

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

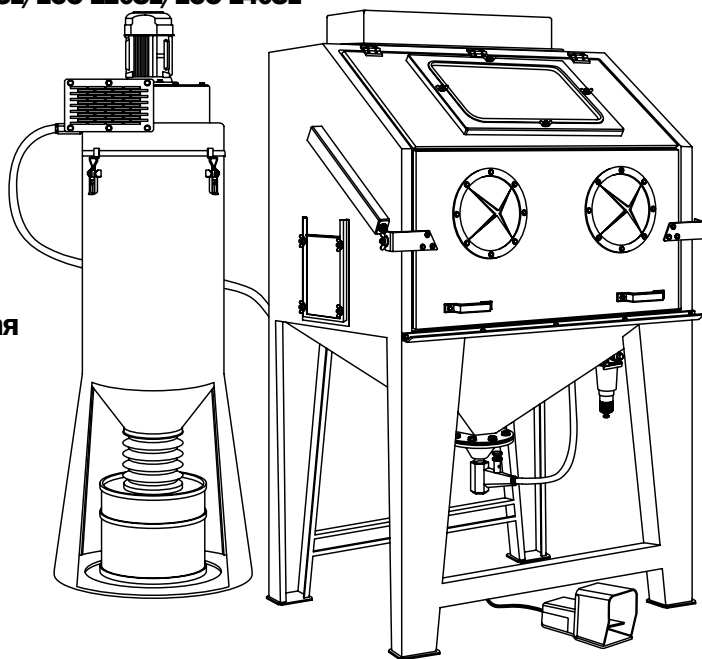
Веб-сайт: <http://comprag.nt-rt.ru/>

ECO-80S/ECO-100S/ECO-120S/ECO-140

ECO-80SF/ECO-100SF/ECO-120SF/ECO-140SF

ECO-80SL/ECO-100SL/ECO-120SL/ECO-140SL

**Кабина
абразивоструйная
РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**



РУССКИЙ

Содержание

1. Техника безопасности	93
2. Комплектация и описание кабины	94
3. Общие сведения	105
4. Наладка, эксплуатация и остановка	107
5. Техническое обслуживание	116
6. Поиск и устранение неисправностей	120
7. Запасные части	125



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

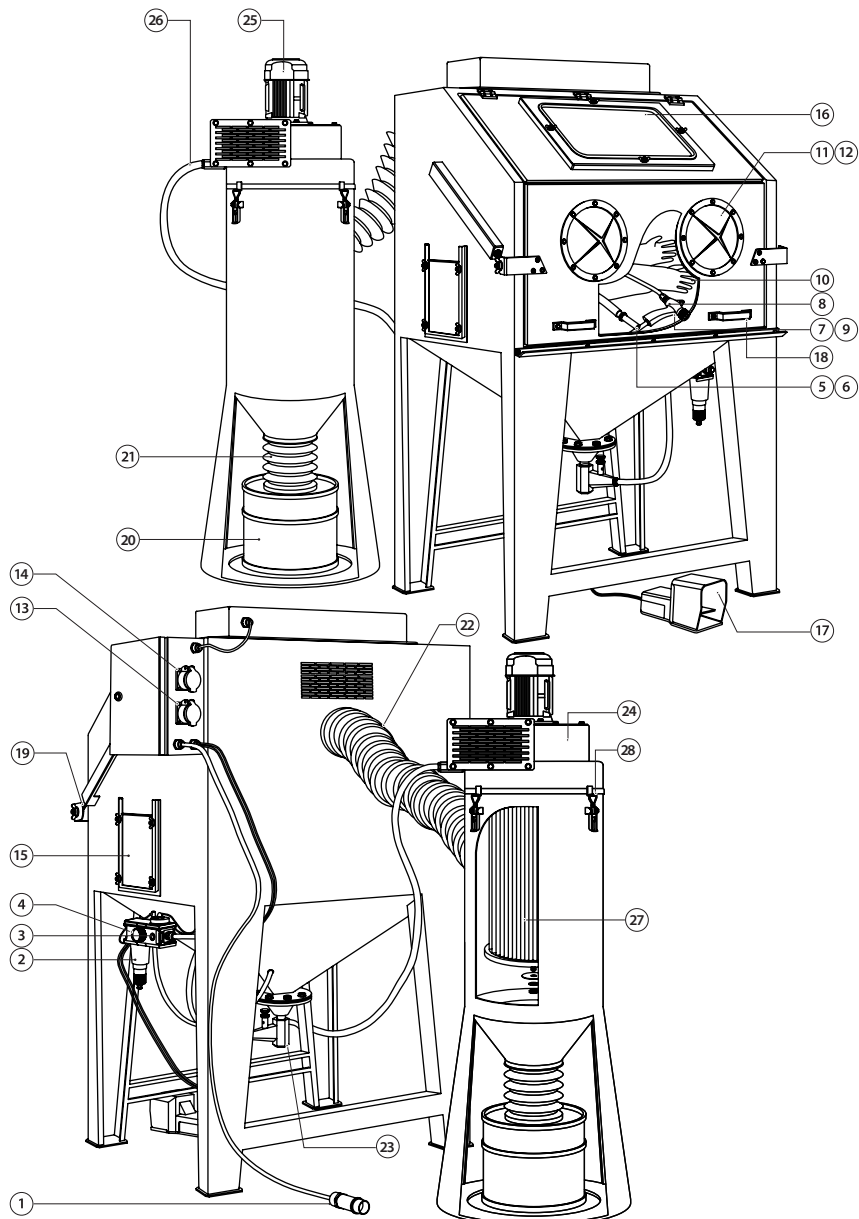


Рис. 1. Стандартная модель ECO-80S/100S//120S/140S общий вид

№ 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	Пистолет GX
8	Рукав абразива, прозрачный
9	Рукав резиновый воздушный
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	Дозатор абразива
24	Лопатка вентилятора DC-370
25	Электромотор 0,37 кВт
26	Пневмошланг
27	Фильтр патронный 8 м ² (для DC-370)

