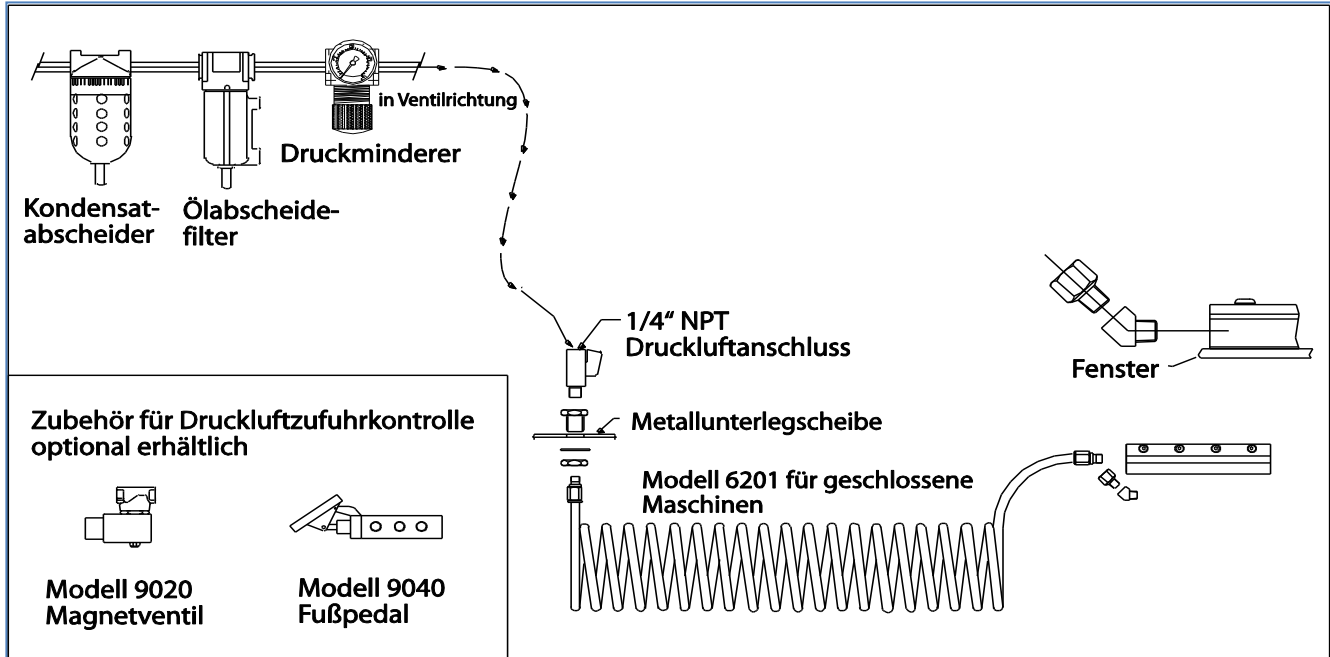


ANTIBESCHLAG-VORHANG (AIR STIK™)

ein Produkt der **EXAIR Corporation**
MANUFACTURING INTELLIGENT COMPRESSED AIR PRODUCTS SINCE 1983



Diese Abbildung dient nur zur Illustration.

DRUCKLUFTLEITUNGEN

Für den ANTIBESCHLAG-VORHANG wird ein 3/8"-Druckluftschlauch für Längen bis zu 7,60 m (25') benötigt. Für Längen bis 15,20 m (50') ist ein 1/2"-Druckluftschlauch erforderlich. Es sollten keine verengenden Elemente wie beispielsweise Schnellkupplungen oder Leitungen mit zu kleinem Querschnitt verwendet werden. Dies kann zur Beeinträchtigung der Versorgung des ANTIBESCHLAG-VORHANGES durch zu großen Leitungsdruckabfall führen.

DRUCKLUFTVERSORGUNG

Bei korrekter Filtrierung und Abscheidung von Schmutz, Feuchtigkeit und Öl aus der Druckluftversorgung kann der ANTIBESCHLAG-VORHANG ohne jegliche Wartung über Jahre hinweg betrieben werden. Verwenden Sie einen Kondensatabscheider mit einem Filter von 10 Mikron oder kleiner für die Druckluftzufuhr. Um ölbedingte Probleme zu vermeiden, sollten Sie einen Entölungsfilter verwenden, der dem Kondensatabscheider nachgeschaltet sein muss. Die Filter sollten nahe dem ANTIBESCHLAG-VORHANG eingesetzt werden, am besten zwischen 3 bis 4,60 m entfernt. Bei Fragen und Bestellungen zu Filtern und Druckreglern wenden Sie sich bitte an EPUTEC unter +49 8191 91 51 19-0 oder info@eputec.de.

