

CONTRACOR®

EN Blast Cabinets

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

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

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

OPERATING AND MAINTENANCE MANUAL

Version 3.1

DE Strahlkabinen

BETRIEBSANLEITUNG

Version 3.1

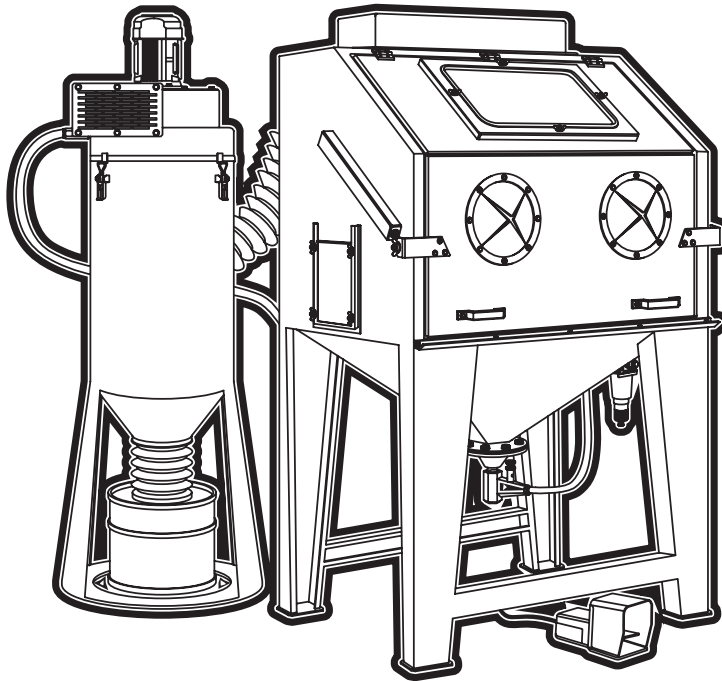
Seite 51

RU Кабина абразивоструйная

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Версия 3.1

стр. 102



CONTRACOR GmbH
42327 Wuppertal Germany

1. Техника безопасности	103
2. Комплектация и описание кабины	104
3. Общие сведения	117
4. Наладка, эксплуатация и остановка	119
5. Техническое обслуживание	128
6. Поиск и устранение неисправностей	132
7. Запасные части	137



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

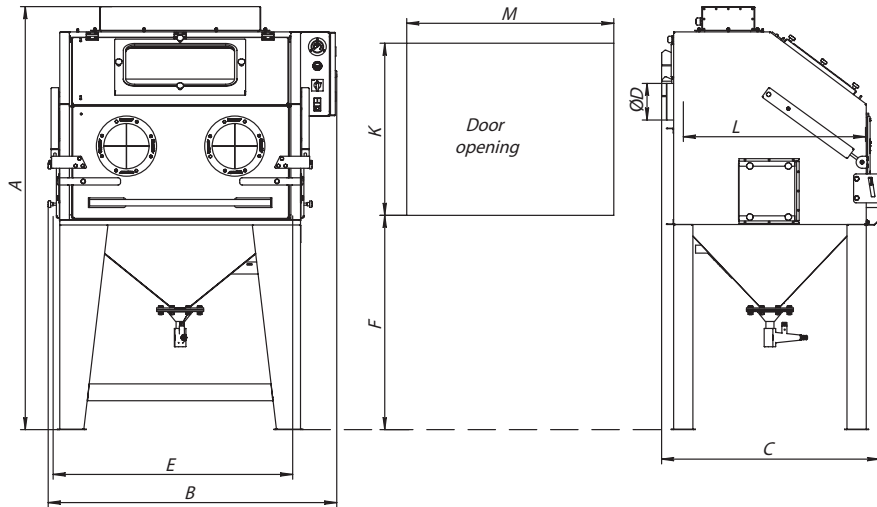


ВНИМАНИЕ!

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



	A, MM	B, MM	C, MM	D, MM	E, MM	F, MM	K, MM	L, MM	M, MM	Масса, КГ
ECO-80	1665	1000	685	52	800	890	620	535	680	139
ECO-100	1760	1200	910	52	1000	890	715	755	860	246
ECO-120	1860	1400	1110	52	1200	890	820	950	1085	274
ECO-140	2185	1650	1255	52	1350	1145	885	1130	1240	309

