

## Dokumentation

Zu der folgenden Beschreibung gehören zur Illustration unsere Informationsblätter:

- 32-Y101-4P-D** Schnittzeichnung der Lanze mit Hauptabmessungen
- 32-W101-6A-D** Schnittzeichnung des Lanzenkopfes mit Düse
- 00-Y101-8G-D** Schema des Pneumatik-/Hydrauliksystems in der Lanze (1 Steuerventil)
- 00-Y101-8H-D** Schema des Pneumatik-/Hydrauliksystems in der Lanze (2 Steuerventile)

## Allgemein

Die Brennerlanze 32-HA-D-...-5T ist speziell für den Ein- oder Anbau an Ölbrenner geeignet und wurde für den Betrieb von Dreiling Rücklaufdüsen mit eingebaute Absperrnadeln konstruiert. Die Absperrnadeln der Düse werden von der starken Feder des Antriebskolbens in Schließstellung gebracht. Ein sicheres Absperren ist damit unter allen Umständen gegeben.

Der Antriebskolben arbeitet mit Preßluft und wird zum Öffnen von zwei externen Magnetventilen (siehe 00-Y101-8H-D) oder von nur einem Dreiwegeventil gesteuert (siehe 00-Y101-8G-D). Der Kolben hat einen fixierten Hub. Jede Absperrnadel in der Düse wird von der Düsenfeder beim Öffnen in die korrekte Position gegen einen festen Anschlag in der Düse gezogen.

Während der Vorbelüftung des Brenners halten die Absperrnadeln die Bohrungen in den Düsenplatten geschlossen und das Öl zirkuliert unter eingestelltem Vor- und Rücklaufdruck in der Lanze. Wenn beide Magnetventile oder das Dreiwegeventil eingeschaltet werden, ist sofort eine einwandfreie Zerstäubung und perfekte Zündung gewährleistet.

Die Brennerlanze ist für Vorlaufdrücke von 20 bis 40 Bar und Öltemperaturen bis zu 140°C geeignet.

## Montage der Düse

Falls die Lanze geliefert wurde mit montierter Düse, so ist dies nur geschehen, damit sie beim Transport nicht verloren gehen kann. Die Düse ist vom Werk nie fest genug angezogen worden. Auch in diesem Fall ist die Montage der Düse, so wie hier beschrieben, durchzuführen.

Die Düse sollte eingebaut werden nach dem Informationsblatt 32-W101-6A-D. Die Dichtungsflächen am Adapter und an der Düse dürfen nicht beschädigt werden, weil sonst die einwandfreie Abdichtung nicht gegeben wäre. Zur Abdichtung dieser Flächen werden nie Fremdstoffe verwendet.

Man nimmt die Überwurfmutter von der Lanze ab und legt die Düse in der richtigen Lage (siehe 32-W101-6A-D) in die Mutter ein. Vorher ist sicherzustellen daß alle Teile sauber und frei von irgendwelchen Staub- oder andere Partikel sind.

Damit sich die Überwurfmutter auch nach längerer Zeit noch problemlos abschrauben läßt, ist es empfehlenswert, nur am Gewinde des Adapters ein wenig "Molykote HSC" oder ein gleichwertiges Mittel anzubringen. Die Dichtungsfläche des Adapters, das Innere der Lanze und die restlichen Teile der Düse sind absolut sauber zu halten.



Jetzt nimmt man die Überwurfmutter samt Düse und schiebt das Dreieck der Düse in den Adapter hinein. Bevor das Gewinde in der Mutter und das Gewinde am Adapter einander berühren können ist erst, mittels Drücken, die Kraft der Düsenfeder zu überwinden. Beim Anschrauben der Mutter, nach einigen Umdrehungen, nimmt der Widerstand noch zu weil die Vorspannung der Feder in der Lanze sich dann aufbaut. Man zieht das Ganze von Hand so fest wie möglich an.

Mit einem Schraubenschlüssel wird die Überwurfmutter fest angezogen. Am Adapter sind Schlüsselflächen vorgesehen zum Gegenhalten der Lanze beim Anziehen oder Abschrauben der Überwurfmutter. Diese Flächen dienen nur diesem einen Zweck!

