

Двухлинейная система пароструйной абразивной обработки EсоQuip 2TM

3A6928H

RU

Система пароструйной абразивной обработки предназначена для удаления покрытий и подготовки поверхностей. Только для профессионального использования.

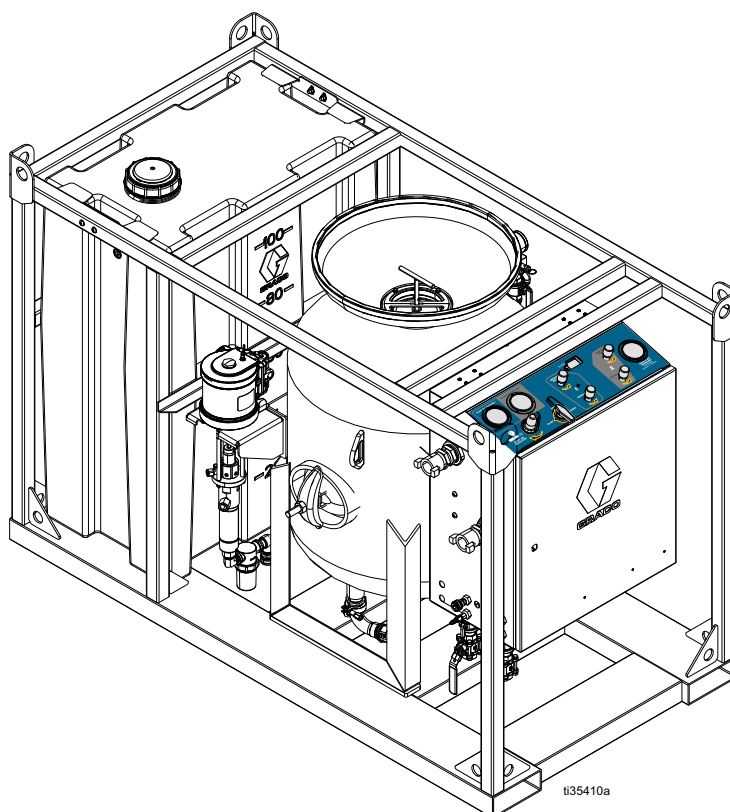
Максимальное рабочее давление 150 фунтов/кв. дюйм (1,03 МПа, 10,3 бар)

Информацию о модели и соответствие стандартам см. на стр. 3.



Важные инструкции по технике безопасности

Прежде чем эксплуатировать данное оборудование, прочтите все содержащиеся в этом руководстве предупреждения и инструкции. Сохраните эти инструкции.



Содержание

Сопутствующие руководства	2	Режим ожидания	25
Модели	3	Отключение	25
КомплектыЗ		Слив из бака	26
Предупреждения	4	Подготовка оборудования к зимнему периоду	27
Идентификация компонентов	8	Очистка водяного бака	28
Органы управления MediaTrak	9	Поиск и устранение неисправностей	29
Установка	10	Ремонт	35
Заземление (только системы, сертифицированные согласно АTEX)	10	Замена аккумулятора модуля DataTrak	35
Подъем системы	10	Замена пережимного шланга	36
Выбор типа управления абразивоструйными шлангами	11	Замена предохранителя модуля DataTrak	37
Абразивоструйная обработка высоко расположенных поверхностей	11	Детали	38
Проверка пережимного шланга	11	Система EcoQuip 2	38
Подключение абразивоструйных и воздушного шлангов	12	База (рама и бак)	44
Подсоединение к водопроводной сети	13	Корпус	46
Подготовка к работе	14	Абразивоструйные шланги	54
Наполнение водяного бака	14	Трубы	55
Наполнение бака абразивной средой	15	Комплекты и вспомогательные принадлежности ..	56
Создание давления в баке	16	Абразивоструйные шланги со шлангами/кабелями управления	56
Эксплуатация	17	Абразивоструйные шланги без шлангов/кабелей управления	56
Процедура сброса давления	17	Шланги управления/кабели с абразивоструйным шлангом	56
Регулировка давления струи	18	Форсунки	56
Заполните водой внутренние водопроводные линии 18		Стандартные запасные части	57
Регулировка параметров абразивной среды	19	Прочие принадлежности	57
Использование дозирующих клапанов воды	20	Размеры	60
Добавление среды в бак	20	EcoQuip 2 EQs Dual Line с водяным баком	60
Регулировка дозирующего клапана абразива	20	EcoQuip 2 EQs Dual Line	60
Оптимизация дозирующего клапана абразива	21	EcoQuip 2 EQs Dual Line	61
Общие рекомендации по применению	22	Технические характеристики	63
Таблица для выбора типа сопла	23	Законопроект 65 штата Калифорния (США)	63
Использование режима ополаскивания	24	Стандартная гарантия компании Graco	64

Сопутствующие руководства

Руководство по эксплуатации на английском языке	Описание
3A6844	Насос из нержавеющей стали со степенью сжатия 10:1
3A6845	Нижние блоки из нержавеющей стали
3A6846	Пневматический двигатель с внешним управлением
Принадлежности	
313840	Комплекты для модуля DataTrak
309474	Регуляторы подачи материала низкого давления
3A3839	Такелажный комплект для систем пароструйной абразивной обработки EcoQuip 2
306715	Раздаточный клапан воды

Модели

ПРИМЕЧАНИЕ. Все системы, сертифицированные согласно ATEX, включают пневматические контрольные переключатели струи, два высокопроизводительных абразивоструйных сопла Graco №8 и два абразивоструйных шланга длиной 30 м (100 футов), с внутренним диаметром 3,2 см (1,25 дюйма). См. раздел **Комплекты** (стр. 3), где приведена информация о комплексных системах, не предназначенных для использования во взрывоопасных средах.

