

Szerelési- és kezelési utasítás a Riepe leválasztó- és tisztítóberendezésekhez

1. Leválasztószer-felhordás az élgyalulás előtt
2. Tisztítószer a polírkorongok előtt
3. Leválasztószer-felhordás a nyomóhengerre
4. Antisztatikus-hűtőszer-felhordás

A fent említett készülékeknél a következő lépéseket mindenképpen szem előtt kell tartani:

Egy 230 V-os hálózati tápforrást kell az elektronikának kiépíteni (dugaszolóaljzat).

A 24 V-os készülékeknél egy 24 V-os hálózat kiépítése az elektronikának.

A 230 V-os (24 V-os) hálózat mindenképpen előtolásfüggően kell, hogy kapcsolt legyen (Láncmotorról). Csak a futó lánc mellett szabad a dugaljban 230 V-nak (24 V-nak) lennie.

A nyomásszabályzót sűrített levegővel (állandó nyomáson) kell ellátni. A nyomásszabályzót **3 bar** nyomásra kell beállítani.

A szenzort oldalanként a felső porlasztó mellé (a befutóoldalra) kell felszerelni.

A szenzor alatt nem szabad olyan anyagnak lennie, ami esetleges hibás kioldásokat eredményezne.

A folyadéktartó tartályokat az alsó porlasztó alá kell elhelyezni.

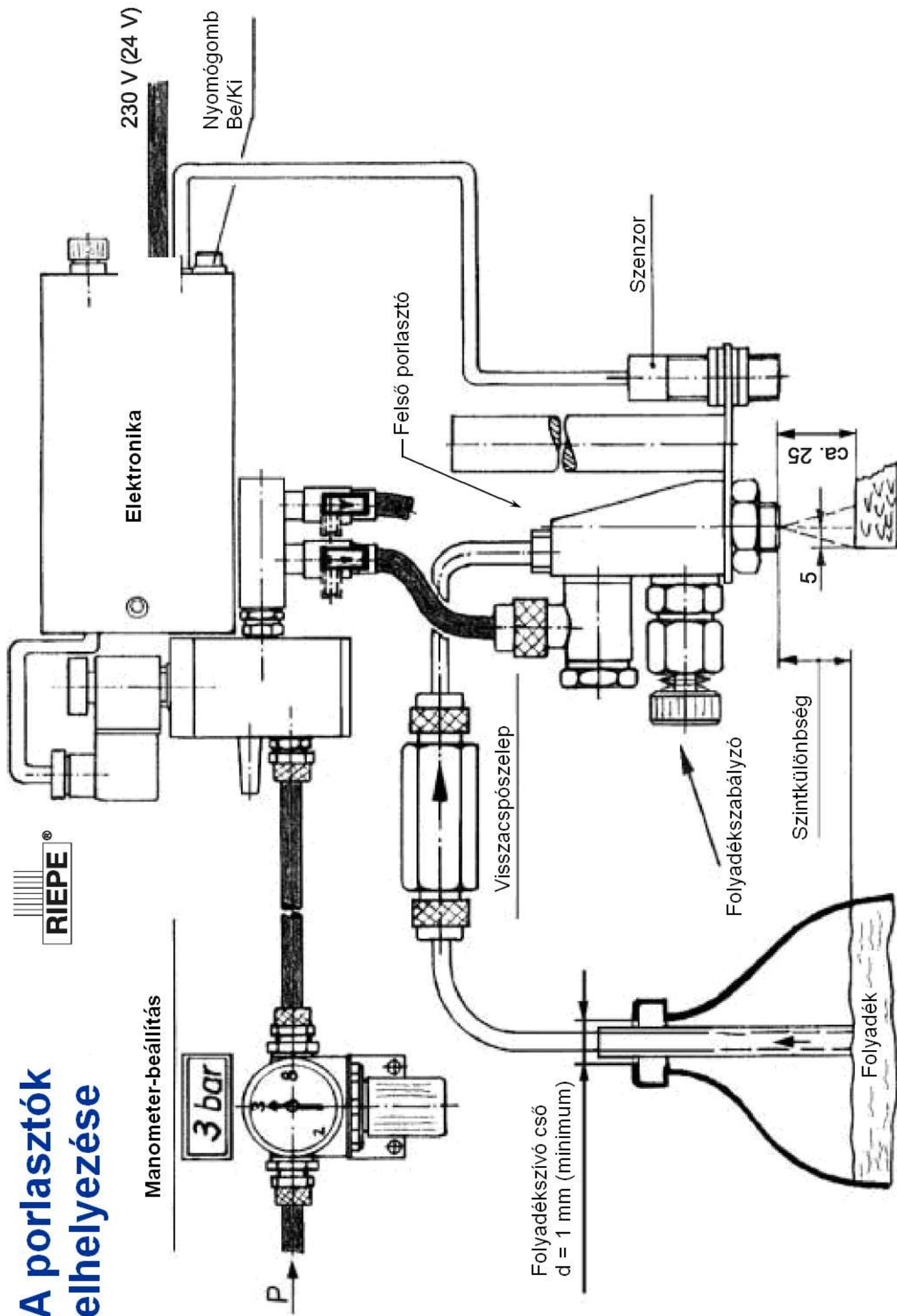
A porlasztótávolságot, a hálózati csatlakozást és a készülékek helyzetét a következő ábrák mutatják.

A leválasztó- és tisztítószereket kb. 10 mm szélesen kell a tábla alsó- és felső élére felhordani.

