

PrintConcept Grafische Maschinen GmbH Doyle Bahnreinigung / ein- oder beidseitig

Einbauanleitung Absaugköpfe/ Wartung Gesamtanlage

1. Justierung und Ausrichtung der Absaugköpfe / des Absaugkopfes
2. Justierung und Einstellung der Bürsten
3. Wartung der Bürsteneinstellung. → **Wichtig und zu beachten**

Voraussetzung für diese Beschreibung sind die vorinstallierten Absaugköpfe

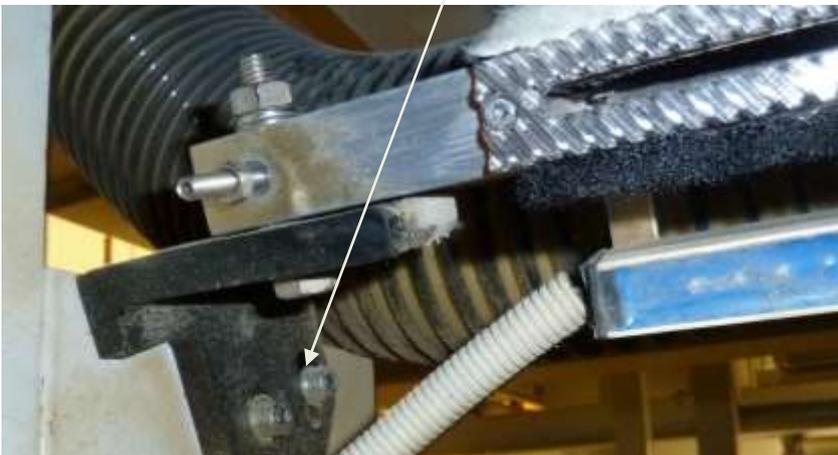
1. Justierung und Ausrichtung der Absaugköpfe / des Absaugkopfes

- 1.1 Die beiden Absaugköpfe sind an den Maschinenwänden mit leicht angezogenen Schrauben / Haltern vormontiert, so dass die im Folgenden beschriebenen Einstellungen vorgenommen werden können. Danach Schrauben **festziehen!!**



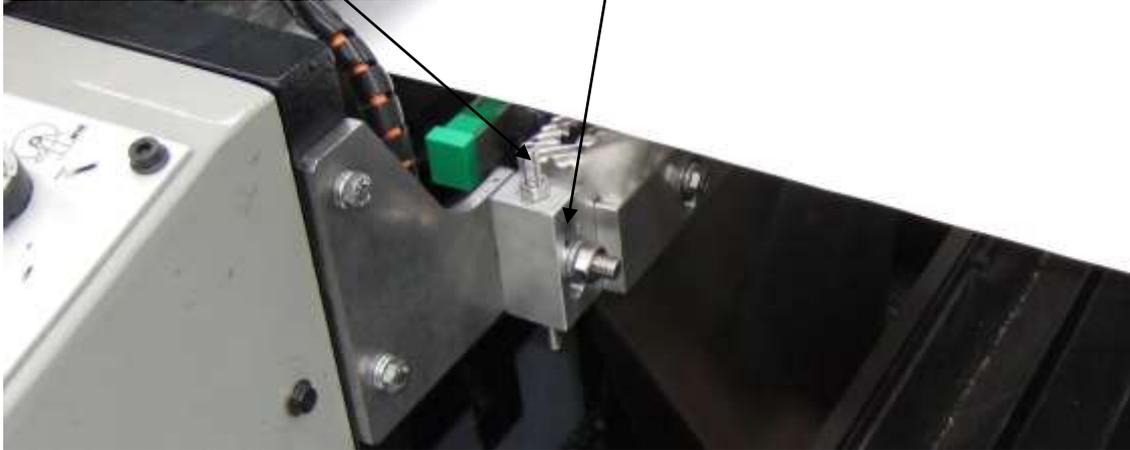
- 1.2 Für die Anjustierung und Ausrichtung der Absaugköpfe an die Materialbahn muss die maximale Bahnspannung gegeben sein.

- a. Der Absaugkopf/die Edelstahlramme muss im 90 Grad Winkel zur Bahn stehen. Der Halter weist ein Langloch auf über dies ist der Anstellwinkel zu korrigieren. **Ist der Anstellwinkel nicht korrekt, dann nutzen sich die Einlauf- und Auslaufbürsten unterschiedlich ab.**



- b. Der Absaugkopf muss parallel auf/zu/über der Bahn positioniert sein. **Ist dies nicht der Fall nutzen sich die Bürsten von der A-Seite zur B-Seite unterschiedlich ab und es ist nicht gewährleistet, daß die Bürsten Ihre Abdichtfunktion (Sicherung des Vakuums) erfüllen.**

Die A- und B-Seite werden über die Langlöcher ausgerichtet. Über die Madenschrauben wird mit einem Inbusschlüssel die Feinjustierung vorgenommen. Die Madenschrauben in Kombination mit der Schraubennutter dienen dann auch der Schraubensicherung.



