



Euroblast PF Bereich



Bedienungs- und Wartungsanleitungen

Maschine	
Seriennr.	
Kunde	
A/C-Nr.	

Guyson International Limited
Snaygill Industrial Estate
Keighley Road
Skipton
North Yorkshire
BD23 2QR

Tel: 01756 799911

E-Mail: info@guyson.co.uk

Website: www.guyson.co.uk

Inhalt

1. Einleitung	4
1.1 Sicherheitshinweise	4
1.2 Elektrische Spezifikation	4
1.3 Strahlmittel	5
2. Datenblatt	7
2.1 Strahlkabinen	7
2.2 Zyklone	8
2.3 Staubabschneider	8
2.4 Luftverbrauchstabellen	9
2.4.1 Luftstrom gemessen in m ³ /h bei verschiedenen Drücken, gemessen in Bar	9
2.4.2 Luftstrom gemessen in CFM (engl. Kubikfuß/Min.) bei verschiedenen Drücken, gemessen in psi	9
3. Installation	10
3.1 Aufstellungsort	10
3.2 Zusammenbau	11
3.2.1 Druckluftverbindungen	13
3.2.2 Drucktopfanschlüsse	15
3.2.3 Elektrische Anschlüsse	16
4. Prüfen der Installation	17
4.1 Prüfen des Installationsverfahrens	17
4.2 Medienlevel	20
4.2.1 Einem 75/16 Zyklon das Medium hinzufügen	20
4.2.2 Einem CY600 Zyklon das Medium hinzufügen	20
5. Maschineneinstellungen	21
5.1 Strahleinstellungen	21
5.1.1 Strahldruck	21
5.1.2 Medienregelventil	22
5.1.3 Grundabstand	24
5.1.4 Strahlwinkel	24
5.2 Abzugseinstellungen	24
5.2.1 Staubabschneider	24
5.2.2 Zyklon	26
6. Betrieb	28
6.1 Betriebsverfahren	28
7. Wartung	29
7.1 Täglich	30
7.1.1 Abluftkasten	31
7.1.2 Sicht- und Beleuchtungsluke	31
7.1.3 Schläuche	32
7.1.4 Strahldüsen	33
7.1.4.1 Prüfung der Bohrungsgröße	33
7.1.5 Türdichtungen	33
7.1.6 Overspray	33
7.1.7 Entleeren des Abfallbehälters	34
7.1.8 Nachfüllen von Medien	35
7.1.9 Reinigung des Filters	35
7.1.9.1 Auswechseln der Filterschläuche an einem 41	37
7.1.9.2 Den Filtereinsatz eines C400 austauschen	38
7.1.9.3 Den Filtereinsatz eines C600 austauschen	39
7.1.9.4 Die Filtereinsätze eines C800 austauschen	40
7.1.9.5 Austausch des HEPA 14-Filtereinsatzes, C400 Staubabschneiders	41
7.1.9.6 Austausch des HEPA 14-Filtereinsatzes, C600 Staubabschneiders	42
7.1.9.7 Austausch des HEPA 14-Filtereinsatzes, C800 Staubabschneiders	43
7.1.9.8 Entlüftungssocke Ausgleichslüftung	44



7.1.9.9 Autopulse, C400.....	45
07.01.2010 Druckluftfilter	47
07.01.2011 Erdanschlüsse.....	47
7.2 Wöchentlich	48
7.2.1 Behälterwinkelstück	49
7.2.1.1 Austauschen der Verschleißplatte	49
7.2.2 Zyklon.....	50
7.2.2.1 Austauschen der Verschleißplatte	50
7.2.3 Ärmel/Stulpen.....	50
7.2.4 Seitenlader-Drehtischwagen	51
7.2.5 Drehtischrotation	52
7.2.6 Medienstromregelventil	53
7.2.7 Medienschläuche und Kupplungen.....	54
7.3 Monatlich.....	55
7.3.1 Ablassen von Medien.....	56
7.3.2 Kugelventil.....	57
7.3.3 Auslassventil	58
7.3.3.1 Ersatzteile	58
7.4 Vierteljährlich	62
7.4.1 Strahlschieber	62
8. Häufig gestellte Fragen	63
9. Ersatzteile und Instandhaltung.....	66
9.1 Ersatzteilidentifikation	67
10. Anhänge	68
10.1 Mechanische Zeichnungen und Teilelisten	69
10.1.1 Luftfertigung für Euroblast 4 PF mit G27/G55.....	69
10.1.2 Luftfertigung für Euroblast 6 PF, 7 PF, 8 PF, 6 PF SL, 7 PF SL & 8 PF SL mit G27/G55	72
10.1.3 G27 Drucktopfanschlüsse	74
10.1.4 G55 Drucktopfmontage	76
10.2 Elektrische Pläne und Teilelisten.....	78
10.2.1 Elektrischer Anschluss der Staubabschneider und der Zyklone.....	79
10.3 Urheberrechtshinweise	82

1. Einleitung

Diese Anleitungen sind als Teil des Produkts zu verstehen und für die Lebensdauer der Maschine aufzubewahren. Die Anleitungen sind an nachfolgende Besitzer der Maschine weiterzugeben.

Jegliche Änderungen sind der ursprünglichen Ausgabe der Anleitungen hinzuzufügen. Die Maschinenkennzeichnung und Seriennummer befinden sich auf dem am Maschinengehäuse vorgesehenen Typenschild.

1.1 Sicherheitshinweise

Anwenden der Guyson Ausrüstungen sollten sichergehen, dass alle mit ihrem Strahlbetrieb zusammenhängenden Risiken identifiziert wurden, einschließlich:

Einsatz von Druckluft

Brand-/Explosionsgefahren, z.B. Aluminiumstaub

Angemessene Maßnahmen zur Handhabung von Brandgefahr

Produktion von krebsförderndem oder giftigem Staub durch Medien- oder

Komponentenoberflächenentnahme

Jegliche andere bekannte Gefahren

Benutzer haben sicherzustellen, dass alle gegenwärtig geltenden Rechtsvorschriften, z. B. COSHH, zur Handhabung von potenziellen Risiken und/oder Gefahren im Zusammenhang mit ihren Prozessen eingehalten werden.

ATEX BEREICHSBESTIMMUNG

Die ATEX-Richtlinien 2014/34/EU (Produktanforderungen) und 99/92/EG (Benutzeranforderungen) werden durch die Verordnung 1996 zu Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (EPS und die Verordnung über gefährliche Stoffe und explosionsfähige Atmosphären 2002 (DSEAR) umgesetzt.

Wir sind in der Lage, Ausrüstung zu liefern, die für den Einsatz in einem explosionsgefährdeten Bereich geeignet ist, und/oder Ausrüstung, die für den Einsatz geeignet ist, wenn ein explosionsgefährdeter Bereich innerhalb eines Systems geschaffen wird, aber es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, den Bereich, in dem die Ausrüstung eingesetzt werden soll, und/oder die Explosionsgefährlichkeit einer internen Atmosphäre, die innerhalb des Systems geschaffen wird, zu klassifizieren. Dies ist in Abschnitt 2, Artikel 3 bis 9 der Richtlinie 99/92/EG (ATEX 137) definiert.

Sofern uns nichts anderes mitgeteilt wurde, müssen wir davon ausgehen, dass die Ausrüstung in einem Bereich eingesetzt wird, der nicht als explosionsgefährdet eingestuft ist, und ein Verfahren verwendet wird, das keine explosionsfähige Atmosphäre innerhalb der Ausrüstung erzeugt.

1.2 Elektrische Spezifikation

Die elektrische Verdrahtung von Guyson Maschinen entspricht:

BSEN 60204-1:2006
IEC 60204-1:2005

1.3 Strahlmittel

Typ	Guyson-Referenz	Material	Anwendung
Abrasiv	Saftigrit braun	Braunes Aluminiumoxid	Reinigen, Entfernen von Korrosion und anderen Oberflächenablagerungen, Aufrauen, Oberflächenbearbeitung, Ätzen und Dekorieren.
	Saftigrit weiß	Weißes Aluminiumoxid	
	Saftigrit rosa	Rosafarbenes Aluminiumoxid	
	Saftigrain	Rückgewonnenes Aluminiumoxid	
	Sinterball	Sinterkorund	Alle Anwendungen sind in verschiedenen Qualitätsstufen erhältlich.
	Siliziumkarbid	Siliziumkarbid	
Glas	Honite	Glasperle	Reinigen, Dengeln, Glanzoberflächenreinigung
	Glasgrieß	Glasgranulat	Weicher Schnitt des oben Genannten.
Metallisch	Saftimetal	Gusskies	Entfernen von Korrosion, Oberflächenbearbeitung für die Verbindung.
	Turbogrit	Kohlenstoffstahl-Strahlsand	
	Turbobead	Kohlenstoffstahlkies	Reinigen, Entgraten und Dengeln.
	Flexgrain	Weicher Eisenkies	Reinigen ohne Maßänderung.
	Turbonox	Edelstahlkies	Reinigen, Entgraten und Endfertigen.
Kunststoff	Guyblast	Urea - US Typ 2	Reinigen ohne Maßänderung der Form und Ausformreinigen, leichtes Glätten und Entgraten, Entfernen des Lacks.
	Guystrip	Melamin - US Typ 3	
	Flashgrit	Acryl - US Typ 5	
	Flashgrain	Polykarbonat	Glätten und Entgraten
	Flashbead	Polystyrol	Sehr feines Glätten und Entgraten
	Thermoflash	Polyamid Nylon	Glätten und Entgraten
Natürlich	Loygrain	Maisspindel	Entfernen von Korrosion und Kohlenstoff
	Walnusssschale	Walnusssschale	
Keramik	Zirblast	Fusioniertes Zirkonium	Reinigen, Dengeln, Entgraten und Entfernen des Zunders
Verbrauchsmaterial	Eisensilikat	Kupferschlacke	Anlagensprengung, Entfernen von Korrosion und Lackieren vor dem erneuten Beschichten



Es ist ein Datenblatt je aufgelistetem Medium vorhanden, das nähere Angaben zum Produkt, zu den Anwendungen und den Maschenweiten angibt. Nehmen Sie für weitere Informationen und Ratschläge bezüglich des geeigneten Strahlmittels Kontakt mit Guyson International Ltd auf.

2. Datenblatt

2.1 Strahlkabinen

	Euroblast-Kabinenmodellnummer					
	4	6	7	8	9	10
Gesamtmaße						
Höhe (mm)	1655	1825	1825	1825	2265	2125
Breite (mm)	815	1070	1500	1070	1220	1500
Tiefe (mm)	560	760	915	1070	1220	1500
Strahlkammerabmessungen						
Höhe (mm)	715	880	880	880	1325	1145
Breite (mm)	800	1050	1480	1050	1200	1480
Tiefe (mm)	540	740	900	1050	1200	1480
Durchmesser Drehtisch (mm)	400	600	750	750	900	900
Gleichmäßig verteilt maximale Ladung (kg)						
Boden	400	350	650	500	500	750
Drehtisch	200	450	450	500	500	500
Durchschnittliche Geräuschpegel bei 1 Meter						
mit Staubabschneider {dB(A)}	<80	<80	<80	<80	<80	<80
mit Staubabschneider und Zyklon {dB(A)}	<80	<80	<80	<80	<80	<80
Bodenhöhe (mm)	810	845	845	845	805	845
Eingriffshöhe (mm)	1040	1075	1075	1075	1045 + 1510	1075
Maximaler Luftdruck	90 psi oder 6 bar					
Maximale Luftzufuhr	77.4 m ³ /h oder 42 CFM					
Kabinenbeleuchtung Stromzufuhr LED-Link-Licht Sicherungsleistung	Einphasig, 230 V, 50 Hz 7 W 2 A					
Schutzkleidung erforderlich	Hand und Unterarm werden mit Handschuhen oder Stulpen geschützt (mitgeliefert)					



2.2 Zyklone

	Kombination Zyklon & Staubabschneider				
	HE mit C400 D/C	75/16 mit 41D/C	75/16 mit C400 oder C800 D/C	CY600/12 mit C800 D/C	CY600/16 mit C800 D/C
Einlassdurchmesser (mm)	100	100	100	100	100
Auslassdurchmesser (mm)	150	100	150	150	150
Luftfluss (m³/min)		8,0	12,0		
Höhe (mm)	1915	*	*	2776	3145
Grundflächendurchmesser (mm)	700 x 860	*	*	750	750
Gehäusedurchmesser (mm)	400	400	400	300	400

*Je nachdem, ob der Zyklon freistehend oder in einen Schrank montiert ist

2.3 Staubabschneider

	Staubabschneider-Modellnummer			
	41	C400	C600	C800
Einlassdurchmesser (mm)	100	150	150	150
Absauganschluss	Offener Auslass			
Maximaler statischer Eingangsdruck (mm Wg)	150	165	165	230
Maximaler statischer Eingangsdruck (Pa)	1470	1620	1620	2255
Gemessener Luftfluss (mit offenem Einlass/Auslass) (m³/min)	10	11	11	33
Anpassbarer Luftfluss?	Ja			
Anzahl der Hauptfilter	4	1	1	2
Typ des Hauptfilters	B	A	A	A
Filtrerbereich	1.8 m² 17.5 ft²	10 m² 97 ft²	10 m² 97 ft²	20 m² 194 ft²
Luftflussrate (mit einer Filtergeschwindigkeit von 1.5 m/min)	162 m³/h 95 CFM	900 m³/h 530 CFM	900 m³/h 530 CFM	1800 m³/h 1059 CFM
Filtgereinigungssystem	C	D	D	E
Luftverbrauch (Liter je Impuls)	Nicht zutreffend	7	7	7
Maximaler Druckluftzufuhrdruck	Nicht zutreffend	50 psi 3.5 bar	50 psi 3.5 bar	50 psi 3.5 bar

wo:

A	Kerzenfilter - PTFE-Patrone
B	Stofffilter - Polyester-Nadelfilz - gewebeverstärkt
C	Handbedientes Schüttelsystem
D	Manuelles Impulsluft-Reinigungssystem
E	Automatisches Impulsluft-Reinigungssystem

2.4 Luftverbrauchstabellen

2.4.1 Luftstrom gemessen in m³/h bei verschiedenen Drücken, gemessen in Bar

Düsenbohrung **			Düsendruck (Bar)							
mm	inch	Nr.	2	2,8	3,5	4,1	4,8	5,5	6,2	
3 (3,2)	1/8	2	11,9	15,3	20,4	22	25,5	30,6	32,3	
5 (4,8)	3/16	3	32,3	37	42	51	60	68	73	
6 (6,4)	1/4	4	58	68	85	92	102	119	127	
8 (7,9)	5/16	5	90	110	136	152	170	195	212	
9,5	3/8	6	125	156	186	212	246	272	297	

** Düsen werden traditionell mit Nummern versehen, um ihre Größe zu kennzeichnen. Diese Nummer definiert die Bohrungsgröße in Sechzehntel Zoll, z. B. ist eine Guyson G2 Düse 2 Sechzehntel oder ein Achtel Zoll. Bohrungsgrößen werden auch auf die nächste Millimetergröße „gerundet“, aber das ist natürlich nicht exakt. In der obigen Tabelle ist die „gerundete“ Zahl zuerst angegeben, die genaue Größe steht in Klammern.

2.4.2 Luftstrom gemessen in CFM (engl. Kubikfuß/Min.) bei verschiedenen Drücken, gemessen in psi

Düsenbohrung **			Düsendruck (psi)							
mm	inch	Nr.	30	40	50	60	70	80	90	
3 (3,2)	1/8	2	7	9	12	13	15	18	19	
5 (4,8)	3/16	3	19	22	25	30	35	40	43	
6 (6,4)	1/4	4	34	40	50	54	60	70	75	
8 (7,9)	5/16	5	53	65	80	90	100	115	125	
9,5	3/8	6	74	92	110	125	145	160	175	

3. Installation

Das System wird folgende Elemente beinhalten:

- Strahlkabine/Zyklon/Staubabschneider

Die mitgelieferten Entnahmeschlüsse, Dichtbänder und Schlauchschenlen verbinden diese miteinander.

Entfernen Sie das Verpackungsmaterial und überprüfen Sie die Strahlkabine auf lose Teile.

3.1 Aufstellungsrt

Das Gerät muss auf eine saubere, trockene Fläche aufgestellt werden.

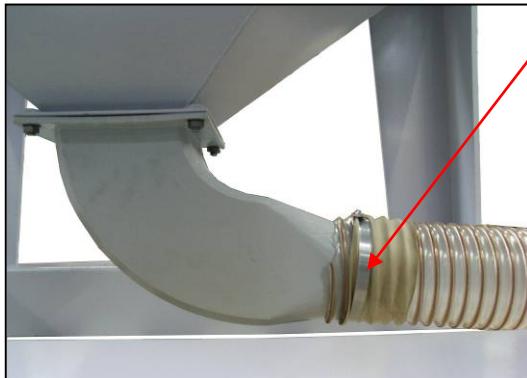
Positionieren Sie die Kabine in der gewünschten Position und Ausrichtung; es muss stets ausreichend Platz zum Öffnen der Türen und für den Zugang für Betrieb und Wartungsarbeiten vorhanden sein.

Es ist darauf zu achten, dass alle Systemteile höhengleich sind.

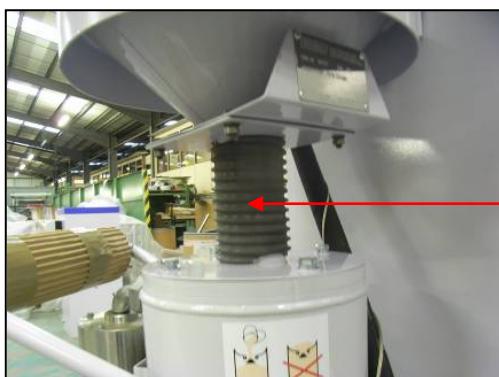
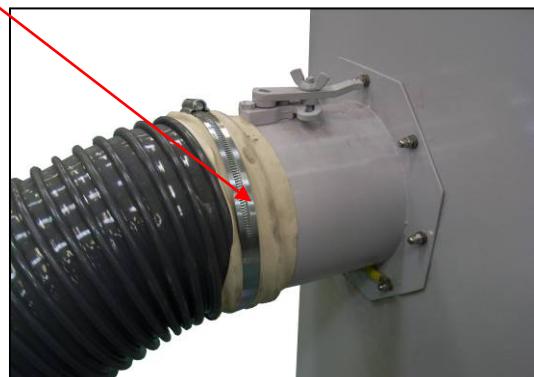
3.2 Zusammenbau

Mittelführende Schläuche sollten lediglich kleine Kurven aufweisen.

Verbinden Sie den Entnahmeschlauch des Kabinenausgangs mithilfe der mitgelieferten Dichtbänder und Schlauchschenlen mit dem Zykloneinlass.



Verbinden Sie den Entnahmeschlauch des Zyklonausgangs mithilfe der mitgelieferten Dichtbänder und Schlauchschenlen mit dem Staubabschneider.

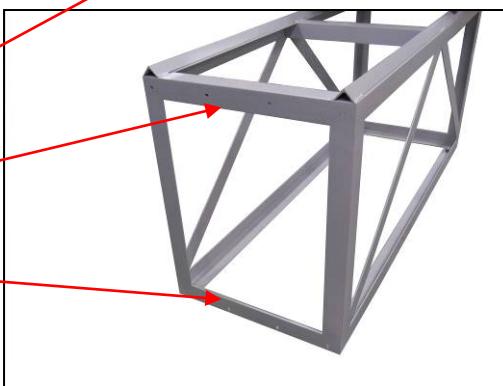
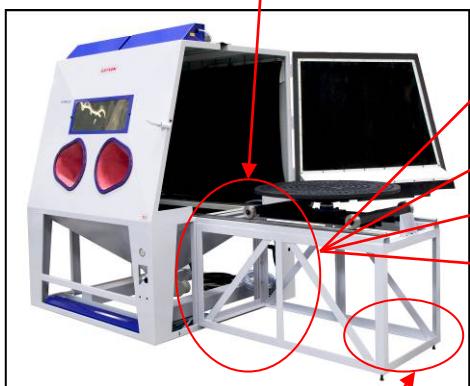
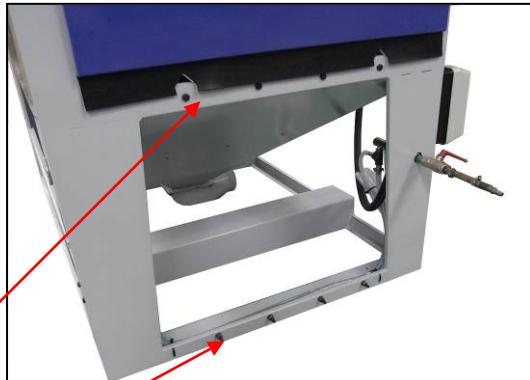


G27 Drucktopf
Verbinden Sie den flexiblen Entnahmeschlauch vom unteren Zyklonausgang mit dem Drucktopfeingang unter Verwendung der mitgelieferten Dichtungsbänder.

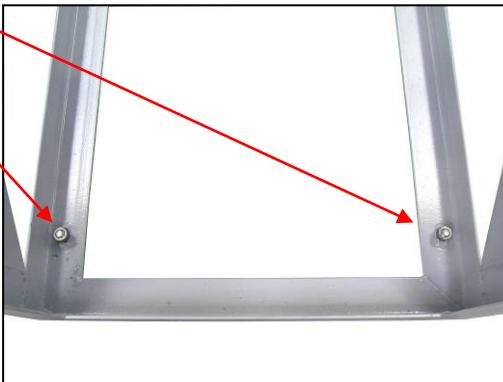
Anmerkung: Wenn Ihr System einen G55 Drucktopf benötigt, ist dieser bereits an den Zyklon angeschlossen.

Ist Ihre Kabine eine Seitenladerausführung:

Verbinden Sie den äußereren Rahmen der Kabine mithilfe der mitgelieferten Verbindungselemente.



Vergewissern Sie sich mithilfe der verstellbaren Füße von der ebenen Ausrichtung des Außenrahmens.



3.2.1 Druckluftverbindungen

Die Druckluft muss über ein manuelles Absperrventil zugeführt werden, das stromabwärts Luft ablässt. Sie muss sauber, trocken und ölfrei sein.

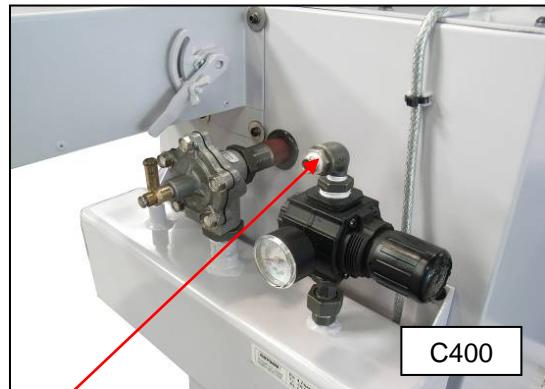
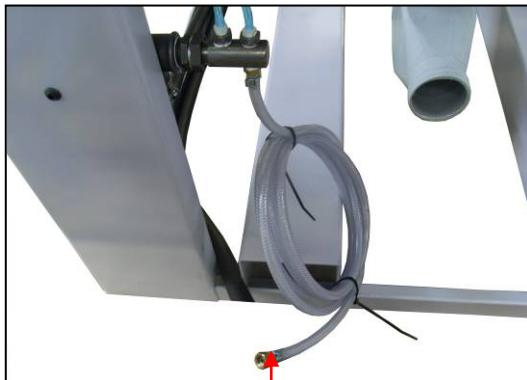
Die Maschine erfordert eine maximale Druckluftzufuhr von 6.0 bar (90 psi) am Filtereinlass und eine Rohrleitung mit dem angemessenen Durchmesser zur Übertragung der erforderlichen Durchflussrate (siehe [Luftverbrauchtabellen](#)). Das empfohlene Mindestbohrloch der Druckluftleitung beträgt 1" und ist mit einem 3/4" BSP-Gewinde verbunden.

Verbinden Sie die Drucklufthauptzufuhr mit dem Isolator-Pneumatikventil.

