РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ЗАПАСНЫМ ЧАСТЯМ

ПЕСКОСТРУЙНАЯ КАМЕРА

мод. KRW-SB990S





Прочитайте и сохраните эти инструкции.

Внимательно прочитайте это руководство перед использованием продукта. Защитите себя и других, соблюдая всю информацию по технике безопасности, предупреждения и предостережения. Несоблюдение инструкций может привести к травмам и/или повреждению продукта или имущества. Сохраните эту инструкцию для дальнейшего использования.



Обратитесь к инструкциям.



Надевайте средства защиты глаз



Используйте защитные перчатки



Носите защитную одежду



Носите маску



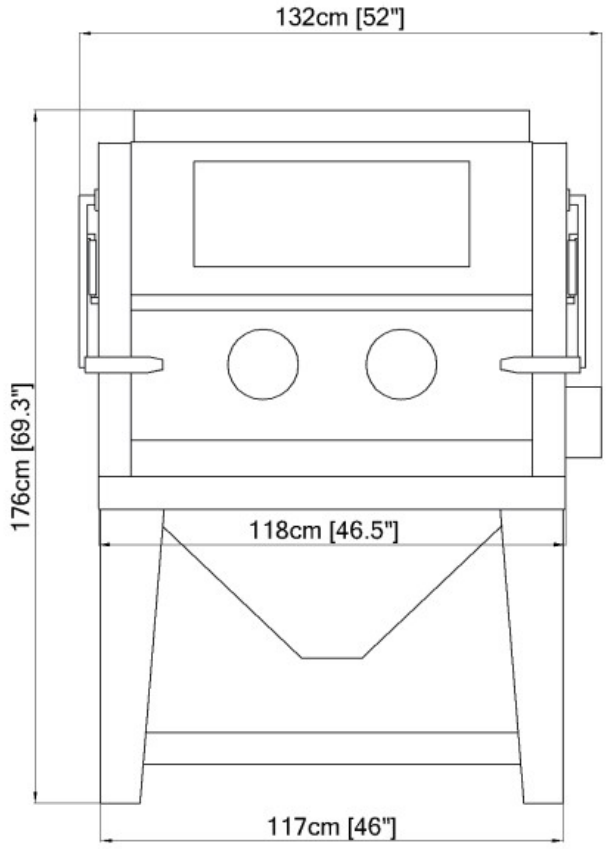
Предупреждение

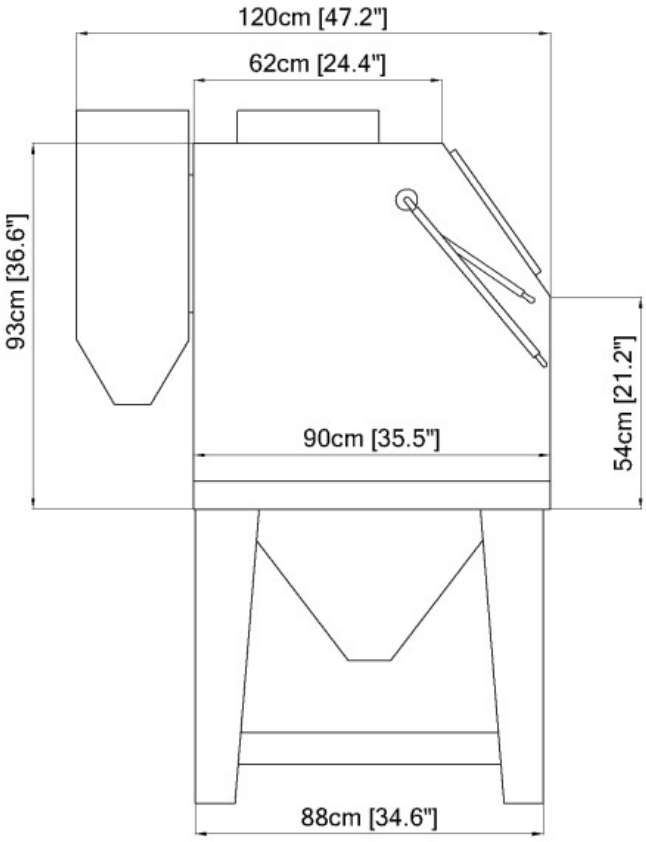
СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
ВАЖНОЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ
ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ
ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПОДДЕРЖАНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ ВСАСЫВАНИЯ С ПОМОЩЬЮ ПРОСТЫХ ШАГОВ
РАЗМЕРЫ ПРИТОЧНОЙ ВОЗДУШНОЙ ТРУБЫ В ДЮЙМАХ
СХЕМА ДЕТАЛЕЙ КАМЕРЫ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОМИНАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	110~120 В, 60 Гц (220~240 В, 50 Гц), 1210 Вт
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	90-125 PSI
РАСХОД ВОЗДУХА	5-9 CFM при 125 PSI
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	110~120 В, 60 Гц (220~240 В, 50 Гц), 1100 Вт
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ш52-3/8" x Г48-4/5" x В69-3/5" (133x124x177 см)
ВЕС НЕТТО	160 кг
ВЕС БРУТТО	198 кг





ВАЖНОЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗУЧИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ.
СОХРАНИТЕ ЭТУ ИНСТРУКЦИЮ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

Из-за продолжающихся улучшений, фактический продукт может немного отличаться от продукта, описанного здесь.
Необходимо помнить о следующем:
1. ПОДГОТОВКА К ЗАПУСКУ:
- Внутренний диаметр воздуховода должен быть больше 8 мм (0,3 дюйма). Все шланги должны быть рассчитаны на давление не менее 8.6 125 PSI (8,6 бар), и следует установить запорный клапан, чтобы можно было отключить приточный воздух, а затем отсоединить его от пескоструйной машины для обслуживания.
- Приточный воздух должен быть сухим и чистым от масла и других загрязнений. (при необходимости используйте осушитель воздуха, коалесцирующий фильтр или влагоотделитель.)
- Пескоструйная машина должна быть заземлена во избежание поражения электрическим током.
- Электрические удлинители должны быть заземлены на три провода и рассчитаны на силу тока установки (размер провода не может быть меньше 3x1,5 мм2).
2. Обязанности оператора перед пуском:
- Проверьте фитинги и шланги на наличие повреждений и влаги
- Проверьте уплотнения на всех дверях. Используйте пескоструйную камеру только при надежно закрытых дверцах и работающей системе пылеотвода.
- Очистите пылесборник от пыли и очистите фильтр по мере необходимости.
3. **ОСТОРОЖНО!**
- Следите за силикозом (от пыли, образующейся при использовании кварцевого песка в качестве абразива для пескоструйной обработки) или опасностью токсичной пыли. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ АБРАЗИВ, СОДЕРЖАЩИЙ СВОБОДНЫЙ КРЕМНЕЗЕМ.
- Рабочее давление пескоструйной камеры и связанных с ней компонентов не должно превышать 125 PSI, если не указано иное.
- Держите сопло пескоструйной обработки под контролем и направляйте его на деталь.
4. Техническое обслуживание
- Содержите установку в хорошем состоянии. Используйте оригинальные детали и не заменяйте, и не изменяйте поставляемые изделия.

