

ACHTUNG: nach der Montage und Einstellung, die Shutter-Einheit (Führungskörper), mit dem T-Stück der Gießrinne 2x Versteifen.

Section: "A-A"  
Grundstellung: eingefahren / Rinne abgedichtet  
1 : 5

A  
casting direction

**Drain-Shutter Bewegungsvorgänge:**  
Grundstellung --> Öffnungsstellung:  
- Kurzhubzylinder - ausfahren  
- oberer Zylinder - einfahren  
Öffnungsstellung --> Endlage oben:  
- Kurzhubzylinder - ausfahren  
- oberer Zylinder - ausfahren  
für Erreichen der Grundstellung:  
- immer erst Kurzhubzylinder --> einfahren  
- anschließend oberer Zylinder --> einfahren  
(Grund: um 20mm Reserve im oberen Zylinder zu Erreichen)

**Pneumatik-Druck Einstellungen des Drain-Shutters:**  
- Druck des Kurzhubzylinders NICHT begrenzen! Hier sollte beim Einfahren und Ausfahren die maximale Kraft wirken können.  
- Druck beim einfahren des oberen Zylinders dementsprechend begrenzen, um eine Kompression der Dichtsnüre zu Erreichen und dadurch zwischen Shutter Platte und Keramik dicht zu werden  
- Druck beim ausfahren des oberen Zylinders NICHT begrenzen. Hier sollte die maximale Kraft wirken (um den Abstichvorgang auch zu gewährleisten)

**Hub-Einstellung des Drain-Shutters:**  
- komplette Vormontage der Baugruppe  
- Verschraubung mit T-Stück der Gießrinne  
- Shutter-Platte in Gießrinne schieben (Dichtsnüre müssen komprimiert werden um Dichtheit gewährleisten zu können)  
- mit Stellschrauben am T-Stück oder Kolbenstangengewinde Einstellungen realisieren

**Grundstellung (eingefahren / Rinne abgedichtet):**  
- Kurzhubzylinder --> eingefahren  
- oberer Zylinder --> bis auf 20mm eingefahren  
**Öffnungsstellung (ges. 20mm ausgefahren):**  
- Kurzhubzylinder --> ausgefahren  
- oberer Zylinder --> ganz eingefahren  
(beim Ausfahren des Kurzhubzylinders, werden die 20mm Reserve des oberen Zylinders aufgenommen und anschließend der ganze Shutter noch 20mm gehoben)  
**Endlage oben (ges. 320mm ausgefahren):**  
- Kurzhubzylinder --> ganz ausgefahren  
- oberer Zylinder --> ganz ausgefahren

