

CONTRACOR®

corrosion control

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

сайт: www.contracor.nt-rt.ru | | эл. почта: crc@nt-rt.ru

EDUCT-O-MATIC

Аппарат беспылевой абразивоструйной
очистки замкнутого цикла
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
Версия 5.0



Содержание

| | |
|--|----|
| 1. Техника безопасности | 3 |
| 2. Устройство. Общие сведения | 4 |
| 3. Принцип работы | 5 |
| 4. Подготовка к работе. Работа. Окончание работы | 6 |
| 5. Техническое обслуживание. Устранение неисправностей | 10 |
| 6. Сборочный чертеж. Спецификация | 11 |
| 7. Гарантийные обязательства и правила гарантийного обслуживания | 14 |



ВНИМАНИЕ!

НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К РАБОТЕ С ОБОРУДОВАНИЕМ, НЕ ПРОЧИТАВ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПОЛНОСТЬЮ ПОНЯВ ЕГО СОДЕРЖАНИЕ.

НИЖЕПРИВЕДЕННАЯ ИНФОРМАЦИЯ ВАЖНА ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ ЗДОРОВЬЯ И БЕЗОПАСНОСТИ КАК ОПЕРАТОРА, ТАК И ОКРУЖАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА.



ВНИМАНИЕ!

ПРИ ПОКУПКЕ АППАРАТА ТРЕБУЙТЕ ПРАВИЛЬНОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА!

ПРИ ОТСУТСТВИИ ЗАПОЛНЕННОГО ТАЛОНА ВЫ ЛИШАЕТЕСЬ ПРАВА НА ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ.

1. Техника безопасности



ВНИМАНИЕ!

1. Обязательно используйте защитные очки и средства индивидуальной защиты органов дыхания.
2. Запрещается нахождение людей без защитных очков в рабочей зоне (ближе 15 м) абразивоструйной очистки.
3. Не выполняйте работы с использованием неисправного или изношенного оборудования.
4. Направляйте сопло только на очищаемую поверхность.
5. Используйте в качестве абразива только металлическую дробь.
6. Работники, выполняющие смежные работы в зоне проведения абразивоструйной очистки, должны быть в защитных очках.
7. Перед началом работ проверьте пневмолинию и разъемы на наличие утечки сжатого воздуха.
8. Для ремонта применяйте только оригинальные детали.
9. Не вносите технических изменений в оборудование.