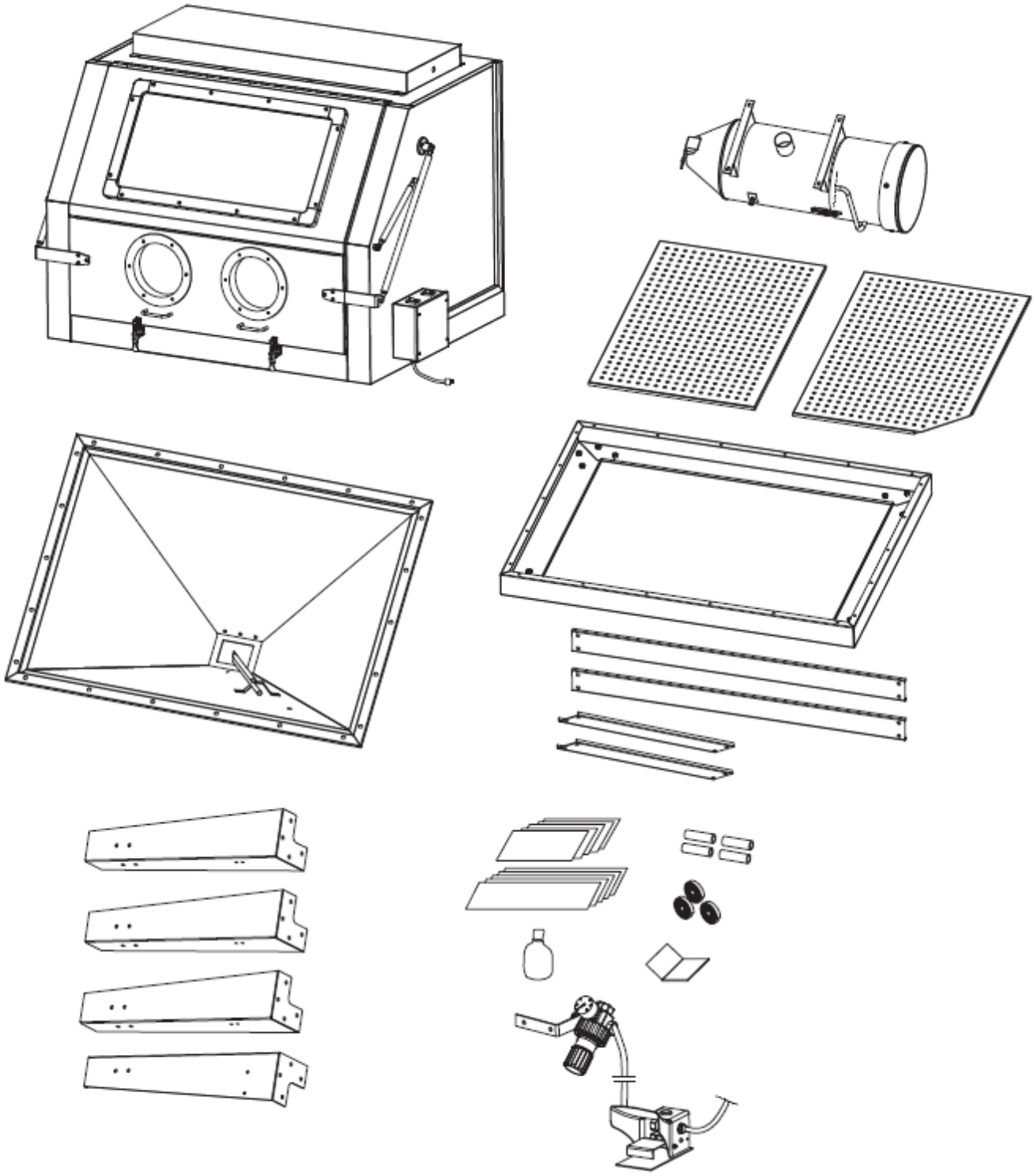
ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Дистрибьюторам, покупателям и конечным пользователям продукции

Представленная информация, описанная и проиллюстрированная в этом материале, предназначена для опытных, знающих пользователей оборудования и расходных материалов (продуктов) для абразивно-струйной обработки.
Продукты, описанные в этом материале, могут быть объединены, как определено исключительно пользователем, различными способами и целями. Однако не делается никаких заявлений относительно использования по назначению, стандартов производительности, технической пригодности, безопасной практики или соответствия государственным правилам и законам, которые применяются к этим продуктам, продуктам других лиц или комбинации различных продуктов, выбранных пользователем или другими лицами. Пользователи этих продуктов, продуктов третьих лиц и комбинации различных продуктов несут ответственность за то, чтобы проявлять осторожность и ознакомиться со всеми применимыми законами, государственными нормативными актами и требованиями безопасности.