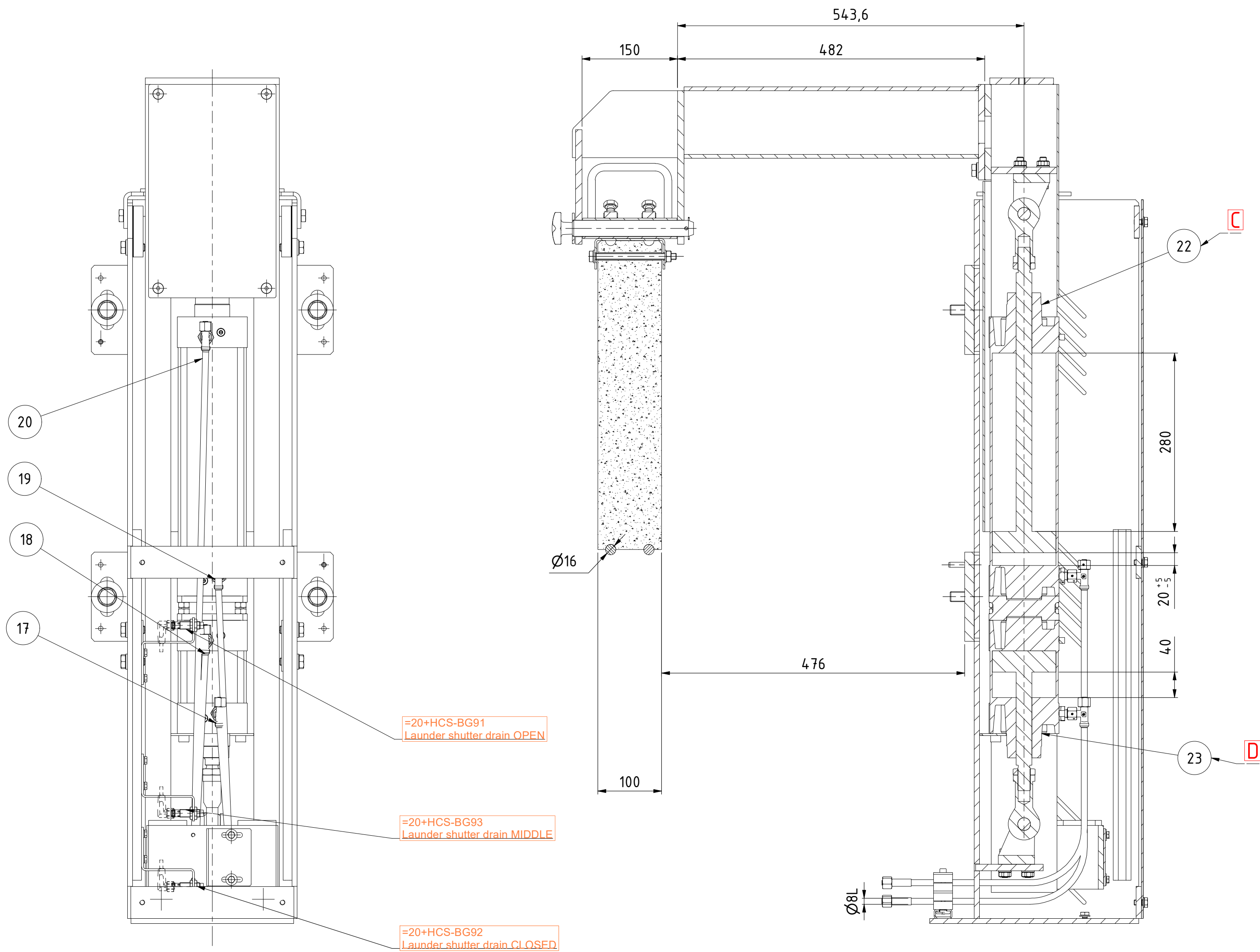


Section: "A-A"