2. Устройство. Общие сведения

2.1. Устройство

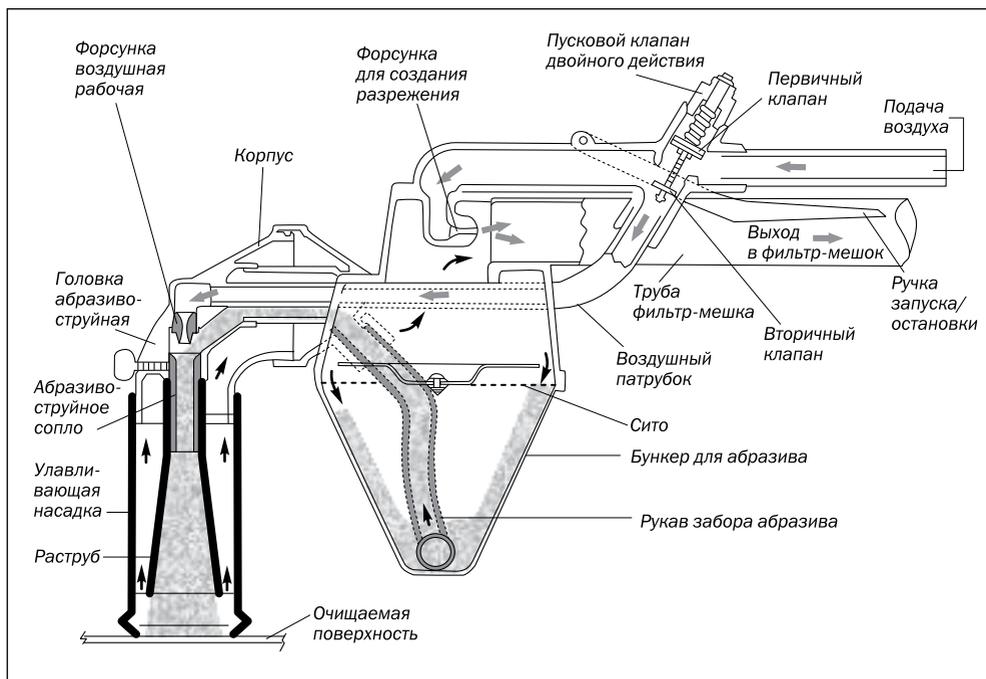


Рис. 2.1. Аппарат беспылевой абразиво-струйной очистки замкнутого цикла

EDUCT-O-MATIC — мобильное устройство замкнутого цикла, снабженное системой регенерации абразива, предназначено для абразиво-струйной очистки различных поверхностей. Во время абразиво-струйной очистки абразив постоянно регенерируется, пыль выводится в фильтр-мешок, а крупный мусор задерживается ситом. Сменные улавливающие насадки позволяют производить выполнение работ не только на ровных поверхностях, но и на фигурных. Поворотная головка позволяет производить очистку деталей в различном пространственно расположении.

3. Принцип работы

Когда клапан двойного действия полностью открыт, сжатый воздух, поступающий в установку, разделяется на два потока. Один поток направляется по воздушному патрубку к рабочей воздушной форсунке. В том месте, где сжатый воздух выходит из воздушной форсунки, происходит разряжение. Благодаря этому из бункера производится забор абразива, который по рукаву поступает в абразивоструйную головку, там подхватывается основным воздушным потоком и через сопло выбрасывается для соударения с очищаемой поверхностью.

Второй воздушный поток проходит по воздушному каналу внутри корпуса установки к форсунке, создающей разряжение для регенерации абразива. В процессе работы в области вокруг раструба внутри улавливающей насадки поддерживается разряжение воздуха. Абразив, пыль и инородные частицы засасываются в полость между раструбом и улавливающей насадкой. В разделительной камере происходит отделение абразива и инородных частиц от мелкой пыли. Абразив, пройдя через сито, сыпается в бункер для повторного использования, а крупные инородные частицы задерживаются ситом и в дальнейшем утилизируются. Пыль транспортируется потоком воздуха в фильтр-мешок.

4. Подготовка к работе. Работа. Окончание работы

4.1. Подготовка к работе

4.1.1. Установке EDUCT-O-MATIC необходим для работы сжатый воздух в количестве **2,6 м³/мин** давлением **6,5 бар**. Подводка воздуха должна осуществляться магистралью диаметром не менее **1/2" (13 мм)**, предпочтительно **3/4" (19 мм)**. На отводе от пневмолинии желательно установить воздушный фильтр и влагомаслоотделитель.

4.1.2. **Установка улавливающей насадки.** С учетом конфигурации очищаемой поверхности выберите и установите наиболее подходящую улавливающую насадку на абразивоструйную головку. Убедитесь, что насадка имеет плотную посадку на абразивоструйную головку.

4.1.3. **Абразив.** Для проведения абразивоструйных работ необходимо использовать **металлическую дробь фракцией 0,15 мм – 0,40 мм**. Не используйте хрупкие абразивы, такие как кварцевый песок, молотые шлаки и пр. Они образуют много вредной для здоровья пыли. Использование твердых и острых абразивов, таких как оксид алюминия или карбид кремния приведет к быстрому износу установки.

Для загрузки абразива в установку отсоедините бункер для абразива от корпуса, насыпьте в него абразив на $1/2$ глубины. Убедитесь, что рукав забора абразива плотно вставлен в основной корпус. Загрузка может осуществляться за счет способности рекуперации абразива.



ВНИМАНИЕ!

Не допускайте переполнения бункера абразивом. Чем меньше в бункере абразива, тем стабильнее работа установки.