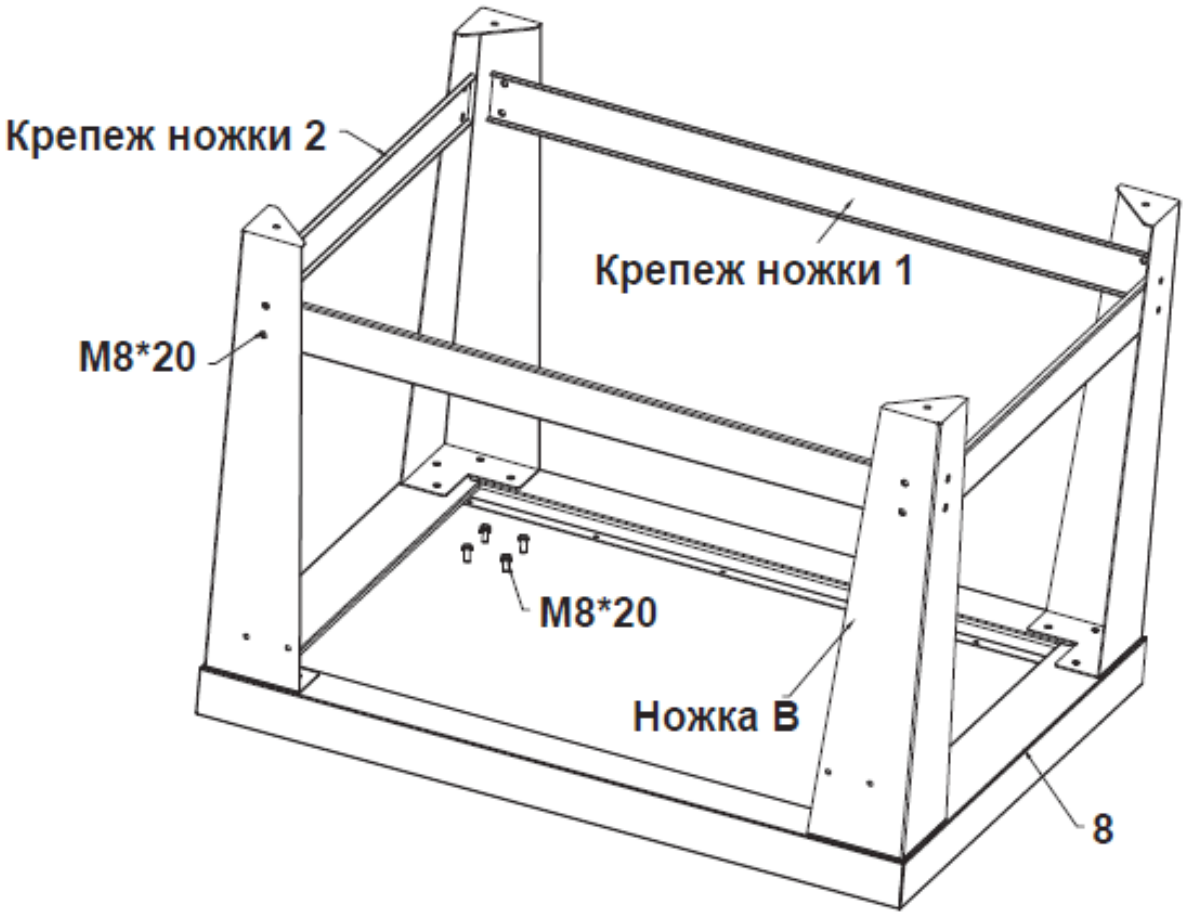
Также не делаются и не подразумеваются заявления относительно срока службы, циклов технического обслуживания, эффективности или производительности указанных продуктов любой комбинации продуктов.
Этот материал не должен использоваться для целей оценки. Производственные показатели, производительность труда или обработка поверхности являются исключительной ответственностью пользователя, основанной на знаниях пользователей, опыте и знаниях отраслевых переменных.
Пользователь несет ответственность за обеспечение надлежащей и всесторонней подготовки операторов и соблюдение всех мер предосторожности в области охраны окружающей среды и техники безопасности. Компания предоставляет множество превосходных продуктов для индустрии подготовки поверхностей, и мы уверены, что все опытные пользователи, операторы и подрядчики в этой отрасли будут продолжать использовать наши продукты безопасным и компетентным образом.

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ



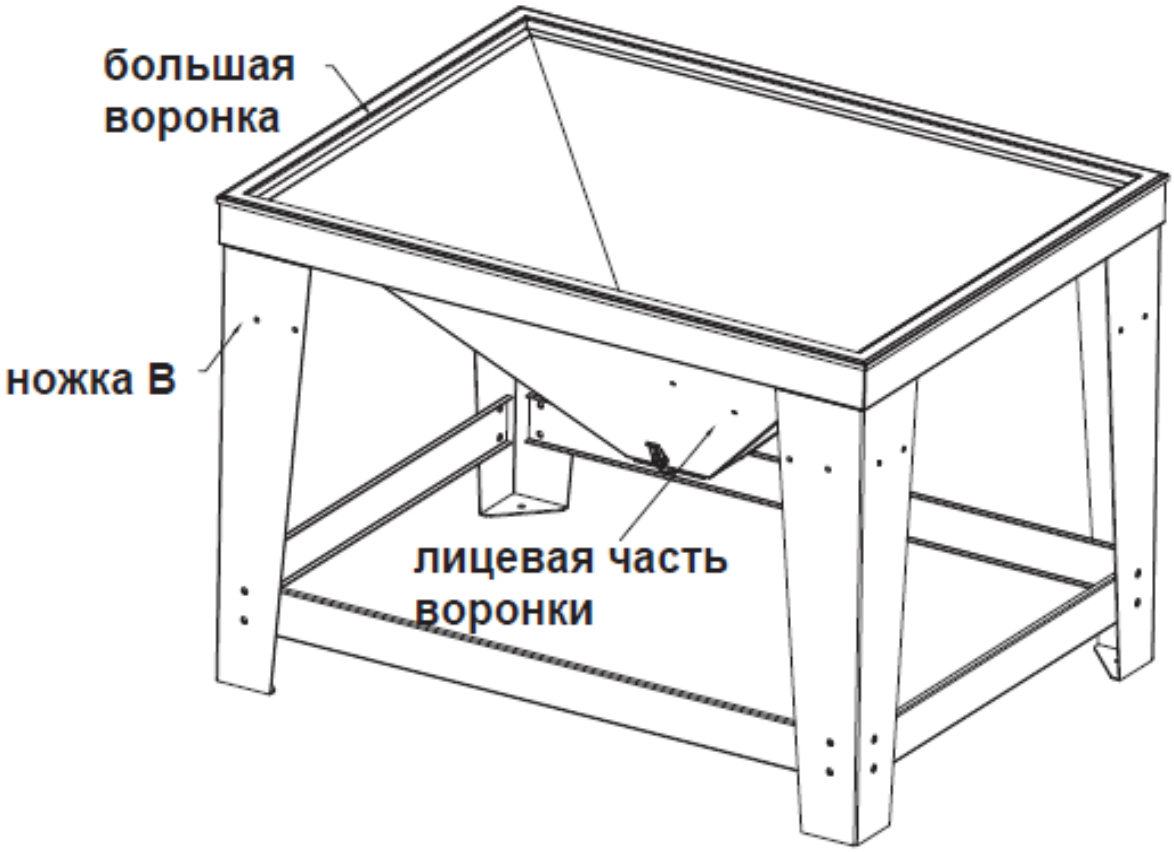
ШАГ 1

1. Пожалуйста, переверните кронштейн (№8), используйте болт с шестигранной головкой M8*20 (торцевые, пружинные шайбы), чтобы пропустить ножку A (3 шт.), ножку B (№10) (1 шт.), затем установите на кронштейн, как показано на рисунке. Пожалуйста, обратите внимание на положение и направление ножки B (#10).
2. Пожалуйста, используйте шестигранный болт M8*20 и торцевые шайбы, пружинные шайбы, чтобы пропустить крепеж ножки 1,2. Затем установите на кронштейн, как показано на рисунке.



