

Z-JET/2[®]

ANTIKORROSIONS-METALSPRØJTEPISTOL

Betjeningsvejledning

CLEMCO
DANMARK

Niels Bohrs Vej 40 – 8660 Skanderborg
Islevdalvej 55 – 2610 Rødovre
Telefon : 70 13 10 30

OVERSIGT OVER Z-JET 2

	SIDE
1. GENEREL BESKRIVELSE AF Z-JET 2 PISTOL	3
2. INSTALLATION AF ARBEJDSSTED.....	9
3. DRIFT OG VEDLIGEHOLDELSE AF TILBEHØR ANVENDT SAMMEN MED Z-JET 2 PISTOL.....	12
4. TÆNDING OG DRIFT AF Z-JET 2 PISTOL.....	14
5. FLOWMETER TAVLE 1018.....	16
6. ÅRSAGER TIL FEJL	19
7. FOREBYGGENDE VEDLIGEHOLDELSE AF Z-JET 2 PISTOL.....	21
8. SPECIALUDSTYR.....	22
9. REFERENCELISTER FOR Z-JET 2 PISTOL.....	24
10. FLAMMESPRØJTE PARAMETRE.....	37

KAPITEL 1

GENEREL BESKRIVELSE AF Z-JET PISTOL

Z-JET 2 PISTOL består af :

1. En hane samt en gas-svejsenhed
2. En trådfremføringsenhed, som består af :
 - En luft-motor
 - En mekanisk enhed, der regulerer hastighed og trådfremføring
 - Diverse tilbehør såsom oliebeholder og motorkontrol hane

* *
*

HANE OG BRÆNDER ENHED

Denne enhed består af 1 del 5191 forbundet til pistolhuset med to 5206 skruer og to 5207 skruer. På del 5191 er fastgjort: (1) hanedæksel 5194, som omfatter den mekaniske del af hanen og (2) alle de væsentlige dele af hanen.

A. HANE

Hanen på Z-JET 2 pistolen forsyner brænderen med de tre gasser med en ét-grebskontrol.

Dette system består af en enkelt membran, der presses mod sæderne ved hjælp af 3 stempler.

Gastilførsel og -udledningsåbninger befinder sig i disse. Når membranen presses mod sæderne, standser tilførsel af gas. Når stemplerne trækkes tilbage, hæver trykket af tilførselsgas membranen, hvorved gas strømmer langs med den hen til brænderen.

Tilbagetrækningen og udstrækningen af de 3 stempler sikres med tre knaster. Disse er anbragt på en enkelt aksel med et kontrolgreb. For at sikre en rigtig tilførsel af gas, er knasterne anbragt forskudt.

Ydermere er den brændbare gastilførselshane forsynet med to stempler, som ikke trækker sig tilbage samtidig, for på den måde at lade en smule gas passere for antændelse.

I Z-JET pistolen er sæderne, i hvilke gassen befinder sig, anbragt i enhed 5191; samlingen af stempel-knastakslen er anbragt i dæksel 5194.

a. Demontering af hane

- Løsn skruerne 5036 (4 stk.)
- Fjern stemplerne
- Fjern greb 5198; aksel 5195 trækkes tilbage på den modsatte side af grebet.

I denne knast- og enkeltmembran enhed kommer de tre gasser ikke i kontakt med den mekaniske kontrolsektion. Dens perfekte tæthed overfor gas, såvel internt som eksternt, muliggør adskillige måneders intensiv drift uden demontering af pistolen.

Hanen, som ikke kan fejljusteres, omfatter ikke justeringsanordning.

Den specielle, syntetiske gummimembran betyder forlænget holdbarhed. Eventuel udskiftning af denne membran kan nemt foretages og kræver ikke nogen speciel opmærksomhed, lige bortset fra perfekt rengøring af sædekammeret.

b. Samling af hane

Dette udføres i omvendt rækkefølge af demontering. Stemplerne kan ikke ombyttes. Dobbeltstempelt på det brændbare gassystem skal installeres i den rigtige retning dvs.: den store diameter på det lille stempel 5201 mod membranen.

B. BRÆNDER

Z-JET 2 brænderen er monteret med en mono-gasmixer blok og en automatisk luftdyse, som gør justering og demontering nemmere. Dette giver den største effektivitet.

a. Demontering af brænder

- Løsn luftdyse holder 5240, luftdysen og dens fjeder afmonteres med denne.
- Fjern mixer-blok og gasdyse

b. Samling af brænder

Dette udføres i omvendt rækkefølge af demonteringen.

- Blæs med trykluft og rens alle kanaler.
- Glem ikke de 5 0-ringe, der skal installeres foran og bag på gasmixeren.
- Indsæt den automatiske luftdyse fremføringsfjeder.
- Stram luftdyse holderen moderat.

Ved geninstallering af brænder enheden 5191 på huset 1002 bør man ikke glemme de tre 5024 0-ringe.

Træk 0-ringene omhyggeligt ud, trykluft fra siden vil kaste dem ud.

Gasmixer blokken fjernes ved at bruge aftrækker 2455.

* *
*

TRÅDFREMFORINGS-ENHED

Trådfremførings-enheden omfatter:

- En luftmotor
- En hastigheds-regulator
- Et tråddrev system

Alle disse komponenter er installeret på hovedhuset 1002 og vil blive behandlet separat.

A. TRYKLUFTMOTOR

Pistolmekanikken drives af en lamel-type motor, der igen drives af komprimeret luft. Dette giver højt kraftniveau men letvægt, lille plads og ringe forbrug af luft.

Trykluft motorer holder længe, hvis de bliver smurt rigtigt. Til dette formål er en oliebeholder (1022) anbragt bag på motoren. Tanken bør fyldes op med specialolie en gang om ugen.

a. Motor aftrækker

For at kunne fjerne motoren ud af pistolhåndtaget skal man fjerne oliebeholder 17001022, indfør aftrækker 17005149 i stedet for denne beholder, skru den på bag på motoren og træk.

b. Afmontering

Løsn ring 17001017, fjern støttering 17001016, statoren kan fjernes ved at trykke bagud på baglejet. Rotoren demonteres ved at løsne tap 17005147, fjern støttingen og rotoren. Lamellerne bør glide frit i huset.

c. Montering

Dette udføres i omvendt rækkefølge, efter at de mekaniske dele og lejet er blevet smurt.

Sørg for at placere akslen på baglejet i hullet af statoren, som er anbragt længst til venstre.

B. HASTIGHEDSREGULATOR OG TRÅDFREMFØRING

En rulle/snekke enhed sikrer yderligere reduktion og trækker de to faste trådruller med hjulakslen.

Hjul- og trådruller roterer koncentrisk med snekkeskruen for automatisk at kunne justere til den diameter på tråden, som benyttes.

a. Afmontering af enheden

- Løsn trådrulle møtrikker 5039
- Fjern to trådruller 5038
- Løsn 4 dækselskrue 5036 og 5037, som holder fast i dækslet
- Fjern dæksel 5034
- Fjern pakning 5031
- Fjern smøreskrue 5064
- Løsn og fjern fjeder reguleringskrue 5030
- Fjern – gennem øvre sektion – to trådrulle spændingsfjedre 5027 og afstandsskiverne 5028 og 5029
- Åben ågene 5084 – 5085 så meget som muligt
- Pres skubber 5025 ud ved at trykke greb 5020 frem og tilbage
- Når motoren er fjernet, afmonteres luft styre-enheden fra hus 1002 ved at løsne de 3 skruer 6250
- Løsn møtrik 1005
- Snekeskrue 1006, leje 1008, gear 1009 og leje 5015 trækkes ud gennem bagsiden
- Fjern gennem øvre sektion de to åg, som deler sig fra hinanden
- Fjern nåle 5019
- Fjern gennem øvre sektion to rulle holde-aksler 5018
- Leje 5015, der er anbragt i bunden af ågene, udskiftes ved at løsne stik 5016 og skubbe lejet nedad.

For at samle enheden igen udføres foregående procedurer i omvendt rækkefølge af afmontering.

C. TILBEHØR

a. Afmontering af oliebeholder

Fjern skrue 17001026 for at fylde oliebeholderen op. Fjern tanken fra huset og løsn derefter skrue 17001024.