Рис. 2.1. Стандартная модель ECO-80S/100S/120S/140S габаритные размеры

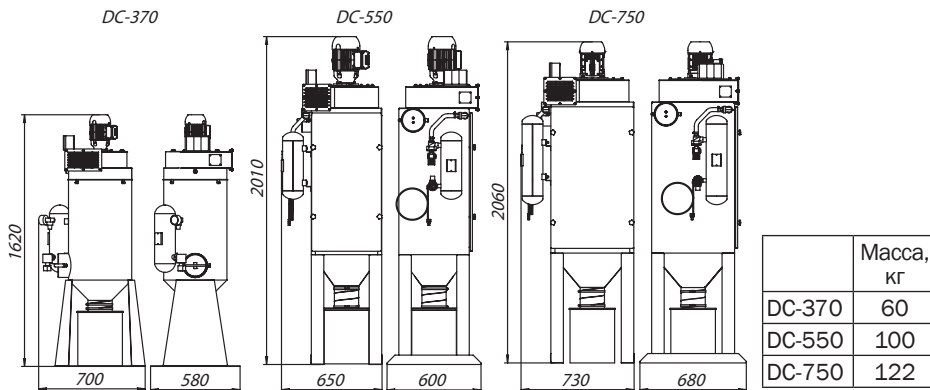


Рис. 2.2. Фильтр-камера DC-370/550/750 габаритные размеры

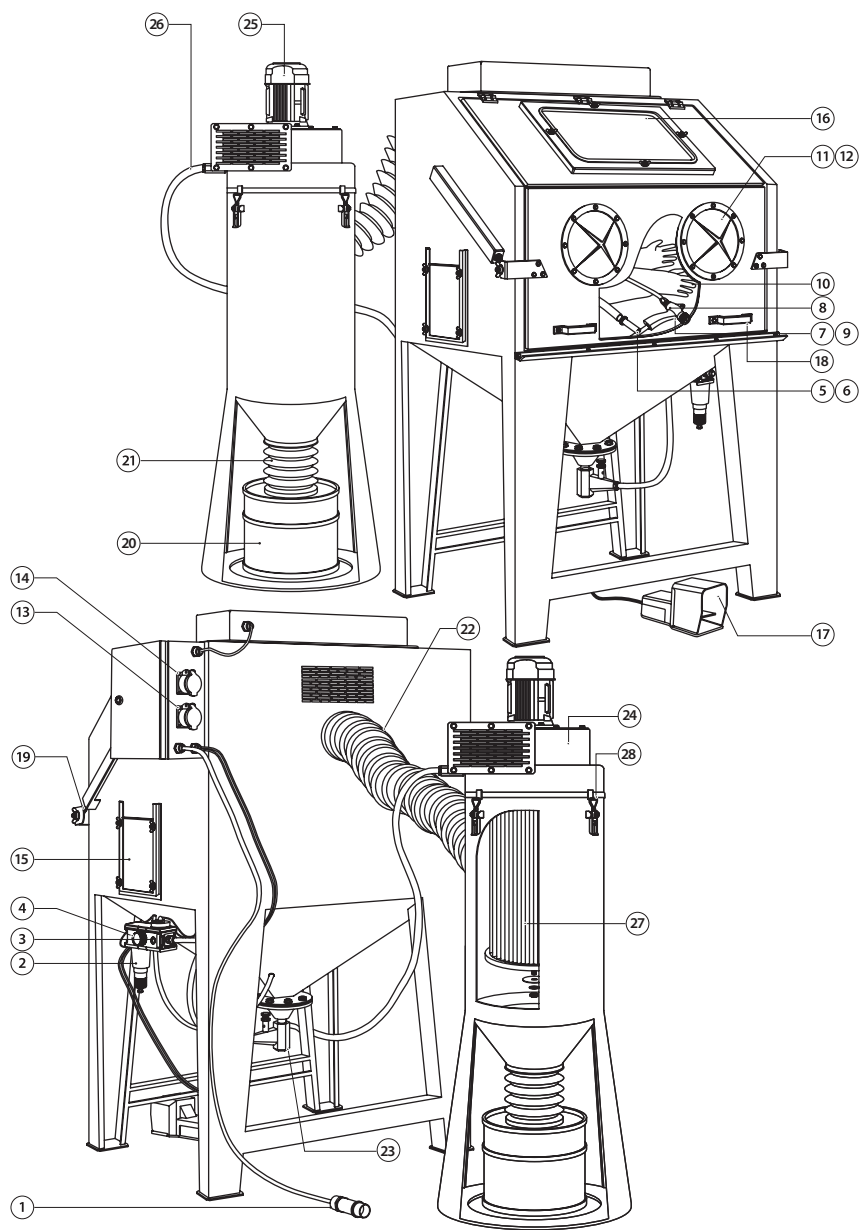


Рис. 2.3. Стандартная модель ECO-80S/100S/120S/140S общий вид

№ поз.	Описание
1	Вилка 380В
2	Фильтр основной линии
3	Клапан редуционный
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	Педаля 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 (для DC-370)

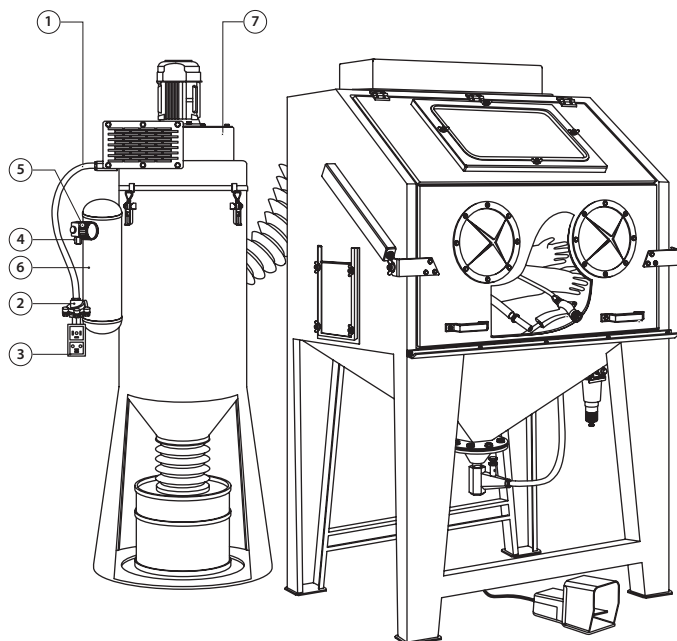


Рис. 2.4. Специальная модель ECO-80SF/100SF/120SF/140SF общий вид

№ 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

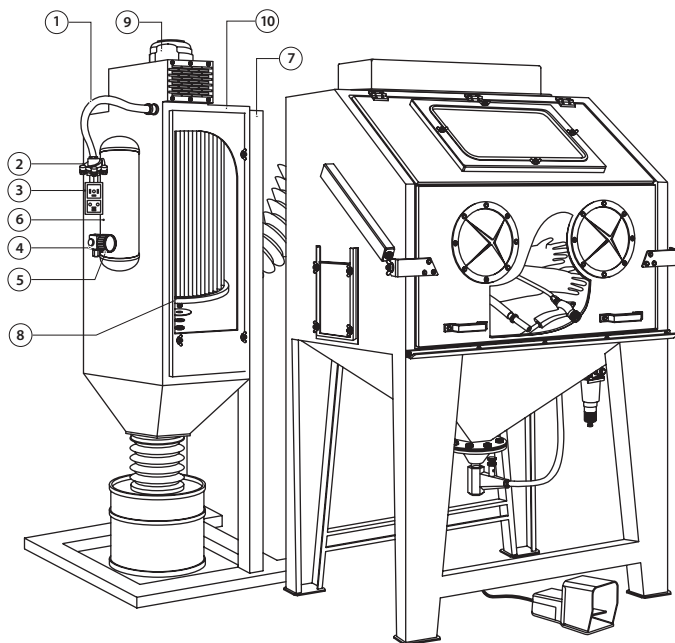


Рис. 2.5. Специальная модель ECO-80SL/100SL/120SL/140SL общий вид

№ поз.	Описание
1	AirFlex-19, Рукав сжатого воздуха 19x28 мм
2	Пневмоклапан импульсный 3/4"
3	Таймер управления имп. пневмоклапанном
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 для DC-550 / для DC-750
9	Электромотор 0,55 кВт для DC-550 / 0,75 кВт для DC-750
10	Лопатка вентилятора DC-550/DC-750

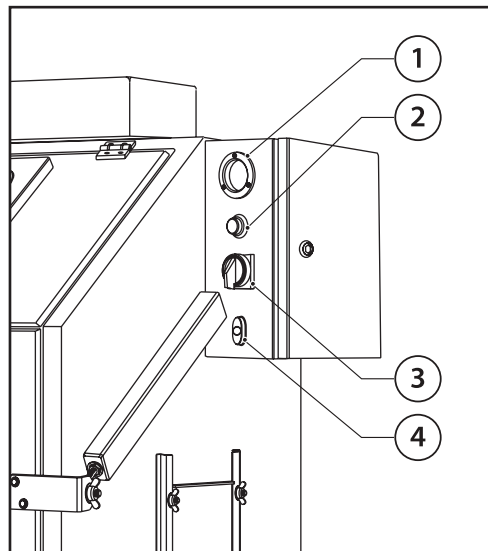


Рис. 2.6. Панель управления

№ 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
10217101	ECO-80S	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) 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 фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 750 x 520 x 660 Масса, 139 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг
10217102	ECO-100S	Абразивоструйная кабина, в целом, включает: - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) 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 фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 950 x 720 x 760 Масса, 246 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
10217103	ECO-120S	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1150 x 920 x 860 Масса, 274 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>
10217104	ECO-140S	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией ручной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1350 x 1120 x 960 Масса, 309 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
10217111	ECO-80SF	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 750 x 520 x 660 Масса, 139 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>
10217112	ECO-100SF	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 950 x 720 x 760 Масса, 246 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
10217113	ECO-120SF	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1150 x 920 x 860 Масса, 274 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>
10217114	ECO-140SF	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-370 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1350 x 1120 x 960 Масса, 309 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
10217121	ECO-80SL	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-550 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,70 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 750 x 520 x 660 Масса, 139 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>
10217122	ECO-100SL	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-550 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,70 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 950 x 720 x 760 Масса, 246 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
10217123	ECO-120SL	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-750 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,90 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1150 x 920 x 860 Масса, 274 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>
10217124	ECO-140SL	<p>Абразивоструйная кабина, в целом, включает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Корпус кабины - Фильтр-камера DC-750 (см. табл. 2.2) <p>Стандартная поставка:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 фильтр-патроном и функцией импульсной очистки - Электрическое подключение 0,90 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц <p>Размер рабочей камеры (Ш x Г x В), мм 1350 x 1120 x 960 Масса, 309 кг Шумовое давление, 80 .. 120 дБ Масса детали, макс 350 кг</p>