Модель	Система	Управление струей		Разрешительные документы
		Пневматическое	Электрическое	
EQs DL с водяным баком	282960	✓	✓	CE
	282964	✓		CE Ex II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQs DL	282950	✓	✓	CE
	282954	✓		CE Ex II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQc DL	282500	✓	✓	CE
	282504	✓		CE Ex II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X

Комплекты

ПРИМЕЧАНИЕ. В комплектации включены следующие устройства:

- контрольные переключатели струи (пневматические или электрические);
- два высокопроизводительных абразивоструйных сопла Graco № 8;
- абразивоструйные шланги длиной 61 м (200 футов), с внутренним диаметром 3,2 см (1,25 дюйма) (пневматические комплекты) или длиной 91 м (300 футов), с внутренним диаметром 3,2 см (1,25 дюйма) (электрические комплекты) .

Модель	Комплект	Включенная система	Управление струей	
			Пневматическое	Электрическое
EQs DL с водяным баком	282962	282960		
	282963			
EQs DL	282952	282950		
	282953			
EQc DL	282502	282500		
	282503			

Предупреждения

Указанные далее предупреждения относятся к настройке, эксплуатации, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту этого оборудования. Символом восклицательного знака отмечены общие предупреждения, а знаки опасности указывают на риск, связанный с определенной процедурой. Когда в тексте руководства или на предупредительных этикетках встречаются эти символы, см. эти предупреждения. В этом руководстве в соответствующих случаях могут встречаться другие символы опасности и предупреждения, касающиеся определенных изделий и не описанные в этом разделе.

 <h2 style="margin: 0;">ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</h2>	
 	<p>ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ (только для систем АТЕХ)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Все оборудование в рабочей зоне должно быть заземлено. См. инструкции раздела Заземление (только системы, сертифицированные согласно АТЕХ). • Все этикетки и маркировочный материал необходимо чистить влажной тканью (или аналогичным материалом).
 	<p>ОПАСНОСТЬ ПЫЛЕВОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ И ПОРАЖЕНИЯ РАЗЛЕТАЮЩИМСЯ МУСОРОМ</p> <p>Использование данного оборудования может привести к выделению потенциально опасной пыли или токсических веществ в процессе применения абразива, удаления покрытий и обработки струей абразива базового объекта.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Оборудование предназначено для использования только опытным персоналом, ознакомленным с действующими государственными нормативами по технике безопасности и промышленной гигиене. • Используйте оборудование только в хорошо проветриваемом помещении. • Используйте официально одобренные респираторы, соответствующим образом проверенные на плотность прилегания и рассчитанные на использование в пылевой обстановке. • При утилизации токсичных веществ и отходов соблюдайте местные нормы и (или) предписания.
  	<p>ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЕМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ</p> <p>Жидкость, подаваемая оборудованием, а также вырвавшаяся через точки утечки в шлангах или разрывы в деталях, может попасть в глаза или на кожу и привести к серьезной травме.</p> <ul style="list-style-type: none"> • При прекращении распыления/раздачи и перед очисткой, проверкой или обслуживанием оборудования выполняйте Процедура сброса давления. • Перед эксплуатацией оборудования затяните все соединения подачи жидкости. • Ежедневно проверяйте шланги, трубки и муфты. Немедленно заменяйте изношенные или поврежденные детали.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ОПАСНОСТЬ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неадекватное применение может стать причиной серьезной травмы или смертельного исхода.

- Не работайте с оборудованием в утомленном состоянии, под воздействием лекарственных препаратов или в состоянии алкогольного опьянения.
- Не превышайте максимальное рабочее давление или температуру компонента системы с наименьшими номинальными значениями. См. раздел в руководствах оборудования.
- Не допускается эксплуатация данного оборудования без ограничителей шлангов и соединительных стержней, установленных на всех муфтах воздушных и абразивоструйных шлангов.
- Не подвергайте струйной обработке неустойчивые предметы. Под воздействием сильного потока жидкости из сопла тяжелые объекты могут смещаться.
- Не превышайте номинальную нагрузку на подъемные скобы.
- Не используйте оборудование, установленное на неустойчивой поверхности, или находясь на неустойчивой поверхности. Сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
- Используйте жидкости и растворители, совместимые со смачиваемыми деталями оборудования. См. раздел во всех руководствах по оборудованию. Прочтите предупреждения производителя жидкости и растворителя. Для получения полной информации об используемом материале запросите паспорт безопасности у дистрибьютора/продавца.
- Никогда не используйте в алюминиевом оборудовании, работающем под давлением, такие вещества, как 1,1,1-трихлорэтан, метилхлорид, а также растворители на основе галогенизированного углеводорода или жидкости, содержащие эти растворители. Это может привести к протеканию химической реакции с вероятностью взрыва.
- Не покидайте рабочую зону, пока оборудование подключено к сети питания или находится под давлением.
- Отключите все механизмы и выполните действия из раздела **Процедура сброса давления** когда оборудование не используется.
- Ежедневно проверяйте оборудование. Сразу же ремонтируйте или заменяйте поврежденные или изношенные детали, используя при этом только оригинальные запасные детали.
- Не изменяйте и не модифицируйте конструкцию оборудования. Модификация или изменение оборудования может привести к аннулированию официальных разрешений на его использование и возникновению угроз безопасности.
- Убедитесь в том, что все оборудование рассчитано и одобрено для работы в тех условиях, в которых предполагается его использовать.
- Используйте оборудование только по назначению. Для получения необходимой информации свяжитесь с дистрибьютором.
- Прокладывайте шланги и кабели вне участков движения людей и механизмов, вдали от острых кромок, движущихся деталей и горячих поверхностей.
- Не перекручивайте, не сгибайте шланги и не тяните за них, стараясь переместить оборудование.
- Не допускайте детей и животных в рабочую зону.
- Соблюдайте все применимые правила техники безопасности.



ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ

Во время работы поверхности оборудования и жидкость могут сильно нагреваться. Во избежание получения сильных ожогов выполняйте указанные далее правила безопасности.

- Не прикасайтесь к нагретой жидкости или оборудованию.








ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА И ВЗРЫВА

Легковоспламеняющиеся вещества, такие как пары растворителя, могут воспламениться или взорваться в рабочей зоне. Во избежание возгорания и взрыва соблюдайте указанные ниже меры предосторожности.

- Используйте оборудование только в хорошо вентилируемых зонах.
- Абразивный материал, выходящий из абразивоструйного сопла, может быть источником искр. Если рядом с абразивоструйным соплом используются легковоспламеняющиеся жидкости, а также в случае промывания или очистки, расположите абразивоструйное сопло на расстоянии не менее 6 м (20 футов) от взрывоопасных паров.
- Все оборудование в рабочей зоне должно быть заземлено. См. раздел инструкции в разделе **Заземление (только системы, сертифицированные согласно ATEX)** (только для систем, сертифицированных согласно ATEX).
- В рабочей зоне не должно быть мусора, в том числе растворителя, ветоши и бензина.
- В рабочей зоне должен находиться исправный огнетушитель.



 <h1 style="margin: 0;">ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</h1>	
 	<p>ОПАСНОСТЬ РАНЕНИЯ ДВИЖУЩИМИСЯ ДЕТАЛЯМИ</p> <p>Движущиеся детали могут прищемить, порезать или отсечь пальцы и другие части тела.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Держитесь на расстоянии от движущихся деталей. • Не эксплуатируйте оборудование со снятыми защитными устройствами или крышками. • Оборудование может включиться без предупреждающего сигнала. Прежде чем проверять, перемещать или обслуживать оборудование, выполните инструкции из раздела Процедура сброса давления и отключите все источники питания.
	<p>СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ</p> <p>При нахождении в рабочей зоне следует использовать надлежащие средства защиты, предохраняющие от получения серьезных травм, в том числе повреждения органов зрения, потери слуха, вдыхания токсичных газов и ожогов. Ниже указаны некоторые средства защиты.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Защитные очки и средства защиты слуха • Защитная одежда, обувь и перчатки. • Официально одобренный респиратор, соответствующим образом проверенный на плотность прилегания и рассчитанный на использование в пылевой обстановке.
	<p>ОПАСНОСТЬ ОТДАЧИ</p> <p>При нажатии пускового курка возможна отдача сопла для струйной обработки. Во избежание падения и получения серьезных травм следует занимать устойчивое положение.</p>