Indfør til sidst den lille olieflaske og hæld 1/5 af dens indhold over. Stram skrue 17001025 (glem ikke O-ring 17005024).

b. Motor kontrol

Denne enhed har to muligheder:

- Lufttilførsel til motoren kan afbrydes eller genstartes ved at dreje denne.
- Finjustering kan udføres ved at benytte luftskruen, som er anbragt på hanen.

RESERVEDELSLISTE TIL Z-JET 2 (Trådanvendelser)

BENYTTET GAS: ACETYLEN			
TRÅDDIAMETER mm	2	3	4
Gas mixerblok	17005220	17005220	17005220
Gasdyse	17005420	17005430	17005440
Front tråd-styr	17005320	17005330	17005340
Tråd styre-rør	17005230	17005230	17005230
Fjeder	17005241	17005241	17005241
Luftdyse	17005520	17005530	17005540

BENYTTET GAS: PROPAN / TETREN			
TRÅDDIAMETER mm	2	3	4
Gas mixerblok	17005221	17005221	17005221
Gasdyse	17005420	17005430	17005440
Front tråd-styr	17005320	17005330	17005340
Tråd styre-rør	17005230	17005230	17005231
Fjeder	17005241	17005241	17005241
Luftdyse	17005520	17005530	17005540
Luftdyse holder	17005240	17005240	17005240

KAPITEL 2 INSTALLATION AF ARBEJDSSTED

A. BESKRIVELSE

- Pistol med lynkoblinger,
- luftfilter,
- 2 iltflasker,
- 1 ét-grebs ilt reduktions-ventil (1. reduktion),
- 2 koblede acetylen, tetren eller propan cylindre,
- 1 ét-grebs acetylen reduktions-ventil eller 1 ét-grebs propan reduktions-ventil (1. reduktion),
- 1 indstillingspanel forsynet med nipler og incl.:
 - * 1 ét-grebs reduktions-ventil til luft,
 - * ilt og brændbar gas ét-grebs reduktions-ventiler (2. reduktion)
 - * flowmeter enhed,
- 1 tråd rulle/udretter
- 5/11 slange anbragt mellem panelet og pistolen til brændbar gas (længde: 4 m)
- 5/11 slange anbragt mellem panelet og pistolen til ilt (længde: 4 m)
- 9/16 slange anbragt mellem panelet og pistolen til luft (længde: 4 m)
- 5/11 slange anbragt mellem trykformindsker (1. reduktion) og panelet til brændbar gas (længde: 2 m)
- 5/11 slange anbragt mellem trykformindsker (1. reduktion) og panelet til ilt (længde: 2 m)

B. HYGIEJNE OG SIKKERHED – MILJØ

Det ubehag, som er forårsaget af termisk sprøjtning, afhænger af processen og det sprøjtede materiales beskaffenhed.

Z-JET installationen bør placeres i et ventileret område eller under en udsugningshætte (min. hastighed 0,5 m/sek.), forsynet med passende lys (120 lux min.)

Operatøren bør forsynes med:

- øjenbeskyttelse (tonede glasbriller)
- hørevern
- åndedrætsværn med friskluft-tilførsel.

Der skal tages specielle hensyn til de sprøjtede materialer.

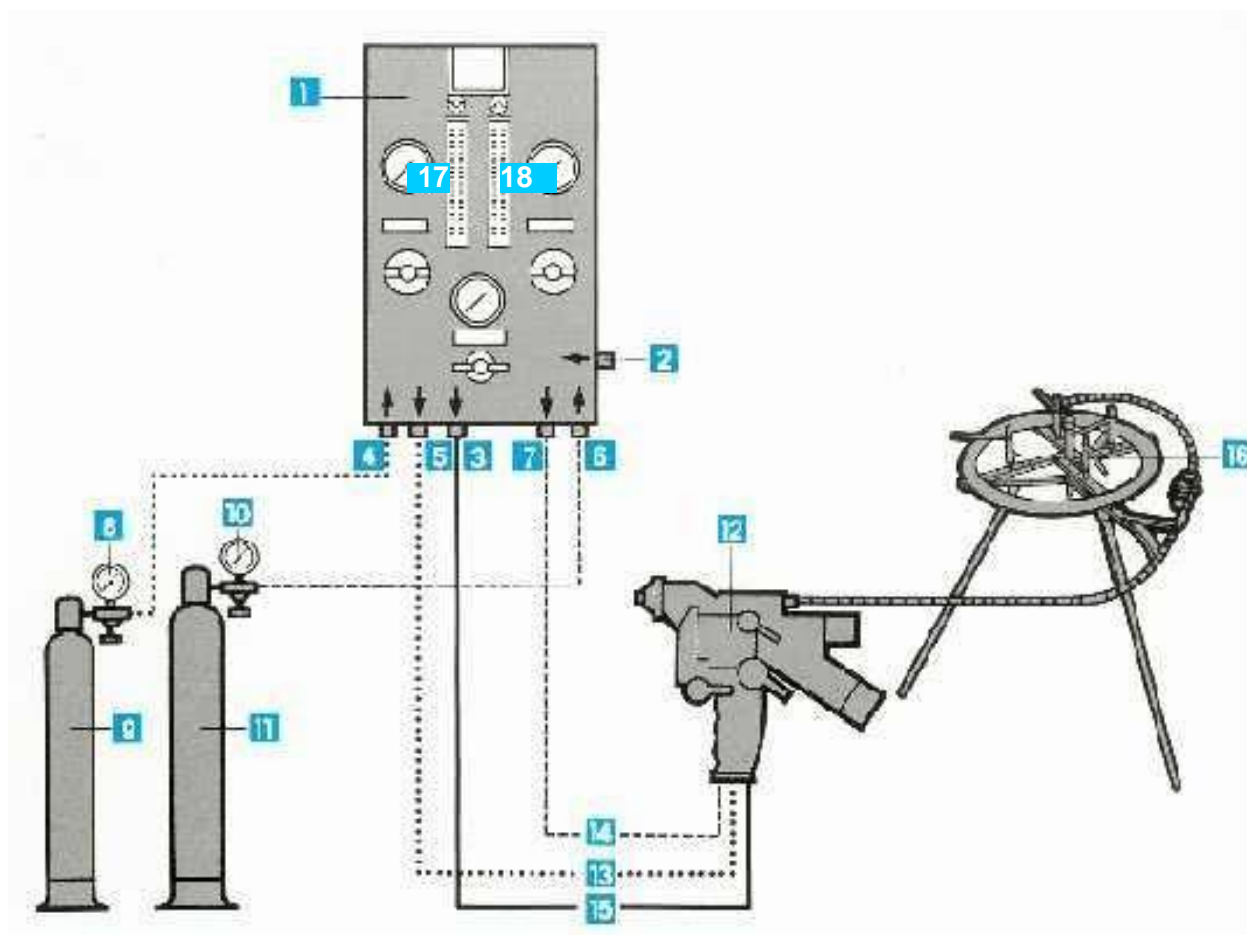
Der henvises til de produkttekniske blade eller til leverandørens rådgivning.

C. ARBEJDSSTED PRAKTISK INSTALLATION

ADVARSEL:

Til brændbare gasslanger bør rød SNMI slange nr. 1101312 anvendes til acetylen og orange SNMI slange nr. 1101320 til tetren og propan (AFNOR).

Se skematisk diagram side 11.



(1) Reguleringspanel	(8) Ilt reduktion	(14) Lyn-kobling til tilslutning af gas til pistol
(2) Luftindløb	(9) Ilt forsyning	(15) Lyn-kobling til tilslutning af luft til pistol
(3) Ilt udløb	(10) Gas trykreduktion	(16) Trådstand
(4) Ilt indløb	(11) Brændgas tilførsel	(17) Ilt flowmeter rør
(5) Luft indløb	(12) Metalsprøjte pistol	(18) Brændgas flowmeter rør
(6) Brændgas indløb	(13) Lyn-kobling til tilslutning af ilt til pistol	
(7) Brændgas udløb		

KAPITEL 3

DRIFT OG VEDLIGEHOLDELSE AF TILBEHØR ANVENDT SAMMEN MED Z-JET 2 PISTOL

FLOWMETER ENHED

Anbefalinger

- Rørene på flowmeter enheden bør ikke udsættes for højere tryk end 4 bar, da dette vil svække dem.
- Hvis gummislangerne på noget sted i systemet skal afmonteres efter drift af pistolen, skal man åbne hanen på Z-JET 2.

