



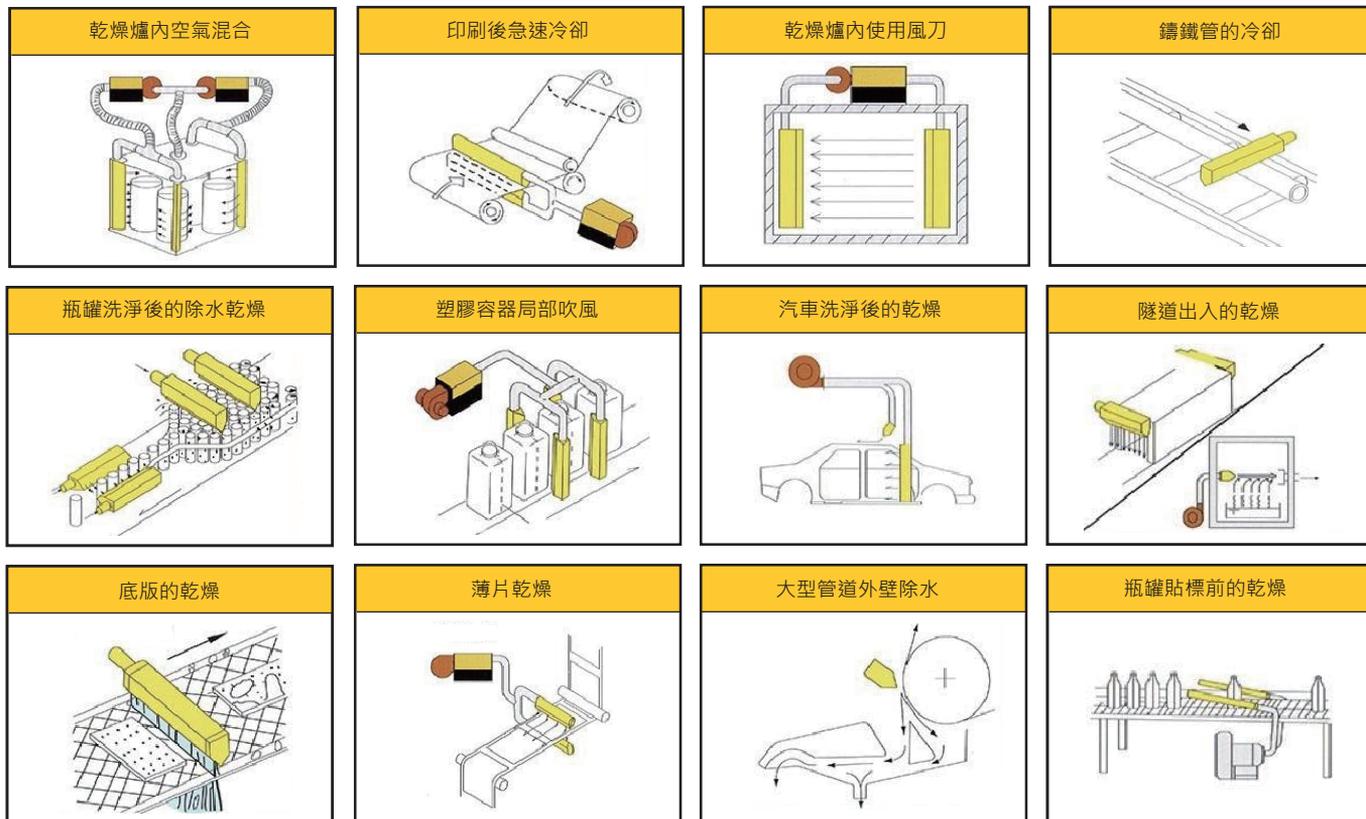
● CAK空氣風刀特點

- 氣刀的作用是形成高強度衝擊氣流，應用於除水，吹氣，除塵，清潔，乾燥，冷卻降溫等場合。具有效果高，噪音低，耗氣量少等特點
- 電路板、電鍍件、塗膜.....等清洗、吹水、乾燥、還可用作隔離風簾，吹模及吸屑等。高速均一風刀/氣刀採用鋁合金材料，耐蝕防銹；專利設計的製造工藝，送出均勻強勁的風簾；耐高溫的能力，更可使乾燥效率成倍遞增。特別適用於超聲波清洗、玻璃清洗機、電路板、電鍍件、塗膜、塗裝、有色金屬板/線材生產等不同行業多種工序中的除水乾燥。