4.1.4. **Установка фильтр-мешка.** Наденьте фильтр-мешок на выходную трубу. Заправьте направляющую фильтр-мешка в кронштейн. Зафиксируйте фильтр-мешок шнурком, затянув его и обмотав вокруг трубы.

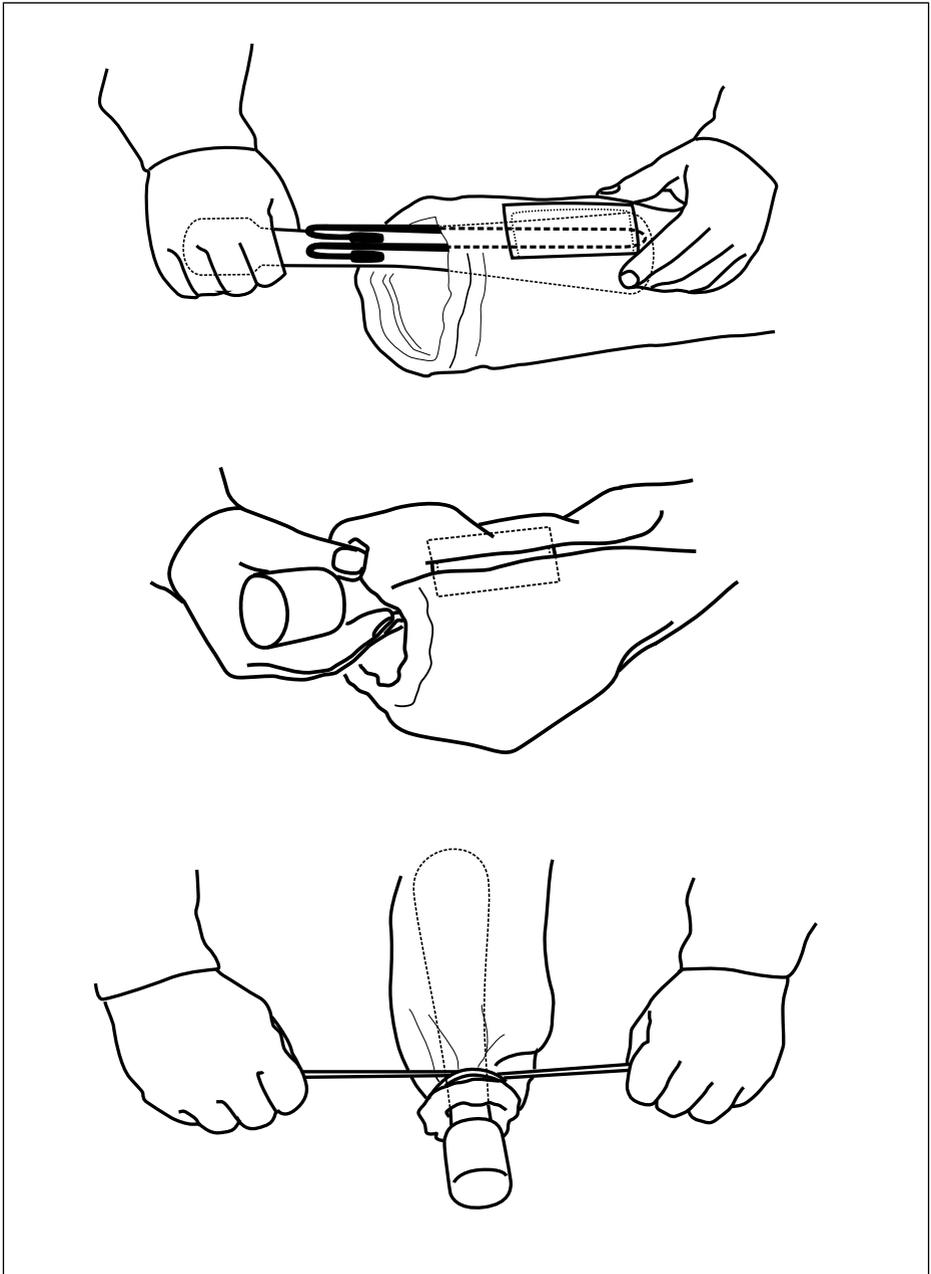


Рис. 4.1.1. Установка фильтр-мешка

4.2. Работа. Окончание работы

4.2.1. Во время работы держите установку за ручку таким образом, чтобы емкость для абразива находилась внизу. Поворотная абразивоструйная головка позволяет производить очистку поверхности в любом ее положении, не наклоняя основной корпус. При очистке вертикальных поверхностей перемещайте установку сверху вниз, при очистке горизонтальных поверхностей — «на себя». Плотнo прижимайте улавливающую насадку к очищаемой поверхности.



ВНИМАНИЕ!

Не работайте при неплотном прилегании улавливающей насадки к очищаемой поверхности.

4.2.2. Управление пусковым клапаном двойного действия. Обратите внимание, что пусковой клапан имеет два седла. Неполное нажатие ручки запуска/остановки открывает только первичный клапан и у установки запускается только система регенерации абразива. Это происходит по причине подачи сжатого воздуха только к форсунке для создания разрежения. Полное нажатие ручки запуска/остановки приведет к открытию второго клапана и сжатый воздух начнет подаваться к рабочей воздушной форсунке.

4.2.3 После окончания очистки не отпускайте сразу ручку запуска/остановки, придержите ее в среднем положении две-три секунды. Это позволяет полностью собрать абразив с очищаемой поверхности и максимально удалить пыль. Это же положение ручки пуска/остановки позволяет загружать абразив. Положите пригоршню абразива на ровную поверхность и просто засосите его с помощью установки.



ВНИМАНИЕ!

Когда установка EDUCT-O-MATIC не используется, перекрывайте к ней подачу воздуха.

