

Checkliste Wartungsarbeiten PrintConcept Bogenreinigung Wellpappe

Wartung am Absaugkopf:

- Regelmäßiges reinigen und Ausblasen der Bürsten mit Druckluft
Empfehlung: Je nach Betriebsdauer empfehlen wir diese Arbeiten 1 x wöchentlich durchzuführen.
- Bei Verunreinigung der Bürsten mit Farbe, Leim, etc. Bürsten in 100 % Alkohol einlegen und säubern
- Bei Inlinermaschinen / Stanzen muss der Absaugkopf weggeschwenkt werden (falls möglich) bzw. durch lösen von 2 Schrauben aus der Maschine entnommen werden. Nach der Bürstenjustierung wird der Absaugkopf an die über die Halter voreingestellte Position wieder eingesetzt (Abstand der entsprechenden Wellpappenstärke anpassen).
- Der Absaugkopf muss immer parallel im rechten Winkel zum Vakuumtisch stehen.
- Darauf achten, dass die Bürsten parallel und gleichmäßig nachgeschoben werden anhand der Bürstenschablone.



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 oder schwarz/schwarz.

- Das **Winkeleinlaufblech** so justieren dass die Bögen ohne Stopper über die Einlaufbürsten laufen und parallel mit diesen abschließen.
- Wir empfehlen diese Einstellung visuell oder per abtasten alle 2-3 Wochen zu prüfen. **Werden die Bürsten nicht nachgestellt bzw. getauscht, läuft der Bogen 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.**

PrintConcept Grafische Maschinen GmbH,

Philipp-Jakob-Manz-Str. 18, D-72664 Kohlberg
Telefon: +49 7025 / 84330-0, Fax: +49 7025 / 84330-40,
E-mail: office@printconcept-gm.de www.printconcept-gm.de

- Austausch der Bürsten ist, abhängig von Materialien und Anzahl der gefahrenen Schichten. **Wenn dies nicht gemacht wird liegt das Material nicht über**
- **die ganze Arbeitsbreite auf und die Bürsten können das Vakuum nicht abdichten. Folge ist Verlust des Unterdrucks und der Wirkung der Anlage.**

Beispiel einer abgeschliffenen Edelstahllamelle:



- **Alle Schrauben immer auf festen Sitz überprüfen!!**

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

- gefahrenen Materialien, Oberflächen.
 - Bogengeschwindigkeiten
 - Anzahl der gefahrenen Schichten.
 - Einstellung/Stärke des Vakuums über die Klappe am Gebläseeinlass.
Abhängig vom Material (Grammatur), Verschmutzungsgrad und gefahrener Bogenbreite 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. **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.

Anmerkung:

Wir empfehlen unseren Kunden dringend die rechtzeitige Bestellung eines Ersatzbürstensatzes, um beim Austausch der Bürsten unnötige Stillstandszeiten der Reinigungsanlage zu vermeiden.

Bei den Bürsten handelt es sich um synthetische Bürsten, welche speziell eingefasst werden. Sie unterstützen die Funktion der Anlage und optimieren die Wirkung.

PrintConcept Grafische Maschinen GmbH,

Philipp-Jakob-Manz-Str. 18, D-72664 Kohlberg
Telefon: +49 7025 / 84330-0, Fax: +49 7025 / 84330-40,
E-mail: office@printconcept-gm.de www.printconcept-gm.de

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,
 - Bogengeschwindigkeiten
 - 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

PrintConcept Grafische Maschinen GmbH,

Philipp-Jakob-Manz-Str. 18, D-72664 Kohlberg
Telefon: +49 7025 / 84330-0, Fax: +49 7025 / 84330-40,
E-mail: office@printconcept-gm.de www.printconcept-gm.de