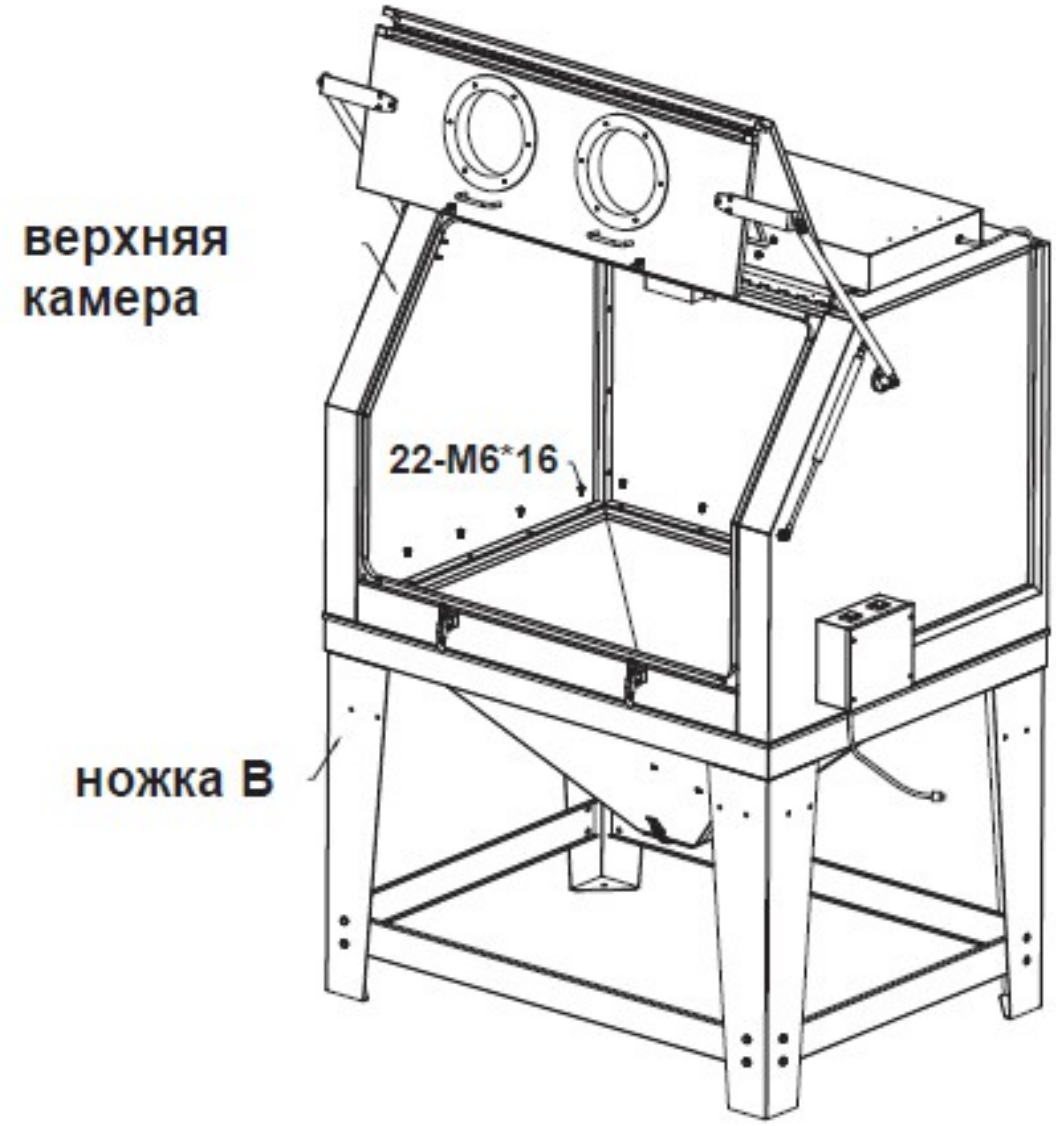
ШАГ 2

Поместите детали, собранные в шаге 1, в положение, как показано на рисунке, затем поместите большую воронку посередине. Обратите внимание: Переднюю большую воронку следует поставить лицевой стороной к ножке B.



