

CONTRACOR®

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

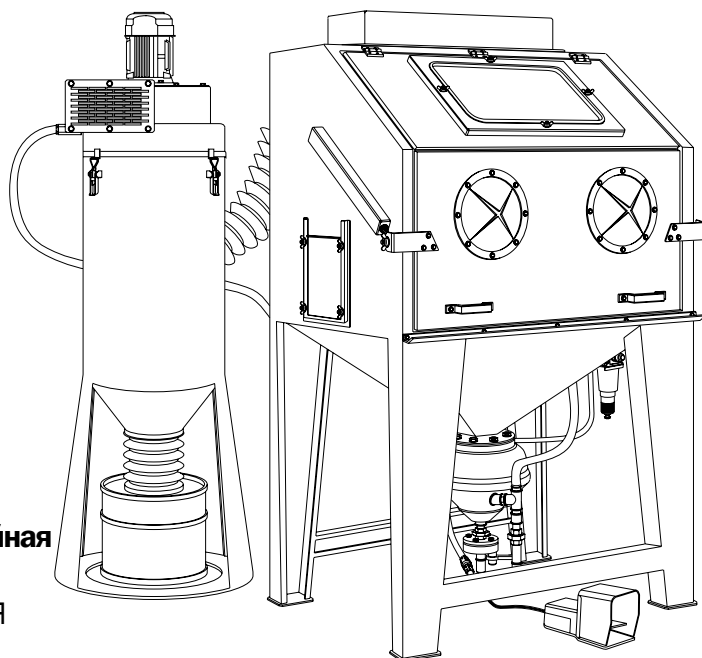
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: cgm@nt-rt.ru

Веб-сайт: <http://comprag.nt-rt.ru/>

ECO-80P/ECO-100P/ECO-120P/ECO-140P
ECO-80PF/ECO-100PF/ECO-120PF/ECO-140PF
ECO-80PL/ECO-100PL/ECO-120PL/ECO-140PL



**Кабина
абразивоструйная**
**РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**

РУССКИЙ

Содержание

1. Техника безопасности	98
2. Комплектация и описание кабины	99
3. Общие сведения	110
4. Наладка, эксплуатация и остановка	113
5. Техническое обслуживание	121
6. Поиск и устранение неисправностей	126
7. Запасные части	130



ВНИМАНИЕ!

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НЕОБХОДИМО ПРОЧИТАТЬ И ПОЛНОСТЬЮ ПОНЯТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО.

ПРИВЕДЕННАЯ НИЖЕ ИНФОРМАЦИЯ ВАЖНА ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ЗДОРОВЬЯ ОПЕРАТОРА И ПЕРСОНАЛА, НАХОДЯЩЕГОСЯ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ.



ВНИМАНИЕ!

ПРИ ПОКУПКЕ КАБИНЫ ТРЕБУЙТЕ ПРАВИЛЬНОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА!

БЕЗ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ ЗАПОЛНЕННОГО БЛАНКА ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА ГАРАНТИЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНА.

1. Техника безопасности



ВНИМАНИЕ!

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ АБРАЗИВОСТРУЙНЫХ КАБИН.

1. При абразивоструйной обработке необходимо надевать защитные перчатки.
2. Недопустимо использовать при эксплуатации изношенное и неисправное оборудование/средства защиты.
3. Необходимо направлять сопло только на очищаемую поверхность. Недопустимо направлять сопло на окна кабины.
4. Необходимо использовать только сухие, хорошо просеянные абразивы, пригодные для операций абразивоструйной обработки.
5. Перед началом работы абразивоструйной кабины необходимо:
 - Убедиться, что перчатки, прокладки, шланги и фитинги не изношены;
 - При использовании соединительных муфт шлангов закрепить их страховочными тросиками;
 - Убедиться, что кабина заземлена;
6. Во время абразивоструйной обработки все двери кабины, регенератор и пылесборник должны быть закрыты.
7. После абразивоструйной обработки перед открыванием дверей и отключением вытяжного вентилятора с помощью воздушного сопла сдуть абразив с очищенных деталей.
8. Запрещается открывать двери или отключать вытяжной вентилятор до удаления из кабины абразивной пыли.

2. Комплектация и описание кабины

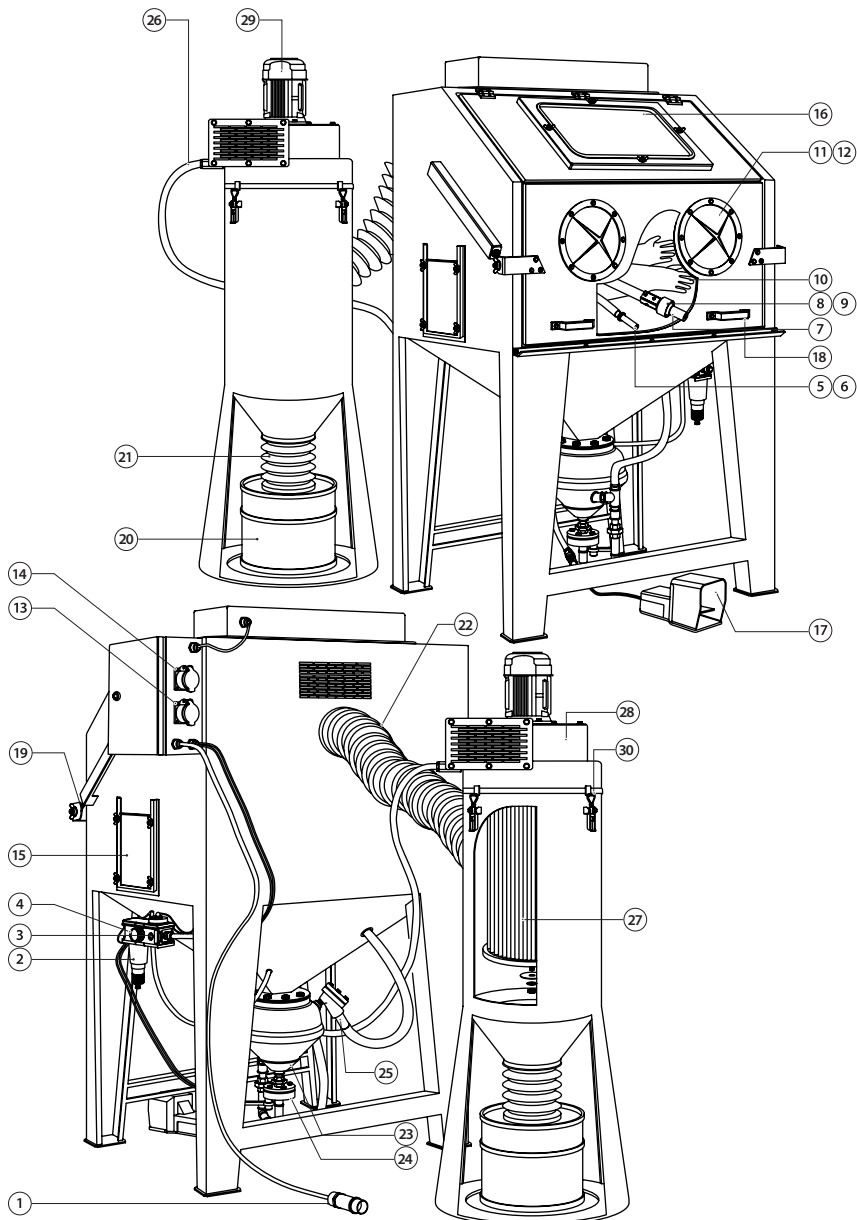


Рис. 1. Стандартная модель ECO-80P/100P//120P/140P общий вид

№ поз.	Описание
1	Вилка 380В
2	Фильтр основной линии
3	Клапан редукционный
4	Манометр
5	Обдувочное сопло, резина
6	Рукав резиновый на обдувочное сопло
7	Сопло пескоструйное
8	Соплодержатель
9	Рукав пескоструйный
10	Перчатки RGS 600 мм, пара
11	Шторка отверстия для рук
12	Кольцо отверстия для рук
13	Розетка 380В
14	Розетка 230В
15	Проходная дверь встроенная
16	Окно кабины (сборка)
17	Педаль пневматическая
18	Ручка
19	Пневмопружина
20	Сборник пыли
21	Рукав пылесборника
22	Рукав вентиляционный
23	Аппарат абразивоструйный 13 л, для ECO-серии
24	Дозатор FSV-0 1/2"
25	Разгрузочный клапан, ECO-серия
26	Пневмошланг
27	Фильтр патронный 8 м ² (для DC-370)
28	Лопатка вентилятора DC-370
29	Электромотор 0,37 кВт
30	Защёлка, комплект

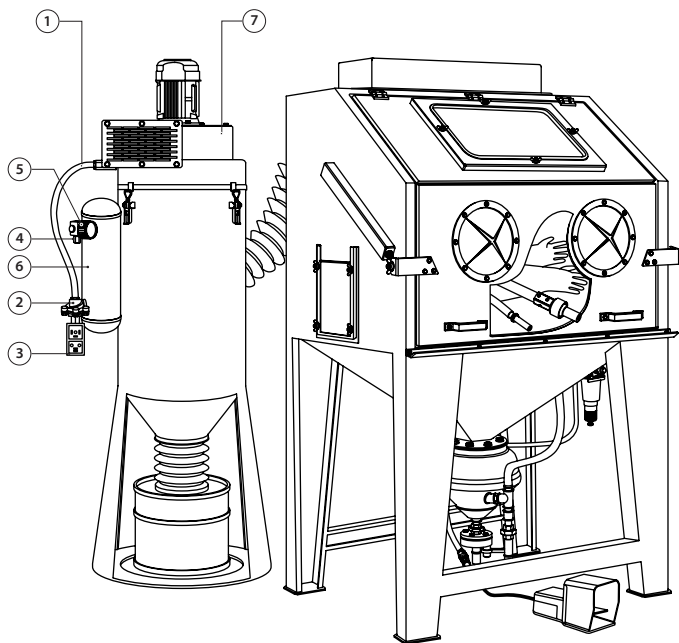


Рис. 2. Специальная модель ECO-80PF/100PF//120PF/140PF общий вид

№ поз.	Описание
1	AirFlex-19, Рукав сжатого воздуха 19x28 мм
2	Пневмоклапан импульсный 3/4"
3	Таймер управления имп. пневмоклапаном
4	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра 1/4"
5	Манометр 1/8" (в резиновой оболочке)
6	Ресивер импульсной очистки фильтра
7	Лопатка вентилятора DC-370

