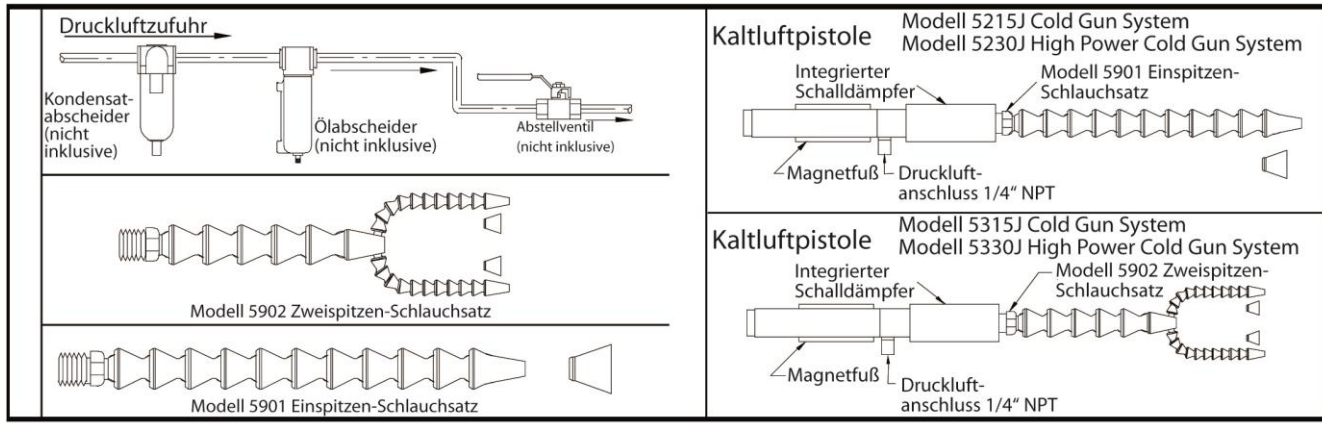


KALTLUFTPISTOLE (COLD GUN™) und HOCHLEISTUNGS-KALTLUFTPISTOLE

ein Produkt der **EXAIR Corporation**
MANUFACTURING INTELLIGENT COMPRESSED AIR PRODUCTS SINCE 1982



Diese Abbildung dient nur zur Illustration.

DRUCKLUFTLEITUNGEN

Die Druckluftleitungen sollten ausreichend dimensioniert sein, um den Druckabfall auf ein Minimum zu begrenzen. Für die Installation von Versorgungsleitungen verwenden Sie ein 1/4" Rohr bei Längen bis 3 m (10'). Bei Längen bis 15,20 m (50') verwenden Sie ein 3/8" Rohr und bei Längen bis 30,50 m (100') ein Rohr mit 1/2". Bei der Verwendung von Druckluftschläuchen ist zu beachten, dass ein Schlauch mit 3/8" Innendurchmesser einem 1/4" Rohr entspricht. Ein Schlauch mit 1/2" Innendurchmesser entspricht einem Rohr mit 3/8" und ein Schlauch mit Innendurchmesser 5/8" entspricht einem Rohr mit einem Durchmesser von 1/2". Es sollten keine verengenden Elemente wie beispielsweise Schnellkupplungen eingesetzt werden. Das kann zur Beeinträchtigung der Versorgung der KALTLUFTPISTOLE durch zu großen Leitungsdruckabfall führen.

DRUCKLUFTVERSORGUNG

Die besten Ergebnisse erzielen Sie bei einem Luftdruck von 5,5 bis 6,9 bar (80 bis 100 PSIG). Die KALTLUFTPISTOLE hat einen Luftverbrauch von 425 SLPM (15 SCFM) bei einem Versorgungsdruck von 6,9 bar (100 PSIG). Die HOCHLEISTUNGS-KALTLUFTPISTOLE hat einen Luftverbrauch von 850 SLPM (30 SCFM) bei 6,9 bar (100 PSIG) Versorgungsdruck.

Bei geeigneter Filterung und Trennung von Schmutz, Feuchtigkeit und Öl aus der Druckluftzufuhr wird die KALTLUFTPISTOLE jahrelang wartungsfrei funktionieren. Verwenden Sie einen Kondensatabscheider mit einem Filter von 25 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 der KALTLUFTPISTOLE 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.

Die Nichtverwendung oder unsachgemäße Wartung von Filtern führt zum Verlust der EXAIR-Garantie für die KALTLUFTPISTOLE.

VERWENDUNG DER KALTLUFTPISTOLE

Ermitteln Sie die ideale Montagestelle. Es gibt viele verschiedene Bearbeitungsvorgänge, welche es erforderlich machen, mit der KALTLUFTPISTOLE Versuche durchzuführen. Die Kaltluft mit Hilfe des flexiblen Segmentschlauches auf das zu kühlende Teil bzw. den zu kühlenden Punkt richten. Wählen Sie die für die Anwendung geeignete Düse (Kegel- oder Fächerdüse). Den Düsenaustritt so nah wie möglich am zu kühlenden Teil bzw. Punkt positionieren, im Idealfall innerhalb eines Abstandes von 13 mm (1/2“).