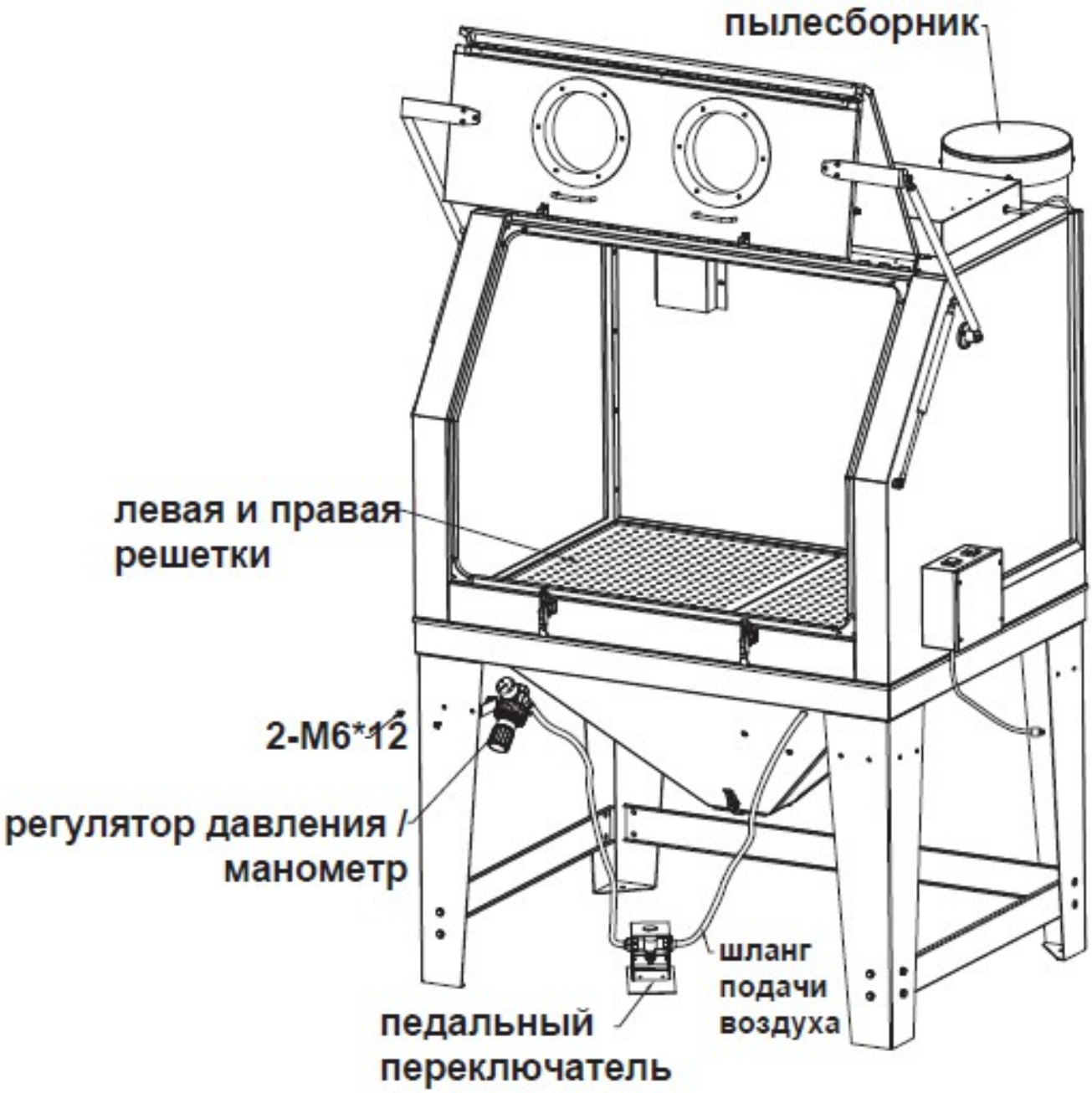
ШАГ 3

1. Поместите верхнюю камеру на детали, собранные на шаге 2, как показано на рисунке. Обратите внимание, что передняя часть верхней камеры должна быть обращена к ножке B.
2. Открыв двойную сложенную дверь, соедините верхнюю камеру, большую воронку и кронштейн в одно целое с помощью винтов с круглой головкой M6*16, 22 шт. и троцевых шайб.



ШАГ 4

1. Возьмите винты с большой головкой M6*12, 4шт и гайки с фланцем M6, чтобы установить пылесборник на задней панели верхней камеры. Электрический провод собранного пылесборника вставляется в гнездо распределительной коробки через прорезь правой панели верхней камеры.
2. Установите регулирующий клапан давления и т.д. на ножку B и подсоедините оранжевый воздушный шланг переключателя педального клапана к боковому отверстию правой большой воронки, затем подсоедините его к пескоструйному пистолету.
3. Поместите левую / правую сетку в верхнюю камеру.
4. Переместите пескоструйный аппарат в нужное положение с помощью вилочного погрузчика, затем снимите крепление передней ножки.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Подготовка деталей к струйной обработке
Все обрабатываемые детали не должны содержать масла, жира и влаги. Убедитесь, что детали сухие, прежде чем положить их в камеру для чистки.
2. Давление воздуха
Рабочее давление: от 50 до 80 PSI (фунтов на квадратный дюйм) (можно использовать более высокое давление (до 125), но это преждевременно разрушает некоторые типы абразива). (например, стеклянный шарик)
- Установите давление воздуха на 80 PSI. Большинство деталей для пескоструйной чистки можно подвергать обработке при давлении 80 PSI. Для легких стальных, алюминиевых и других более деликатных деталей начните с более низкого давления и постепенно увеличивайте давление до тех пор, пока не будет достигнута желаемая отделка.
Предупреждение
Не подключайте баллон с газом высокого давления, это может привести к разрыву и взрыву.
3. Угол и расстояние пистолета Направьте пистолет на детали под углом 45-60 градусов с рикошетом в сторону задней части камеры. Не держите пистолет под углом 90 градусов к обрабатываемым деталям. Это приведет к тому, что струя абразива отразится в пескоструйный поток и замедлит действие обработки. Также угол 90 градусов приведет к чрезмерному износу пистолета и смотрового окна. Держите пистолет примерно в 6 дюймах от обрабатываемых деталей.
Предупреждение: Пистолет всегда должен быть направлен в сторону от оператора и в сторону обрабатываемых предметов. Никогда не выполняйте пескоструйную боработку с открытой дверцей камеры. Во время загрузки и выгрузки никто не должен находиться на посту оператора, перед пескоструйной камерой.
- Камеры поставляются с предохранительными дверцами, так что пистолетом нельзя управлять, если дверцы не закрыты. Свяжитесь с вашим местным представителем, чтобы получить более подробную информацию.
4. Абразив
- Абразив должен быть хорошего качества и сухой. Влага приведет к тому, что абразив не будет струиться и засорит дозирующий клапан и бункер.
5. Размер насадки
- При переходе на следующий больший размер сопла производительность может значительно увеличиться. Сопла большего размера обеспечивают большую площадь очистки. Для этого, однако, требуется больше воздуха (ваш компрессор должен быть в состоянии обеспечить это).

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. Пистолет для пескоструйной очистки

- После 10-12 часов обработки следует проверить сопло. Если имеется неравномерный износ, его следует поворачивать на 1/4 оборота каждые 10 часов использования.

2. Слеживание абразива

- Слеживание абразива вызвано влагой в подающемся воздухе или из маслянистых и жирных частей, если это не исправить, абразив будет струиться неравномерно и закупорит дозирующий клапан и пистолет.

Проверьте источник сжатого воздуха.; при наличии воды установите хороший влагоуловитель. Если вы обрабатываете маслянистые или жирные детали, сначала их следует обезжирить и высушить.

3. Обратное давление

- Если абразив время от времени перестает струится, положите большой палец на сопло (держите крепко) и надавите на педаль в течение нескольких секунд. Это приведет к обратной струе через пистолет и далее по шлангу подачи. Это поможет убрать любые засоры.

4. Падение давления воздуха в пистолете

- Установите давление воздуха на 80 PSI на манометре регулятора. Нажмите на ножную педаль, удерживая пистолет, и посмотрите, значительно ли падает манометрическое давление, если давление падает, это указывает на то, что существует ограничение на питающей линии. Это может быть из-за слишком маленького шланга, редуктора или быстроразъемного соединения, засоренного фильтра или другого трубопровода, по которому не проходит достаточное количество воздуха. Кроме того, если камера находится слишком далеко от воздушного компрессора, произойдет падение давления. Линия подачи воздуха должна быть 1/2 дюйма или больше.