## Anschlüsse

Die Anschlüsse (siehe 00-Y101-8G-D und 00-Y101-8H-D) sind am Block der Lanze wie folgt gekennzeichnet:

- S** Ölvorlauf zur Düse. Der notwendige Druck wird nur bestimmt vom Verhalten, das von der Düse verlangt wird.
- R** Ölrücklauf von der Düse. Es kann entweder ein Druckregler oder ein Mengenregler nachgeschaltet werden zur Öldurchsatzsteuerung.
- C** Preßluftvorlauf und Preßluft rücklauf der Nadelbetätigung. Es sollte ein Filter mit einer Maschenweite kleiner als 50 µm vorgeschaltet sein. Die Nadeln öffnen richtig bei einem Druck von 5 bis 15 Bar. Die zurücklaufende Preßluft soll ohne Gegendruck abfließen können. Nur dann ist ein einwandfreies Schließen der Nadeln gewährleistet.

Zum Vermeiden von Störungen ist besonders zu beachten daß nach dem Entfernen der kunststoff Stopfen aus den Anschlüssen keine Materialreste im Anschlußblock zurückbleiben.

Bei der Auswahl der Verschraubungen ist genau zu beachten, daß die Kanäle im Anschlußblock der Lanze bestimmt nicht, auch nicht teilweise, verdeckt werden können. Sogar eine partielle Verdeckung dieser Kanäle wird zur Fehlfunktion der Lanze führen.

Zur Abdichtung sollte man im Gewinde an sich nie Fremdstoffe verwenden. Reste, die im Innern der Lanze gelangen, könnten zu Störungen führen. Gegen Verwendung von Flachdichtungsringen für die Verschraubungen ist nichts einzuwenden.

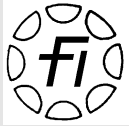
## Funktion

Während der Vorspülphase sind das externe Magnetventil in der Vorlaufleitung und der externe Mengen- oder Druckregler in der Rücklaufleitung beide geöffnet. Die Ventile zur Nadelbetätigung sind stromlos, also hält die federbelastete Stange die Nadeln in den Bohrungen der Düsenplatten ganz vorne in der Lanze geschlossen, damit kein Öl frühzeitig in den Feuerraum gelangen kann. Der Druck am Anschluß "C" ist 0 Bar. Das Öl zirkuliert vom Anschluß "S" über die Wirbelkammerplatten in der Düse durch die Lanze zum Anschluß "R" und bringt das Ganze auf Betriebstemperatur.

Bevor die Nadeln geöffnet werden, sollte unbedingt die ZÜNDUNG EINGESCHALTET sein. Auch der externe Regler und die Verbrennungsluftmenge sollten vorher so eingestellt sein, daß die Anlage mit KLEINER FLAMME STARTEN wird.

In dem Moment, in dem man die Ventile zur Nadelbetätigung einschaltet, wird der Druck am Anschluß "C" auf 5 Bar oder mehr ansteigen, die Stange wird zurückgezogen, die Düsennadeln öffnen und die Zündung führt sofort zur Bildung einer Flamme.

Der Durchsatz der Düse wird im Rücklauf gesteuert mittels eines externen Mengen- oder Druckreglers.



Unterbrechung der Stromversorgung zu den Ventilen am Anschluß "C" führt zum sofortigen Schließen der Nadeln mittels der Feder. Der Ölaustritt an der Düse stoppt schlagartig. Der Druck am Anschluß "C" sinkt ab bis 0 Bar. Die Zirkulation von Anschluß "S" über die Wirbelkammerplatten zum Anschluß "R" findet nach wie vor statt. Die Temperatur der Lanze wird also beibehalten.

Falls beim Betrieb mit Schweröl die Ölzufuhr zum Anschluß "S" oft während längerer Zeit abgeschlossen wird, empfehlen wir den Anbau einer Heizung zur Vorwärmung der Lanze. In der Regel genügt bereits der Anbau einer elektrischen Heizplatte nur zur Erwärmung des Anschlußblockes der Lanze. Zur Montage einer solchen Heizplatte sind am Anschlußblock der Lanze 4 Gewindebohrungen vorgesehen. Die Heizung könnte permanent eingeschaltet sein, sollte aber zumindest rechtzeitig vor Freigabe der Ölzufuhr zum Anschluß "S" eingeschaltet werden, damit das Steuersystem der Lanze korrekt funktionieren kann.