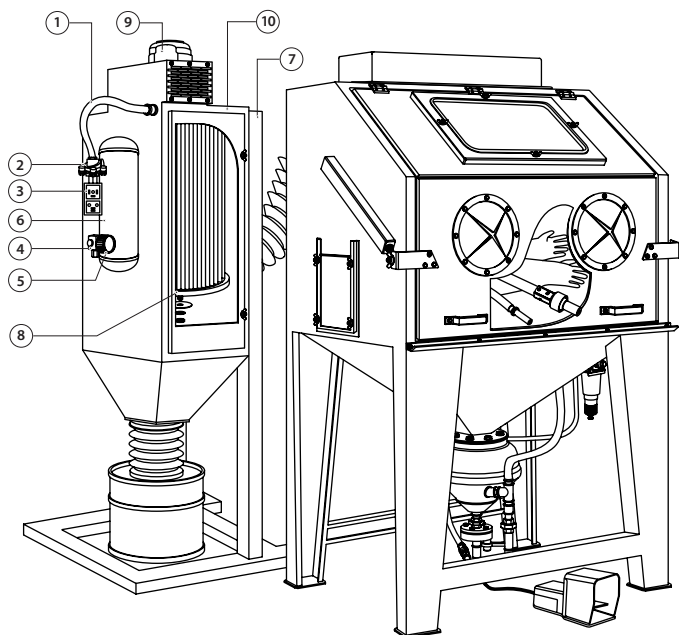


Рис. 3. Специальная модель ECO-80PL/100PL/120PL/140PL общий вид

№ поз.	Описание
1	AirFlex-19, Рукав сжатого воздуха 19x28 мм
2	Пневмоклапан импульсный 3/4"
3	Таймер управления имп. пневмоклапаном
4	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра 1/4"
5	Манометр 1/8" (в резиновой оболочке)
6	Ресивер импульсной очистки фильтра
7	Стойка фильтр камеры для DC-550 и DC-750
8	Фильтр патронный 10 м ² для DC-550 / 15 м ² для DC-750
9	Электромотор 0,55 кВт для DC-550 / 0,75 кВт для DC-750
10	Лопатка вентилятора DC-550/DC-750

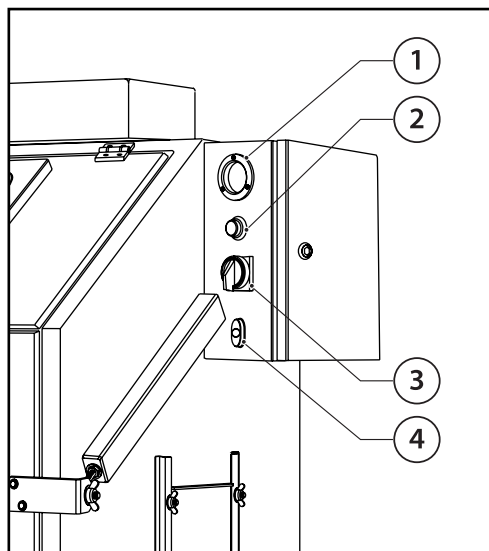


Рис. 4. Панель управления

№ поз.	Описание
1	Манометр панельный
2	Регулятор рабочего давления
3	Выключатель ручной кулачковый (рубильник) 0-1
4	Кнопка двойная ВКЛ. / ВЫКЛ.

2.1. Комплект поставки

Табл. 2.1

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
17201	ECO-80P	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-0 дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 950 x 680 x 1660 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 750 x 520 x 660 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296
17202	ECO-100P	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-0 дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1150 x 880 x 1760 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 950 x 720 x 760 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
17203	ECO-120P	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-0 дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1350 x 1080 x 1860 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1150 x 920 x 860 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296
17204	ECO-140P	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-0 дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1550 x 1280 x 1960 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1350 x 1120 x 960 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
17211	ECO-80PF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 950 x 680 x 1660 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 750 x 520 x 660 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296
17212	ECO-100PF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1150 x 880 x 1760 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 950 x 720 x 760 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
17213	ECO-120PF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтркамера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1350 x 1080 x 1860 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1150 x 920 x 860 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296
17214	ECO-140PF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтркамера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1550 x 1280 x 1960 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1350 x 1120 x 960 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
17221	ECO-80PL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,70 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 950 x 680 x 1660 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 750 x 520 x 660 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296
17222	ECO-100PL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,70 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1150 x 880 x 1760 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 950 x 720 x 760 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
17223	ECO-120PL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,90 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1350 x 1080 x 1860 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1150 x 920 x 860 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296
17224	ECO-140PL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Аппарат абразивоструйный 13 л - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Рукав абразивоструйный 13 x 27 мм / Соплодержатель - NTC-5.0 сопло из карбида вольфрама - FSV-O дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели Фильтр-камера с 8 м² фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,90 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш x Г x В), мм 1550 x 1280 x 1960 Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1350 x 1120 x 960 Размер окна (защитное стекло), мм 476 x 296

3. Общие сведения

3.1. Общие сведения

Абразивоструйная кабина Контракор обеспечивает условия для эффективной абразивоструйной обработки при поддержании чистоты окружающей рабочей зоны.

Производительность абразивоструйных кабин зависит от размера сопла, мощности компрессора, рабочего давления, типа и размера абразива и расстояния от сопла до очищаемой поверхности. Абразивоструйные кабины напорного типа включают три модуля:

1. Прочный корпус кабины, сваренный из стали.
2. Абразивоструйный аппарат ёмкостью 13 литров, оснащён дозатором SGV.
3. Фильтр-камеру с высокоэффективным вентилятором, со сменным фильтр-патроном и импульсной очисткой (опция для спец. моделей:

ECO-80PF/100PF//120PF/140PF/ ECO-80PL/100PL//120PL/140PL).

3.2. Принцип действия

При включенной подаче воздуха и закрытых дверях абразивоструйной кабины процесс очистки может быть запущен нажатием педали. При нажатии на педаль абразивоструйный аппарат герметизируется и абразивовоздушная смесь поступает по рукаву к соплу.

После соударения с очищаемой поверхностью абразив, вместе с мелкими частицами с этой поверхности, пылью и другими побочными продуктами, образующимися при абразивоструйной обработке, падают через сито в бункер кабины.

При отжатии педали абразивоструйный аппарат прекращает работу и разгерметизируется. Скопившийся в регенераторе абразив засыпается внутрь аппарата.

Фильтр-патрон очищается путем отпирания крана для подачи воздуха в обратном направлении на высокой скорости. Обратно направленный воздух отрывает пыль накопившуюся на поверхности фильтр-патрона. Частицы пыли отделяются от фильтр-патрона и падают в пылесборник для последующей утилизации.

Автоматическая импульсная очистка, устанавливаемая на спец. Модели, позволяет очищать фильтр-патрон автоматически за счет установленного таймера и автоматического пневмоклапана.

3.3. Диаметр форсунок и сопел, необходимый объем сжатого воздуха

Абразивоструйный аппарат произведен в соответствии с европейским стандартом CE, о чем говорит нанесенное обозначение. Требование CE гарантирует определенные характеристики которые требуются в некоторых странах.



ВНИМАНИЕ!

Высокое давление может привести к разрушению бака пескоструйного аппарата. Для избежания аварийных ситуаций могущих повлечь за собой серьёзные или фатальные травмы, не превышайте указанное на баке аппарата максимальное рабочее давление.

Когда к кабине подведен сжатый воздух и двери закрыты, возможно включение системы педалью. При нажатии на педаль происходит открытие нормальнозакрытого впускного клапана и закрытие нормальнооткрытого выпускного клапана. Поступающий воздух герметизирует абразивоструйный аппарат и начинается процесс очистки. При отжатии педали очистка прекращается и происходит разгрузка абразивоструйного аппарата.

В стандартной комплектации поставляется сопло из карбида вольфрама с диаметром отверстия 8 мм. Сопла диаметром 5,0 и 6,0 мм можно заказать отдельно.

3.4. Абразив

В кабинах компании Контракор используются наиболее распространенные абразивы, 180 меш и грубее, специально выпускаемые для сухой абразивоструйной обработки.

Используемый размер абразива (меш) и размер сопла должны обеспечивать равномерное истечение абразива. При низком рабочем давлении воздуха необходимо использовать мелкий абразив и сопло маленького диаметра.

Стальной абразив: Стальная крошка или дробь могут быть использованы в кабинах ECO-80P - ECO-140P фракцией не более 0,7 мм. Для защиты стенок кабины от быстрого износа должен применяться комплект для облицовки резиновый защитный.

Песок и шлак: Недопустимо использовать песок, так как он образует крайне легкий диоксид кремния и поэтому опасен для органов дыхания.



ВНИМАНИЕ!

Абразивная обработка песком, содержащим кварц, может вызвать серьезные или фатальные респираторные заболевания.

Оксид алюминия, двуокись кремния и гранит: Подобные агрессивные материалы могут применяться, но следует учитывать ускоренный износ всех деталей кабины, регенератора, сопла и шлангов, находящихся в контакте с таким материалом.

В случае применения агрессивного абразива необходимо использовать сопло из карбида вольфрама.

Стеклопудра: Пудра обычно обработана для обеспечения беспрепятственной эксплуатации даже при сравнительно высокой влажности. Стеклопудра, подвергшаяся действию избытка влаги, может быть многократно использована после тщательной сушки и полного разрушения образовавшихся комков.

3.5. Качество сжатого воздуха

Воздушный фильтр и на входе воздуха удаляет сконденсированную влагу из сжатого воздуха. Его применение особенно важно в зонах высокой влажности или при использовании мелкого абразива. Влага вызывает образование комков абразива и препятствует свободному истечению через дозатор. При появлении проблемы наличия влаги может потребоваться устройство осушения воздуха.