- c. Die Absaugköpfe müssen so an die gespannte Bahn anjustiert werden, dass die Bürstenenden die Materialbahn berühren.

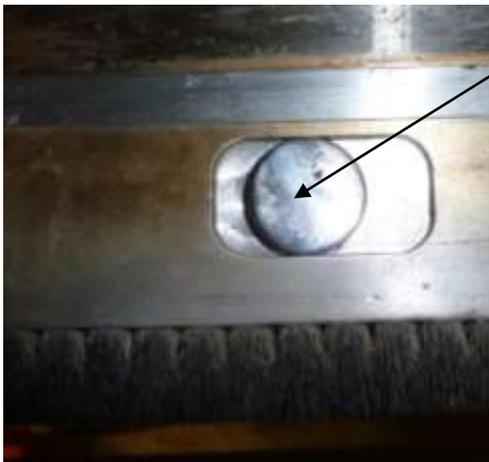


2. Justierung und Einstellung der Bürsten

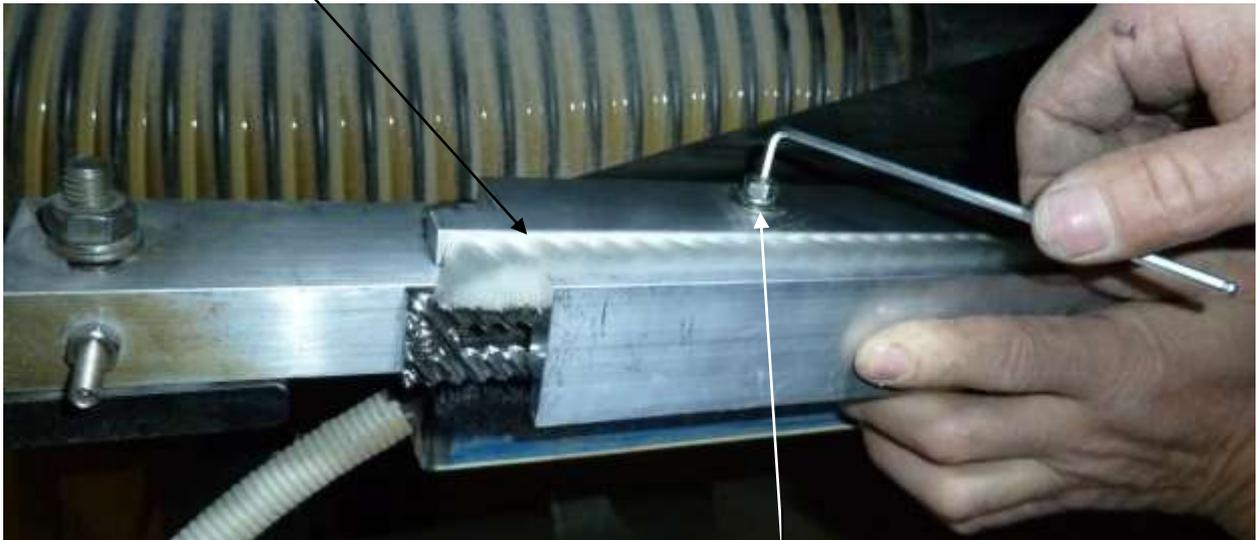
- a. Zur Einstellung der Bürsten bitte die mitgelieferte Bürstenschablone (ca. 55 cm langes T-Stück) verwenden. Einlaufseitig schwarze Bürsten, auslaufseitig sind die weißen Bürsten. Bei Sonderanwendungen sind Bürsten weiß/weiß.



- b. Die nicht zugängliche Bürstenreihe bzw. Schrauben (Ionisierungsstab beinträchtigt die Bedienung), sind über die Exzentrerschrauben von vorne, mit einem Inbusschlüssel zu bedienen.



- c. Die Bürstenschablone auf die Edelstahlramme auflegen und die zugänglichen Bürsten mit der Hand gegen die Schablone schieben.



Die nicht zugänglichen Bürsten mit dem Inbusschlüssel durch die Exzenterbewegung gegen die Schablone schieben
Ein Bürstensatz (Länge Absaugkopf z. Bsp. 2500 mm) besteht aus 4 Einlauf- und 4 Auslaufbürsten. Bitte alle Bürstenpaare nacheinander gleich einstellen.

