

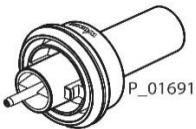
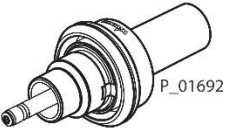


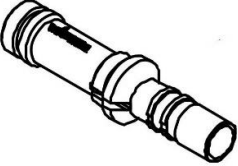




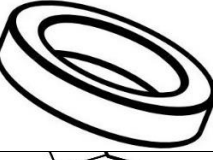
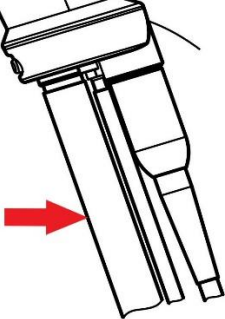


## Harmonogram wymiany części eksploatacyjnych



	Nazwa	Numer katalogowy	Lokalizacja	Opis	I Zmiana	II Zmiany	III Zmiany
	Dysza Szczelinowa	2321976	Pistolet	Dysza wyciera się co powoduje zniekształcenie (pomniejszenie) otworu wylotowego zniekształcenie chmury proszku, odkładanie się farby wewnątrz dyszy	5 Miesiący	3 miesiące	1 miesiąc
	Dysza Talerzykowa	2321981 (średnica D18) 2321980 (średnica D25) 2321171 (średnica D34)	Pistolet	Dysza wyciera się co powoduje zniekształcenie zewnętrznych części talerzyka zniekształcenie chmury proszku, wycieranie teflonu powoduje odkładanie się farby na talerzyku	3 miesiące	2 miesiące	1 miesiąc
	Elektroda (dla dyszy szczelinowej)	2322529	Pistolet	Podczas ładowania farba kumuluje się na końcówce elektrody. Z czasem efektywność ładowania maleje Drucik elektrody wypala się co skutkuje efektywnością ładowania	Rok	9 miesiące	Pół roku
	Elektroda (dla dyszy talerzykowej)	2322490	Pistolet	Podczas ładowania farba kumuluje się na końcówce elektrody. Z czasem efektywność ładowania maleje Drucik elektrody wypala się co skutkuje efektywnością ładowania	Rok	9 miesiące	Pół roku
	Klin elektrody	2320488	Pistolet	Klin zabezpiecza elektrodę przed przedwczesnym zużyciem podstawowa część wymienna zmniejszająca koszty eksploatacyjne	Miesiąc	3 tygodnie	2 tygodnie

	<p>O-Ring złącza materiału pistoletu</p>	<p>9971364</p>	<p>Pistolet</p>	<p>Podczas częstych demontaży węża proszkowego z korpusu pistoletu o-ring może ulegać zużyciu. Jego brak spowoduje nieszczelność w kanale proszkowym w rękojeści rozszczelnienie połączenia ma znaczny wpływ na skuteczność auto-czyszczenia , możliwość wtrąceń poprzedniej farby</p>	<p>3 miesiące</p>	<p>2 miesiące</p>	<p>1 miesiąc</p>
	<p>Dysza wyłapująca</p>	<p>241225</p>	<p>Pompa Inżektorowa</p>	<p>Kluczowy element odpowiadający za równomiernie podawanie proszku na pistolet. Podczas pracy wyciera się wewnątrz. Element eksploatacyjny mający wpływ na oszczędności w wydatkach farby oraz poprawne jej podawanie .</p>	<p>Miesiąc</p>	<p>3 tygodnie</p>	<p>2 tygodnie</p>
	<p>Dysza powietrzna</p>	<p>241923</p>	<p>Pompa Inżektorowa</p>	<p>Element współpracujący z dyszą wyłapującą odpowiadający za prawidłowe podanie proszku dla dyszy wyłapującej element mający wpływ na żywotność dyszy wyłapującej</p>	<p>Rok</p>	<p>9 miesięcy</p>	<p>Pół roku</p>
	<p>Zawór zwrotny (2 szt kpl)</p>	<p>241460</p>	<p>Pompa Inżektorowa</p>	<p>Zaworu zwrotne zabezpieczają sterownik przed wydostaniem się farby w układ pneumatyczny oraz podają powietrze sterujące na pompę. Jednokierunkowy zawór zabezpieczający sterowanie AFC w sterowniku przed farbą oraz wodą z powietrza</p>	<p>Rok</p>	<p>9 miesięcy</p>	<p>Pół roku</p>
	<p>O-Ring elektroprzewodzący (2 szt kpl)</p>	<p>9974023</p>	<p>Pompa Inżektorowa</p>	<p>O-ringi uszczelniają pompę inżektorową z układem ssącym. Ponadto przez elektroprzewodzące właściwości biorą udział w odprowadzaniu nadmiaru ładunków. Uszczelnienie układu podawania farby mający wpływ na jej równomierność aplikacji</p>	<p>3 miesiące</p>	<p>2 miesiące</p>	<p>1 miesiąc</p>

	Pierścień fluidyzacyjny	265401	Rura ssąca	Korona odpowiada za prawidłową fluidyzację farby w kartonie. TRZYMA PIERŚCIEŃ I NIC NIE ROBI WYMIANA JAK SIĘ ZGUBI LUB PĘKNIĘ	Pół roku	4 miesiące	2 miesiące
	Pierścień fluidyzacyjny	265402	Rura ssąca	Pierścień odpowiada za prawidłową fluidyzację farby w kartonie. Decydujący wpływ na równomierność podawania farby z kartonu	Pół roku	4 miesiące	3 miesiące
	Wąż proszkowy D11 (komplet 6 metrów)	2307502	Pistolet -> Pompa inżektorowa	Wąż transportuje farbę z pompy na pistolet oraz odprowadza nadmiar ładunków do uziomu. Z czasem wewnętrzne ścianki węża ulegają wytarciu. Możliwość odkładania się farby wewnątrz węża, zróżnicowane średnice powodują spowolnienie mieszanki podawanej (na zakrętach)	18 miesiące	14 miesiące	Rok

### **UWAGA!**

Jednym z kluczowych elementów wpływających na zużycie części eksploatacyjnych w aplikacji jest rodzaj oraz jakość stosowanych farb proszkowych. Części zużyją się szybciej przy farbach:

- metalicznych
- drobnostrukturalnych
- grubostrukturalnych
- niebondowanych
- kabiny w obiegu zamkniętym (zawilgocona farba w zbiorniku fluidyzacyjnym)

Właściwe użytkowanie oraz prawidłowy dobór parametrów aplikacji znacznie ogranicza zużycie części eksploatacyjnych oraz wydłuża ich żywotność .