Идентификация компонентов

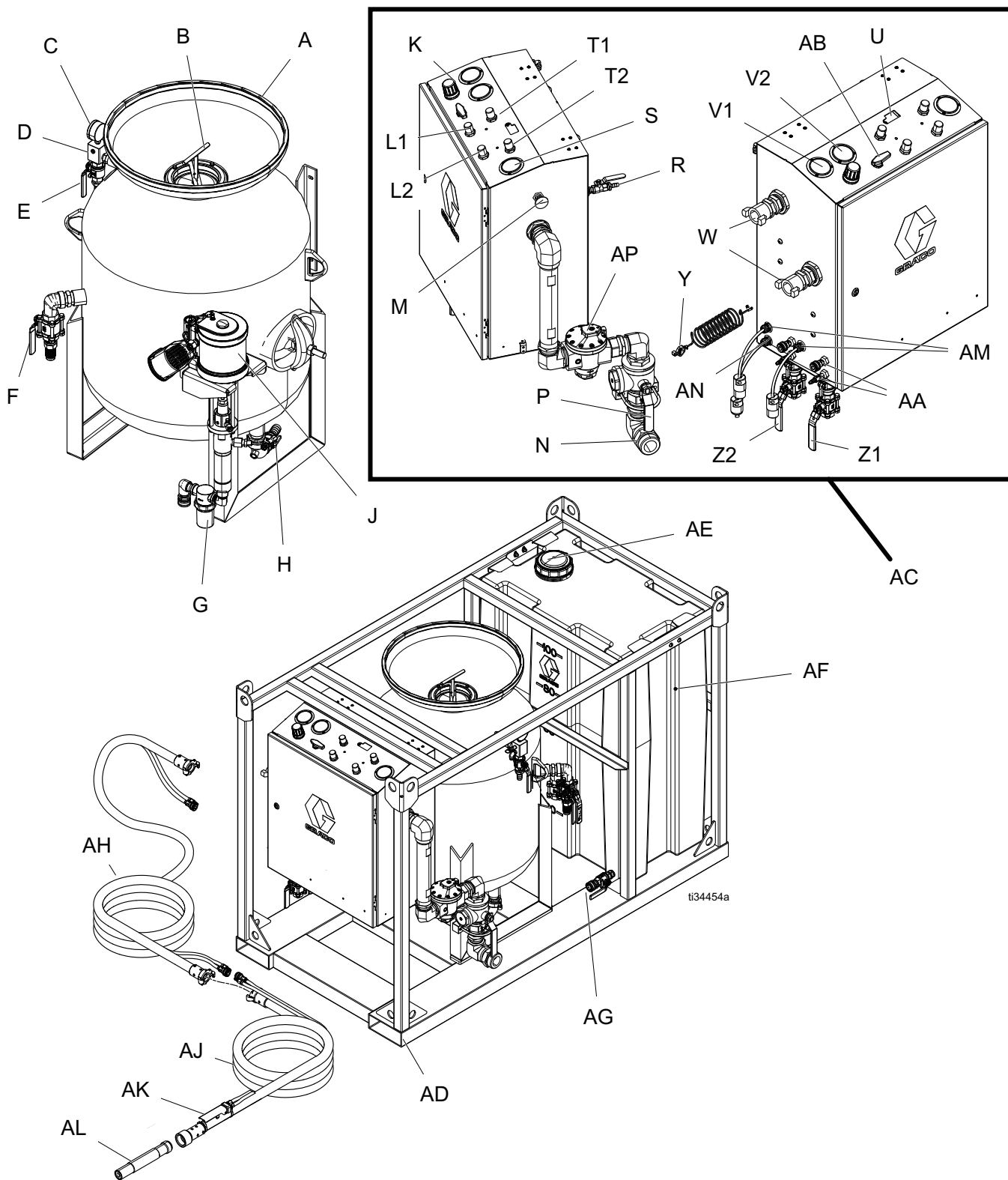


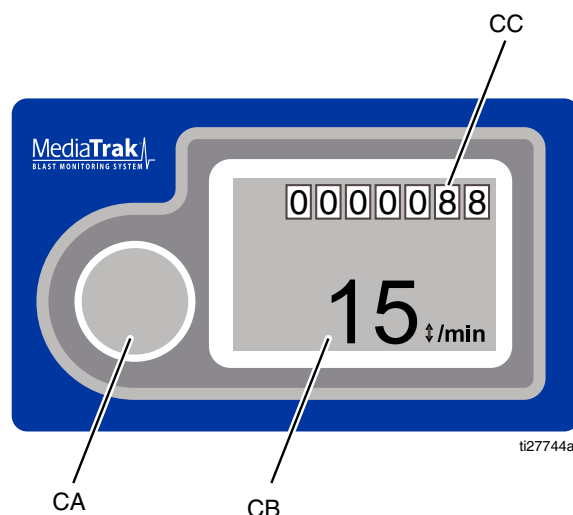
Рис. 1

Обозначения:

A	Бак
B	Уплотнительный плунжер бака
C	Манометр бака
D	Клапан сброса давления
E	Разгрузочный клапан бака
F	Клапан быстрого слива
G	Двухлинейные системы с водяным баком Фильтр впускного отверстия водяного насоса Двухлинейные системы без водяного бака Регулятор давления воды
H	Выпуск абразивной среды
J	Водяной насос
K	Пневматический регулятор струи
L1	Дозирующий клапан воды (сопло 1)
L2	Дозирующий клапан воды (сопло 2)
M	Аварийный останов
N	Впускное отверстие для подачи воздуха
P	Клапан отключения подачи воздуха
R	Промывочный шаровой клапан
S	Манометр подаваемого воздуха
T1	Дозирующий клапан абразива (сопло 1)
T2	Дозирующий клапан абразива (сопло 2)
U	MediaTrak
V1	Манометр струи воздуха (сопло 1)
V2	Манометр струи воздуха (сопло 2)
W	Соединение абразивоструйного шланга
Y	Провод и зажим заземления (только для систем, сертифицированных согласно АТЕХ)
Z1	Шаровой клапан абразива (сопло 1)
Z2	Шаровой клапан абразива (сопло 2)
AA	Соединение пневматического управления
AB	Селекторный клапан
AC	Блок управления
AD	Рама

Обозначения:

AE	Крышка водяного бака
AF	Водяной бак
AG	Клапан водяного бака
AH	Удлинительный шланг
AJ	Абразивоструйный шланг
AK	Контрольный переключатель струи
AL	Сопло струйной обработки
AM	Соединение электрического управления (только для систем, не сертифицированных согласно АТЕХ)
AN	Подключение входного электропитания
AP	Главный пневматический регулятор.

Органы управления MediaTrak**Рис. 2****Обозначения:**

CA	Кнопка питания
CB	Цикл/скорость
CC	Суммирующее устройство общего объема

Установка

Заземление (только системы, сертифицированные согласно АТЕХ)

				
---	---	---	--	--

Для снижения риска образования статического разряда оборудование должно быть заземлено. Искры статического разряда могут привести к возгоранию или взрыву паров. Заземление подразумевает наличие провода для отвода электрического тока.