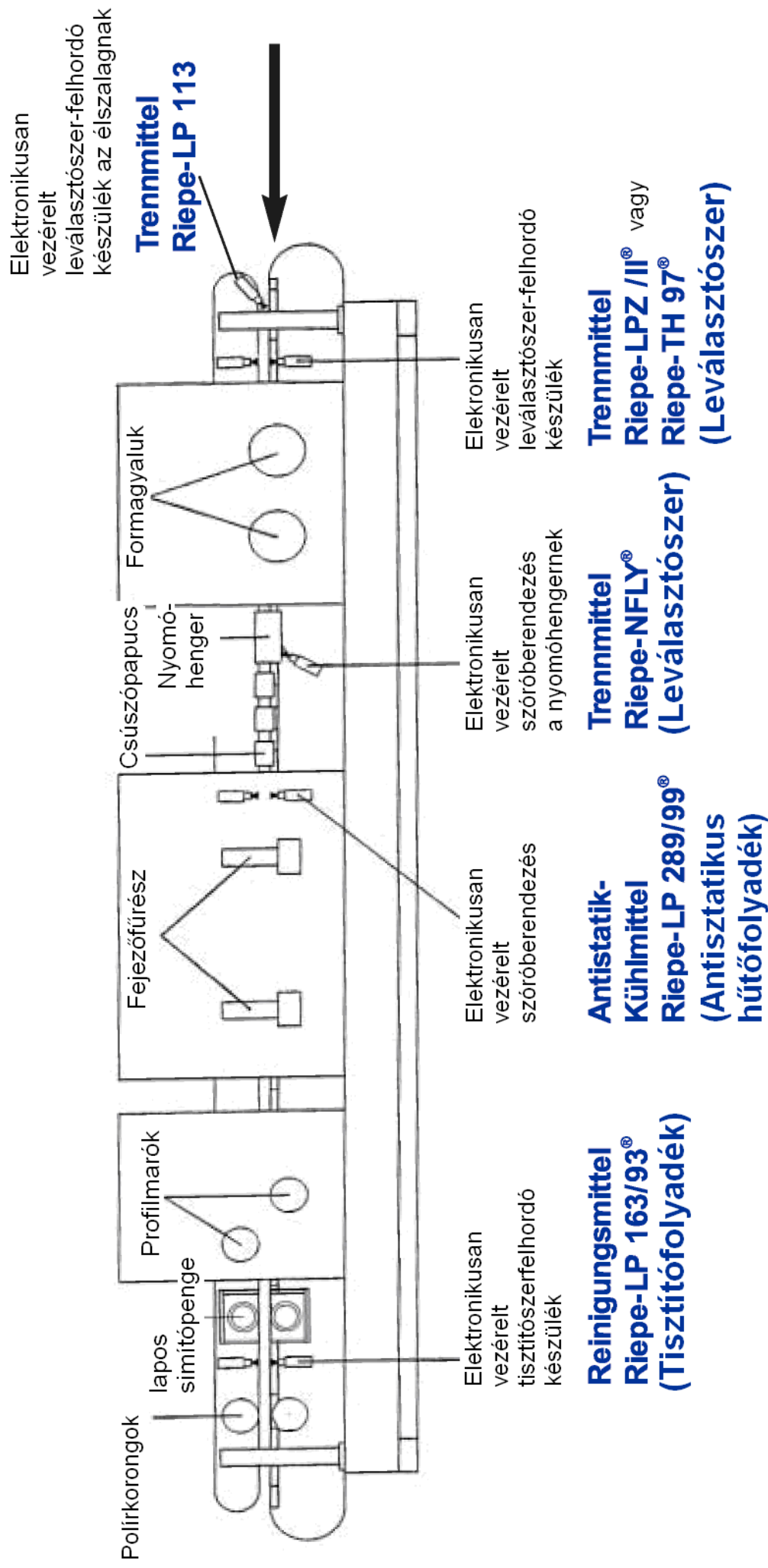
A folyadékmennyiséget a szabályzócsavarral (lásd az ábrán) úgy kell beállítani, hogy egy lehetővékony szórósugár legyen látható.