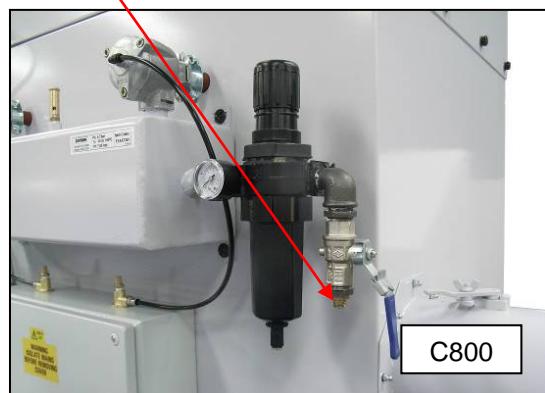
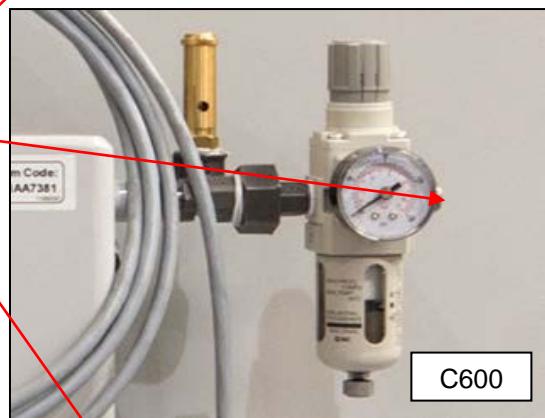


Achten Sie darauf, dass das Verbindungsmaterial (z. B. PTFE-Band) nicht in die Rohrleitungen gelangt.

Der C400, C600 und C800 Staubabschneider erfordert eine Druckluftzufuhr. Der Regulator sollte maximal 50 psi betragen.

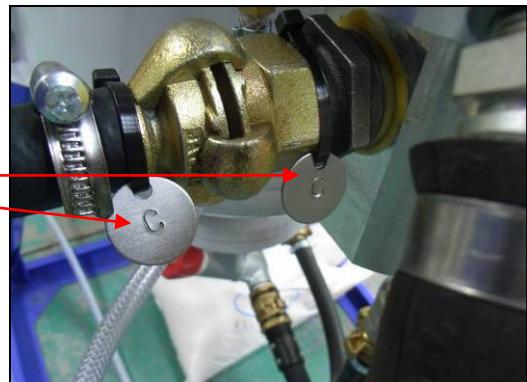


Verbinden Sie die Luftzufuhr des rechten Hinterbeins der Strahlkabine mit dem Staubabschneider.



3.2.2 Drucktopfanschlüsse

Der Drucktopf sollte an den Auslass, die Strahldüse, die Luftzufuhr usw. angeschlossen werden. Verwenden Sie die Schlauchschilder und die Zeichnungen im Anhang, um die Schläuche richtig zuzuordnen.



3.2.3 Elektrische Anschlüsse

Elektrische Installationen sind ausschließlich von qualifizierten Elektrikern vorzunehmen.

Siehe hierzu bitte „Elektrische Installation der Staubabschneider und Zyklone“ im Anhang.

Die Stromversorgungsgeräte sollten sich in den Starterboxen an der Seite des Staubabschneiders und des Zyklons befinden.



Die Stromversorgung für die Beleuchtung erfolgt bei den Kabinen über eine IEC-Leitung.



4. Prüfen der Installation

4.1 Prüfen des Installationsverfahrens

Nachdem alle Anschlüsse vorgenommen wurden, muss der Betrieb der Maschine geprüft werden.

Fügen Sie in dieser Phase keine Medien zu

Öffnen Sie in dieser Phase nicht die Luftzufuhr

- Schalten Sie die Stromversorgung zur Maschine ein.
- Schalten Sie die Schrankbeleuchtung ein.
- Starten Sie den Staubabschneider.
 - Die Richtung des Laufradmotors muss visuell anhand des Pfeils am Motor geprüft werden. Dreht er sich in die falsche Richtung, müssen zwei Eingabephasenleitungen des Dreiphasenmotors umgetauscht werden. Im Falle eines Einphasenmotors sollte für weitere Informationen Kontakt mit Guyson International aufgenommen werden.

ANMERKUNG: Luft strömt in geringer Menge aus dem Ausgang, selbst wenn die Gebläserichtung falsch ist. Die Rotation muss also visuell geprüft werden.

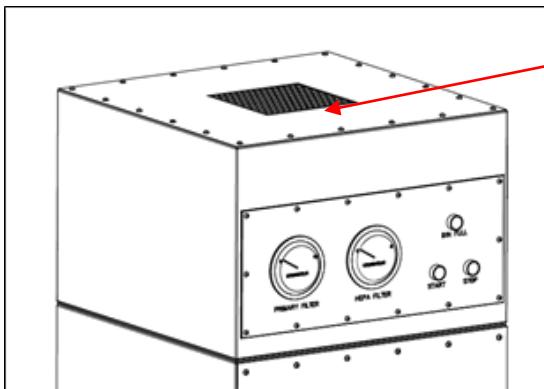
Hierzu empfehlen wir Ihnen, den Staubabschneider zu starten und dann anzuhalten und das Gebläse zu beobachten, während sich seine Drehgeschwindigkeit verringert.



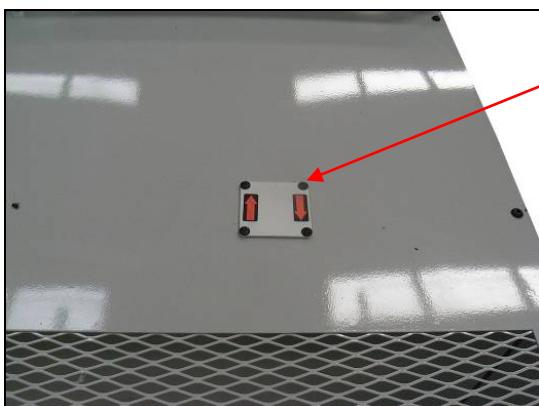
An einem 41 Staubabschneider befindet sich der Motor innen. Zum Einsehen der Oberseite des Motors muss die Frontblende entnommen werden.



An einem C400 Staubabschneider befindet sich der Motor außen und kann einfach gewartet werden.



Der C600-Motor ist durch das Gitter auf der Oberseite des Geräts zu sehen.



An einem C800 Staubabschneider befindet sich der Motor innen. An der Oberseite des Staubabschneiders befindet sich eine Sichtluke, die zum Einsehen des Motors geöffnet werden kann.

- Inbetriebnahme des Zylons:

- Die Richtung des Laufradmotors muss visuell anhand des Pfeils am Motor geprüft werden. Dreht er sich in die falsche Richtung, müssen zwei Eingabephasenleitungen des Dreiphasenmotors umgetauscht werden. Im Falle eines Einphasenmotors sollte für weitere Informationen Kontakt mit Guyson International aufgenommen werden.

ANMERKUNG: Luft strömt in geringer Menge aus dem Ausgang, selbst wenn die Gebläserichtung falsch ist. Die Rotation muss also visuell geprüft werden.

Hierzu empfehlen wir Ihnen, den Zyklon zu starten und dann anzuhalten und das Gebläse zu beobachten, während sich seine Drehgeschwindigkeit verringert.



An einem 75/16 und CY600 Zyklon befinden sich die Motoren außen und können einfach gewartet werden.

- Schalten Sie die Luftversorgung ein, indem Sie das Hauptluftventil öffnen.



- Stellen Sie den Druckregulierer auf den gewünschten Strahldruck
- Prüfen Sie alle Inline-Anschlüsse auf undichte Stellen und mögliche Blockierungen.
- Stecken Sie beide Arme in die Eingriffsöffnungen.
- Entlüften Sie das Fußpedal
- Vergewissern Sie sich von einem durchgängigen Luftstrahl der Strahldüsen und überprüfen Sie diese auf eventuelle Lecks.
- Entlasten Sie das Fußpedal und entfernen Sie die Arme aus dem Einsatz
- Fügen Sie der Maschine das Medium hinzu

4.2 Medienlevel

Die Medien sollten entweder über die obere Tür des 75/16-Zyklons oder den Einfüllschacht des CY600-Zyklons in den Drucktopf gegeben werden. $\frac{1}{4}$ - $\frac{3}{4}$ eines Mediensacks von 25kg sollten ausreichen.

ANMERKUNG: Wenn ein HE-Zyklon eingebaut ist, sollte das Medium in den Kabinenbehälter gefüllt werden.

4.2.1 Einem 75/16 Zyklon das Medium hinzufügen

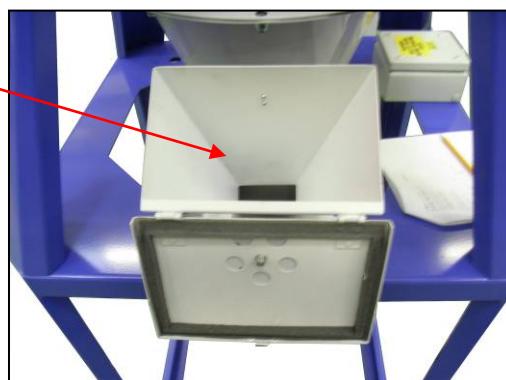
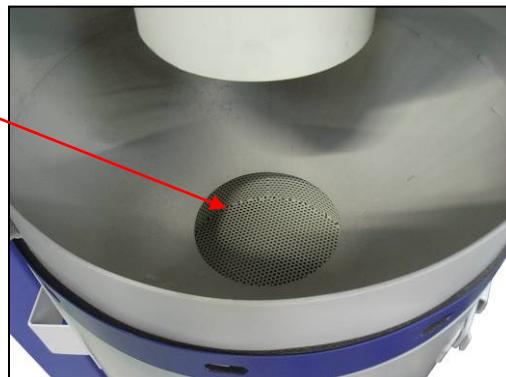
- Schalten Sie den Staubabschneider aus.
- Schalten Sie den Zyklon aus
- Öffnen Sie die obere Zyklontür
- Gießen Sie das Medium in den Zyklon
- Schließen Sie die Tür
- Schalten Sie den Staubabschneider ein.
- Schalten Sie den Zyklon ein



Es sollte immer die obere Tür verwendet werden, damit das Medium durch das Sieb laufen kann, bevor es den Mischbehälter erreicht.

4.2.2 Einem CY600 Zyklon das Medium hinzufügen

- Schalten Sie den Staubabschneider aus.
- Schalten Sie den Zyklon aus
- Öffnen Sie die Einfüllklappe
- Gießen Sie das Medium in den Zyklon
- Schließen Sie die Einfüllklappe
- Schalten Sie den Staubabschneider ein.
- Schalten Sie den Zyklon ein



5. Maschineneinstellungen

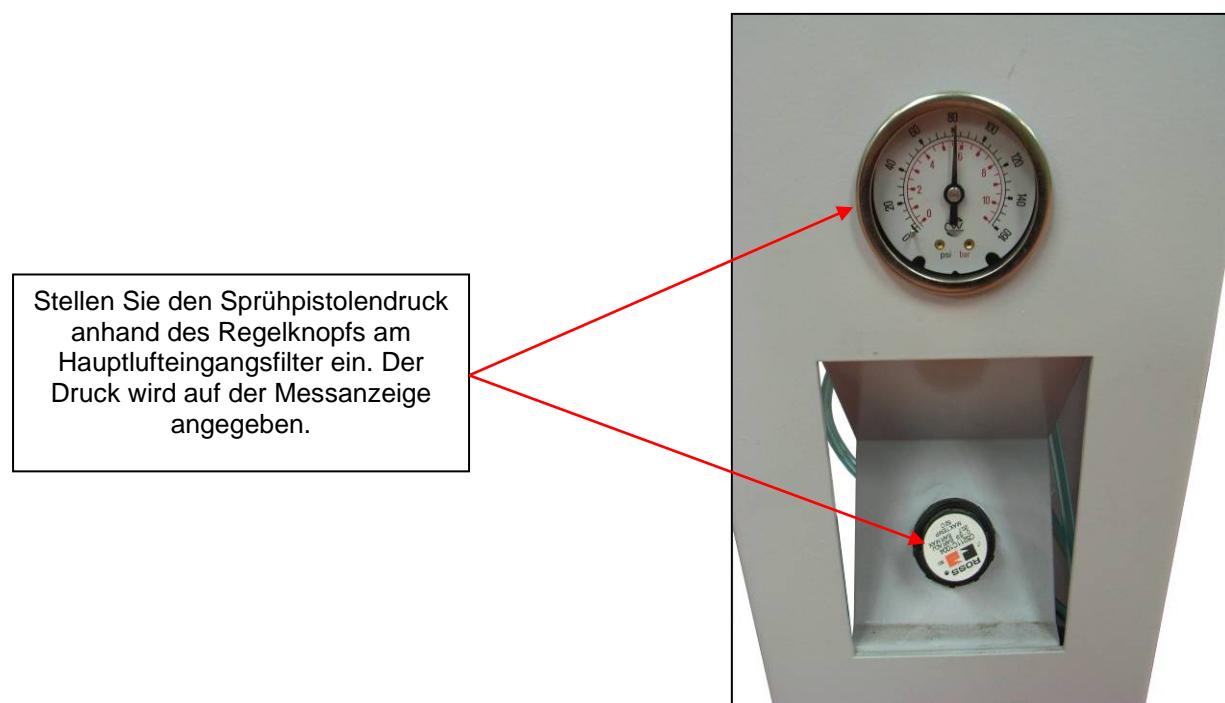
5.1 Strahleinstellungen

Die Strahleinstellungen müssen in der Reihenfolge vorgenommen werden, in der sie in den folgenden Abschnitten erscheinen.

5.1.1 Strahldruck

Der Luftdruck regelt die Geschwindigkeit, mit der die Strahlmedien die Düse verlassen. Die Strahlgeschwindigkeit steigt mit höherem Druck und verkürzt die Betriebsdauer. Wenden Sie unter keinen Umständen einen höheren Strahldruck an, als für die gewünschte Endfertigung erforderlich.

- Höherer Luftdruck ist unwirtschaftlicher.
- Er kann Komponenten deformieren oder beschädigen.
- Eine höhere Medienspaltung bedeutet einen höheren Medienverbrauch.
- Der Lärmpegel steigt.



5.1.2 Medienregelventil

Dieser Vorgang wird durch die Unterstützung eines zweiten Operateurs erheblich erleichtert.

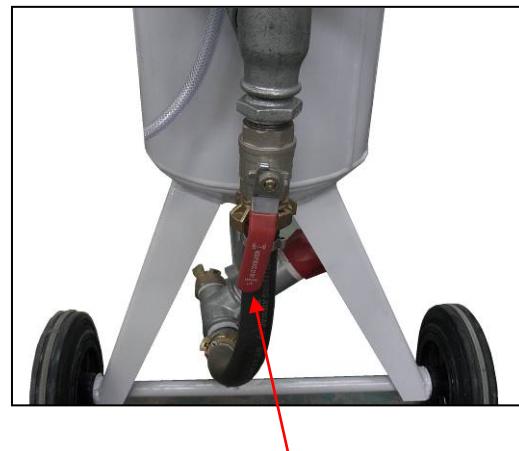
Anmerkung: Je größer der Medienstrom vom Medienstromregelventil zur Strahldüse ist, desto höher ist die Abnutzungsrate aller Verschleißteile, insbesondere des Medienschlauchs, der Strahldüse und der Auslass-Verschleißplatten.

Der Medienstrom vom Boden des Drucktopfes zur Düse wird über das Handrad am Boden des Topfes gesteuert. Dieses betätigt ein Ventil zwischen dem Drucktopfauslass und der Y-Abzweigung in der Hauptluftleitung. Dieses Ventil zur Steuerung des Medienstroms (oder des Kieses) sollte schrittweise geöffnet werden, während das Fußpedal gedrückt wird, bis ein gleichmäßiger Medienstrom aus der Düse kommt.

Öffnen Sie das Medienventil nicht weiter, als es für einen gleichmäßigen Medienstrom aus der Düse erforderlich ist: Überschüssige Medien im Medienschlauch führen zu einem unregelmäßigen und intermittierenden Medienstrom zur Düse.



Medienstromregelventil

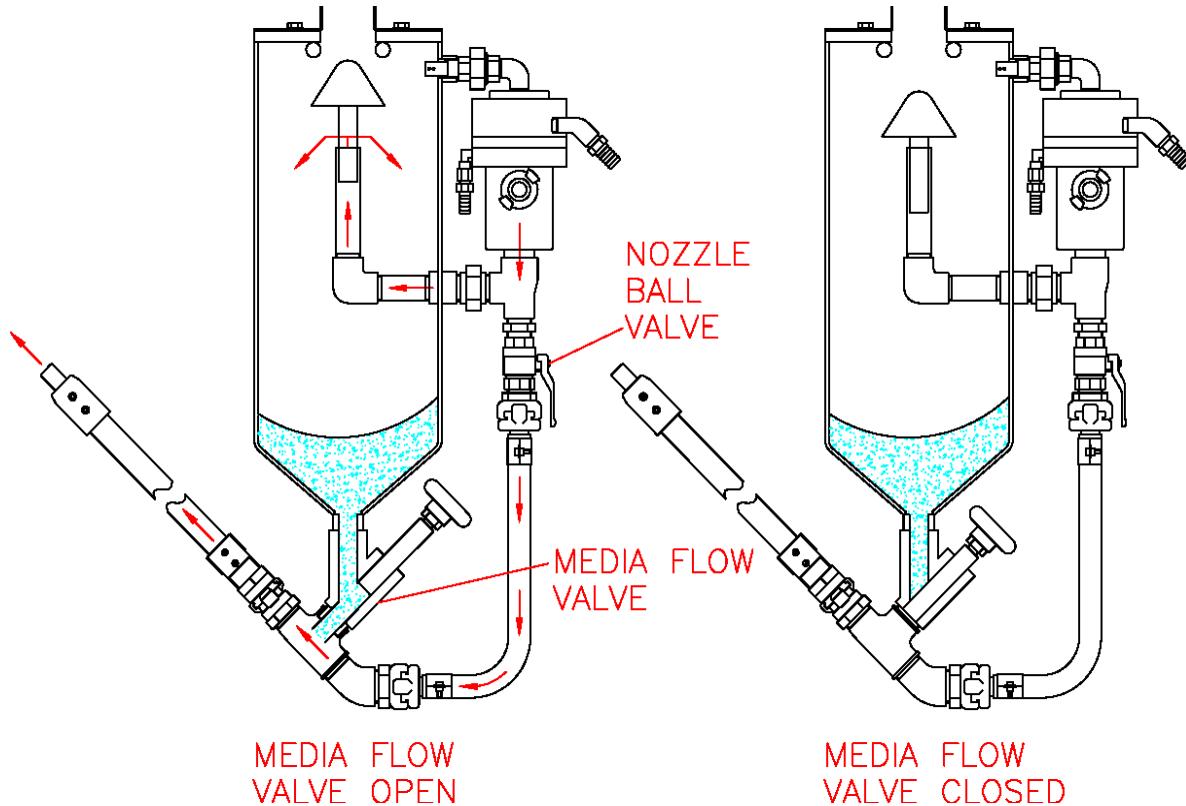


Düsenkugelventil

Unter bestimmten Umständen, z. B. bei leichten Medien, kann es schwierig sein, den gewünschten Medienstrom in jeder Position des Medienventils von vollständig geöffnet bis vollständig geschlossen zu erreichen. Dies liegt daran, dass die Medien im Drucktopf nicht verflüssigt werden, was verhindert, dass Medien durch das Medienregelventil fließen. Daher ist eine Anpassung des Luftflusses erforderlich.

Das Düsenkugelventil steuert den Luftstromausgleich. Standardmäßig sollte das Kugelventil vollständig geöffnet sein. Um mehr Luft durch den Drucktopf strömen zu lassen, um das Medium zu verflüssigen, schließen Sie das Kugelventil leicht. Diese Rückstellung des Kugelvents vor dem Medienvetil bedeutet, dass weniger Luft durch den Hauptluftschlauch und mehr Luft in den Drucktopf strömt, der wiederum das Medium verflüssigt, wodurch das Medium fließen kann (siehe Abbildung 1).

Sobald der Medienstrom durch das allmähliche Schließen des Düsenkugelventils erreicht ist, sollte das Medienventil so eingestellt werden, dass der Durchfluss ausgeglichen wird. Um eine optimale Leistung zu erreichen, können daher kleine Anpassungen an beiden Ventilen erforderlich sein.

Abbildung 1: Einstellung des Medienstroms**Anmerkung:**

GERINGER DURCHFLUSS IST IMMER AM BESTEN. Wenn das Medium in den Luftstrom eintritt, verlangsamt es den Luftstrom. Zu viel Medium macht den Prozess weniger effektiv.

Einmal auf die optimale Position eingestellt, sollte bei Verwendung desselben Strahlmediums keine weitere Einstellung erforderlich sein.

5.1.3 Grundabstand

Dies ist der Abstand der Strahldüse von der Komponente. Der Grundabstand sollte generell nicht weniger als 50 mm betragen, da die Medien von der abgestrahlten Fläche abprallen und den Austritt aus der Düse ablenken und verlangsamen.

Die Wirkung der Medien kann vom Grundabstand und vom Luftdruck beeinflusst werden. Der Medientyp spielt dabei eine Rolle, ein größerer Bestrahlungsbereich kann jedoch durch Erhöhen des Grundabstands wie auch des Strahlluftdrucks erzielt werden.

5.1.4 Strahlwinkel

Der optimale Winkel zum Abstrahlen einer Fläche liegt zwischen 90 und 60 Grad zur Horizontalen. Flachere Winkel können Oberflächenschäden verursachen oder die Materialbeschaffenheit beeinträchtigen. Flachere Winkel können zum Entfernen von Ablagerungen angewandt werden, bei denen die Oberfläche nicht kritisch ist und bei weichereren Medien.

Sprühpistolen sollten abgewinkelt werden, um eine Überlagerung der Medienströme der verschiedenen Pistolen zu minimieren. So wird eine Unterbrechung der Geschwindigkeit und Richtung der Medien zwischen Düse und Komponente vermieden.

Richten Sie die Pistolen immer von den Schranköffnungen weg, um das Risiko, dass Medien aus dem Schrank austreten, zu minimieren.

5.2 Abzugseinstellungen

5.2.1 Staubabschneider

Der Luftstrom muss ausreichen, um im Schrank einen leicht negativen Druck zu generieren, damit kein Staub herausgeblasen werden kann. Die Luftgeschwindigkeit muss auch stark genug sein, um das Strahlmedium und den Staub aus der Kabine durch den Entnahmeschlauch zum Zykloneinlass zu befördern. Dies ist unterschiedlich je nach Größe und Gewicht der Strahlmedien.

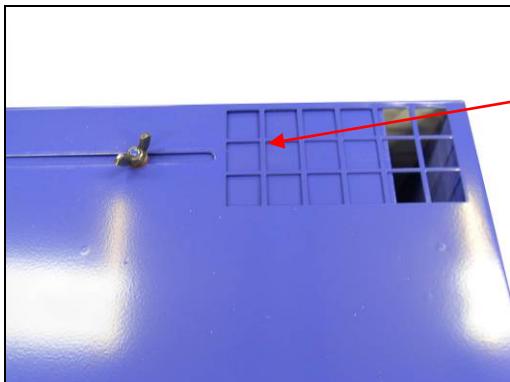
Die Ansaugung im Staubabschneider muss sicherstellen, dass möglichst wenige Medien in die Entstaubungsanlage gelangen.

Dies geschieht mithilfe der Klappe/des Strahlschiebers auf dem Staubabschneiderauslass/-einlass:

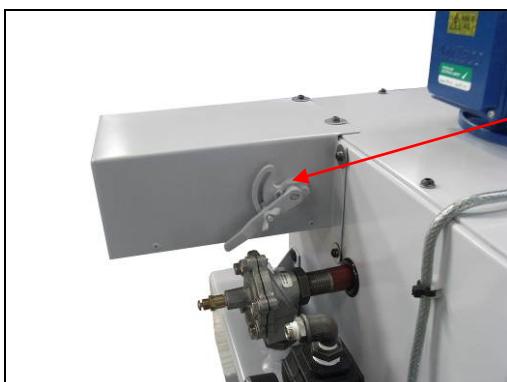
- Das Öffnen der Klappe/des Strahlschiebers erhöht die Saugkraft
- Das Schließen der Klappe/des Strahlschiebers verringert die Saugkraft

Beim Einstellen der Klappe/des Strahlschiebers sollte der Entnahmeluftfluss auf das notwendige Minimum beschränkt werden, um einen Druckaufbau in der Kabine während des Strahlvorgangs zu vermeiden. Nach einer gewissen Zeit verstopfen die Staubabschneiderfilter und es kann neben Filterwechseln und Wartungen gegebenenfalls eine erhöhte Luftmenge erforderlich sein. In Systemen mit einem Zyklon sollte die Entnahme so eingestellt werden, dass nur ein notwendiges Minimum der Medien in das Staubabscheidensystem geleitet wird.