Табл. 2.2

	Материал фильтра	Площадь фильтра, м ²	Мощность вентилятора, кВт	Производительность вентилятора, м ³ /ч	Давление, Па
DC-370	полиэстер	2,7	0,37	800	1075
DC-550	полиэстер	7,5	0,55	870	1310
DC-750	полиэстер	11,0	0,75	900	1470

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.
2. 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 отпуске педали процесс обработки прекращается.

Фильтр патрон очищается путем отпирания крана для подачи воздуха в обратном направлении на высокой скорости. Обратный 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 объем 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 воздействию 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 высыплется 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. Плотно 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.

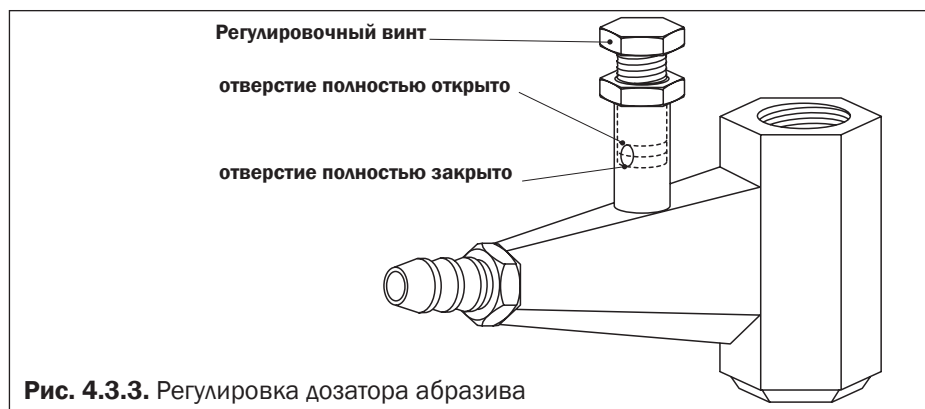
Давление, подходящее для большинства случаев, составляет 5-6 бар. Более низкое давление может потребоваться для очистки хрупких или мягких, тонкостенных предметов или уменьшения разрушения абразива. Более высокое давление может потребоваться для удаления крепкодержавшихся загрязнений, но оно повышает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

Абразивоструйное сопло должно быть винчено 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 давление 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 статического разряжения кабины. При включенном вытяжном вентиляторе перчатки должны быть надуты, но не подняты над решеткой.

4.3.5 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.

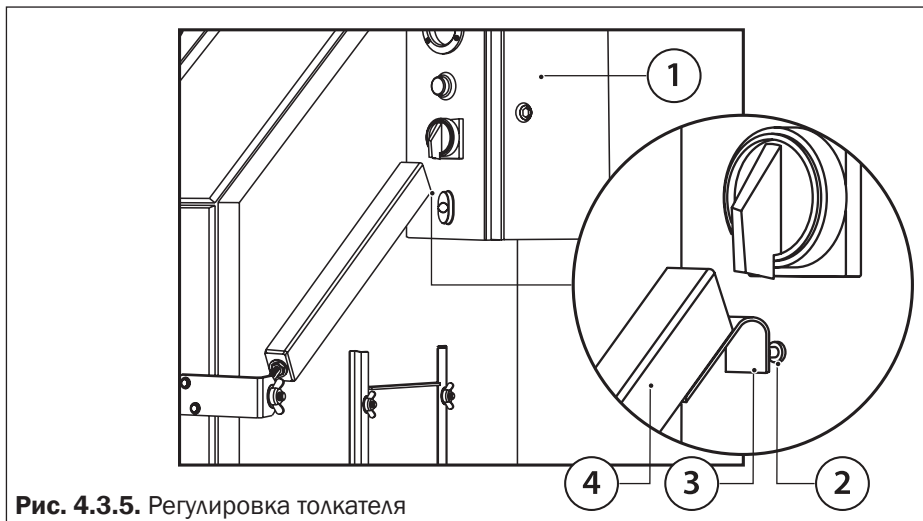


Рис. 4.3.5. Регулировка толкателя

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

4.3.6 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 увеличиваются, следует отрегулировать цикличность импульсов.

4.3.7 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..

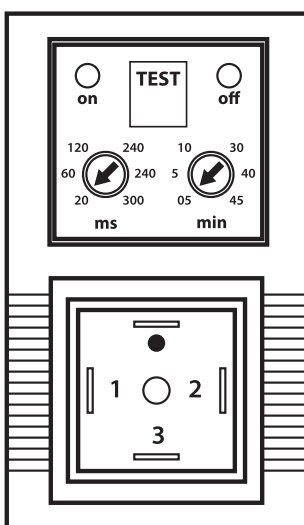


Рис. 4.3.7. Регулировка длительности импульса и цикличность на таймере

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 удается, 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.

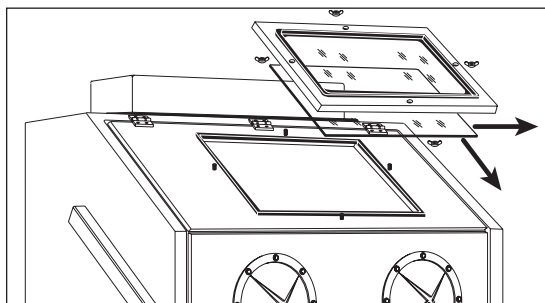


Рис. 5.2.3. Замена внутреннего стекла

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.

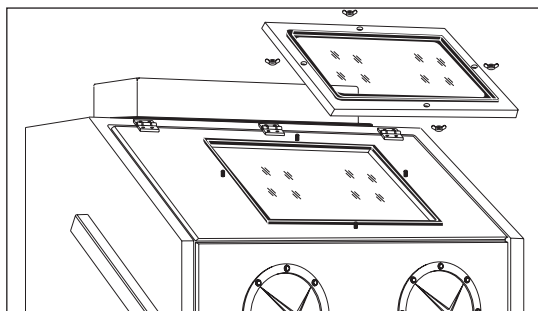


Рис. 5.2.4.1. Снятие окна

Выньте старое стекло выдавив его из рамы.

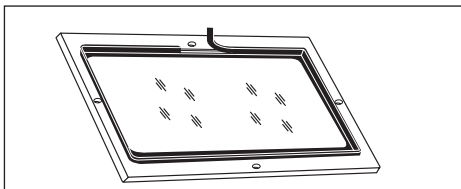


Рис. 5.2.4.2. Замена внешнего стекла

Вставить профиль окна в оконный проем, устанавливая его узкой щелью на металлическую кромку проема. Концы профиля должны соединиться 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.

