

Montering, sektoriserad roterande värmeväxlare

1. Allmänt

Följande verktyg krävs:

Blocknyckel 17, 19 och 24mm

Insexnyckel 8 och 10mm

Popnitstång och borr 4,1mm

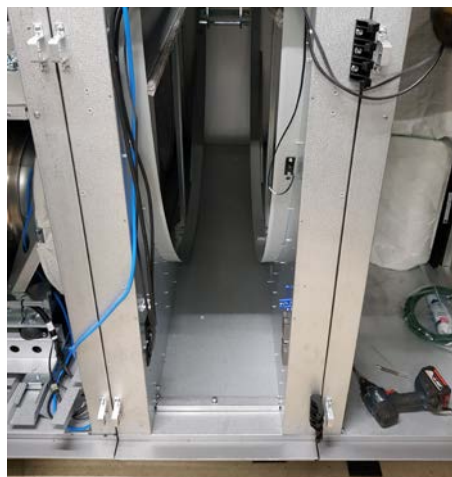
Borr 13 mm

Tumstock eller liknande

Eventuellt plasthammare och stor spårmejsel

2. Montering

1. Se till att aggregatet står rakt och är i våg.
2. Demontera värmeväxlarens drivmotor, styrenhet, stagplåt och kabelskenor. Märk tryckslangar.



3. Trä värmeväxlarens drivrem över vänster eller höger sarg (alternativt dela och svetsa remmen senare).
4. Montera navet i stommen. Navet ska vara centrerat och löpa fritt. Montera de nya plåtarna för borstlistor, (avståndet till värmeväxlaren justeras senare).



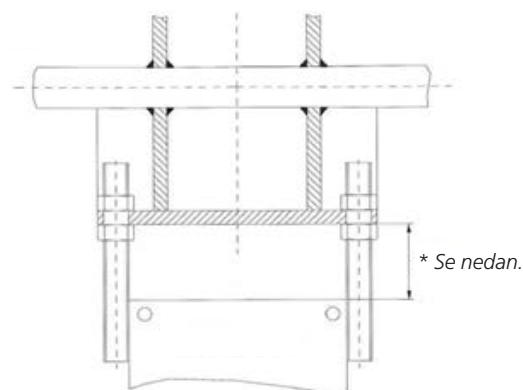
5. Montera muttrar på bultstänger.

Skruva in muttrarna, som skall anligga navets utsida, på bultstängerna till mått enligt nedan:

Fyra till sex sektioner, 35 mm.

Åtta sektioner, 58 mm.

Måttet är ett ungefärligt mått. Om muttrarna skruvas in längre, blir det för trångt för att montera alla sektioner. Mät mellan ramplåtens övre kant och översidan på muttern.

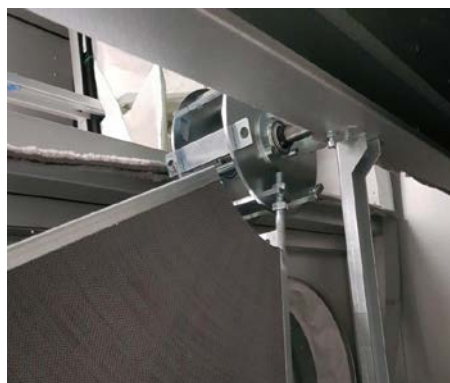


Eker

- * Ca 35 mm (4 – 6 värmväxlarsektioner)
- Ca 58 mm (8 värmväxlarsektioner)

6. Montera värmväxlarsektion märkt 1-2.

Placera en regel eller liknande under värmväxlarsektionen för att få upp den i nivå med navet. Regeln hjälper också till att fixera värmväxlarsektionen. Skruva på muttrarna på insidan navet för hand.



7. Utför samma moment som i punkt 5 och 6 med värmeväxlarsektionen märkt 3-4. Montera med föregående sektion som stöd.



8. Montera bultarna i ramplåtarna. Dra inte åt bultarna för hårt. Värmeväxlaren ska ev. kunna justeras i sidled.

9. Fortsätt att montera värmeväxlarsektionerna i nummerföljd tills de täcker hela mellanplanet. Justera borstlisterna på båda sidor om värmeväxlaren från filtersidan i aggregatet. (för att slippa montera ur fläktar och justera senare). Tänk på att värmeväxlaren ska vara fixerad.