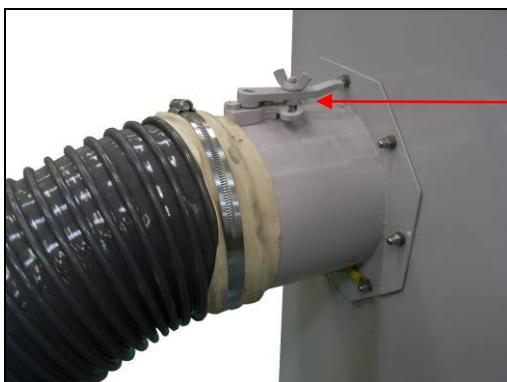
Überprüfen Sie den Ausschussbehälter vor dem Anpassen von Einstellungen stets auf gute Medien.

**41 Staubabschneider**

Der Luftfluss wird mithilfe eines Drosselschiebers am Abluftauslass des Staubabschneiders geregelt.

**C400 Staubabschneider**

Der Luftfluss wird mithilfe eines Drosselschiebers am Abluftauslass des Staubabschneiders geregelt.

**C400, C600 und C800 Staubabschneider**

Der Luftfluss wird mithilfe eines Strahlschiebers am Einlass des Staubabschneiders geregelt.

Der Staubabschneider muss vor der Zykloneinheit gestartet und nach ihr angehalten werden (falls vorhanden), damit der Staub nach dem Strahlbetrieb aus dem System entfernt wird.

Der Staubabschneider muss geprüft werden, um festzustellen, ob sich wiederverwendbare Medien angesammelt haben. Die Einstellungen müssen dann entsprechend geändert werden.

Versuchen Sie nie, wiederverwendbare Medien zwecks Wiederverwendung in der Maschine zu extrahieren.

Bei einem C800 muss ein Kunststoff-Müllsack angewandt werden (Y1CA0047). Er bietet eine einfache und saubere Methode zum Entfernen und Entsorgen von Staub, wobei jedoch ein ständiger Ausgleich an allen Seiten des Sacks erforderlich ist, damit dieser nicht in den Behälter gezogen wird. Dies geschieht mithilfe einer Ausgleichsleitung, die dafür sorgt, dass der Sack sowohl von Innen, als auch von außen dem gleichen Unterdruck ausgesetzt ist.

Wird kein Müllsack angewandt, dann wird der Staub über die Ausgleichsleitung in die saubere Seite des Staubabschneiders befördert.

5.2.2 Zyklon

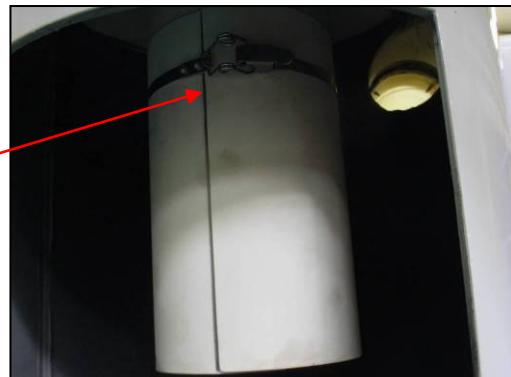
Dringt auch nach Anpassen des Staubabschneiders gutes Medium in den Staubabschneider, dann muss eventuell auch der Zyklonwirbel angepasst werden.

Um die Position des Wirbels zu überprüfen, muss vorerst der Staubabschneidermüllsack entfernt werden. Führen Sie den Strahlbetrieb für 10 Minuten aus und werfen Sie einen Blick in den Staubabschneidermüllsack. Befindet sich eine größere Menge nutzbarer Strahlmedien im Sack, dann muss der Wirbel so angepasst werden, dass der Übertrag verringert wird. Die Abwesenheit von Staub bedeutet, dass der Wirbel angepasst werden muss, damit der im Medienbehälter enthaltene Staub abgeschieden werden kann.

Ein kurzer Wirbel führt normalerweise mehr Staub ab, als ein langer Wirbel. Jeder Prozess erfordert gegebenenfalls eine andere Wirbeleinstellung, wobei die besten Ergebnisse durch Testdurchläufe entstehen.

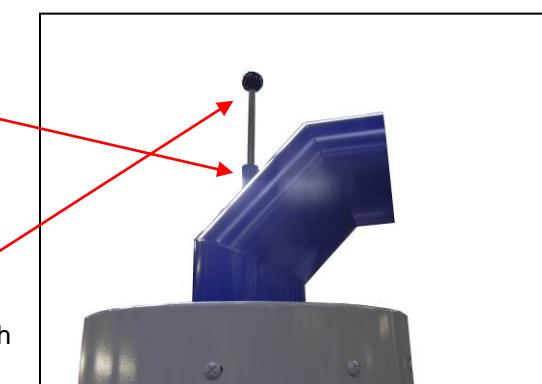
Anpassen der Wirbellänge in einem motorisierten Zyklon:

- Schalten Sie erst den Zyklon und dann den Staubabschneider aus
- Öffnen Sie die Zugangsklappe
- Lösen Sie die Spannklammer um die Wirbelhülle
- Schieben Sie die Hülle gegebenenfalls nach oben oder unten
- Setzen Sie die Spannklammer wieder auf und schließen Sie die Zugangsklappe



Anpassen der Wirbellänge in einem nicht motorisierten Zyklon:

- Schalten Sie erst den Zyklon und dann den Staubabschneider aus
- Öffnen Sie die Zugangsklappe
- Lösen Sie die Rändelschraube, mit der die Wirbeleinstellstange an der Oberseite des Zyklonausgangswinkelstücks befestigt ist.
- Schieben Sie die Stange mithilfe des an ihr befestigten Knaufs hoch und runter, um die Länge des Wirbels anzupassen.
- Ziehen Sie die Rändelschraube fest, sobald sich die Einstellstange in der richtigen Position befindet.
- Schließen Sie die Zugangsklappe



Anmerkung: Die Positionierung des Wirbels kann durch Öffnen der oberen Zugangsklappe während der Anpassungsprozedur angezeigt werden.

Auf der oberen Füllklappe befindet sich auf einer CY600 zur Unterstützung der Trennung der guten Medien von Staub und feinem Material eine einstellbare Luftstromabscheidungssteuerscheibe oder ein Luftstromabscheidungssteuerband um das Gehäuse des 75/16 Zyklons.



Diese Scheibe/dieses Band ist mit Schlitten versehen, die mit den Löchern der Einfüllklappe/des Zyklongehäuses selbst übereinstimmen. Wenn sich alle Löcher in einer Reihe befinden, kann Luft in den Zyklon eindringen, wodurch die für die Extraktion in den Staubabschneider erhältliche Luftmenge erhöht wird. Dies verringert auch die Geschwindigkeit der Abluft und erleichtert dem Medium das Austreten aus dem Luftstrom. Dies hilft vor allem bei leichten Medien (wie Kunststoffen), bei denen die einzelnen Granulate nicht genügend Masse enthalten, um aus dem Luftstrom zu treten.

Wenn keine gesteigerte Abluftstromgeschwindigkeit erforderlich ist, muss die Abscheidungsscheibe/das Abscheidungsband so gedreht werden, dass die Löcher nicht mit denen der Einfüllklappe/des Zyklongehäuses übereinstimmen; dies verhindert das Eintreten zusätzlicher Luft auf diesem Weg und die Luftstrommerkmale bleiben unverändert.

Es gilt zu beachten, dass die Luftstromabscheidungsscheibe/das Luftstromabscheidungsband zwischen vollständig geöffnetem und vollständig geschlossenem Zustand beliebig eingestellt werden kann; dadurch hat der Anwender eine breite Einstellungsauswahl für jede Situation. Es ist jedoch auch wichtig zu wissen, dass es keine konkreten Regeln zur Anwendung dieser Scheibe/dieses Bands gibt und die besten Ergebnisse durch Testdurchläufe erzielt werden.

Sobald der Zyklon für eine gewisse Anwendung eingestellt wurde, sollten keine weiteren Anpassungen nötig sein. Schlechtere Sichtverhältnisse oder das unzureichende Abtragen von Staub können durch verstopfte Lüftungspolster oder verstopfte Staubfilter entstehen.

Für einen optimalen Betrieb muss jeder einzelne Strahlvorgang nach seiner besten Leistung überprüft und eingestellt werden.

6. Betrieb

6.1 Betriebsverfahren

- Führen Sie die täglichen Wartungsverfahren durch (siehe Abschnitt [7.1](#)).
- Schalten Sie die Stromversorgung zur Maschine ein.
- Schalten Sie die Schrankbeleuchtung ein.
- Starten Sie den Staubabschneider.
- Starten Sie den Zyklon
- Schalten Sie die Luftversorgung ein, indem Sie das Hauptluftventil öffnen.
- Vergewissern Sie sich, dass alle Komponenten fettfrei und trocken sind, bevor Sie den Abstrahlvorgang starten.
- Öffnen Sie die Schranktür.
- Setzen Sie die Komponente in den Schrank.
- Positionieren Sie die Sprühpistole und den Airwash so, dass diese unter Anwendung der Stulpen/Handschuhe mit Ärmeln einfach erreichbar sind
- Schließen Sie die Schranktür vollständig.
- Stecken Sie beide Arme in die Eingriffsöffnungen.



**STULPEN/HANDSCHUHE MÜSSEN IN KOMBINATION MIT DEN ÄRMELN
GETRAGEN WERDEN**

- Entlasten Sie das Fußpedal, das Medium tritt aus den Pistolendüse
- Bewegen Sie den Sprühkopf im angemessenen Abstand über die Komponentenoberfläche und beziehen Sie sich dabei auf den Abschnitt „Strahldüseneinstellungen“ [5.1](#)
- Die Komponente muss gleichmäßig abgestrahlt werden.
- Entlasten Sie das Fußpedal nach Abschluss des Strahlvorgangs
- Die Tür kann nun geöffnet und die Komponente zwecks Untersuchung herausgenommen werden.
- Gegebenenfalls ist ein weiterer Strahlvorgang oder die Anpassung einer oder mehrerer Maschinen- oder Strahleinstellungen notwendig
- Die Luftleitung kann zum Entfernen des Staubs auf der Komponentenoberfläche eingesetzt werden

7. Wartung

Strahlmaschinen unterliegen Verschleiß. Die Verschleißrate ist abhängig von:

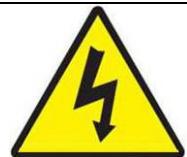
- Der Geschwindigkeit der über die Oberfläche fließenden Medien
- Der Proportion der aus der Strahldüse tretenden Medien
- Dem Kontaktwinkel mit der Komponentenoberfläche
- Komponentenmaterial
- Mediengrobheit und angewandte Sorte

Der Verschleiß kann mithilfe von regelmäßigen Wartungen minimiert werden, vor allem örtlicher Verschleiß.

Die Wartungshäufigkeit und das Wechseln der Teile hängen vom Auslastungsgrad, der Art der Medien und den Betriebsbedingungen ab. Wartungsabstände basieren auf den Erfahrungen beim Maschineneinsatz im Laufe der Zeit. Die folgende Planung wird für einen anfänglichen Versuchszeitraum empfohlen, bis ein Verschleißmuster bekannt ist.



**SORGEN SIE VOR DURCHFÜHRUNG JEGLICHER WARTUNGSArBEITEN
DAFÜR, DASS ALLE VERSORGUNGSLEITUNGEN ABGESCHALTET SIND
UND DAS SYSTEM VOLKKOMMEN ABGELASSEN IST.**



**DER STAUBABSCHNEIDERSTAUBABSCHNEIDER SOLLTE VOR DER
DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGSArBEITEN VOLLSTÄNDIG ISOLIERT
SEIN. EINE AUSSCHLUSS- UND KENNZEICHNUNGS PROZEDUR
VERHINDERT DIE INBETRIEBAHME DER MASCHINE VOR ABSCHLUSS
DER WARTUNGSArBEITEN.**



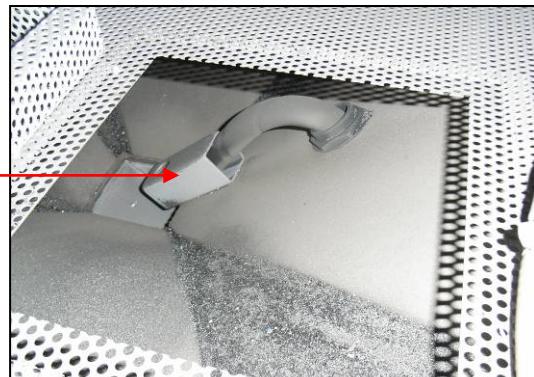
**PSA: GUYSON EMPFIEHLT ANWENDERn DAS TRAGEN EINER
STAUBSCHUTZMASKE UND EINER SCHUTZBRILLE BEI
WARTUNGSArBEITEN JEDER ART.
ES SOLLTE EIN VERMERK AUF DEM DATENBLATT DES ANGEWANDTEN
MEDIUMS ZU DEN ERFORDERTEN PSA EINGETRAGEN WERDEN.**

7.1 Täglich

- Untersuchen Sie den Abluftkasten (siehe Abschnitt [7.1.1](#)).
- Überprüfen Sie die Sichtluke, die Frostschutzlage, die Drahtgaze und das Beleuchtungsfenster (siehe Abschnitt [7.1.2](#))
- Überprüfen Sie alle Schläuche auf ihren Verschleiß und Schäden (siehe Abschnitt [7.1.3](#))
- Überprüfen Sie die Strahldüsen auf ungleichmäßigen Verschleiß und Bohrungsgrößen (maximale zulässige Übergröße ist plus 20%) (siehe Abschnitt [7.1.4](#))
- Überprüfen Sie alle Türdichtungen auf ihren Verschleiß (siehe Abschnitt [7.1.5](#))
- Überprüfen Sie den Behälter auf Anzeichen für Overspray-Verschleiß (siehe Abschnitt [7.1.6](#))
- Leeren Sie den Staubabschneidersack und überprüfen Sie den Inhalt auf den Zustand der Medien, damit keine guten Medien verloren gehen (siehe Abschnitt [7.1.7](#))
- Füllen Sie die Medien entsprechend nach (siehe Abschnitt [7.1.8](#))
- Reinigen Sie die Filter nach jeweils vier Betriebsstunden (siehe Abschnitt [7.1.9](#)).
- Überprüfen Sie den Druckluftfilter (siehe Abschnitt [7.1.10](#))
- Überprüfen Sie alle Erdanschlüsse (siehe Abschnitt [7.1.11](#))

7.1.1 Abluftkasten

Prüfen Sie, ob der Boden des Abluftkastens (**E1AA3077**), der sich im Schranktrichter befindet, nicht verschlissen ist. Wenn dies der Fall ist, schließen die Abgase direkt auf das Behälterwinkelstück und verschleißt es.



7.1.2 Sicht- und Beleuchtungsluke

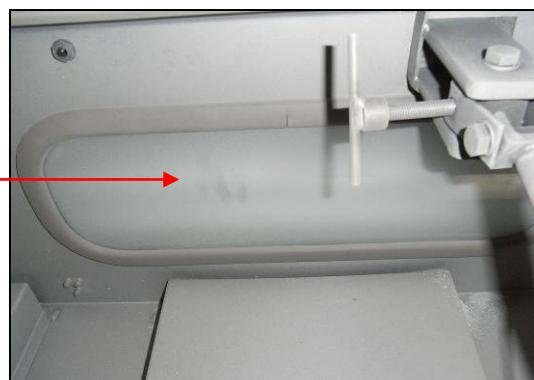


Vergewissern Sie sich, dass die Sicht auf die Komponente nicht durch Kratzer auf der Frostschutzlage (**P2PF0013**) oder auf dem Glas (**P2GL0009**) oder eine beschädigte Drahtgaze (**E1AA2681**) eingeschränkt wird. Ersetzen Sie sie bei Bedarf.

Im Falle von Verschleiß sollte die Fensterdichtung überprüft und ausgetauscht werden (**R5SL0028**).

Vergewissern Sie sich, dass der Lichteinfall für den Betrieb ausreicht. Wenn nicht könnte das Beleuchtungsfenster gegebenenfalls (**P2GL0012**) zerkratzt sein. Ersetzen Sie sie bei Bedarf.

Die Gummidichtung (**R5SL0000**) und das Dichtungsfüllstoffband (**R5SL0002**) sollten auch überprüft und gegebenenfalls ausgetauscht werden.

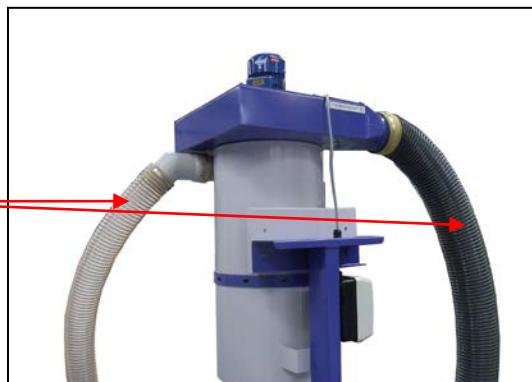


7.1.3 Schläuche



Überprüfen Sie die Medienzufuhrschiäule (**R6TB0021**) nach Anzeichen auf Verschleiß und Schäden. Interne Abnutzung kann festgestellt werden, indem Sie die Steifheit des Schlauchs entlang seiner Länge abtasten. Interne Abnutzung ist daran erkennbar, dass der Schlauch sich dort weicher anfühlt, wo die Schlauchwand dünner ist.

Untersuchen Sie die Abzugsschläuche auf Löcher oder Brüche, da diese Auswirkungen auf die Abzugsgeschwindigkeit vom Schrank haben.



Artikelcode	Beschreibung
R6TB0030	Flexible Abzugsleitung - Standard - 100 mm Öffnung (m)
R6TB0032	Flexible Abzugsleitung - Polyurethan - 100 mm Öffnung (m)
P2HS0000	Schlauchmanschette – 100 mm
P1HC0004	Schlauchschellen - 100mm
Y2AB0013	Schlauchflansche - 100mm
R6TB0034	Flexible Abzugsleitung - Standard - 150 mm Öffnung (m)
R6TB0036	Flexible Abzugsleitung - Polyurethan - 150 mm Bohrloch (m)
P2HS0001	Schlauchmanschette – 150mm
P1HC0006	Schlauchschellen - 150mm
Y2AB0014	Schlauchflansche - 150mm

7.1.4 Strahldüsen

Untersuchen Sie die Strahldüse auf Abnutzung. Wenn sich die Öffnung um 20 % vergrößert hat (5mm Öffnung @ 20 % = 6mm), muss die Düse ersetzt werden. Die aktuelle Öffnung einer Düse kann schnell mittels eines Spiralbohrers gemessen werden.

7.1.4.1 Prüfung der Bohrungsgröße

Wählen Sie einen Spiralbohrer, der 20 % größer ist als die Originaldüse, wenn er eingeführt werden kann, muss die Düse ersetzt werden.

Verwenden Sie eine Rohrzange, um die Düse herauszuschrauben und dann erneut, um die neue Düse einzuschrauben.



Artikelcode	Beschreibung
D2BA0011	3mm PF Wolframdüse
D2BA0012	5mm PF Wolframdüse
D2BA0013	6mm PF Wolframdüse
D2BA0014	8mm PF Wolframdüse
D2BA0016	10mm PF Wolframdüse
D2BA0017	12mm PF Wolframdüse
D2BA0018	13mm PF Wolframdüse
D2BA0032	3mm PF Bor-Düse
D2BA0033	5mm PF Bor-Düse
D2BA0034	8mm PF Bor-Düse

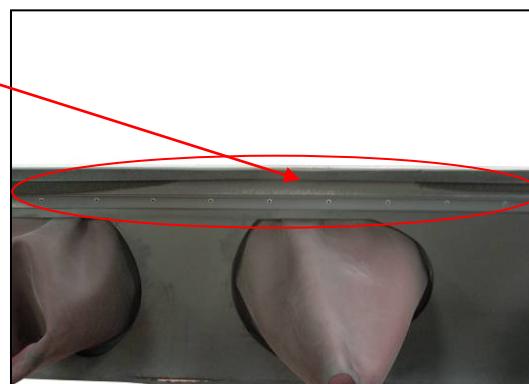
Wenn die Düse einen ungleichmäßigen Verschleiß aufweist, sollte sie ausgetauscht werden.

7.1.5 Türdichtungen

Sind die Türdichtstreifen abgenutzt:

- Treten Geräusche einfacher aus der Kabine
- können Medien aus dem Schrank austreten

Artikelcode	Beschreibung
R5SL0024	16 mm breit x 5 m Rolle
R5SL0027	25mm breit x 5 m Rolle
R5SL0026	38mm breit x 5 m Rolle



7.1.6 Overspray

Es sollte darauf geachtet werden, dass die Innenseite der Kabine nicht zu schnell abgenutzt wird. Sind einige Bereiche starkem Verschleiß ausgesetzt, kann Guyson International die nötigen Gummibehänge und Auskleidungen liefern.

7.1.7 Entleeren des Abfallbehälters

Die Staubabschneiderbehälter sollten zweimal täglich geleert werden. Sie sollten außerdem auf gute Medien überprüft werden. Sollte dies der Fall sein, müssen die Staubabschneider/Zyklon-Einstellungen angepasst werden.



BEIM LEEREN DER ABFALLBEHÄLTER SOLLTE SORGSAM VORGEGANGEN WERDEN, DA DIESE EVENTUELLE SEHR SCHWER SEIN KÖNNEN



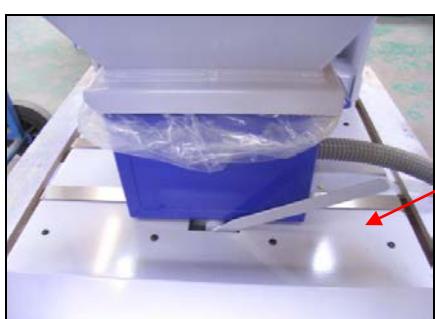
41 Staubabschneider

Dieser Behälter wird mit Klemmen an beiden Seiten des Staubabschneiders befestigt. Lösen Sie diese Klemmen, um den Behälter vom Staubabschneider zu lösen.



C400 Staubabschneider

Dieser Behälter wird mit einer Hebenocke gegen die Filterkammer des Staubabschneiders gedrückt. Betätigen Sie zum Senken des Behälters den Griff an der Seite. Schieben Sie den Behälter nun heraus.



C600 und C800 Staubabschneider

Dieser Behälter wird mit einer Hebenocke gegen die Filterkammer des Staubabschneiders gedrückt. Betätigen Sie zum Senken des Behälters den Hebel an der Seite. Schieben Sie den Behälter nun heraus.
Es muss ein Kunststoff-Müllsack angewandt werden (Y1CA0047).
Wird kein Müllsack angewandt, dann wird der Staub in die saubere Seite des Staubabschneiders befördert.

**HE Zyklon-Abfallbehälter**

Dieser Behälter wird mit einer Hebenocke gegen die Filterkammer des Staubabschneiders gedrückt. Betätigen Sie zum Senken des Behälters den Hebel an der Seite. Schieben Sie den Behälter nun heraus. Der Behälter wird ebenfalls angehoben, so dass ein geeigneter Hebemechanismus verwendet werden kann, um den Behälter zu bewegen.

7.1.8 Nachfüllen von Medien

Füllen Sie Medien je nach Bedarf nach. Dies kann annähernd am Abfallbehälter am Staubabschneider gemessen werden. Ein regelmäßiges Zugeben kleiner Medienmengen wahrt die Partikelgröße und fördert konsistente Ergebnisse.