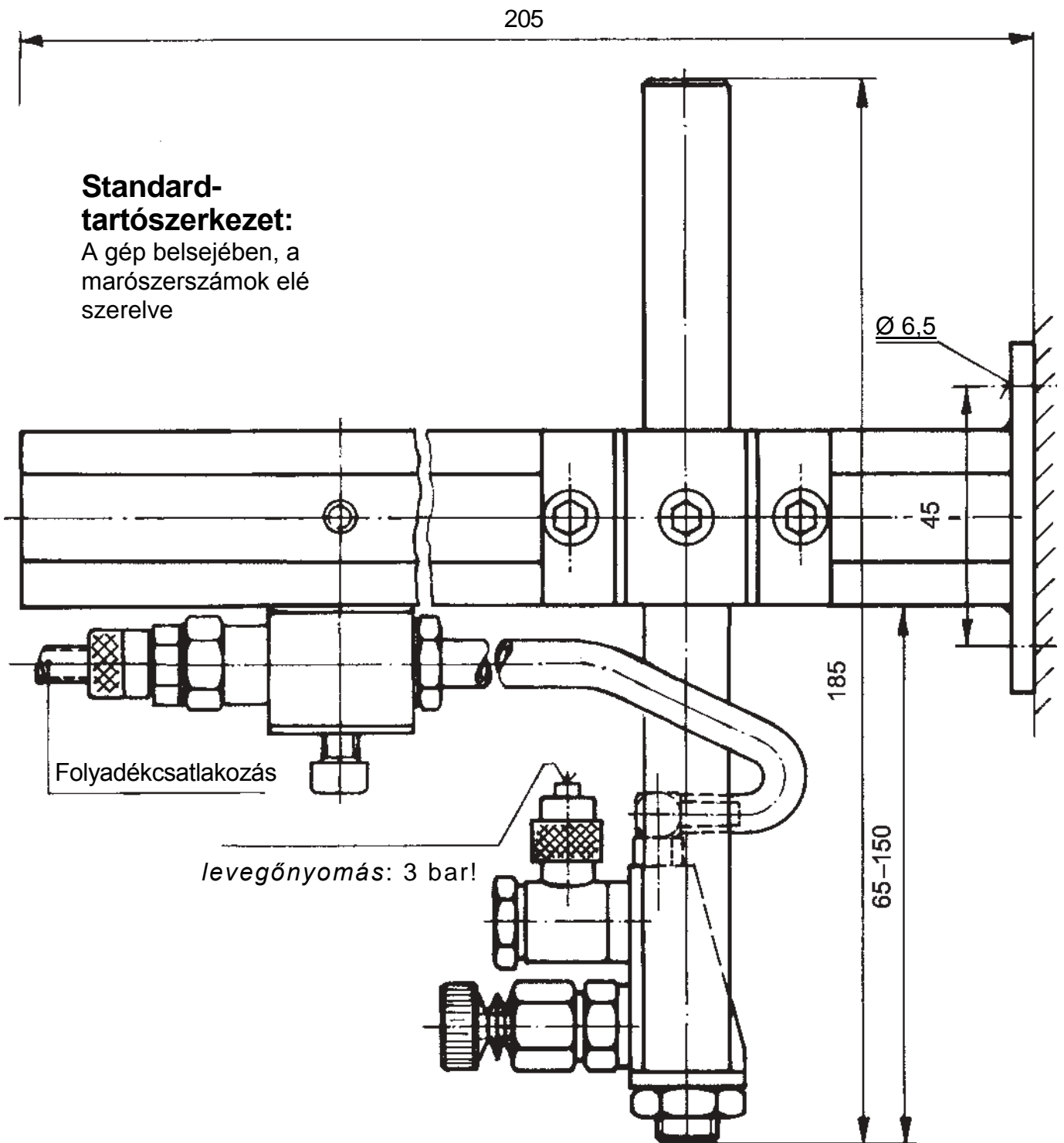
A porlasztónkénti folyadékfogyasztás helyes beállítás esetén: kb. 1 liter/5000 folyóméter.

