

Великолукская производственная компания



**КАМЕРА АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ
(эжекторного типа)
«80-И-М»**

№

ПАСПОРТ

г. Великие Луки

Внимание!

Перед началом эксплуатации камеры обслуживающий персонал должен быть ознакомлен с настоящим паспортом.

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции изделия возможны некоторые расхождения между данным эксплуатационным документом и поставленным изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

1. Назначение

1.1. Камера струйная «80-И-М» предназначена для чистки; снятия ржавчины, песка и окалины; получения необходимой шероховатости; снятия слоёв; матирования; упрочнения; снятия заусениц и полирования, а так же для подготовки поверхностей перед нанесением антикоррозионных покрытий (лакокрасочных материалов, металлизационных покрытий);

1.2. Производительность эжекторных камер 1-3 м²/час. Потребление сжатого воздуха – от 0,2 до 1,2 м³/мин (при давлении 3,5-7 кг/см²).

При обработке изделий в эжекторных камерах должны использоваться легкие абразивные материалы: (электрокорунд, карбид кремния и др.) фракцией 0,1-1,2 мм.

1.3. Климатическое исполнение камеры «УХЛ 4», ГОСТ 151550-69 и ГОСТ 15543-70;

1.4. Камера предназначена для работы в закрытых помещениях при условии подключения к системам вентиляции;

1.5. Не допускается использование камеры во взрывоопасной среде.

2. Технические характеристики

2.1. Основные технические характеристики приведены в таблице 1 (по заказу изготавливаются камеры различных типоразмеров, объема бункера и комплектации);

Таблица 1

Наименование параметра	110 ИМ
1. Габаритные размеры, мм	
Высота	1650
ширина	880
длина (глубина)	750
2. Габариты рабочей зоны	550x750x500
3. Габариты проёма для длинномерных деталей	Ø80
4. Габариты окна смотрового	415x300
5. Масса, кг	115
6. Объём бункера для абразива, л	80
7. Рабочее давление, МПа	0,35 – 0,7
8. Расход сжатого воздуха, м ³ /мин	0,2 – 1,2
9. Производительность, м ² /час	1-3
10. Абразивный материал	Без ограничения с диаметром частицы 0,1 – 2 мм

2.2. Камера обеспечивает при требуемом давлении и расходе сжатого воздуха получение очищенной поверхности по требованиям ГОСТа и других нормативных документов;

2.3. Качество и производительность абразивоструйных работ в значительной мере зависят от давления и количества воздуха, проходящего через сопло. Расход и давление воздуха в зависимости от диаметров сопел указаны в таблице

Таблица 2

Расход сжатого воздуха м ³ / мин					
Диаметр струйного сопла	Диаметр воздушного сопла	Давление, кгс/см ²			
		3	4	5	6
8	3	0,3	0,37	0,47	0,6
10	4	0,6	0,7	0,9	1,2

3. Состав изделия и комплектность

Камера типа «80-И-М»	1 шт
Струйный пистолет	1 шт
*Струйное сопло (карбид бора)	1 шт
Шланг подачи абразивного материала d = 18 мм	2 пог.м
Шланг подачи воздуха d = 8мм	2 пог.м
Электромагнитный клапан	1 шт
Педаля управления	1 шт
Концевой выключатель	1 шт
Электрический щит управления	1 шт
Паспорт	1 шт

* - комплектность по заказу

По согласованию заказчиком лапы для рук в камере могут иметь различное конструктивное решение

4. Устройство и принцип работы

4.1. Камеры «110/130-И-М» обеспечивает высокое качество обработки при использовании любого абразивного материала требуемой фракции и твердости. При использовании одного и того же абразивного материала и при одном и том же сопле с увеличением давления и расхода сжатого воздуха увеличивается производительность процесса абразивоструйной обработки;

4.2. На технологию абразивоструйной обработки оказывает влияние вид абразивного материала, его форма и размеры, требования, предъявляемые к свойствам наносимого покрытия и другие факторы. Абразивный материал выбирается в зависимости от размера обрабатываемой детали, формы и твердости её материала. Крошка из отбеленного чугуна или стали довольно прочна, и имеет продолжительный срок службы. Производительность камеры значительно увеличивается при использовании электрокорунда;