3. Wartung der Bürsteneinstellung. → **Wichtig und zu beachten!!!!**

- Alle Einlauf- und Auslaufbürsten **gleichmäßig-parallel** nachstellen (ca. 3 Mal möglich). **Wenn dies nicht gemacht wird liegt die Bahn nicht über die ganze Arbeitsbreite auf und die Bürsten können das Vakuum nicht abdichten. Folge ist Verlust des Unterdrucks und der Wirkung der Anlage.**
- Alle Bürsten regelmäßig überprüfen ob sie oberhalb der Edelstahlramme stehen. Wir empfehlen diese visuelle Prüfung einmal pro Woche vorzunehmen.

Werden die Bürsten nicht nachgestellt bzw. getauscht, läuft die Materialbahn auf der Edelstahlramme, welche sich über die Zeit abschleift. Dies hat zur Folge, dass der notwendige Luftwirbel nicht mehr erzeugt werden kann um die Staubpartikel hoch zu schleudern.



Der **Verschleiß der Bürsten**, somit die Zeit bis zum nächsten Nachjustieren, ist abhängig von:

- gefahrenen Materialien, Oberflächen.
 - Bahngeschwindigkeiten
 - und der Anzahl der gefahrenen Schichten.
 - Einstellung/Stärke des Vakuums über die Klappe am Gebläseeinlass. Abhängig vom Material (Grammatur), Verschmutzungsgrad und gefahrener Materialbreite reicht evtl. ein reduziertes Vakuum aus.
- Sollten die Bürsten nicht mehr nachgestellt werden können müssen diese gegen Ersatzbürsten getauscht werden. (Bitte Lieferzeiten beachten da Befüllung vom Hersteller vorgenommen wird). Verschlissene Bürsten können an PrintConcept geschickt werden und werden vom Hersteller mit den Originalbürsten wieder befüllt. Beim Tausch der Bürsten muss die Ionisierung entfernt werden. Dann vorgehen wie unter 2.0 beschrieben
- Werden die Bürsten nicht getauscht bzw. nachgeschoben, nutzt sich die Edelstahllamelle ab.**

Ersatzteilenummern sind bitte der Bedienungsanleitung zu entnehmen und bei der Bestellung mit angeben.

Wartung am Gebläse:

Alle 6 – 12 Monate am Schmiernippel nachschmieren.

Bei manueller Drosselklappe beachten: je nach Grammatur und Material die Drosselklappe einstellen und regulieren. **(0 = open und C = closed).**

Wartung am Zyklonfilter:

Die Filter sind regelmäßig zu reinigen (ausblasen mit Druckluft) bzw. auszutauschen.

Zeitraum richtet sich nach den Materialien (Papier oder Karton, Wellpappe) und der Anzahl der gefahrenen Schichten.

Empfehlung: Je nach Betriebsdauer empfehlen wir, diese Arbeiten 1 x wöchentlich durchzuführen.

- Bei einem Filterwechsel (Zyklon Generation I) muss die **Seite mit dem Gitter nach oben zeigen**, bitte auch Pfeilrichtung auf dem Filter beachten.
- Bei Filterzyklone der II Generation sind die innenliegenden Patronenfilter regelmäßig (einmal pro Schicht) mit dem vorhandenen Druckluftstab aus zu blasen. Der Filterwechsel wird 1 x pro Jahr (Einschicht) empfohlen.
- Regelmäßiges Entleeren des Staubauffangbehälters unterhalb des Zyklons (befestigt mit Schnellverschluss).
- Alle paar Monate den Zyklon innen reinigen **Empfehlung:** 1 x pro Quartal

Anmerkung:

Wenn sich die Filter mit Staub zugesetzt haben und nicht regelmäßig gereinigt werden, kann die Luft nicht mehr richtig über die Filter austreten und wird in das System zurück gedrückt. Somit wird die Leistung der Anlage gemindert und das optimale Vakuum kann nicht erzielt werden.

Wir empfehlen die genannten Arbeiten mit auf die Liste der Instandhaltungsarbeiten zu nehmen.

Allgemeine Anmerkung:

1. Bei sämtlichen Zeitangaben und Intervallen handelt es sich um Empfehlungen basierend auf Erkenntnissen aus der Vergangenheit.
2. Jede Installation ist unterschiedlich bezüglich
 - gefahrenen Materialien,
 - gefahrenen Arbeitsbreiten,
 - Bogen-Bahngeschwindigkeiten
 - Anzahl der gefahrenen Schichten.

Jeder Anwender sollte die notwendigen Schritte und Häufigkeit der Wartung, davon abhängig machen, welche Parameter für ihn zutreffen.

Kohlberg Mai 2020