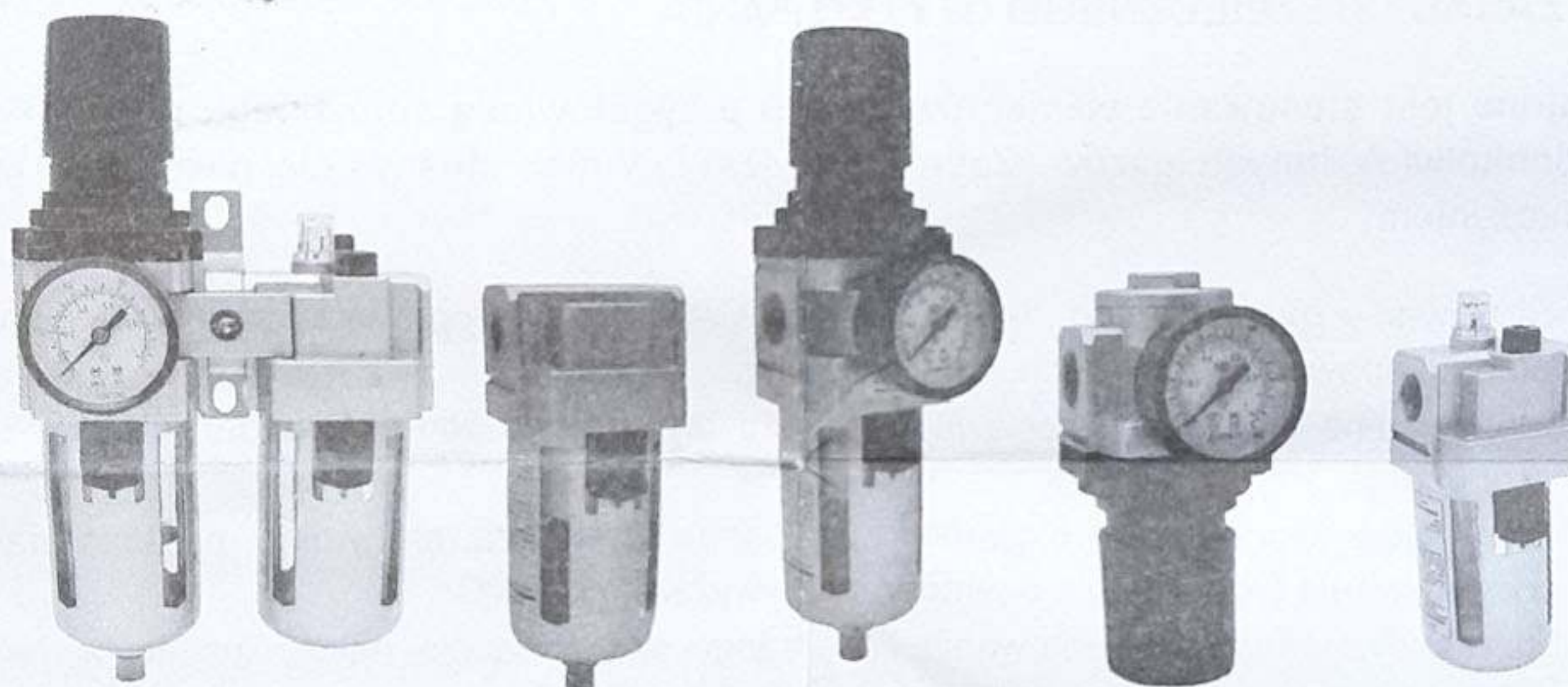


# INSTRUKCJA OBSŁUGI

## Elementy układów przygotowania sprężonego powietrza



MAGNUM seria "A"

### Kluczula:

Mimo dołożenia wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były kompletne i zgodne ze stanem faktycznym, firma SPAW nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy lub przeoczenia. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanych produktów w dowolnym momencie bez wcześniejszego uprzedzenia.

## 4. OBSŁUGA URZĄDZENIA

### Instalacja:

- Układ powinien zostać zainstalowany jak najbliżej odbiornika powietrza,
- W przypadku kombinacji stosować kolejność: filtr + reduktor + smarownica,
- Należy uszczelnić wszystkie połączenia gwintowane, specjalnym preparatem do uszczelniania gwintów, taśmą teflonową, lub pakułami.
- Do mocowania do ściany, stosować elementy montażowe dostarczone przez producenta,
- Należy upewnić się, że przepływ powietrza odbywa się zgodnie z kierunkiem oznaczonym na obudowie filtra (strzałki wskazujące kierunek przepływu).

### FILTR

Filtr należy zamocować zgodnie z kierunkiem przepływu oznaczonym strzałką. W trakcie pracy w szklance filtra wytrącać się będzie kondensat, aby go usunąć należy pociągnąć za kurek znajdujący się na dole szklanki (Nie dotyczy filtrów z automatycznym spustem kondensatu). Celem wymiany wkładki filtracyjnej należy zdjąć osłonę szklanki (nie dotyczy serii 2000), pociągnąć za szklankę, odkręcić element mocujący wkładkę, założyć nową, a następnie ponownie złożyć filtr.

### REDUKTOR

Regulacji ciśnienia dokonuje się za pomocą pokrętła. W tym celu należy podnieść je do góry, a następnie obracać zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara aby zwiększyć ciśnienie, lub przeciwnie, aby je zmniejszyć. Regulacji należy dokonywać podczas pracy odbiornika. Po ustaleniu żądanej wartości pokrętło należy wcisnąć. Nie wolno kręcić pokrętłem, gdy reduktor nie jest podłączony do instalacji sprężonego powietrza.

