

Fig. 1

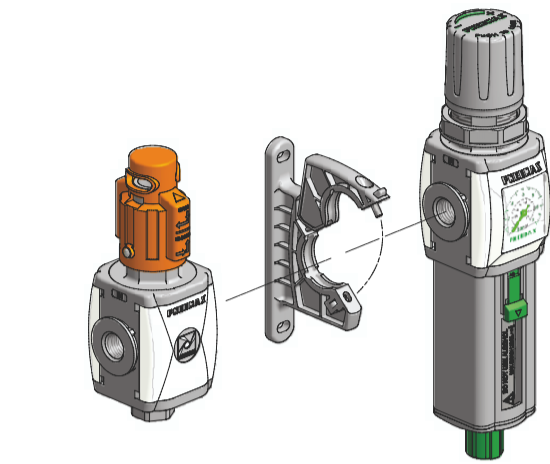


Fig. 2

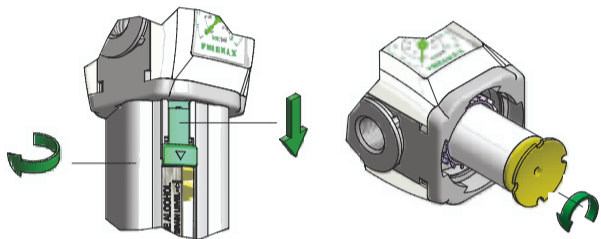


Fig. 3



Fig. 4

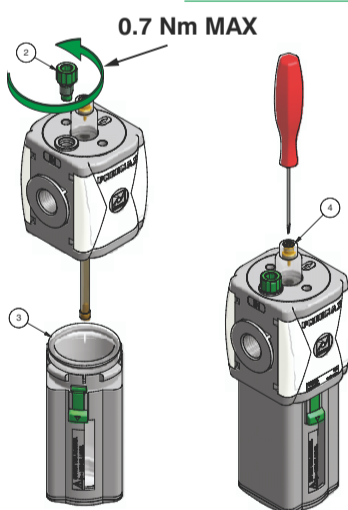


Fig. 5

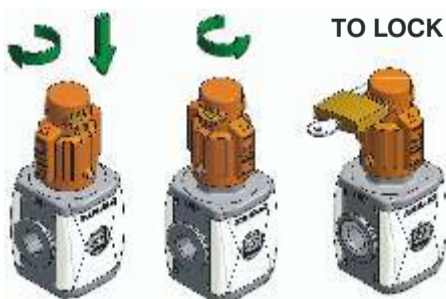


Fig. 6



Fig. 7

IMPIEGO:

Un corretto trattamento dell'aria compressa in un impianto pneumatico nel settore industriale, aiuta a migliorare, l'efficienza la durata ed il funzionamento di tutti gli apparati ad esso collegato. Il gruppo di trattamento aria AIRPLUS con i suoi componenti, ognuno con una particolare caratteristica è in grado di soddisfare una vasta gamma di requisiti. FILTRO e FILTRO REGOLATORE, grazie ad un'azione centrifuga interna dell'aria permettono di rimuovere le impurità quali, particelle di sporco e di condensa presenti nell'impianto a monte del dispositivo. REGOLATORE e FILTRO REGOLATORE, permettono di regolare la pressione a valle dal dispositivo, compensando le possibili variazioni di pressione in ingresso e scaricando eventuali sovrappressioni nel circuito a valle grazie alla funzione relieving integrata. Il LUBRIFICATORE, permette di inviare olio di lubrificazione verso le apparecchiature dell'impianto a valle di esso quando questo sia necessario. Il DEPURATORE, arresta le particelle solide fino a 0.1 micron e trasforma in stato liquido le particelle d'acqua ed olio presenti in sospensione e le convoglia sul fondo della tazza. LA VALVOLA D'INTERCETTAZIONE, disponibile con comando manuale lucchettabile, a comando elettrico o pneumatico, è una valvola a 3 vie che consente di pressurizzare e/o mettere in scarico il circuito a valle del dispositivo, mentre l'AVVIATORE PROGRESSIVO, permette di pressurizzare gradualmente il circuito a valle fino al raggiungimento del 50% circa della pressione in ingresso per poi fornire la portata massima disponibile.