5. Плохая видимость - чрезмерное запыление:

- Воздухозаборник спереди слева над регулятором должен быть свободным, чтобы впускать воздух в камеру.
- Пылесборник заполнен и нуждается в очистке и опорожнении (защелка на дне пылесборника или снимите черную крышку пылесоса.)
- Загрязненный пылевой картридж (очистите или замените фильтр в пылесборнике, деталь №19)
- Разрушение абразива; в конце концов абразив становится настолько маленьким, что по сути представляет собой пыль. Замените абразив и очистите пылесборник.

6. Плохая видимость - Смотровое окошко

- Окна поставляются с прозрачной пластиковой защитной пленкой. По мере того как они становятся изъеденными, их можно легко заменить, чтобы продлить срок службы окна. Окно также можно легко заменить.

7. Слабый поток абразива

- Проверьте наличие влаги, как указано выше. При необходимости установите влагоуловитель, замените влажный абразив и очистите шланги и поддон.
- Отверстия в шланге для подачи абразива приводят к плохой подаче абразива. Замените шланг.
- Мусор в абразиве. Замените или просейте абразив.

ПОДДЕРЖАНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ ВСАСЫВАНИЯ С ПОМОЩЬЮ ПРОСТЫХ ШАГОВ

Наиболее распространенной проблемой, с которой сталкиваются клиенты со своими пескоструйными камерами всасывающего типа (трубки Вентури), является снижение производительности.
Правильно обслуживаемая камера всасывающего типа должна иметь годы постоянного обслуживания, когда производительность падает, оператор обычно может обнаружить проблему, проверив:

1. Подача воздуха
- Если манометр на регуляторе показывает достаточную подачу холостого хода (когда камера не работает), нажмите ножную педаль. Если давление падает более чем на несколько PSI, подача воздуха ограничена или недостаточна. Очистите фильтры и влагоотделители до самого воздушного компрессора. Выпрямите любые изгибы в линии подачи. Используйте контрольный манометр для проверки давления воздуха или замените существующий манометр, если вы подозреваете, что он выдает ложные показания.
2. Пескоструйный пистолет
- Сопло со временем изнашивается. Замените его, если он имеет размер на 1/16 дюйма больше своего первоначального размера или если оно имеет неравномерный износ.
Отрегулируйте по мере необходимости для различных сред и условий. Правильно работающий пистолет покажет тягу 15-17 дюймов ртутного столба на манометре.
3. Пылесборник
- Недостаточная вентиляция камеры приводит к снижению мощности обработки соплом, а также ухудшению обзора выполняемой работы. Используйте встряхиватель пылесборников каждые 20-30 минут, когда шкаф выключен (чаще в пыльных условиях). Опорожняйте пылесборник не реже одного раза в день. Время от времени снимайте фильтр и продувайте его, чтобы пылесборник или пылесос работали эффективно. Заменить при необходимости.
4. Абразив
- Используйте качественные абразивы для пескоструйной обработки, соответствующие размеру работы. Влажный или грязный абразив может привести к мгновенной остановке пескоструйной обработки. Храните абразив в сухом месте и загружайте соответствующее количество. Добавьте достаточное количество абразива, чтобы на дозирующем клапане было 6 дюймов абразива. Если у вас закончится абразив во время обработки, добавьте достаточное количество, чтобы он продолжал циркулировать в пистолете. Абразив в конечном итоге выйдет из строя или станет слишком загрязненными для использования. Чем меньше в системе, тем меньше вам придется заменять.
5. Подача абразива
- Замените любой шланг для абразива, который имеет мягкие участки или видимый износ. Отрегулируйте дозирующий клапан, чтобы обеспечить достаточный поток. Слишком насыщенная смесь вызовет пульсацию в пистолете. Необычно громкий шум при обработке означает, что смесь слишком скудная. Богатая смесь может привести к снижению скорости удара, в то время как бедная смесь уменьшает количество ударов. И то, и другое снижает скорость очистки.

Если все настроено правильно, и вы все еще не получаете необходимый уровень производительности, обратитесь к своему дистрибьютору. Возможно, система всасывания работает должным образом, возможно, пришло время приобрести камеру с восстановленным абразивом или систему давления. Доступно множество обновлений.

СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ

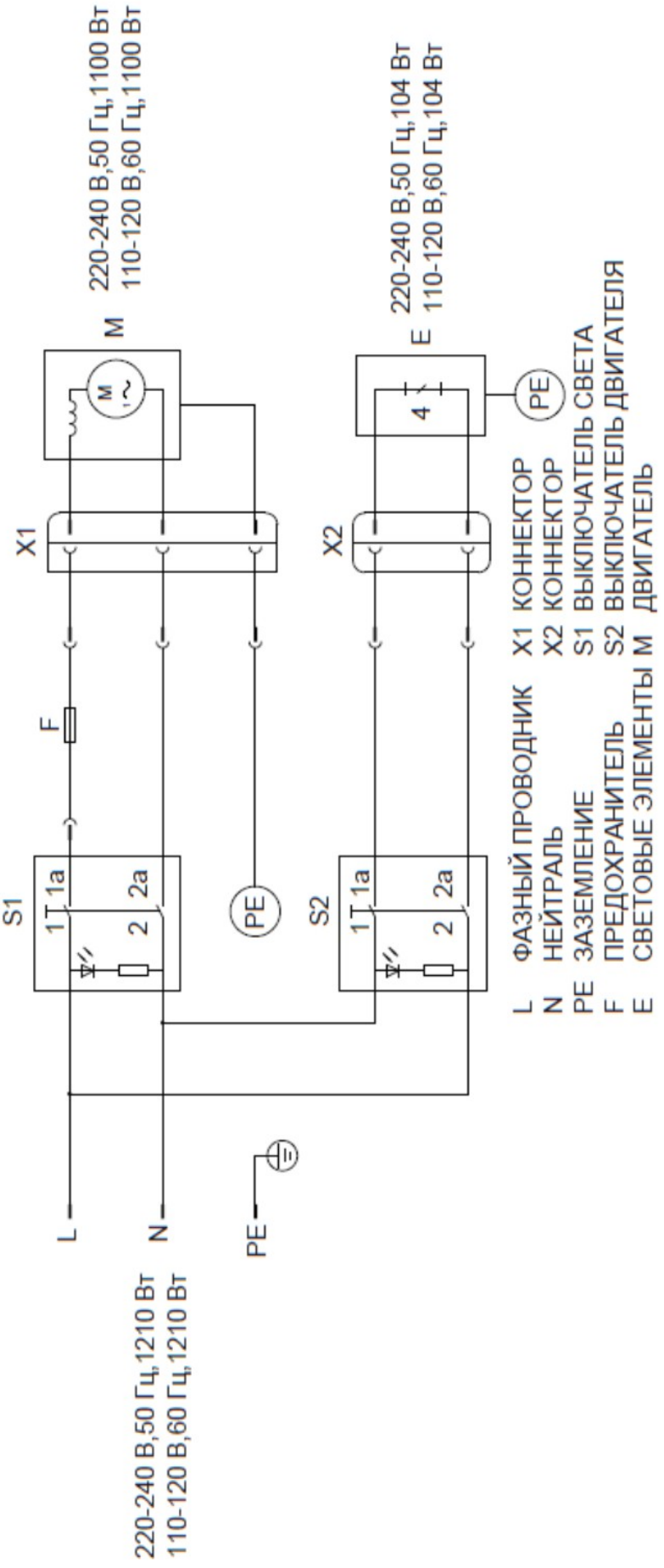


СХЕМА ДЕТАЛЕЙ-1

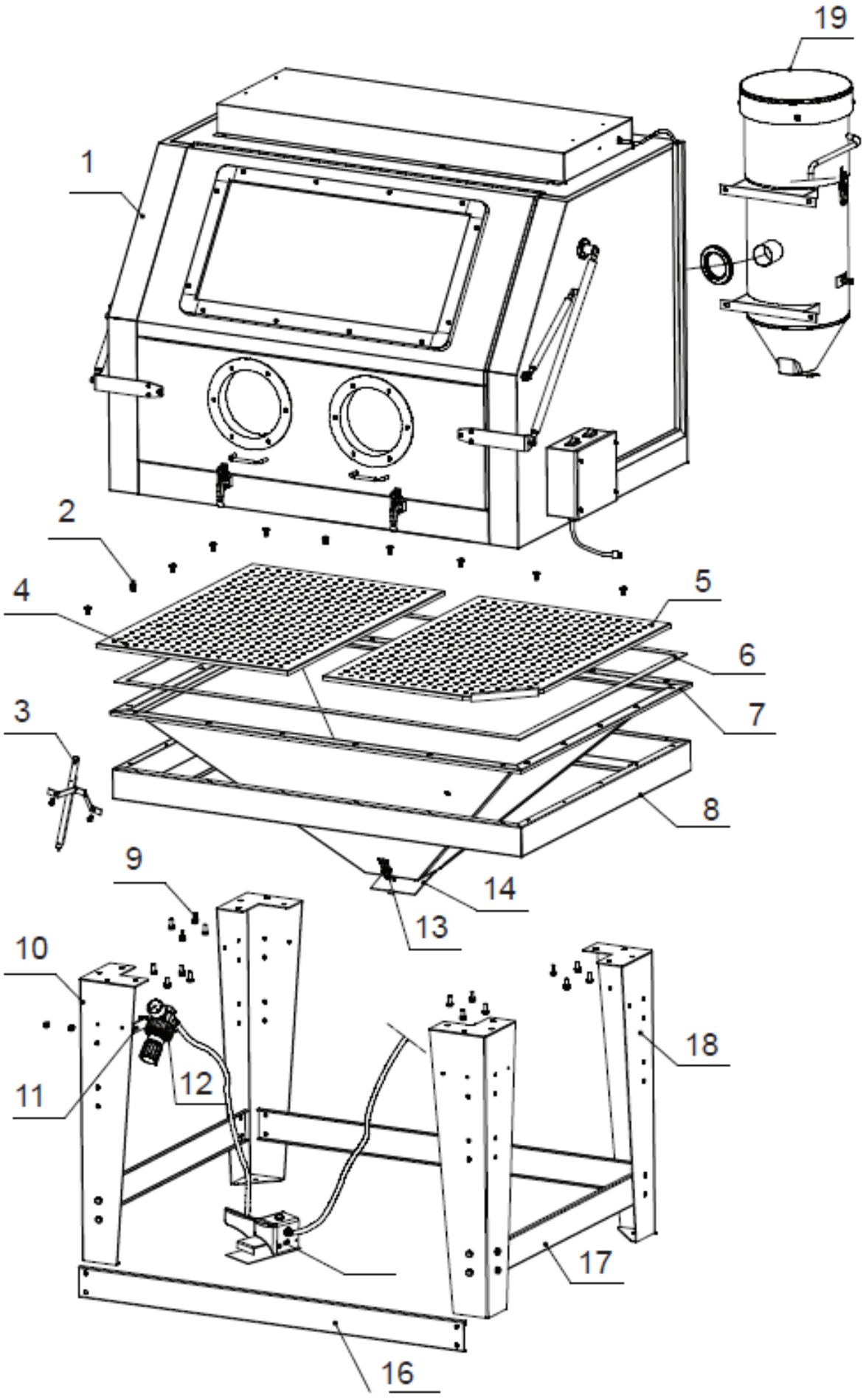
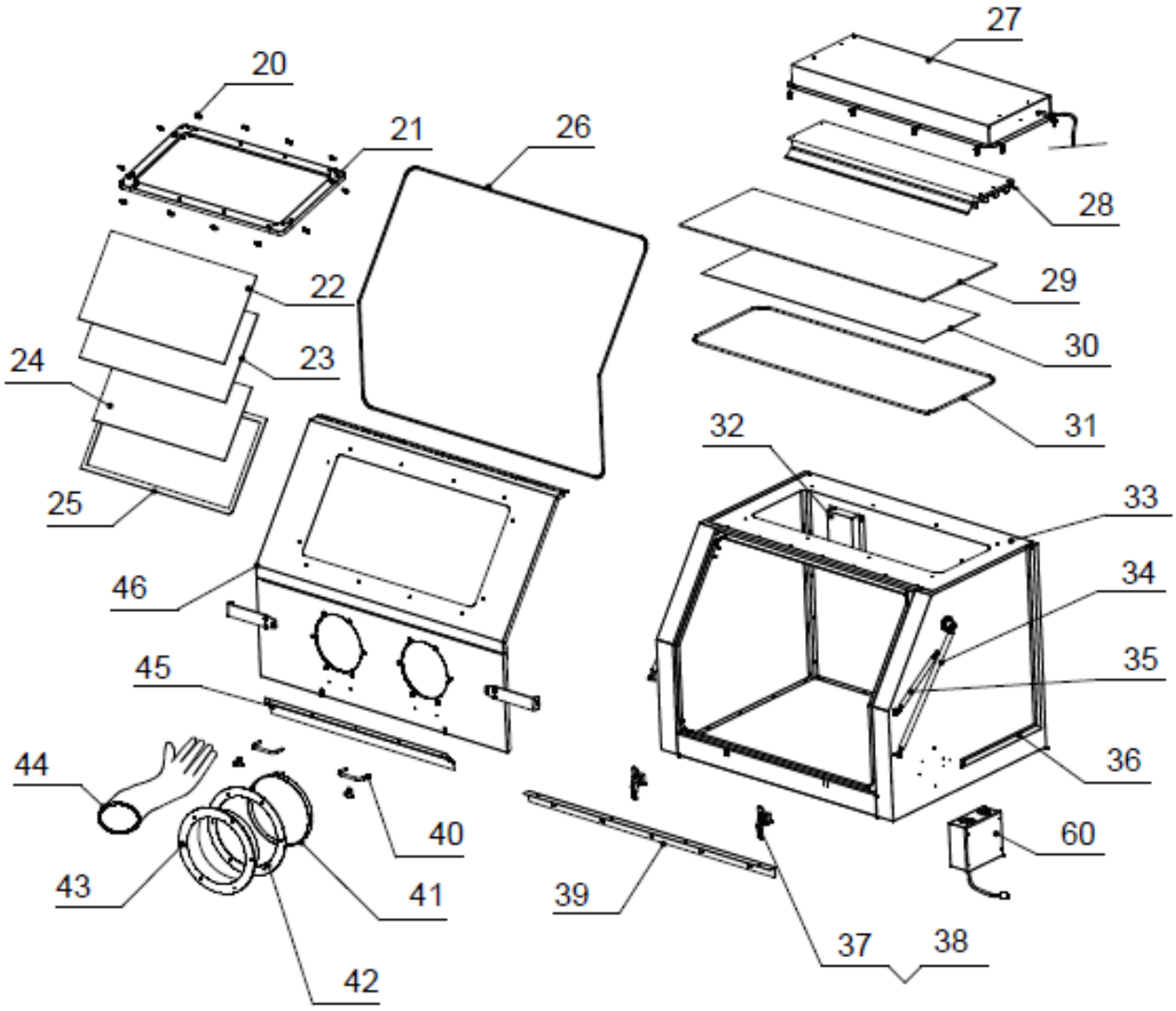
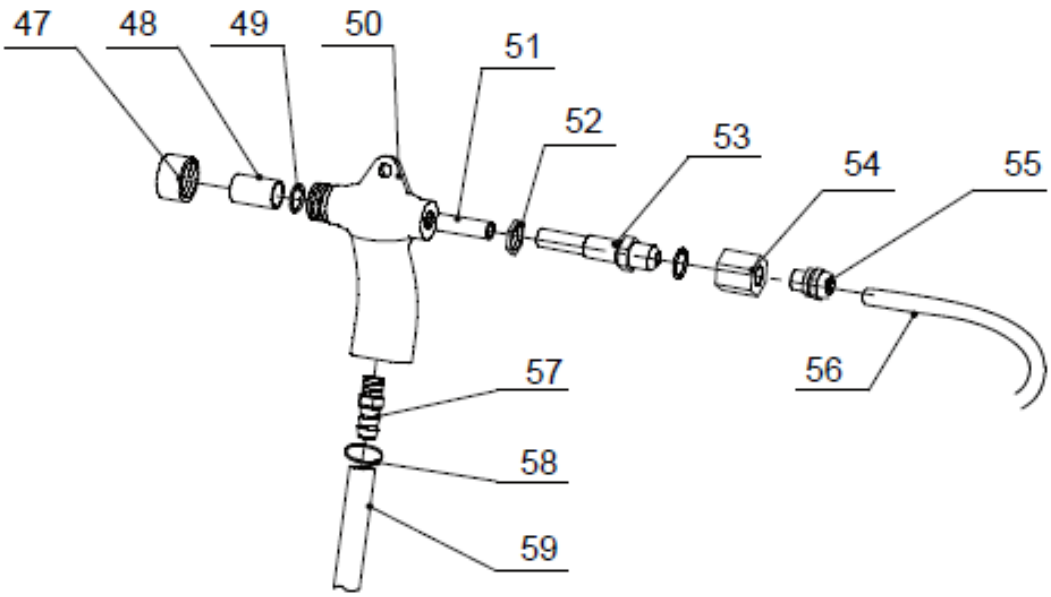