7.1.9 Reinigung des Filters

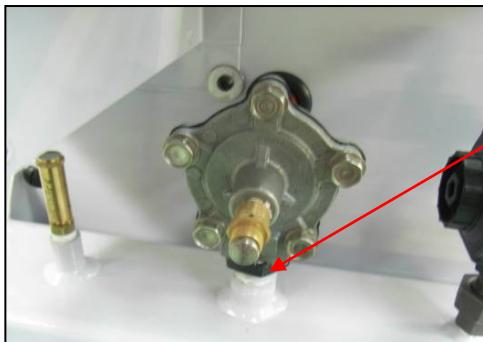
Der Filter muss regelmäßig gereinigt werden. Zunächst sollte eine Reinigung alle vier Stunden durchgeführt werden, bis sich ein Betriebsmuster ergeben hat. In der unten stehenden Tabelle sehen Sie die verschiedenen Reinigungsmechanismen der jeweiligen Staubabschneidermodelle:



UNTER ANWENDUNG DES REINIGUNGSMECHANISMUS DER 41, C400 UND C600 STAUBABSCHNEIDERMODELLE SOLLTE DER MOTOR AUSGESCHALTET SEIN

**41 Staubabschneider**

Das Filterreinigungssystem ist manuell. Ziehen und schieben Sie den Knopf vor und zurück, um den Filter sauber zu schütteln.

**C400 und C600 Staubabschneider**

Das Filterreinigungssystem ist manuell. Drücken Sie den Knopf zum Ablassen der Druckluft aus dem Druckbehälter, um den Staub vom Filter zu entfernen.

**C800 Staubabschneider**

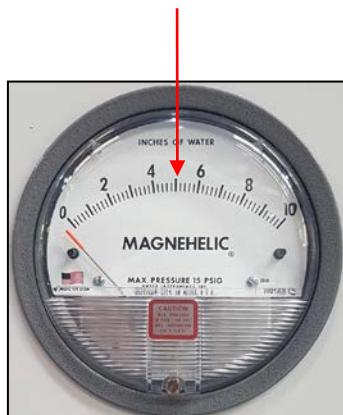
Das Filterreinigungssystem ist automatisch. Eine Steuerung lässt automatisch Druckluft aus dem Druckbehälter, um den Staub vom Filter zu entfernen.

Der Freigabeintervall wurde in der Fabrik auf 30 Sekunden gestellt.

Siehe Anhang für die Bedienungsanleitung.

Nach etwa fünfhundert Betriebsstunden hat sich der Staub im Filter festgesetzt, sodass eine Reinigung mit dem Schüttelmechanismus nicht ausreicht, um genügend Luft durchzulassen. Dies macht sich durch mangelhafte Sichtbarkeit im Schrank und / oder einen Ausfall des Staubabzugs selbst bei vollkommen geöffneter Drosselklappe des Staubabschneiders bemerkbar. An dieser Stelle ist ein Filterwechsel erforderlich.

C400, C600 und C800 Staubabschneider sind standardmäßig mit einem Differenzdruckmessgerät ausgestattet. Diese messen den Differenzdruck der Hauptfilter. Sobald die Druckdifferenz 5" auf dem Wassermessgerät beträgt, müssen die Filter ausgetauscht werden. Der HEPA-14-Filter (sofern vorhanden) verfügt über ein separates Messgerät. Sobald dieses 2,5" auf dem Wassermessgerät beträgt, ist ein Filterwechsel erforderlich. Siehe Abschnitte 7.1.10.4 und 7.1.10.5 für Einzelheiten.

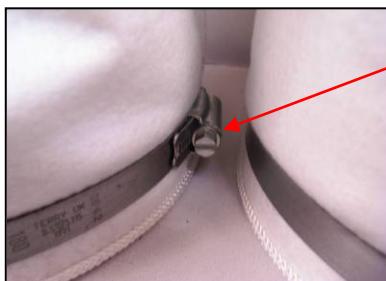


Der 41 Staubabschneider ist nicht standardmäßig mit einem Differenzdruckmessgerät ausgestattet. Es sind standardmäßig Schlauchtüllen vorhanden, die einen Anschlussmarkt für Differenzdruckmessgeräte (**E1AA1836**) ermöglichen.

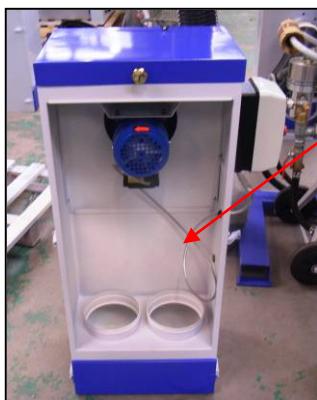


7.1.9.1 Auswechseln der Filterschläuche an einem 41

Schütteln Sie die Filter und lassen Sie den Staub absetzen.
Entfernen Sie die Frontblende durch Aushaken der Riegel.



Entfernen Sie die Schneckengewindeschellen von der Grundfläche aller Filterhülsen.
Hängen Sie die Oberseite aller Filter aus der Halteklemmer aus.



Entfernen Sie den Filter vorsichtig vom Staubabschneider.
Ersetzen Sie sie mit einer neuen Filterhülse (**Y1CA0000**), indem Sie zuerst die Oberseite des Filters in die Halteklemmer und anschließend die Schneckengewindeschellen über die Fläche der Hülse ziehen und an der Fläche des Staubabschneiders befestigen.
Bringen Sie die Frontabdeckung wieder an.



7.1.9.2 Den Filtereinsatz eines C400 austauschen

- Drücken Sie den Filterreinigungsknopf und trennen Sie die Luftzufuhr.



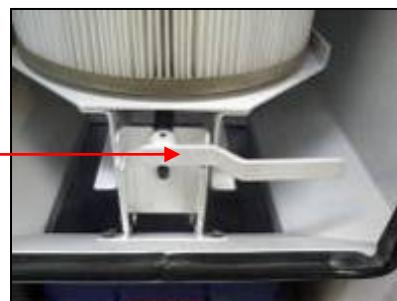
Drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn
Entfernen Sie die Frontblende



Drehen Sie die Hubnocke 180° nach links, um den Filter zu entfernen
Die Nocke ist nun entsperrt und der Filtereinsatz kann entfernt werden

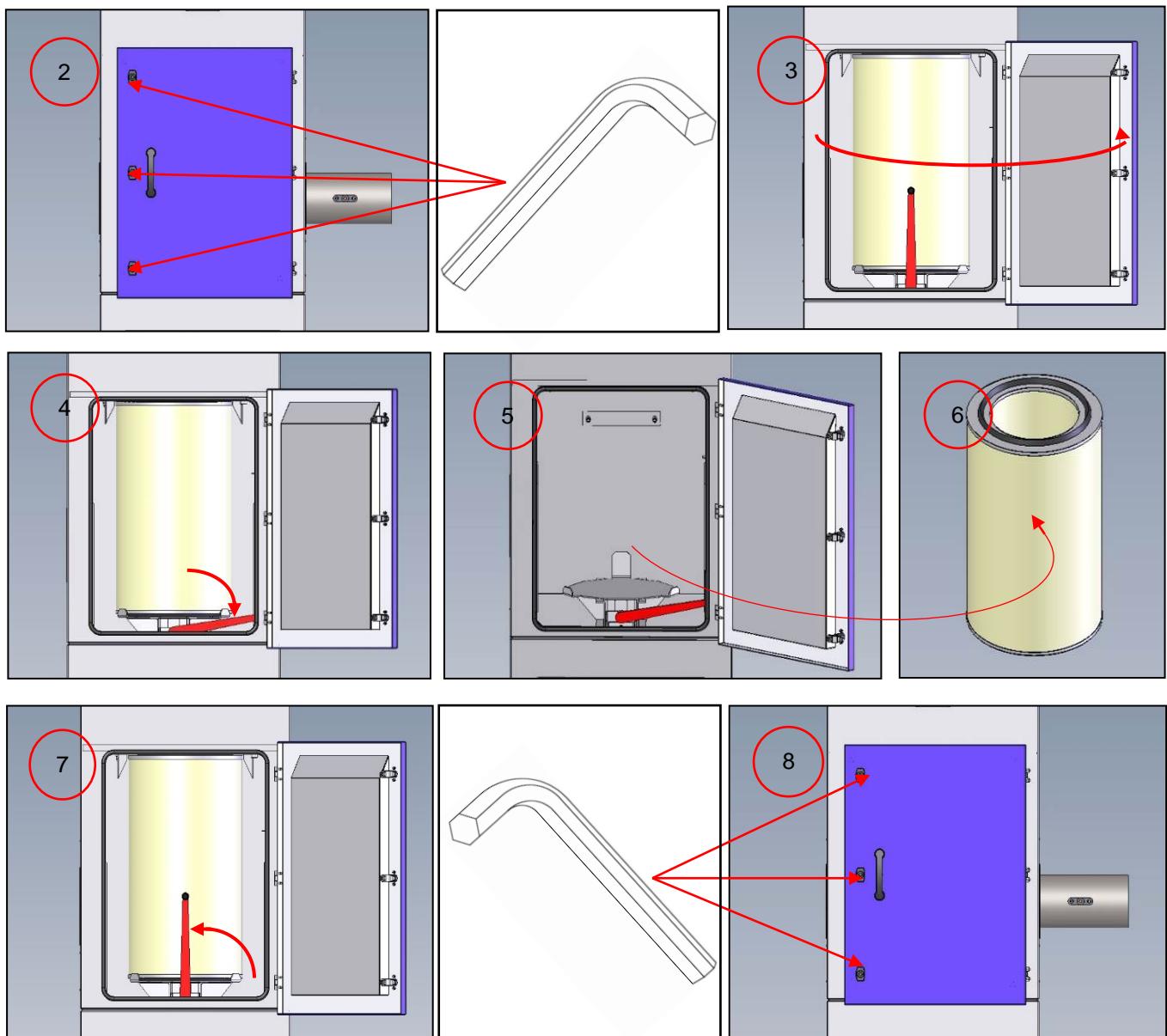


Ersetzen Sie diesen mit einem neuen Filtereinsatz
(Y1CA0049 Standardfilter, Y1CA0045 PTFE-Filter)
Drehen Sie die Hubnocke um 180° nach rechts, um den Einsatz zu sperren



**SORGEN SIE DAFÜR, DASS DER FILTER RICHTIG POSITIONIERT IST,
SODASS STAUB IHN NICHT ZUM AUSLASS HIN UMGEHEN KANN.**

7.1.9.3 Den Filtereinsatz eines C600 austauschen



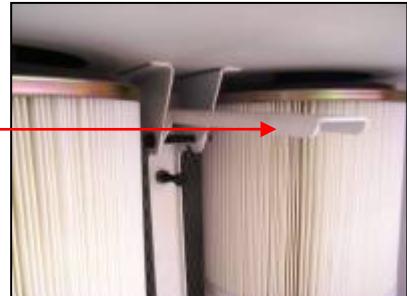
Drücken Sie den Filterreinigungsknopf und trennen Sie die Luftzufuhr.

1. Drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn
2. Öffnen Sie die Tür.
3. Drehen Sie die Hubnocke 90° nach rechts, um den Filter zu entfernen
4. Die Nocke ist nun entsperrt und der Filtereinsatz kann entfernt werden
5. Ersetzen Sie diesen mit einem neuen Filtereinsatz (**Y1CA0045**)
6. Drehen Sie die Hubnocke um 90° nach links, um den Einsatz zu sperren
7. Schließen Sie die Tür und verriegeln Sie sie.

7.1.9.4 Die Filtereinsätze eines C800 austauschen

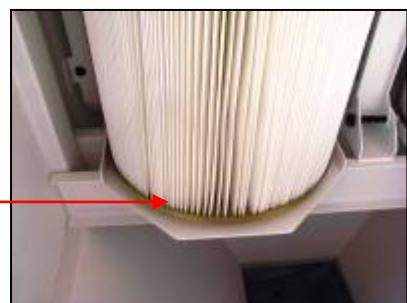
Entriegeln Sie die Tür und öffnen Sie sie.

Heben Sie den Filtergriff in die Entriegelungsposition



Entfernen Sie die Filtereinsätze und reinigen Sie das Innere des Staubabschneiders

Setzen Sie einen neuen Filtereinsatz (**Y1CA0045 PTFE-Filter**) ein und vergewissern Sie sich, dass der Einsatz sich an der Unterseite der Bodenplatte befindet



Vergewissern Sie sich, dass die Filter sich eben auf der oberen Platte befinden

Senken Sie den Hebegriff in die Verriegelungsposition

Schließen und verriegeln Sie die Tür.

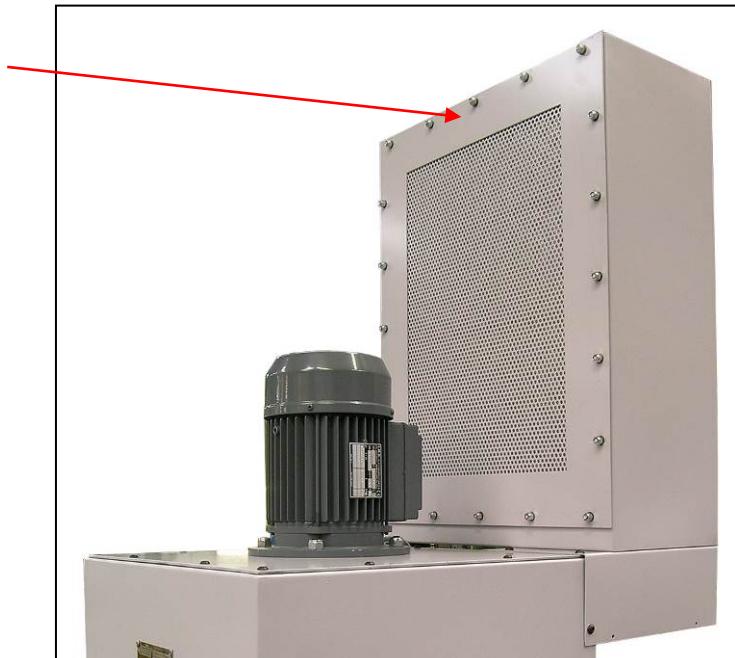


VERGEWISSEN SIE SICH, DASS ALLE FILTER KORREKT POSITIONIERT SIND, SO DASS KEIN STAUB AN IHNEN VORBEI IN DIE ABLUFT GELANGT

7.1.9.5 Austausch des HEPA 14-Filtreinsatzes, C400 Staubabschneiders

Ein sekundärer HEPA-14-Filter wurde hinzugefügt, um eine maximale Luftfiltration zu gewährleisten und die Menge an luftgetragenen Partikeln zu minimieren, die vom System ausgestoßen werden. Der Zustand dieses Filters wird mit dem Magnehelic-Druckmessgerät an der Seite der Maschine überprüft. Dieses misst den Differenzdruck über die Hauptfilter. Sobald die Druckdifferenz 2,5" auf dem Wassermessgerät beträgt, müssen die Filter ausgetauscht werden.

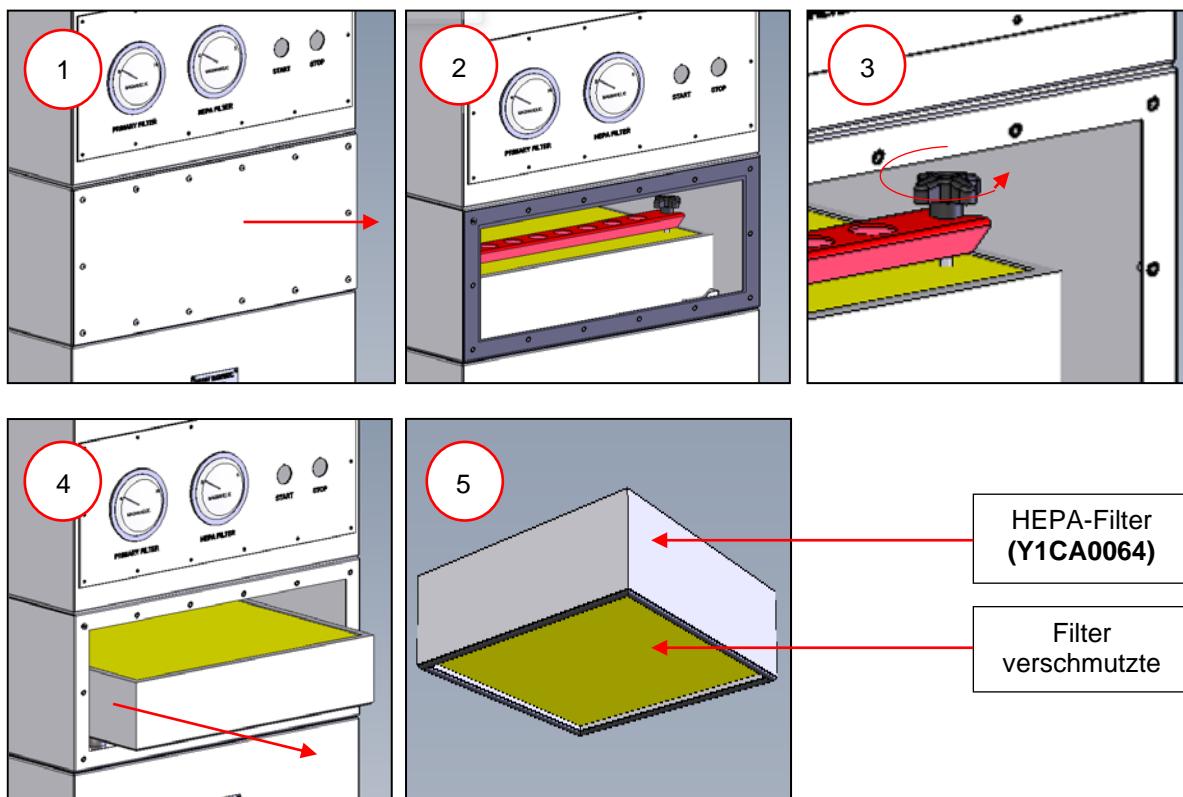
- Lösen Sie die M6-Sechskantschrauben vom Filterdeckel und nehmen Sie sie ab.
- Heben Sie den HEPA-14-Plattenfilter vorsichtig vom Rahmen ab und entfernen Sie ihn.
- Ersetzen Sie ihn durch einen neuen HEPA-14-Filter (**Y1CA0063**) und achten Sie darauf, dass die Luftstrompfeile auf dem Filter mit denen auf dem Innenrahmen übereinstimmen.
- Setzen Sie den Filterdeckel wieder auf und ziehen Sie die M6-Sechskantschrauben fest.



7.1.9.6 Austausch des HEPA 14-Filtereinsatzes, C600 Staubabschneiders

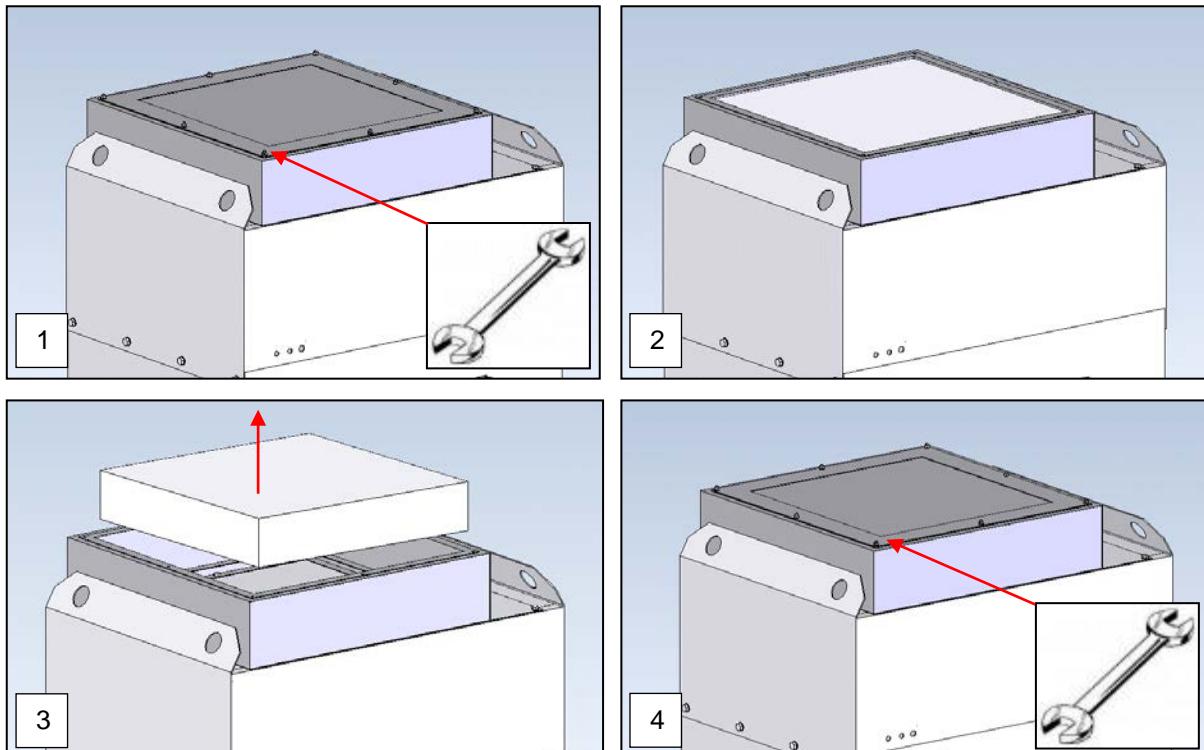
Ein sekundärer HEPA-14-Filter wurde hinzugefügt, um eine maximale Luftfiltration zu gewährleisten und die Menge an luftgetragenen Partikeln zu minimieren, die vom System ausgestoßen werden. Der Zustand dieses Filters wird mit dem Magnehelic-Druckmessgerät an der Seite der Maschine überprüft. Dieses misst den Differenzdruck über die Hauptfilter. Sobald die Druckdifferenz 2,5" auf dem Wassermessgerät beträgt, müssen die Filter ausgetauscht werden.

1. Lösen Sie die Schrauben von der Filtertür und nehmen Sie sie ab.
2. Prüfen Sie die Dichtung auf Anzeichen von Schäden.
3. Entfernen Sie die Klemmleisten, indem Sie die Halteknöpfe auf beiden Seiten abschrauben.
4. Der Filter kann nun angehoben und entfernt werden.
5. Der HEPA14-Filter ist auf einer Seite mit einer durchgehenden luftdichten Dichtung versehen. Stellen Sie sicher, dass der Filter mit der Dichtungsseite auf der verschmutzten Seite des Luftstroms (nach unten) montiert ist.



7.1.9.7 Austausch des HEPA 14-Filtereinsatzes, C800 Staubabschneiders

Ein sekundärer HEPA-Filter wurde hinzugefügt, um eine maximale Luftfiltration zu gewährleisten und die Menge an luftgetragenen Partikeln zu minimieren, die vom System ausgestoßen werden. Der Zustand dieses Filters wird mit dem Magnehelic-Druckmessgerät an der Seite der Maschine überprüft. Dieses misst den Differenzdruck über die Hauptfilter. Sobald die Druckdifferenz 2,5" auf dem Wassermessgerät beträgt, müssen die Filter ausgetauscht werden.



1. Lösen Sie die M6-Sechskantschrauben vom Filterdeckel und nehmen Sie sie ab.
2. Ersetzen Sie ihn durch einen neuen HEPA-Filter (**Y1CA0064**) und achten Sie darauf, dass die Luftstrompfeile auf dem Filter mit denen auf dem Innenrahmen übereinstimmen.
3. Heben Sie den HEPA-Plattenfilter vorsichtig vom Rahmen ab und entfernen Sie ihn.
4. Setzen Sie den Filterdeckel wieder auf und ziehen Sie die M6-Sechskantschrauben fest.

