

ООО «ЭНЕРГИЯ»

Машина пневмогидроабразивная

«ПГА – 300/12»

(пневмогидропескоструйная)

Руководство по эксплуатации

001.02.01.РЭ

г. Краснознаменск
2013 г.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ВВЕДЕНИЕ

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА	3
1.1 НАЗНАЧЕНИЕ.....	3
1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
1.3 СОСТАВ	5
1.4 УСТРОЙСТВО И РАБОТА	6
2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	7
2.1 ПОДГОТОВКА УСТАНОВКИ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	8
2.2 ПРАВИЛА И ПОРЯДОК РАЗМЕЩЕНИЯ.....	9
2.3 ПОДГОТОВКА УСТАНОВКИ К РАБОТЕ	9
3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	10
4 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	11
5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	12
6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	12
7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	13
8 ПЕРЕЧЕНЬ СОКРАЩЕНИЙ.....	13
ПРИЛОЖЕНИЕ А. РАСЧЕТ РЕЖИМОВ РАБОТЫ	14
ПРИЛОЖЕНИЕ Б. РУКОВОДСТВО ОПЕРАТОРУ ПО УПРАВЛЕНИЮ РЕЖИМАМИ РАБОТЫ	16
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ	22

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

					001.02.01.РЭ			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		<i>Ермолин С.</i>			Машина пневмогидроабразивная «ЛГА – _____/12»	Лит.	Лист	Листов
Пров.		<i>Андросов А.</i>					2	23
Т. контр.						ООО «ЭНЕРГИЯ»		
Н. контр.		<i>Бобров В.</i>						
Утв.		<i>Жеребцов Е.</i>						

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с машинами пневмогидроабразивными (далее по тексту – установки) и содержит сведения, необходимые для правильной эксплуатации и полного использования технических возможностей установок (по ГОСТ 2.601-2006).

Руководство по эксплуатации распространяется на базовые модификации установок (См. п. 1.3.1). Особенности эксплуатации специальных исполнений, изготовленных на основании опросных листов, указываются в дополнительных справочных приложениях.

Эксплуатация установок должна осуществляться персоналом, изучившим настоящее руководство и, в установленном порядке, прошедшим, на своём предприятии, обучение правилам безопасности труда и техники безопасности, по перечисленным ниже видам опасных воздействий и допущенным к самостоятельной работе с оборудованием.

Возможные виды опасных воздействий при эксплуатации установок:

- опасность травмирования абразивной струей;
- опасность отравления пылью при работе в сухом режиме;
- опасность травмирования при работе со сжатым воздухом.

Для правильной эксплуатации установки необходимо дополнительно руководствоваться данными технического паспорта на конкретную модификацию установки.

1. ОПИСАНИЕ И РАБОТА.

1.1 НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1.1 Машины пневмогидроабразивные предназначены для сухой и мокрой (с регулируемой влажностью) абразивной очистки различных поверхностей.

1.1.2 Установки могут применяться в едином комплексе с источниками воздуха с давлением от 4-х до 12-ти атм. и объемом производства не менее 4-х куб. м/мин.

1.1.3 Параметры окружающей среды для обеспечения нормальной работы установок:

- 1) температура окружающего воздуха от 5 ± 1 °С;
- 2) атмосферное давление от 84 до 106 кПа (от 630 до 795 мм рт. ст.);
- 3) относительная влажность окружающей среды до 90%;
- 4) содержание в воздухе агрессивных газов и паров, вызывающих коррозию - не более санитарных норм, установленных для закрытых помещений (Сан П и Н 2.1.6.575-96) при работе в закрытых помещениях.

1.1.4 Условия, параметры и размеры для обеспечения нормальной эксплуатации установок, перечислены ниже.

1.1.4.1 Электрическое питание от источника постоянного тока 12 V, мощностью не менее 100 Вт.

Взам. инв.№	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		3

1.1.4.2 Защитное заземление корпуса установки по ПУЭ.

1.1.4.3 Фракция абразивного материала максимум 3.5 мм.