Varning

Stor risk för klämskada mot mellanplanet.

Om inte den sista sektionen passar, lyft de intilliggande sektionerna genom att justera upp dem med muttrarna i navet. Roter sedan värmeväxlaren och "följ upp" med muttrarna tills sektionerna sluter tätt mot varandra.



10. När alla värmeväxlarsektioner är på plats och ingen luftspalt finns mellan dessa, kan injusteringen av värmeväxlarsektionerna påbörjas.

Alla värmeväxlarsektioner måste ha samma slutmått mellan ramplåtens överkant och navet. Dra en mutter litet i taget och på motstående sidor om värmeväxlaren, dvs sektion för sektion. När värmeväxlarsektionerna är injusterade till nära slutmått, uppstår ett "fras-ljud" då värmeväxlarfolien pressas samman.

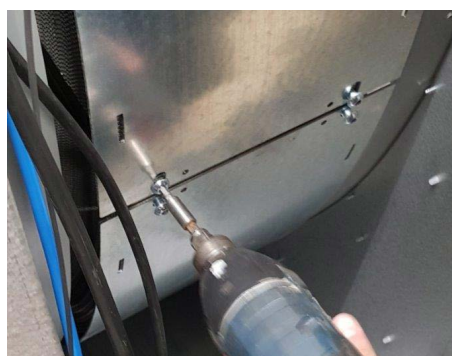
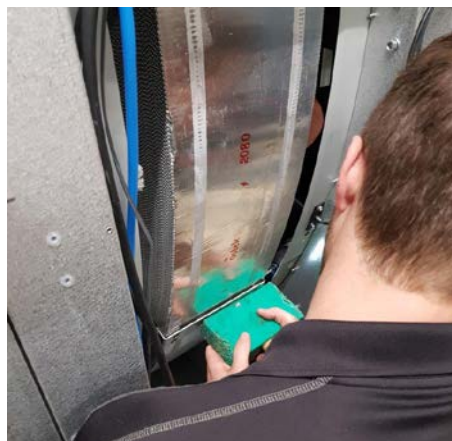
OBS! Efterdra alla sektioner, i annat fall uppstår risk för djupskeving.

11. När alla värmeväxlarsektioner är justerade till samma slutmått. kontrollera att de ligger i linje.

Eventuellt kan värmeväxlarsektionerna behöva justeras i sidled. Slå då in en spårmejsel mellan sektionerna. Bänd försiktigt med mejseln samtidigt som sektionen korrigeras i sidled. När alla sektioner linjerar, dra åt bultarna i ramplåtarnas övre kant och låsmuttrarna på bultstängerna.

12. Montera bormallen så att den täcker ekrarna på båda sidor om värmeväxlaren. Borra ca 10 mm djupa hål in i värmeväxlarsektionen med 13 mm borrar.

Slå på svepbygeln med plasthammaren tills den ligger emot sektionen. Håll tryck på svepbygeln då popnits-hålen i värmeväxlarens ekrar ska borraras. Montera en svepbygel i taget. När alla svepbyglar är monterade, monteras värmeväxlarsvepen. Använd spännverkyget för att späna ihop svepen.



13. När svepen är monterade justeras värmeväxlaren till rätt vinkel. Montera galontätningar och lägg över drivrem från sargen alt. svetsa drivremmen.

Återmontera värmeväxlarmotor, styrenhet, stagplåt och kabelskenor.

Montera dit byglarna för värmeväxlarindikering.

OBS! Två stycken liggande i serie.



14. Montera täckplåtarna för navhålet centrerat, med popnit eller självborrande skruv.

OBS! Vid aggregatsstorlekar med tryckrulle löpande mot värmeväxlaren, monteras den grövre täckplåten med **popnit** på tryckhjulssidan. Täta med mjukfog runt axelhålet och där axeln möter borstlistplåtar.