A porlasztók elhelyezése

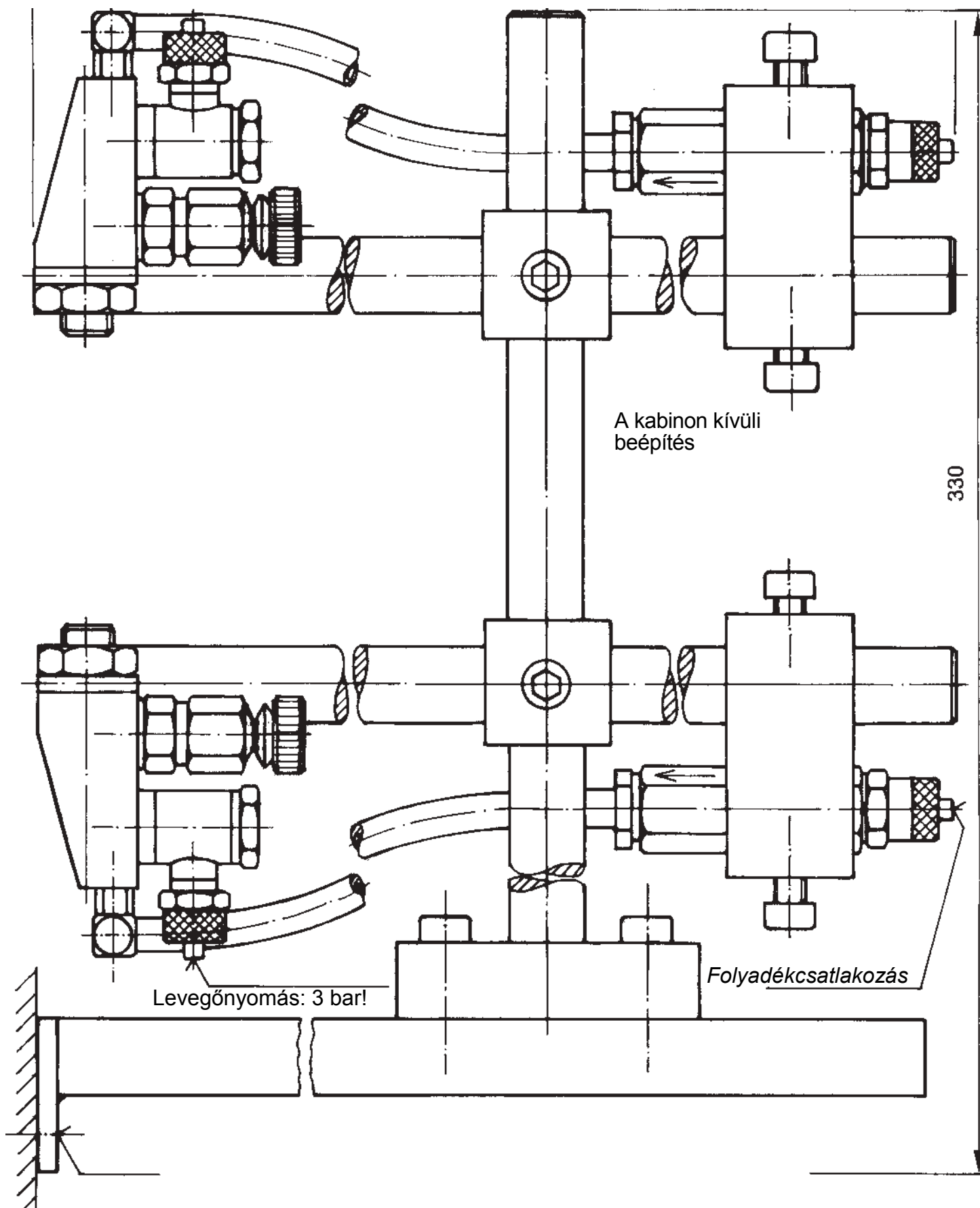


A RIEPE szóróberendezések elrendezése az élbevonó gépeknél

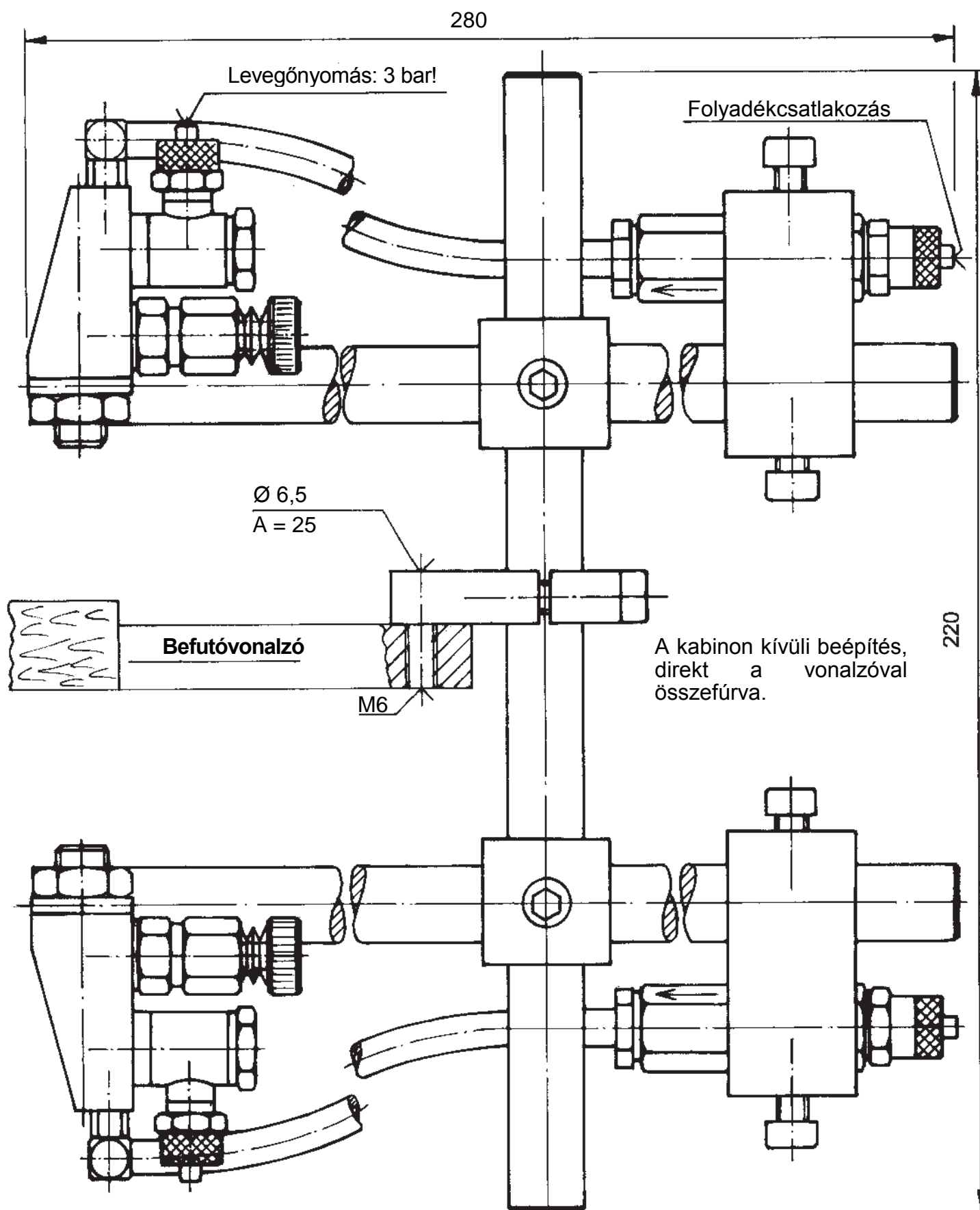




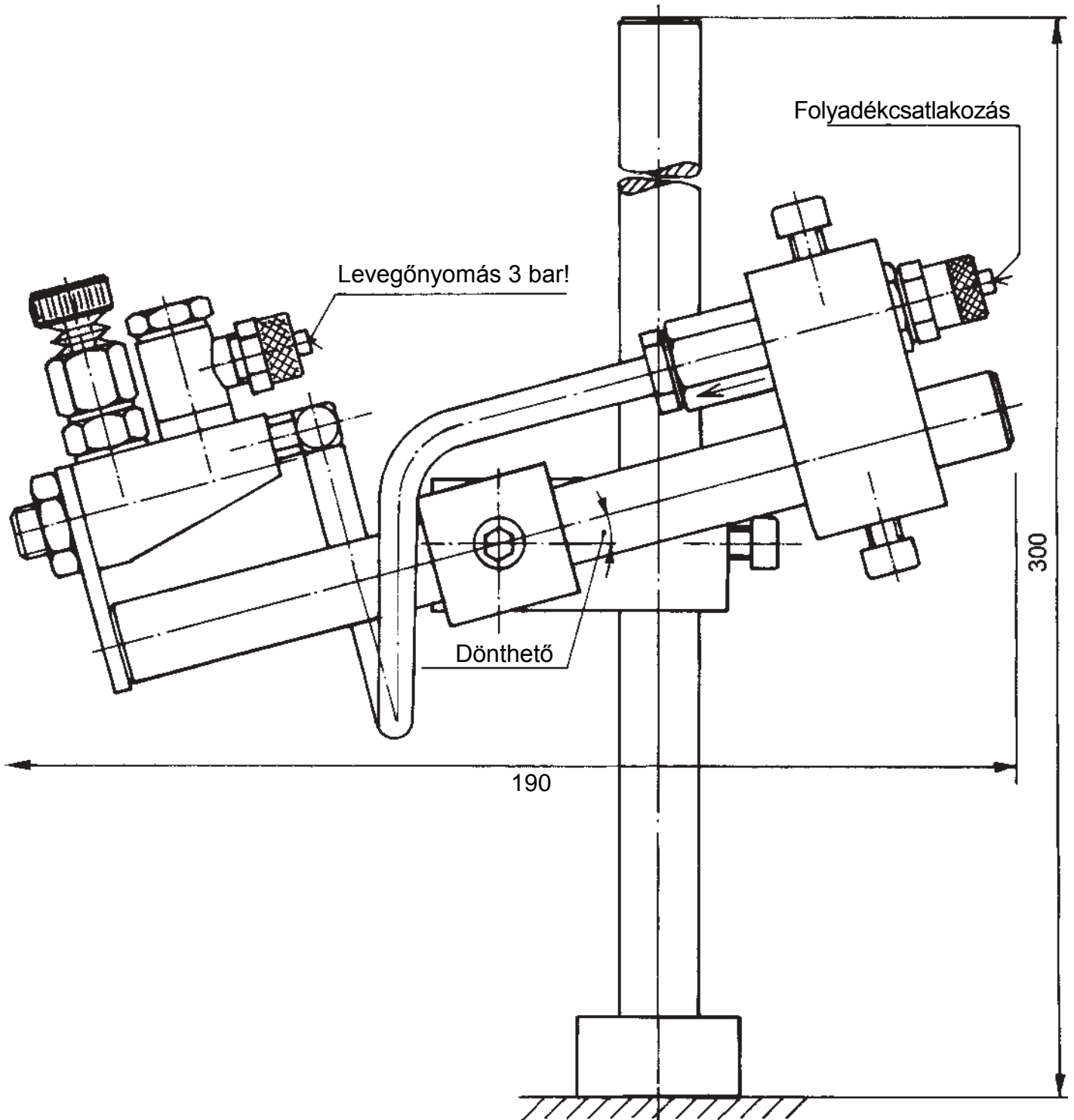
Kiegészítő tartószerkezet a gép bemeneténél (leválasztószer-kehordó készülékhez)