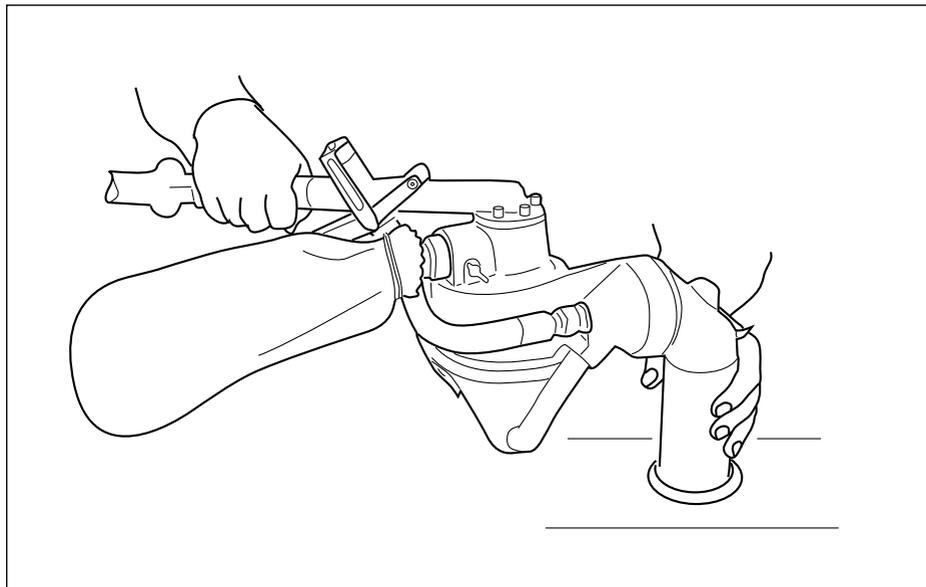


Рис. 4.2.1. Работа с горизонтальными поверхностями

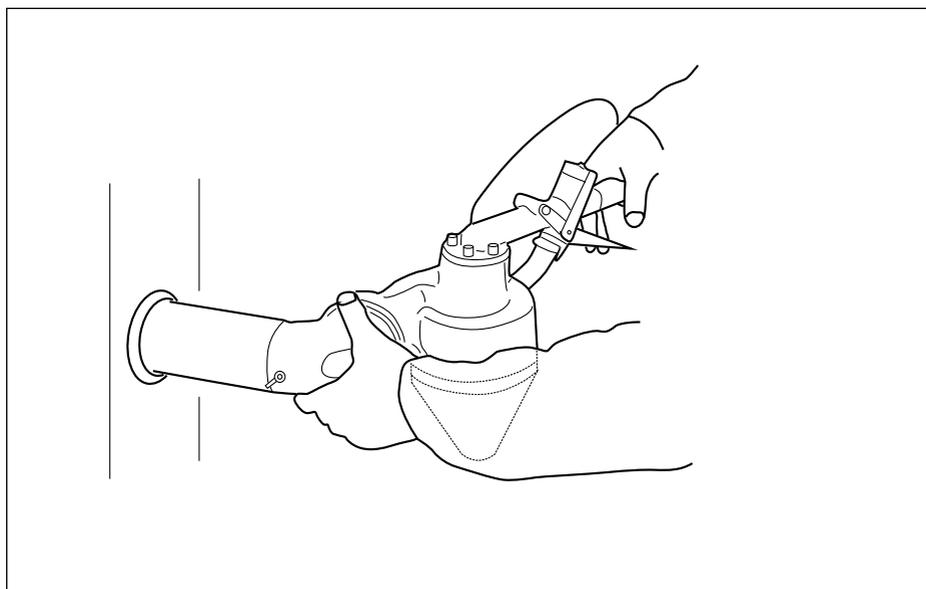


Рис. 4.2.2. Работа с вертикальными поверхностями

5. Техническое обслуживание. Устранение неисправностей

5.1. **Фильтр-мешок.** Регулярно опорожняйте. Перед началом работы производите осмотр на наличие повреждений (дыр, протертостей). При необходимости произведите ремонт или замените на новый.

5.2. **Сопло.** Проверяйте на отсутствие засорений и износа.

5.3. Регулярно проверяйте на наличие износа **улавливающую насадку**. В случае ее повреждения замените на новую.