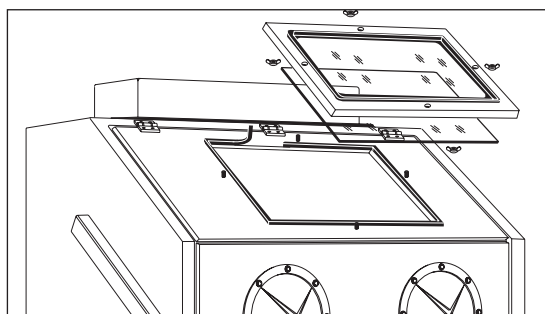


Рис. 5.2.5. Замена прокладки окна

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.



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.

Закрывать 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-

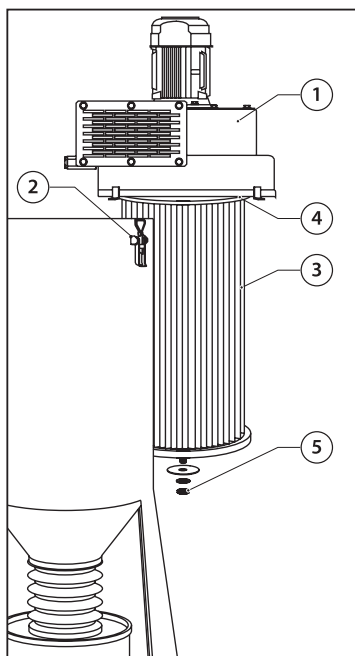


Рис. 5.2.6. Замена фильтр-патрона

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 сородерживающей 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

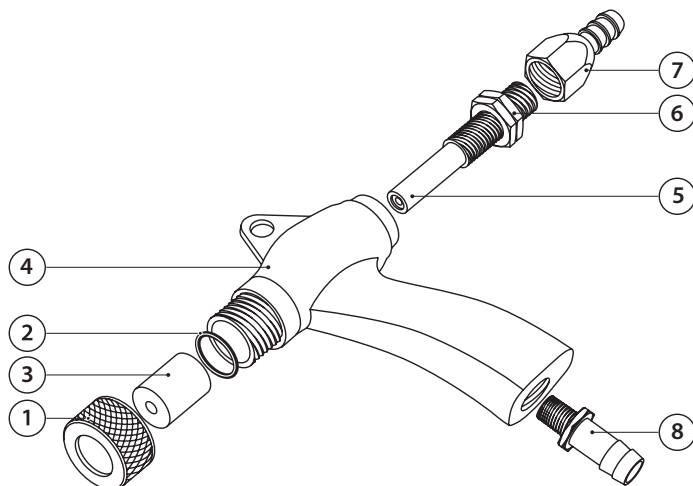
6.13.1 Поврежден или плохо закреплен фильтр-патрон. Проверить фильтр-патрон в фильтр-камере.

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

7. Запасные части

7.1. Пистолет абразивоструйный GX

Рис. 7.1. Пистолет эжекторный GX
в разборе общий вид



№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	10115300	Пистолет GX	
1	10115313	Прижимная гайка	1
2	10115312	Кольцо резиновое	1
3	10115508	Сопло карбид вольфрама GXT-8.0 (стандарт)	1
4	10115304	Корпус пистолета	1
5	10115307	Форсунка пистолета Ø 4,0 мм (стандарт)	1
6	10115309	Гайка фиксирующая	1
7	10115310	Фитинг латунь, накидная гайка на рукав ВД 13 мм	1
8	10115311	Фитинг латунь, 6 ½"х Елка на рукав ВД 13 мм	1

7.2. Дозатор абразива

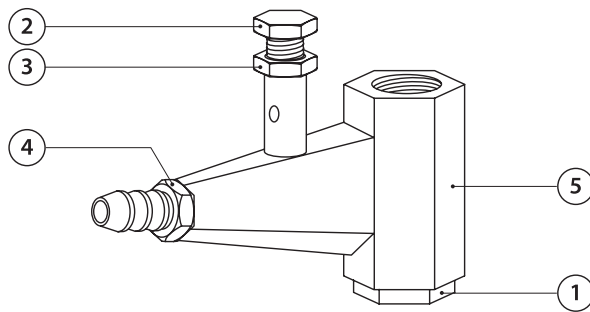


Рис. 7.2. Дозатор абразива общий вид

№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	10115920	Дозатор абразива	1
1	10115921	Гайка	1
2	10115922	Винт регулирующий	1
3	10115923	Гайка фиксирующая	1
4	10115924	Фитинг латунь, G 3/8" на рукав ВД 13 мм	1
5	10115925	Корпус	1

