



# Пескоструйный аппарат

## Инструкция по эксплуатации (Паспорт)

Модель: \_\_\_\_\_  
Заводской номер: \_\_\_\_\_  
Дата изготовления: \_\_\_\_\_  
Дата продажи: \_\_\_\_\_  
Продавец: \_\_\_\_\_

Производитель: Йонганг Ксехенг Жеянг Прованс Индустри энд Коммерц КО., ЛТД. №9 Ксишан Вест роад, Йонганг экономик девелопмент зон, Чжэцзян, Китай  
Тел: 0086-579-87236198, Факс: 0086-579-87237009

Официальный представитель и гарантийная мастерская находятся по адресу:  
Частное предприятие «ТД «Форсаж Инструмент Бел»  
223043 Минская область, Минский р-н, Папернянский с/с, район деревни Дубовляны, д.43, кабинет 22  
Тел./факс (017) 504-89-40, GSM (029) 692-94-21 Велком

**ВНИМАНИЕ:** Пожалуйста, прочитайте и сохраните настоящую инструкцию. Перед сборкой, установкой, работой или техническим обслуживанием данного изделия внимательно прочитайте данную инструкцию. Защитите себя и других людей, соблюдая всю информацию по безопасности. Несоблюдение правил безопасности может привести к травмам и/или повреждениям! Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

Пескоструйные аппараты предназначены для очистки воздушно-пескоструйным способом внутренних и наружных поверхностей от старой краски, ржавчины, окалины, различного рода загрязнений, обезжиривания поверхностей при ремонте зданий, а также для подготовки поверхности под покраску при ремонтных работах на энергетических, судоремонтных, автомобильных сервисах и других производственных и ремонтных предприятиях.



Модельный ряд: SB5, SB10, SB20-11, 90SF5B

| Модель  | Объем бака, л | Вес нетто, кг |
|---------|---------------|---------------|
| SB5     | 19            | 13            |
| SB10    | 38            | 17            |
| SB20-11 | 75            | 23            |
| 90SF5B  | 90            | 7             |



**УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ  
ВСЕ РАБОТЫ ПО РАСПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИЮ ДОЛЖНЫ  
ВЫПОЛНЯТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ОБУЧЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**



Подъем или перемещение упакованного оборудования производить погрузчиками или подъемными механизмами.

По прибытии товара необходимо проверить комплектность поставки по сопроводительным документам и целостность упаковки.

При обнаружении отсутствующих частей, возможных дефектов или повреждений необходимо немедленно информировать отправителя.

При погрузочно-разгрузочных работах и транспортировке аппаратов соблюдайте необходимые меры безопасности.

Хранение:

- Оборудование должно храниться в складском помещении. Если оно хранится на улице, то должно быть защищено от влаги.

# СОДЕРЖАНИЕ

|  |   |
|--|---|
| 1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.....                                   | 1 |
| 2. ВНИМАНИЕ .....  | 2 |
| 3. ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ ВОЗДУХОПРОВОДА.....              | 2 |
| 4. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....                      | 3 |
| 5. РУКОВОДСТВО ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ.....                   | 4 |
| 6. НАСТРОЙКА ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ ВСАСЫВАНИЯ..... | 5 |
| 7. ГАБАРИТЫ ВОЗДУХОПРОВОДА.....                          | 6 |

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

### ОБЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



оператор и обслуживающий персонал обязаны выполнять предписания и правила безопасности, принятые в стране, где установлено оборудование.

Кроме того они должны:

- выполнять при работе требования безопасности, содержащиеся в данной инструкции;
- никогда не удалять или дезактивировать электрические, механические или любые другие защитные устройства;
- руководствоваться при работе указателями безопасности, установленными на аппарате и описанными в данном руководстве.

### ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Не используйте для работы с аппаратами воздух из баллонов или других источников воздуха. Всегда устанавливайте давление в соответствии с требованиями инструкции, не превышайте его. Перед любыми регулировками, обслуживанием, ремонтом аппаратов отсоединяйте источник сжатого воздуха. Всегда используйте чистый, сухой сжатый воздух.

Приточный воздух должен быть сухим, без примесей нефти и других загрязняющих веществ (при необходимости используйте осушитель воздуха, встроенный фильтр или влагоотделитель).

#### 1. Подготовка к включению воздухопровода

Размеры воздухопровода должны соответствовать параметрам, указанным в таблице на стр. 6-7. Используйте шланги, предназначенные для эксплуатации под давлением не менее 125 PSI (8.6 бар). Должен быть установлен запорный клапан для обеспечения отключения подачи воздуха и отключения станка от воздухопровода для проведения техобслуживания.

