

Wolkerova 433
CZ-250 82 Úvaly, Česká republika
Tel.: +420 281 981 055
Mobil: +420 724 146 604
info@energoekonom.cz
www.energoekonom.cz

Návod na montáž, provoz a údržbu hliníkových vzduchových nožů

AK-T/A AKR-S/A

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)
4. POKYNY PRO ÚDRŽBU
5. ODPOVĚDNOST A ZAMÍTNUTÍ ODPOVĚDNOSTI

1 SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Vzduchové nože AK-T/A a AKR-S/A jsou určeny pro rozličné aplikace v široké škále průmyslových odvětví.

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

Nože jsou vyrobeny z hliníku, u AK-S/A jsou koncovky z nerezového plechu. Při manipulaci, montáži i provozu je nutno brát ohled na použité materiály.

Upozornění!

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

Provozní Podmínky	AK-T/A	AKR-S/A
Provozní tlak	35 – 250 mbar	35 – 370 mbar
Maximální tlak	345 mbar	500 mbar
Maximální teplota	+90°C	+250°C

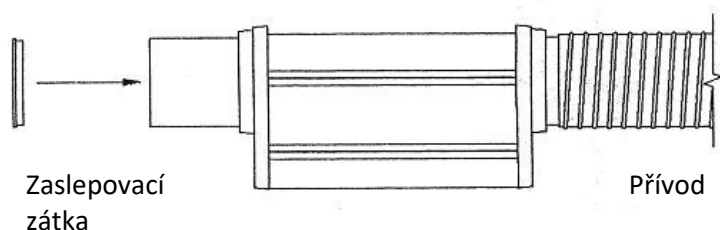
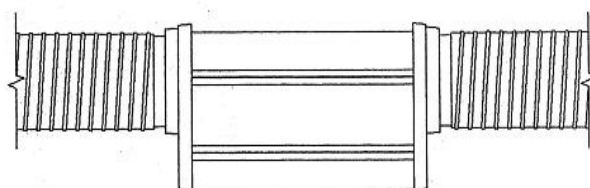
Upozornění!

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

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 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.

Jednostranný přívod**Oboustranný přívod**

Nože AKR-S/A do délky 1 200 mm jsou standardně na jednom konci zaslepeny s otvorem pro šroub M8, u delších se doporučuje oboustranný přívod vzduchu.

2 MONTÁŽ

Upozornění!

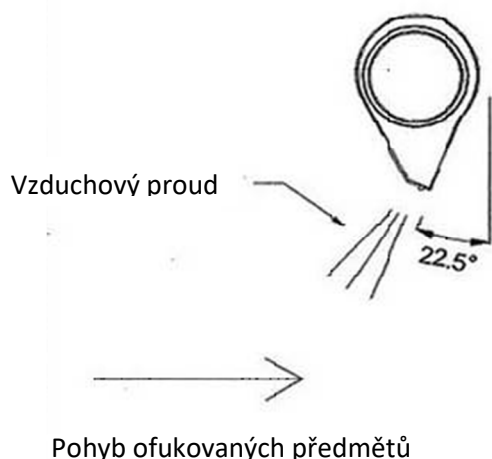
Jakékoliv uchycení nože vč. vedení hadic nesmí způsobovat jeho namáhání, kroucení,...!!

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 nejbližší ofukovanému povrchu.

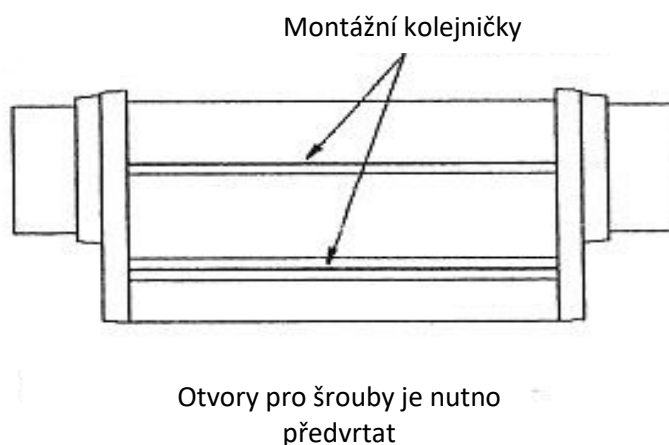
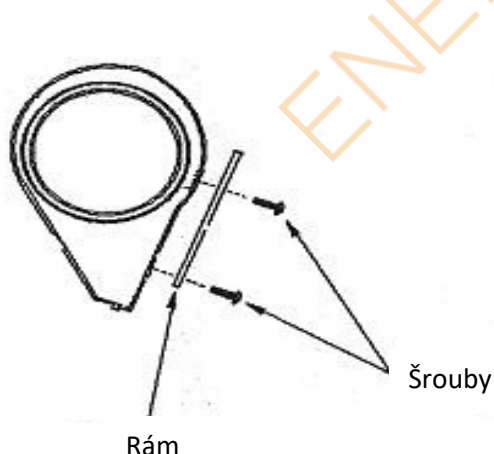
Úhel nastavení a vzdálenost od předmětů



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

2.2 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.



2.3 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.



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 přírodních hadic.

2.4 Uchycení nože AKR-S/A

Uchycení za přívody pomocí desek případně objímek + nosný trubkový stavebnicový systém. U kratších nožů se standardně zaslepeným jedním koncem můžete také použít pomocný šroub M8.

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 přírodních hadic.

3 NASTAVENÍ ŠÍŘKY ŠTĚRBINY (JEN 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 štěrbin.



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



4 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.

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

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

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

5 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.