3.6. Требования к сжатому воздуху

Производительность компрессора под абразивоструйную кабину подбирается исходя из размера применяемого абразивоструйного сопла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Указанная в таблице производительность не учитывает потребление воздуха на очистку фильтропатрона и другие расходы. Это необходимо учесть суммируя потребление воздуха системой. В таблице указан расход воздуха при новом сопле, в изношенном сопле фактический расход воздуха может быть на 70-80% больше.

Табл. 3.2 Требуемый объём сжатого воздуха

Ø абразиво- струйного сопла (мм)	ТРЕБУЕМЫЙ ОБЪЕМ ВОЗДУХА (м³/мин.) при рабочем давлении, бар			
	3	4	5	6
5,0	0,7	0,8	0,9	1,0
6,5	1,3	1,5	1,7	1,9
8,0	2,0	2,5	2,0	3,3

4. Наладка, эксплуатация и остановка

4.1. Установка и наладка

4.1.1 Место установки

Следует выбрать место установки, в котором имеется сжатый воздух, вода и электропитание. Следует обеспечить свободный доступ ко всем дверям и зонам обслуживания, а также удобство работы с крупными деталями.

4.1.2 Линия подачи сжатого воздуха

Подсоединить входной патрубок кабины к магистрали сжатого воздуха рукавом с минимальным внутренним диаметром I.D. = 1/2". Для подсоединения следует использовать гибкий шланг с тем же минимальным внутренним диаметром, что и воздушная магистраль. Применение воздушной магистрали или шланга меньшего диаметра может снизить эффективность очистки.



ВНИМАНИЕ!

Необходимо убедиться, что вся трубопроводная арматура и крепеж шлангов плотно закреплены перед использованием пескоструйной кабины. Отсоединение шланга под давлением может привести к серьезным травмам.

4.1.3 Заземление

Следует заземлить кабину для предотвращения накопления статического электричества. Для заземления необходимо присоединить заземляющий провод к контакту для присоединения заземления слева сзади на нижней части кабины.

4.1.4 Подключение электропитания



ВНИМАНИЕ!

Все работы с электричеством должны выполняться квалифицированным электриком в соответствии с государственными и местными стандартами.

Схема соединений входит в комплект поставки кабины. После подключения необходимо проверить направление вращения двигателя, кратковременно включив и выключив выключатель. Вентилятор двигателя должен вращаться по часовой стрелке, если смотреть на двигатель со стороны крыльчатки принудительного охлаждения.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается смотреть в выходное отверстие вытяжного вентилятора регенератора при вращении вытяжного вентилятора. Частицы, вылетающие из вытяжного вентилятора, могут вызвать травму глаз и лица.

4.1.5 Статическое разряжение кабины

Необходимо установить статическое разряжение кабины с учетом размеров кабины и циклона. Для снижения статического разряжения следует дополнительно открыть впускную заслонку, а для увеличения – закрыть.

Необходимо подобрать такое положение заслонки, при котором будет хорошая видимость внутри кабины.

4.1.6 Педаль

Установить педаль на полу перед кабиной для обеспечения удобного доступа. Абразивоструйная кабина предназначена для использования одним оператором. Следует убедиться, что в случае чрезвычайной ситуации можно быстро убрать ногу с педали.

4.2. Операция абразивно-струйной обработки

4.2.1 Загрузка абразива

При выключенной вытяжке добавить сухой абразив в бункер абразивоструйной кабины. Не переполняйте абразивоструйный бункер абразивом, так как это приводит к негерметичному закрытию герметизирующего клапана.

Минимальное количество абразива для засыпки в систему:

- ECO-80P/100P//120P/140P- 20 кг
- ECO-80PF/100PF//120PF/140PF- 20 кг
- ECO-80PL/100PL//120PL/140PL- 20 кг

4.2.2 Выгрузка абразива

Для выгрузки абразива из кабины, установите рабочее давление воздуха на 3 бара.

Установите в рабочую зону пустую емкость. Снимите абразивоструйное сопло. Поместите конец абразивоструйного рукава в емкость, закройте дверь, закройте заслонку (демпфер) и нажмите на педаль.

Абразив должен стечь в емкость. Не допускайте переполнения емкости и не собирайте в емкость очень много абразива, он тяжелый. Тяжелую емкость проблематично извлекать из кабины. За один или несколько приемов выгрузите весь абразив.

Полностью откройте заслонку (демпфер). Проведите осмотр состояния резьбы соплодержателя и абразивоструйного сопла. В случае сильного износа замените деталь. При отсутствии износа прикрутите абразивоструйное сопло.

4.2.3 Загрузка и выгрузка деталей

Детали загружаются через переднюю дверь. Проем двери позволяет производить загрузку при помощи крана и других погрузочных механизмов. Очищаемые детали должны быть обезжиренными и сухими.

Закрыв дверь убедитесь в ее плотном прилегании к корпусу кабины. Система блокировки не позволит включить кабину, если дверь плотно не закрыта.



ВНИМАНИЕ!

Перед очисткой необходимо закрыть дверь кабины, регенератора и пылесборника. Во время обработки все двери должны быть закрыты.

Необходимо постоянно использовать перчатки для абразивоструйной обработки.

Не следует направлять абразивоструйное сопло на смотровое окно.

Перед открыванием дверей с помощью обдувочного сопла следует сдуть абразив с очищаемых деталей.

После абразивоструйной обработки двери следует держать закрытыми, а вытяжной вентилятор включенным до тех пор, пока кабина полностью не очистится от пыли, находящейся в воздухе.

При обнаружении утечек пыли необходимо немедленно прекратить очистку.

Включить подачу сжатого воздуха в абразивоструйную кабину. На начальном этапе убедиться в отсутствии утечек воздуха.

Установить регулятор импульсного давления на 4,5 бар.

Установить переключатель включения/выключения в положение "I" для включения освещения и импульсной очистки фильтра.

Нажать кнопку ON (ВКЛ.) для включения вытяжного вентилятора.

Наденьте резиновые перчатки на руки и просуньте руки в соответствующие отверстия. Плотнo держа абразивоструйное сопло, нажать на педаль. Начнется процесс очистки.

Отрегулировать давление очистки, используя регулятор, расположенный на панели управления. Индикатор давления на панели управления указывает фактическое значение давления очистки.

Наиболее эффективна обработка плавными непрерывными проходами. Расстояние от детали влияет на ширину полосы, охватываемую струей. Обычно сопло располагают на расстоянии приблизительно 70 - 150 мм от поверхности детали.



ВНИМАНИЕ!

Если из пылесборника выходит пыль, необходимо немедленно отключить кабину. Следует убедиться в том, что фильтры правильно установлены, не изношены и не повреждены. Продолжительное вдыхание любой пыли может привести к серьезному легочному заболеванию или летальному исходу. Непродолжительное глотание токсичной пыли, например, свинцовой, создает непосредственную угрозу здоровью. Токсичность и риск для здоровья зависят от пыли, возникающей при абразивоструйной очистке. Необходимо определить все вещества, удаляемые абразивоструйной очисткой и получить сертификат безопасности для абразива.

При работе абразивоструйной кабины необходимо регулярно производить очистку фильтр-патрона. Для этого подается сжатый воздух на внутреннюю поверхность фильтр-патрона. Это заставляет скопившуюся пыль ссыпаться в емкость для ее сбора. Длительность подачи сжатого воздуха – 1 или 2 секунды.

При наличии системы импульсной очистки фильтр-патрона по времени, заданному таймером, происходит подача сжатого воздуха на внутреннюю поверхность фильтр-патрона. Длительность подачи сжатого воздуха также регулируется при помощи таймера.

4.2.5 Приостановка операции струйной обработки и остановка.

Для прекращения абразивоструйной очистки следует отпустить педаль.

Для удаления абразива с очищенных деталей следует использовать обдувочное сопло. Перед открыванием двери и выгрузкой деталей следует дождаться очистки кабины от пыли, находящейся в воздухе.

Нажать кнопку OFF (ВЫКЛ.) для выключения вытяжного вентилятора.

Установить переключатель включения/выключения в положение “0” для выключения освещения и импульсной очистки фильтра. Отключить подачу сжатого воздуха в абразивоструйную кабину и опорожнить пылесборники.

4.3. Регулировка

4.3.1 Давление очистки

Регулятор давления, расположенный на панели управления кабины, позволяет пользователю регулировать давление абразиво-воздушной смеси в зависимости от условий работы.

Давление, подходящее для большинства случаев, составляет 5-6 бар. Более низкое давление может потребоваться для очистки хрупких или мягких, тонкостенных предметов или уменьшения разрушения абразива. Более высокое давление может потребоваться для удаления крепкодержавшихся загрязнений, но оно повышает разрушение абразива.

Во всех случаях максимальная производительность достигается только при тщательном контроле давления.

Отрегулировать давление воздуха, поворачивая ручку регулятора, расположенную спереди на панели управления. Вытянуть ручку и повернуть по часовой стрелке для увеличения давления или против часовой стрелки для снижения давления. После задания рабочего давления, вдавить ручку для блокировки.

4.3.2 Изменение количества абразива подаваемого к соплу

Количество подаваемого к соплу абразива регулируется дозатором расположенным в нижней части абразивоструйного аппарата. Закройте подачу абразива, вращая вентиль регулировки по часовой стрелке до упора. Произведите запуск на кабины на 30 секунд, для продувки рабочей линии. Регулируйте количество подаваемого абразива путем поворачивания вентиля против часовой стрелки, на $\frac{1}{2}$ оборота и пробных пусков кабины до появления стабильного насыщенного абразивом факела. Производите регулировку при смене, износе или добавлении абразива..

4.3.3 Статическое разряжение кабины

После первоначальной регулировки в соответствии с разделом 4.1.5 статическое разряжение кабины редко требует повторной регулировки. Первоначальная регулировка обеспечивает приблизительно 50 - 75% статического разряжения в корпусе кабины. Для регулировки открыть на фильтр-камере заслонку сильнее, чтобы уменьшить статическое разряжение, или сильнее закрыть, чтобы увеличить разряжения.

Перчатки можно использовать как индикатор необходимого статистического разряжения кабины. При включенном вытяжном вентиляторе перчатки должны быть надуты, но не подняты над решеткой.