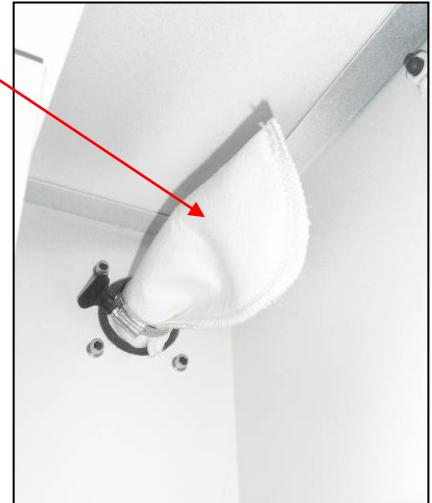
7.1.9.8 Entlüftungssocke Ausgleichslüftung

Prüfen Sie beim Austausch der Filtereinsätze an einem Staubabschneider, der mit einer Ausgleichsleitung ausgestattet ist, dass die Filtersocke vorhanden und nicht mit Medien gefüllt ist. Die Filtersocke wird am Ende der Ausgleichsleitung angebracht und soll verhindern, dass Staub in die saubere Seite des Staubabschneiders gezogen wird.

Wird kein Müllsack aus Kunststoff angewandt, wird der Staub über die Ausgleichsleitung in die Socke gesaugt.

Es muss deshalb immer ein Kunststoff-Müllsack angewandt werden.

Prüfen Sie, ob die Socke fest sitzt und nicht mit Staub gefüllt ist. Die Socke verhindert, dass der Staub die saubere Seite verunreinigt, da der Staub aus dem Staubabschneiderbehälter gesaugt wird, wenn kein Kunststoff-Müllsack angewandt wird.



7.1.9.9 Autopulse, C400

Der Filter muss regelmäßig gereinigt werden. Zunächst sollte eine Reinigung alle vier Stunden durchgeführt werden. Dies kann durch die richtige Einstellung des DLUX-Impulstimers erfolgen. Der Impulstimer hat zwei Einstellungen: zum einen, wie lange das Gerät gepulst werden soll (Entladezeit), zum anderen, in welcher Frequenz das Gerät gepulst werden soll (Interval Zeit). Die EIN- und AUS-Zeit des DLUX-Timers kann im Bereich von 10 Millisekunden bis 99 Stunden programmiert werden.

Um diese einzustellen, folgen Sie den unten stehenden Anweisungen:

EIN = Entladezeit

AUS = Intervalzeit



Um die EIN-Zeit (Entladezeit) zu ändern, drücken Sie einfach die rechte 'on/arrow up'-Taste und 'on' erscheint kurz auf dem Display. Sie können nun die 'off/arrow down'-Taste drücken, um die Zeit zu verkürzen oder die rechte 'on/arrow up'-Taste, um die Zeit zu verlängern. Sobald die gewünschte EIN-Zeit eingestellt ist, drücken Sie einfach keine Tasten mehr. Das Display blinkt und zeigt an, dass die neue Zeit gespeichert wird. Sobald die neue Zeit gespeichert ist, arbeitet das Gerät mit der neuen Zeiteinstellung.

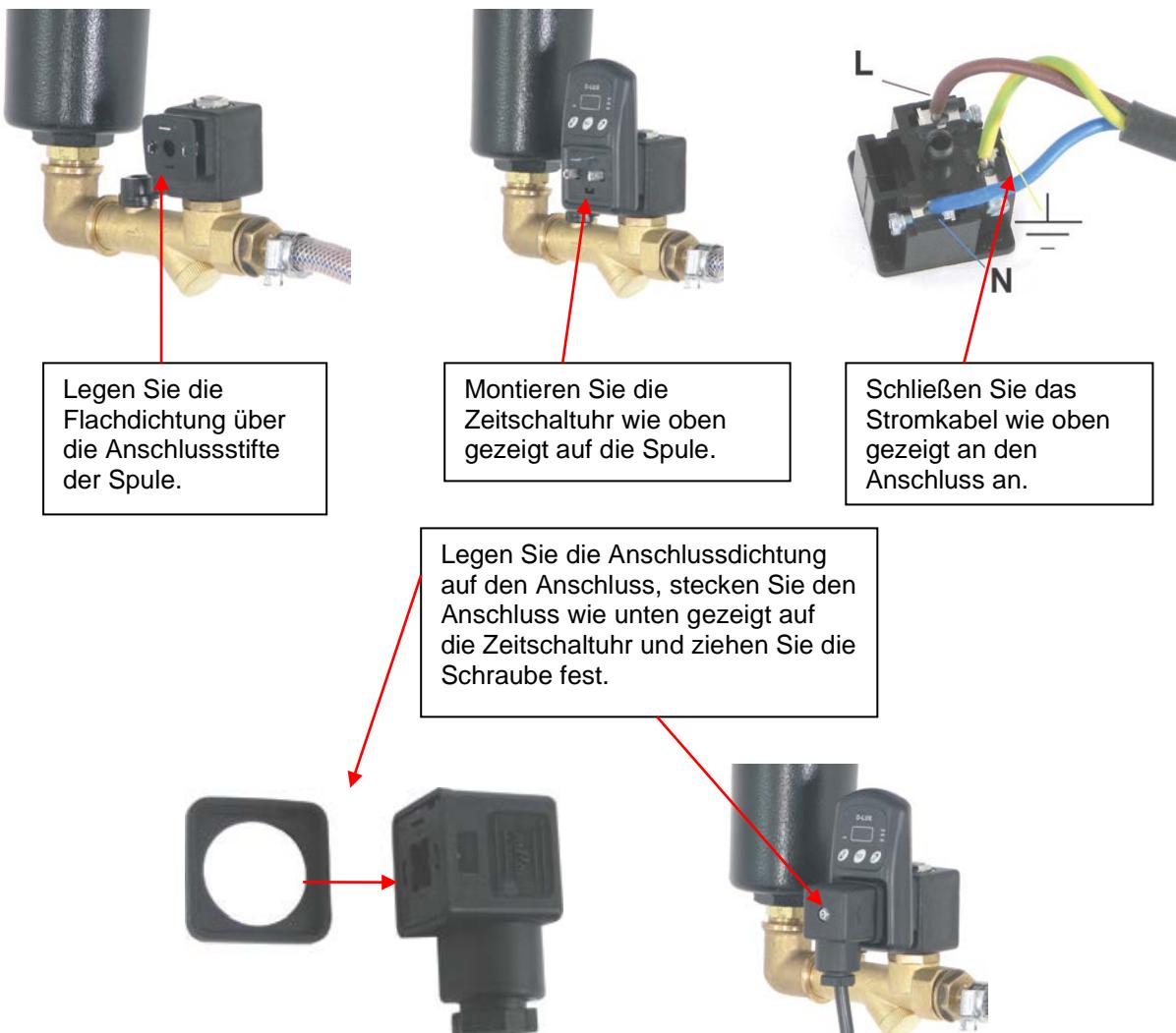
Um die AUS-Zeit zu ändern, drücken Sie die linke 'off/arrow down'-Taste und 'off' erscheint kurz auf dem Display. Sie können nun die linke 'off/arrow down'-Taste zum Verkürzen der Zeit oder die rechte 'on/arrow up'-Taste zum Verlängern der Zeit drücken. Sobald die gewünschte AUS-Zeit eingestellt ist, drücken Sie einfach keine Tasten mehr. Das Display blinkt und zeigt an, dass die neue Zeit gespeichert wird. Sobald die neue Zeit gespeichert ist, nimmt das Gerät den Betrieb mit den neuen Einstellungen auf.

Mit der Taste TEST können Sie die Funktion des Ventils überprüfen.

Austauschen des AutoPulse-Timers:

ANMERKUNG: Vor der Installation oder dem Austausch muss das System drucklos gemacht werden.

Nachdem Sie die alte Zeitschaltuhr entfernt haben, befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen zur Installation der neuen Zeitschaltuhr.



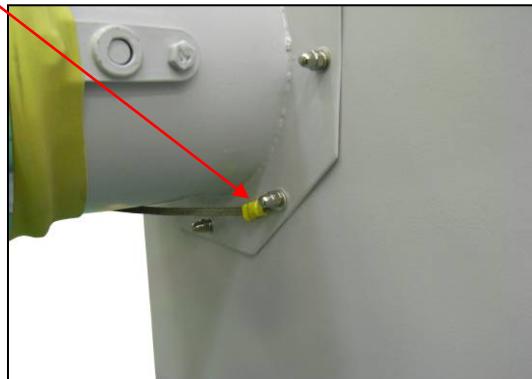
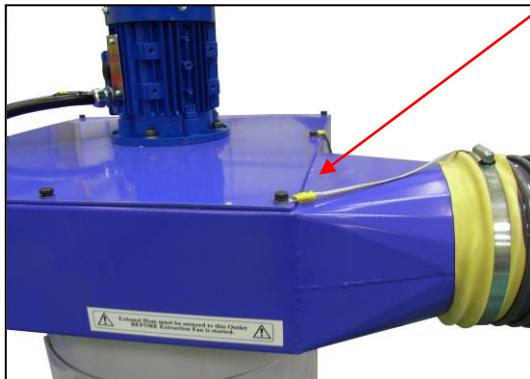
Sie sind nun bereit, die DLUX-Zeitschaltuhr wieder in Betrieb zu nehmen. Stellen Sie den normalen Systemdruck wieder her und fahren Sie mit der Verwendung des Geräts fort.

07.01.2010 Druckluftfilter

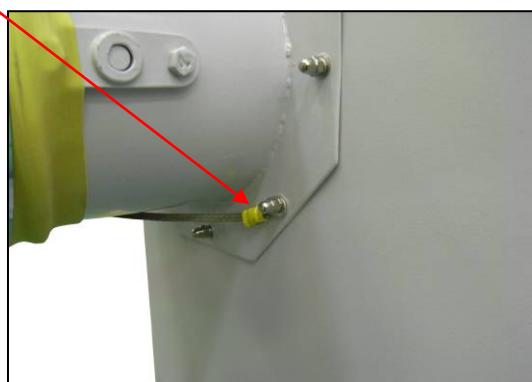
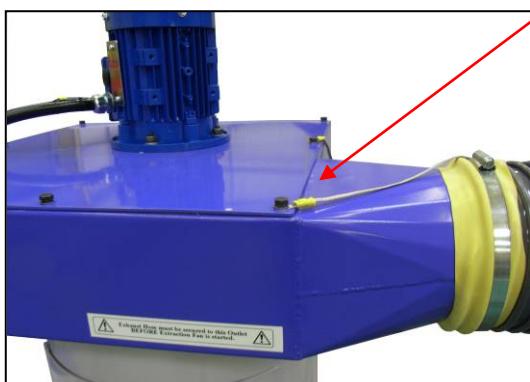
Der Druckluftfilter entleert sich selbst. Wenn das Medium trocken ist und nicht verklumpt, funktioniert der Druckluftfilter ordnungsgemäß. Verklumpt das Medium gibt es ein Problem mit dem Druckluftfilter an der Luftzufuhr. Kontaktieren Sie Guyson International Ltd für weitere Informationen.

07.01.2011 Erdanschlüsse

Überprüfen Sie die Anschlüsse der Erdungsdrähte zwischen den einzelnen Einheiten des Systems



Überprüfen Sie die Anschlüsse der Erdungsdrähte zwischen den einzelnen Einheiten des Systems.



7.2 Wöchentlich

- Überprüfen Sie die Behälterwinkelstücke und Verschleißplatten auf Verschleiß (siehe Abschnitt [7.2.1](#))
- Überprüfen Sie das Zykloneninnere und Verschleißplatten auf Verschleiß (siehe Abschnitt [7.2.2](#))
- Überprüfen Sie die Ärmel/Stulpen auf Verschleiß (siehe Abschnitt [7.2.3](#))
- Überprüfen Sie den Seitenlader-Drehtischwagen (siehe Abschnitt [7.2.4](#))
- Vergewissern Sie sich, dass der Drehtisch sich frei drehen lässt (siehe Abschnitt [7.2.5](#))
- Prüfen Sie das Drucktopf-Medienstromregelventil auf Verschleiß (siehe Abschnitt [7.2.6](#))
- Prüfen Sie die Auslass- und Medienschläuche und Kupplungen nach Anzeichen auf Verschleiß (siehe Abschnitt [7.2.7](#))

7.2.1 Behälterwinkelstück

Behälterwinkelstücke bestehen entweder aus PU oder Baustahl. Baustahlstücke sind je nach Angabe der Bestellung entweder mit einer PU- oder einer Baustahl-Verschleißplatte ausgestattet. Im Falle von Verschleiß sollte die Verschleißplatte überprüft und ausgetauscht werden. Besteht das Winkelstück aus PU und ist verschlissen, dann muss es ersetzt werden.

7.2.1.1 Austauschen der Verschleißplatte

- Schalten Sie den Staubabschneider ein
- Schalten Sie den Zyklon ein
- Lassen Sie die Maschine 10 Minuten laufen, um die Rohre zu entleeren
- Schalten Sie den Zyklon aus
- Schalten Sie den Staubabschneider aus
- Entfernen Sie das Behälterwinkelstück
- Ersetzen Sie die Verschleißplatte
- Setzen Sie das Behälterwinkelstück ein

Artikelcode	Beschreibung
E1AA0097	90° Ø100 PU Behälterwinkelstück
E1AA3176	Verschleißplatte Seitenlader-Behälterwinkelstück

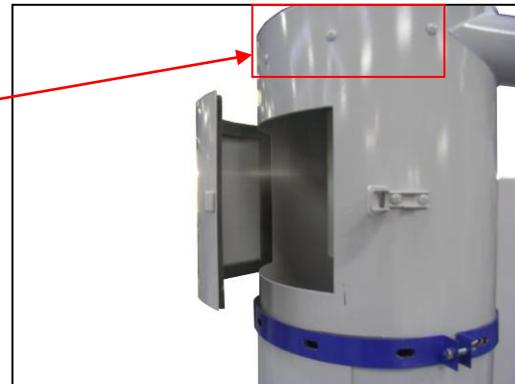
Sollten Sie Ihr Winkelstück in der oben angezeigten Tabelle nicht finden, nehmen Sie bitte Kontakt mit Guyson International auf.

7.2.2 Zyklon

Zyklone sind je nach Angabe der Bestellung entweder mit einer PU-Auskleidung oder einer Verschleißplatte ausgestattet. Im Falle von Verschleiß sollte die Verschleißplatte überprüft und ausgetauscht werden. Die PU-Auskleidung kann nicht erneuert werden und ein neues Zyklongehäuse wird erfordert sein, sobald die Auskleidung abgetragen ist.

7.2.2.1 Austauschen der Verschleißplatte

- Öffnen Sie die obere Tür
- Entfernen Sie die 3 Schrauben und halten Sie dabei die Verschleißplatte, damit diese nicht abfällt
- Ersetzen Sie die Verschleißplatte und sichern Sie sie mit den 3 Schrauben

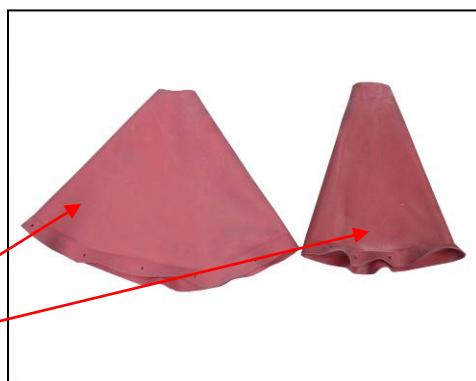


Artikelcode	Beschreibung
E1AA2454	75/16 Gehäuse-Verschleißplatte
E1AA2711	CY600/12 Gehäuse-Verschleißplatte
E1AA2713	CY600/12 Eingangsverschleißplatte
E1AA1611	CY600/16 Gehäuse-Verschleißplatte
E1AA1613	CY600/16 Eingangsverschleißplatte

7.2.3 Ärmel/Stulpen

Wenn die Ärmel oder Stulpen Löcher oder Risse haben:

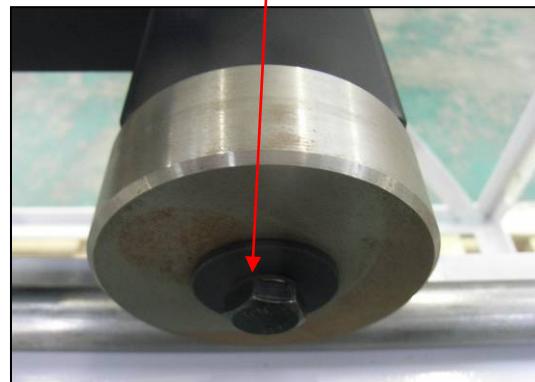
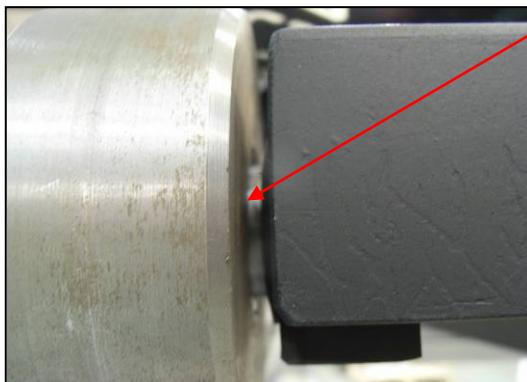
- erhöht sich der Austritt von Lärm aus dem Schrank
- können Medien aus dem Schrank austreten



Artikelcode	Beschreibung
Y1AA0024	Ärmel groß
Y1AA0011	Ärmel 3 Ecken
Y1AA0017	Stulpen

7.2.4 Seitenlader-Drehtischwagen

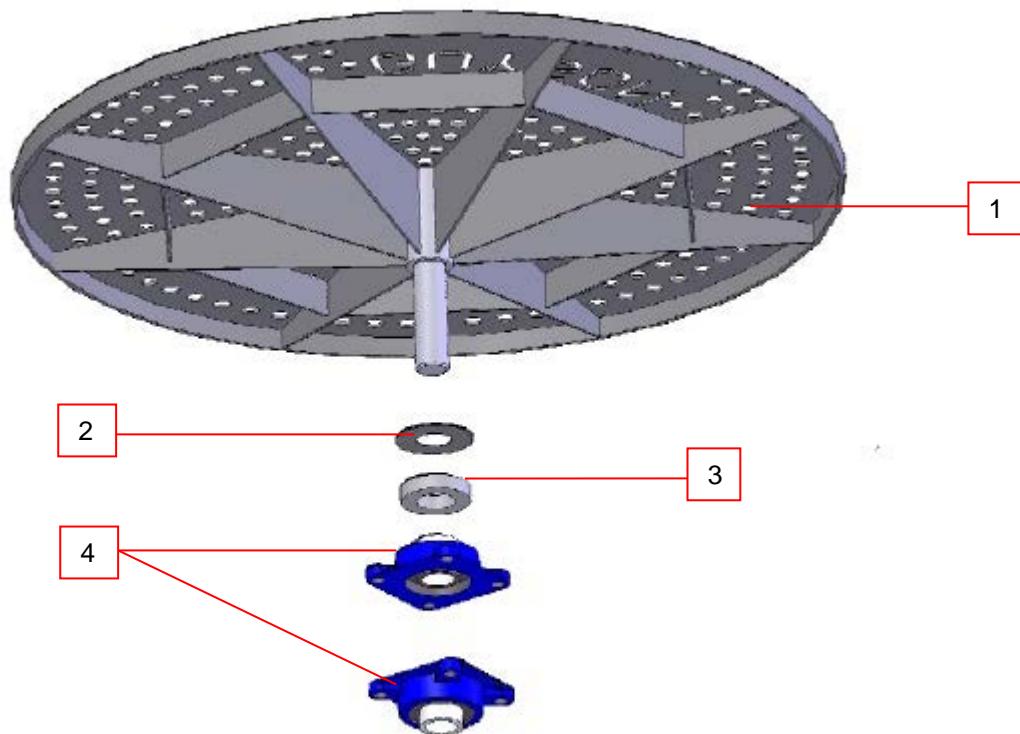
Der Drehtischwagen sollte überprüft werden um sicherzugehen, dass sich alle 4 Räder ungehindert und leichtgängig drehen. Wenn nicht, dann sind die Räder/Verbreiterungen/Unterlegscheiben eventuell abgetragen und müssen ersetzt werden.



Artikelnummer	Beschreibung
E1AA0298	Euro 6/7/8/9 Blockrad
E1AA0299	Euro 6/7/8 Flaches Rad
E1AA0301	Euro 6/7/8 Verbreiterung
P1WS0010	Euro 6/7/8 Unterlegscheibe
P1PN0010	Euro 6/7/8 Splint
E1AA0308	Euro 9 Flaches Rad
E1AA0309	Euro 9 Innenunterlegscheibe
E1AA0310	Euro 9 Außenunterlegscheibe
E1AB5909	Euro 10 Äußere PTFE-Unterlegscheibe
E1AB5910	Euro 10 Äußere MS-Unterlegscheibe
P5BE0006	Euro 10 Geschlossenes Lager
E1AB4167	Euro 10 Flaches Rad
E1AB4166	Euro 10 Blockrad
E1AB5911	Euro 10 Innere PTFE-Unterlegscheibe
E1AB5912	Euro 10 Äußeres MS-Rad

7.2.5 Drehtischrotation

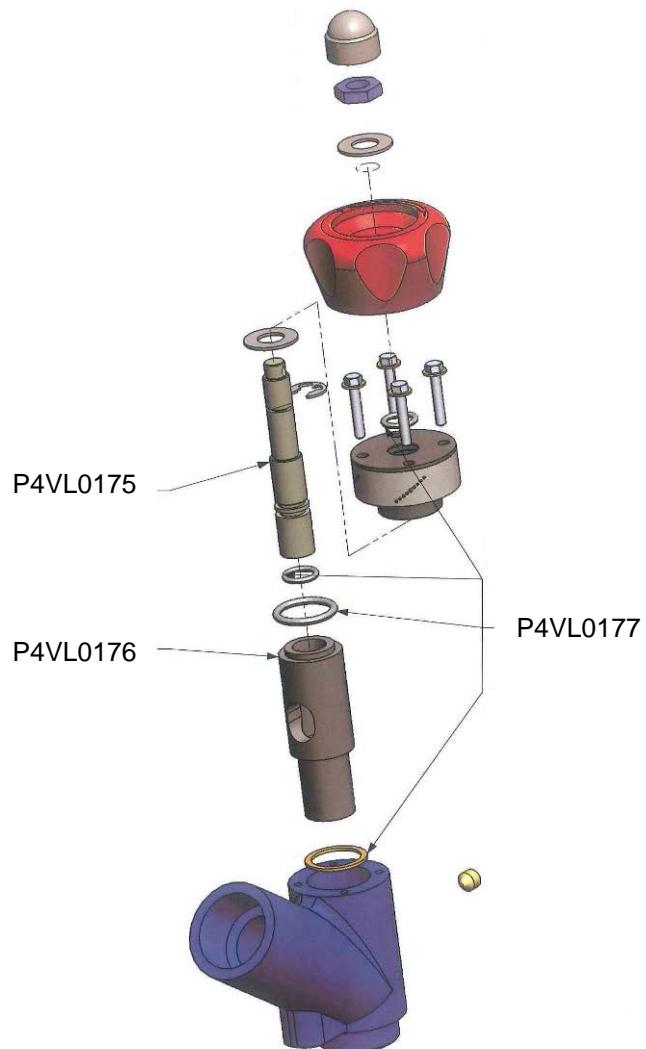
Vergewissern Sie sich, dass der Drehtisch ungehindert drehen kann. Dreht er sich nicht ungehindert oder ist vollständig blockiert, müssen gegebenenfalls die Lager ausgetauscht werden.



Pos.	Beschreibung	Artikelnummer
1	Drehtisch, verschiedene Größen und Ausführungen erhältlich	Rufen Sie uns an, um weitere Optionen zu besprechen
2	Unterlegscheibe, Euro 6/7/8/9/10, Seitenlader und nicht Seitenlader	E1AA0104
3	Filzdichtung, Euro 6/7/8/9/10, Seitenlader und nicht Seitenlader	P5SE0019
4	Flanschlager, Euro 6/7/8/9/10, Seitenlader und nicht Seitenlader	P5BE0017

7.2.6 Medienstromregelventil

Das Medienstromregelventil (**P4VL0174**) ist ein Gleitschieberventil, das den Medienstrom regelt, indem es die Größe der Öffnung verändert, durch die das Medium strömt. Der Gleitschieber ist einem kontinuierlichen Medienstrom ausgesetzt und wird daher ständig durch die abrasive Wirkung der Medien abgerieben. Die Verschleißrate ist abhängig von der Art und Korngröße der verwendeten Medien und dem Luftdruck im Topf. Damit der Ausfall des Gleitschiebers nicht zur Zerstörung des Außengehäuses des Ventils führt, ist eine regelmäßige Überprüfung erforderlich.