СХЕМА ДЕТАЛЕЙ-2





СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

#	ОПИСАНИЕ	К-во	#	ОПИСАНИЕ	К-во
1	Верхняя камера	1	34	Манжеты перчаток	2
2	Винты с круглой головкой	22	35	Посадочные кольца перчаток	2
	(торцевые шайбы)	1	36	Перчатки	1 пара
3	Всасывающий шланг для абразива	1	37	Передняя панель /панель управления абразивом	1
4	Левая решетка	1	38	Элементы открытия передней двери	1
5	Правая решетка	1	39	Колпачок сопла	1
6	Герметизирующая лента	1	40	Наконечник	1
7	Большая воронка	1	41	Уплотнительное кольцо	1
8	Кронштейн	32	42	Корпус пистолета	1
9	M8*20	1	43	Оболочка воздухоструйной трубы	1
10	Ножка B	1	44	Контргайка	1
11	Место установки пневматического устройства		45	Воздухоструйная труба	1
12	Манометр/каждого	1	46	Прямой коннектор быстроразъёмного соединения 12-G1/4"	1
	Клапан регулирования давления		47	Переходник	1
13	Защелки в сборе	3	48	Пневматический шланг 12x8	1
14	Сварная защитная пластина для падающего песка	1	49	Быстросъёмное соединение G3/8"	1
15	Пневматическое устройство ножной педали	1	50	Зажимы	2
16	Крепеж ножки 1	2	51	Шланг для абразива 1/2"	1
17	Крепеж ножки 2	2	52	Переключатели	2
18	Ножки A	3	53	Шнур питания лампы дневного света	1
19	Пылесборник	1	54	Хомуты проводов	2
20	Винты с круглой головкой M6*32	12	55	Гнездо	1
21	Кронштейн смотрового окна	1	56	Крышка блока управления	1
22	Стеклянная панель смотрового окна	1	57	Самонарезные винты	4
23	Стекло смотрового окна	1	58	Плавкий предохранитель	1
24	Полиэтиленовая пленка смотрового окна	1	59	Кабель питания	1
25	Уплотнительная лента смотрового окна	1	60	Электрическая панель в сборе	1
26	Резиновая уплотнительная прокладка рамы передней дверцы	1			
27	Кронштейн верхней лампы	1			
28	Разъём для люминесцентной лампы/ ламп 4шт	1			
29	Стекло окна лампы	1			
30	Полиэтиленовая пленка окна лампы	1			
31	Резиновая уплотнительная прокладка окна лампы	1			
32	Всасывающий щиток	2			
33	Основной корпус верхней камеры	1			