7.3. Спецификация кабины

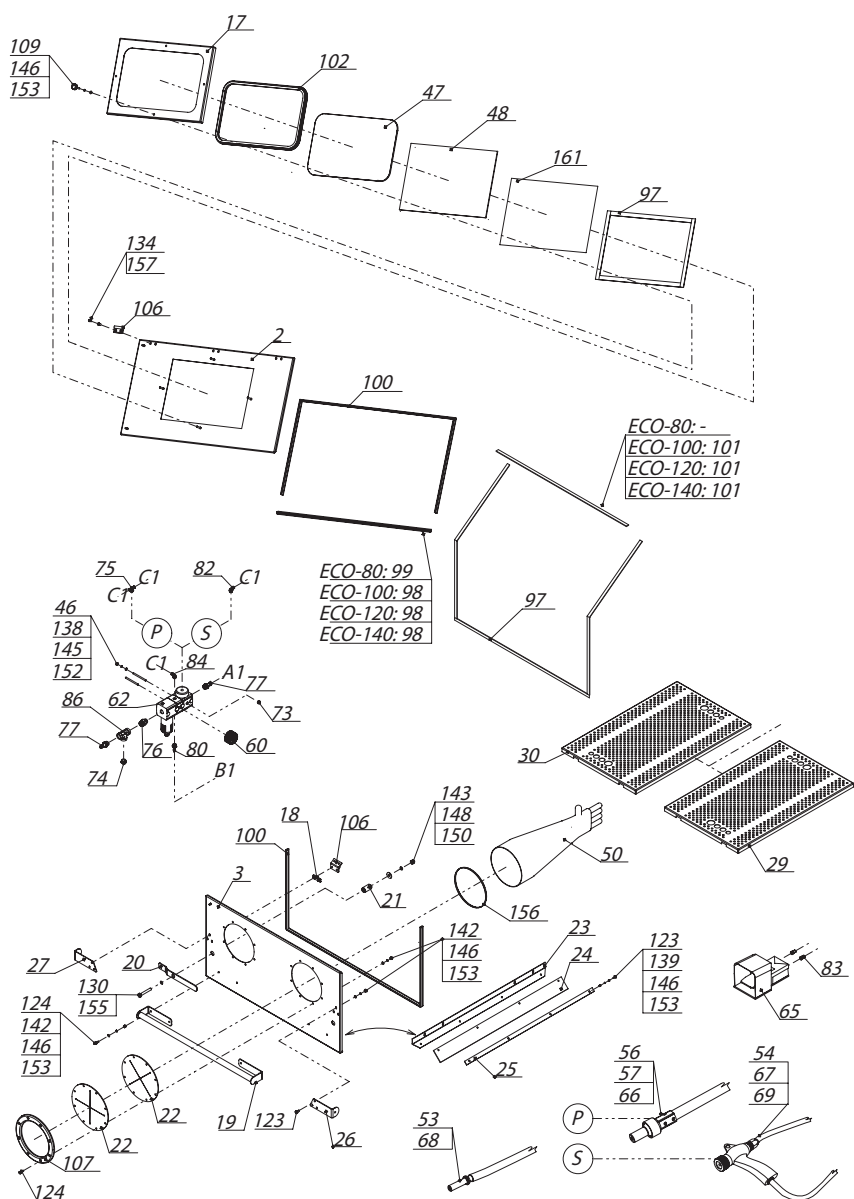
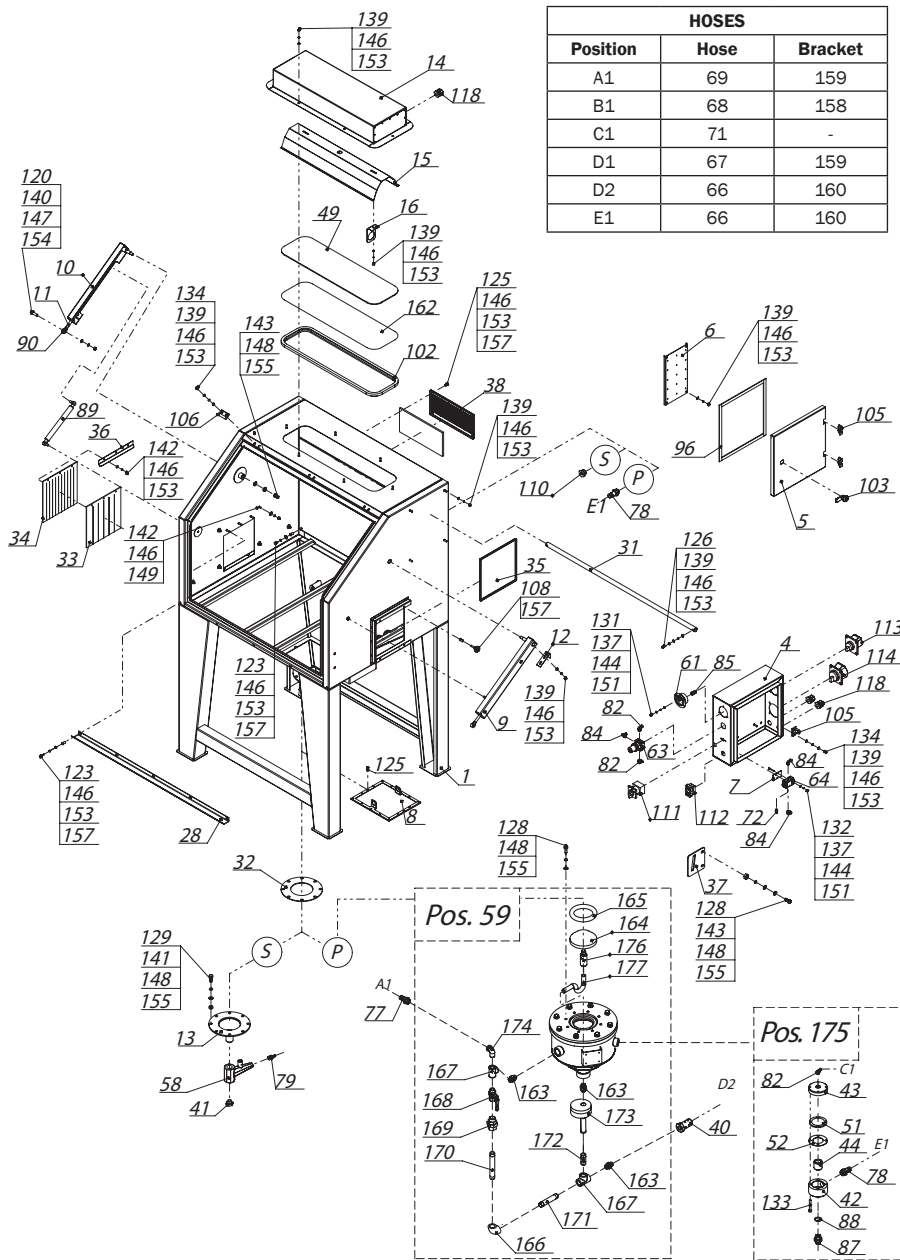


Рис. 7.3.1. Общий вид кабины
ECO-80S/100S/120S/140S



№ поз.	Код заказа	Описание	ECO 80S	ECO 100S	ECO 120S	ECO 140S
1	88000003	Кабина	1			
	88000004	Кабина		1		
	88000005	Кабина			1	
	88000006	Кабина				1
2	81100042	Крышка верхняя	1			
	81100044	Крышка верхняя		1		
	81100046	Крышка верхняя			1	
	89500001	Створка				1
3	81100043	Крышка нижняя	1			
	81100045	Крышка нижняя		1		
	81100047	Крышка нижняя			1	
	89500002	Створка				1
4	83400018	Корпус электроящика	1	1	1	1
5	83100040	Дверь электроящика	1	1	1	1
6	86900009	Монтажная плата	1	1	1	1
7	89300001	Проставка пневмоконцевика	1	1	1	1
8	87100011	Фильтр-сетка	1	1	1	1
9	88300004	Штанга правая		1		
	88300007	Штанга правая			1	
	88300010	Штанга правая в сборе				1
10	88300005	Штанга левая		1		
	88300008	Штанга левая			1	
	88300011	Штанга левая в сборе				1
11	89200001	Тяга	2	2	2	2
12	82100004	Упор	1	1	1	1
13	88700002	Конус	1	1	1	1
14	83400019	Корпус светильника	1	1	1	1
15	82600003	Отражатель лампы	1	1	1	1
16	80600030	Кронштейн лампы	2	2	2	2
17	83900012	Рамка окна	1	1	1	1
18	85800005	Фиксатор петли	2	4	6	8
19	87500005	Рукоятка крышки нижней	1			
	87500004	Рукоятка крышки нижней		1	1	1
20	87500003	Рукоятка запора	2	2	2	2
21	86000003	Втулка запора	2	2	2	2
22	84000004	Штора	4	4	4	4

№ поз.	Код заказа	Описание	ECO 80S	ECO 100S	ECO 120S	ECO 140S
23	82400041	Планка	1			
	82400025	Планка		1		
	82400026	Планка двери			1	
	82400027	Планка защитная				1
24	82400042	Резина	1			
	82400043	Резина		1		
	82400044	Резина			1	
	82400040	Резина				1
25	81050002	Прижим	1			
	82400038	Планка прижимная		1		
	82400045	Планка прижимная			1	
	82400039	Планка				1
26	80600018	Кронштейн	1			
	80600021	Кронштейн		1		
	80600023	Кронштейн рычага			1	1
27	80600019	Кронштейн	1			
	80600020	Кронштейн		1		
	80600024	Кронштейн рычага			1	1
28	89100001	Желоб	1			
	89100002	Желоб		1		
	89100003	Желоб			1	
	89100004	Желоб				1
29	88800005	Столешница	1			
	88800007	Столешница		1		
	88800009	Столешница			1	
	88800011	Столешница				1
30	88800006	Столешница	1			
	88800008	Столешница		1		
	88800010	Столешница			1	
	88800012	Столешница				1
31	88300003	Штанга	1			
	88300006	Штанга		1		
	88300009	Штанга			1	
	88300012	Штанга				1
32	88500007	Прокладка	1	1	1	1
33	84000005	Штора	2	2	2	2