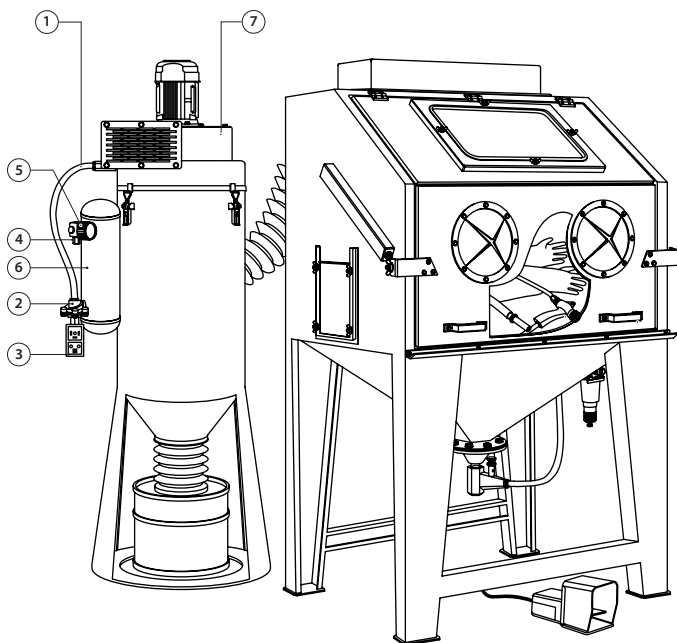


Рис. 2. Специальная модель ECO-80SF/100SF//120SF/140SF общий вид

№ 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

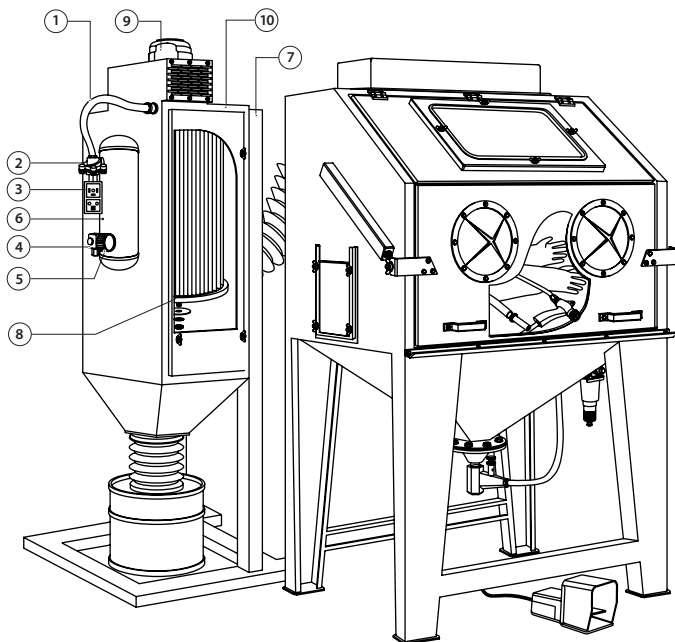


Рис. 3. Специальная модель ECO-80SL/100SL//120SL/140SL общий вид

№ 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

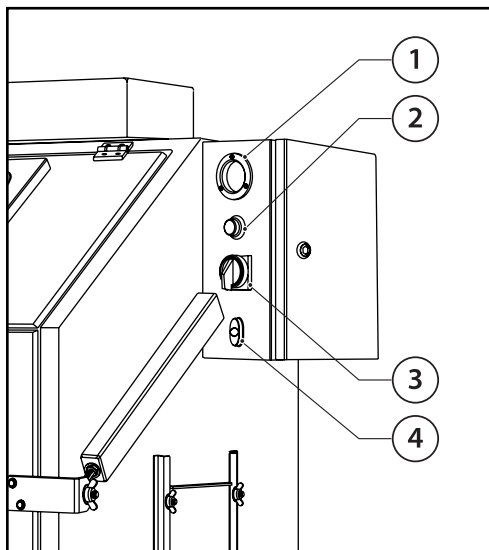


Рис. 4. Панель управления

№ 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
17101	ECO-80S	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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
17102	ECO-100S	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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
17103	ECO-120S	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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
17104	ECO-140S	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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
17111	ECO-80SF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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
17112	ECO-100SF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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
17113	ECO-120SF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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 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
17114	ECO-140SF	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - 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 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
17121	ECO-80SL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - Дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 10 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
17122	ECO-100SL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - Дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 10 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
17123	ECO-120SL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - Дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 15 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
17124	ECO-140SL	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 Стандартная поставка: - RGS перчатки 600 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - Ручной абразивоструйный пистолет GX - Сопло GXT-8,0 из карбида вольфрама Ø 8 мм - Дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Фильтр-камера с 15 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 эжекторного типа включают два модуля:

1. Прочный корпус кабины, сваренный из стали.

3. Фильтр-камеру с высокоэффективным вентилятором, со сменным фильтр-патроном и импульсной очисткой (опция для спец. моделей:

ECO-80SF/100SF//120SF/140SF/ ECO-80SL/100SL//120SL/140SL).

3.2. Принцип действия

При включенной подаче воздуха и закрытых дверях абразивоструйной кабины процесс очистки может быть запущен нажатием педали. При полном нажатии педали производится подача воздуха через абразивоструйный пистолет GX. Воздух, проходящий через пистолет, захватывает абразив в смесительную камеру пескоструйного пистолета. Абразив смешивается с воздухом и выбрасывается из сопла.

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. Дозатор абразива, установленный на бункер, позволяет точно регулировать насыщенность абразиво – воздушной смеси. При отпускании педали процесс обработки прекращается.

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-патрон 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

Для точного определения максимальной производительности имеется широкий ассортимент форсунок и сопел различного размера. Мощность компрессора, необходимого для работы кабины, зависит от размера форсунки и рабочего давления. См. табл. 3.1 Требования к сжатому воздуху. В стандартной комплектации кабины поставляются с форсункой Ø8 мм в абразивоструйном пистолете.

Табл. 3.1 Требуемый объём сжатого воздуха

Ø форсунки (мм)	Ø абразиво- струйного сопла (мм)	ТРЕБУЕМЫЙ ОБЪЕМ ВОЗДУХА (м³/мин.) при рабочем давлении, бар								
		2	3	4	5	6	7	8	10	12
3,2	6,0	0,245	0,326	0,406	0,487	0,568	0,649	0,730	0,891	1,050
4,0	8,0	0,436	0,579	0,723	0,865	1,010	1,150	1,300	1,585	1,870
5,0	10,0	0,681	0,905	1,130	1,350	1,580	1,800	2,030	2,480	2,930

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-80S/100S//120S/140S/ECO-80SF/100SF//120SF/140SF/ ECO-80SL/100SL//120SL/140SL ограниченно. 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. Срок службы сопла из карбида вольфрама в 10 - 20 раз больше, чем керамического сопла.

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.

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 удаления отработанного абразива из кабины отключить вытяжной вентилятор и поместить пустую тару под дозатор. Отвинтить нижнюю пробку дозатора, абразив высыпется в тару. Если материал не высыпается, он слежался. В этом случае следует открыть дверцу для засыпки и перемешивать материал, пока он не начнет сыпаться.

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..

4.2.4. Операция абразивно-струйной обработки



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.