#### 2. Последовательность действий оператора перед запуском станка:

- убедитесь в отсутствии повреждений и износа шлангов и креплений..
- удаляйте пыль из системы пылеулавливания и очищайте фильтр по мере необходимости.

#### 3. Предупреждение:

- опасайтесь силикоза (заболевания, вызываемого действием на легкие пыли, появляющейся при использовании кварцевого песка в качестве вспомогательного материала), избегайте вдыхания кварцевой пыли. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ вспомогательных материалов, содержащих свободный кремнезем.
- Если не указано иное, рабочее давление станка и подключенного оборудования не должно превышать 125 PSI.
- Контролируйте направление рабочей насадки.

#### 4. Техобслуживание:

Поддерживайте исправность аппарата. Используйте оригинальные запчасти, не заменяйте их частями других производителей и не модифицируйте.

## **ВНИМАНИЕ!**

Информация, представленная в данном Руководстве, предназначена для квалифицированных операторов оборудования для пескоструйной обработки материалов (изделий).

Заказчик может выбрать комплектацию поставляемого оборудования в зависимости от цели его использования. Сфера применения данного оборудования широка и может определяться заказчиком. Заказчик также самостоятельно определяет совместимость аппарата и его деталей в выбранной комплектации с коммуникациями предприятия и возможность его работы в соответствии с правилами техники безопасности и законодательными актами.

Полная практическая оценка их потребительских свойств только на основании информации, изложенной в данном Руководстве, невозможна. Производительность и эффективность использования аппарата, а также результаты обработки поверхностей зависят от условий его эксплуатации, опыта операторов и их знаний о спектре его практического применения и тенденциях в производстве.

Заказчик обязан обеспечить обучение операторов работе на аппарате с соблюдением правил техники безопасности.

Перед использованием данного оборудования внимательно прочтите все инструкции, указания, шильдики, спецификации и предупреждения. Если после прочтения Руководства по эксплуатации у вас остались вопросы, связанные с работой данного оборудования, обратитесь к руководителю. Если оператор по какой-либо причине не может ознакомиться с текстом Руководства по эксплуатации в письменном виде, в обязанности руководителя входит устное ознакомление сотрудника с данным документом. Правильность работы на аппарате должны периодически проверять контролеры с целью обеспечения его эксплуатации в соответствии с правилами техники безопасности, а также своевременного техобслуживания.

## **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### **1. Подготовка деталей аппарата к работе**

Все детали должны быть очищены от масла, смазки и влаги.

### **2. Давление воздуха.**

Рабочее давление: от 50 до 80 PSI/фунтов на квадратный дюйм (можно использовать более высокое давление, до 125 PSI, но это вызывает необходимость преждевременной замены некоторых вспомогательных материалов, например, стеклянных подшипников).

- Установите значение давления 80 PSI. Пескоструйную обработку большинства запчастей можно выполнять при 80 PSI. При обработке деталей из тонкой стали, алюминия и других более хрупких материалов, начинайте обработку под низким давлением и постепенно увеличивайте его до нужного.

## **ВНИМАНИЕ:**

**Не подключайте к станку газовые баллоны под давлением: опасность взрыва газа.**

### **3. Расположение пистолета (угол и расстояние)**

Направляйте пистолет на детали под углом 45-60 градусов, чтобы отработанный и случайный материал падал по направлению к задней панели аппарата. Не держите пистолет под углом 90 градусов к обрабатываемой детали (такое положение способствует повторному попаданию отработанного материала в рабочую зону и замедляет процесс обработки). Кроме того, работа под углом 90 градусов приводит к чрезмерному износу пистолета и смотрового окошка. Держите пистолет на расстоянии около 6 дюймов (15-17 см) от обрабатываемых деталей.

## **ВНИМАНИЕ:**

**ПИСТОЛЕТ ВСЕГДА ДОЛЖЕН БЫТЬ НАПРАВЛЕН К ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ, В СТОРОНУ ОТ ОПЕРАТОРА.**

### **4. Вспомогательные материалы**

Вспомогательные материалы должны быть высококачественными и сухими. Влага ухудшает их сыпучесть, в результате чего засоряются дозирующий клапан и загрузочная воронка.

## **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПЕСОК В КАЧЕСТВЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО МАТЕРИАЛА**

Существует множество разновидностей и калибров вспомогательных материалов для различных режимов обработки. При затруднениях в выборе вспомогательного материала в конкретном случае, обратитесь к поставщику оборудования для получения рекомендаций.