7.2.7 Medienschläuche und Kupplungen

Überprüfen Sie die Medienschläuche (**R6TB0021**) nach Anzeichen auf Verschleiß und Schäden. Interne Abnutzung kann festgestellt werden, indem Sie die Steifheit des Schlauchs entlang seiner Länge abtasten. Interne Abnutzung ist daran erkennbar, dass der Schlauch sich dort weicher anfühlt, wo die Schlauchwand dünner ist.

Siehe Baugruppenzeichnungen im Anhang für KupplungspositionsCodes.



7.3 Monatlich

- Lassen Sie alte Medien ab und entsorgen Sie sie (siehe Abschnitt [7.3.1](#)). Füllen Sie das System mit neuen Medien auf (siehe Abschnitt [4.2](#)).
- Prüfen Sie das Kugelventil auf internen Verschleiß und tauschen Sie es bei Verschleiß aus (siehe Abschnitt [7.3.2](#))
- Prüfen Sie das Auslassventil und die Membrane auf Verschleiß und Risse (siehe Abschnitt [7.3.3](#))

7.3.1 Ablassen von Medien

Entleeren der Maschine:

- Schalten Sie den Staubabschneider ein.
- Schalten Sie den Zyklon ein
- Reinigen Sie das Kabineninnere mithilfe eines Luftstrahls
- Lassen Sie den Staubabzug nach der Reinigung 10 Minuten lang laufen, um Rückstände aus den Rohren zu beseitigen.
- Schalten Sie den Zyklon aus
- Schalten Sie den Staubabschneider aus.
- Befolgen Sie dann je nach eingesetztem Drucktopf die folgenden Anweisungen.



G27 Drucktopf

- Schrauben Sie das Medienregelventil ab und entleeren Sie den Topf



G55 Drucktopf

- Stellen Sie den Behälter unter das Medienregelventil
- Schrauben Sie die Riegel ab und lassen Sie das Medienregelventil aufschwenken
- Sammeln Sie die Medien im Behälter



ACHTEN SIE DARAUF, DASS SIE SICH KEINE FINGER EINKLEMMEN; DAS MEDIENREGELVENTIL KANN SEHR SCHWER SEIN.

7.3.2 Kugelventil

Das Kugelventil ist das Hauptluftsteuerventil und wird mit Druckluft hohem Druck ausgesetzt und ist die einzige Steuerung desselben. Folglich kann es intern zu Verschleiß kommen. Außerdem kann bei einer Überfüllung des Druckbehälters mit Strahlmedium im Extremfall Strahlmedium aus dem Inneren des Drucktopf rückwärts durch das Kugelventil geleitet werden.



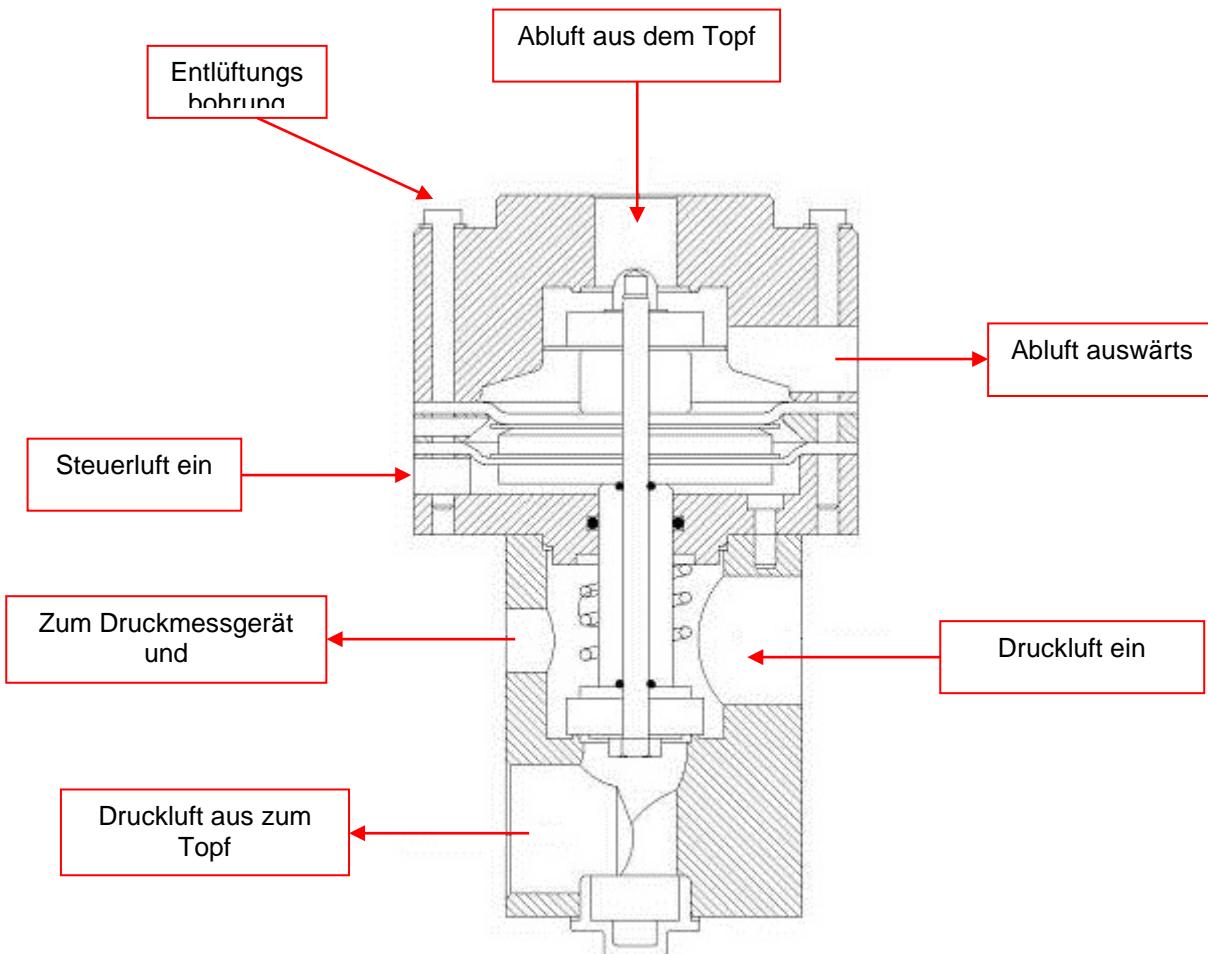
BITTE STELLEN SIE SICHER, DASS DER DRUCKTOPF NICHT ÜBERFÜLLT WIRD, DA ES SONST ZU EINEM VORZEITIGEN AUSFALL DES KUGELVENTILS KOMMEN KANN.

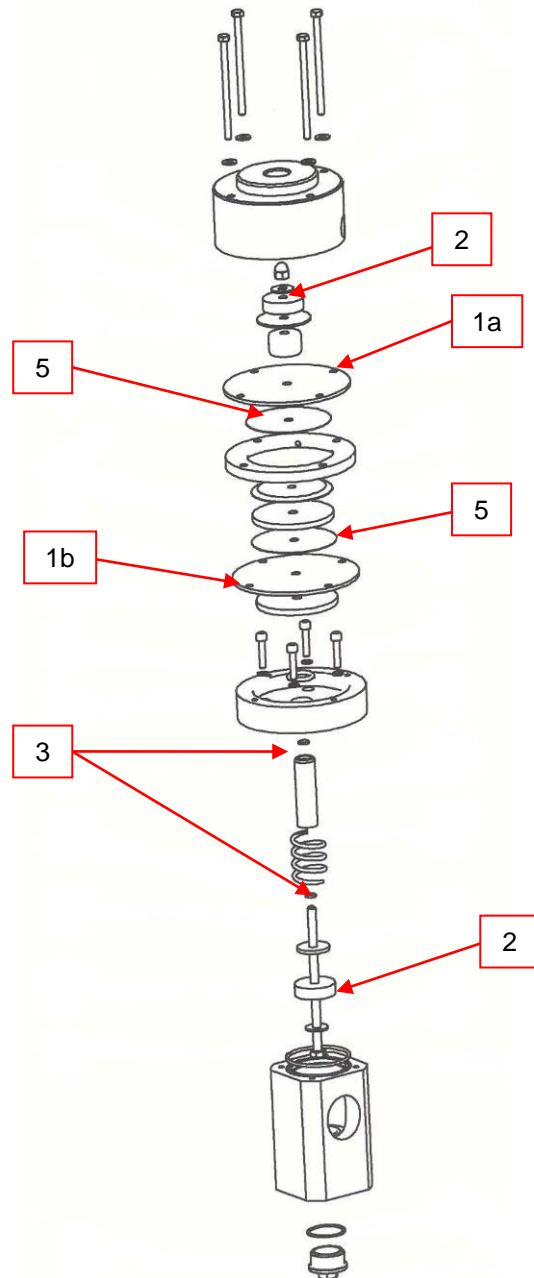


UM EINEN VORZEITIGEN AUSFALL ZU VERMEIDEN, IST EINE REGELMÄSSIGE ÜBERPRÜFUNG NOTWENDIG.

7.3.3 Auslassventil

Das Auslassventil ist ständig dem schnellen Ausblasen der gesamten Druckluft im Inneren des Drucktopfs zusammen mit eventuell durch den Luftstrom mitgeführten Strahlmedien ausgesetzt. Dadurch unterliegt das Innere des Ventils, insbesondere die Membrane, einem hohen Verschleiß. Dieser Verschleiß erhöht sich, wenn der Drucktopf regelmäßig entlüftet wird, wenn er mit Strahlmedien gefüllt ist, im Gegensatz dazu, wenn das gesamte Strahlmedium ausgestoßen wurde. Um einen vorzeitigen Ausfall des Ventils oder der Membrane zu verhindern, ist eine regelmäßige Überprüfung notwendig.

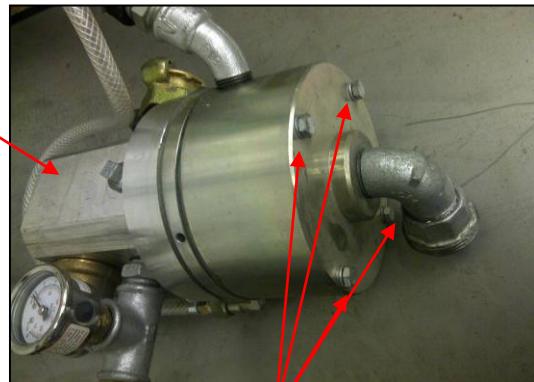


7.3.3.1 Ersatzteile**Einzelteile des Ersatzteilsatzes - Artikelnummer P4VL0179**

- 1A 1 Stück Polyurethan-Membran (Auspuffseite)
- 1B 1 Stück Gummimembran (Drucklufteingangsseite)
- 2 2 Stück Polyurethan-Ventildichtungen
- 3 2 Stück O-Ringe
- 5 2 Stück PTFE-Scheiben

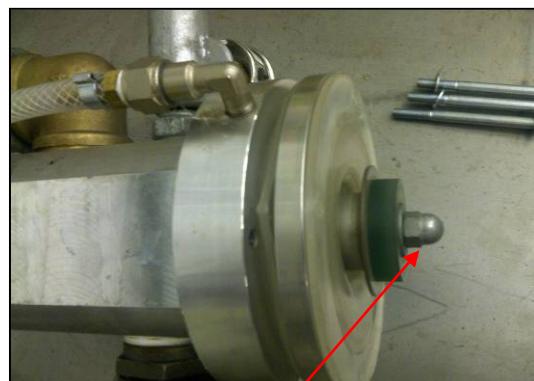
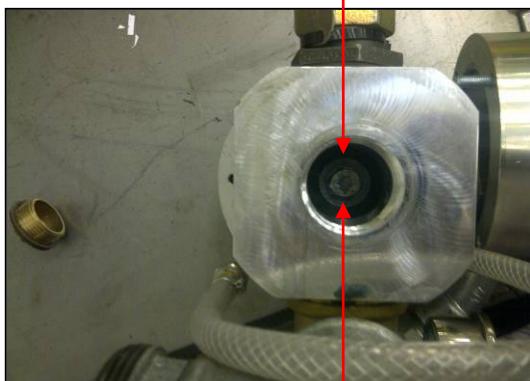
Hinweis: Teil Nummer 1A ist als separates Teil erhältlich - Artikelnummer P4VL0186
Komplettes Ventil: Artikelnummer: P4VL0178

Trennen Sie alle Schläuche und entfernen Sie das Ventil aus dem Drucktopf.

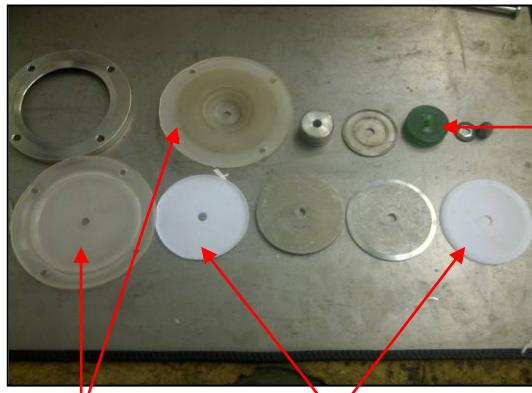


Schrauben Sie die 4 Schrauben, die alle Teile zusammenhalten, ab und entfernen Sie sie.

Entfernen Sie den unteren Stopfen vom Ventil. Dadurch wird der Zugang zur Schraube möglich.



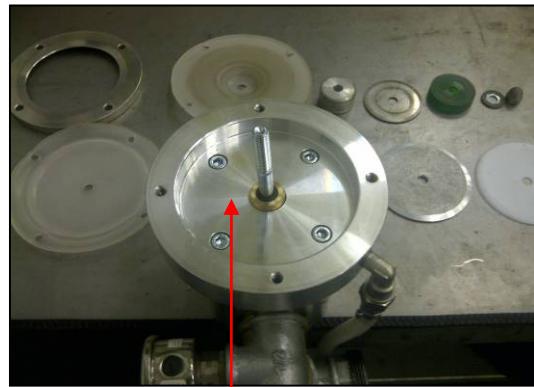
Lösen Sie diese Schraube. Dadurch kann der Kern des Ventils vollständig demontiert werden.



1

5

2



3

Guyson empfiehlt, nur die nummerierten Teile zu ersetzen, obwohl die anderen Teile im Ersatzteilsatz enthalten sind. Das Ventil kann dann in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammengebaut werden.

7.4 Vierteljährlich

- Überprüfen Sie die Strahlschieber auf Innenverschleiß (siehe Abschnitt [7.4.1](#))

7.4.1 Strahlschieber

Überprüfen Sie diese auf übermäßige Abnutzung. Wenn diese Abnutzung so stark ist, dass der Strahlschieber nicht bedient werden kann, dann muss er ausgetauscht werden. Nehmen Sie für weitere Informationen Kontakt mit Guyson International auf.



8. Häufig gestellte Fragen

Statische Elektrizität

Kabine, Medium und Komponente

Eine nicht isolierte Erdungsschirmung, die um den Medienschlauch gewickelt und/oder mit der Komponente verbunden ist und dann mit der Kabine und der Entnahmeausrüstung geerdet wird, bietet einen Ablasspfad.

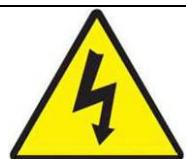
Aufgebaute Statik am Entnahmeschlauch

Eine nicht isolierte Erdungsschirmung, die um den Entnahmeschlauch gewickelt und dann mit der Kabine und der Entnahmeausrüstung geerdet wird, bietet einen Ablasspfad.

Bei Problemen mit statischer Elektrizität nehmen Sie bitte Kontakt mit unserem Kundendienst auf



EINE FEHLERSUCHE IST AUSSCHLIESLICH VON QUALIFIZIERTEN
TECHNIKERN DURCHZUFÜHREN.



GEGEBENENFALLS SOLLTE DIE STRAHLKABINE UND DIE
DAZUGEHÖRIGE AUSRÜSTUNG VOR DER FEHLERSUCHE VOLLSTÄNDIG
ISOLIERT WERDEN



BEI BEDARF IST VOR DURCHFÜHRUNG JEGLICHER
WARTUNGSARBEITEN SICHERZUSTELLEN, DASS ALLE
LUFTVERSORGUNGSLEITUNGEN ABGESCHALTET SIND UND DAS
SYSTEM VOLLKOMMEN ABGELASSEN IST.

Fragen zu Druck-Zufuhrmaschinen

Fehler	Im Zyklus tritt kein Strahlmedium aus der Strahldüse aus	Maßnahme
Mögliche Ursache	Düse ist blockiert.	Blockierung beseitigen und reinigen.
	Keine Luftzufuhr aus der Hauptleitung	Stellen Sie sicher, dass das Luftventil der Hauptleitung offen ist
	Medienregelventil geschlossen	Stellen Sie sicher, dass das Medienregelventil in der voreingestellten Position geöffnet ist
	Kugelventil in der Strahlluftleitung geschlossen	Stellen Sie sicher, dass das Ventil offen ist
Fehler	Aus der Strahldüse tritt Feuchtigkeit aus.	Maßnahme
Mögliche Ursache	Fehler in der Luftversorgung des Kunden.	Prüfung und Behebung durch den Kunden.
Fehler	Luftdruck von Strahldüse fällt ab.	Maßnahme
Mögliche Ursache	Verdichterfehler / nicht spezifikationsgerecht	Prüfung und Behebung durch den Kunden.
	Falscher Durchmesser des Hauptversorgungsrohrs	Siehe Datenblätter, Rohr auswechseln.
	Verschlissene Strahldüse	Ersetzen
Fehler	Unregelmäßiger Medienstrom von der Pistolendüse	Maßnahme
Mögliche Ursache	Medienregelventil falsch eingestellt.	Zurücksetzen, um gleichmäßigen Durchfluss zu erzeugen
	Fehlerhafte Luftdruckeinstellungen	Beziehen Sie sich auf die Informationen zur Inbetriebnahme

Fragen zu Maschinen mit Zylonen / Staubabschneidern / Sieben

Fehler	Fehlerhafte Medienteilung	Maßnahme
Mögliche Ursache	Belüftungsfilter blockiert	Ersetzen
	Loch/Verstopfung in der Siebmembran	Ersetzen Sie die Membrane
	Loch im Faltenbalg/Gaiter am Sieb	Ersetzen
Fehler	Schlechte Sicht/Staubauswurf	Maßnahme
Mögliche Ursache	Mangelnder Unterdruck im Entnahmesystem	Prüfen Sie das Entnahmesystem der Maschine
	Schlechte Medienqualität	Alle Medien austauschen



**Können sich Probleme nicht beheben lassen, führen Sie bitte eine vollständige
Maschineninspektion durch
oder kontaktieren Sie den Kundendienst, um den Besuch eines Wartungstechnikers zu
veranlassen.**



9. Ersatzteile und Instandhaltung

Ein Wartungs- und Instandhaltungsvertrag für dieses System ist als optionales Extra erhältlich. Für weitere Einzelheiten siehe die nachstehenden Kontaktangaben.

Bei Bestellungen von Ersatzteilen oder Zubehör bitten wir Sie, folgende Informationen anzugeben:

Kontonummer des Kunden
Seriennummer der Maschine
Produktcode des gewünschten Artikels

Sollte ein defektes Teil nicht im Wartungsabschnitt aufgeführt sein und kann es anhand der mechanischen Montagezeichnungen im Anhang dieser Anleitungen nicht identifiziert werden, kontaktieren Sie bitte Guyson International (siehe unten) zwecks weiterer Unterstützung.

Kundendienstabteilung
Guyson International Ltd
Snaygill Industrial Estate
Keighley Road
Skipton
North Yorkshire
BD23 2QR
Tel: 01756-799911
E-Mail: info@guyson.co.uk
Website: www.guyson.co.uk

9.1 Ersatzteilidentifikation

Beschreibung	4	6	7	8	9	10	Artikelcode
Abluftkastenboden	✓	✓	✓	✓	✓	✓	E1AA3077
Frostschutzlage	✓	✓	✓	✓	✓	✓	P2PF0013
Drahtgaze	✓	✓	✓	✓	✓	✓	E1AA2681
Sichtlukenglas	✓	✓	✓	✓	✓	✓	P2GL0009
Sichtlukendichtungsband	✓	✓	✓	✓	✓	✓	R5SL0028
Beleuchtungsfenster	✓	✓	✓	✓	✓	✓	P2GL0012
Beleuchtungsfenster Gummidichtung	✓	✓	✓	✓	✓	✓	R5SL0000
Beleuchtungsfenster Dichtungsfüllstoffband	✓	✓	✓	✓	✓	✓	R5SL0002
Medienschlauch - 19mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	R6TB0021
Medieneinlass - 19mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	P4CG0021
Flexible Abzugsleitung - Standard - 100 mm Öffnung (m)	*	*	*	*	*	*	R6TB0030
Flexible Abzugsleitung - Polyurethan - 100 mm Öffnung (m)	*	*	*	*	*	*	R6TB0032
Schlauchmanschette – 100 mm	*	*	*	*	*	*	P2HS0000
Schlauchschellen - 100mm	*	*	*	*	*	*	P1HC0004
Schlauchflansche - 100mm	*	*	*	*	*	*	Y2AB0013
Flexible Abzugsleitung - Standard - 150 mm Öffnung (m)	*	*	*	*	*	*	R6TB0034
Flexible Abzugsleitung - Polyurethan - 150 mm Öffnung (m)	*	*	*	*	*	*	R6TB0036
Schlauchmanschette – 150mm	*	*	*	*	*	*	P2HS0001
Schlauchschellen - 150mm	*	*	*	*	*	*	P1HC0006
Schlauchflansche - 150mm	*	*	*	*	*	*	Y2AB0014
90° Ø100 PU Behälterwinkelstück	*	*	*	*	*	*	E1AA0097
Verschleißplatte Seitenlader- Behälterwinkelstück	*	*	*	*	*	*	E1AA3176
Ärmel 3 Ecken	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Y1AA0011
Stulpen	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Y1AA0017
Ärmel groß	*	*	*	*	*	*	Y1AA0024
Boden - Euro 4	✓						E1AA0893
Boden - Euro 6		✓					E1AA0897
Boden - Euro 7			✓				E1AA0899
Boden - Euro 8				✓			E1AA0903
Boden - Euro 9					✓		E1AA0906
Boden - Euro 10						✓	E1AA0632