4.3.4 Пневматические концевые выключатели

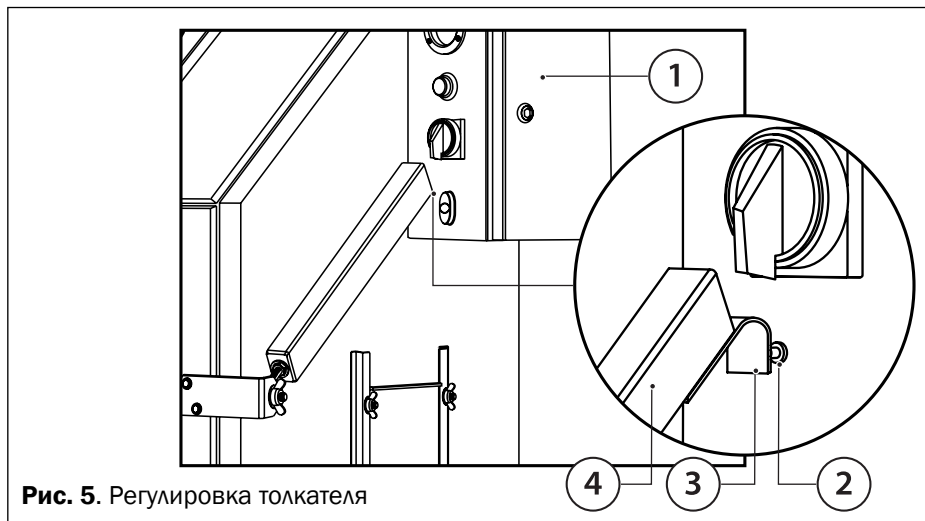
Пневматические концевые выключатели отключают схему управления абразивоструйной очисткой, если дверь открыта. Концевой выключатель расположен справа на пневмоподъемнике двери. Для выполнения абразивоструйной очистки выключатель должен быть включен. Пневматические концевые выключатели настроены на заводе-изготовителе и обычно не требуют регулировки на месте эксплуатации кабины, за исключением случаев замены деталей.



ВНИМАНИЕ!

Категорически запрещается препятствовать работе системы блокировки. Невыполнение этого требования может привести к травме в результате неожиданного включения струи абразива.

Проверить работоспособность при открытой и закрытой двери. При проверке сопло направлять от двери, открывать дверь не больше, чем требуется для отключения концевого выключателя. Блокировки должны прекращать абразивоструйную очистку при открывании дверей и начинать ее выполнение при закрытых дверях.



ПРИМЕЧАНИЕ! Разряженное давление в кабине может вызвать деформацию двери вовнутрь. Следует выполнять проверки при включенном вытяжном вентиляторе. При необходимости отрегулируйте разряжение внутри кабины.

4.3.5 Давление импульса очистки фильтр-патрона (опционально)

Отрегулировать давление импульса, используя регулятор, установленный на импульсном коллекторе. Стандартное давление импульсной очистки 4 - 5 бар.

Если пульсация недостаточно очищает фильтр-патрон, увеличивать давление импульса интервалами по 0,5 бар до максимального значения 6,0 бар. Увеличение давления импульса более 6,0 бар может вызвать повреждение корпуса фильтра и самого фильтра.

Если после увеличения давления, осадок пыли на фильтр-патроне увеличиваются, следует отрегулировать цикличность импульсов.

4.3.6 Таймер

Отрегулировать длительность импульса и цикличность на таймере (расположение см. на рис. 6). Для регулировки длительности импульсов следует использовать левую шкалу, а для регулировки интервала между импульсами правую шкалу. Регулировку необходимо начинать в следующей последовательности:

Длительность импульсов

левая шкала - 60 мс (давление импульса 4,5 бар)

Интервал между импульсами

правая шкала - 5 мин.

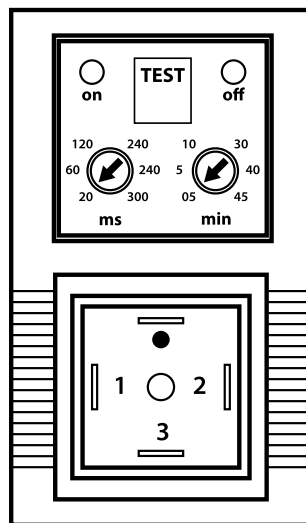


Рис. 6. Регулировка длительности импульса и цикличность на таймере

5. Техническое обслуживание

5.1. Профилактическое обслуживание.

5.1.1 SGV дозирующий вентиль

SGV Дозирующий вентиль должен регулярно осматриваться на предмет износа. Для увеличения срока службы и предотвращения преждевременного выхода из строя вентиля, необходимо своевременно заменять резиновую втулку.

5.1.2 Пылесборник

Необходимо регулярно опорожнять пылесборник. Сначала следует проверять пылесборник не реже одного раза в день или при добавлении абразива, затем следует определить частоту проверок, учитывая интенсивность эксплуатации, загрязненность и истираемость абразива.

5.1.3 Фильтр воздушной магистрали

Кабина оборудована ручным сливом конденсата из фильтра воздушной магистрали. Сливать конденсат следует, по крайней мере, один раз в день (при необходимости чаще) или если на выходе сопла становится заметен водяной туман. Влажный воздух мешает потоку абразива. Если удалить влагу не удастся, может потребоваться устройство осушения воздуха с охлаждением.

5.1.4. Абразивоструйный рукав и соединения

Проверяйте абразивоструйный рукав на наличие изношенных участков, особое внимание уделяйте наружным участкам на изгибах, это позволит избежать непредвиденных перерывов в работе. Не забывайте следить за состоянием соединений и соплодержателей.

5.2. Сервисное обслуживание

5.2.1 Перчатки

Для удобства работы оператора предусмотрены специальные перчатки, обеспечивающие удаление статического электричества. Эти перчатки необходимо периодически заменять по мере износа. Первым признаком износа перчаток могут служить чрезмерные удары статическим электричеством.

5.2.2 Сопло

Следует заменять сопло, если его диаметр увеличился максимум на 2 мм или раньше, если рабочее давление заметно уменьшилось.

5.2.3 Замена внутреннего стекла

Стекло внутреннего окна уложено на уплотнитель, смонтированный в паз двери. Для замены стекла окрутите четыре винта, удерживающие раму смотрового окна. Снимите раму, затем поменяйте внутреннее стекло. Внутреннее стекло вырезается из стандартного стекла толщиной 4 мм. Проверьте уплотнитель на двери кабины и раме, при наличии повреждений замените их в соответствии с пунктом 5.2.5.

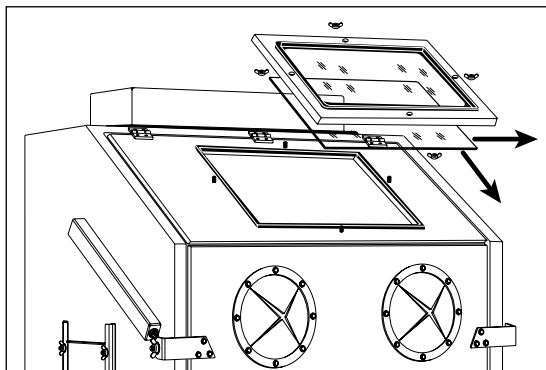


Рис. 7. Замена внутреннего стекла

5.2.4 Замена смотрового стекла



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать для замены смотровых окон листовое стекло. Оно может разбиться при ударе и причинить серьезную травму. Следует использовать только многослойное безопасное стекло, одобренное изготовителем.

Смотровое стекло установлено в раму, прикрепленную к двери кабины четырьмя винтами. Чтобы заменить смотровое стекло открутите четыре крепежных винта и освободите оконную раму. Проверьте уплотнитель на двери кабины и раме, при наличии повреждений замените их в соответствии с пунктом 5.2.5.

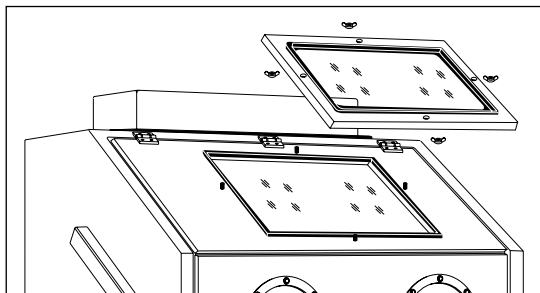
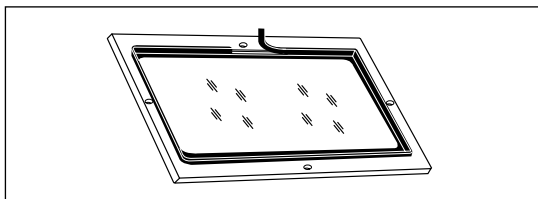


Рис. 8. Снятие окна

Выньте старое стекло выдавив его из рамы.

Рис. 9. Замена внешнего стекла

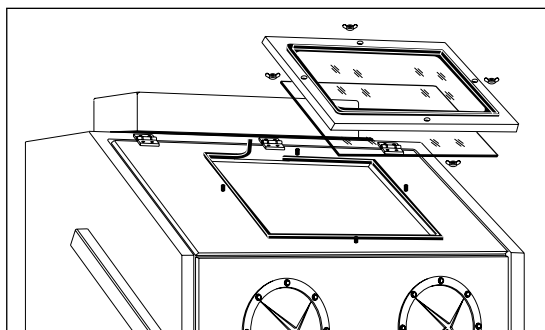


Вставить профиль окна в оконный проем, устанавливая его узкой щелью на металлическую кромку проема. Концы профиля должны соединяться в середине прямой части проема. Профиль необходимо сжать, чтобы его концы оказались плотно соединены. Работая спереди, установить смотровое окно в широкую щель профиля.

5.2.5 Замена прокладки окна

При первых признаках утечки абразивной пыли вокруг смотрового окна или если видны повреждения прокладок, необходимо заменять прокладку рамы окна и прокладку проема окна кабины.

Рис. 10. Замена прокладки окна



При замене смотрового окна следует проверить прокладки. Смотровое окно и раму следует заменять в соответствии с указаниями в разделе 5.2.4. Полностью удалить материал старой прокладки и очистить поверхность кабины и рамы окна.