Система: используйте входящие в комплект зажим и провод заземления (237686).

Шланги для воздуха и материала: для обеспечения электропроводности цепи заземления используйте только оригинальные электропроводные абразивоструйные шланги производства компании Graco с максимальной длиной комбинированного шланга 45 м (150 футов). Проверьте электрическое сопротивление абразивоструйных шлангов. Если общее сопротивление до точки заземления будет превышать 29 МОм, абразивоструйные шланги следует немедленно заменить.

Воздушный компрессор: следуйте рекомендациям изготовителя.

Подъем системы

- Подъем системы допускается осуществлять только при использовании всех точек подъема. При подъеме системы EQs, подъемные цепи должны быть расположены под углом не менее 45° от горизонтали.
- Перед подъемом системы необходимо выполнить слив воды и абразивной среды из баков.
- Подъем системы осуществляется с помощью подъемного устройства, рассчитанного на массу системы. См. раздел , стр. 62.

- Систему следует поднимать за проушины, показанные на соответствующем рисунке.

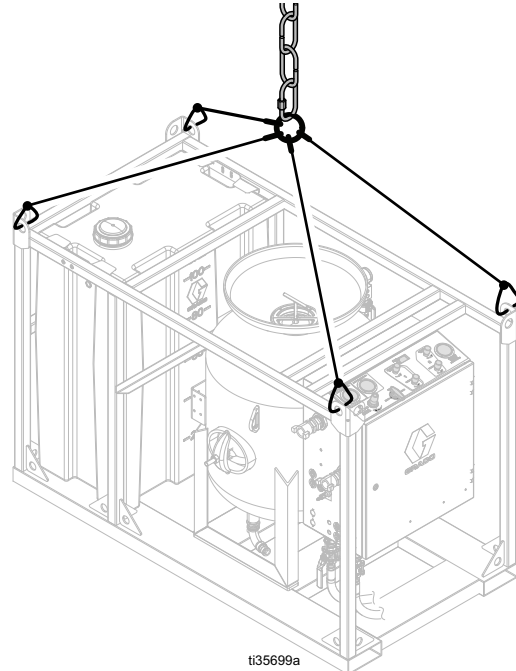


Рис. 3: Использование всех подъемных колец на раме системы EQs

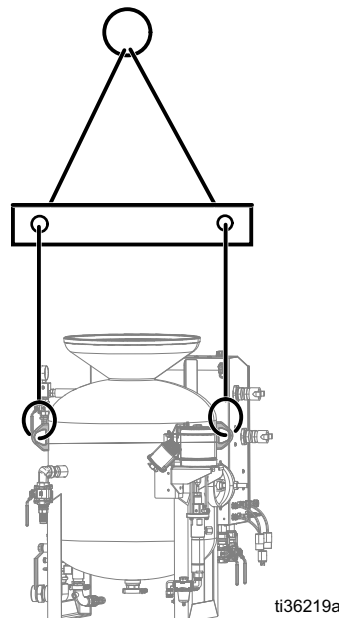


Рис. 4: Использование всех точек подъема EQs

Выбор типа управления абразивоструйными шлангами

Тип управления абразивоструйными шлангами зависит от требуемой длины шлангов. Воспользуйтесь таблицей, чтобы выбрать правильный тип управления.

Длина шланга	Управление абразивоструйным шлангом
Менее 45 метров (150 футов)	Электрический или пневматический контрольный переключатель струи
Более 45 метров (150 футов)	Электрический контрольный переключатель струи

Абразивоструйная обработка высоко расположенных поверхностей

ВНИМАНИЕ

При выполнении струйной обработки поверхности, расположенной выше уровня оборудования, длина находящегося на земле абразивоструйного шланга должна составлять 10–20 % от высоты, на которой находится обрабатываемая поверхность. Когда шланг лежит на земле, предотвращается возврат из него неизрасходованного абразива обратно во внутренней трубопровод панели, который может вызвать повреждение главного пневматического регулятора после отключения переключателя управления струей.

Например, при абразивоструйной обработке поверхности на высоте 15 метров (50 футов) от системы необходимо расположить на земле часть абразивоструйного шланга длиной не менее 3 метров (10 футов), прежде чем поднимать его к месту проведения работ.

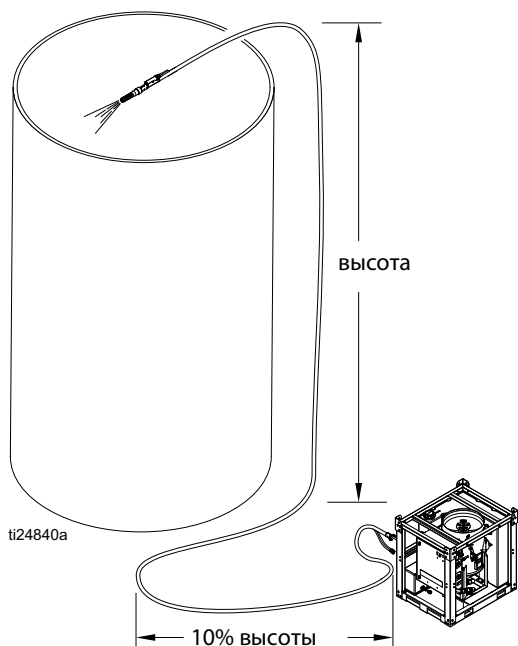


Рис. 5

Проверка пережимного шланга

Ежемесячно или каждый раз перед началом работы проверяйте оба пережимных шланга на наличие «пузырьков» во внешней оболочке. При обнаружении «пузырьков» замените пережимной шланг. На случай неисправности держите на рабочем месте запасной пережимной шланг.