Under hele processen af denne operation skal cylindrene være lukkede. Hvis dette ikke er tilfældet, vil det ophobede tryk i rørene forårsage en pludselig stigning af kuglerne i flowmeteret og svækkelse af sidstnævnte ved stød af kuglerne mod glasrørene.

TRYKREDUKTIONS-VENTILER

(Ilt, gas, trykluft)

Hårdførheden af disse komponenter betyder ikke, at der ikke skal tages de forholdsregler, som sædvanligvis tages ved anvendelse af den type apparater.

Ét-grebs reduktions-ventiler er anbragt ved udløbet på cylinder koblingerne og på flowmeter panelet.

SNMI har konstrueret en præcis flowmeter enhed til en bedre drift af metalpistolen.

a. Ilt reduktions-ventiler

Det er forbudt at smøre ilt-samlingerne, ilt kan forårsage hurtig forbrænding af fedt.

I koldt vejr kræver driften af Z-JET 2 installationen specielle forholdsregler.

b. Lufttryk reduktions-ventil

Lufttryk reduktions-ventilen kontrollerer det tryk, som luftkompressoren forsyner anlægget med.

For at trykreduktions-ventilen kan reagere korrekt, bør der være tilstrækkeligt overtryk.

Denne trykreduktions-ventil absorberer 0.7 til 0.9 bar. Hvis der benyttes et 4.5 bar tryk til pistolen, bør trykket i kompressortanken ikke falde til under 5.4 bar.

For at undgå fremmedlegemer ført gennem rørene er der anbragt et filter ved indløbet på trykreduktions-ventilen. Den kan være tilstoppet og hindre luftpassage. Kontrollér denne af og til.

LUFTKOMPRESSOR

Det er tilrådeligt at benytte en 50 Nm³/time – 6 bar trykkompressor (8 hk) C udgangseffekt til en 35 Nm³/time pistol luftstrøm.

Dersom der er stor afstand mellem kompressor og pistol, bør udgangseffekten for kompressoren forøges for at opveje tab.

Hvis der er tale om et fastgjort udstyr, er det tilrådeligt med et lige rørsystem.

Rørbøjninger bør have tilstrækkeligt stor radius og ingen indsnævring. Rørdiameteren bør ikke være mindre end 20 mm (3/4" 20-27) mellem kompressoren og trykreduktions-ventilen.

RØRFØRING/SLANGER

a. Anbefalinger

De 9 x 16 slanger, som forbinder flowmeter panelet med pistolen, bør ikke overskride en længde på 10 m.

b. Filtrering

Hvis den kompressor tilførte luft indeholder urenheder (vand, olie), bør et filter obligatorisk installeres.

Operatøren bør altid erindre sig, at det filter, som SNMI har forsynet anlægget med, ikke udelukker installation af si/udskiller ved udløbet på kompressoren, hvis kompressoren indeholder olie, fuldender filteret simpelt rensning af luft.

Det kan stærkt anbefales at installere en køleanordning ved udløbet på kompressoren.

Filteret bør anbringes så langt borte som muligt fra kompressoren, da det er mere effektivt, hvis den luft, som skal filtreres, er kold.

Filteret bør installeres i den retning, der er angivet af pilen, som er anbragt på dens beholder.

*

KAPITEL 4 TÆNDING OG DRIFT AF Z-JET PISTOL

a. Regulering af trådfremføring

- Forbind de tre luft- og gasslanger med pistolen.
- Indstil motor kontrolhanen og blæsehanen på position ÅBEN.
- Indstil lufttrykket (i overensstemmelse med angivelser på indstillingspanelet), motoren går så i gange med at rotere.
- Trådrullerne, som er adskilte, fører tråden ind i pistolen.
- Luk motor kontrolhanen.
- Luk trådrullerne ved at indstille kontrolgrebet på spændt position.

b. Indstilling af gasser

- Monter pistolen med korrekte dyser til den valgte tråddiameter.
- Åbn for luft, gas og ilt tilførsel og sørg for, at der ikke er udsivning.

Nu er det kun nødvendigt at indstille de forskellige sprøjteparametre.

Det er bedst at udføre disse procedurer tæt ved en udsugningsboks (min. hastighed 0.5 m/sek.).

De forskellige indstillinger er foretaget på indstillingspanelet i henhold til oplysningerne på tråddiagrammerne.

- 1) Indstil acetylen trykket på 1.2 bar OBLIGATORISK (eller propan på 3 bar) ved hjælp af gas trykreduktions-ventilen, samtidig med at den tilsvarende trykmåler kontrolleres.
- 2) Indstil ilt trykket på 4 bar OBLIGATORISK med ilt trykreduktions-ventilen, samtidig med at den tilsvarende trykmåler kontrolleres.
- 3) Anbring grebet på "helt åben" position.
- 4) Indstil kuglehøjderne, som anbefalet for den valgte tråd ved hjælp af henholdsvis nåle-ventil skruerne til ilt og gas udgangs-regulatorerne.
- 5) Anbring grebet i "lukket" position.

c. Tænding og start

- Før en tråd ind i brænderen.
- Kontrollér at der er komprimeret luft til stede.
- Anbring grebet i lodret position (kontrolblus).
- Antænd ved udløb af luftdyse.
- Bevæg langsomt og gradvist grebet.

- Kugle højderne bør derefter være overfor "forud-indstillet" position.
- Åbn motor kontrolhanen for at sætte trådfremføringen i gang. Operatøren kan vælge at standse trådfremføringen uden at slukke for brænderen.

- Hvis kuglerne er i forskellige højder, skal ilt og gas nåleventil skruerne genindstilles en smule.

Når positionen er indstillet i overensstemmelse med indikationerne i manualen, kan rotationshastigheden på trådrullerne bedre justeres ved at benytte den riflede knop, som er anbragt på kontrolhanen.

d. Drift af Z-JET 2 pistol

Drift: Ved drift af pistolen er det nødvendigt at kontrollere positionen på kuglerne på flowmeteret. Hvis der registreres et fald af kuglerne på de graduerede rør, kontrolleres cylindrene, og der kontrolleres, at gasdyse hullerne ikke er tilstoppede.

Nedlukning: For at lukke pistolen ned drejes fordelingshanen fra åben til lukket position, samtidig med at motoren standses.

* *
*

KAPITEL 5 GASINDSTILLING PANEL 1018

Gasindstillings panelet (REF 11001018) grupperer de tre kredsløb (luft, gas og ilt) på dets front.

Det omfatter:

- En trykreduktions-ventil,
- En trykmåler
- En flowmeter enhed med en regulator tilpasset nedstrøm. Den er konstrueret til nemt og direkte at aflæse udgangseffekten på den kurve, der svarer til den gas, der er brugt ved konstant tryk.

Flowmetrene er den "variable" type, i hvilken måleflyderen bevæger sig fra bund til top i et rør og kommer ud i enden af toppen.

Flyderen bevæger sig op eller ned alt efter variationer i udgangseffekten. Den er kun regelmæssig når tyngdekraften og pres fra væskekerne er ens og annullerer hinanden. Denne balance angives ved en indstillet væskehastighed.

Da udgangseffekten afhænger af hastigheden gennem strømsektionen, er det nemt at definere den virkelige udgangseffekt, der går igennem enheden fra positionen af flyderen, eftersom området med ringsektionen er kendt.

FLOWMETER ANVENDELSE

Kuglestanden aflæses modsat deres centrum. De værdier, som er foreskrevet i diagrammerne, er nominelle værdier. Faktisk kan følgende faktorer forårsage en smule ændring af udgangseffekten:

- bearbejdningstolerance på pistol kredsløb,
- tolerance i trykreduktions-ventil kalibrering,
- tolerance i kalibrering af flowmeter røret.

Flowmetrene, som udgør installationen, er forsynet med en trykregulator nedstrøm. Arbejdet bliver dermed gjort under konstant tryk. Man skal simpelt hen bruge regulatoren til at vise kuglestanden.

En graf angiver øjeblikkeligt værdien på de forskellige gas udgangseffekter ved et givent tryk, som er obligatorisk:

- - ilt 4.0 bar relativt
- - acetylen 1.2 bar relativt
- - propan 3.0 bar relativt

Herefter kan man finde flydediagrammerne for de forskellige gasser ved konstant tryk.

Væskeindløb og –udløb er placeret underneden, undtagen luftindløbet, som er på højre side af panelet.