Вставить руки в резиновые перчатки. Плотнo держа абразивоструйный пистолет, 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.

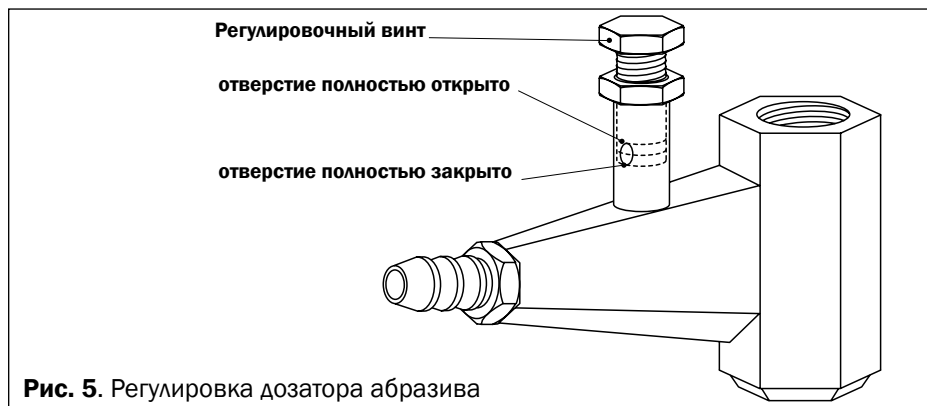
Давление, подходящее для большинства случаев, составляет 5-6 бар. Более низкое давление может потребоваться для очистки хрупких или мягких, тонкостенных предметов или уменьшения разрушения абразива. Более высокое давление может потребоваться для удаления крепкодержащихся загрязнений, но оно повышает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

Абразивоструйное сопло должно быть ввинчено на 4,5 - 5 полных оборотов в заднюю часть корпуса пистолета GX. При этом 3,5 - 4 витка резьбы останутся свободными за зажимной гайкой. Затянуть зажимную гайку для удерживания сопла на месте.

4.3.3 Воздушно-абразивная смесь



Следует понаблюдать за потоком абразива через прозрачный шланг для него. Абразив должен протекать по шлангу плавно и равномерно. Если воздух при выходе из сопла пульсирует или абразив не истекает плавно, необходимо отрегулировать количество подаваемого абразива при помощи дозатора.

Для регулировки необходимо ослабить контргайку и отрегулировать шнек-дозатор.

Если в шланге абразива происходят пульсации, значит абразив сырой, слежавшийся, или недостаточное количество или давлени воздуха. Во время струйной обработки ослабить зажимную гайку и медленно вывинчивать регулировочный винт (против часовой стрелки, если смотреть сверху), пока абразив не начнет течь плавно. Затянуть зажимную гайку для сохранения настройки.

Если поток абразива слишком слабый, необходимо уменьшить содержание воздуха в смеси, вворачивая шнек-дозатор (по часовой стрелке, если смотреть сверху) и закрывая больше отверстие, чтобы в шланг с абразивом поступило меньше воздуха. Затянуть контргайку для сохранения регулировки.

4.3.4 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.

4.3.6 Пневматические концевые выключатели

Пневматические концевые выключатели отключают схему управления абразивоструйной очисткой, если дверь открыта. Концевой выключатель расположен справа на певмоподъемнике 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.

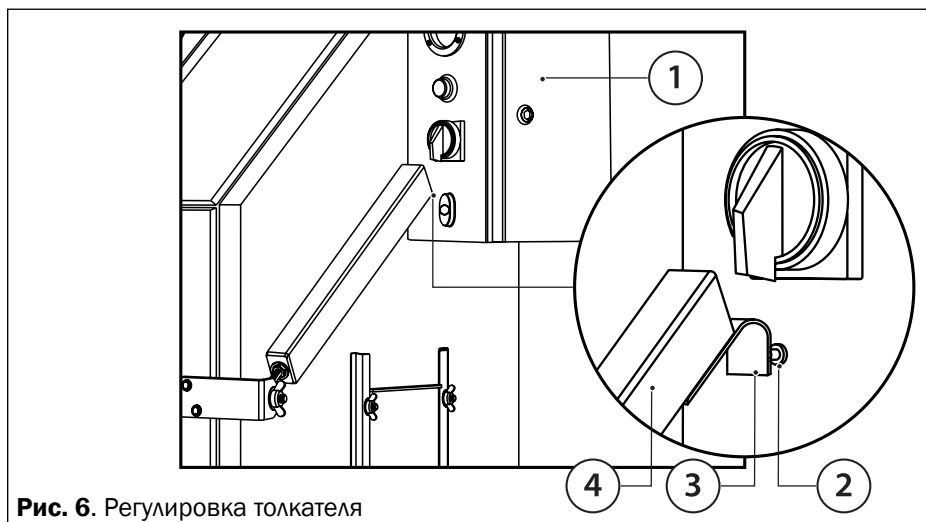


Рис. 6. Регулировка толкателя

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

4.3.7 Давление импульса очистки фильтр-патрона

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 увеличивается, 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..

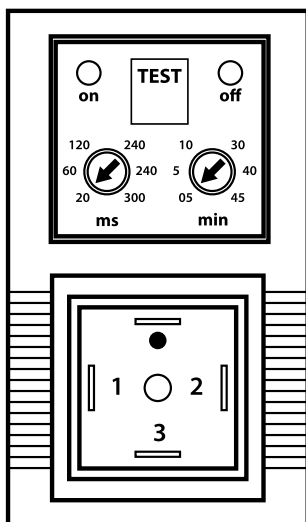


Рис. 7. Регулировка длительности импульса и цикличность на таймере

5. Техническое обслуживание

5.1. Профилактическое обслуживание

5.1.1 Ручной абразивоструйный пистолет GX

Проверить ручной абразивоструйный пистолет GX на износ. Замена крышки сопла до сквозного износа увеличивает срок службы сопла.

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.

5.1.5 Рукав для абразива

Для исключения незапланированных остановок необходимо проверять рукав для абразива на отсутствие мест с истонченным материалом, особенно, на наружной поверхности.

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. Для замены сопла отвинтить гайку крепления от пистолета. Снять сопло с пистолета, потянув за него, и установить новое сопло конусным концом к форсунке. Снова навинтить гайку крепления сопла на пистолет.

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.

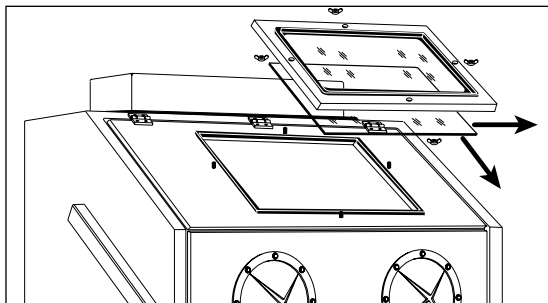


Рис. 8. Замена внутреннего стекла

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.