1.1.4.4 Размещение установки – на плоской, твёрдой горизонтальной поверхности со свободной зоной для доступа к загрузочной горловине и шкафу управления.

1.1.4.5 Наличие ингибитора коррозии не обязательно, но желательно. Скорость коррозии, возникающая при мокрой очистке металлических поверхностей, значительно выше скорости коррозии после сухой очистки.

Примечания:

- 1) как правило, если не регламентировано использование ингибитора коррозии, то исполнитель согласовывает необходимость ингибирования с заказчиком работ отдельно;
- 2) в базовом исполнении установки не комплектуются абразивными рукавами и соплами;
- 3) возможна эксплуатация установок только в сухом режиме, причем в таком случае трубопроводы для забора воды (раствора ингибитора) должны быть загерметизированы.

1.1.4.6 Рекомендуемое расстояние от установки до обрабатываемой поверхности не более 20 метров. В противном случае потери в тракте должны компенсироваться завышенными по производительности параметрами воздушного комплекса.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

1.2.1 Установка обеспечивает очистку различных поверхностей абразивным методом. Металлические поверхности обрабатываются до SA 3.0.

1.2.2 Диапазон степеней очистки зависит от качественных характеристик абразивного материала.

1.2.3 Время экспонирования очищенных металлических поверхностей зависит от применяемого ингибитора коррозии.

1.2.4 Скорость очистки поверхностей зависит от состояния поверхности, рабочего давления на выходе сопла, качественных характеристик применяемого абразивного материала, расстояния от сопла до очищаемой поверхности.

1.2.5 Глубина абразивного износа обрабатываемой поверхности зависит от рабочего давления на выходе сопла, расстояния от сопла до обрабатываемой поверхности, качественных характеристик применяемого абразивного материала.

Примечание - Указанные в п.п. 1.2.2 – 1.2.5 показатели и характеристики могут быть дополнены в зависимости от индивидуальных установок технологических процессов.

1.2.6 В качестве носителя абразивного материала используется воздух.

1.2.7 Диапазон регулирования расхода воздуха и давления определяется выходными параметрами источника (компрессора).

Взам. инв.№	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

1.3 СОСТАВ.

1.3.1 Номенклатура базовых модификаций установок приведена ниже. Модификации установок отличаются друг от друга объемом колб для загрузки абразивного материала. Соответственно, разные модификации установок отличаются габаритными размерами, весом, а также расположением штуцеров для коммутации газовой схемы.

Базовые модификации установок.

ПГА-80/12

ПГА-300/12*

* - При работе с установками 300-го объема, желательно учитывать физические возможности пескоструйщика в плане продолжительности рабочего цикла.

Примечания:

- 1) возможны варианты комплектации установок, отличающиеся от базовых модификаций на основании заполненного и подписанного заказчиком опросного листа;
- 2) технические и метрологические характеристики каждой установки при выпуске из производства фиксируются в паспорте;
- 3) изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию установок, не ухудшающие их технические и метрологические характеристики.

1.3.2 В комплект поставки установки входят изделия, перечень которых приведен в таблице 2.

Таблица 2 – Комплект поставки установки.

№ п/п	Наименование и условное обозначение	Кол-во	Прим.
1	2	3	4
1	Установка «ПГА – _____/12» в упаковке	1 шт.	
2	Комплект ЗИП	1 компл.	
3	Комплект ЭД	1 компл.	

1.3.3 Состав комплекта ЗИП к установке приведен в таблице 3.

Таблица 3 – Комплект ЗИП*.

№ п/п	Наименование и обозначение	Кол-во	Прим.
1	2	3	4
1	Кольцо 12х116х25	1	
2	Кольцо 4х6х1,4	1	
3	Предохранитель	1 (2)	Зависит от модели установки

Взам. инв.№
Подпись и дата
Инв. № подл.

* Состав комплекта ЗИП для каждой конкретной модели установки указан в паспорте.