Grundstellung: eingefahren / Rinne abgedichtet

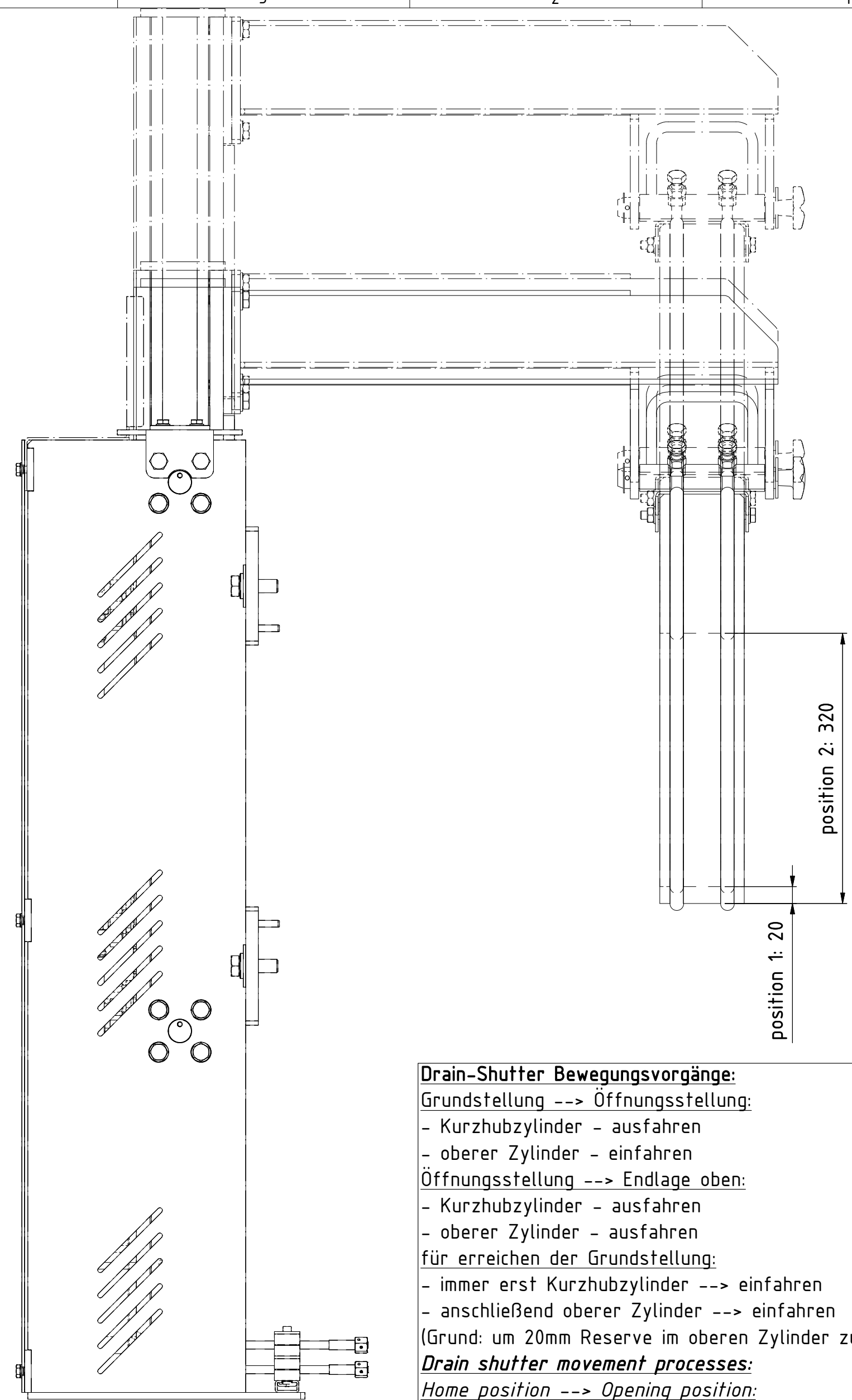