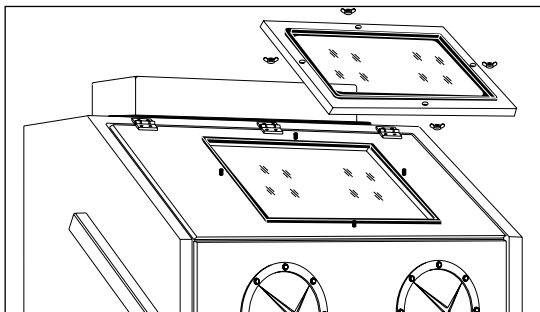
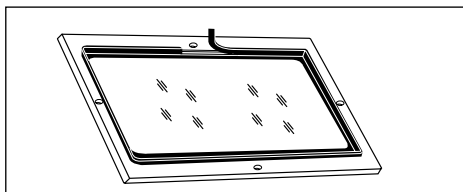


Рис. 8. Снятие окна

Выньте старое стекло выдавив его из рамы.

Рис. 10. Замена внешнего стекла

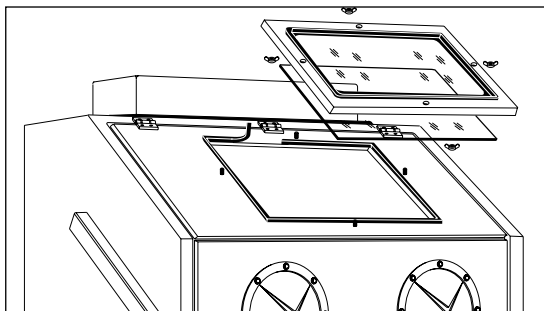


Вставить профиль окна в оконный проем, устанавливая его узкой щелью на металлическую кромку проема. Концы профиля должны соединяться в середине прямой части проема. Профиль необходимо сжать, чтобы его концы оказались плотно соединены. Работая спереди, установить смотровое окно в широкую щель профиля.

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. 11. 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.

Закрыть 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-

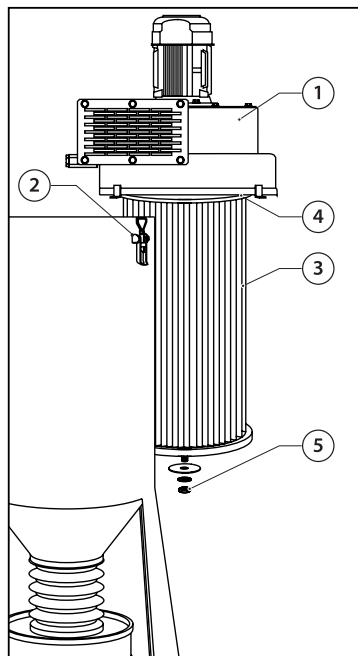


Рис. 12. Замена фильтр-патрона

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.

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 Забитое сопло

6.4.1 Смесь слишком богата абразивом. Отрегулировать параметры воздушно-абразивной смеси в соответствии с указаниями в разделе 4.3.3.

6.5. Образование в абразиве «комков» (слеживание, спекание)

6.5.1 Частое образование комков или закупоривания в клапане-дозаторе может быть вызвано влажным абразивом. Абразив становится влажным из-за частиц, которые становятся смоченными из-за наличия влаги в линии сжатого воздуха или из-за абсорбции.

6.5.2 Чтобы исключить загрязнение абразива из-за обрабатываемой детали, все детали, помещаемые в кабину, должны быть чистыми и сухими. Если детали маслянистые или жирные, перед абразивоструйной очисткой необходимо их обезжирить и высушить.

6.5.3 Причинами содержания в сжатом воздухе жидкости могут быть перегрев вследствие неисправности компрессора, масло насосов или влага в линии воздуха, слишком длинная воздушная магистраль (это позволяет влаге конденсироваться на ее внутренних поверхностях) и высокая влажность. Необходимо регулярно сливать воду из фильтров и ресивера. Если проблема не устраняется, может оказаться необходимым чаще заменять абразив или установить устройство осушения воздуха с охлаждением.

6.5.4 Абсорбция: некоторые абразивы часто склонны к поглощению влаги из воздуха, особенно это относится к абразивам с малым размером частиц в зонах высокой влажности. Когда кабина не используется, абразив следует хранить в герметичной таре.

6.6 При нажатии педали из сопла не поступает ни воздух, ни абразив

6.6.1 Блокировки дверей не действуют. Проверить регулировку в соответствии с указаниями в разделе 4.3.5.

6.6.2 Закупорка или утечка в линиях управления. Проверить все трубопроводы и полимерные трубы на отсутствие закупорки и утечек.

6.6.3 Трехходовой клапан педали неисправен или не включен. Проверить выравнивание педали и давление в линиях впуска и выпуска.

6.6.4 Убедиться, что не перепутаны линии на педали. Пневмотрубка от клапана редукционного 13, см. рис. 16, подходит к входу «2» на педали - правый канал. Пневмотрубка от выхода «1» педали - левый канал должна уходить к регулятору рабочего давления 5, см. рис. 16.

6.6.5 Убедиться, что клапан редукционный (Рис. 1) не установлен на слишком низкое давление. Минимальное давление – 3 бар.

6.6.6 Убедиться, что компрессор включен и воздух подается в кабину.

6.6.7 Сопло забито. См. раздел 6.4 и 4.3.2.

6.7 Работа кабины не прекращается при отпускании педали

6.7.1 Убедиться, что трехходовой клапан в педали выпускает воздух при отпускании педали. Если нет, проверить отсутствие закупорки в линии и отсутствие неисправности переключателя.

6.8 Закупорка шланга абразива

6.8.1 Препятствия для прохождения абразива. Обычно вызваны слишком большим содержанием абразива в смеси. Отрегулировать параметры воздушно-абразивной смеси в соответствии с указаниями в разделе 4.3.3.

6.8.2 Влажный или сырой абразив. См. раздел 6.5.

6.9 Выброс абразива

6.9.1 Сильный поток абразива. Отрегулировать в соответствии с указаниями в разделе 4.3.3.

6.10 Слабое всасывание в шланге абразива

6.10.1 Недостаточная подача воздуха. См. табл. 3.1.

6.10.2 Форсунка нуждается в регулировке. Проверить регулировку в соответствии с указаниями в разделе 4.3.2.

6.10.3 Сопло изношено. Заменить при износе 2 мм или больше.

6.10.4 Закупорка шланга абразива или сопла. См. раздел 6.8.