✓ = Standardoptionen für den bestimmten Euroblast

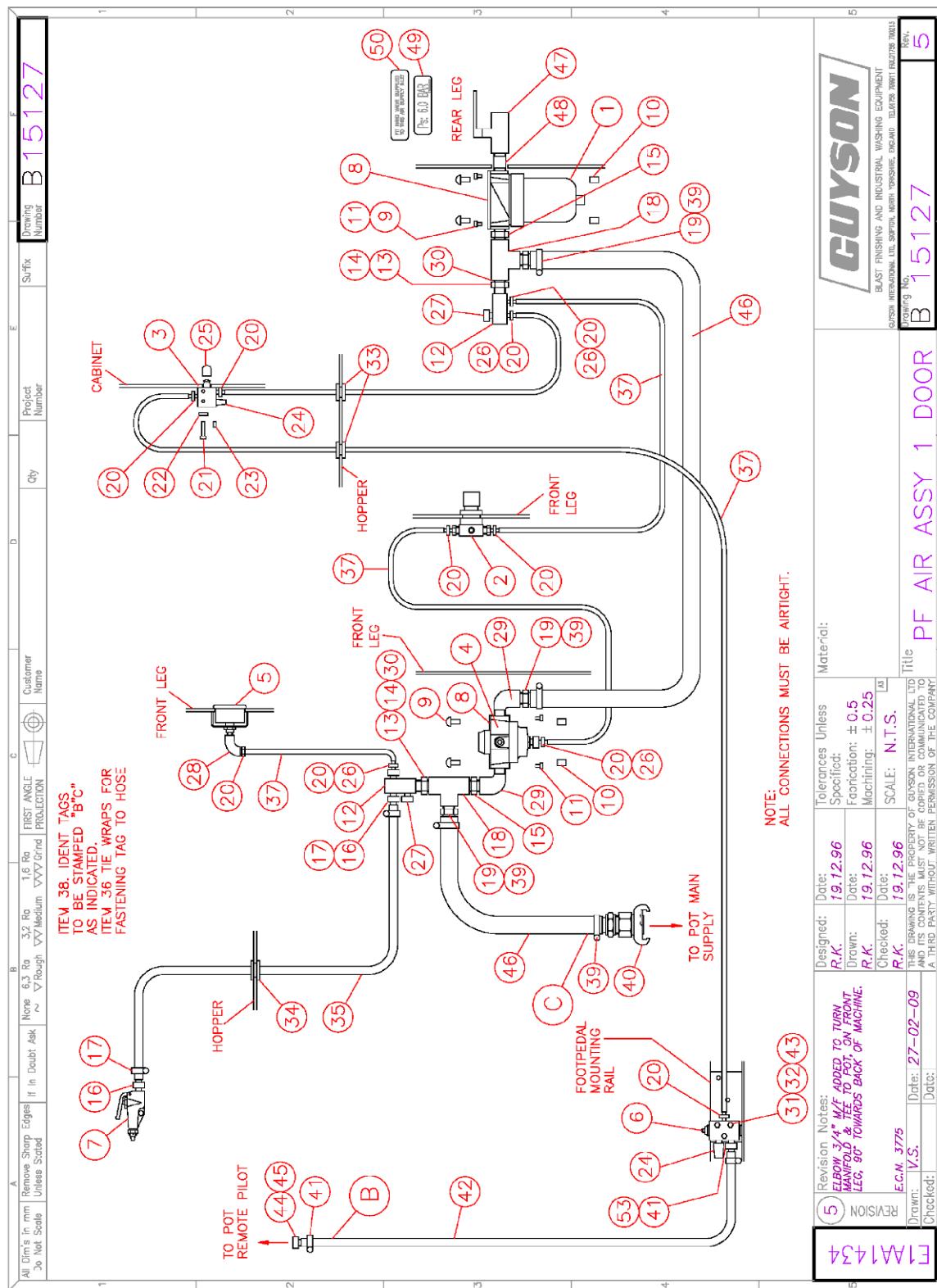
* = Sonderausstattung



10. Anhänge

10.1 Mechanische Zeichnungen und Teilelisten

10.1.1 Luftfertigung für Euroblast 4 PF mit G27/G55



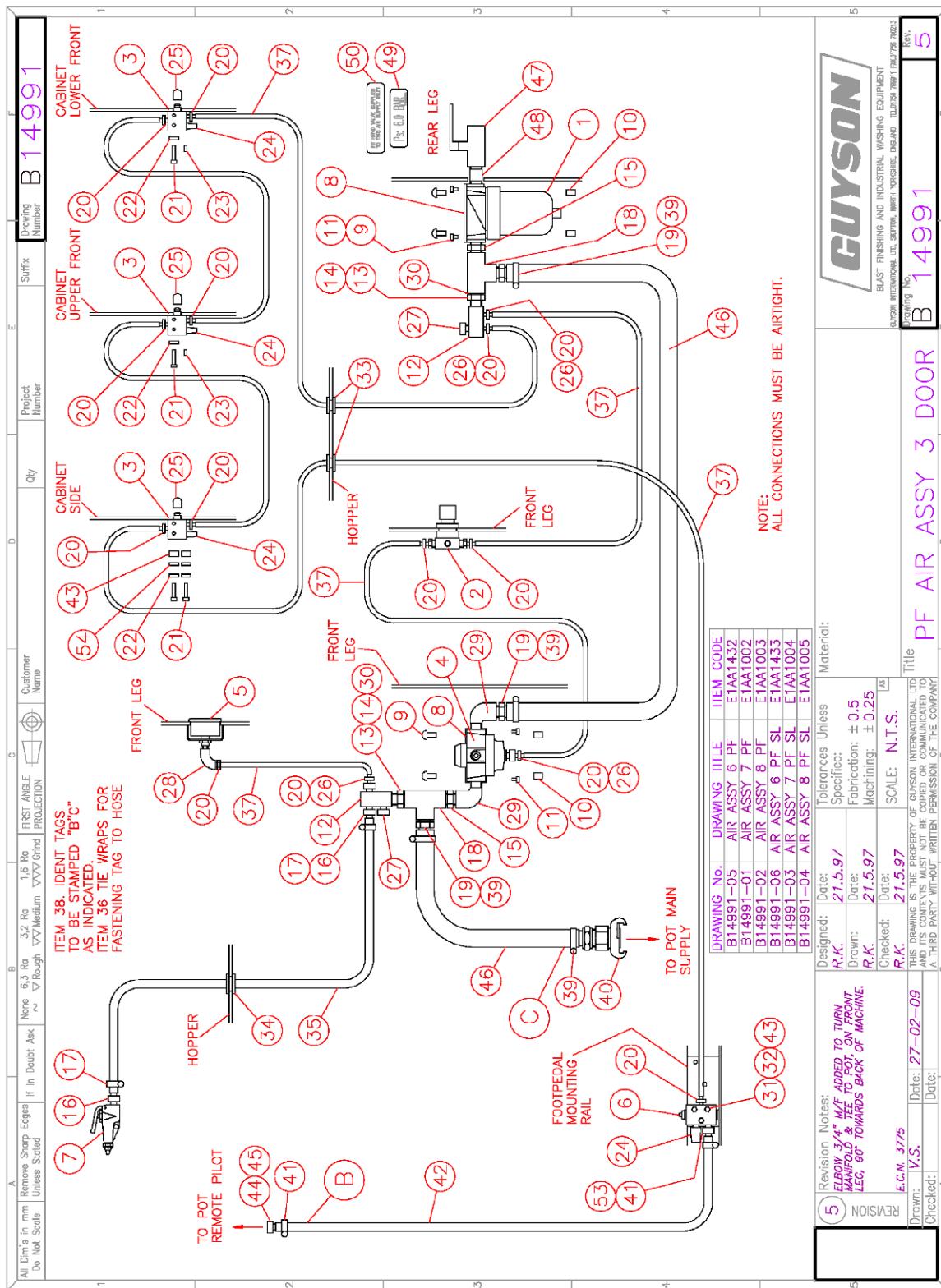


Pos.	Artikelnummer	Beschreibung
1	P4AP0041	Filter 3/4" BSP Selbstentladend
2	P4AP0030	Regulator 1/8" BSP Pilot Reg
3	P4VL0033	Kolbenventil 3/2" 1/8" NPT
4	P4AP0040	Regulator 3/4" BSP P/Betrieben
5	P4SD0000	Druckmessplatte 0-10 Bar
6	P4VL0134	Kolbenventil 3/2" 1/8" BSP
7	P4VL0072	Auslöseventil Pistole (2006ga44)
8	E1AA0032	Halterung
9	P1TH0184	Sechskant Halbrundschraube M8 x 16
10	P1TH0228	Mutternset M8
11	P1TH0093	Sechskant-Halbrundschraube M5 x 10
12	D1MC0000	Verteiler A3201 (3 Ausgänge)
13	P4MN0179	Kontermutter 1/2" BSP (Verteiler)
14	P1WS0036	Unterlegscheibe Dowty 1/2"
15	P4MN0064	Nippel Sechskant. 3/4" BSP
16	P4CG0001	Schlauchtülle 1/4" BSP x 10mm Schlauch
17	P1HC0000	Schlauchschelle - 10mm
18	P4MN0049	T-Stück 3/4" BSP
19	P4CG0038	Schlauchtülle 3/4" BSP x 3/4" Messing
20	P4TF0132	Schlauchtülle Barb 1/8" - 1/8" NPT
21	P1TH0025	Sechskant Stellschraube M5 x 25
22	P1WS0012	Federscheibe M5
23	E1AA0031	Ventilfixierstift
24	P4SL0002	Dämpfer 1/8" NPT
25	P2GT0013	PVC Schwarze Abdeckkappe
26	P4MN0151	Buchse Red. 1/4" x 1/8" BSP
27	P4MN0134	Fester Ppropfen 1/4" BSP
28	P4MN0000	Winkelstück Buchse 1/8" BSP
29	P4MN0020	Winkelstück M/W 3/4" BSP
30	P4MN0160	Buchse Red. 3/4" x 1/2" BSP
31	P1TH0263	Sechskant-Halbrundschraube M5 x 35
32	P1WS0002	Blanke Unterlegscheibe M5
33	P2GT0009	Tülle 5.6 x 8mm
34	P2GT0000	Tülle 10mm PVC Schlauch
35	R6TB0003	Schlauch 10 x 16mm OD Umsponnen PVC
36	P3HW0036	Kabelbinder 200 x 4,5 mm Schwarz
37	R6TB0046	Rohr 1/8" Id Blau PU
38	E1AA0859	Schlauchschild
39	P1HC0002	Schlauchschelle - 19mm
40	P4CG0021	Kupplung Q/R 19mm Schlauchzapfen



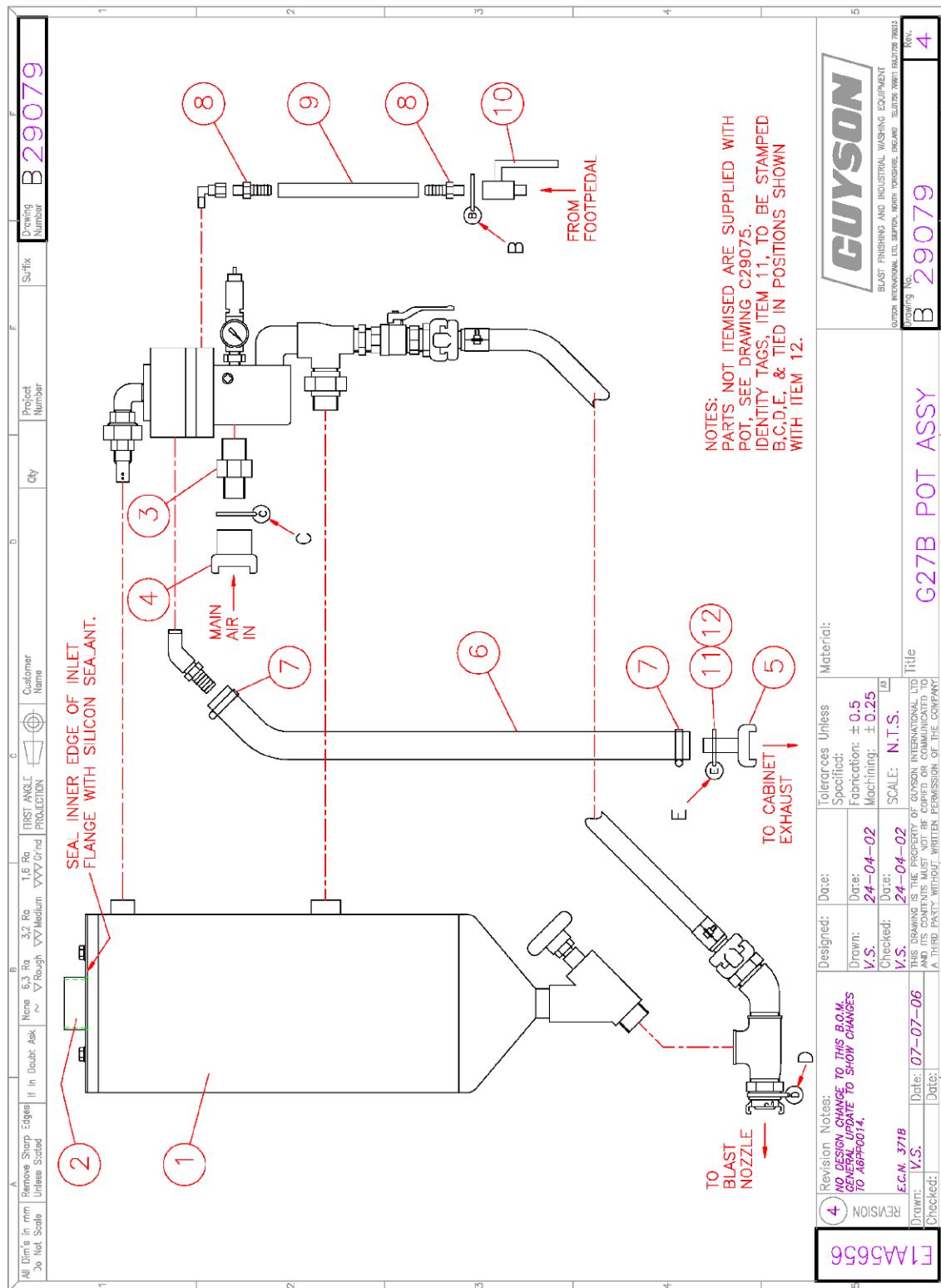
41	P1HC0000	Schlauchschelle - 10mm
42	R6TB0002	Schlauch 6mm PVC klar, Umsponnen
43	P1TH0213	Sechskant Stoppmutter M5
44	P4CG0015	Schlauchtülle 6mm Schlauch
45	P4CG0014	Kupplungsmutter 1/4" BSP
46	R6TB0019	Schlauch 19mm x 29mm Gummi 3428/3
47	P4VL0113	Kugelventil 3/4" BSP Entlüften
48	P4MN0090	Rohrnippel 3/4" BSP
49	Y1BB0422	Kennzeichen, "Ps: 6.0 bar"
50	Y1BB0056	Kennzeichnung "Geeignetes Handventil"
53	P4CG0053	Schlauchtülle 1/8" BSP x 6mm Schlauch

10.1.2 Luftfertigung für Euroblast 6 PF, 7 PF, 8 PF, 6 PF SL, 7 PF SL & 8 PF SL mit G27/G55



Pos.	Artikelnummer	Beschreibung
1	P4AP0041	Filter 3/4" BSP Selbstentladend
2	P4AP0030	Regulator 1/8" BSP Pilot Reg
3	P4VL0033	Kolbenventil 3/2" 1/8" NPT
4	P4AP0040	Regulator 3/4" BSP P/Betrieben
5	P4SD0000	Druckmessplatte 0-10 Bar
6	P4VL0134	Kolbenventil 3/2" 1/8" BSP
7	P4VL0072	Auslöseventil Pistole (2006ga44)
8	E1AA0032	Halterung
9	P1TH0184	Sechskant Halbrundschraube M8 x 16
10	P1TH0228	Mutternset M8
11	P1TH0093	Sechskant-Halbrundschraube M5 x 10
12	D1MC0000	Verteiler A3201 (3 Ausgänge)
13	P4MN0179	Kontermutter 1/2" BSP (Verteiler)
14	P1WS0036	Unterlegscheibe Dowty 1/2"
15	P4MN0064	Nippel Sechskant. 3/4" BSP
16	P4CG0001	Schlauchtülle 1/4" BSP x 10mm Schlauch
17	P1HC0000	Schlauchschelle - 10mm
18	P4MN0049	T-Stück 3/4" BSP
19	P4CG0038	Schlauchtülle 3/4" BSP x 3/4" Messing
20	P4TF0132	Schlauchtülle Barb 1/8" - 1/8" NPT
21	P1TH0025	Sechskant Stellschraube M5 x 25
22	P1WS0012	Federscheibe M5
23	E1AA0031	Ventilfixierstift
24	P4SL0002	Dämpfer 1/8" NPT
25	P2GT0013	PVC Schwarze Abdeckkappe
26	P4MN0151	Buchse Red. 1/4" x 1/8" BSP
27	P4MN0134	Fester Ppropfen 1/4" BSP
28	P4MN0000	Winkelstück Buchse 1/8" BSP
29	P4MN0020	Winkelstück M/W 3/4" BSP
30	P4MN0160	Buchse Red. 3/4" x 1/2" BSP
31	P1TH0263	Sechskant-Halbrundschraube M5 x 35
32	P1WS0002	Blanke Unterlegscheibe M5
33	P2GT0009	Tülle 5.6 x 8mm
34	P2GT0000	Tülle 10mm PVC Schlauch
35	R6TB0003	Schlauch 10 x 16mm OD Umsponnen PVC
36	P3HW0036	Kabelbinder 200 x 4,5 mm Schwarz
37	R6TB0046	Rohr 1/8" Id Blau PU
38	E1AA0859	Schlauchschild
39	P1HC0002	Schlauchschelle - 19mm
40	P4CG0021	Kupplung Q/R 19mm Schlauchzapfen

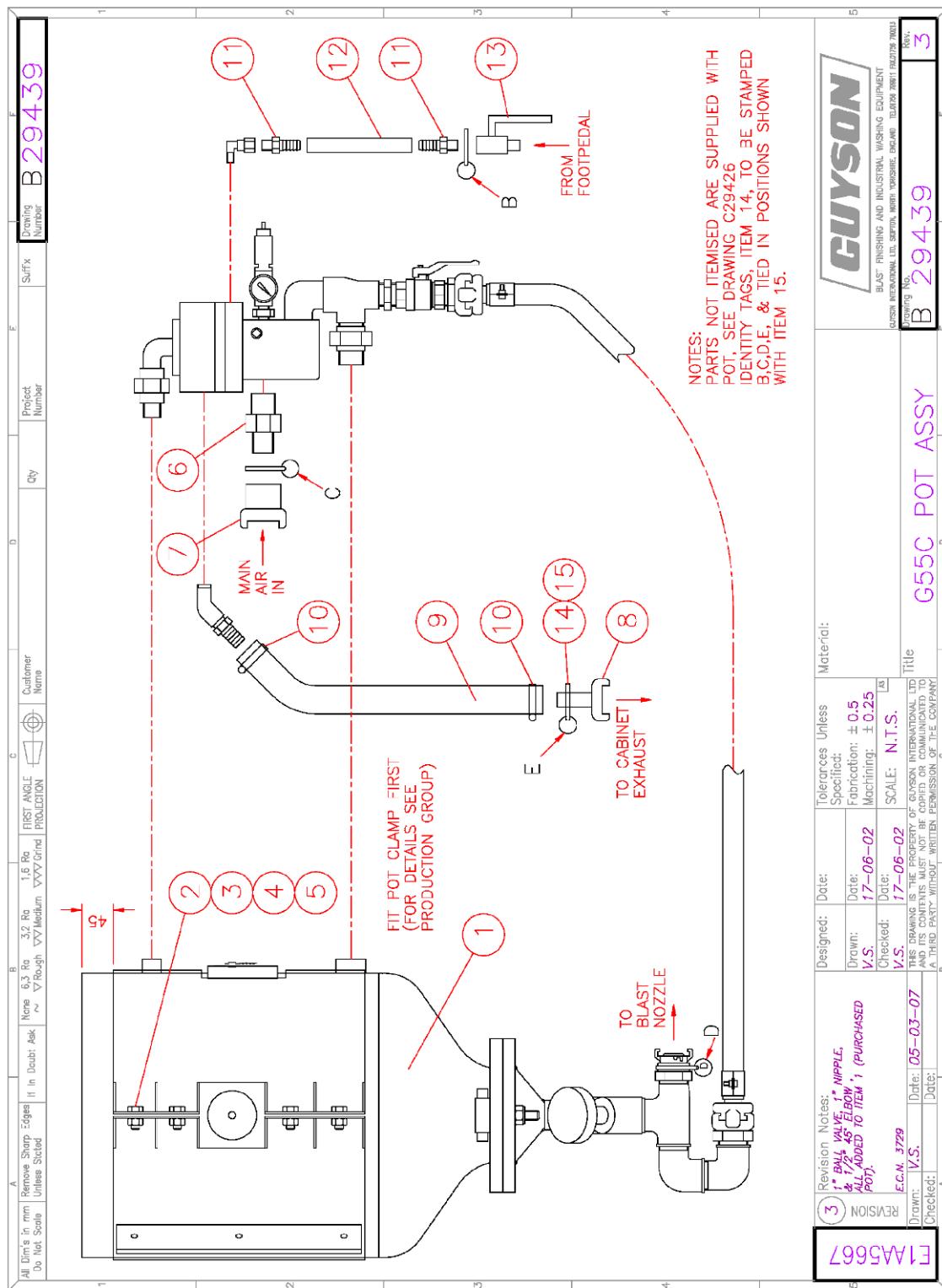
10.1.3 G27 Drucktopfanschlüsse





Pos.	Artikelnummer	Beschreibung
1	A6PP0014	Drucktopf G27 Montage (Französisch)
2	E1AA5648	Einlassflansch G27
3	P4MN0080	Nippel Sechskant. Red. 1 1/4" x 1" BSP
4	P4CG0019	Kupplung Q/R 1" BSP-Gewinde
5	P4CG0021	Kupplung Q/R 19mm Schlauchzapfen
6	R6TB0021	Schlauch 19mm x 33mm H/Duty Gummi
7	P1HC0002	Schlauchschielle - 19mm
8	P4CG0017	Schlauchtülle 1/4" BSP x 6mm Schlauch
9	R6TB0002	Schlauch 6mm PVC klar, Umsponnen
10	P4VL0115	Kugelventil 1/4" BSP Entlüften
11	E1AA0859	Schlauchschild
12	P3HW0036	Kabelbinder 200 x 4,5 mm Schwarz

10.1.4 G55 Drucktopfmontage





Pos.	Artikelnummer	Beschreibung
1	A6PP0015	Drucktopf G55 Montage
2	P1TH0055	Sechskant Stellschraube M12x25
3	P1TH0204	Sechskant Mutter M12
4	P1WS0006	Blanke Unterlegscheibe M12
5	P1WS0016	Federscheibe M12
6	P4MN0080	Nippel Sechskant. Red. 1 1/4" x 1" BSP
7	P4CG0019	Kupplung Q/R 1" BSP-Gewinde
8	P4CG0021	Kupplung Q/R 19mm Schlauchzapfen
9	R6TB0021	Schlauch 19mm x 33mm H/Duty Gummi
10	P1HC0002	Schlauchschelle - 19mm
11	P4CG0017	Schlauchtülle 1/4 BSP x 6mm Schlauch
12	R6TB0002	Schlauch 6mm PVC klar, Umsponnen
13	P4VL0115	Kugelventil 1/4" BSP Entlüften
14	E1AA0859	Schlauchschild
15	P3HW0036	Kabelbinder 200 x 4,5 mm SCHWARZ

10.2 Elektrische Pläne und Teilelisten

Folgende Referenzen werden im Paket der elektrischen Zeichnungen angegeben.
 Die Angabe einer Ziffer dient dem differenzieren zwischen ähnlichen Komponenten.
 Wenn eine Komponenten aus verschiedenen Einheiten besteht, die verschiedene Funktionen ausführen, dann erhalten diese verschiedene Teilenummern.

Referenz	Beschreibung	Beispiel
A	Baugruppen/Unterbaugruppen	Geschwindigkeitssteuerung, PLC
B	Wegaufnehmer	Druck, Vakuum, Reed, Umgebung und Endschalter
E	Verschiedenes	Maschinenhub
F	Schutzvorrichtungen	Sicherungen, Überlastungsschutz, Fehlerstromschutzeinrichtungen
H	Signalvorrichtungen	Visuelle und Audio-Anzeigen
KA	Relais	Steuerung, Signal, Schnittstellenrelais
KM	Hauptschütze	Motorschütze
KT	Zeitgeber	Prozess, Schnittstelle, Zeitgeberverzögerung
M	Motoren	Alle elektrischen Motoren
P	Prüfgeräte, Messgeräte	Stundenmesser, Zähler, Strommesser, Spannungsmesser
Q	Mechanische Anschlussgeräte für Stromkreise	Isolatoren, Trennschalter
R	Widerstände	Potenziometer, Widerstände
S	Mechanische Anschlussgeräte für Regelkreise	Wahlschalter, Druckknöpfe
T	Transformatoren	Spannung: Beleuchtung, Steuerungen, Strom, Sensoren
U	Wandler (elektrisch)	Gleichrichter, Encoder, Filter
X	Endverbindungen	Stecker/Buchsen, Endgeräte
Y	Elektrisch betriebene Geräte	Magnetventile, Motorbremsen, Türverriegelungen

Anmerkung:

Diese Buchstaben sind nicht die gleichen, wie die Buchstaben zur Identifizierung der Endverbindungen.