№ поз.	Код заказа	Описание	ECO 80S	ECO 100S	ECO 120S	ECO 140S
34	84000006	Штора	2	2	2	2
35	88400002	Заслонка боковины	2	2	2	2
36	82600004	Отражатель боковины	2	2	2	2
37	81400014	Пластина с пазом	2	2	2	2
38	89400002	Карман-решетка	1	1	1	1
39	22020001	Ключ				
40	85800003	Фиксатор шланга				
41	52030002	Пробка	1	1	1	1
42	83400025	Корпус				
43	81100054	Крышка				
44	10100001	Седло				
46	85900002	Шпилька	2	2	2	2
47	22030001	Стекло	1	1	1	1
48	22030002	Стекло	1	1	1	1
49	22030003	Стекло	1	1	1	1
50	10115606	Перчатки	1	1	1	1
51	29000028	Шайба резиновая				
53	10115901	Пистолет обдувочный	1	1	1	1
54	10115300	Пистолет	1	1	1	1
55	10115508	Сопло	1	1	1	1
56	10112551	Сопло				
57	10112209	Соплодержатель				
58	10115920	Дозатор	1	1	1	1
59	22040001	Бак пескоструйный				
60	51202008	Манометр		1	1	1
61	51202010	Манометр	1	1	1	1
62	51203002	Блок	1	1	1	1
63	51201001	Регулятор	1	1	1	1
64	51203007	Пневмоконцевик	1	1	1	1
65	51203003	Педадь	1	1	1	1
66	10112109	Рукав	0	0	0	0
67	41102004	Рукав	1,8	2	2,4	3
68	10130900	Рукав	1,9	2	2,3	2,8
69	41200001	Рукав	4	5,5	6,5	7,5
70	41101003	Рукав	2	2	2	2
71	41101001	Рукав	7,9	8	7,9	9,5

№ поз.	Код заказа	Описание	ECO 80S	ECO 100S	ECO 120S	ECO 140S
72	51204001	Глушитель	1	1	1	1
73	51205003	Заглушка	1	1	1	1
74	51205006	Заглушка	1	1	1	1
75	51100015	Фитинг				
76	51400006	Фитинг	1	1	1	1
77	51300002	Фитинг	2	2	2	2
78	85800006	Фиксатор шланга				
79	51300007	Фитинг	1	1	1	1
80	51300008	Фитинг	1	1	1	1
81	51300009	Фитинг	1	1	1	1
82	51100004	Фитинг	3	3	3	3
83	51100003	Фитинг	2	2	2	2
84	51100004	Фитинг	4	4	4	4
85	51100006	Фитинг	1	1	1	1
86	52070001	Фитинг	1	1	1	1
87	51400010	Фитинг				
88	67000008	Кольцо уплотнительное				
89	51500002	Пневмопружина	2			
	51500003	Пневмопружина		2		
	51500005	Пневмопружина			2	
	51500010	Пневмопружина				2
90	51500013	Наконечник	2	2	2	2
91	90855146	Резиновый ввод	2	2	2	2
92	90855156	Резиновый ввод	4	4	4	4
93	90855166	Резиновый ввод				
94	90855155	Заглушка				
95	90855165	Заглушка	1	1	1	1
96	90407004	Уплотнитель	3,07	3,07	3,07	3,07
97	90407005	Уплотнитель	2,9	2,7	3,2	3,4
98	90401004	Уплотнитель	0,8	0,9	1,1	1,3
99	90401001	Уплотнитель	2,9	2,1	2,1	2,1
100	90401002	Уплотнитель	2,9	3,5	4,2	4,5
101	90401005	Уплотнитель	0,8	0,9	1,1	1,3
102	90406001	Уплотнитель	3,2	3,2	3,2	3,2
103	90201001	Замок	1	1	1	1
104	90203001	Ключ	1	1	1	1

№ поз.	Код заказа	Описание	ECO 80S	ECO 100S	ECO 120S	ECO 140S
105	90202003	Петля	2	2	2	2
106	90202006	Петля	4	5	6	8
107	22140005	Фланец	2	2	2	2
108	90204004	Ручка	8	8	8	8
109	90204006	Ручка	4	4	4	4
110	52030001	Пробка	1	1	1	1
111	32060001	Рубильник	1	1	1	1
112	33070001	Кнопка	1	1	1	1
113	33280003	Розетка	1	1	1	1
114	33280005	Розетка	1	1	1	1
115	33270005	Вилка	1	1	1	1
116	33140003	Лампа	2	2	2	2
117	33140004	Патрон E27	2	2	2	2
118	33030002	Ввод пластиковый	4	4	4	4
119	33030012	Ввод пластиковый	1			
120	61110830	Болт	2	2	2	2
121	61110610	Болт	8	8	8	8
122	61110612	Болт	8	8	8	8
123	61110616	Болт	13	13	13	13
124	61110620	Болт	24	24	30	30
125	61110630	Болт	8	8	8	8
126	61110640	Болт	2	2	2	2
127	61110855	Болт	1	1	1	1
128	61111025	Болт	4	4	4	4
129	61111030	Болт	8	8	8	8
130	61111070	Болт	2	2	2	2
131	62310420	Винт	3	3	3	3
132	62510410	Винт	3	3	3	3
133	62110860	Винт				
134	62310616	Винт	24	24	24	24
135	62510420	Винт	8	8	8	8
136	62804213	Винт				
137	63110004	Гайка	6	6	6	6
138	63110005	Гайка	4	4	4	4
139	63110006	Гайка	46	46	60	60
140	63110008	Гайка	7	9	8	8

№ поз.	Код заказа	Описание	ECO 80S	ECO 100S	ECO 120S	ECO 140S
141	63110010	Гайка	8	10	10	10
142	63300006	Гайка	50	50	50	50
143	63300010	Гайка	8	8	8	8
144	64310004	Шайба	6	6	6	6
145	64310005	Шайба	4	4	2	2
146	64310006	Шайба	112	112	126	126
147	64310008	Шайба	4	6	6	6
148	64310010	Шайба	10	10	10	10
149	64210006	Шайба	26	26	26	26
150	64210010	Шайба	4	4	4	4
151	64110004	Шайба	6	6	6	6
152	64110005	Шайба	4	4	4	4
153	64110006	Шайба	106	106	106	106
154	64110008	Шайба	2	2	2	2
155	64110010	Шайба	24	20	20	20
156	90100001	Хомут ленточный	4	4	4	4
157	66010002	Заклепка	43	43	43	43
158	90100005	Хомут ленточный	2	2	2	2
159	90100006	Хомут ленточный	6	6	6	6
160	90100007	Хомут ленточный				
161	87100014	Сетка внутренняя	1	1	1	1
162	87100015	Сетка светильника	1	1	1	1
163	10110521	Ниппель	3	3	3	3
164	10115315	Уплотнитель	1	1	1	1
165	10115316	Седло	1	1	1	1
166	10110548	Угольник	1	1	1	1
167	10110524	Тройник	2	2	2	2
168	10110525	Кран шаровый	1	1	1	1
169	10110522	Муфта	1	1	1	1
170	10110546	Труба	1	1	1	1
171	10110529	Труба	1	1	1	1
172	10110531	Труба	1	1	1	1
173	10110520	Дозатор абразива	1	1	1	1
174	10110550	Угольник	1	1	1	1
175	51203005	Разгрузочный клапан	1	1	1	1
176	10110532	Шток				
177	82000135	Труба клапана				