AVVERTENZE GENERALI:

Per effettuare operazioni di manutenzione che comportino la rimozione dei tappi o dei supporti superiori e inferiori al corpo è necessario rimuovere preventivamente entrambe le mostrine di copertura e per la Taglia 4, svitare le viti di trattenimento. Il tentativo di smontaggio dei tappi superiori senza la preventiva rimozione delle mostrine e delle viti di trattenimento potrebbe compromettere l'integrità e il corretto funzionamento del dispositivo.

- L'installazione e la messa in funzione degli apparecchi deve essere effettuata da personale competente, rispettando i requisiti di sicurezza indicati dalla norma UNI EN 983 Requisiti di sicurezza relativi a sistemi e loro componenti per trasmissioni oleodinamiche e pneumatiche.
- Questi prodotti sono predisposti per il solo funzionamento con aria compressa.
- Non smontare la tazza in presenza di pressione nel circuito.
- Assicurarsi che le mostrine siano sempre montate prima di immettere pressione nel dispositivo. Le mostrine svolgono una funzione di bloccaggio.
- Utilizzare i componenti rispettando il range di temperatura e pressione indicati sull'etichetta del dispositivo.
- Nel caso di pressione in ingresso ad impulsi non superare la frequenza di 0.2 Hz (1 ciclo ogni 5 secondi).
- Posizionare sempre in posizione verticale con la tazza rivolta verso il basso componenti quali; Filtro, Filtro Riduttore, Lubrificatore ed i gruppi con essi inclusi.
- Verificare periodicamente che sulla tazza non siano presenti incrinature superficiali.
- Per la pulizia dei componenti, usare acqua e detersivo. Non utilizzare solventi o alcol per la pulizia delle parti trasparenti.
- Non superare il livello massimo di condensa all'interno della tazza. Uno scarico irresponsabile del liquido può inquinare l'ambiente.
- Utilizzare olio con viscosità non superiore a 3.5° Engler a 50°C della classe FD22 e HG32.
- Non superare la coppia di serraggio indicata sotto per l'installazione di raccordi sulle connessioni filettate.

COPPIE MASSIME DI SERRAGGIO RACCORDI CONSIGLIATE		
Filetto	Versione in Tecnopolimero (T)	Versione in Metallo (N)
G1/8"	4 Nm	/
G1/4"	9 Nm	20 Nm
G3/8"	16 Nm	25 Nm
G1/2"	22 Nm	30 Nm
G1"	/	40 Nm

INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE

- Installare possibilmente in prossimità del punto di utilizzo.
- Rispettare sempre il senso del flusso dell'aria, orientando i componenti seguendo le indicazioni IN (per l'ingresso) ed OUT (per l'uscita) riportate sul corpo del dispositivo. (Figura 1)
- Per l'assemblaggio di due o più unità, svitare la vite presente nella staffa di accoppiamento, ruotare la parte superiore della flangia verso l'alto, accoppiare la nuova unità e richiudere la flangia. Assicurarsi che sia sempre presente la guarnizione O-ring (1) presente sul lato OUT di ogni singolo modulo tra le due unità assemblate prima di richiudere la staffa. (Figura 1 e Figura 2).
- L'elemento filtrante in polietilene ad alta densità (HDPE) è rigenerabile mediante aria compressa o lavaggio con acqua e detersivi non aggressivi. Per la pulizia e o la sostituzione dell'elemento filtrante, smontare la tazza, spingere il tasto di sicurezza nella direzione della freccia e ruotare la tazza fino al punto di estrazione (battuta meccanica). Svitare in senso antiorario il deflettore, rimuovere e sostituire la cartuccia filtrante e rimontare il tutto seguendo il senso inverso delle operazioni (Figura 3). Assicurarsi che il tasto di sicurezza sia correttamente in sede ed effettui il bloccaggio della tazza a fine corsa (battuta meccanica).
- Il rubinetto di condensa può essere bloccato ruotando la manopola di scarico. Con il rubinetto sbloccato lo scarico della condensa avviene in assenza di pressione, oppure in presenza di pressione, spingendo verso l'alto la manopola.
- Per regolare la pressione in uscita, alzare la manopola, ruotarla in senso orario (verso il '+') per impostare la pressione al valore desiderato. La regolazione della pressione va sempre eseguita in mandata, ovvero in modo crescente, per evitare errori dovuti all'isteresi. E' possibile bloccare la manopola in posizione, premendola verso il basso. (Figura 4).
- La ricarica dell'olio all'interno della tazza serbatoio può avvenire con l'impianto in pressione (solo per TG.2, TG.3 e TG.4) (Figura 5):
- svitare il tappo ricarica (2) per depressurizzare la tazza,
- smontare la tazza (3) e riempirla d'olio fino al livello massimo consentito
- rimontare tutto seguendo il senso inverso delle operazioni e riavvitare il tappo ricarica con una coppia massima di 0.7Nm
- Per regolare la quantità dell'olio immesso nel circuito, agire sulla vite presente sulla cupola trasparente (4), (si consiglia di fornire una goccia d'olio ogni 300-600 litri di aria. (Figura 5).
- Per azionare la valvola intercettazione manuale e mettere in pressione il circuito, agire sulla manopola premendo verso il basso ed eseguire una rotazione in senso orario fino a fine corsa, mentre per la messa in scarico del circuito a valle basta la semplice rotazione in senso antiorario della manopola. L'inserimento del lucchetto nell'apposita sede impedisce l'azionamento della valvola nella condizione di circuito a valle in scarico. (Figura 6)
- Per l'avviatore progressivo è possibile impostare il tempo di riempimento del circuito agendo sullo spillo di regolazione posto sulla parte superiore del dispositivo.

USE:

The use of high quality air in industrial pneumatic systems helps ensure longer life and greater efficiency to all appliances. It is therefore essential that the air is properly treated. The Airplus air treatment range comprises a wide range of components specifically designed to satisfy demanding industrial requirements. The centrifugal action in the filter and filter-regulator ensures that contaminations, such as dirt and water coming from the upstream circuit, are removed from the air flow. The regulator and filter-regulator are used to regulate the downstream air pressure, compensating for fluctuations in the inlet pressure and exhausting, thanks to the relieving function, any overpressure that might build up in the downstream circuit. The lubricator ensures that, when required, the correct amount of lubricant is supplied to the downstream circuit. The filter-depurator can stop solids to a size of 0.1 micron and aggregates water and oil particles which might contaminate the air, which then precipitate to bottom of the bowl. The shut-off valve, which can be manually, pneumatically, or electrically operated, is a three way valve which is used to pressurize or depressurize the down-stream pneumatic circuit. The soft start valve is designed to gradually pressurize the downstream circuit until the pressure value equals 50% of the inlet pressure. Once this value is achieved the valve opens fully allowing maximum flow rate and pressure.

GENERAL INSTRUCTIONS:

For any maintenance which requires the removal of the top or bottom plugs/ supports from the body it is necessary to preventively remove the sides cover plates and for size 4 it is necessary to remove the retaining screws as well. If the top or bottom plugs/supports are removed with the sides plates and the retaining screws still in their position the unit could be permanently damaged.

- Installation and start up of the appliances should be carried out by trained personnel in accordance with the safety requirements prescribed by UNI standard, EN983 Safety of Machinery – safety requirements for fluid power systems and their components. These products are designed for use with air only.
- Do not remove the bowls while the system is pressurized. Ensure that the product's front and rear plates are mounted before pressuring the unit, these are needed to keep the unit assembled.
- Use the units within the specified temperature and pressure limits. If the units are to be used with a pulsing inlet pressure, ensure that the pulse frequency does not exceed 0.2Hz (1 cycle every 5 seconds). The filter, the filter-regulator, lubricator and any assembly in which these are included must be mounted with the bowl pointing downwards. Check the bowls periodically to ensure surface integrity. Products can be cleaned using water and detergent, do not use solvents or alcohol on transparent parts. Ensure that the condensate level does not exceed the maximum marked on the bowl. Irresponsible draining of the bowl may contaminate the environment. Use oils with a maximum viscosity of 3.5° Engler at 50°C, classes FD22 and HG32.
- Do not exceed the maximum torque as indicated below when tightening fittings into the threaded connections.