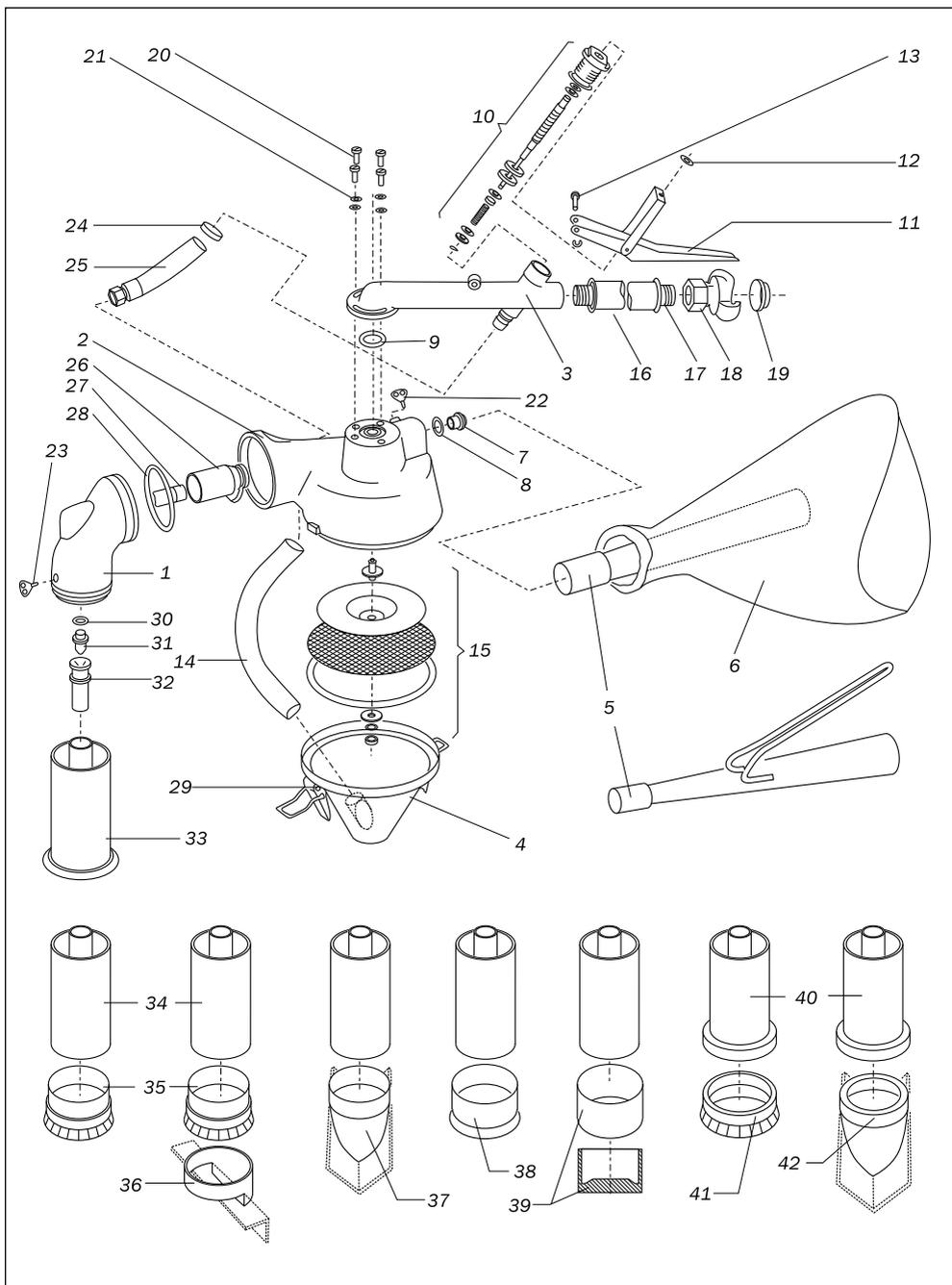
6. Сборочный чертеж. Спецификация

Табл. 6.1. Спецификация

| № поз. | Код заказа | Описание | Количество |
|--------|------------|---|------------|
| 1 | 12801 | Головка абразивоструйная | |
| 2 | 12802 | Корпус | |
| 3 | 12803 | Коллектор воздушный | |
| 4 | 12804 | Бункер для абразива | |
| 5 | 12805 | Труба фильтр-мешка | |
| 6 | 12806 | Фильтр-мешок | |
| 7 | 12807 | Фитинг с вертлюгом | |
| 8 | 12808 | Кольцо уплотнительное | |
| 9 | 12809 | Кольцо уплотнительное | |
| 10 | 12810 | Клапан пусковой двойного действия (в сборе) | |
| 11 | 12811 | Ручка запуска/остановки | |
| 12 | 12812 | Шайба стопорная | |
| 13 | 12813 | Штифт | |
| 14 | 12814 | Рукав забора абразива | |
| 15 | 12815 | Сито с экраном в сборе | |
| 16 | 12816 | Рукоятка | |
| 17 | 12817 | Ниппель | |
| 18 | 50070 | Соединение байонетное KIG 1/2" | |
| 19 | 12316 | Уплотнитель для SKG 19/25 | |
| 20 | 12840 | Винт | |
| 21 | 12818 | Шайба | |
| 22 | 12819 | Винт стопорный трубы фильтр-мешка | |
| 23 | 12820 | Винт стопорный сопла абразивоструйного | |
| 24 | 12821 | Хомут | |
| 25 | 12822 | Рукав воздушный | |
| 26 | 12823 | Соединитель | |
| 27 | 12824 | Ниппель головки абразивоструйной | |
| 28 | 12825 | Кольцо уплотнительное | |
| 29 | 12826 | Застежка | |
| 30 | 12827 | Уплотнитель | |
| 31 | 12828 | Форсунка воздушная рабочая | |

продолжение табл. 6.1.