ПРИМЕЧАНИЕ. На продолжительность срока службы пережимного шланга могут негативно повлиять два основных фактора: используемая абразивная среда (с большим размером частиц/с острыми краями) и частота включения и отключения контрольного переключателя струи (высокая).

Подключение абразивоструйных и воздушного шлангов

1. **Только для моделей, сертифицированных согласно АTEX.** Подключите кабель заземления и зажим (Y) к внешней шпильке заземления на корпусе. Затем соедините зажим с точкой истинного заземления.

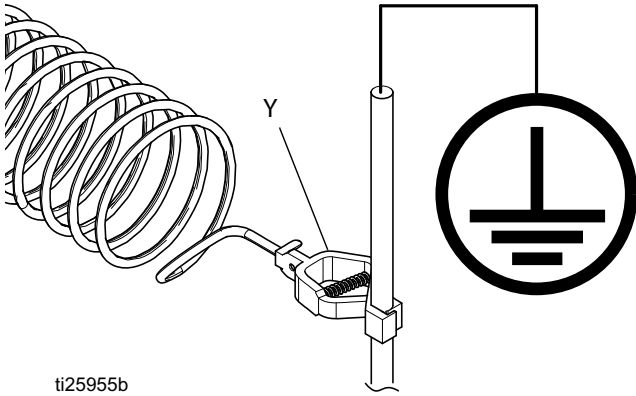


Рис. 6: Подключение кабеля заземления



2. Перед подключением шланга подачи воздуха от компрессора (или источника сжатого воздуха на объекте) к панели следует продуть этот шланг в течение 15–20 секунд. Удалите весь мусор из шланга.

3. Подсоедините к отверстию для подачи воздуха (N) воздушный шланг соответствующего размера. Установите ограничители шланга

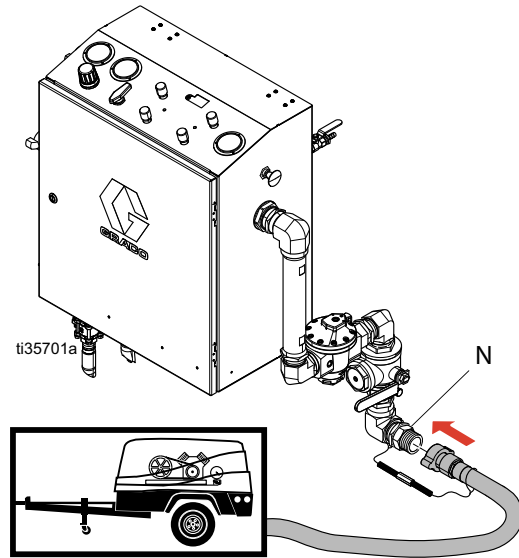
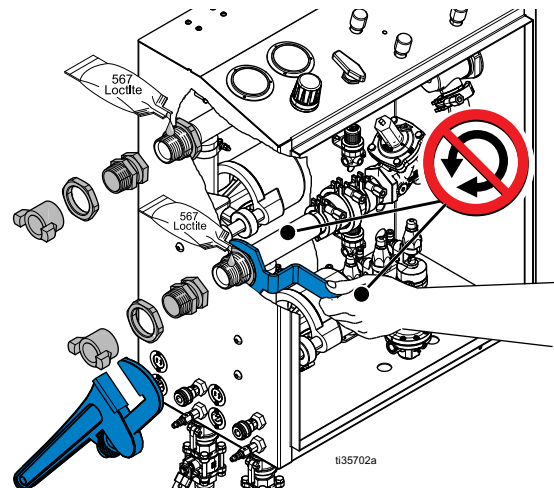


Рис. 7. Подключение воздушного шланга к отверстию для впуска воздуха

ВНИМАНИЕ

Если струйный контур начнет вращаться, могут повредиться трубные соединения на блоке управления струей. Чтобы не допустить повреждений, при установке фитингов на патрубки пневмолинии и абразивоструйного шланга держите гайку струйного контура внутри корпуса гаечным ключом, который входит в комплект.



4. Откройте клапан подачи воздуха на компрессоре. Максимальное давление, обеспечиваемое компрессором, составляет 1,03 МПа (10,3 бар; 150 psi).

ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь, что подача воздуха отвечает соответствующим требованиям к потоку воздуха. См. раздел , стр. 62.



5. Подключите абразивоструйные шланги (AJ), ограничители шлангов, управляющие соединения и соединительные стержни. См. раздел Рис. 8.