MAXIMUM FITTINGS TORQUE RECOMMEND		
Thread	Technopolymer version (T)	Metal version (N)
G1/8"	4 Nm	/
G1/4"	9 Nm	20 Nm
G3/8"	16 Nm	25 Nm
G1/2"	22 Nm	30 Nm
G1"	/	40 Nm

INSTALLATION AND MAINTENANCE:

- Install the units as close as possible to the point of use.
- Ensure that the flow direction indicated on the unit is followed (fig. 1).
- To mount two or more units together use the appropriate flange. Open the top part of the flange, position the parts close together and close the flange. Before closing the flange, check that the OUT O ring "1" is correctly positioned (fig. 1 & 2).
- Filter elements are made of HDPE (high density polyethylene) and can be cleaned by blowing with compressed air or by washing with water and non-aggressive detergents.
- In order to clean or replace the filter element it will be necessary to remove the bowl, as follows: Press the safety button as indicated by the arrow and rotate the bowl until the extraction point is reached (mechanical stop). Unscrew the flow deflector anti-clockwise, remove and replace the filter element. To reassemble follow the reverse procedure (fig. 3). Ensure that the safety button is correctly positioned in it's housing and that the bowl has reached the end of stroke (mechanical stop).
- The condensate drainage tap can be closed by rotating the outlet knob. When the tap is unlocked the condensate is drained when the unit is depressurized or alternatively when the unit is pressurised, by manually pushing the outlet knob upwards.
- To regulate the outlet pressure, lift the adjusting knob and rotate clockwise (towards "+") until the desired pressure value is reached. Adjustment should always be made by raising the pressure, this avoids errors produced by hysteresis in the product. The adjusting knob can be locked by pressing it downwards (fig. 4).
- The lubricator oil reservoir (bowl) can be refilled (only on sizes 2, 3 and 4) while the system is still pressurized (fig. 5). Unscrew the filling cap (2) to depressurize the bowl. Remove the bowl (3) and fill it up to the maximum level. Reassemble using the reverse procedure and tighten the filling-cap with a maximum torque of 0.7Nm.
- In order to regulate the amount of oil that is released into the airstream, adjust the screw located on the transparent sight dome (4). The suggested oil flow is one drop for every 300 to 600 litres of air.
- In order to operate the manual shut-off valve and pressurize the downstream system press the handle down and rotate it clockwise to the end of stroke. To depressurize the system simply rotate the handle anti-clockwise. The unit can be locked in the off (exhausting) position using a pad lock (fig. 6).
- The soft start filling time can be adjusted via the regulating screw on the top face of the unit.