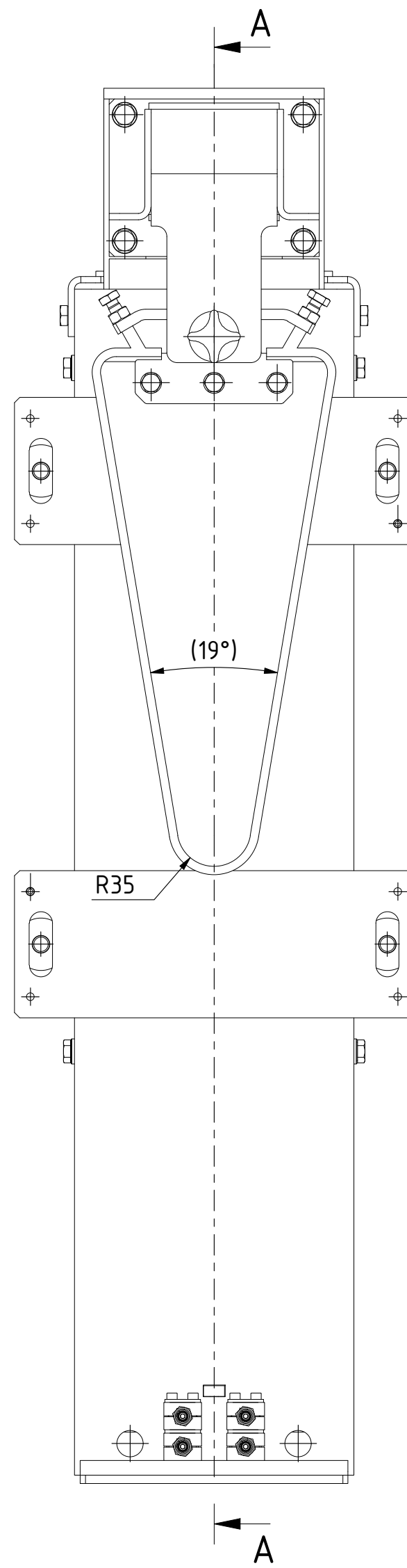
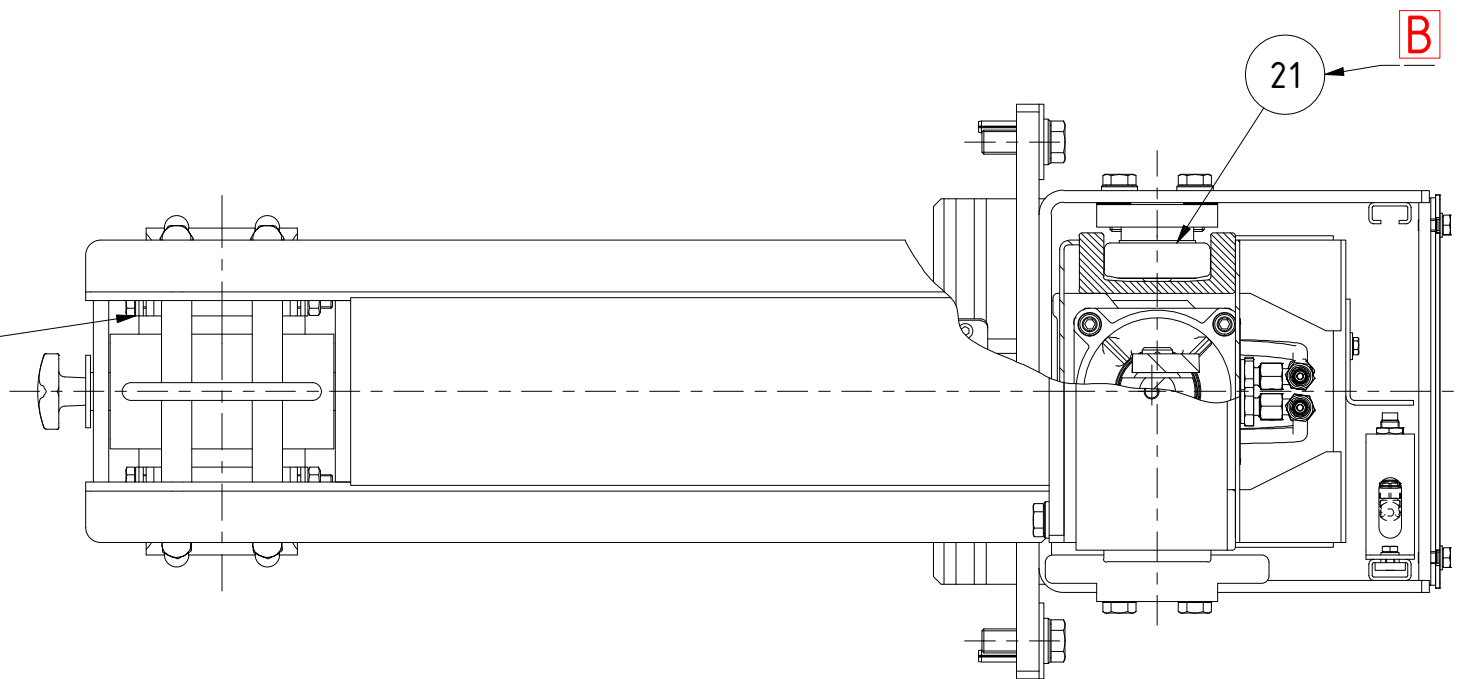
Home position: retracted / launder sealed