Alle rør er lavet af rustfrit stål på gaskredsløbet, og udstyret er affedt for ilt.

BESKYTTELSE

Som påbudt af loven fordrer dette udstyr høreværn til det personale, som benytter det.

Desuden er det nødvendigt for operatøren at bære øjen- og håndbeskyttelse (svejsibriller, handsker).

* *
*

TRÅD-UDRETTER

Denne er beregnet til at rette tråden.. Spolet tråd har en krumning, som delvis opretholdes ved passage gennem pistolen. Som resultat heraf smelter den ikke i centrum af flammen, og dette medfører fejlagtig smeltning og fald i effektivitet.

De riflede hjul på denne anordning kan justeres i forhold til trådmåleren og den kraft, der måtte være nødvendig til udretning. Sidstnævnte bør være stærk nok for at være effektiv, men heller ikke for stærk, da dette vil forårsage reduktion i trådfødsningen.

CYLINDERKOBLING

Gasleverandører anbefaler, at man ikke overskrider en strøm af acetylen på 800 til 1000 Nliter/time pr. cylinder og for propan 442 Nliter/time pr. cylinder. Da udgangseffekten på pistolen ofte er højere end disse værdier, bør cylindrene monteres med koblinger (ilt, propan, acetylen koblinger).

* *
*

KAPITEL 6 ÅRSAG TIL FEJLDRIFT

A. TILBAGESLAG

a) Tilbageslag

Ved tænding eller under drift lukker pistolen somme tider blokken ned med et bang. Flammen er ikke rigtig døet ud men er blevet ført opstrøm i gas mixerblokken og gassen fortsætter med at brænde. Dette fænomen kaldes "tilbageslag". I tilfælde af tilbageslag bør følgende hurtigt gøres:

ADVARSEL:

- Luk for hanen (risiko for ødelæggelse af brænder).
- Luk for ilt cylindrene (vigtigt),
- Luk for gas cylindrene.
- Åbn for forsyningshanen for at køle brænderen ned.
- Fjern dyseholderen og luftdysen.
- Rens brænderen (se vedligeholdelsesparagrafen)
- Kontrollér gas mixerblok pakningerne.
- Hvis ingen dele er beskadigede, samles delene igen og der tændes på ny.

b) Grunde til tilbageslag

- En af delene af brænderen er ikke blevet installeret
- Der er ikke opnået tæthed
- Hanen er blevet åbnet for hurtigt ved tænding
- Dyserne er snavsede
- Lufttryk er for højt
- Trykreduktions-ventil medfører vibrerende gasstrøm
- Rørene er tilstoppede af fremmed materiale, eller snavsede, beskadigede, etc.

TÆNDING ER UMULIG

a) Tænding umulig

Hvis den komprimerede luftstrøm er for stærk, er det umuligt at opnå en flamme.

- Kontrollér strømmen af alle gasser og forsyn brænderen med en afbalanceret blanding.

- Undersøg slangerne fra trykreduktions-ventilen til pistol udløbet.
- Kontrollér for korrekt drift af kontrol- og måleinstrumenter.
- Aflæs gastryk på trykreduktions-ventilen omhyggeligt.

- Kontrollér for præcis visning af strøm på flowmeter rørene, som beskrevet i indstillingstabellerne i denne manual.
- Kontrollér brænderens dele.

b) Tilstoppet brænder

Det er meget ofte forkert smeltning af tråden, der tilstopper brænderen. Tråden smelter i kammeret i brænderenheden, hvis indre flader dækkes med fine partikler, som klumper sig sammen. Det er en kritisk tilstand at rense brænderen, hvilket medfører skade, dersom ikke alle nødvendige sikkerhedsforanstaltninger overholdes (se kapitel "vedligeholdelse af brænderen").

c) Dårlig trådbeskaffenhed

Nogle tråde kan være ud af form ved drift. Før de føres ind i pistol trådstyret, bør de rettes ud uden at ændre diameteren. En bulet tråd vil medføre unormal træthed i føde- og drivmekanismerne.

- Hvis trådsammensmeltningen ikke finder sted i flammecentret, ændres sprøjte kvalitet.
- Vær især omhyggelig ved håndtering af metaller med lave smeltepunkter.

d) Trådstørrelse passer ikke dyser

Det er vigtigt at installere en brænder på pistolen, som svarer til diameteren på den tråd, som benyttes.

- Man bør rette sig efter de forskrifter, som er angivet i tabellerne i betjeningsvejledningen.

* *

*

KAPITEL 7 FOREBYGGENDE VEDLIGEHOLDELSE AF Z-JET PISTOL

De forskellige dele af Z-JET 2 pistolen er forarbejdet præcist og bør opbevares omhyggeligt.

A. VEDLIGEHOLDELSE AF BRÆNDER

Forkert opbevaring af brænderens dele vil medføre forringelse af arbejdsfladerne og vanskeligheder i samlingen eller drift af pistolen. Udløbene i gashullerne kan tilstoppes. Dette synliggøres ved fald i flowmeter kuglerne.

Derfor forsyner SNMI hver gasdyse specielt med kalibreringsnåle (se reservedelsliste). Det er obligatorisk at indføre disse nåle gennem den modsatte ende af gasudløbet for at undgå at udvide dette.

SNMI leverer også specielle målere til mixer 5220 og 5221. Det anbefales at rense brænderen én gang om ugen.

a. Vedligeholdelse af trådstyr

Front trådstyret har tre periferiske huller, som leder luft direkte til tråden. De bør jævnligt renses med en 0,9 mm nål.

b. Vedligeholdelse af luftdyse

Ved drift af pistolen bør luftdysen ikke blive snavset. Hvis den imidlertid bliver belagt med metal (pga. forkert tænding), bør den renses uden ændring af udløbsdiameteren. Dette er yderst vigtigt.

c. Vedligeholdelse af hane

Hanens mekaniske dele (knastaksel, stempler) må holdes meget rene og meget let smurt (silikone fedt).

d. Smøring af Z-JET 2 pistol

Afhængig af hyppigheden af drift vil det være nødvendigt at smøre de mekaniske komponenter af Z-JET 2 periodisk uden at overdrive. Som regel bør oliebeholderne fyldes op hver måned gennem smørehullerne på de to 5064 skruer.

e. Vedligeholdelse af trådruller

- For at undgå overdreven tilsøling af trådfremførings rullerne, anbefales det at børste dem jævnligt.

KAPITEL 8 SPECIALUDSTYR

A. VINKELDYSE

En sprøjtestråle i en vinkel med pistolens centerlinie kan opnås ved at anvende en dyse, der specielt er konstrueret af SNMI, og som sælges til tilsvarende tråddiametre. Denne dyse anvendes hovedsageligt med forlængerstykker.

B. FLADDYSE

I nogle tilfælde kan det være en fordel at metallisere med en dyse, som giver en bredere stråle og dækker fladerne, som skal behandles, hurtigere. Dette tilbehør kaldes en fladdyse. Den fremstilles og sælges af SNMI til tilsvarende tråddiametre.