Der ANTIBESCHLAG-VORHANG arbeitet mit normaler Werkstatt-Druckluft bis zu 6,9 bar (100 PSIG, 689 kPa). Zur absoluten Kontrolle des Durchflusses und des Drucks kann die Druckluft eingestellt werden. Verwenden Sie hierfür einen Druckregler. Der maximale Arbeitsdruck beträgt 17,2 bar (250 PSIG, 1,72 MPa).

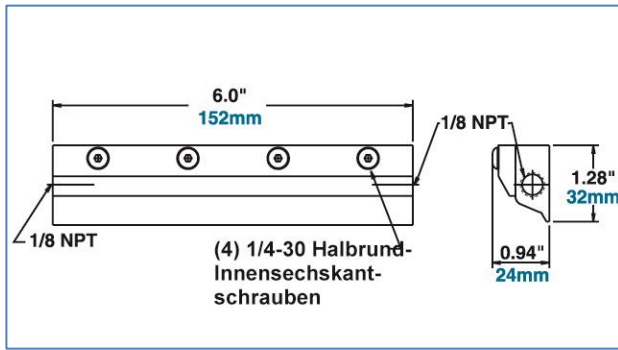
Wenn Sie anstelle von Exair Produkten andere Wartungseinheiten einsetzen, beachten Sie bitte folgendes:

- DRUCKLUFTREGLER – muss druckentlastend und für einen Versorgungsdruck von 17,2 bar

(250 PSIG, 1.72 MPa) zugelassen sein. Vorgeschlagener Arbeitsdruck ist 0,3 – 8,6 bar

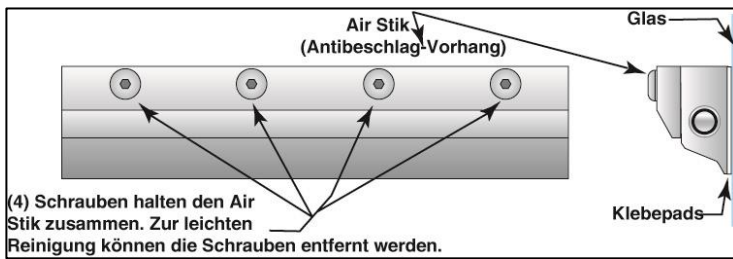
(5 – 125 PSIG, 34 – 862 kPa). Der Durchfluss muss mindestens 680 SLPM (24 SCFM) betragen.

- KONDENSATABSCHEIDER (mit automatischem Ablass) – müssen für einen Versorgungsdruck von 17,2 bar (250 PSIG, 1.72 MPa) zugelassen sein und sollten ein Filterelement von 5 Mikron beinhalten. Der Durchfluss sollte mindestens 680 SLPM (24 SCFM) betragen.
- ÖLABSCHEIDER - müssen für einen Versorgungsdruck von 17,2 bar (250 PSIG, 1.72 MPa) zugelassen sein und ein Filterelement von 0,03 Mikron aufweisen. Der Durchfluss sollte mindestens 680 SLPM (24 SCFM) betragen.



Diese Abbildung dient nur zur Illustration.

Die Abmessungen des ANTIBESCHLAG-VORHANGES kontrollieren, um festzustellen, ob der Abstand zwischen der Schiebetür und dem Maschinenrahmen ordnungsgemäß ist.



Diese Abbildung dient nur zur Illustration.

Ein starker Abziehkleber hält die Einheit auf dem Glas.