Kiegészítő tartószerkezet a gép bemeneténél (leválasztószer-felhordó készülékhez)



Standard-tartószerkezet a nyomóhengernél



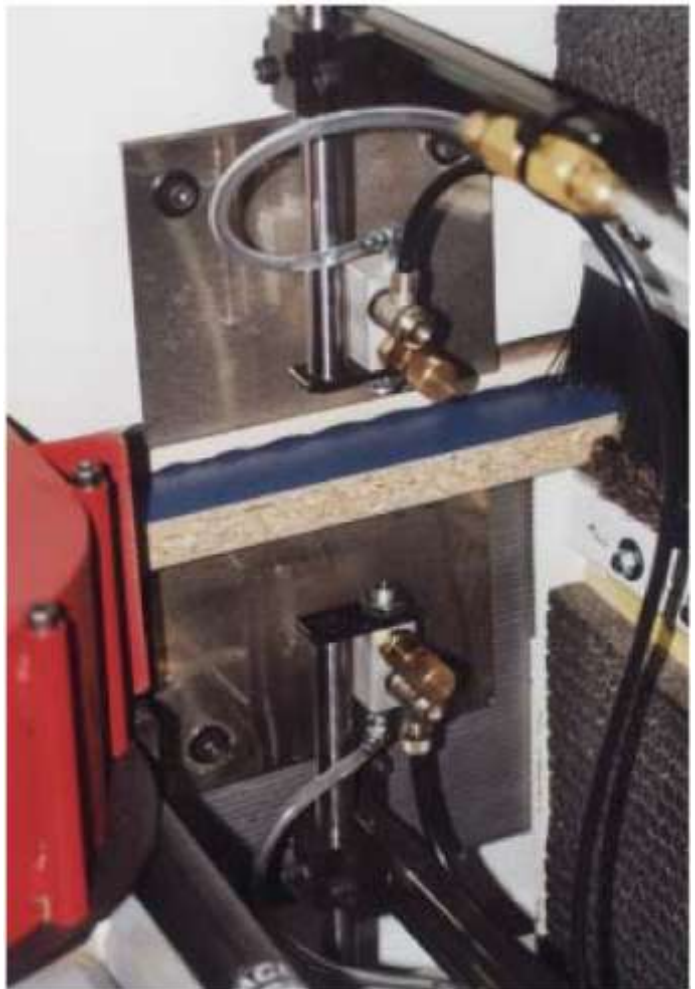
Szerelési utasítás a leválasztószerszám felhordó készülék beépítéséhez.