C. FORLÆNGERSTYKKER

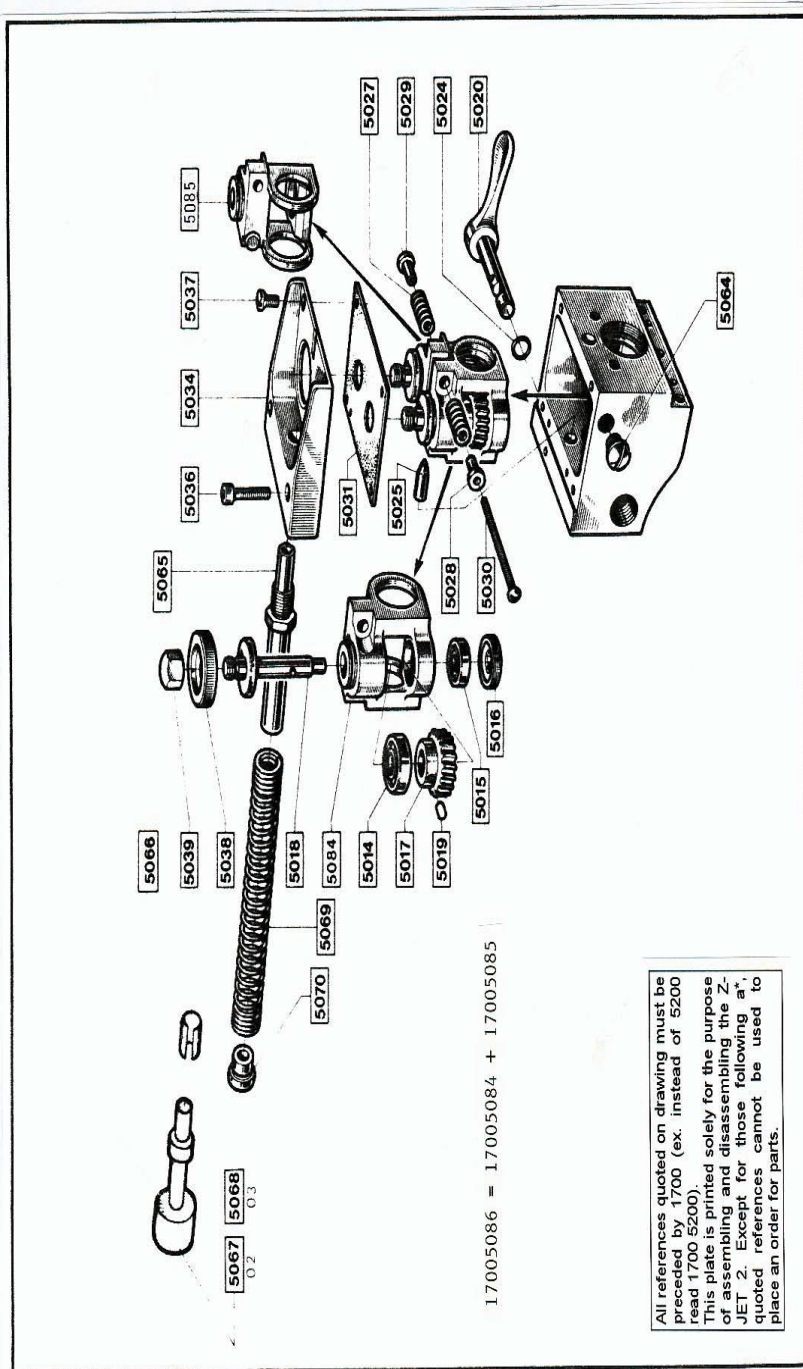
Disse forlængerstykker er beregnet til at metallisere indvendige borer, som pistolstrålen ikke kan nå. Der føres tre forskellige længder: 330 mm – 660 mm – 1000 mm.

Hver især af disse er sammensat af en samling, placeret ved udløbet af brænderenheden i stedet for brænderen, som er sikret for enden af forlængerstykket.

BEMÆRK: Glem ikke – på luftdysen - at udskifte trådstyr 5230 med et specielt 2427 trådstyr, som leveres sammen med forlængerstykket.

* *

*

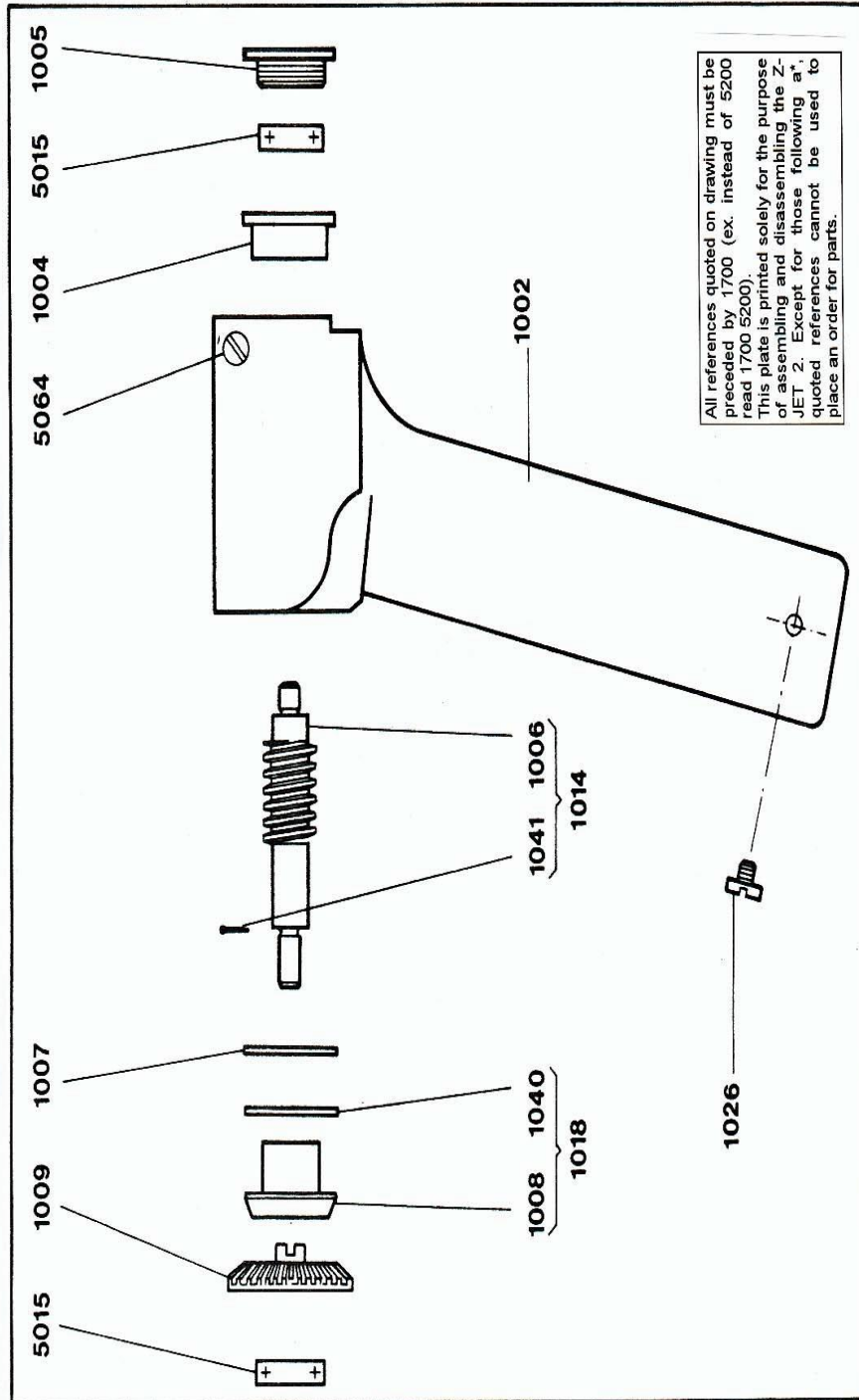


KAPITEL 9
REFERENCELISTER TIL Z-JET PISTOL

REFERENCELISTE – PISTOL RESERVEDELE MEKANISME –

TRÅDFØRING – RIFLEDE HJUL
(se samlingstegning på side 23)

17005014	2	Lejer 7 x 19
17005015	2	Lejer 5 x 16
17005016	2	lejeholder
17005017	2	tandhjul 25
17005018	2	aksel for trådrulle
17005019	2	tappe
17005020	1	aksel
17005024	1	O-ring
17005025	1	pres-tap
17005027	2	riflet hjul spændfjedre
17005028	1	skruestyk
17005029	1	skruestyk
17005030	1	fjeder reguleringskrue
17005031	1	fordæksel pakning
17005034	1	topdæksel
17005036	2	skruer
17005037	2	skruer
17005038	2	trådruller
17005039	2	møtrikker
17005064	1	smøreskrue
17005065	1	trådstyr
17005066	1	fjeder
17005067	1	mellem trådstyr diameter 2
17005068	1	mellem trådstyr diameter 3
17005069	1	fjeder trådstyr
17005070	1	rørring til 2.724
17005084	1	udvendig bøjle
17005085	1	indvendig bøjle