### SMAROWNICA

Przed podaniem ciśnienia do układu należy napelnić smarownicę olejem, poprzez odkręcenie kapturka albo przez otwór w korku znajdujący się ponad korpusem. Należy stosować oleje zgodne z ISO i UNI FD (zalecany olej do narzędzi pneumatycznych i instalacji: Magnum VG32).

W celu ustawienia ilości oleju, która ma być rozpylana, należy posłużyć się pokrętłem, które pracuje na kołku nastawczym znajdującym się na smarownicy. Aby zmniejszyć ilość oleju należy obracać kolek zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a w przeciwnym kierunku, aby zwiększyć ilość oleju.

## 1. PRZEZNACZENIE

<b>Filtr (AF)</b>	Filtrowanie sprężonego powietrza, przy pomocy wkładu filtrującego, oraz cyklonowa separacja kondensatu.
<b>Reduktor (AR)</b>	Redukcja ciśnienia wejściowego sprężonego powietrza do wartości ustalonej przez użytkownika.
<b>Smarownica (AL)</b>	Smarowanie sprężonego powietrza mgłą olejową, zanim zostanie użyte do zasilenia narzędzi.
<b>Filtroreduktor (AW)</b>	Filtrowanie, redukcja ciśnienia
<b>Blok przygotowania powietrza (AC)</b>	Filtrowanie, redukcja ciśnienia, smarowanie

## 2. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

Zabronione jest stosowanie elementów układu przygotowania sprężonego powietrza do jakichkolwiek innych gazów. Zabronione jest również stosowanie niezgodnie z przeznaczeniem.

- Stosowanie gazów innych niż sprężone powietrze może doprowadzić do powstania pożaru, spowodować wybuch i/lub obrażenia.
- Maksymalne ciśnienie wejściowe nie może przekroczyć wartości podanych przez producenta.
- Elementów układu przygotowania sprężonego powietrza nie wolno narażać na oddziaływanie źródeł ciepła o temperaturze wyższej niż 60°C.
- Elementów układu przygotowania sprężonego powietrza nie należy instalować w miejscach narażonych na wstrząsy, drgania lub inne oddziaływania mechaniczne.
- Elementów układu przygotowania sprężonego powietrza nie należy instalować w miejscach, w których występuje wysokie stężenie, rozpuszczalników lub alkoholi.
- Nie naprawiaj oraz nie modyfikuj sprzętu na własną rękę, w przypadku niesprawności skontaktuj się z producentem i wymień zużyte lub niesprawne elementy na oryginalne.
- Nie wolno odkręcać szklanek, ani innych elementów układów przygotowania sprężonego powietrza, gdy te znajdują się pod ciśnieniem.
- Należy przestrzegać ogólnych zasad BHP na stanowisku pracy.
- Zabronione jest obsługiwanie elementów układu przygotowania sprężonego powietrza przez osoby nie posiadające odpowiednich kwalifikacji, a zwłaszcza dzieci.

## 3. DANE TECHNICZNE

Model	AF2000	AF3000	AF4000	AF5000
Przepustowość	750 l/min	1500 l/min	4000 l/min	7000 l/min
Rozmiar przyłącza	G1/4"	G1/4" lub G3/8"	G1/2	G3/4" lub G1"
Dokładność filtracji		40µ		
Maksymalne ciśnienie robocze		1.0 MPa		
Temperatura robocza		5-60°C		
Materiał szklanki		Poliwęglan		

Model	AW2000	AW3000	AW4000	AW5000
Przepustowość	550 l/min	2000 l/min	4000 l/min	5000 l/min
Rozmiar przyłącza	G1/4"	G1/4" lub G3/8"	G1/2	G3/4" lub G1"
Maksymalne ciśnienie robocze		1.0 MPa		
Zakres regulacji ciśnienia		0.05 - 0.85 MPa		
Temperatura robocza		5-60°C		
Materiał szklanki		Poliwęglan		

Model	AL2000	AL3000	AL4000	AL5000
Przepustowość	800 l/min	1700 l/min	5000 l/min	7000 l/min
Rozmiar przyłącza	G1/4"	G1/4" lub G3/8"	G1/2	G3/4" lub G1"
Maksymalne ciśnienie robocze		1.0 MPa		
Zalecany olej		ISO VG32		
Temperatura robocza		5-60°C		
Materiał szklanki		Poliwęglan		

Model	AW2000	AW3000	AW4000	AW5000
Przepustowość	550 l/min	2000 l/min	4000 l/min	5000 l/min
Rozmiar przyłącza	G1/4"	G1/4" lub G3/8"	G1/2	G3/4" lub G1"
Dokładność filtracji		40µ		
Maksymalne ciśnienie robocze		1.0 MPa		
Zakres regulacji ciśnienia		0.05 - 0.85 MPa		
Temperatura robocza		5-60°C		
Materiał szklanki		Poliwęglan		

Model	AC2000	AC3000	AC4000	AC5000
Przepustowość	550 l/min	1500 l/min	4000 l/min	5000 l/min
Rozmiar przyłącza	G1/4"	G1/4" lub G3/8"	G1/2	G3/4" lub G1"
Dokładność filtracji		40µm		
Maksymalne ciśnienie robocze		1.0 MPa		
Temperatura robocza		5-60°C		
Materiał szklanki		Poliwęglan		