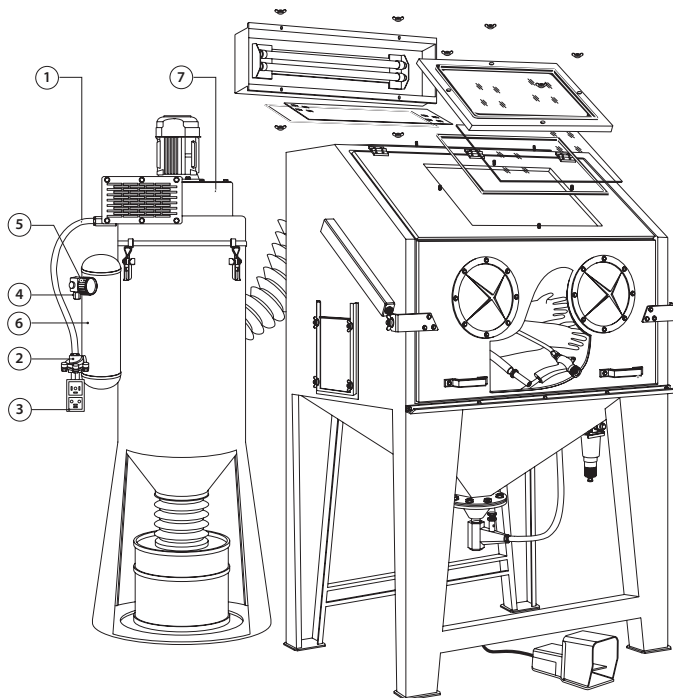


Рис. 7.3.2. Специальная модель ECO-80SF/100SF/120SF/140SF общий вид

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
	10117525	Блок импульсной очистки фильтра, комплект для дооснащения DC-370	
1	10151002	AirFlex-19, Рукав сжатого воздуха 19x28 мм, 1 м	0,5 м
2	51203004	Пневмоклапан импульсный 3/4"	1
3	32040001	Таймер управления имп. пневмоклапаном	1
4	51201001	Регулятор давления	1
5	10130404	Манометр 1/8" (в резиновой оболочке)	1
6	88600001	Ресивер импульсной очистки фильтра	1
7	22010301	Лопатка вентилятора DC-370	1

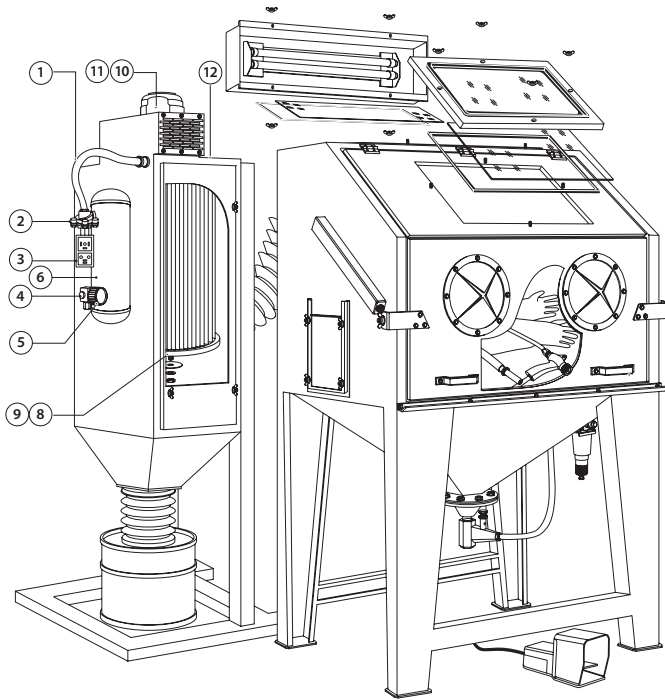


Рис. 7.3.3. Специальная модель ECO-80SL/100SL/120SL/140SL общий вид

№ поз.	Код заказа	Описание	КОЛ-ВО
	10117513	Фильтр-камера DC-550, комплект	
	10117514	Фильтр-камера DC-750, комплект	
1	10151002	AirFlex-19, Рукав сжатого воздуха 19x28 мм, 1 м	0,5 м
2	51203004	Пневмоклапан импульсный 3/4"	1
3	32040001	Таймер управления имп. пневмоклапаном	1
4	51201001	Регулятор давления	1
5	10130404	Манометр 1/8" (в резиновой оболочке)	1
6	88600001	Ресивер импульсной очистки фильтра	1
8	22070103	Фильтр патронный (для DC-550)	1
9	22070104	Фильтр патронный (для DC-750)	1
10	31120002	Электромотор 0,55 кВт для DC-550	1
11	31120003	Электромотор 0,75 кВт для DC-750	1
12	22010101	Лопатка вентилятора для DC-550	1
	22010201	Лопатка вентилятора для DC-750	1

7.4. Пневматическая схема

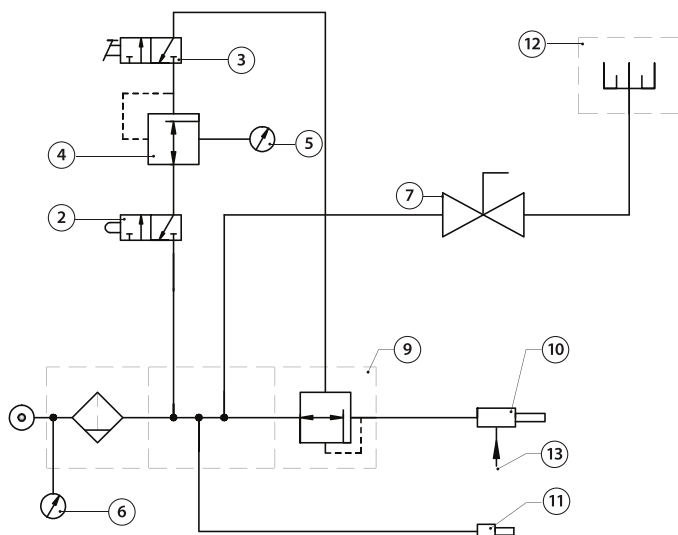


Рис. 7.4.1. Пневматическая схема стандартной модели ECO-80S/100S/120S/140S

№ поз.	Код заказа	Описание
2	51203007	Пневматический концевой выключатель 1/8"
3	51203003	Педаля пневматическая
4	51201001	Регулятор рабочего давления 1/4"
5	51202010	Манометр 1/8" панельный
6	10130404	Манометр 1/8"(в резиновой оболочке)
7	10110525	Кран шаровой, 1/2", (МП)
9	51203002	Блок
10	10115300	Пистолет GX абразивоструйный ручной эжекторный, без сопла
11	10115901	Обдувочное сопло, резина
12	22070106	Фильтр патронный (для DC-370)
13		Линия абразива