10.2.1 Elektrischer Anschluss der Staubabschneider und der Zyklone

Staubabschneider und Zyklone von Guyson (ob für Ein- oder Dreiphasenversorgung), die zur Ergänzung von Sandstrahlmaschinen geliefert werden, sind mit Motoranlassern ausgestattet. Diese sind vom gesicherten Trennschalter des Kunden aus zu verdrahten.

Der Motoranlasser muss von einem entsprechend qualifizierten Elektriker verdrahtet werden. Schaltpläne für Ein- und Dreiphasensysteme liegen bei.

Die erforderliche Versorgung ist dieser Tabelle zu entnehmen:

Modell	Phase	Spannung	Zyklus (Hz)	Leistung (kW)	Vollast Stromstärke (A)*
21/41	1	230	50	0.37	3
C400	1	230	50	0.75	5
C600	1	230	50	0.75	5
C800	1	230	50	1.5	6.8
75/16	1	230	50	0.55	4.7
CY600	1	230	50	1.5	6.8
41	3	400	50	0.37	1.4
C400	3	400	50	0.75	1.8
C600	3	400	50	0.75	1.8
C800	3	400	50	1.5	3.6
75/16	3	400	50	0.55	1.5
CY600	3	400	50	1.5	3.6
CY900	3	400	50	1.5	3.6

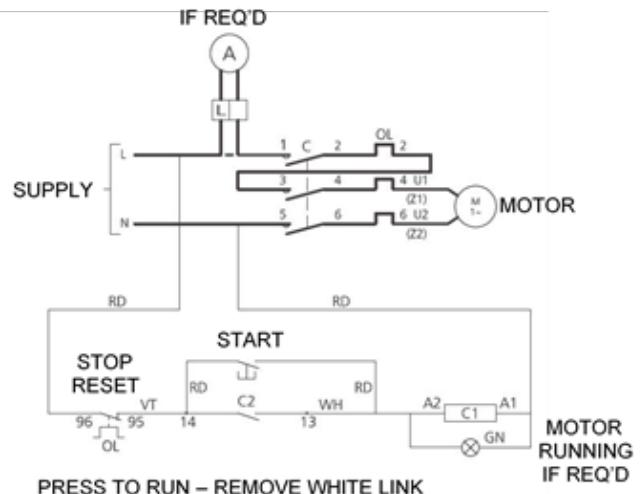
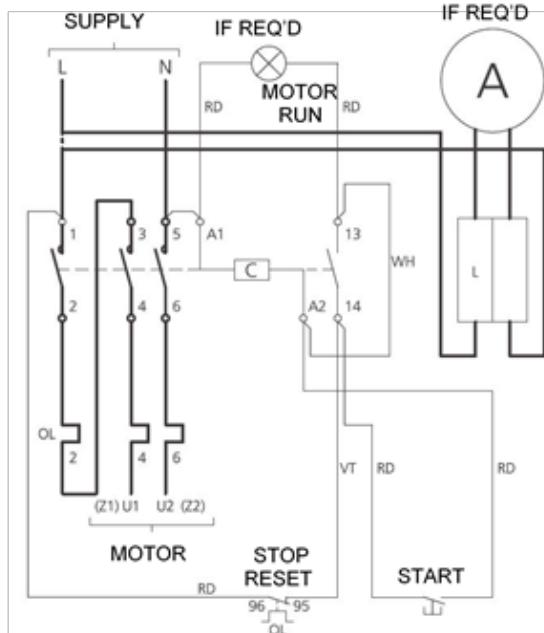
* Die Größe der Sicherung muss der Stromstärke bei Volllast entsprechen. Bei der Ermittlung der richtigen Sicherungsgröße ist der kleinste Sicherungswert in Übereinstimmung mit dem Motor- und Anlasseigenschaften zu wählen.

An Ein- wie auch Dreiphasenmotoren muss unbedingt geprüft werden, dass die Drehrichtung dem Pfeil auf dem Motorgehäuse entspricht. Dazu eignet sich eine Sichtprüfung am besten. Dreht sich der Motor in die falsche Richtung, muss die Maschine ausgeschaltet, die Stromversorgung getrennt und die Position von L1 und L2 an einphasigen Maschinen oder ZWEI beliebigen Speisungsdrähten (L1, L2 oder L3) an dreiphasigen Maschinen umgekehrt werden.



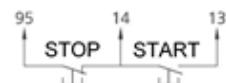
Nehmen Sie bei Problemen während der Montage Kontakt mit Guyson International auf.

SINGLE PHASE



PRESS TO RUN – REMOVE WHITE LINK
SEPARATE NO-VOLT SUPPLY – REMOVE LINK
BETWEEN 1 ON C & 96 ON OL AND 5 ON C & A1.
CONNECT SEPARATE SUPPLY TO 96 ON OL & A1

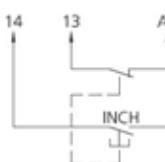
REMOTE START-STOP BUTTONS
REMOVE VIOLET LINK



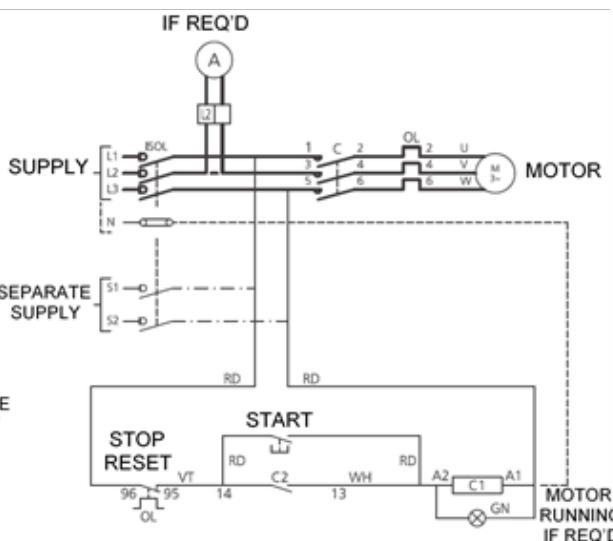
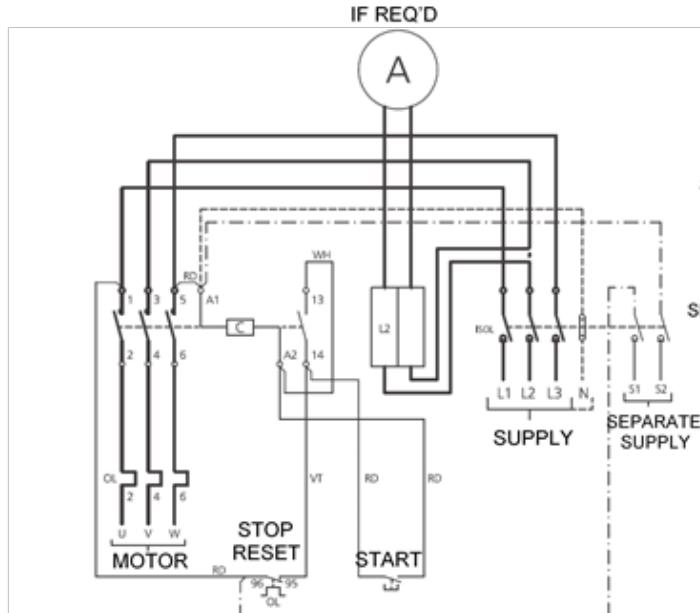
REMOTE CONTROL SWITCH
REMOVE VIOLET LINK



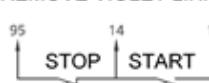
REMOTE INCH BUTTON
REMOVE WHITE LINK



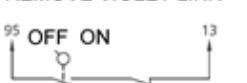
3 PHASE



REMOTE START-STOP
BUTTONS
REMOVE VIOLET LINK



REMOTE CONTROL
SWITCH
REMOVE VIOLET LINK



REMOTE INCH BUTTON
REMOVE WHITE LINK



FOR LINE & NEUTRAL CONTROL, REMOVE
LINK BETWEEN A1 & 5 ON C AND WIRE AS
SHOWN DOTTED
PRESS TO RUN - REMOVE WHITE LINK
SEPARATE NO-VOLT SUPPLY - CONNECT AS
SHOWN

Wenn bei der Installation ein Problem auftritt, wenden Sie sich bitte an Guyson International, um Unterstützung zu leisten

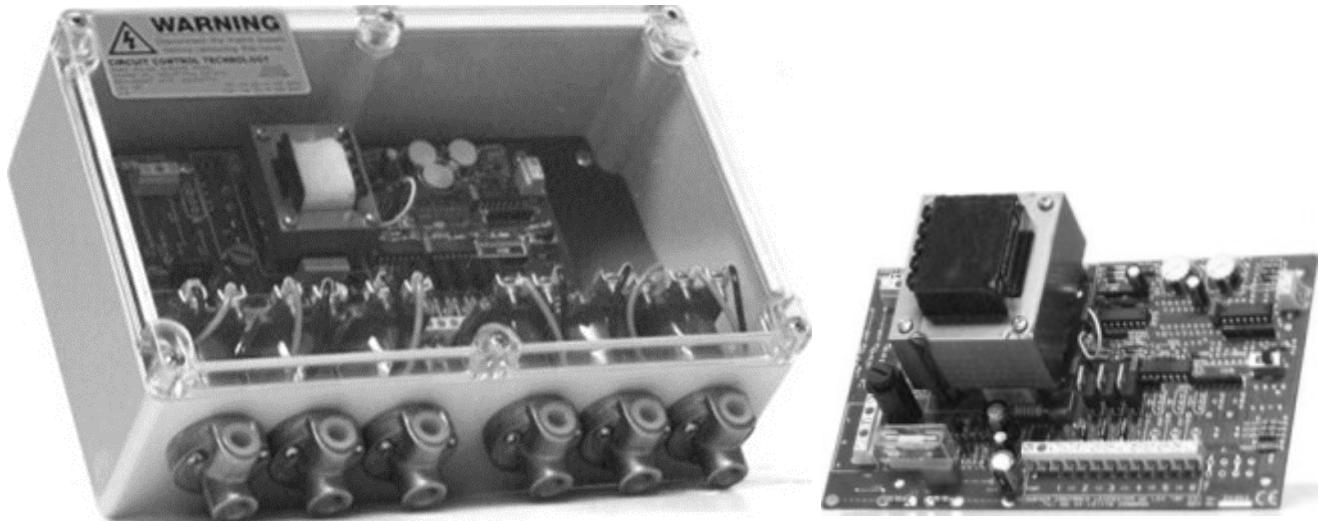
Beim Einbau eines neuen Startermotors muss die Überlast auf den erforderlichen Volllaststrom eingestellt werden. Verwenden Sie die Tabelle am Anfang dieses Abschnitts, um den richtigen Wert auszuwählen, und passen Sie die Überlast entsprechend an.



Zum Einstellen den Wahlschalter herausziehen und in die gewünschte Position schieben

10.3 Urheberrechtshinweise

Produktdatenblatt ZX393 1-6-Wege-Sequenz-Controller



FEATURES

The ZX393 Sequence Controller pcb is the pulsing heart of our range of tried and tested Reverse Jet Stations. Aimed primarily at Dust Extraction and Air Flow applications, this sequencer has an electronic control system and responds to a simple volt-free open circuit. The unit is fully versatile for input voltage, output voltage, number of ways, pulse length and time between pulses.

You select the number of ways by ordering 2, 4 or 6 way units. Each unit has an on-board selector to pulse any number of ways you like up to the nominal. In other words a 2 way unit can pulse 2 ways; a 4 way unit does 1, 2, 3 or 4 ways and a 6 way unit covers all the options up to 6 ways.

Input and output voltages are available from 12Vdc to 24Vdc, or 110Vac to 240Vac - see the table on page 2 for a breakdown. This table also details the options available on the various models - options like Fan Rundown, Multiple Cycling of Outputs, Delay before Pulsing, Fast Clean Control, Enhanced Wattage Output (can fire 2 valves on a single pulse) and top entry terminals.

Pulse Duration and Pulse Interval are adjustable as standard on all models.

The ZX393 is offered as a naked PCB ASSEMBLY or housed in a robust, IP65 rated, plastic enclosure as a SEQUENCE

CONTROLLER or complete with pilot valves (and pipe fittings if required)- also in an IP65 plastic enclosure - as a REVERSE JET STATION.



dust filter controls

Circuit Control Technology
48 Boston Road
Gorse Hill Industrial Estate
Beaumont Leys, Leicester, LE4 1AA
Tel: +44 (0) 116 2998000
Fax: +44 (0) 116 2998001
E-mail: sales@dustfiltercontrols.co.uk

Contents

Features	1
Selection Chart	2
Set-up Procedure	3
Technical Specifications	4

CCT REV.C/01.03.2012

Models and Options

The following is a table of models (-G...) available in the ZX393 Sequence Controller PCB. The features incorporated with each model are shown as well as a reference drawing number.

MODEL	INPUT VOLTAGE	OUTPUT VOLTAGE	FEATURES	REFERENCE DRAWING
-G4	110 / 220 / 240 Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G4600
-G49	110 / 220 / 240 Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G49600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
-G9	12Vdc	12Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G9600
-G10	24Vdc	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G10600
-G1419	110Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G1419600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
-G15	110 / 220 / 240 Vac	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G15600
			Enhanced Wattage Output	
-G159	110 / 220 / 240 Vac	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G159600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
			Enhanced Wattage Output	
-G31	110 / 220 / 240 Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G31600
			Enhanced Wattage Output	
-G319	110 / 220 / 240 Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G319600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
			Enhanced Wattage Output	
-G33	24Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G33600
-G339	24Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G339600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	

Top entry terminals are available on each model - simply add "2" at the end of the -G number.

Drawing references shown are all for 6 way boards. 2 way and 4 way boards are also available and the drawing reference is the same except that the number "6" - third from the right hand end - becomes "2" for a 2 way and "4" for a 4 way.

To order by part number, start by stating the number of ways (outputs) required followed by "W", then "ZX393" followed by the "-G..." number, e.g. a "4W ZX393-G92" is a 4 way ZX393 pcb with 12Vdc in, 12Vdc out, pressure switch control only and top entry terminals.



dust filter controls

Set-up Procedure

The following is a flow chart of the set-up procedure for the ZX393 Sequence Controller PCB.
The options available at each stage are explained in an easy to follow format.

STAGE 1

Power Supply

Wire an isolated power supply into appropriately marked terminals at lower-left hand area of the board.
DO NOT SWITCH ON
Double check that supply is correct for model ("G" no.) and wired into correct terminals.
On 240/220/110Vac input models ensure that the LINK adjacent to the power terminals is in the sockets appropriate to the incoming voltage. For safety reasons this link is factory set for 240V.



STAGE 2

Pressure Switch Control (PSC)

This unit pulses when there is an open circuit across terminals PS1 and PS2. Connect the volt-free NC contacts of a pressure switch across these terminals to cause the board to pulse whenever pressure opens the contacts! Of course it doesn't have to be a pressure switch, you can use any volt-free contacts to automate pulsing. Switching SW1 (PSC) to the "OFF" position will override (open circuit) the PS1/PS2 terminals and pulse the board - use this facility for testing and commissioning.
The normal operating position for this switch is the "DLY" setting. This allows a short time delay after PS1/PS2 goes open circuit before pulsing starts so that short term transient pressure signals do not precipitate premature pulsing.



STAGE 3 - applicable to some models only

Fast Clean Control (FCC)

The FCC switch (SW2) controls the fast clean facility available on some models - see the table on page 2. This facility only comes into effect during Fan Rundown.
Set the switch to "OFF" for no fast clean.
Set the switch to "FC1" to reduce the time interval between pulses by approximately 10%
Set the switch to "FC2" to reduce the time interval between pulses by approximately 20%.
This facility is of limited usefulness when applied to low numbers of valves e.g. on small installations.



STAGE 4 - applicable to some models only

Fan Rundown Control (FRDC)

The FRDC switch (SW3) controls the Fan Rundown or "Afterclean" facility available on some models - see table on page 2. This functions by recognising a change of mode from open to closed circuit across terminals FR1/FR2. Connecting a N/C Volt-Free auxiliary of the Fan contactor to these terminals achieves this.
Set SW3 to "OFF" for no aftercleaning.
Set SW3 to "DLY" to introduce a delay of about 1 minute between the Fan being switched off and aftercleaning commencing. This allows the Fan and any free particles in the system to stabilise.
Set SW3 to "O.DLY" for aftercleaning to start immediately upon the Fan being switched off.
N.B. Aftercleaning does not require a Pressure Switch "HIGH" signal (open circuit at PS1/PS2) for the board to pulse.

STAGE 5 - applicable to some models only

Cycles of Board

This facility is available only on certain models - see table on page 2. It runs the pulsing of the board for up to 9 complete cycles every time cycling is initiated, whether by Pressure Switch or Fan Rundown.
Set the PSC switch (SW1) to "CYC" and select the number of cycles you require by pushing the "PROG" flying lead on the board onto the appropriately marked terminal pin in the adjacent row. When cycling is complete, a red "STOP" LED lights up to indicate the board has returned to stand-by.



STAGE 6

Number of Ways

Sets the number of outlets to be pulsed in one cleaning cycle.
Simply push the "SET" flying lead on the PCB onto the appropriately marked pin in the row adjacent to it! e.g. "2" for 2 ways, "3" for 3 ways etc.



STAGE 7

Moment of Truth

This is the time to find out if you've got the power supply connected correctly. For your own peace of mind and personal safety - check it again.
Set the PSC switch (SW1) to "OFF" and TURN THE POWER ON!
After a short interval No.1 output will pulse, then No.2, No.3 and so on. Red LED's adjacent to each output will flash in turn to indicate which one is pulsing.



STAGE 8

Set Interval and Duration

The "INTERVAL" potentiometer (RV1) controls the time delay between successive output pulses.
This is adjustable over a range of approximately 4 to 60 seconds (turn clockwise to increase).
The "DURATION" potentiometer (RV2) controls the length or "time on" of each pulse.
This is adjustable over a range of approximately 40 to 300 milliseconds (turn clockwise to increase).

LEAVE IT SAFE

Turn off the power - Set PSC switch to "DLY".

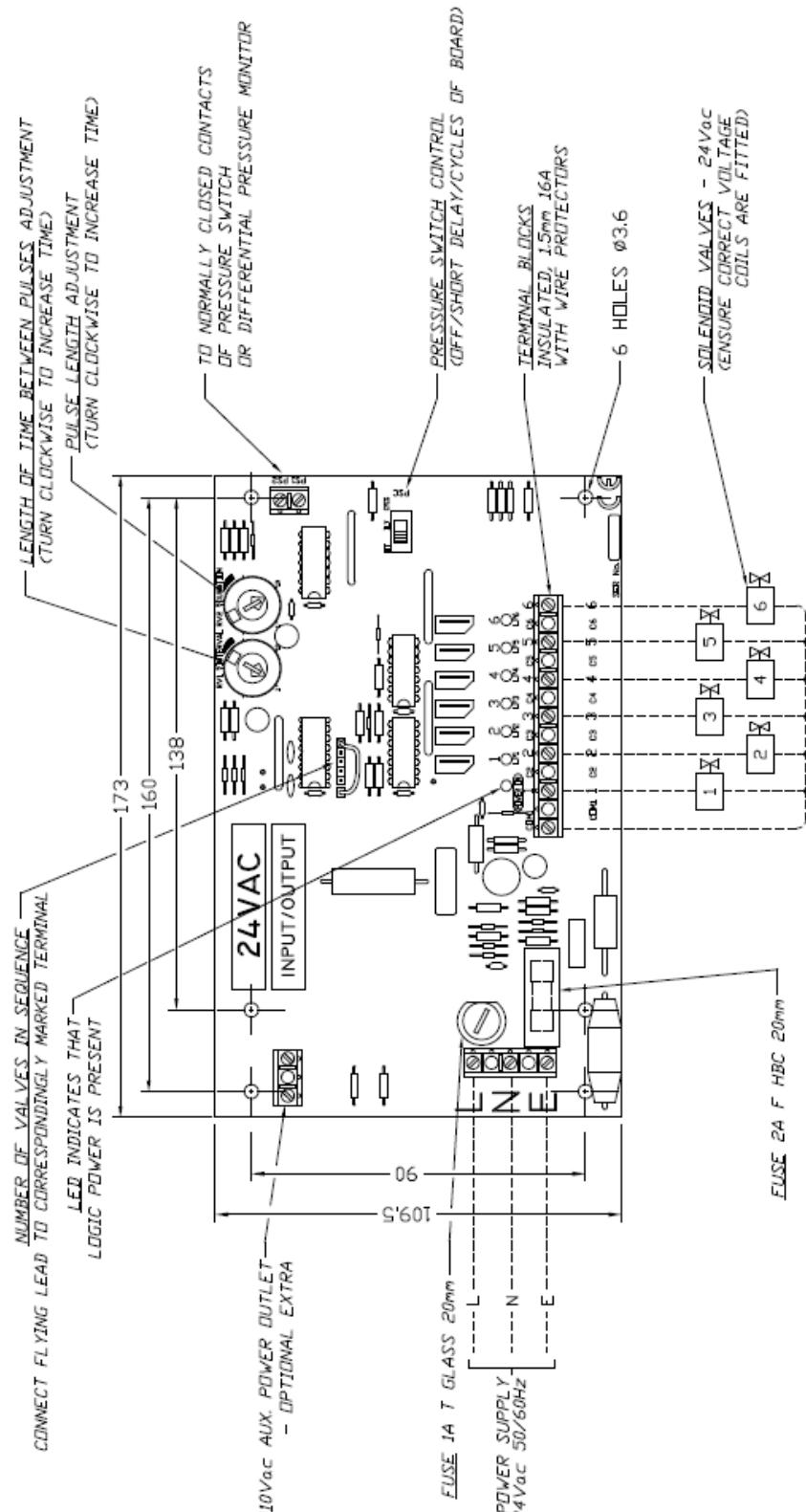


dust filter controls

Technical Specifications

UNIT:	Part Number ZX393
INPUT SUPPLY/ POWER CONSUMPTION:	Volts:-refer to table on page 2. Amps:- less than 500mA
INPUT FUSE:	Depending on Model Number.
OUTPUT FUSE:	Depending on Model Number.
MAINS FAILURE:	In the event of power interruption, the unit will operate to specification when the supply voltage is re-instated..
START UP SEQUENCE:	The unit is arranged so that pulsing will start as soon as an open circuit has been established across terminals PS1/PS2 for a few seconds, unless another option has been selected (see "Power Supply" on page 3).
INDICATION:	Red LED indicates "Power On", others light up to show which output is pulsing during cycling. Some models also have "STOP" LED also (see "Cycles of Board on page 3).
AMBIENT TEMPERATURE AT BOARD SURFACE:	-10 to +45 deg.C.
STORAGE TEMPERATURE:	-20 to + 70 deg.C.
SEQUENCE CONTROLLER:	The ZX393 is also available enclosed within an IP65 rated plastic .box. Just add "/E0" to the Part Number immediately after the model (-G...) number. Non-standard enclosures are also possible, or we can mount your ZX393 integrally with other equipments (e.g. Pressure Switch) on request. Please consult Circuit Control's sales department for more information.
REVERSE JET STATION:	The ZX393 can be used to drive any normally configured pilot valve, and we offer a variety of commercially available solenoid valves as standard in our Rev. Jet Stations - with or without rapid-fit or compression pipe fittings. Please consult Circuit Control's sales department for availability of specific combinations of board, box and valves to suit your requirements.
EXTERNAL SIGNALS:	The ZX393 conforms to current regulations regarding proper operation within zones of electrical interference. Nevertheless we recommend that connections to external equipments are kept as short as possible, made with screened cable earthed at one end and/or via an interposing relay.
MAINS (ac) SUPPLIES:	To ensure the reliable operation and longevity of your ZX393, any mains supply should not be a branch off a line carrying power to equipment containing rectifiers and/or thyristors (e.g. welders, variable speed drives, battery chargers etc.). Keep supply cables away from other power carrying conductors. A free-standing mains filter is available if needed.

Verdrahtungsplan



Allgemeiner Aufbau