6.10.5 Неверное сочетание размеров форсунки и сопла. См. табл. 3.1.

6.10.6 Защитная трубка форсунки выступает за конец форсунки. Обрезать трубку вровень с форсункой.

6.11 Отдача через шланг абразива

6.11.1 Закупорка в сопле. Снять сопло и проверить на отсутствие закупорки.

6.11.2 Форсунка может быть слишком большой для сопла. См. табл. 3.1.

6.12 Удары статическим электричеством

6.12.1 Кабина и/или оператор не заземлены. Абразивоструйная обработка вызывает накопление статического электричества. Для предотвращения этого кабина должна быть заземлена. См. раздел 4.1.3. Если удары повторяются, возможно, статическое электричество накапливается на операторе. Соединить оператора с кабиной коротким заземляющим проводом (таким, как заземляющий браслет/манжета для рук).

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

6.13 Утечка пыли из фильтр-камеры

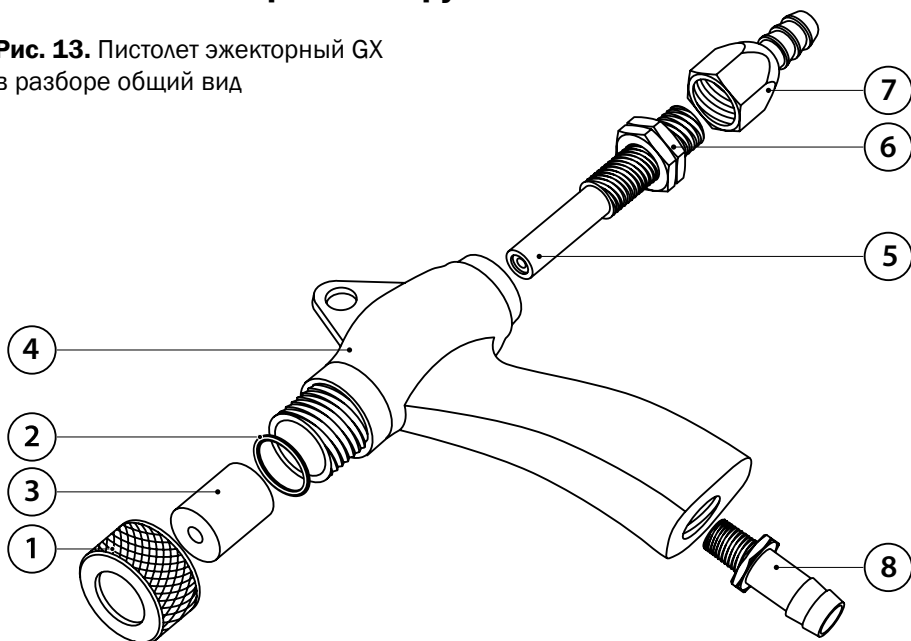
6.13.1 Поврежден или плохо закреплен фильтр-патрон. Проверить фильтр-патрон в фильтр-камере.

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

7. Запасные части

7.1. Пистолет абразивоструйный GX

Рис. 13. Пистолет эжекторный GX
в разборе общий вид



№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	15300	Пистолет GX	
1	15313	Прижимная гайка	1
2	15312	Кольцо резиновое	1
3	15508	Сопло карбид вольфрама GXT-8.0 (стандарт)	1
4	15304	Корпус пистолета	1
5	15307	Форсунка пистолета Ø 4,0 мм (стандарт)	1
6	15309	Гайка фиксирующая	1
7	15310	Фитинг латунь, накидная гайка на рукав ВД 13 мм	1
8	15311	Фитинг латунь, 6 ½"х Елка на рукав ВД 13 мм	1

7.2. Дозатор абразива

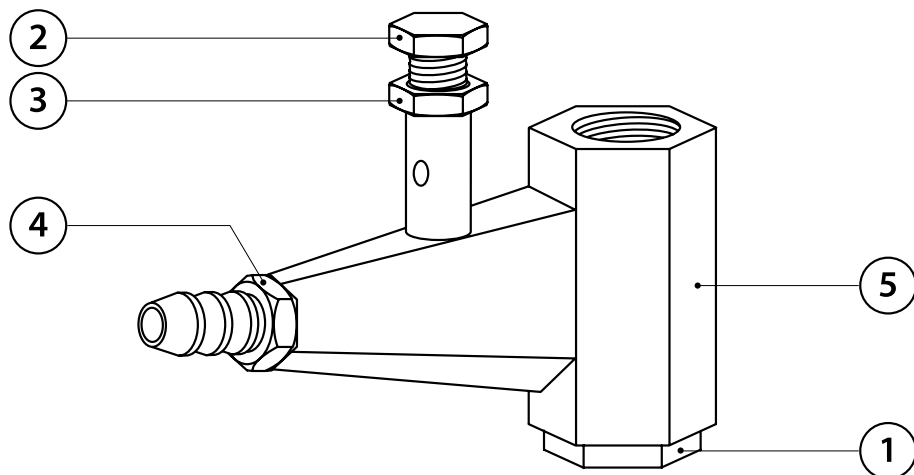


Рис. 14. Дозатор абразива общий вид

№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	15920	Дозатор абразива	1
1	15921	Гайка	1
2	15922	Винт регулирующий	1
3	15923	Гайка фиксирующая	1
4	15924	Фитинг латунь, G 3/8" на рукав ВД 13 мм	1
5	15925	Корпус	1

