Rotationswärmetauscher

Inbetriebnahmeprotokoll | Wartungsprotokoll

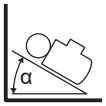
Hoval

Projekt

Firma	
Adresse	
Kontakt	

Rotationswärmetauscher

Hoval Auftr.Nr.	
Serien-Nr.	
Typenschlüssel	

<table>
<tr><th colspan="2">Prüfungen bei Inbetriebnahme und Wartung zur Sicherstellung des effizienten und problemlosen Gerätebetriebes</th><th>OK</th></tr>
<tr><td>Sichtprüfung</td><td>Am Gerät sind keine Beschädigungen durch Transport oder Handling erkennbar.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td rowspan="11">Prüfung der Montage</td><td>Die Luftführung durch den Rotationstauscher stimmt mit den Richtungspfeilen auf dem Gehäuse überein.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Der Rotor ist vertikal und horizontal im Gehäuse ausgerichtet. (Falls nötig, nachjustieren.)</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Der Tauscher ist ordnungsgemäss im Lüftungsgerät fixiert und schwingungsentkoppelt eingebaut.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Die Kabel sind ordnungsgemäss verlegt und reiben nicht an beweglichen Teilen.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Das Gehäuse steht auf einer horizontalen, stabilen Unterlage (in der Regel auf dem Boden des RLT-Gerätes).</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Bei horizontalem Einbau:
■ Das Gehäuse ist grossflächig abgestützt mit zusätzlicher Abstützung der Achse.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Bei segmentierter Rotorbauweise:
■ Der Rotor ist korrekt gemäss Anleitung montiert.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Der Keilriemen ist ordnungsgemäss gespannt und schleift nicht am Gehäuse.
Bei Motor auf Halterung:
■ Den Winkel der Halterung kontrollieren und, falls nötig, den Riemen kürzen.
<table>
<tr><th>Antriebssystem</th><th>K1, K3, K5, V0, V1</th><th>V6</th><th>V7</th></tr>
<tr><td>Ø ≤ 1000 mm</td><td>α = 10°-15°</td><td rowspan="3">α = 10°-15°</td><td rowspan="3">fest installiert</td></tr>
<tr><td>Ø 1001-1479 mm</td><td>fest installiert</td></tr>
<tr><td>Ø ≥ 1480 mm</td><td>α = 30°-35°</td></tr>
</table>


</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Der Rotor ist leicht von Hand drehbar.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Die Bürstendichtungen liegen durchgehend am Rotor bzw. an der Stirnwand des Gehäuses an.
(Falls nötig, Dichtungen nachjustieren.)</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Die Spülzone ist an der korrekten Position montiert.</td><td>☐</td></tr>
<tr><td rowspan="3">Prüfung der Funktion</td><td>Die Drehrichtung des Rotors stimmt mit dem aufgeklebten Richtungspfeil überein.
(Falls nötig, den elektrischen Anschluss richtigstellen.)</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Der Rotor erreicht die optimale Drehzahl:
■ max. 12 min^{-1} für Ausführung ST1 / ST3 / SC1 / SE3
■ max. 20 min^{-1} für Ausführung SH1 / HM1
(Falls nötig, die Einstellung im Regler korrigieren.)</td><td>☐</td></tr>
<tr><td>Der Rotationswächter funktioniert ordnungsgemäss.</td><td>☐</td></tr>
</table>

Rotationswärmetauscher

Inbetriebnahmeprotokoll | Wartungsprotokoll

Hoval

Probelauf	Probelauf mit eingeschalteten Ventilatoren durchführen. ■ Der Antrieb funktioniert problemlos. ■ Die Bürstendichtungen liegen durchgehend an. (Falls nötig, die Neigung des Rotors im Gehäuse justieren.) Beim Probelauf ausgeblasene Produktionsspäne entfernen.	☐
	Prüfen, ob der Rotationswärmetauscher im Rahmen der Spezifikation betrieben wird: ■ Ist der Volumenstrom im spezifizierten Bereich? ■ Ist der Druckverlust im zulässigen Bereich? Beide Werte messen und protokollieren.	Volumenstrom _____ m³/h Druckverlust _____ Pa ☐
Kontrollarbeiten nach 4 Stunden Betriebszeit	■ Bei segmentierter Rotorbauweise: – Klemmschrauben der Peripheriebleche nachspannen (Drehmoment 40 Nm, immer 2 diagonal gegenüberliegende Schrauben nacheinander anziehen) ■ Keilriemen und Dichtungen prüfen und bei Bedarf justieren. ■ Eine zusätzliche Reinigung kann erforderlich sein. Produktionsspäne und Abrieb entfernen.	☐

Ort	*Datum*	*Unterschrift*