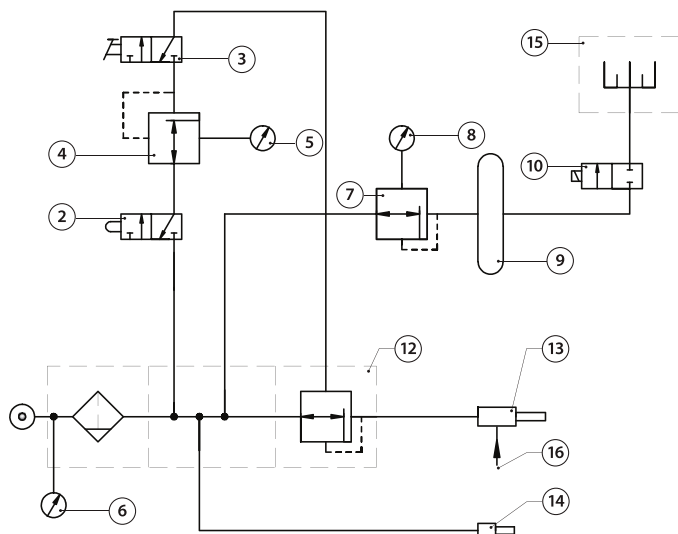


Рис. 7.4.2. Пневматическая схема специальной модели
ECO-80SF/100SF/120SF/140SF/ ECO-80SL/100SL/120SL/140SL

№ поз.	Код заказа	Описание
2	51203007	Пневматический концевой выключатель 1/8"
3	51203003	Педаля пневматическая
4	51201001	Регулятор рабочего давления 1/4"
5	51202010	Манометр 1/8" панельный
6	10130404	Манометр 1/8"(в резиновой оболочке)
7	51201001	Регулятор давления
8	51202008	Манометр 1/4" (в резиновой оболочке)
9	88600001	Ресивер импульсной очистки фильтра
10	51203004	Пневмоклапан импульсный 3/4"
12	51203002	Блок
13	10115300	Пистолет GX абразивоструйный ручной эжекторный, без сопла
14	10115901	Обдувочное сопло, резина
15	22070106	Фильтр патронный (для DC-370)
	22070103	Фильтр патронный (для DC-550)
	22070104	Фильтр патронный (для DC-750)
16		Линия абразива

7.5. Электрическая схема

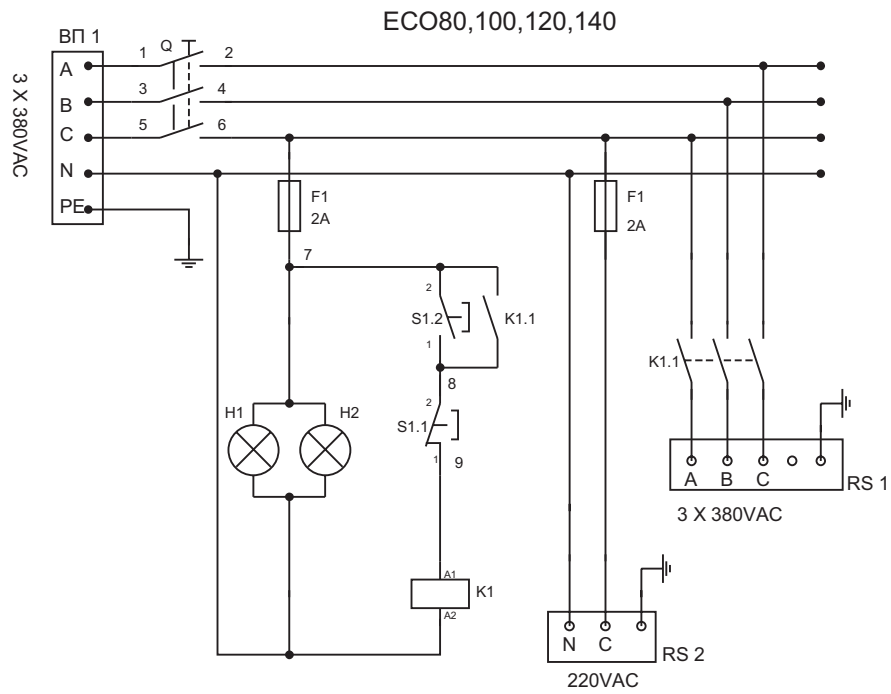


Рис. 7.5.1. Электрическая схема ECO-80/100/120/140

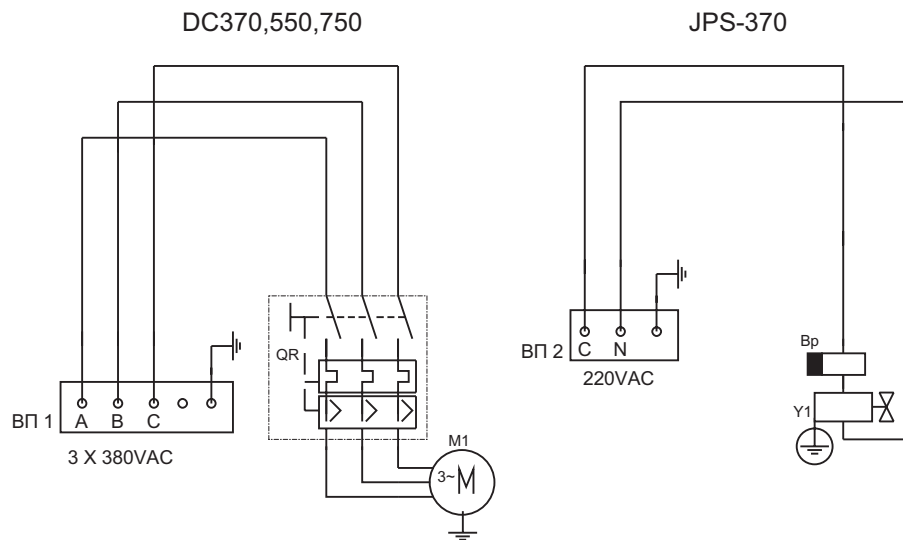


Рис. 7.5.2. Электрическая схема DC-370/550/750

№ поз.	Код заказа	Описание
K1	35010011	Контактор
S1	33070001	Кнопка двойная ВКЛ./ВЫКЛ.
HS	32060001	Выключатель ручной кулачковый
M	31120001	Электродвигатель DC-370
	31120002	Электродвигатель DC-550
	31120003	Электродвигатель DC-750
Y1	51203004	Пневмоклапан
F	32080002	Предохранитель
RS 1,2	33280005	Розетка
	33280003	Розетка
ВП 1,2	33270005	Вилка
	33270006	Вилка
Bp	32040001	Таймер
QR	32130003	Выключатель автоматический DC-370/550
	32130002	Выключатель автоматический DC-750