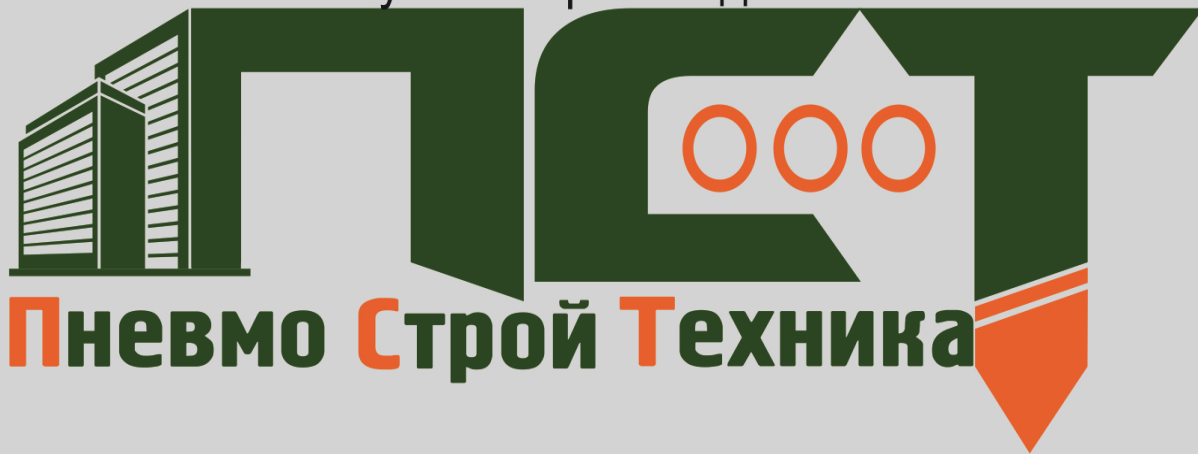


Великолукская производственная компания



**КАМЕРА АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ
(эжекторного типа)
«110/130-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 «110/130-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	130 ИМ
1. Габаритные размеры, мм		
Высота	1800	1800
ширина	1200	1450
длина (глубина)	950	1200
2. Габариты рабочей зоны	560×980×750	660×1230×900
3. Габариты проёма для длинномерных деталей	200 × 200	200×200
4. Габариты окна смотрового	540×230	540×230
5. Масса, кг	173	250
6. Объём бункера для абразива, л	110	130
7. Рабочее давление, МПА	0,35 – 0,7	0,35 – 0,7
8. Расход сжатого воздуха, м ³ /мин	0,2 – 1,2	0,2 – 1,2
9. Производительность, м ² /час	1-3	1-3
10. Абразивный материал	Без ограничения с диаметром частицы 0,1 – 2 мм	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 «110/130-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 = 9мм	2 пог.м
Электромагнитный клапан	1 шт
Педаль управления	1 шт
Концевой выключатель	1 шт
Электрический щит управления	1 шт
Паспорт	1 шт

* - комплектность по заказу

По согласованию заказчиком лазы 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 твёрдости. 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 твёрдости 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 «110/130-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

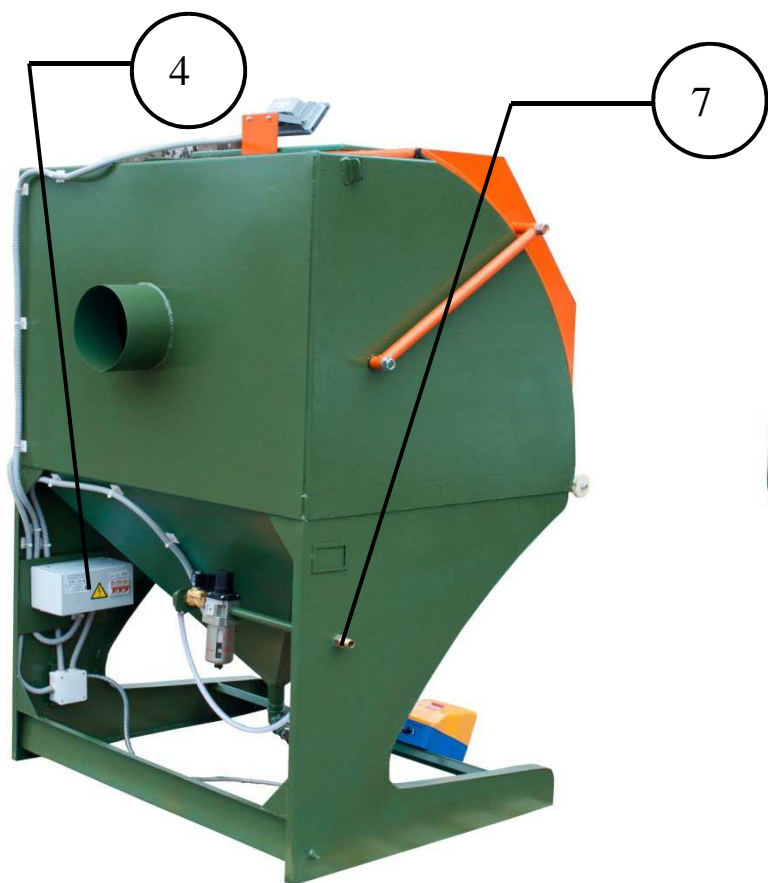
Гоголя., д.3, литер Ч

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
- 4 – автоматический выключатель
- 5 – смотровое окно
- 6 – проем для рук