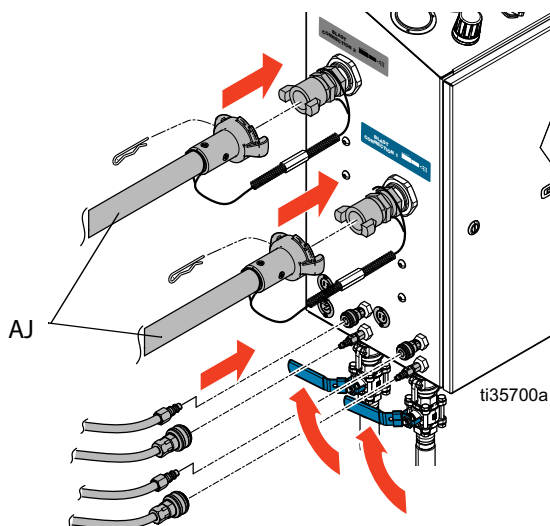
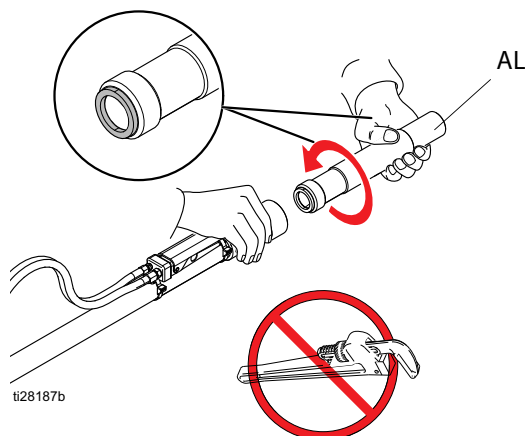


Рис. 8: Подключение шлангов, ограничителей и стержней

ВНИМАНИЕ

Чтобы не повредить уплотнение, всегда затягивайте сопло от руки (AL). При установке сопла не пользуйтесь гаечным ключом.



Подсоединение к водопроводной сети



Подключение шланга подачи воды

ПРИМЕЧАНИЕ. Подключение шлангов подачи воды требуется только для систем EQs Dual Line и EQc Dual Line без водяных баков.

Подключите шланг подачи воды с внутренним диаметром не менее 19 мм (3/4 дюйма) к соединению для садового шланга на впускном парубке насоса.

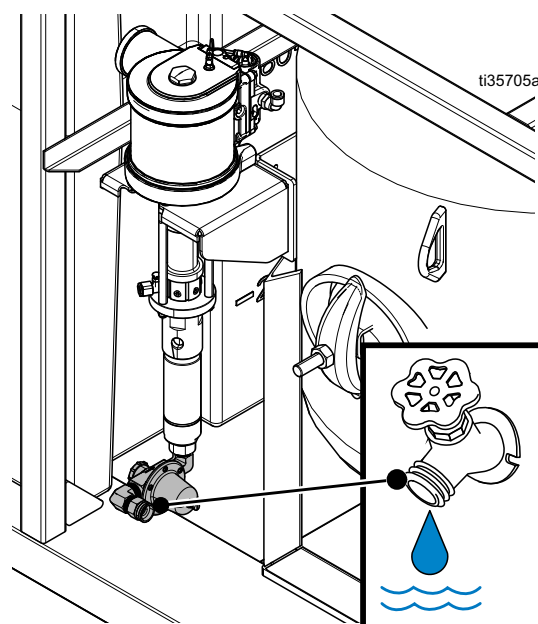


Рис. 9: Подключение шланга подачи воды

ПРИМЕЧАНИЕ. Максимальное давление подаваемой воды составляет 0,68 МПа (6,8 бар; 100 psi). Расход должен быть не менее 11 литров в минуту (3 галлона в минуту).

Подключение водяного бака стороннего производителя

1. Снимите регулятор давления воды (G) со впускного отверстия водяного насоса. См. раздел **Идентификация компонентов**, стр. 8.
2. Замените регулятор фильтром впускного отверстия водяного насоса, поставляемым в комплекте инструментов для EcoQuip 2 Dual Line.

ПРИМЕЧАНИЕ. Фильтр имеет внутреннюю резьбу npt 19 мм (3/4 дюйма).

3. Подключите водяной бак стороннего производителя к фильтру впускного отверстия водяного насоса.

Подготовка к работе

Наполнение водяного бака

1. Наполняйте водяной бак (AF) только пресной водой.
2. Откройте клапан водяного бака (AG).

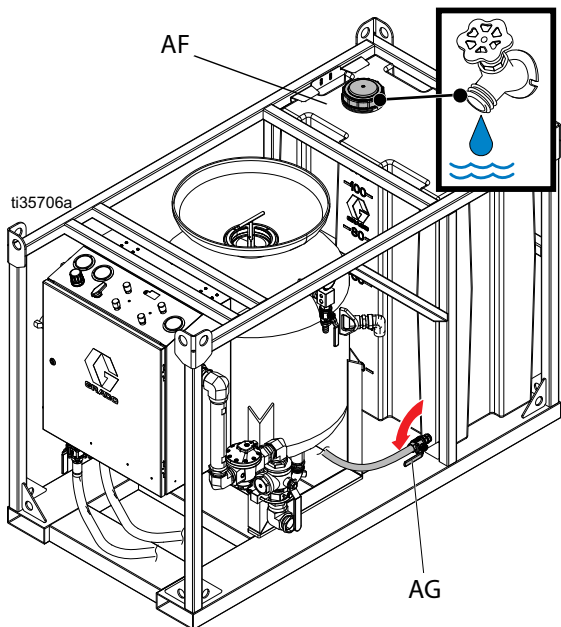


Рис. 10: Открытие клапана водяного бака (AG).

