

イオンエアナイフの取り扱いについて

性能・特性

イオンエアナイフは①エアナイフ ②静電除去バー（電極） ③パワーサプライ（増幅器）で構成されています。本機に取り付けられている静電除去バー（電極）にパワーサプライより高電圧(5000V)を印可する事により高濃度のイオン化(正負)された空気が発生させ、そのイオン化空気の中をエアナイフで造られた高速で大量の空気が通過することにより、イオン化空気と混じりあって効果的に静電気を中和し、付着していた埃や塵を除去致します。(下図参照)

供給空気

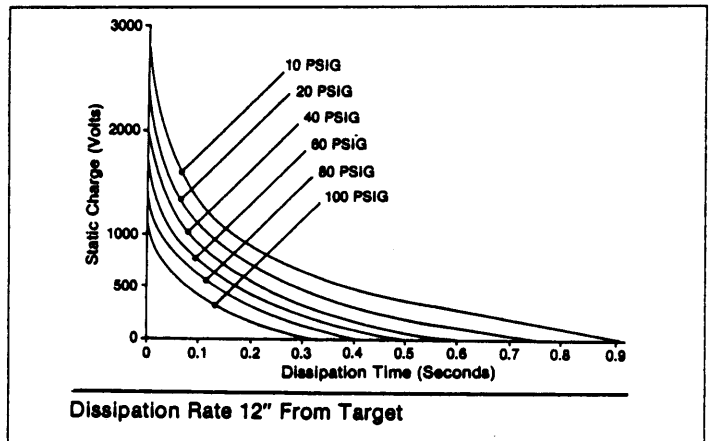
本機は1～7 kg/cm²の通常の工場エア源を使用するように設計されています。流量と力の調節は供給圧力で調整します。

圧縮空気中の埃、水分、油等は除去して下さい。(10ミクロン以下のフィルターの使用をお勧め致します。)

又油によるトラブル防止の為、オイル除去フィルターをご使用下さい。(オイル除去フィルターはドレンフィルターの先に取り付けて下さい。)

* 性能表(volts/seconds)

距離=30 cm



ご使用方法

- ① 本機を圧縮空気の配管パイプやフランジ等を使って固定して下さい。
- ② 電源コードの接続コネクターをパワーサプライ（増幅器）に接続し、本機のアース線をパワーサプライのアースターミナルに接続します。
- ③ 本機にガウ等でエアホース（1/4"）接続し、パワーサプライ（増幅器）を工場電源（単相 100V）に接続して下さい。（アース付コンセントに接続するかして必ずアースをして下さい。）
- ④ イオン化空気が処理する材料を横切って流れるように本機の向きを調節致します。

イオン化したエアが触れた表面の静電気をすばやく中和致します。本機を材料の表面に近づけると除去する範囲が狭くなりますが、もっと素早く静電気を取り除きます。

電源

電源は 単相 115V(100V) 50/60HZ です。
正しくお使い頂くためには、本機とパワーサプライは正しくアースして下さい。
もしアースがされていないと、ショックを起こして正常に機能致しません。

保守

- ☆流量と力が減少した場合は、エア供給圧力を調べて下さい。
大きな圧力低下は配管サイズが小さいかフィルターエレメントが詰まっているかが主な原因です。
- ☆電極の表面にゴミや塵がついていると除電の効果を低下させます。
- ☆日々の作業項目に簡単なクリーニングを加えて頂くことが肝心です。
電極が鈍く、或いは汚く光っていれば柔らかいブラシ等できれいにして下さい。
*絶対にパワーサプライの電源をONにして電極のクリーニングをしないで下さい。
- ☆定期的にクリーニングを行えば、最高の状態で使い続けることができます。

☆注意事項

- ① 本機は材料が静電気を帯びた後に使います。処理された材料が更に摩擦を受けると静電気を帯びることになり、再度イオン化をしなければなりません。
- ② パワーサプライは絶対に分解しないで下さい。
- ③ イオンガンとパワーサプライ（増幅器）は爆発あるいは発火の危険性がある場所では絶対に使用しないで下さい。