Таблица 4 - Комплект ЭД.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Прим.
1	001.02.01.РЭ	Руководство по эксплуатации	1	
2	001.01.01.ПС	Паспорт	1	

1.4 УСТРОЙСТВО И РАБОТА.

1.4.1 Установки являются одноканальными источниками воздушноабразивной смеси.

Принцип действия установки основан на смешении потоков дозируемого абразива и газа-транспортера. Поток газа-транспортера регулируется с помощью регулятора массового расхода на компрессоре* и включается и выключается шаровым краном. Поток дозируемого компонента, задается с помощью регулировки клапана дозирования абразивного материала, расположенного в нижней, зауженной части колбы.

Посредством внешней коммутации каналов подачи воздуха и воды можно получать в непрерывном режиме воздушно-абразивную смесь нужной влажности.

1.4.2 Конструктивно установка состоит из:

- колбы – сосуда, работающего под давлением, в которую засыпается абразивный материал и подается вода (раствор ингибитора коррозии);
- шкафа управления, в котором размещается пневмонасосный агрегат, система электроклапанного управления и регулирования;
- воздушного тракта, по которому подается воздух;
- тракта водяного, подающего воду (раствор ингибитора коррозии);
- абразивного тракта, подающего воздушноабразивную смесь;
- клапана абразивного, обеспечивающего включение-выключение подачи абразивного материала в абразивный тракт,
- выносного органа управления подачей абразивного материала в абразивный тракт;
- переключателя режимов работы.

На боковых панелях шкафа расположены элементы индикации и управления. Установка снабжена шнуром питания с коммутационными клещами.

Взам. инв.№	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		6

1.4.3 Модификации установок выполнены на единой конструктивной и элементной базе и отличаются моделью пневмо- или электроуправления и объемом колбы. Соответственно, разные модификации установок отличаются габаритными размерами, весом.

1.4.4 В установке по функциональному назначению различаются абразивный, воздушный и водяной тракты.

1.4.4.1 По абразивному тракту транспортируется водо-воздушно-абразивная смесь.

1.4.4.2 По воздушному тракту подается воздух.

1.4.4.3 По водяному тракту подается к смешиванию вода или раствор ингибитора коррозии.

1.4.5 Регулировка возможных диапазонов задания концентраций компонентов в смеси, режимов работы трактов, осуществляются соответствующими клапанами и регуляторами. При задании требуемой концентрации воды (раствора ингибитора коррозии) можно «запомнить» её, зафиксировав положение соответствующего шарового крана-регулятора.

1.4.6 В каждом первичном случае применения ингибитора коррозии необходимо опытным путем подобрать его концентрацию в водном растворе так, чтобы время экспонирования очищенной поверхности соответствовало предъявляемым требованиям по длительности интервалов экспонирования до нанесения защитного покрытия.

1.4.7 В качестве примера можно привести опытные результаты пневмогидроабразивной очистки до SA-2,5 поверхности из стали конструкционной низколегированной 10ХСНД, водным раствором ингибитора коррозии «Амидал» при его концентрации в растворе 1%, время экспонирования поверхности без изменений коррозионного характера, в соответствии с эталонами ISO 8001 составило свыше 48-ми часов на открытом воздухе, в плавучем доке, в морской акватории, без атмосферных осадков, в летний период.

* Возможна регулировка давления воздуха входным редуктором (поставляется отдельно).

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.

2.1 ПОДГОТОВКА УСТАНОВКИ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ.