## Wartung

Normalerweise ist die Brennerlanze wartungsfrei. Verschleiß oder Beschädigung von Düsenplatten, Wirbelkammerplatten und Nadeln sind stark abhängig von der Ölqualität. Die Düse als Ganzes ist aber sehr leicht zu wechseln. Der einzige bewegliche Teil in der Lanze ist das Gestänge zur Nadelbetätigung mit dem Kolben. Nach geraumer Zeit könnte Verschleiß der O-Ringe auftreten. Zum Ersatz sind komplette O-Ring Sätze lieferbar.

Bevor eine der folgenden Schritte ausgeführt wird entfernt man die Düse aus der Lanze. Die Überwurfmutter ist wieder von Hand aufzuschrauben als Schutz des Adapters. Es ist immer besonders zu beachten, daß die Dichtflächen des Adapters und der Düse nicht beschädigt werden und daß alle Teile vor dem Einbau unbeschädigt und wieder völlig sauber sind.

Zum Wechseln des O-Ringes 25,12x1,78 am Kolben entfernt man den Deckel, gehalten von 4 Schrauben. Die Buchse samt O-Ring 33,00x2,62 zieht man heraus. Der O-Ring 25,12x1,78 wird gewechselt und die Buchse samt O-Ring kommt zurück an ihren Platz. Der Deckel kann wieder montiert werden.

Zum Wechseln der inneren O-Ringen 6,02x2,62 entfernt man den Deckel, gehalten von 4 Schrauben. Die Buchse samt O-Ring 33,00x2,62 zieht man heraus. Mit einem Holz- oder Kunststoffstab drückt man jetzt den Finger zurück. **ACHTUNG VERLETZUNGSGEFAHR:** Das ganze Gestänge kommt schlagartig frei. Danach läßt es sich leicht herausziehen.

Zum Wechseln der O-Ringen 6,02x2,62 muß das Gestänge auseinander genommen werden. Man entfernt den Stift an der Seite der Stange aus der Halterung und nimmt die Halterung von der Stange ab. Die Stange von Lanzen mit einer Länge ab 800 mm ist - zur extra Führung - mit Dreiecke versehen. Jedes Dreieck ist mittels eines Stiftes fixiert. Man demontiert die Stifte und nimmt die Führungsdreiecke ab. Das freie Ende vom Gestänge klemmt man in einem Schraubstock mit weichen Backen ein, und zwar so, daß der Stopp gegen den Backen rastet. Man entfernt den Stift, der den Stopp fixiert und lockert den Schraubstock vorsichtig damit die Feder sich entspannen kann. Stopp, Feder, Federteller, Scheibe und Zwischenscheibe werden abgenommen. Nachdem eventuelle scharfe Kanten auf der Stange poliert worden sind, können die O-Ringen 6,02x2,62 gewechselt werden. Die Stange sollte in der Nähe der O-Ringen völlig frei von Beschädigungen sein. Man baut das Gestänge in der umgekehrten Reihenfolge wieder zusammen.

Zur Überprüfung schiebt man das Gestänge in die Lanze, aber ohne O-Ring 25,12x1,78 und ohne O-Ringen 18,72x2,62 um die Scheiben. Das Ganze sollte sich frei bewegen können. Man zieht das Gestänge zurück, montiert die beiden O-Ringen um die Scheiben und drückt dann das Gestänge an seinen Platz. Man schiebt die Buchse über den Kolben und überzeugt sich mittels Drehen der Buchse von einer richtigen Passung. Der O-Ring 25,12x1,78 wird montiert und die Buchse samt O-Ring 33,00x2,62 kommt zurück an ihren Platz. Der Deckel kann wieder montiert werden.

Zum Schluß baut man die Düse wieder ein wie bei "Montage der Düse" beschrieben.