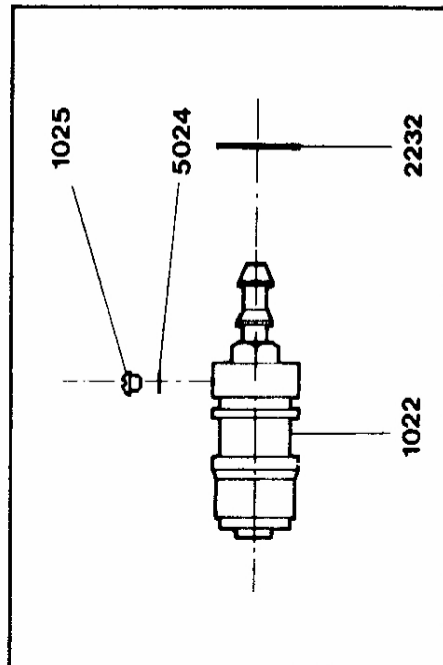
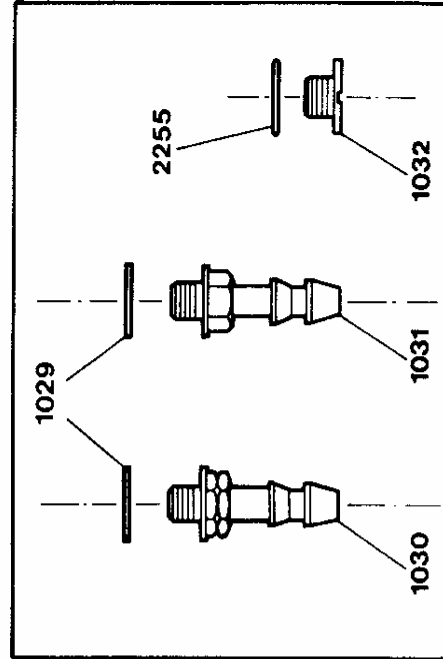
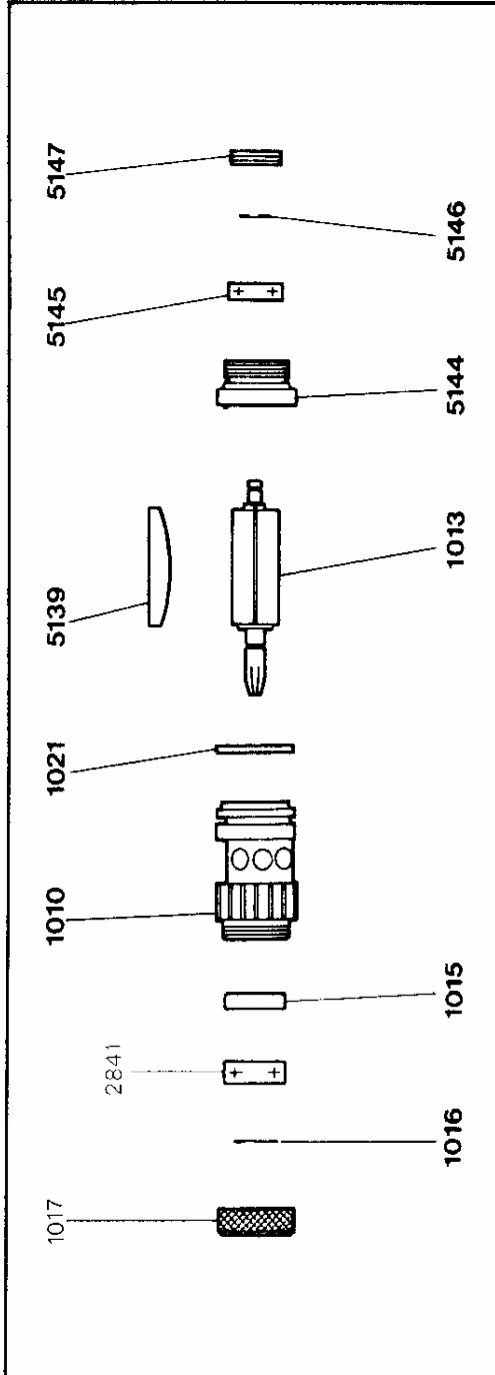


All references quoted on drawing must be preceded by 1700 (ex. instead of 5200 read 1700 5200).
This plate is printed solely for the purpose of assembling and disassembling the Z-JET 2. Except for those following a quoted references cannot be used to place an order for parts.

MEKANISME (fortsat)
(se samlingstegning)

17001002	1	pistolhus
17001004	1	frontleje
17001005	1	møtrik
17001007	1	O-ring
17001009	1	spidshjul 9 tænder
17001014	1	snekke (1006) + "tap" (1041)
17001018	1	bagleje (1008) med pakning (1040)
17001026	1	oliebeholder fikserkrue
17005015	2	lejer
17005064	1	smøreskrue

* *
*



LUFTMOTOR

TRYKLUFTDRIFT

(se samlingstegning)

17001037	1	komplet luftmotor:
17001010	1	stator
17001013	1	rotor 9 tænder
17001015	1	frontleje
17001016	1	front låsering
17001017	1	spændring
17001021	1	O-ring
17002841	1	frontleje
17005139	4	lameller
17005144	1	bageleje
17005145	1	kugleleje
17005146	1	baglåsering
17005147	1	lukkeskrue

SMØRING

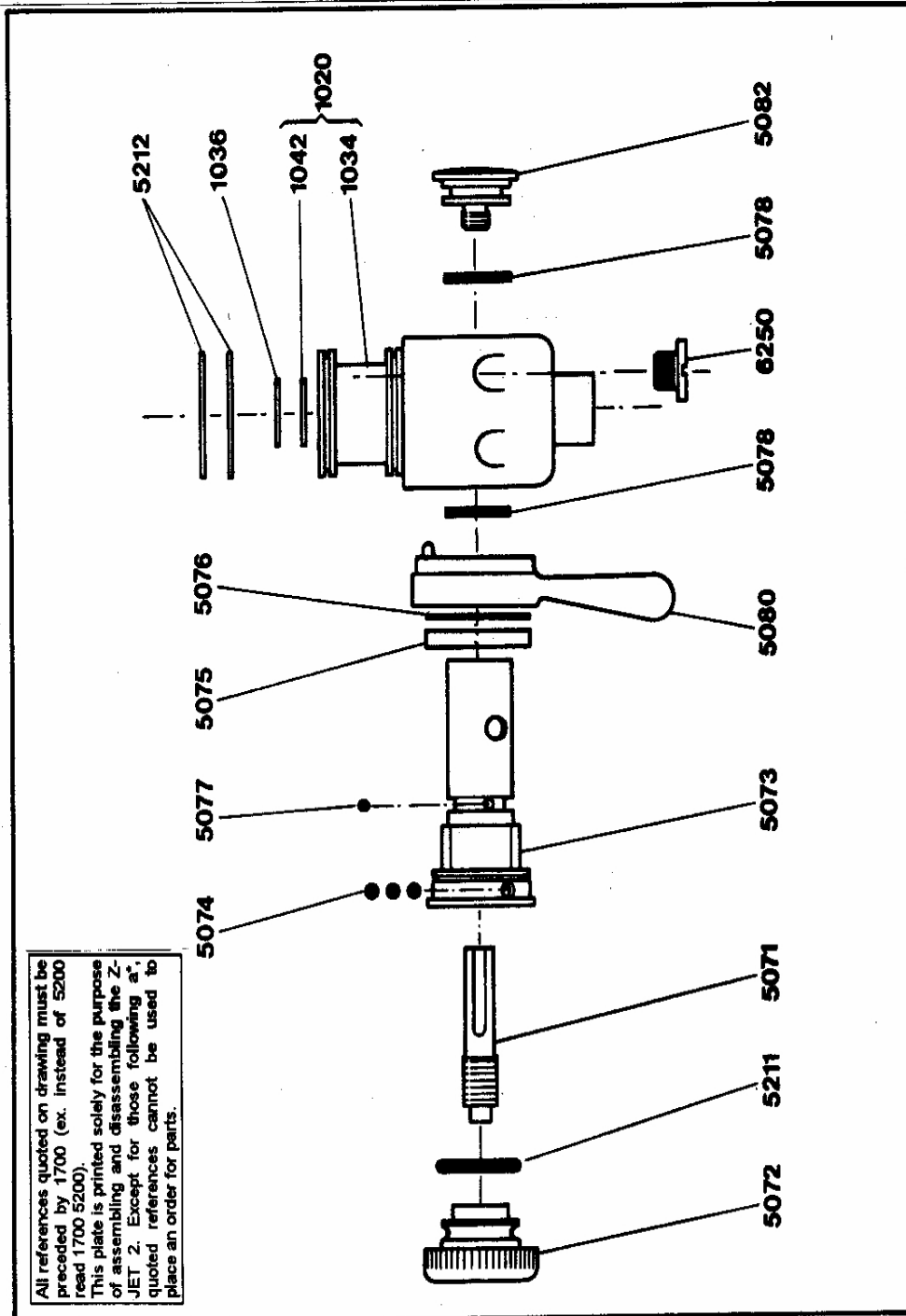
(se samlingstegning)