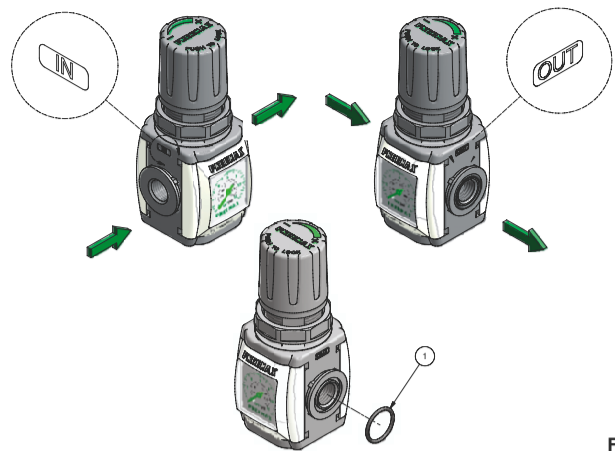


Fig. 1

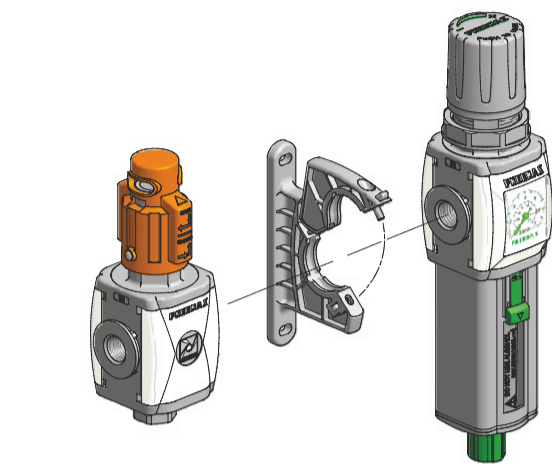


Fig. 2

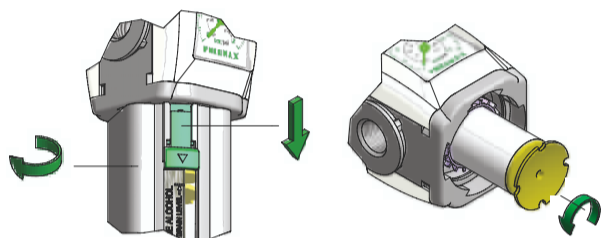


Fig. 3



Fig. 4

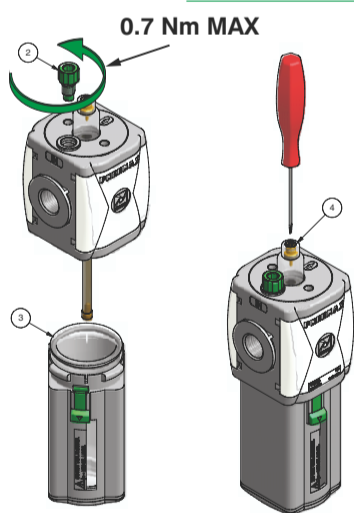


Fig. 5

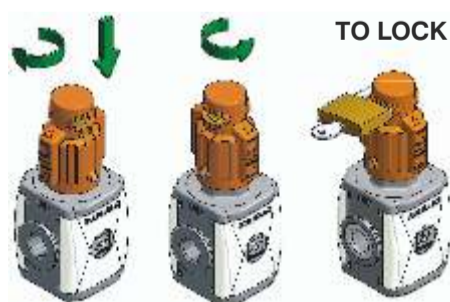
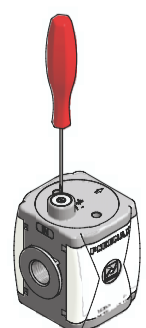


Fig. 6



Solo per taglia 4
Only for size 4
Sólo para talla 4
Nur für Größe 4

Fig. 7

EMPLEO:

Un correcto tratamiento del aire comprimido en una instalación neumática en el sector industrial, ayuda a mejorar la eficiencia, la duración y el funcionamiento de todos los aparatos que en ella intervienen. El grupo de tratamiento de aire AIRPLUS con sus componentes, cada uno con una particular característica está preparado para satisfacer una amplia gama de necesidades.

FILTRO Y FILTRO REGULADOR, mediante una acción centrífuga interna del aire quitan las impurezas, tales como partículas de suciedad y de condensación presentes en la instalación a monte del dispositivo. REGULADOR Y FILTRO REGULADOR, permiten regular la presión a valle del dispositivo, compensando las posibles variaciones de presión en entrada y descargando las posibles sobrepresiones en el circuito a valle gracias a la función relieving integrada. El LUBICADOR permite enviar aceite de lubricación hacia los aparatos de la instalación cuando ello sea necesario. El DEPURADOR detiene las partículas sólidas hasta de 0,1 micras y transforma en estado líquido las partículas de agua y aceite presentes en suspensión enviándolas al fondo del vaso. La VALVULA DE CORTE, disponible con mando manual para candado, con mando eléctrico o neumático, es una válvula de 3 vías que permite presurizar y/o poner en escape el circuito a valle del dispositivo. Por último el ARRANQUE PROGRESIVO permite presurizar gradualmente el circuito a valle hasta alcanzar casi el 50% de la presión de entrada y a partir de este valor suministrar el caudal máximo disponible.

ADVERTENCIAS GENERALES:



Para efectuar operaciones de mantenimiento que comporten la retirada de las tapas o los soportes superiores e inferiores del cuerpo, es necesario quitar previamente el distintivo de cobertura existente entre ambos, y para la talla 4 soltar los tornillos de sujeción, podría perjudicarse la integridad y el correcto funcionamiento del distintivo.

