



POWER-SPRAYS

КОНЦЕНТРИЧЕСКИЙ ПИСТОЛЕТ-НАПЫЛИТЕЛЬ

Производитель: POWER-SPRAYS (Англия)

POWER-SPRAYS

КОНЦЕНТРИЧЕСКИЙ ПИСТОЛЕТ-НАПЫЛИТЕЛЬ

Концентрический пистолет-напылитель фирмы POWER-SPRAYS предназначен для эффективного пневмонабрызга стеклофиброцементной смеси.

Оба компонента смеси - цементно-песчаный раствор и стекловолоконно одновременно подаются в струе через одно и то же сопло пистолета-напылителя, что обеспечивает равномерное распределение стеклофибры по всему объему смеси.

Стеклоривинг рубится на фибру оптимальной длины в специальном узле рубки, совмещенном с пистолетом-напылителем. Под действием сжатого воздуха нарубленная фибра поступает через форсунку в сопло. Одновременно из нагнетательной установки в сопло подается раствор, который благодаря кольцевому каналу обхватывает поток фибры. Сжатый воздух, подаваемый прямо в сопло, распыляет раствор, и оба компонента образуют единый композит в рабочей зоне факела.

Система подачи воды в пистолет-напылитель обеспечивает его промывку в тех случаях, когда это требуется.

Концентрический пистолет-напылитель предназначен для работы в сочетании со всеми растворонасосными станциями **POWER-SPRAYS**.

Характеристики

Вес	3,5 кг
Габаритные размеры	210 x 290 x 292 мм (в)
Расход воздуха	около 1500 л/мин
Производительность	по стеклофibre – 500-1000 г/мин (600 г/мин - стандартная*) по раствору -10 -20 кг/мин (12 кг/мин – стандартная)
Длина фибры	41, 31, 25, 12 и 6 мм (в стандартном исполнении - 31 мм).

* Возможно увеличение производительности

POWER-SPRAYS

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ КОНЦЕНТРИЧЕСКОГО ПИСТОЛЕТА-НАПЫЛИТЕЛЯ

При работе с пистолетом-напылителем следует использовать защитные очки.

Порядок работы с пистолетом-напылителем:

1. Подвесьте концентрический пистолет-напылитель к выносной стреле нагнетательной установки при помощи болта с проушиной (51), имеющейся на корпусе пистолета.
2. Подсоедините шланг подачи раствора к входному штуцеру (23) пистолета-напылителя.
3. Подсоедините шланг подачи сжатого воздуха к приемному штуцеру (7) распылителя (17). Давление воздуха должно быть минимум 1,7 - 2,0 атм. Убедитесь в том, что в данный момент воздушный кран на пистолете находится в положении “ВЫКЛЮЧЕНО” (“OFF”). Растворонасосная установка должна быть также выключена (на растворонасосной установке МК. IX предусмотрено ее автоматическое включение/отключение с помощью воздушного крана на пистолете-напылителе). Убедитесь также, что и водоспускной кран (если пистолет им оснащен) выключен в этот момент.
4. Подсоедините шланг подачи сжатого воздуха к приемному штуцеру (47) пневмопривода. Давление воздуха должно составлять приблизительно 2,0 - 3,5 атм. При таком давлении производительность узла рубки стекловолокна будет составлять около 500 г* фибры в минуту. Точное рабочее давление, определяющее производительность узла рубки, должно быть определено путем опытного завешивания нарубленной стеклофибры (мешочный тест).
 - * Эта величина зависит от линейной плотности используемого стекловолокна и типа воздушного мотора (макс. скорости мотора - 4100, 2800 или 2600 об/мин).
5. Подсоедините шланг подачи сжатого воздуха к приемному штуцеру на тыльной стороне корпуса узла рубки (41). Давление воздуха должно здесь составлять 1,0 - 1,3 атм. Воздушный кран (46) должен находиться в положении “ВЫКЛЮЧЕНО” (“OFF”).
6. Подсоедините шланг подачи воды к впускному штуцеру (6) на корпусе распылителя. Убедитесь, что кран (5) находится в данный момент в положении “ВЫКЛЮЧЕНО” (“OFF”).
7. **ПРОИЗВЕДИТЕ НАПЫЛЕНИЕ ТОЛЬКО СТЕКЛОФИБРЫ БЕЗ РАСТВОРА.**
Для этого сначала удостоверьтесь в том, что предназначенный для работы стекловолокна сухой и чистый.