Снять защитное покрытие с небольшого участка клейкой основы прокладки толщиной 3 мм и приклеить прокладку к центру верхней кромки оконного проема, как показано на рис. 10. По мере необходимости снимая защитное покрытие с липкой основы, приклеить прокладку по всему периметру окна, включая угловые скругления, плотно прижимая прокладку для качественного склеивания. Обрезать прокладку по месту и сжать концы для герметизации.

5.2.6 Замена картриджа фильтра



ВНИМАНИЕ!

Невыполнение требования о средств индивидуальной защиты при обслуживании запыленных зон кабины и пылесборника, а также при опорожнении пылесборника может привести к серьезному раздражению глаз, заболеваниям легких или смертельному исходу.

Токсичность и риск для здоровья зависят от типа абразива и пыли, возникающей при струйной обработке.

Респиратор должен быть допущен к применению с соответствующим типом возникающей пыли.

Необходимо определить все материалы, удаляемые струйной очисткой и получить сертификат безопасности для абразива.

Закреть подачу воздуха в кабины и полностью стравить воздух из импульсного коллектора.
Открыть замки и снять дверь фильтр-камеры.
Открутить гайку крепления фильтр-патрона, снять шайбу и прокладку.

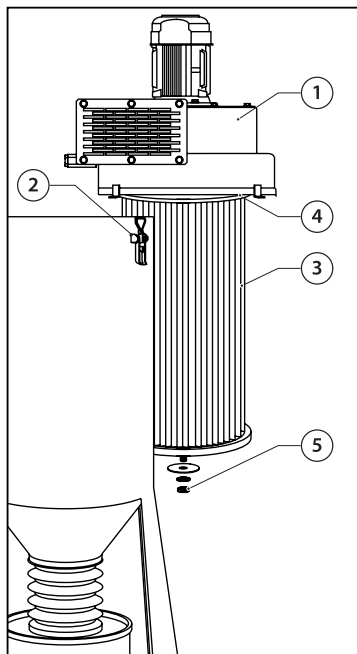
Для удаления фильтр-патрона потянуть его прямо вниз до освобождения удерживающей планки.

Очистить все повторно используемые детали, особенно вокруг зоны герметизации фильтр-патрона. Полностью удалить остатки материала прокладки с уплотняемой поверхности.

Установить новый фильтр-патрон и прокладку. Затягивать гайку крепления до тех пор, пока фильтр-патрон будет невозможно провернуть рукой. Затянуть гайку на один полный оборот дополнительно.

Проверить прокладку дверцы фильтр-

Рис. 11. Замена фильтр-патрона



камеры, убедиться в ее полной исправности и отсутствии препятствий для ее герметизации. При необходимости заменить прокладку. Установить дверцу фильтр-камеры на место. Выполнить приработку картриджа в соответствии с разделом 5.2.7.

5.2.7 Приработка фильтр-патрона

Новый фильтр-патрон должен пройти приработку. Фильтр-патроны прирабатывают, создавая осадок пыли на фильтрующем материале перед началом использования очистки. Эксплуатировать кабину без очистки фильтра необходимо около 2-х часов или до ухудшения видимости в рабочей зоне. Потом необходимо проводить очистку фильтра периодически открывая шаровый кран.

При наличии системы импульсной очистки для начала работы установите регулятор давления очистки на 0 бар. Очистка фильтр-патрона производиться не будет не смотря на срабатывающий таймер. Эксплуатируйте кабину около 2-х часов, после чего установите давление очистки на 4-5 бар.

5.2.8 Замена герметизирующего клапана и седла

Для замены резинового герметизирующего клапана (4) и седла (5) необходимо отсоединить циклонный сепаратор (1) от бака пескоструйного аппарата (2). Для этого

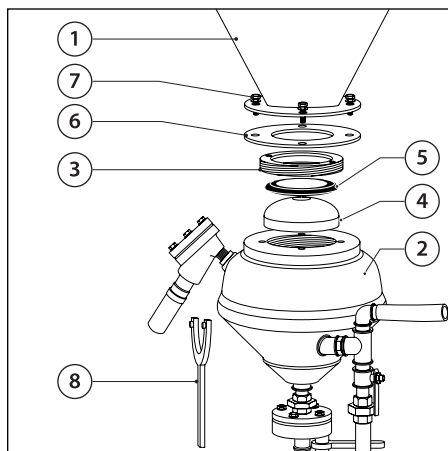


Рис. 12. Замена герметизирующего клапана и седла

выкрутите винты (7) на фланце сепаратора (1) и аккуратно отсоедините бак пескоструйного аппарата (2) от сепаратора (1). Проверьте резиновый уплотнитель (6) на износ и повреждения и замените при необходимости. Выкрутите базу седла (3) с помощью торцевого штифтового ключа (8), который поставляется с кабиной. Извлеките старое седло из паза на базе седла (3) при помощи отвертки или пальцев. Установите новое седло на место. Надавливайте на седло в разных точках пока оно плотно не сядет в паз. Вкрутите базу седла и присоедините пескоструйный аппарат к циклону.

6. Поиск и устранение неисправностей



ВНИМАНИЕ!

Для исключения серьезных травм при поиске и устранении неисправности необходимо соблюдать следующие требования.

- Отключить воздух, заблокировать подачу воздуха и повесить на входной кран табличку.
- Если для проверки органов контроля необходим воздух, необходимо обязательно воспользоваться помощью другого лица для выполнения следующих действий:
- Надежно удерживать сопло.
- Нажимать на педаль.
- Недопустимо ставить перемычку для шунтирования педали, блокировать ее в рабочем положении.
- Недопустимо отключать систему блокировки дверей или иным способом препятствовать ее работе.

6.1. Плохая видимость

6.1.1 Плохая видимость может быть обусловлена загрязнением фильтр-патрона. Необходимо регулярно опорожнять пылесборник. Необходимо проверять и при необходимости заменять фильтр-патрон. Необходимо следить за очисткой фильтр-патрона (пункт 4.2.4)

6.1.2 Вращение двигателя в обратном направлении. Двигатель должен вращаться в направлении, указанном стрелкой на корпусе. Если двигатель не вращается в нужном направлении, отключить источник электропитания и вывесить на нем табличку, подключить выводы двигателя, как показано на табличке двигателя.

6.1.3 Применение слишком мелкого, изношенного или мягкого абразива, который быстро разрушается, может привести к плохой видимости.

6.1.4 Заслонка впуска слишком сильно закрыта, ограничивая приток воздуха в кабину. Отрегулировать статическое разряжение в соответствии с разделом 4.3.4.

6.2. Чрезмерно высокое потребление абразива

6.2.1 Заслонка впуска открыта слишком сильно. Отрегулировать статическое разряжение в соответствии с указаниями в разделе 4.3.4.

6.2.2 Применение слишком мелкого, изношенного или мягкого абразива, который быстро разрушается.

6.2.3 Слишком высокое для применяемого абразива давление в сопле вызывает разрушение материала.

6.3. Снижение скорости абразивоструйной очистки

6.3.1 Низкий уровень абразива, что приводит к снижению его потока. Проверить уровень абразива и добавить, если он низок.

6.3.2 Неправильная регулировка дозатора абразива. Отрегулировать в соответствии с указаниями в разделе 4.3.3.

6.3.3 Сниженное давление воздуха. Может быть вызвано неисправностью регулятора, загрязненностью фильтр-патрона в фильтр-камере, частично закрытым воздушным клапаном, утечкой воздуховода или других используемых элементов пневматики.

6.3.4 Закупоривание абразивного рукава или сопла. Закупоривание может произойти в результате отсутствия сороудерживающей решетки или неверной регулировкой дозатора абразива, что ведет к слишком сильному потоку абразива. Проверить регулировку дозатора абразива в соответствии с указаниями в разделе 4.3.3.

6.3.5 Износ сопла. Проверить и заменить изношенное сопло.

6.3.6 Износ абразивоструйного рукава. Проверить рукав на отсутствие разрывов и изношенных участков. Заменить в случае износа или повреждения.

6.3.7 Влажный абразив. Множественные комки или закупорка абразива в области дозатора абразива могут быть вызваны влагой. См. раздел 4.3.3.

6.4. Из сопла идет только воздух (абразив не поступает)

6.4.1 Проверьте наличие абразива в камере.

6.4.2 Проверьте не перекрыт ли дозатор. Для этого переведите рычаг влево, нажмите на педаль.

6.4.3 Проверить что дозатор не засорен. Для этого запустите кабину в работу до выхода посторонних предметов из системы. Если положительный результат не достигнут отсоедините дозатор от абразивоструйного аппарата и прочистите его.

6.4.4 Проверьте управляющие блоком запуска/остановки пневмошланги на наличие перегибов или утечек.

6.4.5 Дозатор вышел из строя. Обратитесь к пункту руководства в котором описан процесс ремонта дозатора.

6.5. Ни воздушнопесчаная смесь, ни отдельно воздух не идут из сопла

6.5.1 Сбросьте давление в абразивоструйном аппарате, визуально проверьте что абразивоструйное сопло не забито.

6.5.2 Убедитесь, что после нажатия на медаль абразивоструйный аппарат герметизируется. Если герметизация не происходит, то следуйте согласно пункту 6.8.

6.5.3 Проверьте что дозатор FSV и воздушный клапан открыты.

6.6. Абразивоструйная очистка не останавливается после отпускания педали

6.6.1 Трехпроходной клапан педали должен стравить воздух из управляющей пневмосистемы, когда педаль отпущена. Если этого не происходит проверьте линию и выключатель в педали.

6.7. Абразивоструйный аппарат не герметизируется

6.7.1 Проверьте что от компрессора поступает сжатый воздух и кран на пневмолинии открыт.

6.7.2 Проверьте что редукционный клапан отрегулирован на слишком низкое давление. Минимальное давление 3 бара.

6.7.3 Дверь не включает защитный концевой пневмовыключатель. Отрегулируйте дверь как описано в пункте 4.3.4.

6.7.4 Проверьте диафрагму клапана сброса давления, на наличие износа.

6.7.5 Проверьте ход герметизирующего клапана.

6.7.6 Проверьте на наличие утечек управляющую пневмолинию.

6.7.7 Проверьте трехходовой клапан педали.

6.7.8 Убедитесь, что шланги подходящие к педали не перепутаны. См. схему подключения на рис. 20.