7.3. Спецификация кабины

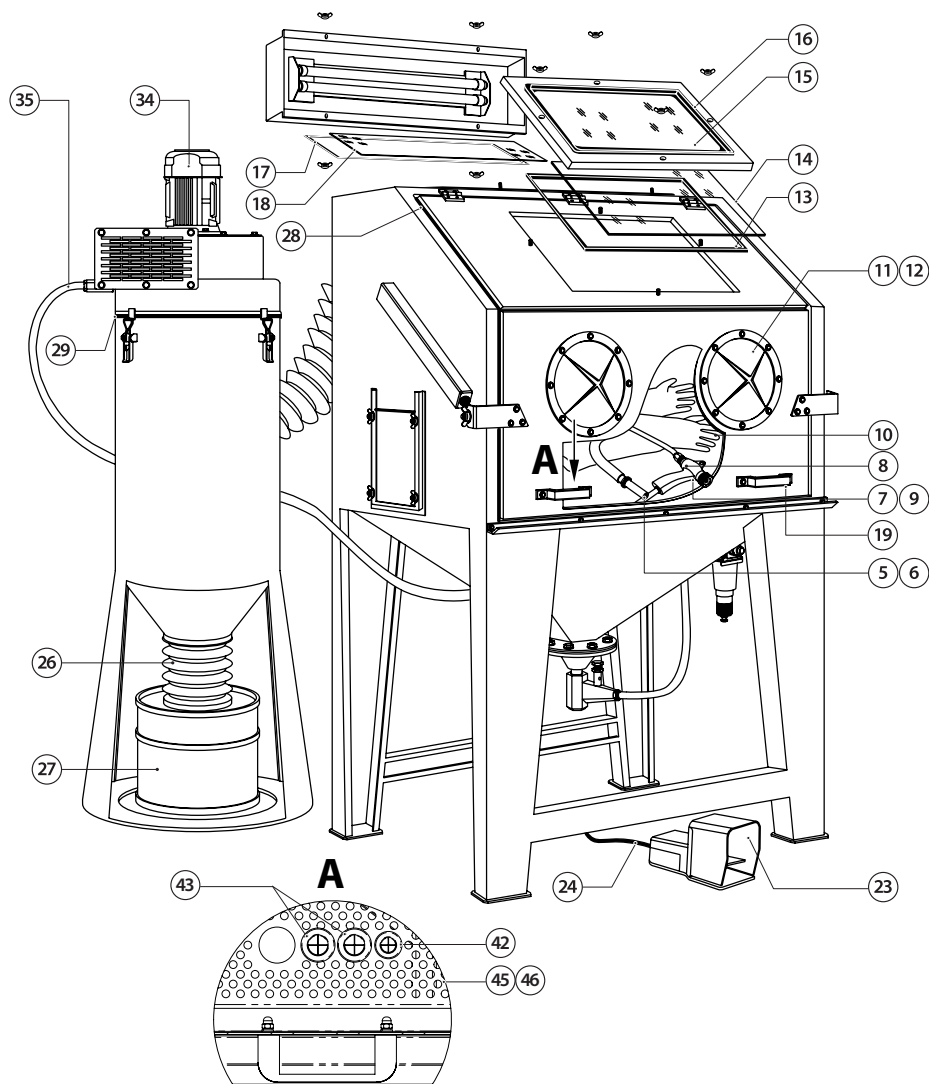


Рис. 15. Стандартная модель ECO-80S/100S//120S/140S вид спереди

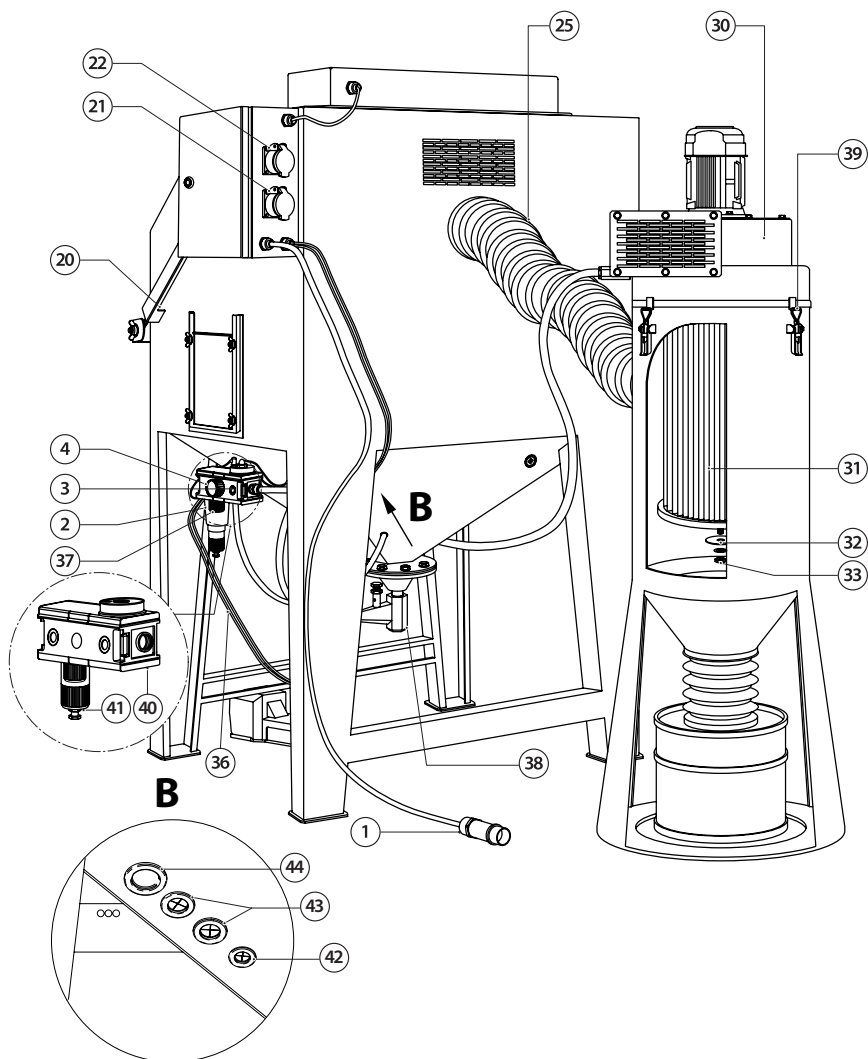


Рис. 16. Стандартная модель ECO-80S/100S//120S/140S вид сзади

№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	17105	Кабина ECO-80S, без ФК и без вакуумного рукава	
	17106	Кабина ECO-100S, без ФК и без вакуумного рукава	
	17107	Кабина ECO-120S, без ФК и без вакуумного рукава	
	17108	Кабина ECO-140S, 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	15300	Пистолет GX	1
8	15975	Рукав резиновый воздушный, 1м	3м
9	15955	Рукав абразива, прозрачный, 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 3х15, 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 6х4 мм, 1м	3 м
37	15918	Фильтрующий элемент (для 15904 фильтр основной линии 1/2")	1
38	15920	Дозатор абразива	1
39	16037	Защёлка, комплект	4
40	15926	Пневматический блок управления 1/2"	1
41	15928	Стакан для конденсата, пластик	1
42	16390	Ввод мембранный Ø 22,5 мм	2
43	16391	Ввод мембранный Ø 28 мм	4
44	16396	Заглушка мембранная Ø 37 мм	1
45	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
46	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