1 : 5



ACHTUNG: Dichtsnur eng anliegend auf die Shutter-Platte geben und mittels Kreuzgriffschrauben befestigen / spannen

ATTENTION: Place the sealing cord tightly onto the shutter plate and fasten / tension using fasten / tighten the cross-head screws



Drain-Shutter Bewegungsvorgänge:

Grundstellung --> Öffnungsstellung:

- Kurzhubzylinder - ausfahren
- oberer Zylinder - einfahren

Öffnungsstellung --> Endlage oben:

- Kurzhubzylinder - ausfahren
- oberer Zylinder - ausfahren

für Erreichen der Grundstellung:

- immer erst Kurzhubzylinder --> einfahren
- anschließend oberer Zylinder --> einfahren

(Grund: um 20mm Reserve im oberen Zylinder zu Erreichen)

Drain shutter movement processes:

Home position --> Opening position:

- Short-stroke cylinder - extend
- upper cylinder - retract

Opening position --> Top-end position:

- Short-stroke cylinder - extend
- upper cylinder - extend

to reach the Home position:

- always short-stroke cylinder first --> retract
- then upper cylinder --> retract

(Reason: to achieve 20mm reserve in the upper cylinder!)

Pneumatik-Druck Einstellungen des Drain-Shutters:

- Druck des Kurzhubzylinders NICHT begrenzen! Hier sollte beim Einfahren und Ausfahren die maximale Kraft wirken können.
- Druck beim einfahren des oberen Zylinders dementsprechend begrenzen, um eine Kompression der Dichtsnüre zu Erreichen und dadurch zwischen Shutter-Platte und Keramik dicht zu werden
- Druck beim ausfahren des oberen Zylinders NICHT begrenzen. Hier sollte die maximale Kraft wirken (um den Abstichvorgang auch zu gewährleisten)

Pneumatic pressure settings of the drain-shutter:

- Do NOT limit the pressure of the short-stroke cylinder! The maximum force should be available to act, when retracting and extending.
- Limit the pressure accordingly when retracting the upper cylinder, to achieve compression of the sealing cords and thus ensure to become tight and sealed, between the shutter plate and ceramic
- Do NOT limit the pressure when extending the upper cylinder. Here should act the maximum force (to ensure the draining process)

Hub-Einstellung des Drain-Shutters:

- Shutter-Platte in Gießrinne schieben (Dichtsnüre müssen komprimiert werden um Dichtheit gewährleisten zu können)
- mit Stellschrauben am T-Stück oder Kolbenstangengewinde Einstellungen realisieren

Grundstellung (eingefahren / Rinne abgedichtet):

- Kurzhubzylinder --> eingefahren
- oberer Zylinder --> bis auf 20mm eingefahren

Öffnungsstellung (ges. 20mm ausgefahren):

- Kurzhubzylinder --> ausgefahren
- oberer Zylinder --> ganz eingefahren

(beim Ausfahren des Kurzhubzylinders, werden die 20mm Reserve des oberen Zylinders aufgenommen und anschließend der ganze Shutter noch 20mm gehoben)

Endlage oben (ges. 320mm ausgefahren):

- Kurzhubzylinder --> ganz ausgefahren
- oberer Zylinder --> ganz ausgefahren

Stroke adjustment of the drain shutter:

- Push the shutter plate into the casting channel (sealing cords must be compressed to ensure tightness)
- Realize settings with adjusting screws on the T-piece or piston rod thread

Basic position (retracted / launder sealed):