MONTAGE DES ANTIBESCHLAG-VORHANGES

Es ist äußerst wichtig, dass das oben abgebildete Winkelstück und Reduzierstück **vor** der Montage des ANTIBESCHLAG-VORHANGES am Fenster installiert werden. Es ist auch wichtig, die Montagesoberfläche auf dem Glas von Schmutzstoffen, Kühlmitteln oder Ölfilmen zu reinigen. Es sollte ein Industrie-Glasreiniger verwendet werden (nicht im Lieferumfang). Nachdem das Glas gereinigt wurde, mit Hilfe eines Alkoholpads (enthalten) Rückstände an der Montagestelle des ANTIBESCHLAG-VORHANGES entfernen. Um optimale Ergebnisse zu erzielen, den ANTIBESCHLAG-VORHANG gerade über Augenhöhe des Benutzers anbringen.

Vor Montage des ANTIBESCHLAG-VORHANGES auf einen ausreichenden Abstand achten, damit es auch bei vollständig geöffneter Tür nicht zum Kontakt mit dem Maschinenrahmen kommt. Das Papier abziehen, um die Klebefläche freizulegen, und den ANTIBESCHLAG-VORHANG mit den Schrauben nach oben fest gegen das Fensterglas drücken. Dieser starke Kleber sorgt für eine schnelle Haftung, welche auch dem spritzenden Kühlmittel standhält.

Für die Inbetriebnahme des ANTIBESCHLAG-VORHANGES muss dieser mit Druckluft versorgt werden.

Für geschlossene Maschinen

Bei geschlossenen Maschinen muss eine Bohrung in das Metallblech der Maschine gebohrt werden. Eine Schottverschraubung zum Anschluss des Druckluftschlauches an die Maschine ist im Lieferumfang enthalten. Da sich das Ventil zum Ein- und Ausschalten des ANTIBESCHLAG-VORHANGES an der Schottverschraubung befindet, sollte diese an einer leicht zugänglichen Stelle angebracht werden. Stellen Sie sicher, dass sich an der geplanten Einbaustelle keine Sicherheitsverriegelung oder Kabel befinden, damit durch diese nicht hindurchgebohrt wird. Bohren Sie mit einem 25/32"-Bohrer (ca. 20 mm) ein Loch in das Blech. Die Schottverschraubung in die Bohrung einsetzen und im Innenraum der Maschine mit Unterlegscheibe und Sicherungsmutter fest anziehen. Verbinden Sie mit dem mitgelieferten Spiralschlauch die Schottverschraubung mit dem ANTIBESCHLAG-VORHANG. Danach von außen das Handventil in die Schottverschraubung einschrauben. Den Versorgungsluftschlauch an das Handventil anschließen.

Der Air Stik (ANTIBESCHLAG-VORHANG) ist nun betriebsbereit.

Wenn Kühlflüssigkeit auf das Sichtfenster der Maschine spritzt, kann der Benutzer mit Hilfe des Abstellventils die Luftstromgeschwindigkeit einstellen. Erhöhen Sie bei hohem Kühlflüssigkeitsvolumen die Luftstromgeschwindigkeit. Ein optionales Magnetventil kann an die Maschinensteuerung angeschlossen werden, um den Betrieb auf Zeiten zu beschränken, in denen Kühlflüssigkeit verwendet wird, oder um das Gerät durch einen speziellen Programmcode zu aktivieren. Bei Bedarf ist für eine Freihandbedienung ein Fußpedal (Modell 9040) erhältlich.

ANTIBESCHLAG-VORHANG - TECHNISCHE DATEN

Eingangsdruck		Luftverbrauch	
PSIG	BAR	SCFM	SLPM
80	5,5	20	577

MONTAGE ANDERER ABSTANDSFOLIEN

Der ANTIBESCHLAG-VORHANG wird mit einer 0,05 mm starken Abstandsfolie geliefert. Falls der Kühlmittelfluss extrem stark ist, kann der Luftstrom durch den ANTIBESCHLAG-VORHANG durch Hinzufügen zusätzlicher Abstandsfolien erhöht werden. Dazu die vier Schrauben entfernen, welche den ANTIBESCHLAG-VORHANG zusammenhalten. Vorsichtig die zusätzliche Abstandsfolie einsetzen und die Schrauben wieder einschrauben. Dadurch wird der Luftspalt und somit auch der Luftstrom, dessen Kraft und auch der Luftverbrauch erhöht.