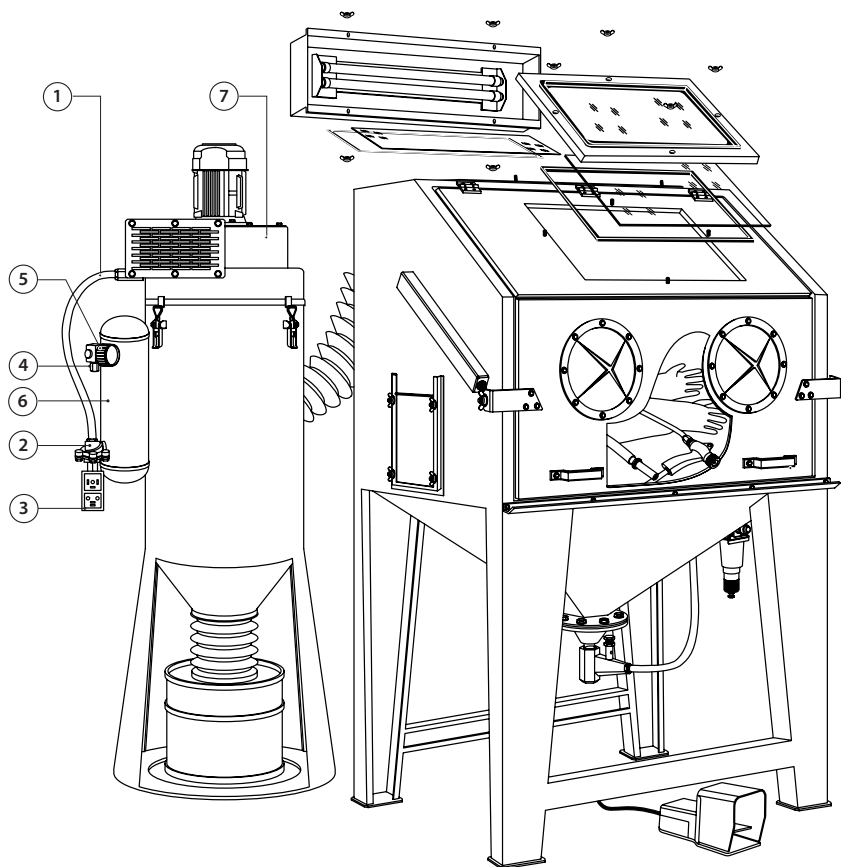


Рис. 17. Специальная модель ECO-80SF/100SF//120SF/140SF общий вид

№ 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

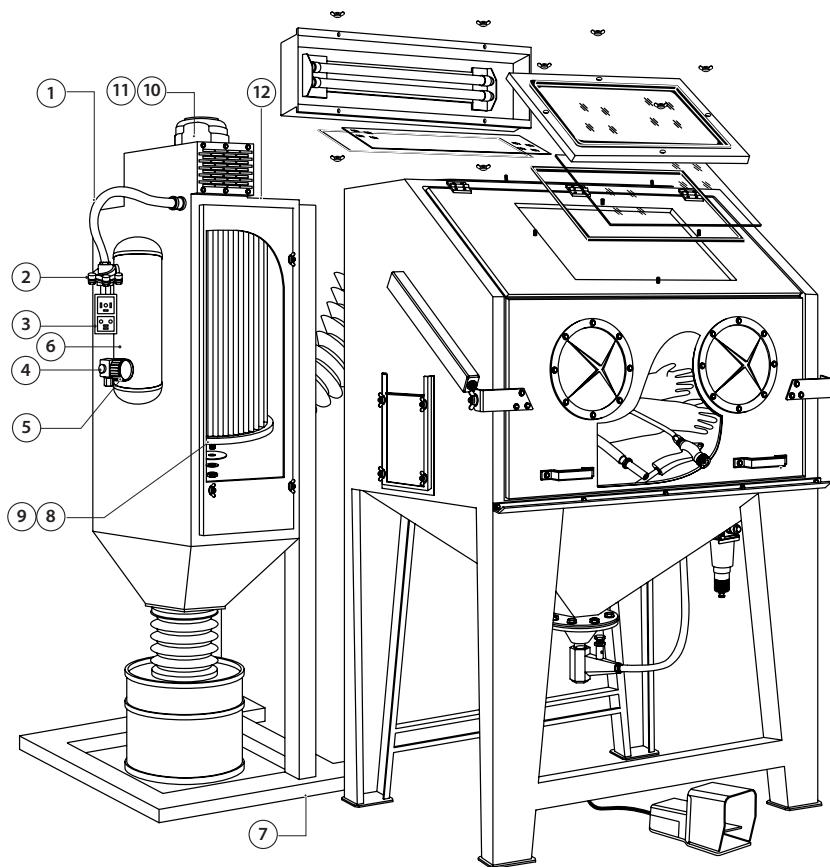


Рис. 18. Специальная модель ECO-80SL/100SL/120SL/140SL общий вид

№ 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 19х28 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

7.4.Монтаж освещения

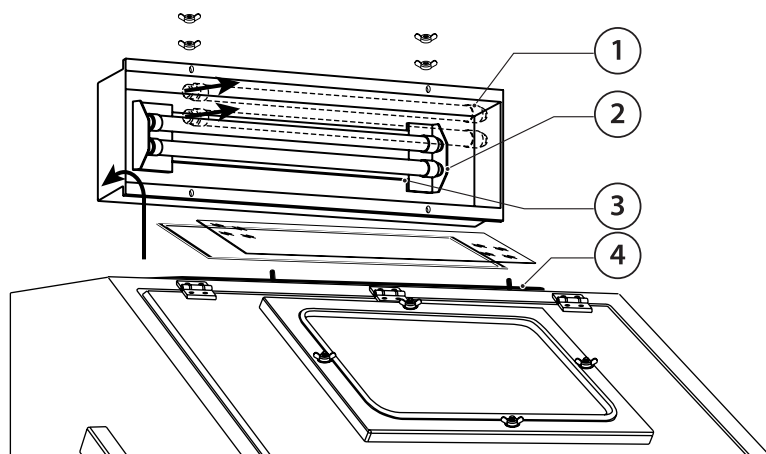


Рис. 19. Замена люминесцентной лампы

№ 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

7.5. Пневматическая схема

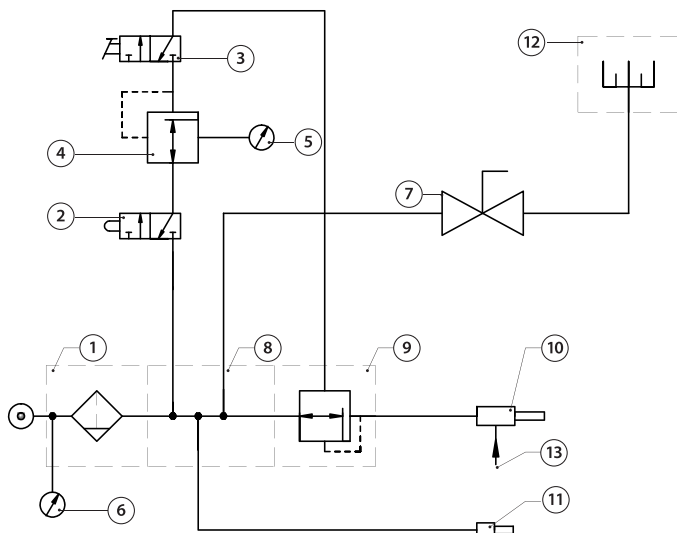


Рис. 20. Пневматическая схема стандартной модели ECO-80S/100S//120S/140S

№ 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	10525	Кран шаровой, 1/2", (МП)
8	16017	Коллектор цанговый 1/4" х 6мм, двухуровневый поворотный
9	15909	Клапан редукционный 1"
10	15300	Пистолет GX абразивоструйный ручной эжекторный, без сопла
11	15901	Обдувочное сопло, резина
12	15968	Фильтр патронный 8 м ² (для DC-370)
13		Линия абразива