4.3. Сжатый воздух для работы установки должен использоваться не ниже 2-го класса по ГОСТ 17433–80, что позволяет добиваться высокого качества очистки и бесперебойной работы узлов камеры;

4.4. Устройство установки, принципиальная электрическая схема, электрическая схема управления приведены на рисунках 1, 2, 3, 4, 5;

4.5. Перед началом работы убедиться в исправности всех основных узлов и деталей камеры, произвести подключение к фильтрующей установке (циклон) или к внешней системе вентиляции (рекомендуемая производительность - 600-2500 м³/час);

4.6. Подключить ЯТП к камере, включить автоматические выключатели АВ1, АВ2, АВ3 (рис.4) на щите управления;

4.7. Засыпать абразивный материал в бункер камеры 10 (рис.1);

4.8. Установить обрабатываемую деталь на поворотный стол внутри камеры, плотно закрыть дверцу камеры 8 (рис.1)(до срабатывания концевого выключателя 3 (рис.1));

4.9. Взяв в руку пистолет и направив на обрабатываемую поверхность нажать на педаль управления 2 (рис.1);

4.10. Вращая гайку регулировки подачи абразивного материала 1 (рис.3) добиться устойчивого (без пульсаций) расхода абразивного материала;

4.11. При необходимости прервать процесс обработки, педаль 2 (рис.1) отпустить;

4.12. По мере необходимости абразивный материал требуется заменять новым.

5. Техническое обслуживание

5.1. Не рекомендуется оставлять абразивный материал в бункере камеры на длительное время во избежание слеживания и образования пробок;

5.2. Исключить попадание воды в камеру;

5.3. Следить за надёжностью крепления электропроводов;

5.4. Следить за состоянием изнашивающихся деталей и комплектующих (сопла, шлангов) и заботиться о своевременной их замене на новые;

5.5. Обращайтесь за быстроизнашивающимися деталями к изготовителю;

6. Указания мер безопасности

6.1. Допуск к эксплуатации камеры должен быть разрешён лицам не моложе 18 лет прошедшим соответствующую подготовку, знающим конструкцию и принцип работы камеры, изучившим данный паспорт;

6.2. Абразивоструйные работы относятся к разряду огневых, поэтому запрещается производство работ во взрывоопасной среде;

6.3. Камера должна быть надёжно заземлена;

6.4. Без подключения камеры к вентиляционным устройствам работы не производить!

6.5. Работы производить в наушниках!

6.6. Оператор при работе должен использовать кожаные (спилковые) краги;

6.7. Не направлять факел абразивного материала на руки!

7. Свидетельство о приёмке

7.1. Камера абразивоструйная эжекторного типа «80-И-М», заводской номер

.....

Дата изготовления

Приёмку произвёл

(подпись)

8. Гарантии изготовителя

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие камеры требованиям технических условий при соблюдении требований эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями и настоящим паспортом.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации камеры устанавливается на 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 2 лет с даты поставки.

8.3. Гарантия не распространяется на детали с ограниченным сроком службы: сопло абразивоструйное, сопло воздушное, корпус пистолета, узел приемки абразивного материала, сетчатый настил, стекло смотровое, стекло светильника.

9. Сведения о рекламациях

9.1. Порядок предъявления и оформления рекламаций согласно «Инструкции о приёмке продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления», утверждённой постановлением № 11-7 Государственного арбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г.