После этого заправьте нить стекловолокна в направляющую трубку подачи ровинга (39 или 39 А, если используются две нити) и переведите воздушный кран (46) в положение “ВКЛЮЧЕНО” (“ON”). Нажмите на пусковую рукоятку пневмопривода, чтобы определить интенсивность подачи нарубаемой фибры. При необходимости отрегулируйте скорость работы пневмопривода, изменяя давление воздуха. Проверьте, на нужную ли длину нарубается волокно, и нет ли слишком длинных “ниток”. Если такие “нитки” есть, отрегулируйте механизм узла рубки или замените режущие лезвия (см. раздел РЕГУЛИРОВКА И УХОД).

ВНИМАНИЕ : При работе с концентрическим пистолетом-напылителем крышка узла рубки с уплотняющей прокладкой должны быть установлены на свое место. Следует также обратить внимание на то, подходящего ли диаметра трубку подачи ровинга (39 или 39 А) Вы используете. В противном случае воздушный поток не будет обеспечивать поступление фибры в мундштук подачи стеклофибры (22), в результате чего могут быть заблокированы режущий и прижимной ролики.

8. ПРОИЗВЕДИТЕ НАПЫЛЕНИЕ ТОЛЬКО РАСТВОРА БЕЗ СТЕКЛОФИБРЫ. Для этого откройте подачу воздуха на узел рубки (46). Включите установку с тем, чтобы раствор

подавался в распылитель пистолета. Переведите воздушный кран распылителя (5) в положение “ВКЛЮЧЕНО” (“ON”).

(Установка МК.IX включается автоматически при открывании воздушного крана распылителя).

Установите требуемую скорость подачи раствора из растворонасосной установки, произведя замеривание полученного количества раствора с помощью стандартной бадьи (“ведерный тест”). Остановите подачу раствора, закрыв воздушный кран на пистолете и выключив растворонасосную установку (если требуется). Откройте подачу воды на распылителе, чтобы смыть остатки раствора из сопла пистолета.

9. ПРОИЗВЕДИТЕ НАПЫЛЕНИЕ СТЕКЛОФИБРОЦЕМЕНТНОЙ СМЕСИ.

После установки нужных режимов давления воздуха и соответствующей скорости подачи цементного раствора и стеклофибры, процедура пневмонанесения не представляет большого труда. Для этого повторите операции, указанные в пп. 7 и 8, в следующем порядке:

Откройте воздушный кран узла рубки (46).

Откройте воздушный кран распылителя.

Включите растворонасосную установку (если требуется).

Нажмите на пусковую рукоятку пневмопривода на пистолете-напылителе.

ДЛЯ ПРЕКРАЩЕНИЯ ПНЕВМОНАНЕСЕНИЯ:

Отпустите пусковую рукоятку пневмопривода.

Закройте воздушный кран распылителя.

Выключите нагнетательную установку (если требуется).

Отключите подачу воздуха на узел рубки*.

- * В противном случае воздух будет продолжать поступать через мундштук подачи стеклофибры (22), что будет способствовать быстрому засыханию раствора в сопле распылителя и может привести к его закупориванию.

Если пневмонанесение прерывается на более чем несколько секунд, промывайте сопло пистолета водой с помощью промывочного устройства.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАЩЕНИЮ С КОНЦЕНТРИЧЕСКИМ ПИСТОЛЕТОМ-НАПЫЛИТЕЛЕМ

1. В неработающем состоянии или при промывке пистолета водой с помощью промывочного устройства НЕ ПОВОРАЧИВАЙТЕ ПИСТОЛЕТ-НАПЫЛИТЕЛЬ СОПЛОМ ВВЕРХ во избежание попадания остатков раствора или воды в узел рубки стекловолокна. Всегда оставляйте пистолет подвешенным соплом вниз.
2. Всегда держите поблизости бадью, в которую можно слить ненужное количество раствора.
3. Используйте только цементно-песчаный раствор, приготовленный в смесителе с высоким срезающим усилием, и в котором отсутствуют крупнозернистые частицы.
4. Удостоверьтесь, что раствор, поступаемый в растворонасосную установку, прошел через сито, отвечающее соответствующим требованиям*, т.е. стандартное (штатное) сито для растворонасосной установки фирмы “Пауэр-Спрэйз”.
5. При работе с концентрическим пистолетом-напылителем всегда используйте защитные очки и защитную одежду.