- La instalación y la puesta en funcionamiento de los aparatos debe ser efectuada por personal competente, respetando los requisitos de seguridad indicados por la norma UNI EN 983 Requisitos de seguridad correspondientes a sistemas y sus componentes para transmisiones oleoneumáticas y neumáticas.

- Estos productos están preparados solo para funcionamiento con aire comprimido

- No desmontar el vaso en presencia de presión en el circuito
- Asegurarse de que la placa identificativa esté siempre montada antes de meter presión en el dispositivo. La placa hace una función de bloqueo.

- Utilizar los componentes respetando el rango de temperatura y presión indicado sobre la etiqueta del dispositivo.

- En el caso de presión de entrada por impulsos no superar la frecuencia de 0,2 Hz (1 ciclo cada 5 segundos)

- Colocar siempre en posición vertical con el vaso hacia abajo los componentes: Filtro, Filtro Reductor, lubricado y los grupos con ellos incluidos.

- Verificar periódicamente que no existan sobre el vaso fisuras superficiales
- Para la limpieza de los componentes, utilizar agua y detergente. No utilizar disolventes o alcohol para la limpieza de las partes transparentes.

- No superar el nivel máximo de condensación en el interior del vaso. Un escape irresponsable del líquido puede contaminar el ambiente.

- Utilizar aceite con viscosidad no superior a 3,5^o Engler a 50° C de la clase FD22 y Hg32.

- No superar el par de apriete abajo indicado para la instalación de los racores sobre las conexiones rosca.

PARES MÁXIMOS ACONSEJADOS PARA EL APRIETE DE LOS RACORES

Rosca	Versión Tecopolímero (T)	Versión Metalico (N)
G1/8"	4 Nm	/
G1/4"	9 Nm	20 Nm
G3/8"	16 Nm	25 Nm
G1/2"	22 Nm	30 Nm
G1"	/	40 Nm

INSTALACION Y MANTENIMIENTO

- Si es posible, instalar cerca del punto de utilización.

- Respetar siempre el sentido del flujo del aire, orientando los componentes siguiendo la indicación IN (para la entrada) OUT (para la salida) señalada sobre el cuerpo del dispositivo. (Ver figura 1)

- Para el ensamblaje de dos o más unidades, desenroscar el tornillo presente en la brida de acoplamiento. Girar la parte superior de la brida hacia arriba, acoplar la nueva unidad y volver a cerrar la brida. Asegurarse de que esté siempre presente la junta O-ring (1) sobre el lado - - OUT de cada módulo simple entre las dos unidades ensambladas antes de cerrar la brida. (Ver figuras 1 y 2).

- El elemento filtrante en polietileno de alta densidad (HPDL) es regenerable mediante aire comprimido o lavado con agua y detergente no agresivo. Para la limpieza y/o la sustitución del elemento filtrante, aflojar el vaso, empujar el tirador de seguridad en la dirección de la flecha y girar el vaso hasta el punto de extracción (tope mecánico). Desenroscar el reflector en sentido antihorario, quitar y sustituir el cartucho filtrante y volver a montar todo siguiendo el sentido inverso de las operaciones (Ver figura 3)

- Asegurarse de que el tirador de seguridad esté correctamente en su sede y efectuar el bloqueo del vaso hasta el final del recorrido (tope mecánico).

- El grifo de condensación puede ser bloqueado girando la manopla de escape. Con el grifo desbloqueado la descarga de la condensación se realiza en ausencia de presión. O bien en presencia de presión empujando la manopla hacia arriba.

- Para regular la presión en salida, subir el pomo, girarle en sentido horario (hacia el "+") para situar la presión al valor deseado. La regulación de la presión se ejecuta siempre en modo creciente, para evitar errores debidos a la histéresis. Es posible bloquear el pomo en su posición, empujándole hacia abajo. (Ver figura 4)

- La recarga del aceite del vaso depósito puede realizarse con el conjunto en presión (solo en las Tallas 2, 3 y 4) (Ver figura 5):

- Desenroscar el tapón de recarga (1) para despresurizar el depósito
- Desmontar el vaso (2) y rellenarlo de aceite hasta el nivel máximo permitido.

