

Przygotowanie powierzchni z zastosowaniem systemu IAS 2 (część II)

W niniejszym odcinku „Festool radzi” zajmiemy się kontynuacją tematyki przygotowania powierzchni w lakiernictwie pojazdowym z zastosowaniem szlifierek o napędzie pneumatycznym pracujących w systemie IAS 2.

Prawidłowa eksploatacja systemu IAS 2 wymaga podłączenia szlifierek do odpowiednio przygotowanego zestawu odkurzacza z osprzętem z nim współpracującym. Sprężone powietrze zasilające szlifiereki o napędzie pneumatycznym powinno być odpowiednio przygotowane. W tym celu do tylnej ścianki zbiornika odkurzacza za pomocą czterech wkrętów należy zamocować jednostkę zasilającą VE-CT 26/36 (fot. 1.). Jej zadaniem jest



Mocowanie jednostki zasilającej do obudowy odkurzacza



Podłączenie zasilania sprężonym powietrzem



Przyłącze IAS 2 umieszczamy w otworze wlotu do zbiornika odkurzacza



Przewód doprowadzający sprężone powietrze do przyłącza IAS 2 podłączamy do gniazda współpracującego z czujnikiem przepływu



Wąż IAS 2 podłączamy do przyłącza



Wąż IAS 2 podłączony do zestawu



Szlifierkę podłączamy do węża



Zestaw IAS 2 z jedną szlifierką gotowy do pracy



Trójnik umożliwiający podłączenie do odkurzacza dwóch przyłączy.



Trójnik rozdzielający podłączenie sprężonego powietrza



Pokrętło włącznika odkurzacza ustawiamy w pozycji AUTO



Zestaw uzbrojony w dwa przyłącza



Kompletny zestaw gotowy do pracy dwoma szlifierkami systemu IAS 2

ostateczne oczyszczenie sprężonego powietrza z kondensatu pary wodnej i cząstek stałych, kontrola regulacji ciśnienia powietrza oraz jego naolejenie, tak aby zapewnić systematyczne smarowanie silnika pneumatycznego szlifiereki podłączonej do zestawu. Do jednostki zasilającej podłączamy sprężone powietrze za pomocą przewodu wyposażonego w typową szybkozłączkę (fot. 2.). Przyłącze IAS 2 podłączamy, wprowadzając stożek przyłączeniowy w otwór wlotowy zbiornika odkurzacza (fot. 3.). Przewód doprowadzający sprężone powietrze do przyłącza podłączamy do gniazda współpracującego z czujnikiem przepływu (fot. 4.). Dzięki temu odkurzacze, pracując w trybie AUTO, może być włączany automatycznie po uruchomieniu szlifiereki pracującej w zestawie. Do przyłącza podłączamy wąż IAS 2 (fot. 5. i 6.), a do niego szlifierkę, którą zamierzamy pracować (fot. 7.). W ten sposób skompletowany zestaw IAS 2 z jedną szlifierką jest gotowy do pracy (fot. 8.). Jeśli potrzebujemy pracować jednocześnie dwoma szlifierkami, to do omówionego powyżej zestawu dołączamy przyłącze podwójne IAS 2. W tym celu do otworu wlotowego odkurzacza podłączamy trójnik D 50 SV-AS/D 50 V (fot. 9.), a do gniazda współpracującego z czujnikiem przepływu - rozdzielacz do podłączenia zasilania w sprężone powietrze dwóch przyłączy IAS 2 (fot. 10.). Analogicznie, tak jak przy pracy jedną szlifierką, będzie działała

Zestawienie podstawowego wyposażenia		
Wyszczególnienie	Typ	Nr kat.
1 Pneumatyczna szlifierka mimośrodowa	LEX 2 185/7	692 096
2 Pneumatyczna szlifierka mimośrodowa	LEX 2 150/11	691 136
3 Pneumatyczna szlifierka mimośrodowa	LEX 2 150/7	691 133
4 Pneumatyczna szlifierka mimośrodowa	LEX 2 150/3	691 135
5 Pneumatyczna szlifierka mimośrodowa	LEX 2 125/7	691 127
6 Pneumatyczna szlifierka mimośrodowa	LEX 2 125/3	691 128
7 Pneumatyczna szlifierka oscylacyjna	LRS 400	692 099
8 Pneumatyczna szlifierka oscylacyjna	LRS 93 M	692 049
9 Pneumatyczna szlifierka oscylacyjna	LRS 93 G	692 050
10 Odkurzacze mobilny	CTM 36 LE	584 002
11 Jednostka zasilająca	VE-CT 26/36	495 886
12 Przyłącze IAS 2	IAS 2-A-ASA/CT/SRM45/70	454 757
13 Podwójne przyłącze IAS 2	IAS 2-DA-CT	496 929
14 Wąż IAS 2	IAS 2-3500 AS	487 901
15 Wąż IAS 2	IAS 2-5000 AS	488 176

funkcja automatycznego załączania odkurzacza. Tym razem po uruchomieniu którejkolwiek z podłączonych szlifierek. Należy tylko pamiętać o ustawieniu włącznika odkurzacza w pozycji AUTO (fot. 11.). Zestaw uzbrojony w dwa przyłącza IAS 2 (fot. 12.), po podłączeniu do nich węży systemowych (fot. 13.) z wybranymi do pracy szlifierkami, daje możliwość pracy dwóch szlifierek z jednym odkurzaczem. W ten sposób możemy wykorzystywać wyposażenie stanowiska szlifowania w zależności od aktualnych potrzeb. W przypadku zapotrzebowania na większą powierzchnię strefy szlifowania możemy zastosować systemowe rozwiązanie oparte na ramionach ASA. Opis takiego wariantu organizacji stanowiska szlifowania znajdują Państwo w trzeciej części tego tematu.

Tomasz Żurkowski, pins