STEUERUNG DER KALTLUFT

Sobald die KALTLUFTPISTOLE mit Druckluft beaufschlagt wird, liefert sie umgehend Kaltluft. Bei geringerem Kaltluftbedarf kann das Kaltluftvolumen durch Steuerung der Druckluftversorgung mit einem Druckregler reduziert werden. Geringerer Druck erzeugt weniger Kaltluftstrom und reduziert den Druckluftverbrauch.

Wenn das zu kühlende Teil feststehend ist und das Werkzeug sich bewegt (z.B. Schleifscheibe), den Kaltluftstrom auf das Teil richten. Er sollte auf die Kontaktstelle gerichtet werden, um die dort erzeugte Wärme abzuführen. Wenn das zu kühlende Teil sich bewegt (z.B. Drehmaschine) den Kaltluftstrom auf das feststehende Werkzeug richten. Er sollte hier ebenfalls auf die Kontaktstelle gerichtet werden.

FEHLERBEHEBUNG & WARTUNG

Falls die KALTLUFTPISTOLE nicht einwandfrei funktioniert, folgende, häufig auftretenden Probleme kontrollieren:

1. **Versorgungsdruck** - Zu geringer Versorgungsdruck verschlechtert die Leistung. Messen Sie den Druck am Drucklufteinlass der KALTLUFTPISTOLE während des Betriebes. Verengungen in der Druckluftversorgungsleitung können übermäßige Druckabfälle verursachen und die Leistung mindern.
2. **Eingangstemperatur** – Die KALTLUFTPISTOLE erzeugt einen Temperaturabfall gemessen an der Versorgungslufttemperatur. In bestimmten Fällen kann die Versorgungsdruckluft wärmer als die Umgebungsluft sein, wenn Druckluftleitungen über Decken, in der Nähe von Heizungen, in direkter Sonneneinstrahlung oder ähnlichem verlaufen. In diesem Fall kann es sein, dass die erzeugte Kaltluft wärmer als erwartet ist, und keine angemessene Kühlwirkung für die Anwendung erzielt werden kann.
3. **Gegendruck** - Die Leistung einer KALTLUFTPISTOLE schwindet bei Gegendruck am Kaltluftende. Verwenden Sie daher ausschließlich den im Lieferumfang enthaltenen, flexiblen Segmentschlauch.
4. **Kein Kaltluftstrom** – Wenn der Filter nicht regelmäßig entfeuchtet wird, kann Wasser in die KALTLUFTPISTOLE eindringen und eine innere Vereisung verursachen. Dies kann den Kaltluftstrom reduzieren oder sogar ganz unterbrechen. Daher sollte der Filter oft entleert, oder zwecks ständiger, geringfügiger Entlüftung eine Öffnung geschaffen werden. Bei innerer Vereisung kann das Problem durch eine der nachstehenden Maßnahmen beseitigt werden:
 - a) Druckluft (mit einer Blaspistole) bei abgeschalteter KALTLUFTPISTOLE in den Kaltluftausgang blasen.
 - b) Die KALTLUFTPISTOLE für einige Minuten ausschalten. Dadurch taut sie von selbst auf.
 - c) Verwenden Sie einen Entfeuchter für die Druckluft.

Die KALTLUFTPISTOLE weist keine beweglichen Teile auf. Normalerweise ist keine Wartung erforderlich, sofern der Luftfilter fachgerecht verwendet wird. Falls trotzdem eine Reinigung des Inneren der KALTLUFTPISTOLE erfolgen muss, sollte wie folgt vorgegangen werden:

1. Schrauben Sie den flexiblen Segmentschlauch ab. Den Kaltluftschalldämpfer zum Abschrauben nach links drehen. Für diesen Zweck sind Hakenschlüssellöcher vorhanden.
2. Den O-Ring, den Generator (weißes Kunststoffteil), den Heißluftausgang und den Magnetfuß

3. entfernen. Auf Verschmutzung prüfen und bei Bedarf reinigen.
4. Alle Teile (außer Kaltluftschalldämpfer) in milde Reinigungs- oder Entfettungslösung eintauchen. Mit Hilfe einer Druckluftpistole Lösungsrückstände und Schmutzstoffe entfernen.
5. Bringen Sie die Kunststoffunterlegscheibe, die Kegelhülse aus Messing, den Generator, den O-Ring, die Fassung am Kaltluftende und den flexiblen Segmentschlauch wieder an.
6. Generator, O-Ring, Kaltluftschalldämpfer, Magnetfuß und Heißluftausgang wieder montieren.

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 Kopplungsverbindung 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: 10/2015, Ref. Lit 9901