

Einbau - und Bedienungsanleitung für Wartungseinheiten



Standard- Serie



Beschreibung

Wartungseinheiten, im Normalfall aus Filter - Druckregler - Nebelöler bestehend, haben die Aufgabe, Druckluft als Betriebsmittel von flüssigen und festen Bestandteilen zu reinigen, den Druck zu regeln und die Druckluft mit feinst vernebeltem Öl zur Schmierung von Zylindern, Ventilen, druckluftgesteuerten Werkzeugen und dergleichen anzureichern.

In richtiger Anwendung, diese sollte den jeweiligen Betriebsverhältnissen angepaßt sein, wird die Funktionsfähigkeit pneumatischer Anlagen erhöht und die Stillstandszeiten werden auf ein Minimum reduziert.

Unsere Datenblätter, mit einer übersichtlichen Darstellung der einzelnen Typen und Größen sowie technischen Details, erleichtern die richtige Auswahl der für die Betriebsbedingungen am besten geeigneten Geräte.

Einbau

Der Einbau der Wartungseinheiten hat vertikal (bezogen auf die Behälter) zu erfolgen, und zwar mit dem kürzest möglichen Abstand zum Verbraucher. Der Anbau kann durch gesonderte Winkel erfolgen.

Die Durchflußrichtung ist auf der Geräteoberseite durch Pfeile gekennzeichnet.

Filter

Druckluft enthält Kondensat, Rohrzunder, Rostteilchen u. ä., welche Pneumatikelemente wie Ventile, Zylinder, Drehantriebe, Werkzeuge usw. angreifen und auf deren Funktion störend einwirken.

Die Reinigung der Druckluft ist daher eine unerläßliche Notwendigkeit und wird durch den Filter erreicht.

Der Reinigungsgrad ist von der Porenweite des Sinterfilters abhängig. Die Filterfeinheit ist 60 µm absolut (nach DIN 4003).

Auf Wunsch können Sinterfilter mit geringerer Porenweite eingebaut werden.

Wartung: Kondensat regelmäßig ablassen (halbautomatischer oder automatischer Ablass empfehlenswert). Sinterfilter, wenn verschmutzt, erneuern.

Druckregler

Druckregler regeln den Leitungsdruck (Primärdruck P_e) auf den gewünschten Arbeitsdruck (Sekundärdruck P_a) und halten diesen konstant.

In Wartungseinheiten werden im Regelfall Druckregler mit Sekundärentlüftung eingesetzt. Bei diesen Druckreglern kann, ohne Luftabnahme, der Sekundärdruck vermindert werden. Ferner werden evtl. auftretende Druckerhöhungen, auf der Sekundärseite, ins Freie geleitet. Schäden an Maschinen und Werkzeugen sind somit ausgeschlossen.

Wartung: Verschleißteile, wie O-Ring, Ventilkegel usw., sollten, aus Gründen der Betriebssicherheit, regelmäßig kontrolliert werden. Bei Bedarf stehen **Ersatzteilsätze** zur Verfügung.

Druckeinstellung: Handrad ziehen oder Kontermutter lösen (Regler entriegelt), Druckregler durch drehen des Handrades auf den gewünschten Druck einstellen, Handrad drücken oder Kontermutter festziehen (Regler verriegelt).

Nebelöler

Die Druckluft wird durch den Nebelöler mit feinem Ölnebel angereichert und bewirkt in diesem Zustand eine laufende und zuverlässige Schmierung pneumatisch gesteuerter Druckluftwerkzeuge, Zylinder, Ventile usw.

Öldosierung: Bei $q_v = 1000$ l/min 1-2 Tropfen (Richtwert).

Öleransprechgrenze beachten: Werte können den entsprechenden Datenblättern entnommen werden.

Öleinfüllung: Während des Betriebes möglich, System muß nicht drucklos gemacht werden. Öleinfüllschraube langsam lösen (Druckabbau im Behälter), Öl bis zur Markierung nachfüllen, Öleinfüllschraube fest eindrehen.

Ölempfehlung: HL 25 nach DIN 51524 - ISO VG 32
In speziellen Fällen sollte Rückfrage bei dem Öllieferanten erfolgen.

Allgemeines

Kunststoffbehälter dürfen nur mit Wasser, Seifenlauge und ähnlichen neutralen Mitteln gereinigt werden.

Trihaltige Reinigungsmittel wie Benzol, Aceton und alle Flüssigkeiten, die Weichmacher enthalten, dürfen keinesfalls verwendet werden !!!

Max. Betriebsdruck für Filter und Nebelöler bei Kunststoffbehälter: 16 bar
bei Metallbehälter: 25 bar

Max. Primärdruck P_e für Druckregler: 16 bar

Max. Mediums- und Umgebungstemperatur für Filter, Druckregler und Nebelöler: 60°C