FEHLERBEHEBUNG UND WARTUNG

Falls die Strömung oder die Kraft des ANTIBESCHLAG-VORHANGES nachlässt, ist zunächst der Druck zu prüfen, indem ein Manometer an einer der unbenutzten Einlassöffnungen anzusetzen ist. Unterdimensionierte Leitungen, verengende Fittings und zugesetzte Filterelemente können zu einem starken Druckabfall führen. Bei Fragen und Bestellungen zu Ersatz- bzw. Austauschfiltern oder Ersatzteilen zu Druckreglern wenden Sie sich bitte an EPUTEC unter +49 8191 915119-0 oder info@eputec.de.

REINIGUNG

Bei ausgeschalteter Druckluft die Polyflow-Schlauch vom ANTIBESCHLAG-VORHANG abklemmen. Wenn sich der ANTIBESCHLAG-VORHANG durch Verunreinigungen zugesetzt hat, ist die Einheit zu zerlegen. Nach Lösen der vier Schrauben jedes einzelne Teil auf Verunreinigungen durch Staub oder Schmutz und einen etwaigen Ölfilm oder einer Ansammlung von Kühlmittel prüfen; jedes Teil bitte sorgfältig reinigen und die Schrauben wieder eindrehen.



Warnung!

Vor dem Öffnen der CNC-Maschinentür die Druckluft ausschalten, um zu verhindern, dass der Maschinenbediener mit herausspritzender Kühlflüssigkeit in Kontakt kommt.

ERKENNBARKEIT DER BSP – NPT GEWINDEART BEI DOPPELNIPPELN/ADAPTERN FÜR DRUCKLUFTGERÄTE

Bedingt durch unseren amerikanischen Hersteller haben einige unserer Produkte (Super Air Knives, Ringdüsen Super Air Wipes, Abblasdüsen etc.) als Lufteinlass ein amerikanisches NPTF-Zollgewinde (Innengewinde). Allerdings liefern wir immer zusätzlich kostenlose Adapter NPT auf BSP (in Messing bzw. Edelstahl), zum europäischen Standard passend, dazu, d.h. Doppelnippel NPTM Außengewinde auf BSP Außengewinde.

Der Unterschied zwischen den Zollgewindearten BSP und NPT ist nicht immer leicht oder schnell mit dem bloßen Auge zu erkennen - die Neigung des konischen NPT-Gewindes ist etwas geprägter bzw. die Anzahl der Gewindegänge ist kleiner als beim BSP-Gewinde (z.B. 18 Gewindegänge beim ¼ Zoll NPTM im Gegensatz zu 19 beim ¼ Zoll BSPM).

Folgendermaßen sind die NPT / BSP Seiten der Doppelnippel schnell und leicht zu erkennen:

- meistens hat die NPT-Seite eine kleine Stufe/Nut im Inneren (ca. 3...4 mm tief)
oder aber (seltener):
- hat die BSP Seite eine schwarze Markierung auf dem Gewinde

Dementsprechend ist das NPT-Außengewinde des Adapters mit dem NPT-Innengewinde der jeweiligen Düse zu verschrauben, so dass man dann ein europäisches BSP-Zollgewinde als Koplungsverbinding an die Druckluftleitung zur Verfügung hat.

Alle unsere Produkte mit BSP-Gewinde (ob direkt gefräst oder über einen Adapter vorhanden) haben zur Unterscheidung das Kürzel **BP** in der Artikel-Nummer, d.h. im Umkehrschluss, wenn ein NPT-Gewinde gewünscht ist, entfällt dieses.

Bitte beachten Sie, dass wiederum manche Produkte schon ab Werk mit BSP-Außengewinde geliefert werden können (z.B. Vortex-Wirbelrohre, Cold-Guns, Schaltschrankkühler, manche Abblasdüsen); diese Teile benötigen dann selbstverständlich keinen NPT-BSP Adapter mehr.

Unser Hersteller Exair behält sich vor, ohne vorherige Ankündigung die technischen Daten dem entwicklungstechnischen Fortschritt anzupassen.

Bei Fragen oder Problemen wenden Sie sich bitte an:

EPUTEK Drucklufttechnik GmbH
Haidenbucherstr. 1
D - 86916 Kaufering
Tel.: +49 8191 91 51 19-0
Fax: +49 8191 91 51 19-19
Internet: www.eputec.de
Email: info@eputec.de

Stand: 3/2016, Ref. Lit 6802