Изготовитель: **ООО «ПК «Пневмостройтехника»**

182115 г. Великие Луки

Псковской области

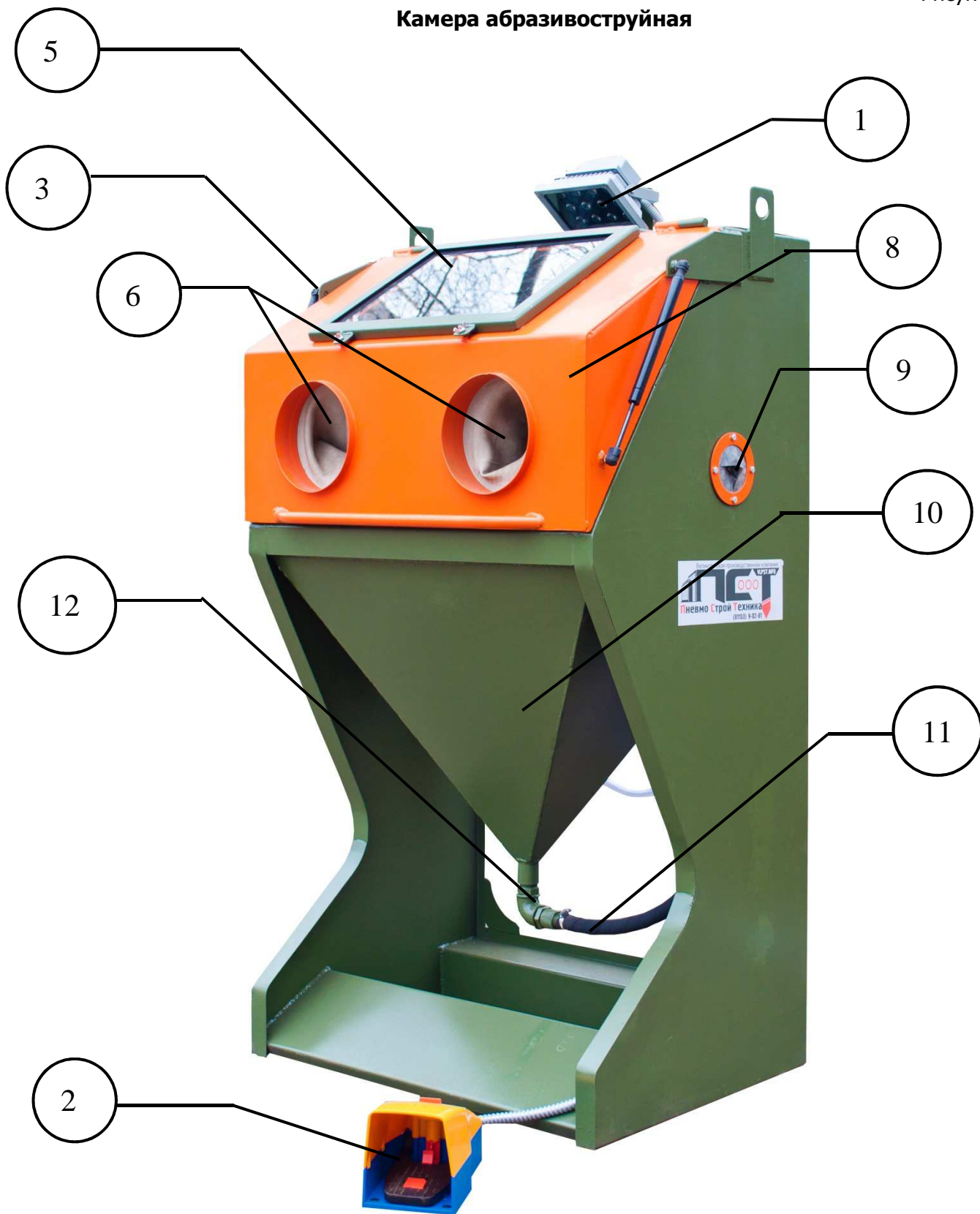
Гоголя., д.3, литер Ч

e-mail: info@vlpst.info

тел (81153)9-02-81

Примечание: Предприятие изготовитель оставляет за собой право вносить незначительные изменения в конструкцию и электрическую схему оборудования, не влияющие на технические характеристики.