* Сито должно иметь проходную ячейку 3 x 2 мм.

РЕГУЛИРОВКА И УХОД

1. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОГО РОЛИКА

Отсоедините шланг подачи сжатого воздуха от приемного штуцера (47) пневмопривода узла рубки. Снимите крышку узла рубки и уплотняющую прокладку (28 и 29). Ослабьте эксцентриковую установочную гайку (43), поверните гаечным ключом гайку (19) прижимного ролика настолько это возможно, с тем чтобы установить прижимной ролик (21), поворачивая его вручную относительно режущего ролика (56), между двумя соседними лезвиями. Затяните установочную гайку (43) и установите на место крышку и прокладку (28 и 29) узла рубки.

2. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ РОВИНГА

Отсоедините шланг подачи сжатого воздуха от приемного штуцера (47) пневмопривода узла рубки. Снимите крышку узла рубки и уплотняющую прокладку (28 и 29). Удерживая гаечным ключом контргайку (32), ослабьте болт (44) с помощью шестигранного ключа 5/32. Установите пружину натяжения нити ровинга (34) таким образом, чтобы она слегка прижималась к прижимному ролику (21). Затяните болт (44) и установите на место крышку и прокладку (28 и 29) узла рубки.

ВНИМАНИЕ! ЧРЕЗМЕРНОЕ ПРИЖИМНОЕ УСИЛИЕ ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ РОВИНГА ПОВЛЕЧЕТ ЗА СОБОЙ РАБОТУ ПНЕВМОПРИВОДА НА ПОНИЖЕННЫХ ОБОРОТАХ И ЗАТРУДНИТ НАЧАЛЬНОЕ ДВИЖЕНИЕ НИТИ СТЕКЛОРОВИНГА. ОНО МОЖЕТ ТАКЖЕ ПОВЛЕЧЬ ОБРАЗОВАНИЕ “ПЕТЕЛЬ” РОВИНГА, ЧТО ЗАТРУДНИТ ДАЛЬНЕЙШУЮ НОРМАЛЬНУЮ ПОДАЧУ РОВИНГА.

3. ЗАМЕНА ЛЕЗВИЙ

ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА ОТ ПРИЕМНОГО ШТУЦЕРА (47) ПНЕВМОПРИВОДА УЗЛА РУБКИ.

Снимите стопорные гайки и плоские шайбы (53, 27) и извлеките пневмопривод (52) с режущим устройством (55 - 59) из корпуса узла рубки (41). При помощи специального гаечного ключа (61) и шестигранного ключа (60) отверните винт крепления (59) режущего устройства и снимите верхнюю прижимную пластину (58).

Можно также, при снятых винтах крепления вынуть рукой режущее устройство, предварительно обмотав его тряпкой.

Выньте режущие лезвия (57) и установите на их место новые, правильно зафиксировав их в режущем ролике (56) и посадочной площадке шпинделя (55).

ВНИМАНИЕ! Старые лезвия можно легко вынуть, надавив поочередно краем каждого лезвия на деревянный брусок, и выдвинув тем самым лезвие из ролика.

Перед тем как затянуть винт крепления (59), убедитесь, что приводной шплинт режущего устройства правильно вставлен в отверстие шпинделя (55), а лезвия (57) полностью вошли в пазы режущего ролика (56).

Произведите сборку в обратном порядке.

ВНИМАНИЕ! СОБЛЮДАЙТЕ ОСТОРОЖНОСТЬ ПРИ ОБРАЩЕНИИ С РЕЖУЩИМИ ЛЕЗВИЯМИ (57), ПОСКОЛЬКУ ОНИ КРАЙНЕ ОСТРО ЗАТОЧЕНЫ.