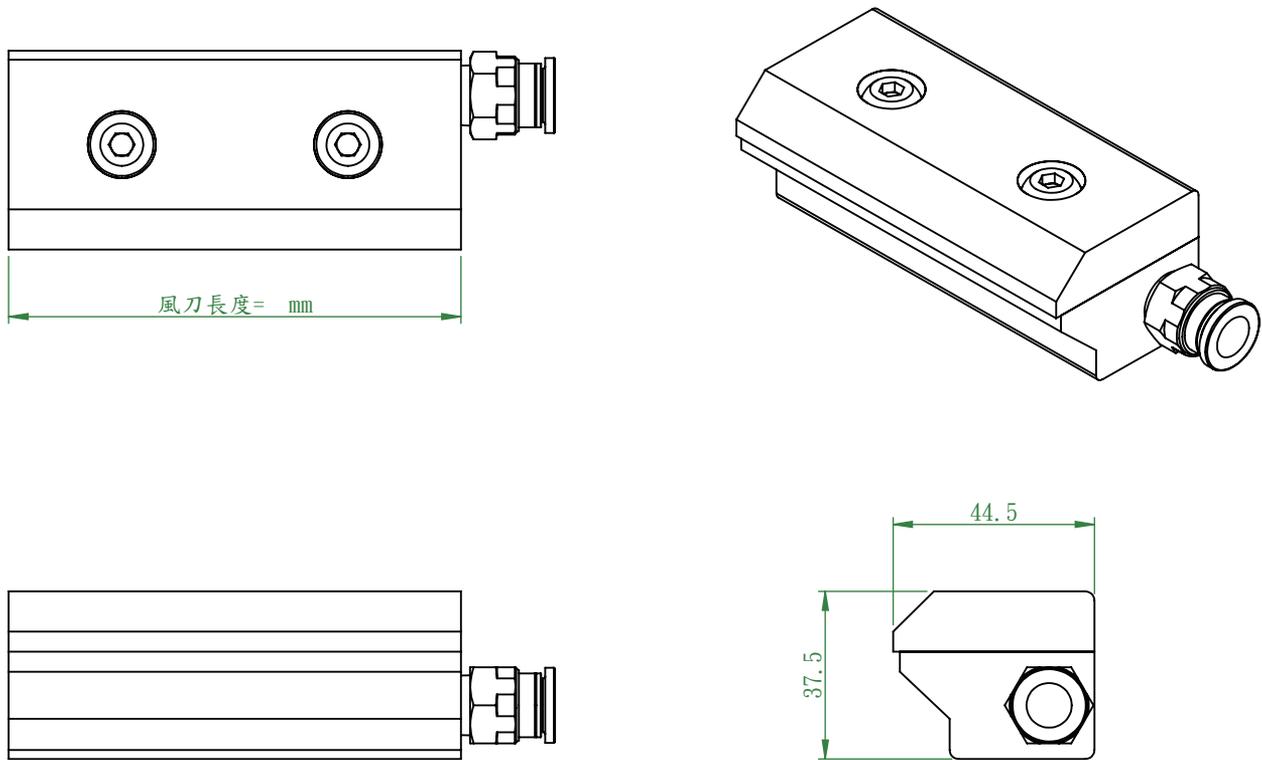
● 動作原理:

- 壓縮空氣經進氣口(1)進入氣刀高壓腔，氣流通過狹窄，細薄的噴嘴(2)後在氣刀長度方向就形成一張均衡的氣流薄片。由於腔室(3)對高壓氣流的壓縮比為40:1，使得氣流速度損失小，而壓力大，於是就產生一張具有強衝擊力而最小剪切力的氣流薄片。

● 用途及適用範圍:



外觀尺寸圖 Dimensions



CAK

型號	氣刀長度(mm)	耗氣量L/min	入氣口螺紋	噪音(db)
CAK-050	50	174L/min	PT-1/4(1個入氣口)	50
CAK-100	100	350L/min	PT-1/4(1個入氣口)	50
CAK-150	150	526L/min	PT-1/4(1個入氣口)	54
CAK-200	200	700L/min	PT-1/4(2個入氣口)	56
CAK-250	250	886L/min	PT-1/4(2個入氣口)	58
CAK-300	300	1060L/min	PT-1/4(2個入氣口)	60
CAK-350	350	1240L/min	PT-1/4(2個入氣口)	61
CAK-400	400	1415L/min	PT-1/4(2個入氣口)	63
CAK-450	450	1605L/min	PT-1/4(2個入氣口)	64
CAK-500	500	1775L/min	PT-1/4(2個入氣口)	66
CAK-550	550	1965L/min	PT-1/4(2個入氣口)	68
CAK-600	600	2135L/min	PT-1/4(2個入氣口)	69
CAK-650	650	2310L/min	PT-3/8(1個入氣口)	71
CAK-700	700	2480L/min	PT-3/8(1個入氣口)	73
CAK-750	750	2665L/min	PT-3/8(1個入氣口)	75
CAK-800	800	2860L/min	PT-3/8(1個入氣口)	77
CAK-850	850	3050L/min	PT-3/8(2個入氣口)	79
CAK-900	900	3235L/min	PT-3/8(2個入氣口)	80
CAK-950	950	3440L/min	PT-3/8(2個入氣口)	82
CAK-1000	1000	3635L/min	PT-3/8(2個入氣口)	84

技術資料 technical data

- 壓縮空氣管徑選擇:
- 為了使超級氣刀發揮正常性能, 請選擇合適的安裝管徑

氣刀長度	風刀壓縮空氣管徑		
	5米以下	15米至30米	30米以上
50~150mm	1/4"	3/8"	1/2"
150~300mm	3/8"	1/2"	3/4"
300~600mm	1/2"	3/4"	1"
600~900mm	3/4"	1"	1"
900~1000mm	3/4"	1"	1-1/4"

● 壓縮空氣

- 壓縮空氣必須是乾燥、不含油的氣體, 否則會影響超級氣刀壽命和性能。
- 應選擇5微米級自動排水空氣過濾器, 油過濾器可選0.3微米級別。

● 注意事項:

- CRK-200以上的風刀必須兩端進氣, 否則影響氣刀效果。
- CRK風刀吹掃距離應在20mm---60mm之間, 否則將降低吹掃效果。
- 壓縮空氣壓力應在0.55—0.69Mpa。
- 應使用空氣過濾器, 確保氣體乾燥。
- 所有的過濾器與目標距離應控制在5米內。
- 接氣管時, 氣刀裡不能進入異物。

● 常見問題處理

- 風刀的流量和吹掃力下降時, 常見的問題有:
 1. 壓縮空氣管徑過小
 2. 氣路安裝限制空氣流量
 3. 壓縮空氣因廠房內管差過高
 3. 過濾器堵塞等
- 如果氣刀性能大大降低, 請送回檢測。