Камера абразивоструйная

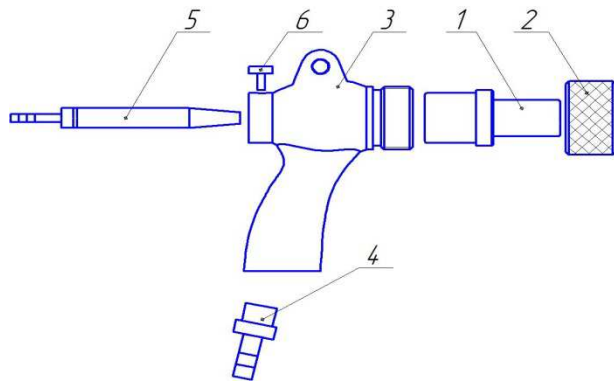


- 1 – фонарь
- 2 – педаль
- 3 – концевой выключатель
- 5 – смотровое окно
- 6 – проем для рук

- 8 – дверь камеры
- 9 – проем для длинномерных деталей
- 10 – бункер приемный
- 11 – шланг подачи абразива
- 12 – узел приемки абразивного материала

абразивоструйный пистолет в сборе

Вид А



1 – сопло абразивоструйное

2 - гайка

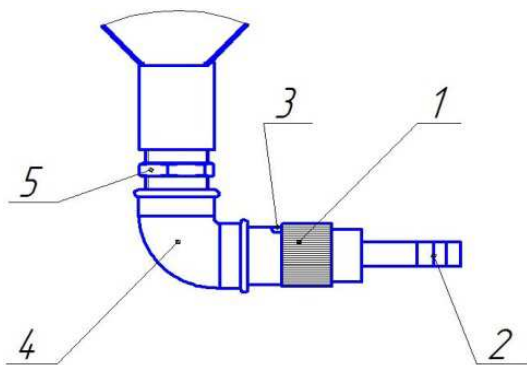
3 – корпус пистолета

4 – штуцер для подсоединения абразивоструйного рукава

5 – воздушное сопло

6 –болт фиксирующий

Узел приемки абразивного материала



1 – резьбовая втулка регулировки подачи абразивного материала

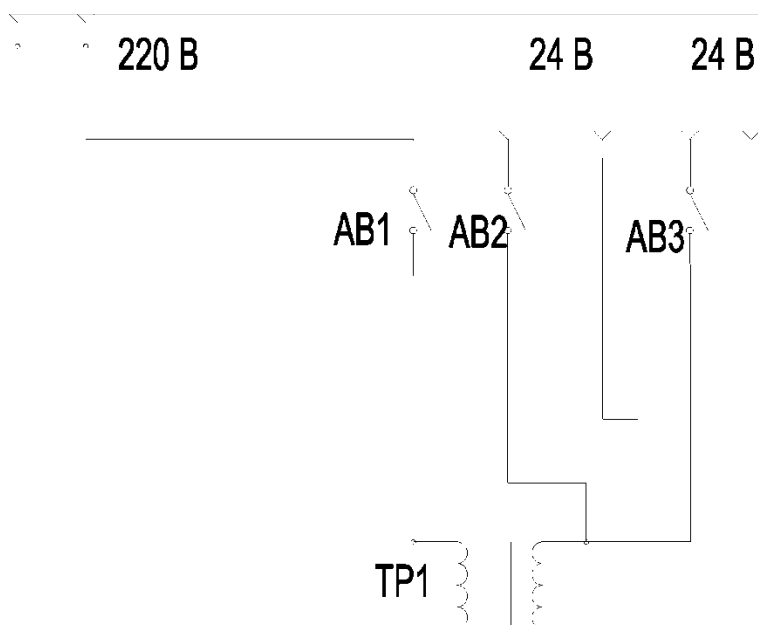
2 – штуцер для крепления абразивного рукава