ПРИ ПРОЧИСТКЕ УСТАНОВОЧНЫХ ПАЗОВ ДЛЯ ЛЕЗВИЙ В РЕЖУЩЕМ РОЛИКЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО УЖЕ ОТРАБОТАННЫЕ ЛЕЗВИЯ.

4. ЗАМЕНА ПРИЖИМНОГО РОЛИКА

Прижимной ролик (21) пригоден для работы до тех пор, пока его внешняя поверхность не подверглась износу и обеспечивает правильное прилегание нити ровинга к режущему ролику (см. выше п. 1).

Отсоедините шланг подачи сжатого воздуха от приемного штуцера (47) пневмопривода узла рубки. Снимите крышку узла рубки и уплотняющую прокладку (28 и 29). Затем снимите гайку с шайбой (43 и 42), обеспечивающие крепление прижимного ролика и извлеките весь прижимной механизм (19, 20, 21, 25, 30, 31) в сборе из корпуса узла рубки.

Снимите самоконтрящуюся гайку с шайбой (19 и 20), выньте эксцентрик (31) и подшипники (30) из внутреннего ролика (25), аккуратно разрезав его с помощью острого лезвия. Используя тиски, насадите новый прижимной ролик (21) на внутренний ролик (25). Произведите сборку в обратном порядке и отрегулируйте положение прижимного ролика в соответствии с указаниями п.1.

5. СМАЗЫВАНИЕ ПНЕВМОПРИВОДА

Блок смазки воздушной линии пневмопривода (52) следует заполнять только специально предназначенным для этого смазочным маслом для пневмоузлов “Килфрост” (“Kilfrost”) или “Дакэмз ойл” (“Duckhams Oil”), тип Зирофлоу 2 (Zeroflow 2) (Вязкость ниже 200”, условная вязкость по Редвуду - 1 при 21 градусе Цельсия), и интенсивность его работы должна составлять 1 - 3 капли в минуту. Для этой цели может также применяться легкое смазочное масло для гидравлических систем (SAE 15).

ИЗЫТОЧНОЕ КОЛИЧЕСТВО МАСЛА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ ПНЕВМОМОТОРА, ВЫЗЫВАЕМОЕ СМОЛИСТЫМИ ОТЛОЖЕНИЯМИ. НЕДОСТАТОК МАСЛА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ЕГО ЗАЕДАНИЮ.

Операции по уходу за пневмоприводом следует выполнять в соответствии с отдельной инструкцией.

6. УХОД ЗА РАСПЫЛИТЕЛЕМ

Для прочистки распылителя его следует частично разобрать. Ослабьте гайку-барашек (26), поверните корпус распылителя (17) против часовой стрелки и, потянув вперед, снимите его с носовой трубки (40). После этого, снимите головку сопла (1), повернув ее сначала против часовой стрелки и потянув затем вперед. Теперь Вы можете вынуть конусообразный наконечник сопла (4 или 4 А), а также мундштук подачи стеклофибры (22), который вынимается с задней стороны корпуса распылителя (17).

Теперь все части распылителя сняты и могут быть прочищены. Убедитесь в том, что все бороздки мундштука-распылителя (13) чистые. Для удобства его можно снять, вывернув установочный винт с плоским концом и шестигранным углублением под ключ (24). При необходимости мундштук можно извлечь, слегка ударив по нему выколоткой. Может быть также использован специальный инструмент (8) для удаления цементного раствора из канала распылителя.

Проверьте, нет ли повреждений на уплотнительных кольцах и для облегчения обратной сборки нанесите на них тонкий слой технического вазелина или иной аналогичной НЕМИНЕРАЛЬНОЙ СМАЗКИ. Произведите сборку в обратном порядке. При этом следите за тем, чтобы выпускной мундштук (22 А/В) был совершенно сухим.