| № поз. | Код заказа | Описание | Количество |
|---------------|-------------------|--|-------------------|
| 32 | 12829 | Сопло абразивоструйное | |
| 33 | 12830 | Насадка улавливающая стандартная | |
| 34 | 12831 | Насадка улавливающая со сменными наконечниками | |
| 35 | 12832 | Наконечник «Щетка круглая» | |
| 36 | 12833 | Наконечник «Наружный угол» | |
| 37 | 12834 | Наконечник «Внутренний угол» | |
| 38 | 12835 | Наконечник «Плоскостной» | |
| 39 | 12836 | Заглушка | |
| 40 | 12837 | Насадка улавливающая для сменных щетинных наконечников | |
| 41 | 12838 | Наконечник щетинный «Щетка круглая» | |
| 42 | 12839 | Наконечник щетинный «Внутренний угол» | |



РУССКИЙ

7. Гарантийные обязательства и правила гарантийного обслуживания

Пожалуйста, убедитесь в том, что настоящее гарантийное обязательство заполнено четко, правильно и полностью организацией, продающей Вам нашу продукцию.

1. Продукция CONTRACOR, именуемая далее «оборудование», имеет гарантию на отсутствие дефектов производства, препятствующих нормальной работе оборудования, в течение 12 месяцев. Гарантийный срок отсчитывается от даты приобретения оборудования, проставленной продающей организацией, именуемой далее «продавец», в данном гарантийном обязательстве.
2. Обязанности по настоящей гарантии исполняются продавцом или уполномоченными организациями, список которых можно получить у продавца.
3. Обязанности по выполнению настоящей гарантии ограничиваются ремонтом или заменой детали или части, дефект которой проявился в течение гарантийного периода, без оплаты со стороны покупателя, при соблюдении им правил гарантийного обслуживания. Такой ремонт или замена не служат основанием для продления гарантийного срока на оборудование.
4. Указанный выше гарантийный срок не распространяется на отдельные части или детали в случае, если в руководстве по эксплуатации, прилагаемом к оборудованию отмечено, что на данные детали или части действует особый гарантийный срок.
5. Настоящая гарантия не может быть применена к дефектам, вызванным неправильным использованием или применением не по назначению, ненадлежащим содержанием, падением или ударом, неправильным обслуживанием, повреждением от замерзания или использованием с нарушениями требований инструкции по эксплуатации.
6. Гарантия не распространяется на повреждения электродвигателя, вызванные падением одной из фаз трехфазной сети.
7. В гарантийный ремонт не принимается оборудование, имеющее внешние механические повреждения.
8. Настоящая гарантия не распространяется на расходные материалы и части, срок

службы которых зависит от условий эксплуатации: фильтры, рукава резиновые и высокого давления, сопла, пистолеты-распылители, уплотнения, байонетные сцепления, соплодержатели и т.п.

9. Нормальный износ оборудования, вызванный его эксплуатацией с интенсивностью, не соответствующей указанному в инструкции по эксплуатации назначению оборудования, не является гарантийным случаем.

10. Повреждения, возникшие в результате применения приспособлений, принадлежностей или расходных материалов иных, чем предлагаются поставщиком, а также в случае внесения самовольных изменений в конструкцию оборудования или производства самостоятельного ремонта, не могут рассматриваться как гарантийный случай.

11. Доставка оборудования для проведения гарантийного ремонта, а также выезд специалиста к месту ремонта—за счет покупателя.

12. Настоящая гарантия выдается представителю организации, которая приобрела оборудование, и не может быть передана другому лицу или организации.

13. Продавец снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный оборудованием людям или имуществу, в случае если это произошло в результате несоблюдения правил эксплуатации, умышленных или неосторожных действий покупателя или третьих лиц.

14. Продавец ни при каких обстоятельствах не несет ответственности за любые побочные, косвенные, особые, не прямые, штрафные или дисциплинарные виды ущерба или за потерю прибыли вследствие нарушения условий настоящей гарантии или иных обстоятельств.

CONTRACOR®

corrosion control

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