3 – окно подсоса воздуха

4 – угольник

5 – ниппель

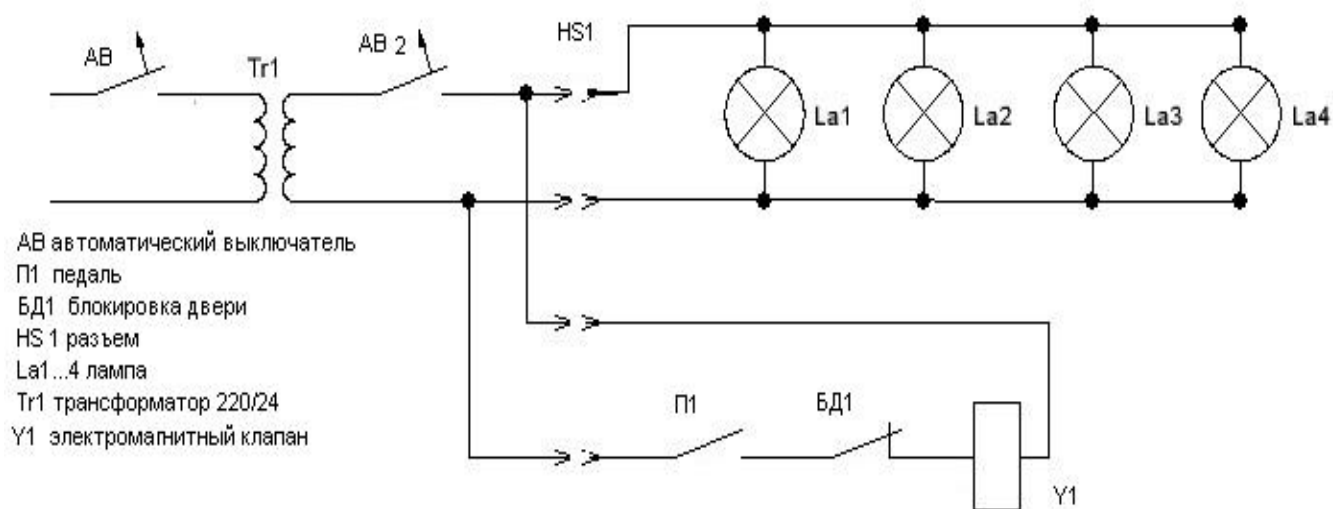
Электрическая схема ЯТП – 0,25



АВ1, АВ2, АВ3 – автоматические выключатели;

ТР1 – трансформатор понижающий.

Электрическая схема управления



- АВ автоматический выключатель
- П1 педаль
- БД1 блокировка двери
- HS 1 разъем
- La1...4 лампа
- Tr1 трансформатор 220/24
- Y1 электромагнитный клапан

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ C-RU.AB28.B.00621
(номер сертификата соответствия)

ТР 0528481
(учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ ООО «Производственная компания «Пневмостройтехника». Адрес: 182100, г. Великие Луки Псковской области, Новослободская наб., д. 10/1. ОГРН: 1106025000840. Телефон (81153)7-54-11, факс (81153)7-54-11.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО «Производственная компания «Пневмостройтехника». Адрес: 182100, г. Великие Луки Псковской области, Новослободская наб., д. 10/1. ОГРН: 1106025000840. Телефон (81153)7-54-11, факс (81153)7-54-11.

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «СЕРКОНС» РФ, 115114, г. Москва, ул. Дербеневская, д. 20, стр. 16, тел. (495) 782-17-08, e-mail: AB28@serconsrus.ru. ОГРН: 1077746279665. Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11AB28 выдан 29.05.2008г. Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ КАМЕРЫ ДЛЯ АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ (КСО)
ТУ 3675-001-64895460-2010.
Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП)

36 7520

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ) «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009 г. № 753); ГОСТы (см. приложение на 1 листе, бланк № 0083045)

код ЕКПС

код ТН ВЭД России

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ Протокол сертификационных испытаний № 7 от 12.01.2011 г. ООО "АКАДЕМСИБ", рег. № РОСС RU.0001.21AB09, адрес: РФ, 630024, г. Новосибирск, ул. Бетонная, 14

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ Схема сертификации: 3с.
(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 12.01.2011 по 11.01.2016



Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

И.Л. Еникеев

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

А.Н. Лукьянов