Концентрический пистолет – напылитель
(Приложение к схеме – детализовке)

№ на схеме	Артикул	Наименование	Кол-во
1	CSH8601	Наружное сопло	1
2	CSH8602	Кольцо-прокладка	2
3	CSH8603	Кольцо-прокладка	1
4	CSH8604/00	Наконечник сопла (короткий)	1
4А	CSH8604/01	Наконечник сопла (длинный)	1
5	CSH8605	Шаровой воздушный кран $\frac{3}{8}$	2
6	CSH8606	Впускной штуцер $\frac{3}{8}$	1
7	CSH8607	Переходной штуцер	1
8	CSH8608	Инструмент для удаления цементного раствора из канала распылителя (не входит в обязательный комплект)	
9	CSH8609	Болт $\frac{3}{8}$ переходника	2
10	CSH8610	Медная прокладка $\frac{3}{8}$	4
11	CSH8611	Переходник $\frac{3}{8}$	2
12	CSH8612	Т-образный переходник	1
13	CSH8613	Сопло с бороздками	1
14	CSH8614	Кольцо-прокладка	1
15	CSH8615	Шпилька	2
17	CSH8617	Распылитель	1
18	CSH8618	Кольцо-прокладка	1
19	CSH8619	Зажимная гайка прижимного ролика	1
20	CSH8620	Плоская шайба	1
21	CSH8621	Прижимной ролик	1
22А	CSH8622 (стандарт)	Мундштук подачи стеклоровинга	1
22В	CSH8622 (нестандарт)	Мундштук подачи стеклоровинга	1
23	CSH8623/00	Мундштук подачи раствора (стандартный)	1
23А	CSH8623/01	Мундштук подачи раствора (нестандартный)	
24	CSH8624	Установочный винт без головки	1
25	CSH8625	Внутренний ролик	1
26	CSH8626	Гайка-барашек	1
27	CSH8627	Плоская шайба	3
28	CSH8628	Крышка узла рубки	1
29	CSH8629	Уплотняющая прокладка крышки узла рубки	1
30	CSH8630	Подшипники прижимного ролика	2
31	CSH8631	Эксцентрик прижимного ролика	1
32	CSH8632	Контргайка пружины натяжения	1
33	CSH8633	Верхняя втулка пружины натяжения	1
34	CSH8634	Пружина натяжения нити стеклоровинга	1
35	CSH8635	Установочная втулка пружины натяжения	1
36	CSH8636	Колпачковый винт пневмопривода	2
37	CSH8637/01	Штифты крышки узла рубки	3
38	CSH8638	Установочный винт без головки	1
39	CSH8639/00	Направляющая трубка подачи ровинга (для одной нити)	1

39А	CSH8639/01	Направляющая трубка подачи ровинга (для двух нитей)	1	
40.	CSH8640	Носовая трубка узла рубки	1	
41.	CSH8641	Корпус узла рубки	1	
42.	CSH8642	Плоская шайба	1	
43.	CSH8643	Эксцентриковая стопорная гайка	1	
44.	CSH8644	Болт пружины натяжения	1	
45.	CSH8645	Колено пуска воздуха пневмопривода	1	
46.	CSH8646	Впускной воздушный кран пневмопривода узла рубки	1	
47.	CSH8647	Переходной штуцер	2	
48.	CSH8648	Болт переходника ¼	1	
49.	CSH8649	Медная прокладка ¼	2	
50.	CSH8650	Переходник ¼	1	
51.	CSH8651	Болт с проушиной	1	
52.	CSH8652	Пневмопривод	1	
53.	CSH8653	Стопорная гайка пневмопривода	2	
54.	CSH8654	Фланец пневмопривода	1	
55.	CSH8655	Шпиндель режущего устройства	1	
56.	CSH8656	Режущее устройство:		
	Для стандартной длины стеклофибры: Иная длина стеклофибры:	CSH8656/00	31 мм (4-х щелевой ролик)	1
		CSH8656/01	41 мм (3-х щелевой ролик)	-
		CSH8656./02	25 мм (5-ти щелевой ролик)	-
		CSH8656/03	12,5 мм (10-ти щелевой ролик)	-
		CSH8656/04	6 мм (20-ти щелевой ролик)	-
57.	CSH8657	Режущие лезвия (Определяется типом режущего ролика)		
58.	CSH8658	Верхняя прижимная пластина	1	
59.	CSH8659	Винт крепления режущего устройства	1	
60.	CSH8660	Ключ-шестигранник	1	
61.	CSH8661	Гаечный ключ для пневмопривода	1	
62.	CSH9062	Винт	8	
63.	CSH9063	Зажимная часть "А"	2	
64.	CSH9064	Зажимная часть "Б"	2	