6.8. Не происходит отключение и разгерметизация абразивоструйного аппарата или происходит медленно

6.8.1 Проверьте что трехходовой клапан педали стравливает давление, после отжатия педали. Если этого не происходит замените педаль.

6.8.2 Проверьте выходной рукав, который включает кабину и блокирует.

6.9. Пересыщенная абразивом смесь

6.9.1 Проверьте что на абразивоструйном аппарате открыт воздушный кран.

6.9.2 Дозатор абразива может быть открыт слишком сильно. Следуйте пункту 4.3.2. Если дозатор не осуществляет регулировку количества абразива, опорожните от абразива кабину, сбросьте давление и проведите осмотр внутренних деталей дозатора

6.10. Пульсации абразивовоздушной смеси во время запуска кабины, являются нормальным явлением

6.10.1 Большая подача абразива. Следуйте пункту 6.10

6.10.2 Опорожните от абразива кабину, сбросьте давление и проведите осмотр внутренних деталей дозатора.

6.11. Удары статическим электричеством

6.11.1 Кабина и/или оператор не заземлены. Абразивоструйная обработка вызывает накопление статического электричества. Для предотвращения этого кабина должна быть заземлена. См. раздел 4.1. Если удары повторяются, возможно, статическое электричество накапливается на операторе. Соединить оператора с кабиной коротким заземляющим проводом (таким, как заземляющий браслет/манжета для рук).

6.11.2 Детали должны находиться в контакте с решеткой. Если статическое электричество не рассеивается в металлической кабине, оно накапливается в обрабатываемой детали.

6.12. Утечка пыли из фильтр-камеры

6.12.1 Поврежден или плохо закреплен фильтр-патрон. Проверить фильтр-патрон в фильтр-камере.

6.12.2 Неисправно уплотнение на дверце фильтр-камеры. Проверить уплотнение и при необходимости заменить.

7. Запасные части

7.1. Пескоструйный аппарат

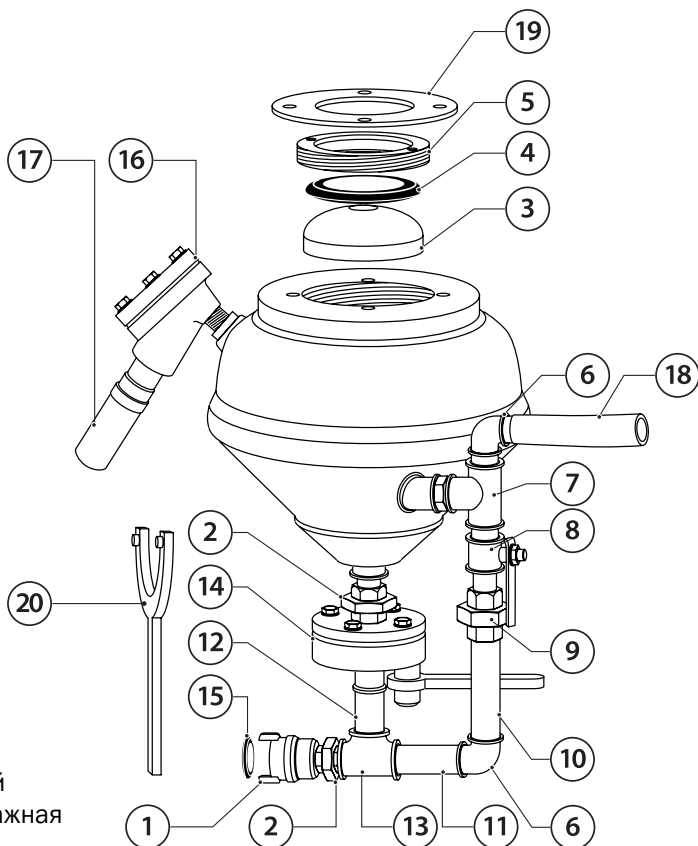


Рис. 13.
Пескоструйный
аппарат, монтажная
схема

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
	17536	Аппарат абразивоструйный, комплект, 13 л, для ECO-серии	1
1	10903	CFT-0 Сцепление байонетное 1/2"	1
2	10521	Ниппель 1/2" (ПП)	2
3	15315	Уплотнитель герметизирующий, для CBS-13	1
4	15316	Седло герметизирующего уплотнителя, для CBS-13	1
5	15317	Упор седла герметизирующего уплотнителя, для CBS-13	1
6	10548	Угольник, 90°, 1/2" (ПП)	1
7	10524	Тройник, 90°, 1/2", (МММ)	1
8	10525	Кран шаровый, 1/2", (МП)	1
9	10522	Муфта с накидной гайкой, прямая 1/2", (МП)	1
10	17543	Трубка 1/2», длиной 120 мм	1
11	17544	Трубка 1/2», длиной и 160 мм	1
12	10531	Трубка 1/2», длиной и 65 мм	1
13	10524	Тройник, 90°, 1/2", (МММ)	1
14	10520	Дозатор FSV-0 1/2"	1
15	10981	Уплотнитель резиновый для CFT-0	1
16	17538	Разгрузочный клапан, ECO-серия	1
17	15720	ExtraBlast-13, Рукав абразивоструйный 13х27, 1м	1 м
18	15975	Рукав резиновый, линия воздуха (коричневый), 1м	2 м
19	15327	Уплотнитель резиновый	1
20	15326	Ключ торцевой штифтовый	1