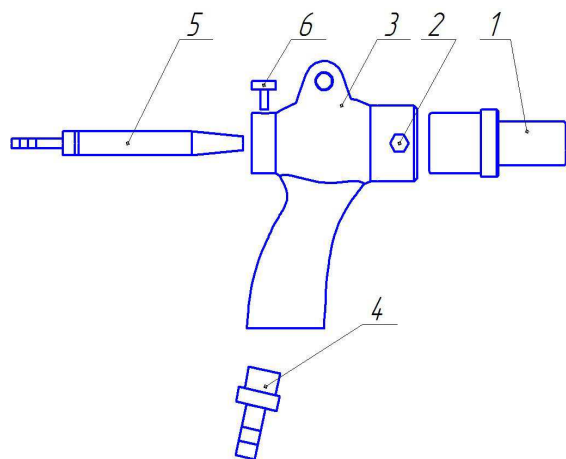
- 7 – штуцер подачи воздуха
- 8 – дверь камеры
- 9 – проем для длинномерных деталей
- 10 – бункер приемный
- 11 – шланг подачи абразива
- 12 – узел приемки абразивного материала

Вид А

Рисунок 2

Вид Б абразивоструйный пистолет в сборе

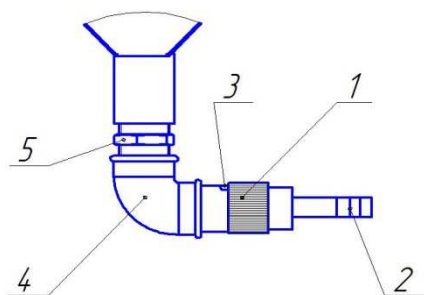
Вид А



- 1 – сопло абразивоструйное
- 2 – гайка барашек
- 3 – корпус пистолета
- 4 – штуцер для подсоединения абразивоструйного рукава
- 5 – воздушное сопло
- 6 – болт фиксирующий

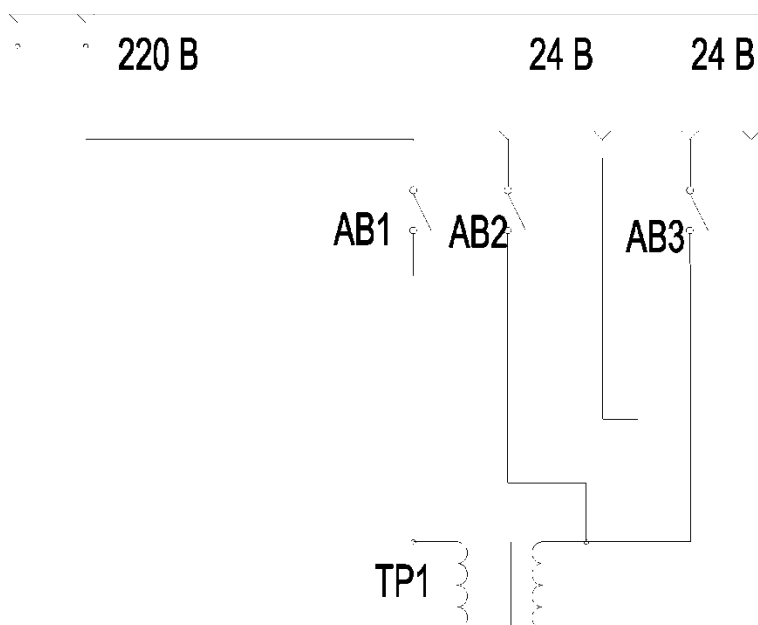
Рисунок 3

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

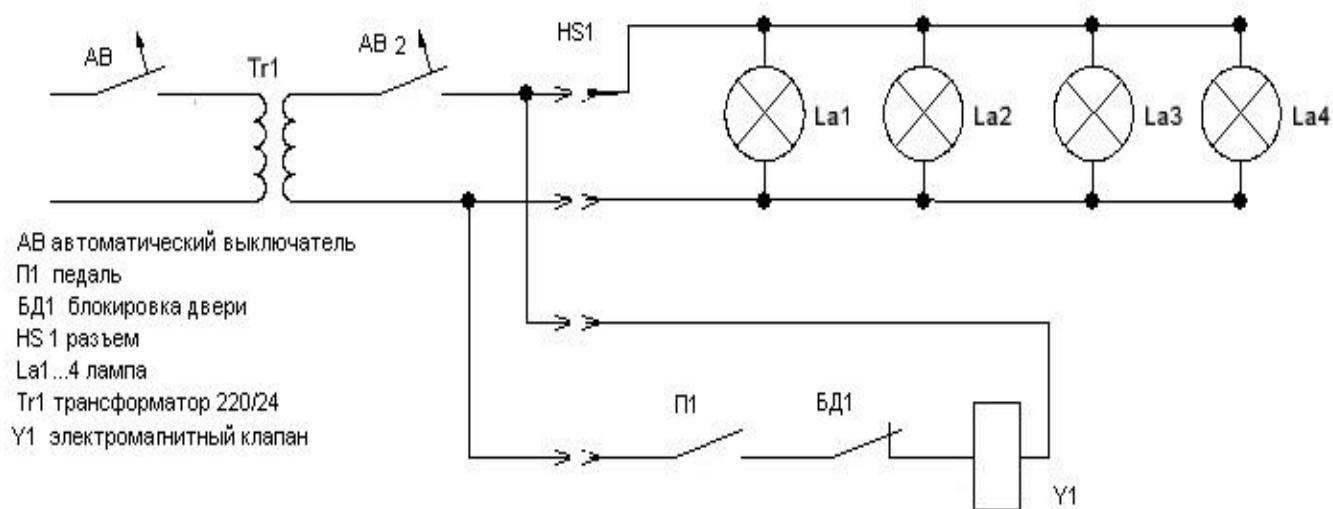
Электрическая схема ЯТП – 0,25



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