2.1.1 Меры безопасности при подготовке установки:

1) установка должна быть расположена на горизонтальной, твердой поверхности, исключающей самопроизвольное перемещение;

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		7

- 2) эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт установки должны осуществляться в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации;
- 3) все шаровые краны перекрывают потоки поворотом рукоятки перпендикулярно тракту;
- 4) подключение и отключение разъемов кабелей управления осуществлять без подключения установки к тракту подачи воздуха;
- 5) при применении сухого метода очистки предусмотреть использование соответствующего защитного комплекта снаряжения пескоструйщика;
- 6) при работе на высоте предусмотреть промежуточную фиксацию абразивного рукава, исключающую повышенную векторную нагрузку на пескоструйщика;
- 7) подключение воздушных рукавов осуществлять при нулевом давлении на выходе источника воздуха (компрессора);
- 8) воздухоподводящие и воздушноабразивные коммуникации должны быть герметичны и зафиксированы специальными скобами;
- 9) предельно допустимые концентрации (ПДК) веществ в воздухе производственных помещений приведены в ГОСТ 12.1.005-88 «Общие требования к воздуху рабочей зоны»;
- 10) **при закрытии клапана подачи абразива продувку тракта абразива проводить не менее 1 мин;**
- 11) во время работы при низких температурах обращать внимание на возможность обледенения в тракте воздуха;
- 12) исключить попадание нестандартных включений и посторонних предметов в колбу.

2.2 ПРАВИЛА И ПОРЯДОК РАЗМЕЩЕНИЯ.

2.2.1 При размещении установки необходимо выполнить следующие операции:

- разместить установку на горизонтальной поверхности;
- разложить рукава в соответствующих направлениях так, чтобы тракты не пересекались;
- емкость с водой (раствором ингибитора коррозии) расположить рядом с колбой слева от шкафа управления;
- аккумулятор разместить справа от шкафа управления;

2.2.2 Разместить и раскрепить компрессор, так, чтобы он не попадал в зону разлета отработанного абразива.

2.2.3 Собрать тракты.

2.2.4 При монтаже воздушного и абразивных трактов необходимо учитывать следующее:

- все соединения должны быть законтрованы,

Инв. № инв.№	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		8

– электроклапан включения-выключения надежно закреплен в районе сопла, на удобном для манипуляций расстоянии от него.

2.3 ПОДГОТОВКА УСТАНОВКИ К РАБОТЕ.

Кран подачи воздуха в воздушный тракт закрыт. Кран дренажа воды закрыт. Клапан абразивный закрыт. Кран подачи воды закрыт. Клапан управления в положении «выкл». Управляющий переключатель в положении «0». Кнопка выключения в положении «Вкл.». Регулятор влажности в положении «мин.»

2.4 ПОРЯДОК РАБОТЫ С УСТАНОВКОЙ.

2.4.1 При работе в любом из выбранных вариантов, после выхода установки на рабочий режим (струя абразивной смеси стабильная), можно приступать к методичной работе по очистке выбранной поверхности.

2.4.2 Получение требуемой концентрации дозируемых компонентов на выходе из установки, осуществляется изменением расхода воздуха и регулировкой количества подачи абразива (для сухого и мокрого варианта). При работе во влажном режиме учитывать переменную количества воды в воздушном тракте.

2.4.3 Рекомендуется использовать установку в режиме длительной, непрерывной эксплуатации. Электрическая схема прибора обеспечивает его безопасную эксплуатацию в необслуживаемых помещениях.

2.4.4 При работе с установкой запрещается:

1) производить работы с абразивными материалами, содержащих вредные и опасные вещества;

2) допускать к работе не прошедший обучение персонал.

2.4.5 По окончании работы установки необходимо:

1) Продуть воздушную и водяную магистраль сжатым воздухом.

2) Освободить колбу от невыработанного абразива (желательно вырабатывать абразив до конца).

3) Выключить кнопку включения.

4) Выключить компрессор.

4) Разобрать воздушный тракт.

5) Отсоединить аккумулятор.

Взам. инв.№	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		9

4. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

4.1 Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице 5.

Таблица 5.

Возможные неисправности установки и способы их устранения.

