu přenastavit, a to v rozsahu 0,3 až 5 mm dle typu nože.

1. Pomocí imbusového klíče 4 mm povolte šrouby koncovek, šrouby nevyšroubovávejte celé.
2. Pomocí křížového šroubováku povolte šrouby plechů štěrbiny, šrouby nevyšroubovávejte celé.
3. Pro nastavení použijte spárovou měrku dané velikosti. Na obou stranách plechů štěrbiny proveďte nastavení na požadovanou šířku a utáhněte šrouby plechů štěrbiny.
4. Spárovou měrkou zkontrolujte šířku štěrbiny po celé délce nože a následně dotáhněte všechny šrouby koncovek.

ENERGOEKONOM spol. s r.o.

5 POKYNY PRO ÚDRŽBU

Štěrbinu i tělo nože je nutno udržovat čisté. V případě znečištění použijte jemný hadřík a vodu, mýdlový roztok případně jiné čisticí prostředky vhodné pro hliník nebo nerezovou ocel.

V žádném případě nepoužívejte k odstranění nečistot ostré nástroje nebo nářadí.

Štěrbinu je možno opatrně profouknout tlakovým vzduchem (ruční vzduchovou pistolí).

Pro čištění štěrbiny je vhodné použít zubní kartáček nebo malý štětec.

6 ODPOVĚDNOST A ZAMÍTNUTÍ ODPOVĚDNOSTI

Uživatel nese odpovědnost za stanovené použití zařízení.

Výrobce a dodavatel nejsou odpovědní za jakékoliv použití jejich produktů nebo komponent, které je v rozporu se stanoveným použitím. Toto se také týká především speciálního použití nebo provozních podmínek, které nebyly výslovně koordinovány s výrobcem a dodavatelem.

Výrobce a dodavatel nepřijímají odpovědnost a záruku za jakékoliv neschválené modifikace nebo úpravy dodaného stroje nebo příslušenství.

Výrobce a dodavatel nepřijímají žádnou odpovědnost a záruku v případě nevhodné, opožděné nebo opomíjené údržby, stejně jako v případě čištění nebo oprav, které nebyly provedeny kvalifikovaným technikem výrobce nebo dodavatele, případně nebyly před provedením s výrobcem a/nebo dodavatelem konzultovány.

ENERGOEKONOM spol. s r.o.

ENERGOEKONOM spol. s r.o.

ENERGOEKONOM spol. s r.o.
Wolkerova 433
250 82 Úvaly
Česká republika
Telefon: +420 281 981 055
Mobil: +420 724 146 604
info@energoekonom.cz

CS 261027