## **5. Дозирующий клапан**

Дозирующий клапан регулирует количество вспомогательных материалов, попадающих в пистолет. Их помещают сверху этого клапана, расположенного в нижней части загрузочной воронки. Когда при нажатии на педаль в пистолет попадает воздух, создается вакуум, засасывающий воздух в пистолет через шланг подачи чистого вспомогательного материала. Сверху дозирующего клапана можно закрепить болт 7/16" для регулировки объема воздуха, который всасывается через отверстия. Если отверстия слишком закрыты, будет подаваться слишком много вспомогательного материала, и пистолет будет вибрировать. Если отверстия слишком открыты, будет подаваться слишком мало вспомогательного материала и производительность аппарата снизится.

## **6. Размер насадки**

- Использование насадки большего размера может способствовать повышению производительности станка. Насадки большего размера более эффективны при пескоструйной очистке. Однако потребуются больше воздуха (установите соответствующий компрессор).

# **РУКОВОДСТВО ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ**

## **1. Пистолет**

После 10-12 часов работы проверьте насадки. При неравномерном износе поворачивайте их на 1/4 оборота через каждые 10 часов эксплуатации.

## **2. Слеживание вспомогательных материалов**

Слеживание может быть вызвано влажностью приточного воздуха или смазанных деталей аппарата. Это может привести к неравномерному поступлению вспомогательных материалов и засорению дозирующего клапана и пистолета. Проверьте подачу воздуха. При наличии влажности установите влагоуловители. При обработке смазанных/влажных деталей их необходимо обезжирить и осушить.

## **3. Обратное давление**

При прекращении поступления вспомогательных материалов плотно прижмите и удерживайте насадку, затем быстро нажмите на педаль. В результате вспомогательный материал поднимется из пистолета в шланг. Таким образом можно устранить засор данного оборудования.

## **4. Падение давления воздуха в пистолете**

Установите давление воздуха на манометре на 80 PSI. Нажмите на педаль, удерживая пистолет, и посмотрите, значительно ли уменьшились показания манометра. Падение давления свидетельствует о неисправности системы подачи вспомогательных материалов (малый диаметр шланга, ограничителя, крепления, фильтра или другой запчасти, что затрудняет циркуляцию воздуха).

## **5. Ухудшение видимости. Избыточная концентрация пыли в воздухе при работе.**

- Входной воздушный клапан, расположенный слева над регулятором передней панели, должен быть проходным
- Требуется очистка контейнера пылеуловителя (откройте защелку в нижней части пылеуловителя или снимите черную крышку вакуумного устройства).
- Загрязнен фильтр пыли (очистите или замените фильтр пылеуловителя, деталь № 29).
- Чрезмерное измельчение частиц вспомогательного материала. Со временем при работе его частицы измельчаются практически до размеров пыли.
- Замените вспомогательный материал и очистите пылеуловитель.

## **6. Уменьшение прозрачности смотрового окошка.**

Окошки поставляются в комплекте с прозрачным пластиковым защитным экраном. При появлении царапин его можно заменить, что продлевает срок службы окошек. Их также можно заменить.

## **7. Тонкая струя вспомогательного материала.**

- Проверьте влажность, как указано выше. При необходимости установите влагоуловитель, замените вспомогательный материал и прочистите шланги и фильтр.
- Отверстия в шланге для подачи вспомогательного материала также могут затруднять ее. Замените шланг.
- Примеси во вспомогательном материале. Замените или проверьте его.

# **НАСТРОЙКА ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ ВСАСЫВАНИЯ**

Наиболее распространенной неполадкой, с которой сталкиваются заказчики данных аппаратов, является снижение их производительности. Сохранение всасывающего блока в рабочем состоянии

гарантирует длительную работу аппарата. При снижении производительности аппарата осмотрите его для выявления неполадок.

### 1. Подача воздуха

Если манометр на регуляторе показывает адекватный расход вспомогательного материала без нагрузки (вне цикла пескоструйной обработки), нажмите на педаль. Если давление падает более чем на несколько PSI, подача воздуха ограничена или в системе подачи есть неполадки. Полностью прочистите фильтры и влагоуловители, соединяющие систему с компрессором. Выпрямите все шланги. Проверьте давление воздуха с помощью контрольного манометра, либо замените имеющийся манометр при наличии сомнений в точности его показаний.

### 2. Износ насадки

Насадка со временем изнашивается. Замените ее, если ее размер составляет 1/16 от первоначального либо она изношена неравномерно. Выполните необходимые настройки для различных вспомогательных материалов и условий обработки. При исправности пистолета показания манометра составляют 15-17 мм.рт.ст.