- Short stroke cylinder --> retracted
- upper cylinder --> retracted to 20mm

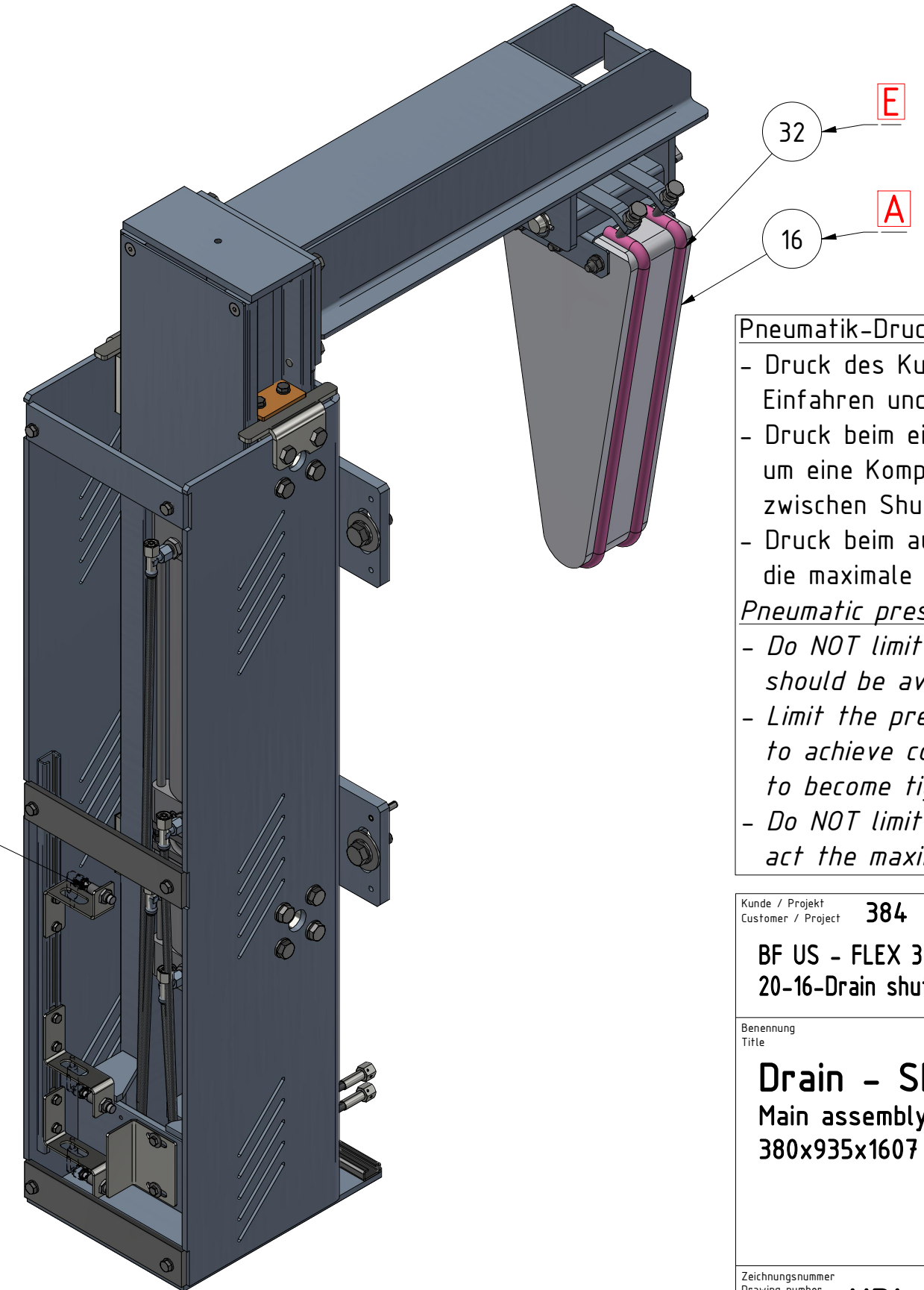
Opening position (system extended 20mm):

- Short-stroke cylinder --> extended
- upper cylinder --> fully retracted

(when the short-stroke cylinder is extended, the 20mm reserve of the upper cylinder will be absorbed and then the whole shutter is lifted another 20mm)

Top-end position (total 320mm extended):

- short-stroke cylinder --> fully extended
- upper cylinder --> fully extended



Kunde / Project Customer / Project <b>384</b> <b>BF US - FLEX 3000</b> <b>20-16-Drain shutter-DP</b>		Projektionsmethode 1 First angle projection method ISO 128		<b>HPI</b> HPI High Performance Industrietechnik GmbH 5282 Braunau-Ranshofen, Schloßstraße 32, Austria	
Benennung Title <b>Drain - Shutter</b> <b>Main assembly</b> <b>380x935x1607</b>		Datum Date 21.02.2025		Name Name Vitzum_F	
Erstellt Created		Geprüft Checked		<b>For Request</b>	
Zeichnungsnummer Drawing number <b>HPI-00109477</b>		Revision -		Format Size <b>A1</b>	
Blatt Sheet <b>2</b>		von of <b>2</b>		Masse (kg) Mass (kg) <b>-</b>	
Skala Scale <b>1:5 (1:7, 2:13)</b>					