17001022	1	oliebeholder
17001025	1	skrue
17002232	1	O-ring
170050024	1	O-ring

ILT/GASFORBINDELSE

(se samlingstegning)

17001029	2	O-ringe
17001030	1	gasnippel (links-gevind)
17001031	1	ilt nippel (ret-gevind)
17001032	1	luftstop ventilskrue
17002255	1	O-ringe



TRYKLIFTSTYRING

TRYKLUFT STYRING (se samlingstegning)

17001020	1	krop (1034) med "rondel" (1042)
17001036	1	ekstraktionsring
17005071	1	reguleringskrue
17005072	1	luft reguleringsknap
17005073	1	luftskrue
17005074	3	kugler
17005075	1	holdering
17005076	1	ring
17005077	1	stift
17005078	2	O-ringe
17005080	1	regulerings-håndgreb
17005082	1	blokeringskrue
17005211	1	O-ring
17005212	2	O-ringe
17006250	3	fikseringsskruer

* *
*

REFERENCELISTE – BRÆNDER BRÆNDER BLOK – HANE – FORDELERENHED

17005024	3	O-ringe
17005036	4	fikseringsskruer
17005074	1	positionskugle
17005191	1	brænderblok
17005194	1	ventilhus
17005195	1	knastaksel
17005196	1	gummi pakning
17005197	1	spændeskive
17005198	1	håndgreb
17005199	1	møtrik
17005200	1	luftstempel
17005201	1	acetylen stempel – gas han
17005202	1	acetylen stempel – hun
17005203	1	ilt stempel
17005204	1	fjeder
17005205	1	membran

17005206

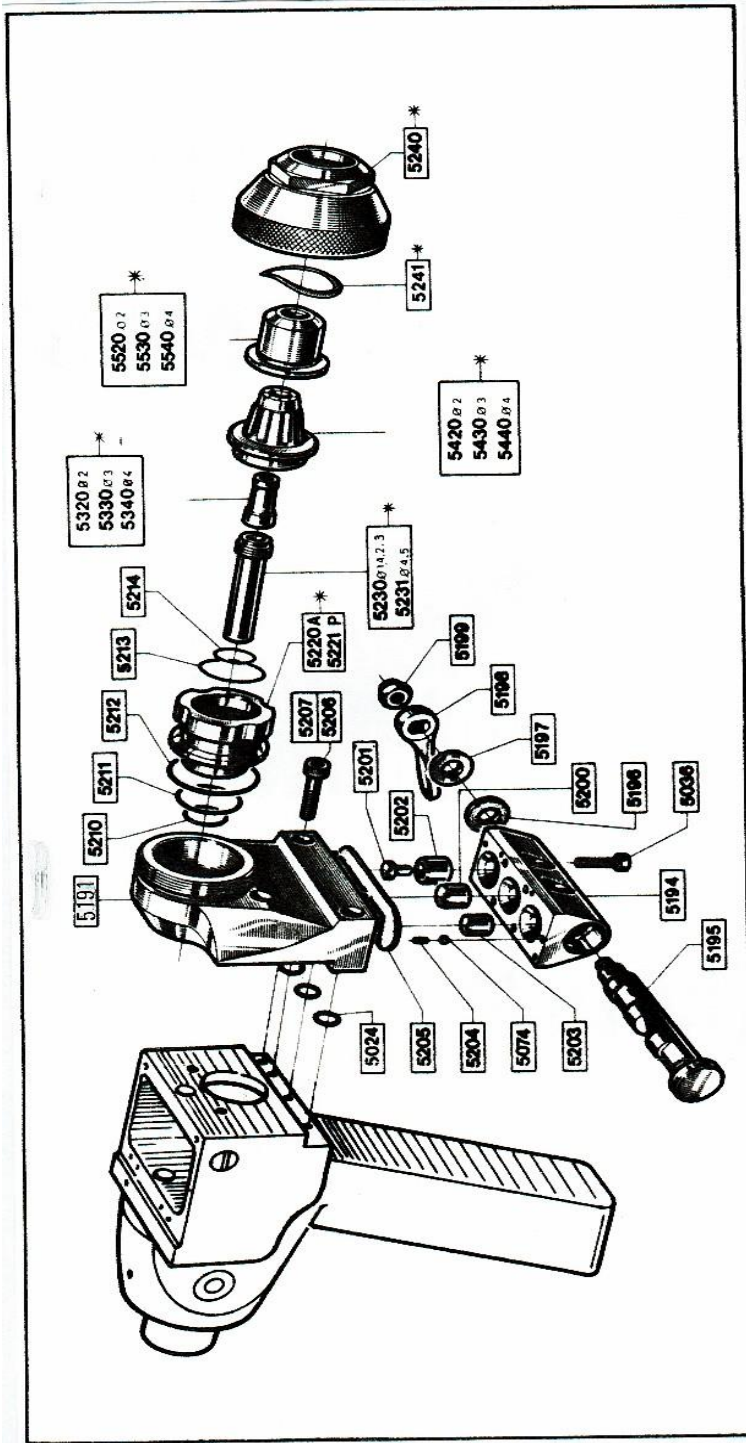
2

brænderblok fikseringsskruer (top)

17005207 2 brænderblok fikseringsskruer (bund)

BRÆNDERDELE

17005210	lille bag 0-ring
17005211	mellem bag 0-ring
17005212	stor bag 0-ring
17005213	stor front 0-ring
17005214	lille front 0-ring
17005220	acetylen mixer
17005221	propan mixer
17005230	trådstyr diameter 2 – 3
17005231	trådstyr diameter 4
17005241	automatisk luftdyse fjeder
17005320	front trådstyr diameter 2
17005330	front trådstyr diameter 3
17005340	front trådstyr diameter 4
17005420	gasdyse diameter 2
17005430	gasdyse diameter 3
17005440	gasdyse diameter 4
17005520	automatisk luftdyse diameter 2
17005530	automatisk luftdyse diameter 3
17005540	automatisk luftdyse diameter 4



THE TORCH UNIT

All references quoted on drawing must be preceded by 1700 (ex. instead of 5200 read 1700 5200).
 This plate is printed solely for the purpose of assembling and disassembling the Z-JET 2. Except for those following a *, quoted references cannot be used to place an order for parts.

BRÆNDERENHED

UNDER – SAMLINGER (se samlingstegning)