### 3. Пылеуловитель

Когда аппарат выключен, очищайте пылеуловители каждые 20-30 минут (в условиях запыленности чаще). Очищайте пылеуловитель хотя бы раз в день. Периодически извлекайте и прочищайте фильтр для повышения эффективности работы пылеуловителя или вакуумного устройства. Производите замену пылеуловителя по мере необходимости.

### 4. Вспомогательные материалы.

Используйте только высококачественные вспомогательные материалы. Использование влажных или содержащих примеси вспомогательных материалов может привести к поломке аппарата. Храните вспомогательные материалы в сухом месте и подавайте в аппарат в необходимом количестве. Добавляйте их через отверстие в нижней части аппарата. Минимальная толщина слоя на дозирующем клапане должна составлять 6". При работе на аппарате, добавляйте вспомогательные материалы по мере необходимости. Со временем они загрязняются, измельчаются, количество их уменьшается. Чем меньше материалов находится в системе, тем меньше их нужно добавлять для восполнения объема.

### 5. Закладка вспомогательных материалов в систему.

Замените шланг подачи, имеющий заметные признаки износа. Отрегулируйте дозирующий клапан для обеспечения оптимального объема подачи. Чрезмерный объем подачи вызовет вибрацию пистолета. Посторонний шум при работе на аппарате свидетельствует о том, что объем подачи слишком мал. Чрезмерный объем подачи способствует снижению скорости аппарата, недостаточный уменьшает число ударных волн. В обоих случаях качество очистки ухудшается.

Если производительность аппарата остается низкой при правильной настройке и техобслуживании, свяжитесь с поставщиком оборудования. Система всасывания может быть исправна, в то время как необходима настройка других частей аппарата (например, пневмосистемы) для ускорения прохождения вспомогательного материала. Также можно приобрести дополнительные запчасти, повышающие производительность станка.

## ТРЕБОВАНИЯ К ПНЕВМОСИСТЕМЕ

|       | Объем воздуха, проходящего через трубу (CFM) |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-------|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Линия |  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
| Длина | 25   | 30   | 35   | 40   | 50   | 60   | 70   | 80   | 100  | 125  |      |
| 25'   | 0,75   | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,25 |
| 50'   | 0,75   | 0,75 | 0,75 | 1    | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,25 |
| 75'   | 0,75   | 0,75 | 1    | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,25 |      |
| 100'  | 0,75   | 0,75 | 1    | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,25 | 1,25 |
| 150'  | 0,75   | 1    | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,5  | 1,5  | 1,5  |      |
| 200'  | 1  | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,5  | 1,5  | 1,5  |      |      |
| 250'  | 1  | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,5  | 1,5  | 1,5  |      |      |
| 300'  | 1  | 1    | 1    | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,5  | 1,5  | 1,5  |      |      |

## СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПИСТОЛЕТА

| №  | ОПИСАНИЕ  |
|----|---|
| 1  | Муфта для крепления насадки, из медного сплава  |
| 2  | Набор керамических насадок<br>Керамическая насадка, 6 мм, 2 шт<br>Керамическая насадка, 7 мм, 2 шт                          |
| 3  | Кольцевая керамическая насадка  |
| 4  | Основание пистолета, Mod-U-Blast (единственная существующая модель)<br>Шестигранная гайка для крепления воздушного эжектора |
| 5  | Рукав воздушного эжектора   |
| 6  | Воздушный эжектор   |
| 7  | Входной патрубок крепления воздушного эжектора, 3,8"  |
| 8  | Входной патрубок загрузочной воронки, зубец 3,8"  |
| 9  | Шланг для подачи вспомогательных материалов, 1,2".  |
| 10 | Шланг для подачи воздуха 1,2".  |
| 11 | Пломба  |
| 12 | Кольцо  |
| 13 |   |

### УТИЛИЗАЦИЯ

При списании оборудования после использования оно подлежит демонтажу и утилизации.

Срок хранения - не ограничен. Срок службы изделия – 4 года с даты ввода в эксплуатацию.

Дата изготовления указывается на изделии или его индивидуальной упаковке.

Гарантия – 12 месяцев со дня продажи.

Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование аппарата и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, несоблюдения рекомендаций по техническому обслуживанию или правил безопасности, неправильного использования или грубого обращения, а также изделия, имеющие следы несанкционированного вмешательства в конструкцию лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонтных работ.

**С гарантийными обязательствами ознакомлен:**

Дата \_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_