Ezeket a berendezéseket mindig az élgyaluk elé kell szerelni! **(A kabinon belül vagy kívül.)**

A jobb oldali képen a standard-tartószervezetünk látható a kabinban a marószerszámok elé szerelve.

A leválasztószerszám felhordó készüléket a gyártó mindig a standard tartószervezettel és egy kiegészítő tartószervezettel szállítja, amivel a porlasztók a legkedvezőbb pozícióba helyezhetők. **(A kabinon belül vagy kívül.)**

A következő oldalon látható képen egy kiegészítő alkatrészrel szerelt készülék látható. (A kabinon kívül szerelve).



Szerelési példa:

Elektronikusan vezérelt leválasztószer-felhordó készülék

A bal oldali képen a kabinon kívüli beépítés látható az élfeldolgozás előtt a megfelelő tartószerkezettel.

Ezt a tartószerkezetet, minden leválasztószer-felhordó készülékhez, mint kiegészítő tartozék szállítja a gyártó.

Ennél a tartószerkezetnél a felső porlasztót a legerősebben megmunkált munkalapra kell beállítani.

Az alsó képen a **kabinon kívüli** beépítés látható. A porlasztó tartószerkezete direkt a **vonalzóval** van egybefűrva. Ezáltal a porlasztó változó kiállításoknál is a megfelelő helyzetbe kerül.

Ezt a szerkezetet is, mint kiegészítő szerkezet szállítja a gyártó.



Elektronikusan vezérelt tisztítószer-felhordó készülék

Az alsó képen egy elektronikusan vezérelt tisztítószer-felhordó készülék beépítése látható.

A porlasztók a standard tartószerkezettel mindig a polírkorongok elé a simítópenge után kerülnek elhelyezésre.



Fontos!!

A polírkorongokat 3° -kal a munkadarabhoz képest döntve, mereven, oszcilláció nélkül kell beállítani. A forgásiránynak meg kell egyeznie a haladási iránnyal. A korongoknak ezenkívül az alsó és felső oldalon is az egész szélességükben a munkadarabon kell lenniük.

Olyan gépeknél, ahol 1 mm alatti élszélességgel dolgoznak, a porlasztókat a lehúzókések elé is fel lehet szerelni, hogy ezeket a ragasztóktól tisztán tartsuk.

Technikai információk a polírkorongokhoz

A polírkorongok elrendezése a RIEPE[®] leválasztó- és tisztítóberendezések esetében:

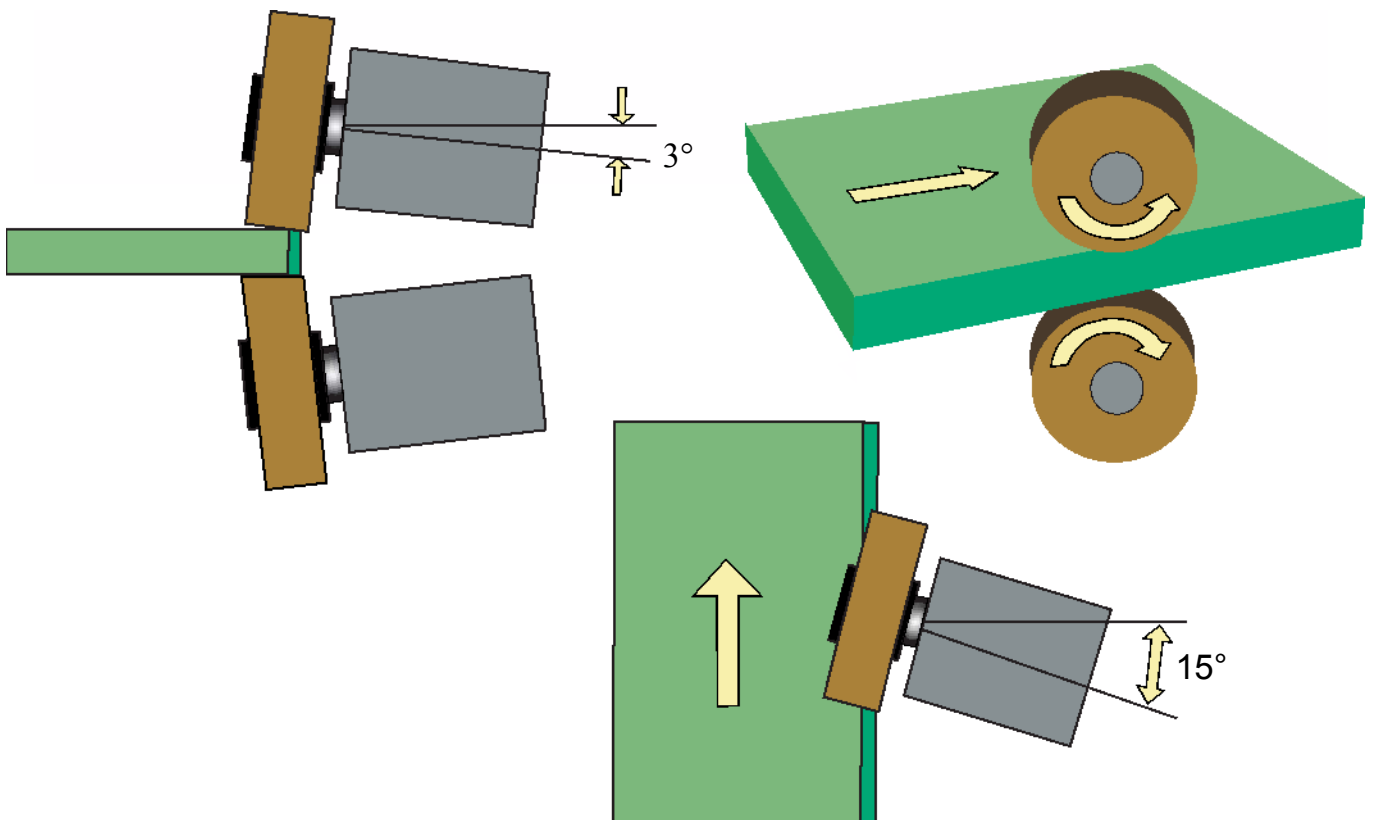
A polírkorongok beállítása:

- kb. 3° -kal a munkalaphoz képest döntve (vertikal)
- kb. 15° -kal a hordozóval (amennyiben lehetséges)
- kb. 1400 ford./perc-es motort használni (amennyiben lehetséges)
- Oszcilláció nélkül
- forgásirány megegyezzen a munkalap haladási irányával

Egy tökéletesen tiszta munkalapot a RIEPE[®] leválasztó- és tisztítófolyadékokkal csak akkor tudunk elkészíteni, ha a polírkorongok mind a két oldalon oszcilláció nélkül dolgoznak a munkalapon.

A polírkorongoknak kb. 3° -kal döntve kell lenniük a munkadarabhoz képest, mereven, oszcilláció nélkül és csak gyenge nyomással dolgozhatnak a munkafelületen. A forgásiránynak a hőképződés csökkentése érdekében munkadarab futási irányával kell megegyeznie.

A kefebeállítások a következő oldalon láthatóak.



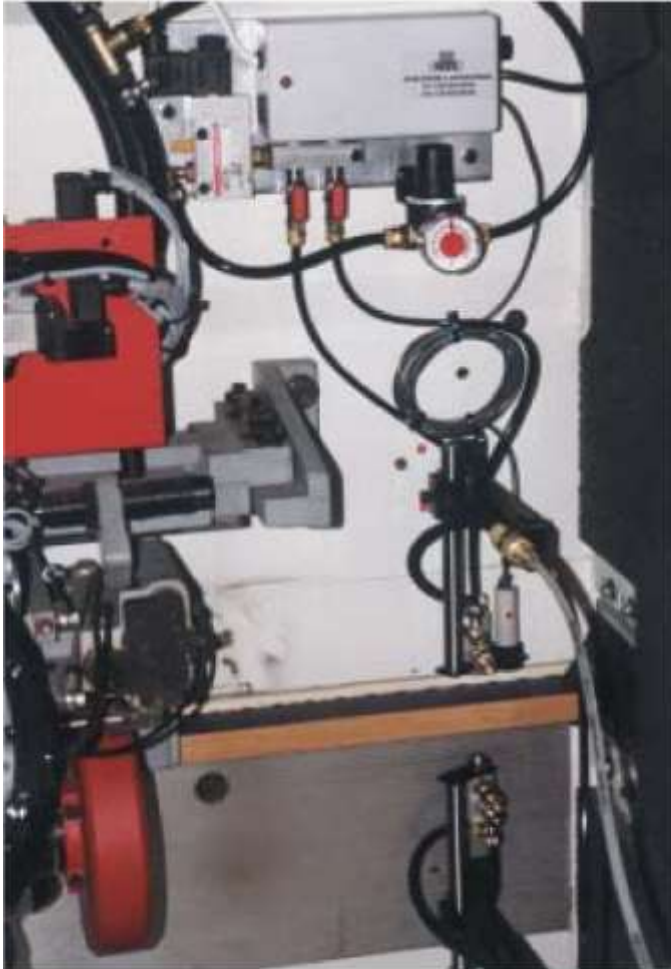
Elektronikusan vezérelt szóróberendezés a nyomókorongoknak és a csúszókorongoknak

A készülék beépítése standard tartószerkezettel a jobboldali képen látható. A szenzort ennél a készüléknél nem szükséges a porlasztókkal megegyező pozícióba felhelyezni.



A POSTFORMING-megmunkálásnál a speciális NFLY® leválasztószert a csúszópapucs elé, direkt a fedőrétegre szórjuk. A leválasztószert áterjed a csúszópapucsra és egy filmréteget képez. Ezáltal megakadályozhatjuk, hogy a kilépő enyvmaradék a csúszópapucsra és a munkadarabra kössön.

Elektronikusan vezérelt szóróberendezés antisztatikus hűtőfolyadékkal



Ezen a képen a standard tartószerkezettel szállított berendezésünk látható a kabinban a fejezőfűrész elé szerelve.



Szerelési példa a nyomóhenger utáni felszerelésre közvetlenül a kabin előtt.

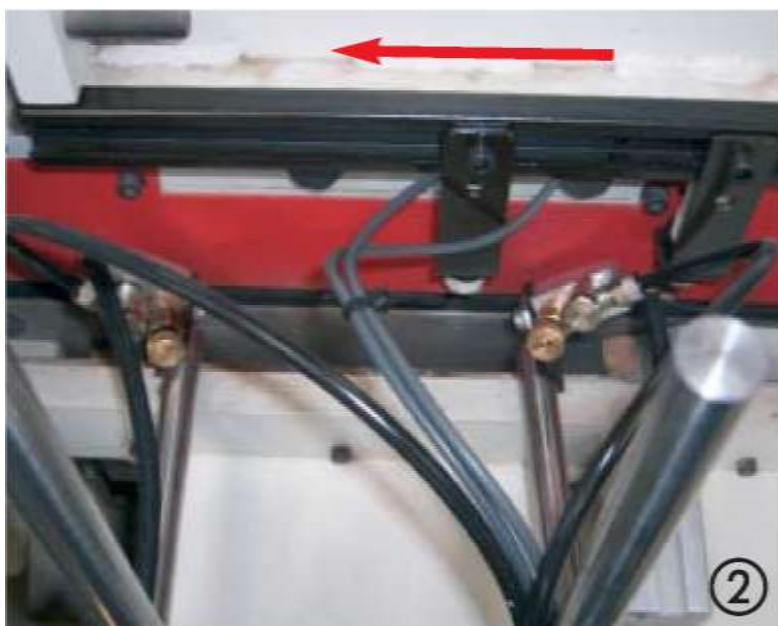
Élszalagnedvesítés (Acryl / Aluminium)