Наименование неисправности, внешнее проявление.	Вероятная причина	Способ устранения
1	2	3
1. Подача в абразивный тракт водоабразивной смеси ненадлежащей пропорциональности, пульсации на выходе.	Попадание на вход клапана абразивного постороннего предмета.	Удалить причину засорения. Использовать сетчатую воронку при загрузке абразивного материала.
2. Подача воды в водяной тракт с воздухом.	<ul style="list-style-type: none"> – Разрыв диафрагмы. – Закончилась вода в резервуаре. 	<ul style="list-style-type: none"> – Заменить диафрагму. – Налить воды в резервуар.
3. При подаче давления подтекание из под оголовка шарового крана.	Износ узла уплотнения шарового крана.	Заменить шаровый кран.
4. Отсутствие передачи давления по тракту.	Износ одного из обратных клапанов.	Заменить обратный клапан.
5. При выключении клапана управления из сопла продолжает интенсивно поступать воздух	<p>Износ контактных поверхностей твердосплавной клапанной пары.</p> <p>Попадание крупноразмерного твердого предмета.</p>	<p>Заменить клапанную пару.</p> <p>Разобрать клапан абразивный, извлечь посторонний</p>

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №		

		предмет.
6. Образовалось вздутие на рукаве абразивном.	Изношен участок абразивного тракта.	– Заменить рукав. – Проверить остальные рукава тракта на предмет износа.
7. Ослабление энергии струи на выходе из сопла.	Недопустимый износ сопла, значительное увеличение выходного Ду сопла, вследствие его абразивного износа.	Заменить сопло.
8. Просачивание воздуха из-под штока пневмоцилиндра.	Износ уплотнительного кольца штока.	Заменить кольцо.
В других случаях возникновения неисправностей обращаться в сервисную организацию		

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

5.1 Перед транспортировкой установка должна быть упакована в ящик с амортизирующими прокладками.

5.2 Перед транспортировкой убедиться, что тракты воды осушены, в противном случае транспортировать при температуре не ниже 0°C.

5.3 Хранение установки до ввода в эксплуатацию осуществляется в условиях, приведенных в п. 1.1.3 настоящего руководства.

Интв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	001.02.01.РЭ	Лист
						12

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

«ПГА-300/12» заводской номер № ____ соответствует ТУ **3670-001-60505574-2013** и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Подпись представителя

предприятия-изготовителя _____

личная подпись

расшифровка подписи

М.П. _____

год, месяц, число

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие установки требованиям ТУ **3670-001-60505574-2013** при соблюдении условий ее транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

7.2 Срок гарантии установки не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 15 месяцев с момента изготовления.

7.3 Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления установки (в упаковке изготовителя).

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	001.02.01.РЭ	Лист
						13

x_{0i} – паспортное значение концентрации i -го компонента в источнике, молярные доли, %;

Δx_{0i} – паспортная доверительная абсолютная погрешность значения концентрации i -го компонента в источнике, молярные доли, %;

δq_{xi} – предел допускаемой относительной погрешности поддержания заданного значения расхода смеси из источника, содержащего i -компонент, %;

q_{xi} – значения расходов источников, содержащих i -компонент, см³/мин;

q_{pi} – значения расходов газов – разбавителей, см³/мин;

δq_{pj} – предел допускаемой относительной погрешности поддержания заданных значений расходов газов – разбавителей, %.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		16

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(обязательное)

Установки пневмогидроабразивные

«ПГА»

Руководство оператору по управлению режимами работы

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	001.02.01.РЭ	Лист
						17

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

1. ОБЩИЕ ПРИНЦИПЫ	19
2. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ	19
3. ВЫПОЛНЕНИЕ ОСНОВНЫХ ОПЕРАЦИЙ	36

Инва. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		18

Настоящее руководство по настройке и управлению режимами работы для оператора (далее руководство) предназначено для лиц, работающих с установкой пневмогидроабразивной (далее установка) и обслуживающих её, и служит для ознакомления с устройством установки и обеспечения её правильной эксплуатации.

В настоящем руководстве описаны способы управления установкой пневмогидроабразивной, контроля оперативных и диагностических параметров при помощи штатных органов управления и индикации. При изучении и эксплуатации установки необходимо дополнительно руководствоваться эксплуатационной документацией, входящей в комплект поставки.