- Montar en sentido inverso al desmontaje y apretar el tapón de llenado, con un par máximo de 0,7 N.

Para regular la cantidad de aceite introducida en el circuito, accionar sobre el tornillo presente sobre la cúpula transparente (3), (Se aconseja suministrar una gota de aceite cada 300-600 litros de aire. (Ver figura 5)

- Para accionar la válvula de corte manual y poner el circuito en presión, accionar sobre el pomo apretando hacia abajo y ejecutar una rotación en sentido horario hasta el final de recorrido, mientras que para la puesta a escape del circuito basta la simple rotación del pomo en sentido antihorario. La inserción del candado en la ranura a tal fin establecida, impide el accionamiento de la válvula en la condición de circuito a valle en escape.

- Para el arranque progresivo es posible programar el tiempo de llenado del circuito accionando sobre la aguja de regulación colocada sobre la parte superior del dispositivo.

EINSATZ:

Hohe Druckluftqualität in industriellen Systemen verlängert die Lebenszeit der Komponenten und trägt damit wesentlich zur deren Effizienz bei. Es ist daher von großer Wichtigkeit die Druckluft entsprechend aufzubereiten. Die Airplus Wartungsgerätereihe bietet hier eine große Bandbreite von Komponenten, speziell konstruiert um diese Anforderungen zu erfüllen. Das Zentrifugalprinzip im Filter und im Filterregler verhindert Verunreinigungen durch Schmutzpartikel und Wasser, die in der Druckluft enthalten sind. Die Regler und Filterregler regeln den Ausgangsdruck, und gleichen Schwankungen im Eingangsdruck aus und entlüften bei zu hohem Druck durch die Sekundärdruckentlüftung.

Der Öler dient dazu, der Druckluft genau die richtige Dosis Öl für die entsprechende Anwendung zuzuführen. Die Filterelemente stoppen Schmutzpartikel ab einer Größe von 0,1 Micron und scheiden Wasser und Ölpartikel aus, die die Druckluft verschmutzen könnten.

Das Absperrventil, welches manuell, pneumatisch oder elektrisch geschaltet werden kann, ist ein 3/2 Wegeventil, dass dazu dient den Arbeitskreislauf zu be- oder zu entlüften. Das Anfahrventil wurde entwickelt um den Arbeitsdruckbereich langsam zu steigern, bis dieser ca. 50% des Eingangsdrucks erreicht hat. Danach öffnet das Ventil komplett und setzt den ganzen Durchfluss frei.

ALLGEMEINES:



Für jede Art von Wartung, die es erfordert den oberen oder unteren Deckel/Aufbau zu entfernen, müssen unbedingt vorher die beiden seitlichen Abdeckungen entfernt werden. Bei Größe 4 gilt das ebenso für die Halteschrauben. Wird dies nicht beachtet so besteht die Gefahr einer Dauerhaften Beschädigung der Einheit.

Installation und Inbetriebnahme sollten nur von geschultem Personen vergommen werden, und entsprechend der Sicherheitsbestimmungen nach UNI standard, EN983 Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsanforderungen von fluidtechnischen Systemen und deren Komponenten. Diese Komponenten sind ausschließlich für die Verwendung mit Druckluft vorgesehen. Der Behälter darf nur im entlüfteten Zustand demontiert werden. Es ist zu beachten, dass die weißen Platten auf der Vor- und Rückseite vor Inbetriebnahme richtig montiert sind, da diese die jeweilige Komponente zusammenhalten. Beachten Sie beim Einsatz die vorgegebenen Temperatur und Druckbereiche. Sollte pulsierender Eingangsdruck vorhanden sein, so ist darauf zu achten, dass die Frequenz 0,2 HZ (1 Zyklus alle 5 Sekunden) nicht übersteigt. Filter, Filterregler und Öl, oder auch Einheiten, die eines dieser Bauteile beinhalten, sind mit dem Behälter nach unten zeigend zu montieren. Der Behälter sollte in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen untersucht werden. Die Komponenten können mit Wasser oder Reinigungsmittel gereinigt werden, keine Lösungsmittel oder Alkohol auf den Klarsichtteilen verwenden. Der Level des Kondensates sollte niemals die max. Markierung auf dem Behälter übersteigen, da dieses sonst zu Verunreinigungen führen kann. Benutzen Sie Öl mit einer max. Viskosität von 3,5^o Engler bei 50°C, Klasse FD22 und HG32.