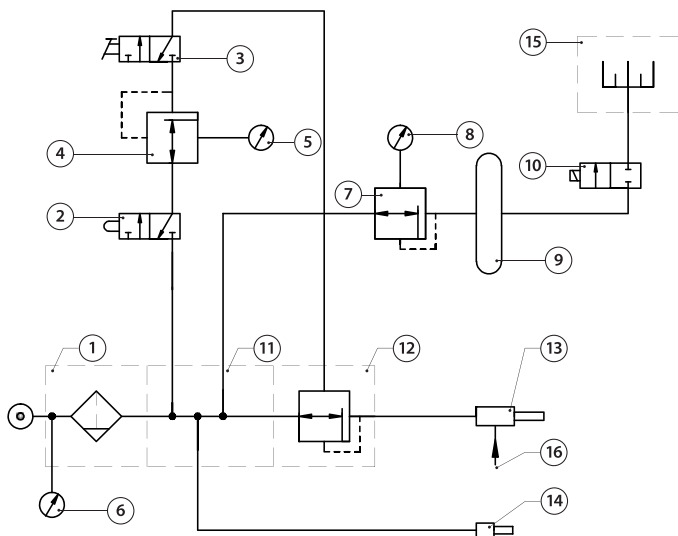


Рис. 21. Пневматическая схема специальной модели
ECO-80SF/100SF//120SF/140SF/ ECO-80SL/100SL//120SL/140SL

№ поз.	Код заказа	Описание
1	15904	Влагоотделитель (вх. Фильтр) 1/2"
2	15930	Пневматический концевой выключатель 1/8"
3	15931	Педадь 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" x 6mm, двухуровневый поворотный
12	15909	Клапан редукционный 1"
13	15300	Пистолет GХ абразивоструйный ручной эжекторный, без сопла

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)
16		Линия абразива

7.6. Электрическая схема

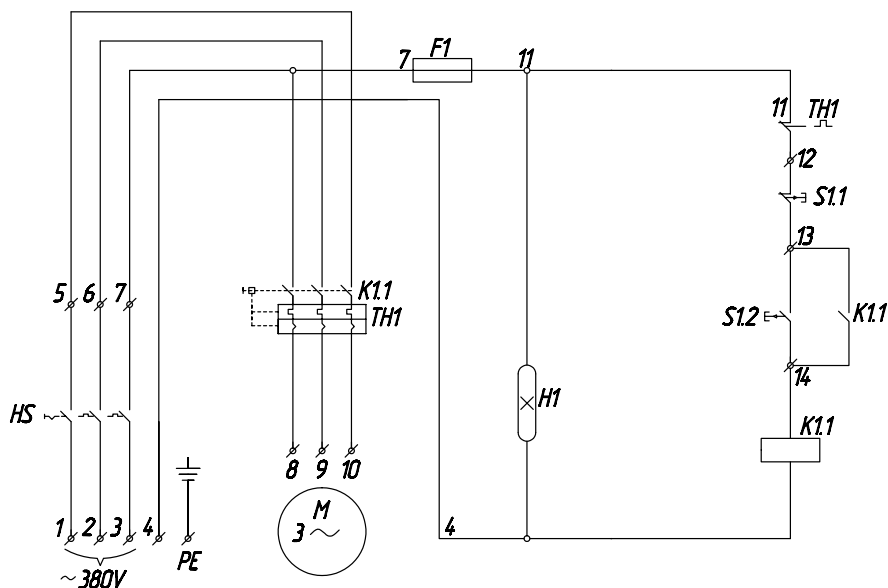


Рис. 22. Электрическая схема стандартной модели
ECO-80S/100S//120S/140S

№ 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)
K1.1	16104	Контактор электромагнитный
H1	16121	Светильник люминесцентный 2x30Вт
TH1	16105	Термореле
F1	16133	Предохранитель

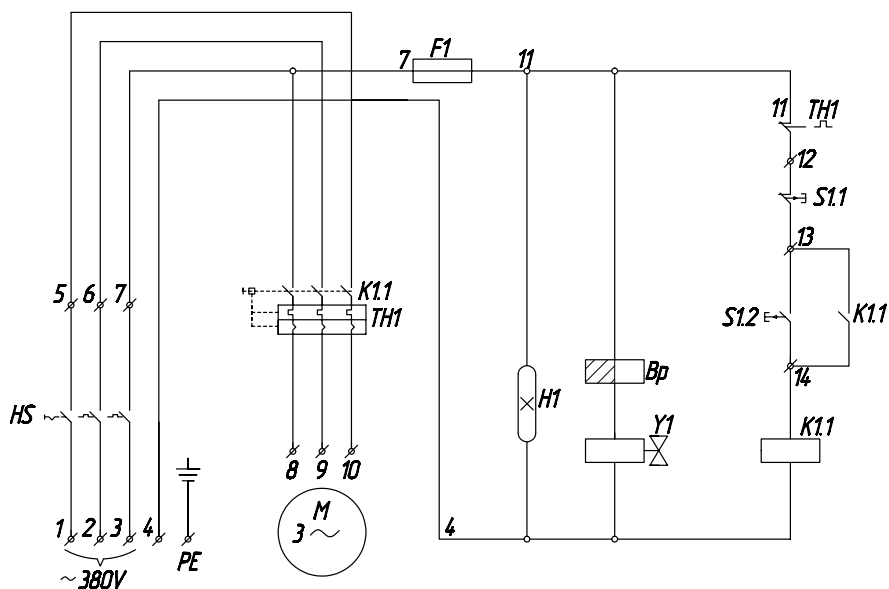


Рис. 23. Электрическая схема специальной модели
ECO-80SF/100SF//120SF/140SF/ ECO-80SL/100SL//120SL/140SL

№ 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 2x30Вт
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/>