Сведения ориентированы на специалистов, ознакомленных с теоретическими основами и принципами построения аппаратов, реализующих водоабразивные принципы обработки поверхностей.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		19

1. ОБЩИЕ ПРИНЦИПЫ.

1.1 Управление установкой осуществляется при помощи электрических цепей, пневматических и гидравлических запорных устройств и механизмов. В любой момент времени на манометре отображается текущее давление в системе. Положение рукоятей регулировок подач сред отображает требуемые настройки режима работы. Рекомендуется при длительном производстве работ по очистке с одними требованиями по влажности абразивной струи не изменять положения одного из кранов, выбранного в качестве крана памяти расхода (компенсационной дозировки) воды (раствора ингибитора коррозии) в колбу.

1.2 В установках «ПГА» реализованы три основные операции очистки:

- сухая пескоструйная очистка;
- мокрая пескоструйная очистка;
- очистка пескоструйная с переменной влажностью.

1.3 Последовательность действий оператора при управлении установкой должна быть следующей:

- выбрать одну из трех основных операций;
- произвести настройку оборудования под выбранный метод очистки.

2. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ.

2.1 Кнопка включения – выключения.

2.2 Краны шаровые водного тракта.

2.3 Краны шаровые воздушного тракта.

2.4 Клапан абразивный.

2.5 Управляющий переключатель режимов очистки.

2.6 Регулятор влажности.

2.7 Клапан управления.

2.8 Кран дренажа.

2.9 Клапан редукционный (для аппаратов оборудованных комплектом для режима с пониженными параметрами очистки).

2.10 Клапан отсечной.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№		

001.02.01.РЭ

Лист

20

3.2.5 Закрыть продувочный кран и кран подачи воды в засыпной конус. Открыть кран подачи воздуха в колбу до момента закрытия конуса. Удостовериться, что место сопряжения запорного конуса и прокладки фланца горловины не пропускает воздух. Открыв на короткое время продувочный кран, освободить участок трубопровода за ним от воды.

3.2.6 Открыв участок водяной магистрали последовательно соединенными кранами, обеспечить подачу необходимого количества воды в колбу.

3.2.7 Проконтролировать давление воздуха на манометре. Открыть клапан абразивный, открутив его головку, на требуемый расход абразива. Жестко взяв в одну руку сопло, в другую руку рукав в месте крепления клапана управления, нажать на его клавишу. Начнется мокрая пескоструйная обработка.

3.2.8 Регулируя давление воздуха на источнике (компрессоре) и расход абразива клапаном абразивным можно добиться необходимого режима и качества обработки.

3.3 Вариант с переменной влажностью.

3.3.1 Кран подачи воздуха в воздушный тракт закрыт. Кран дренажа воды закрыт. Клапан абразивный закрыт. Кран подачи воды закрыт. Клапан управления в положении «выкл». Управляющий переключатель в положении «0». Кнопка выключения в положении «Вкл.». Регулятор влажности в положении «мин.»

Засыпать сухой абразивный материал.

3.3.2 Запустить источник воздуха (компрессор), подать воздух в воздушный тракт.

3.3.3 Очистить от абразива запорный конус. Открыть кран подачи воздуха в колбу до момента закрытия конуса. Удостовериться, что место сопряжения запорного конуса и прокладки фланца горловины не пропускает воздух.

3.3.4 Проконтролировать давление воздуха на манометре. Открыть клапан абразивный, открутив его головку, на требуемый расход абразива. Жестко взяв в одну руку сопло, в другую руку рукав в месте крепления клапана управления, нажать на его клавишу. Начнется сухая пескоструйная обработка.

3.3.5 Остановить сухую обработку. Перевести управляющий переключатель в положение «2» и, отрегулировав подачу воды в коллектор воздушного тракта, приступить к работе с выбранной влажностью.

3.3.6 Регулируя давление воздуха на источнике (компрессоре), расход абразива клапаном абразивным и количество воды в воздушном тракте, можно добиться необходимого режима и качества обработки.

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					001.02.01.РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		22