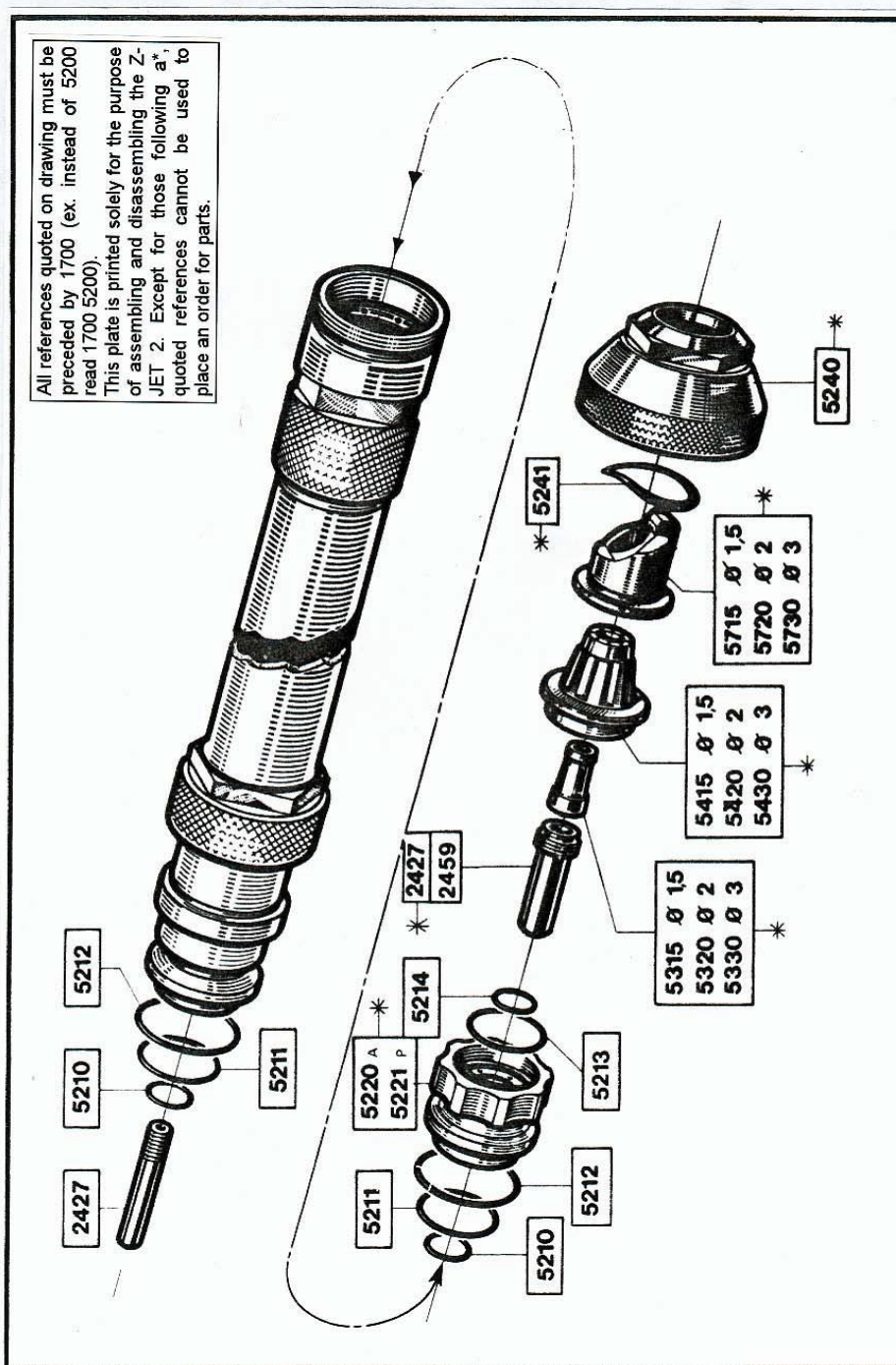
17005278	pose med 10 sæt med 5 gas mixerblok 0-ringe
17005272	knastaksel komplet
17005273	hus med fastgøringskruer
17005274	gasstempel komplet
17005275	pose med 10 membraner
17005276	brænderenhed med fikseringsblok
17005277	pose med brænderenheds pakninger
17006120	diameter 2 brænder komplet
17006130	diameter 3 brænder komplet
17006140	diameter 4 brænder komplet

DELE

Referencer efterfulgt af en
stjerne (se samlingstegning)

17005220	acetylen gasmixer blok
17005221	propan gasmixer blok
17005230	diameter 1,5, 2, 3 trådstyr
17005231	diameter 4,5 trådstyr
17005240	automatisk luftdyse holder
17005241	automatisk luftdyse fjeder
17005320	diameter 2 front trådstyr
17005330	diameter 3 front trådstyr
17005340	diameter 4 front trådstyr
17005420	diameter 2 gasdyse
17005430	diameter 3 gasdyse
17005440	diameter 4 gasdyse
17005520	diameter 2 automatisk luftdyse
17005530	diameter 3 automatisk luftdyse
17005540	diameter 4 automatisk luftdyse

* *
*



EXTENSION AND TORCH

FORLÆNGER OG BRÆNDER

REFERENCELISTE TIL FORLÆNGERSTYKKERUNDER-SAMLINGER (se samlingstegning)

17002429	skruenøgle 35
17005278	pose med 10 sæt med 5 gas mixerblok pakninger
17011303	330 mm forlængerstykke
17011306	660 mm forlængerstykke
17011310	1000 mm forlængerstykke
17005283	pose med bagpakninger

DELE MED STJERNE (se samlingstegning)

17002427	trådstyr
17005220	acetylen gasmixer blok
17005221	propan gasmixer blok
17005240	automatisk luftdyse holder
17005241	automatisk luftdyse fjeder
17005320	diameter 2 trådstyr
17005330	diameter 3 trådstyr
17005340	diameter 4 trådstyr
17005420	diameter 2 gasdyse
17005430	diameter 3 gasdyse
17005440	diameter 4 gasdyse
17005720	diameter 2 vinkel automatisk luftdyse
17005730	diameter 3 vinkel automatisk luftdyse
17005740	diameter 4 vinkel automatisk luftdyse

17001315 – VÆRKTØJSKASSE LISTE

11001430	1	høreværn
17001028	1	beholder med rørring 17001027
17001039	1	leje aftrækker 17005015
17001697	1	fedttube
17001702	1	diameter 4 mm sekskant nøgle
17001706	1	diameter 3 mm trådstyr dorn
17001883	1	diameter 3 mm sekskant nøgle
17002331	1	diameter 6 mm sekskant nøgle
17002333	1	diameter 4 mm trådstyr dorn
17002455	1	gasmixer aftrækker
17002471	1	gasyse kalibrerings enhed
17002481	1	acetylen gasmixer kalibrerings enhed

eller

17002482	1	propan gasmixer kalibrerings enhed
17002820	1	10 x 12 flad nøgle
17002822	1	diameter 2 mm sekskant nøgle
17002865	1	stopnøgle
17002867	1	gastænder
17003717	1	pistol støttekrog
17003749	1	rørnøgle
17005149	1	motor aftrækker

* *

*

KAPITEL 10
FLAMMESPRØJTEPARAMETRE

ACETYLEN GAS

Metal	trådmål	hastighed	sprøjte t vægt	lufttryk	ilttryk	acetylen tryk	kuglehøjde	
	mm	m/mn	kg/time	bar	bar	bar	ilt	acetylen
zink	2	6,20	8,4	mellem 4 og 4,5	4	1,2	30	46
	3	5,30	16,2				44	57
	4	4,20	22,8				46	61
aluminium	2	4,30	2,2	mellem 4 og 4,5	4	1,2	33	40
	3	3,40	3,9				44	57
alu/zink	2	4,20	4,4	5	4	1,2	30	46
	3	3,50	8,5				44	57
	4	2,70	11,5				46	61

PROPAN GAS

metal	Trådmål	hastighed	volume	lufttryk	ilttryk	propantryk	kuglehøjde	
	mm	m/mn	kg./time	bar	bar	bar	ilt	propan
zink	2	6,20	8,4	5	4	3	60	22
	3	5,30	16,2				85	35
	4	4,20	22,8				84	37
aluminium	2	4,30	2,2	5	4	3	60	22
	3	3,40	3,9				85	35
alu/zink	2	4,20	4,4	5	4	3	60	22
	3	3,50	8,5				85	35
	4	2,70	11,5				83	37

Vi henviser til følgende publikationer vedr. metalsprøjtning:

Arb. Min. bekendtgørelse 540, 2. sept. 1982:

"Bekendtgørelse om stoffer og materialer"

AT-meddelelse nr. 2.09.2, 1984:

"Vejledning om svejsning m.v."

Arb. Min. bekendtgørelse nr. 1163, 16. dec. 1992:

"Bekendtgørelse om faste arbejdssteders indretning"

Arb. Min. bekendtgørelse nr. 746, 28. aug. 1992:

"Bekendtgørelse om brug af personlige værnemidler"

Arb. Min. bekendtgørelse nr. 651, 23. juli 1992:

"Bekendtgørelse om sikkerhedskrav m.v. til personlige værnemidler"

Arb. Min. bekendtgørelse nr. 1182, 18. dec. 1992:

"Bekendtgørelse om arbejdets udførelse"

AT-meddelelse nr. 2.09.3, 1984:

"Vejledning om maskinel plasmaskæring"

AT-meddelelse nr. 2.09.4, 1988:

"Manuel plasmaskæring"

AT-meddelelse nr. 3.02.5, 1989:

"Vejledning om arbejde med stoffer og materialer"

AT-meddelelse nr. 4.09.1, 1990:

"Åndedrætsværn"

AT-meddelelse nr. 4.09.3, 1985:

"Vejledning om øjenværn"

AT-meddelelse nr. 4.09.7, 1992:

"Åndemiddelluft"

AT-anvisning nr. 4.2.1.1, 1991:

"Sandblæsning"