7.2. Спецификация кабины

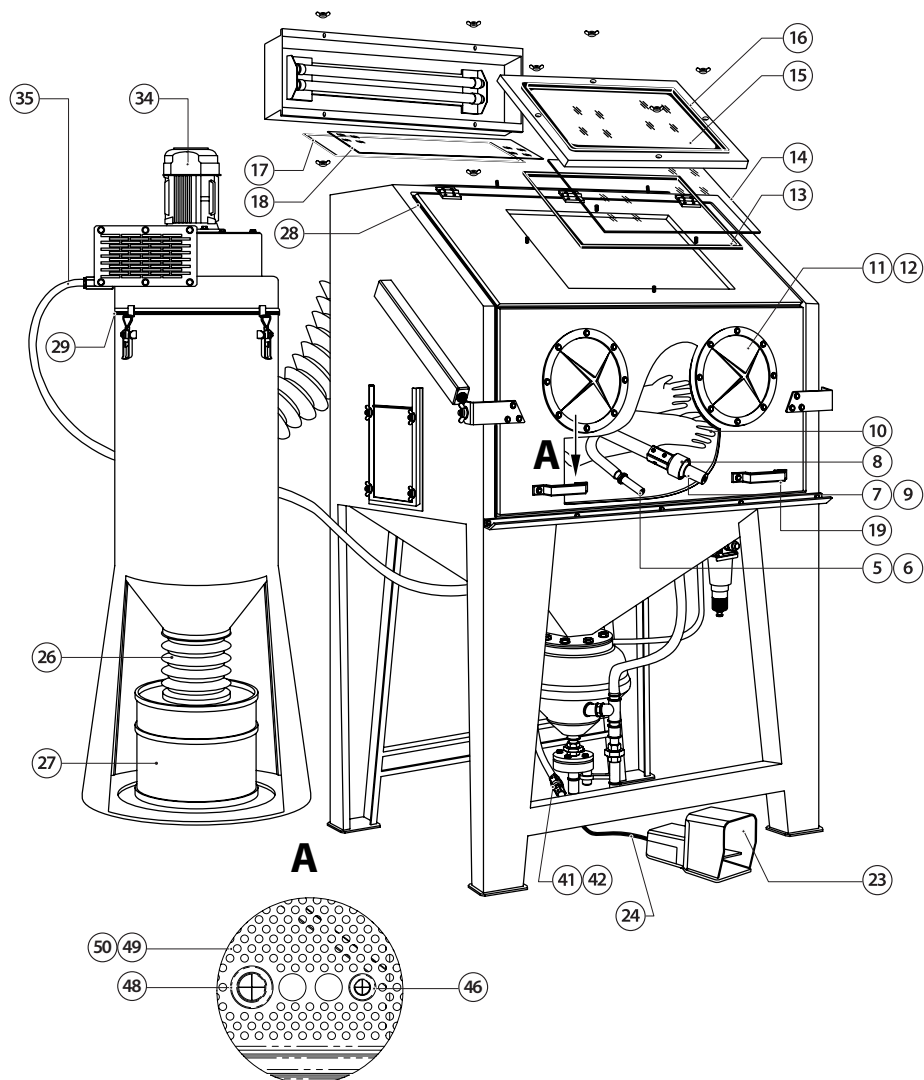


Рис. 14. Стандартная модель ECO-80P/100P//120P/140P вид спереди

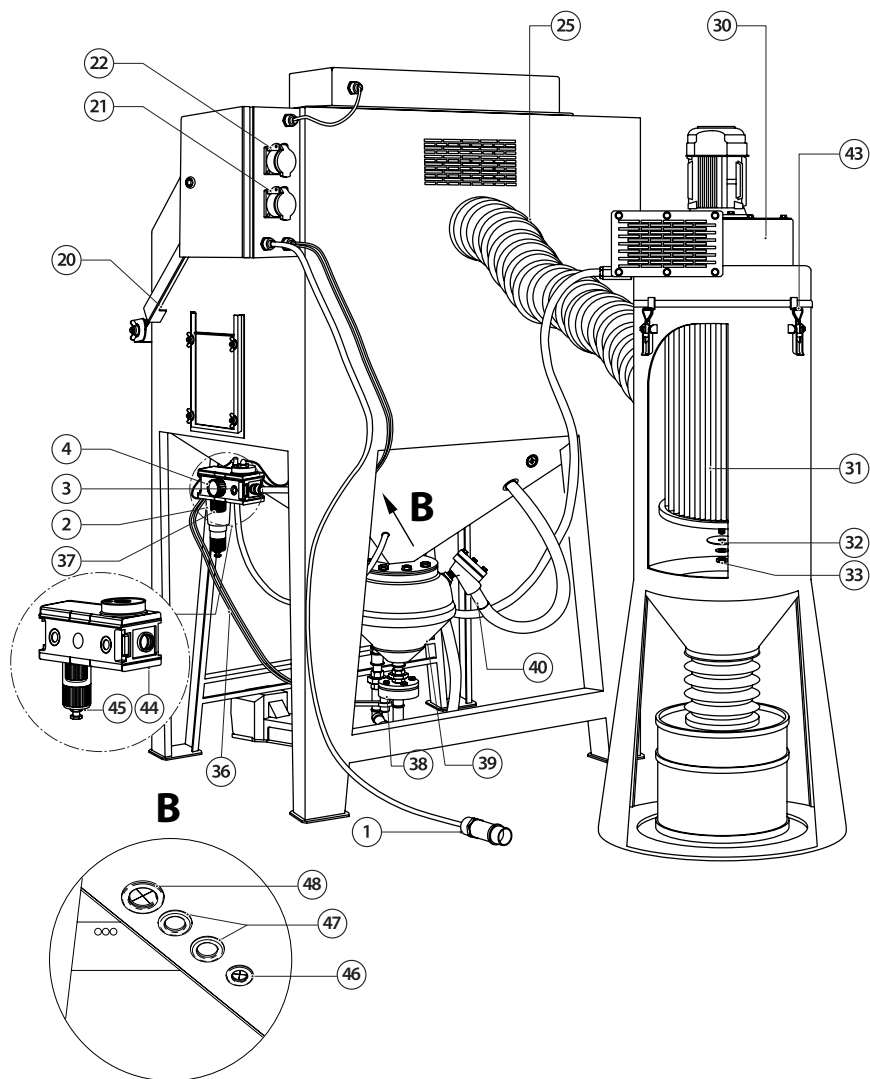


Рис. 15. Стандартная модель ECO-80P/100P//120P/140P вид сзади

№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	17205	Кабина ECO-80P, без ФК и без вакуумного рукава	
	17206	Кабина ECO-100P, без ФК и без вакуумного рукава	
	17207	Кабина ECO-120P, без ФК и без вакуумного рукава	
	17208	Кабина ECO-140P, без ФК и без вакуумного рукава	
	17512	Фильтр-камера DC-370, комплект	
1	17531	Вилка 380В	1
2	15904	Фильтр основной линии 1/2"	1
3	15905	Клапан редукционный 1/2"	1
4	24407	Манометр 1/4" (в резиновой оболочке)	1
5	15901	Обдувочное сопло, резина	1
6	15960	Рукав резиновый на обдувочное сопло, 1м	2 м
7	12551	Сопло Вентури NTC-5.0, карбид вольфрама 5.0x45 мм	1
8	12209	Соплодержатель NHP-0, для рукавов Ø13 x 27 мм	1
9	15720	ExtraBlast-13, Рукав абразивоструйный 13x27 мм, 1м	3 м
10	15606	Перчатки RGS 600 мм, пара	1
11	17529	Шторка отверстия для рук	4
12	17530	Кольцо отверстия для рук	2
13	16049	Уплотнитель 3x15, 1м	2 м
14	16077	Стекло внутреннее для ECO-серии, Размер 500 x 320 мм	1
15	16076	Стекло внешнее (триплекс), Размер 476 x 296 мм	1
16	16064	Профиль фасонный, 1м	1
17	16064	Профиль фасонный, 1м	1
18	16078	Стекло светильника, Размер 646 x 186 мм	1
19	17534	Ручка	2
20	17552	Пневмопружина, ECO-80	2
	17537	Пневмопружина, ECO-100	2
	17553	Пневмопружина, ECO-120	2
	17554	Пневмопружина, ECO-140	2
21	17533	Розетка 230В	1
22	17532	Розетка 380В	1
23	15931	Педаль пневматическая	1
24	16026	Пневмо-фитинг М5 x 6 мм	2
25	15985	Рукав пылесборника Ø 150 мм, 1м	2 м
26	15985	Рукав пылесборника Ø 150 мм, 1м	0,2 м
27	17518	Сборник пыли, 10 л	1
28	17542	Уплотнитель, Дверь кабины ECO / Улитка DC-370, 1м	6 м
29	17542	Уплотнитель, Дверь кабины ECO / Улитка DC-370, 1м	2 м

30	15739	Лопатка вентилятора DC-370	1
31	15968	Фильтр патронный 8 м ² (для DC-370)	1
32	16217	Шайба М8 увеличенная	1
33	16207	Гайка барашковая М8	1
34	17535	Электромотор 0,37 кВт	1
35	15975	Рукав резиновый воздушный, , коричневый, 1м	3 м
36	15990	Пневмошланг полиуретан 6x4 мм, 1м	3 м
37	15918	Фильтрующий элемент (для 15904 фильтр основной линии 1/2")	1
38	10520	Дозатор FSV-0 1/2"	1
39	17536	Аппарат абразивоструйный, комплект, 13 л, для ECO-серии	1
40	17538	Разгрузочный клапан, ECO-серия	1
21	10903	CFT-0, Сцепление байонетное 1/2"	1
42	12309	CQP-0, Сцепление байонетное для а/с рукавов Ø13 x 27mm	1
43	16037	Защёлка, комплект	4
44	15926	Пневматический блок управления 1/2"	1
45	15928	Стакан для конденсата, пластик	1
46	16390	Ввод мембранный Ø 22,5 мм	2
47	16395	Заглушка мембранная Ø 28 мм	2
48	16392	Ввод мембранный Ø 37 мм	2
49	17556	Столешница для ECO-80P, левая	1
	17558	Столешница для ECO-100P, левая	1
	17560	Столешница для ECO-120P, левая	1
	17562	Столешница для ECO-140P, левая	1
50	17557	Столешница для ECO-80P, правая	1
	17559	Столешница для ECO-100P, правая	1
	17561	Столешница для ECO-120P, правая	1
	17563	Столешница для ECO-140P, правая	1

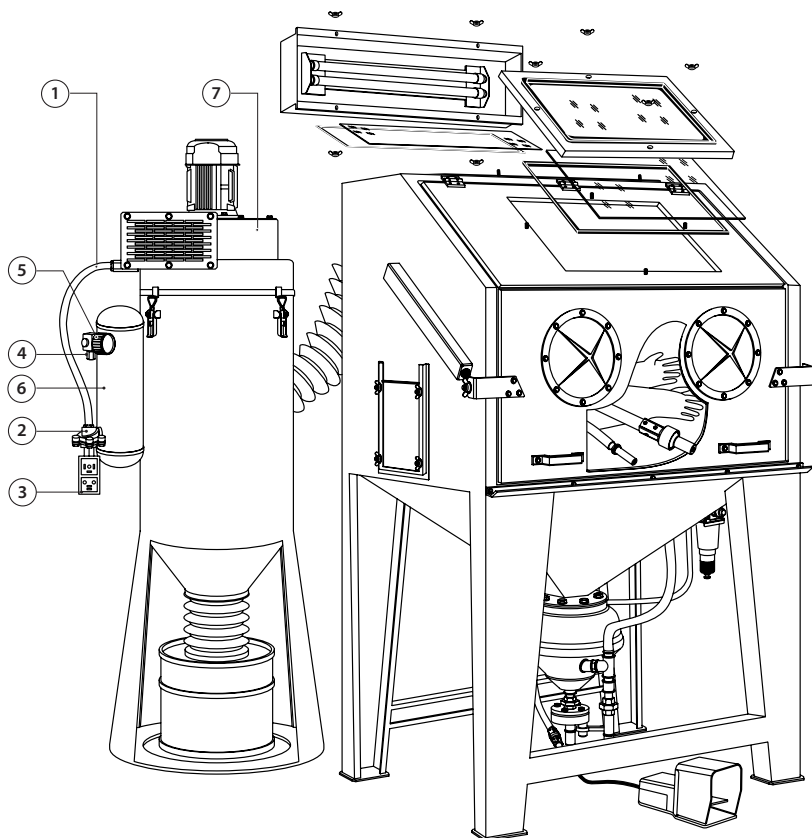


Рис. 16. Специальная модель ECO-80PF/100PF//120PF/140PF общий вид

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
	17525	Блок импульсной очистки фильтра, комплект для дооснащения DC-370	
1	15722	AirFlex-19, Рукав сжатого воздуха 19x28 мм, 1 м	0,5 м
2	15974	Пневмоклапан импульсный 3/4"	1
3	16106	Таймер управления имп. пневмоклапаном	1
4	15932	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра 1/4", регул.0.5–10 бар	1
5	30404	Манометр 1/8" (в резиновой оболочке)	1
6	15816	Ресивер импульсной очистки фильтра	1
7	15739	Лопатка вентилятора DC-370	1

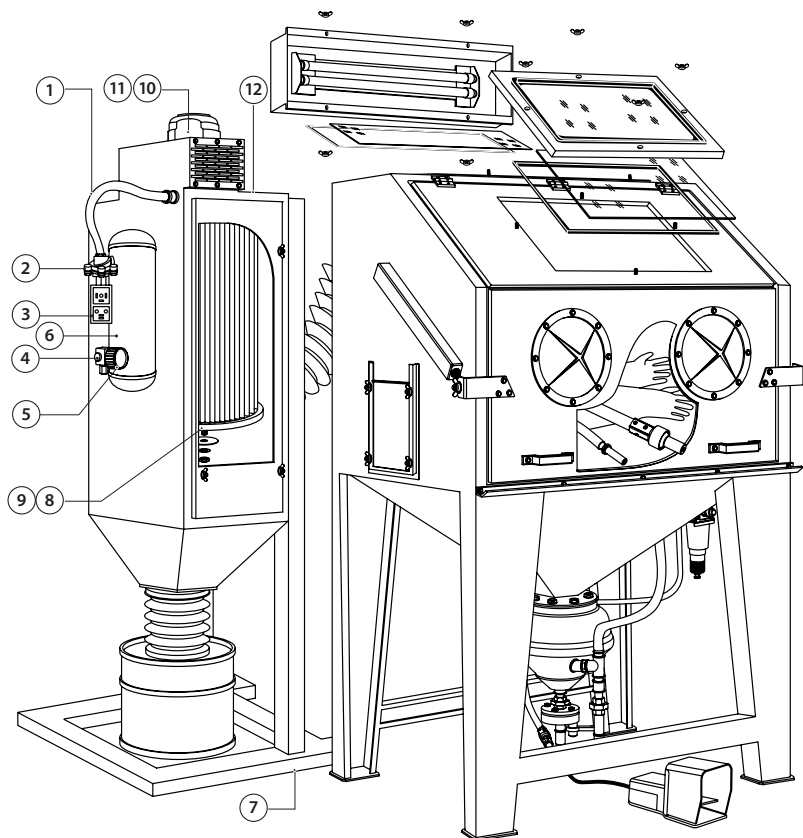


Рис. 17. Специальная модель ECO-80PL/100PL//120PL/140PL общий вид

№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	17513	Фильтр-камера DC-550, комплект	
	17514	Фильтр-камера DC-750, комплект	
1	15722	AirFlex-19, Рукав сжатого воздуха 19x28 мм, 1 м	0,5 м
2	15974	Пневмоклапан импульсный 3/4"	1
3	16106	Таймер управления имп. пневмоклапанном	1
4	15932	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра 1/4", регул.0.5–10 бар	1
5	30404	Манометр 1/8" (в резиновой оболочке)	1
6	15816	Ресивер импульсной очистки фильтра	1
7	17526	Стойка фильтр камеры для DC-550 и DC-750	1