Az antisztatikus hűtőfolyadékszóró berendezést egy hozzá tartozó finomporlasztóval is fel lehet szerelni. Ezzel a porlasztóval egy speciális NFLY® leválasztóanyagot szórunk az élszalag oldalaira. Ezáltal megakadályozhatjuk az illesztőpapucs által okozott sérüléseket az érzékeny élszalagokon (Acryl/Alu).



Leváasztószerszám-felhordó berendezés az első- és hátsó élhez

Az első képen egy finomporlasztó látható, amivel egy **speciális leváasztószert, az LP 113-at** a hátsó élre szórjuk. A leváasztószert a már összeenyvezett hosszanti élek sarokterületeire szórjuk, hogy a tapadást, amit a keresztragasztásoknál kilépő enyv okoz, elkerüljük.



A második képen az első- és hátsó él nedvesítése látható.

Originál Riepe leválasztó- és tisztítószer a szóróberendezésekhez

TRENNMITTEL Riepe- LPZ/II® (Formaleválasztószer)

| | | |
|------------------------|--|--|
| Felhasználási terület: | Felső- és alsó oldala a munkadarabnak kössön | A speciális leválasztószer felvitelével megakadályozhatjuk, hogy a kilépő enyvmaradék a munkadarab felületéhez |
| Kiszerezés: | 30 Liter 200 Liter | |

TRENNMITTEL Riepe- TH 97® (Magas hőmérsékletű formaleválasztószer)

| | | |
|------------------------|-----------------------|---|
| Felhasználási terület: | Forró munkaterületek | Ezzel a korábban felhordott leválasztószerrel a munkadarab forró területeken is áthaladhat anélkül, hogy leválasztószer hatékonysága csökkenne. |
| Példa: | Postforming | |
| a Kiszerezés: | 30 Liter 200 Liter | |

REINIGUNGSMITTEL Riepe-LP 163/93® (Tisztítószer)

| | | |
|------------------------|--|--|
| Felhasználási terület: | Polírkorongok Tisztítókefék és manuális táblatisztítók | A polírkorongok előtti tisztítószer-felvitel a korábban felhordott leválasztószert és feloldott enyvmaradékot eltávolítja. |
| Kiszerezés: | 30 Liter 200 Liter | Az élet és a ragasztófugát lehűti. A lemart élszalag rádiuszát hozzápolírozza a felület fényéhez. |

ANTISTATIK-KÜHLMITTEL Riepe-LP 289/99® (Antisztatikus hűtőfolyadék)

| | | |
|------------------------|---|---|
| Felhasználási terület: | Ragasztófuga hűtése Élszalag statikus kisütése | Az antisztatikus hűtőfolyadék felhordása által az élszalag statikusan kisül és ezzel egyidőben a ragasztófuga is lehül. Az illesztőgörgők és a munkadarab forgácsoktól mentes marad. Az enyv gyorsabban keményedik ki. A lerakódás-képződés a szerszámokon szemmel láthatóan csökken. |
| Kiszerezés: | 30 Liter 200 Liter | |

TRENNMITTEL Riepe- NFLY® (Formaleválasztószer)

| | | |
|------------------------|---|--|
| Felhasználási terület: | Nyomógörgő Csúszópapucskok Szerszámok Élszalag | Ennek a leválasztószernak a nyomóhengerre való felhordásával megakadályozhatjuk, hogy az enyv a nyomóhengerre tapadjon. A leválasztószert az él átveszi és a csúszópapucskokra továbbterjed. Szerszámbedvesítés |
| Kiszerezés: | 30 Liter 200 Liter | Az NFLY leválasztószert lehet direkt az élszalag felületére szórni, hogy az élszalag sérüléseit elkerüljük. (Acryl/Aluminium). |

TRENNMITTEL Riepe-LP 113 (Formaleválasztószer)

| | | |
|------------------------|-------------------------|---|
| Felhasználási terület: | Élszalag sarokragasztás | A leválasztószert a már beenyvezett hosszanti él sarokterületeire szórjuk, hogy a tapadást, amit a keresztragasztásnál kilépő enyv okoz elkerüljük. |
| Kiszerezés: | 30 Liter 200 Liter | |

A szórókészülékek nem igényelnek karbantartást. Csak ezekkel a speciálisan kifejlesztett

folyadékokkal használható! Termékeinkre problémamentesen lehet lakkot és festéket felhordani.

Furnérbenedvesítés

Ennek az elektromos készüléknek a finom porlasztói segítségével egy víz-levegő keveréket szórunk a furnércsíkokra. Közvetlenül a profilra való felhordás előtt a furnércsíkokat vékonyan benedvesítjük és ezáltal olyan rugalmasak lesznek, hogy a problémás területeken a törés elkerülhető.

A jobboldali képen látható a készülék a finomporlasztókkal, és a kiegészítő elektronikával. A furnércsíkok az elejétől a végéig egzakt átnedvesednek.

Nagyobb furnérméreteknél lehetséges több finomporlasztó installálása is.