Bitte beachten Sie die max. Anzugsmomente bei der Montage der Verschraubungen wie unten angegeben:

Gewinde	MAX. ANZUGSMOMENT FÜR VERSCHRAUBUNGEN	
	Gewinde in Kunststoff (T)	Gewindeeinsätze in Metall (N)
G1/8"	4 Nm	/
G1/4"	9 Nm	20 Nm
G3/8"	16 Nm	25 Nm
G1/2"	22 Nm	30 Nm
G1"	/	40 Nm

INSTALLATION UND WARTUNG:

Die Installation dieser Komponenten sollte so nah wie möglich am Einsatzort der Druckluft erfolgen.

Beachten Sie die durch Pfeile markierte Durchflussrichtung (Fig1). Um mehrere Einzelkomponenten zusammen zu fügen empfehlen wir die Verwendung der dafür vorgesehenen Flansche. Öffnen Sie den oberen Teil des Flansches, positionieren Sie die beiden Teile und schließen Sie den Flansch wieder. Achten Sie beim verschließen auf den korrekten Sitz des O-Rings "1" (Fig 1 u. 2). Die Filterelemente bestehen aus HDPE (hoch dichtem Polyethylen) und können mit Druckluft, Wasser oder nicht aggressivem Reinigungsmittel gereinigt werden.

Um das Filterelement reinigen zu können ist es notwendig den Behälter wie folgt zu demontieren: Ziehen Sie die grüne Verriegelung nach unten und drehen Sie den Behälter um ca. 45° nach links bis zum Anschlag. Ziehen Sie nun den Behälter nach unten ab. Anschließend Deflektor abschrauben und Filterelement entnehmen. Um das Bauteil wieder zusammen zu bauen, folgen Sie dieser Anleitung in umgekehrter Reihenfolge (Fig.3). Vergewissern Sie sich, dass die grüne Verriegelung beim Montage des Behälters richtig eingerastet ist. Der Kondensatablass kann durch drehen der Ablassschraube verschlossen werden. Wenn die Ablassschraube nicht geschlossen ist, erfolgt der Kondensatablass automatisch wenn der Behälter drucklos wird oder alternative unter Druck, durch drücken der Ablassschraube nach oben. Zur Regelung des Ausgangsdruckes, Regelknopf entriegeln (durch nach oben ziehen) und gewünschten Druck einstellen (in Richtung "+"). Die Einstellung sollte immer in "+" Richtung mit ansteigendem Druck erfolgen, um ein möglichst genaues Ergebnis zu erzielen. Durch runterdrücken des Einstellknopfes kann dieser wieder verriegelt werden (Fig.4). Der Druckluftöler kann befüllt werden (nur Größe 2, 3 u. 4) während die Anlage weiterhin unter Druck steht (Fig.5). Einfüllschraube (1) herausdrehen um den Behälter zu entlüften. Danach den Behälter (2) herausdrehen und Öl einfüllen. Die erneute Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, wobei der Behälter mit einem max. Drehmoment von 0,7 Nm anzuziehen ist.

Um den Grad der Druckluftölung einzustellen, Schraube im transparenten "Dom" (4) auf oder zudrehen. Im Standard empfehlen wir eine Druckluftölung von einem Tropfen alle 300 - 600 Liter Druckluft. Um das manuelle Abschaltventil zu betätigen und um den Arbeitskreislauf zu belüften Drehknopf nach unten drücken und bis auf Anschlag drehen. Zum entlüften des Kreislaufes den Drehknopf einfach wieder in die andere Richtung bis Anschlag drehen. Das Anfahrventil kann in der "off" Stellung (Kreislauf entlüftet) mittels eines Schlosses (Fig.6) gesichert werden.

Die Zeit für das Anfahrventil kann an der Einstellschraube oben auf dem Ventil eingestellt werden.