8	15971	Фильтр патронный 10 м ² (для DC-550)	1
9	15969	Фильтр патронный 15 м ² (для DC-750)	1
10	16124	Электромотор 0,55 кВт для DC-550	1
11	16125	Электромотор 0,75 кВт для DC-750	1
12	17527	Лопатка вентилятора для DC-550	1
	17528	Лопатка вентилятора для DC-750	1

7.3.Монтаж освещения

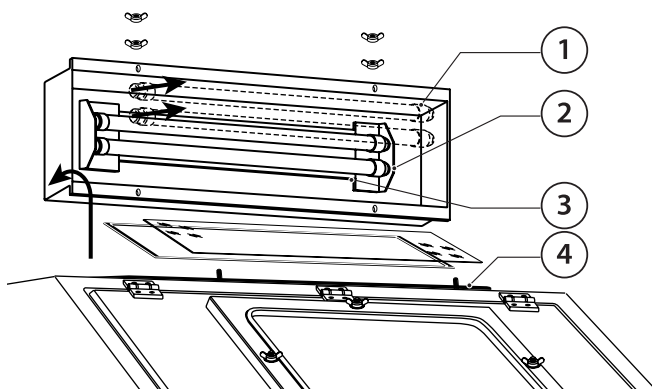


Рис. 18. Замена люминесцентной лампы

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
1	16122	Лампа люминесцентная, 30 Вт	1
2	16121	Светильник люминесцентный в сборе, 2х30 Вт	1
3	16123	Отражатель лампы	1
4	16049	Уплотнитель 3х15, 1м	4 м

7.4. Пневматическая схема

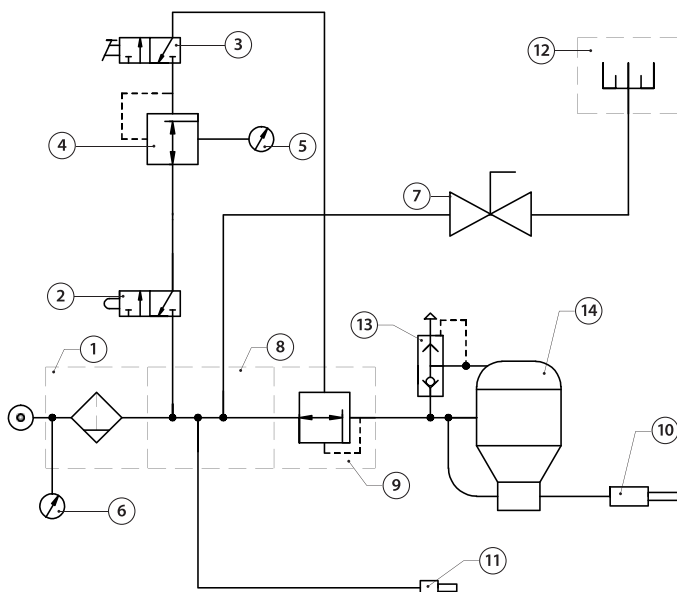


Рис. 19. Пневматическая схема стандартной модели ECO-80P/100P//120P/140P

№ поз.	Код заказа	Описание
1	15904	Влагоотделитель (вх. Фильтр) 1/2"
2	15930	Пневматический концевой выключатель 1/8"
3	15931	Педаль пневматическая
4	15932	Регулятор рабочего давления 1/4"
5	15934	Манометр 1/8" панельный
6	30404	Манометр 1/8" (в резиновой оболочке)
7	10525	Кран шаровой, 1/2", (МП)
8	16017	Коллектор цанговый 1/4" x 6 мм, двухуровневый поворотный
9	15909	Клапан редукционный 1"
10	12551	Сопло Вентури NTC-5.0, карбид вольфрама 5.0x45 мм
11	15901	Обдувочное сопло, резина
12	15968	Фильтр патронный 8 м ² (для DC-370)
13	17538	Разгрузочный клапан, ECO-серия
14	17536	Аппарат абразивоструйный, комплект, 13 л, для ECO-серии

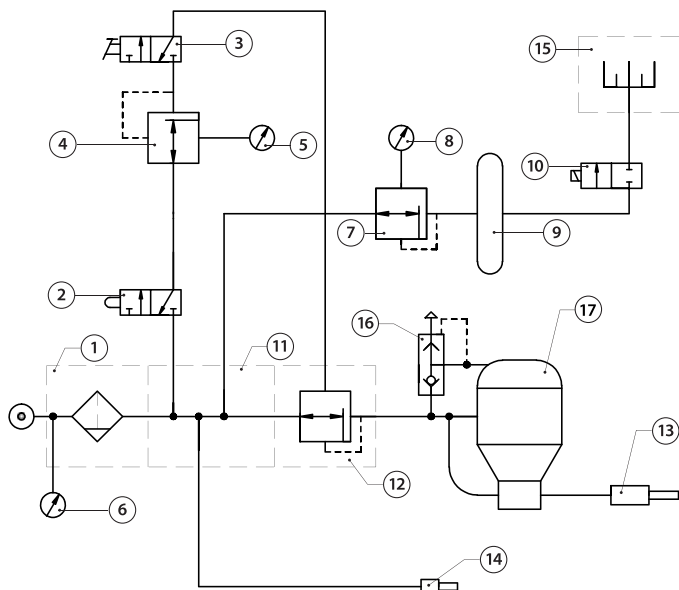


Рис. 20. Пневматическая схема специальной модели
ECO-80PF/100PF//120PF/140PF/ ECO-80PL/100PL//120PL/140PL

№ поз.	Код заказа	Описание
1	15904	Влагоотделитель (вх. Фильтр) 1/2"
2	15930	Пневматический концевой выключатель 1/8"
3	15931	Педаля пневматическая
4	15932	Регулятор рабочего давления 1/4"
5	15934	Манометр 1/8" панельный
6	30404	Манометр 1/8"(в резиновой оболочке)
7	15932	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра 1/4", регул.0.5–10 бар
8	24407	Манометр 1/4" (в резиновой оболочке)
9	15816	Ресивер импульсной очистки фильтра
10	15974	Пневмоклапан импульсный 3/4"
11	16017	Коллектор цанговый 1/4" х 6мм, двухуровневый поворотный
12	15909	Клапан редукционный 1"
13	12551	Сопло Вентури NTC-5.0, карбид вольфрама 5.0x45 мм
14	15901	Обдувочное сопло, резина
15	15968	Фильтр патронный 8 м ² (для DC-370)
	15971	Фильтр патронный 10 м ² (для DC-550)
	15969	Фильтр патронный 15 м ² (для DC-750)

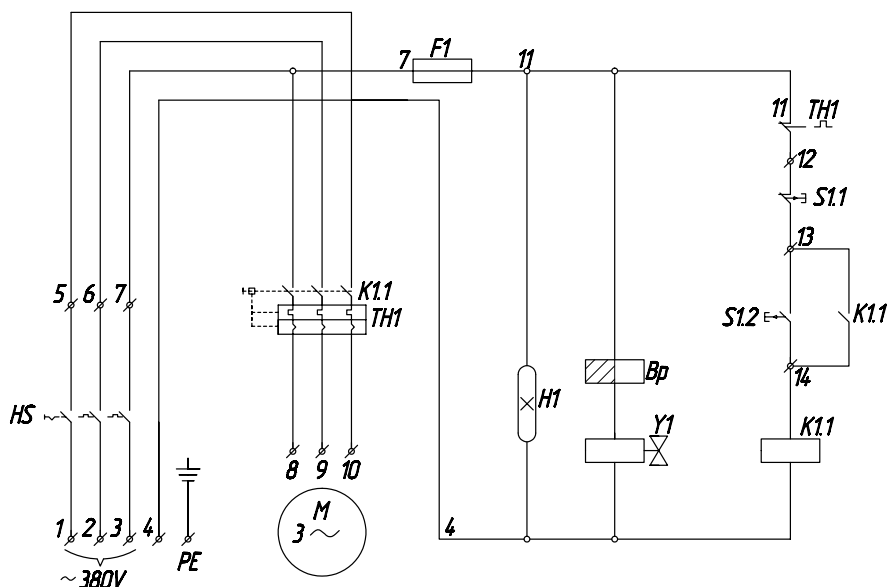


Рис. 22. Электрическая схема специальной модели
ECO-80PF/100PF//120PF/140PF/ ECO-80PL/100PL//120PL/140PL

№ поз.	Код заказа	Описание
S1	16099	Кнопка двойная ВКЛ. / ВЫКЛ.
HS	16100	Выключатель ручной кулачковый (рубильник) 0-I
M	17535	Электродвигатель 0,37 кВт (для DC-370)
	16124	Электродвигатель 0,55 кВт (для DC-550)
	16125	Электродвигатель 0,75 кВт (для DC-750)
K1.1	16104	Контактор электромагнитный
H1	16121	Светильник люминисцентный 2x30 Вт
Bp	16106	Импульсное реле времени
Y1	15974	Пневмоклапан импульсный 3/4", 220 V~
TH1	16105	Термореле
F1	16133	Предохранитель

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: cgm@nt-rt.ru

Веб-сайт: <http://comprag.nt-rt.ru/>