3. Закройте промывочный шаровый клапан (R) и шаровые клапаны абразива (Z1, Z2).

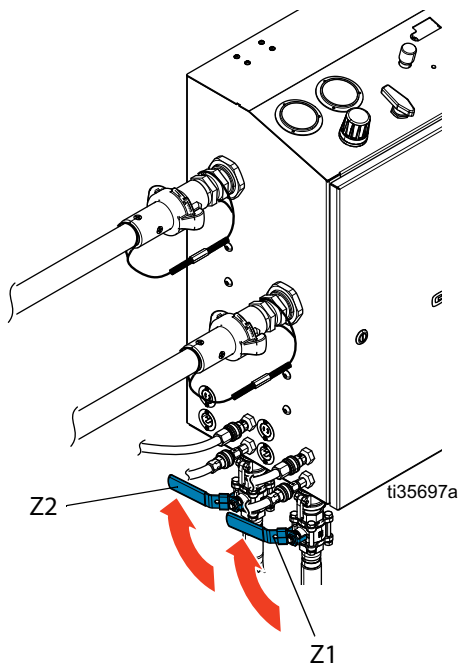


Рис. 11: Закрытие клапанов

4. Переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено).

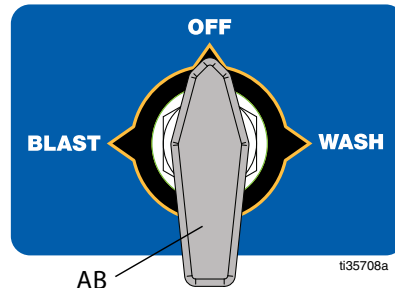


Рис. 12: Перевод селекторного клапана в положение OFF (Отключено)

5. Деактивируйте кнопку аварийного останова (M).

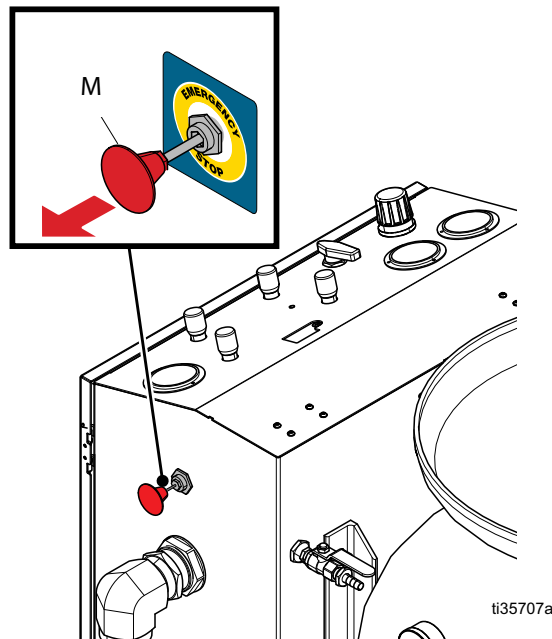


Рис. 13: Деактивация кнопки аварийного останова

ПРИМЕЧАНИЕ. Водяной насос не будет работать, пока кнопка аварийного останова активирована.

Наполнение бака абразивной средой



1. Убедитесь, что уплотнительный плунжер (B) бака находится в НИЖНЕМ положении. Если плунжер находится в верхнем положении, выполните инструкции из раздела **Процедура сброса давления**. См. стр. 17.
2. Убедитесь, что выполнена **Установка**, стр. 10.
3. Закройте промывочный шаровой клапан (R) и шаровые клапаны абразива (Z1, Z2).
4. Откройте разгрузочный клапан бака (E).

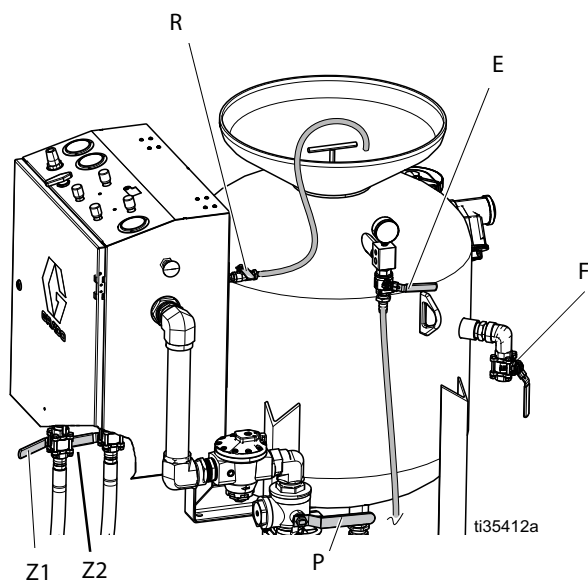


Рис. 14: Открытие разгрузочного клапана бака

5. Переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено).

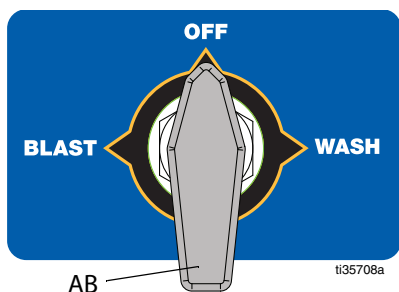


Рис. 15: Перевод селекторного клапана в положение OFF (Отключено)

6. Откройте клапан быстрого слива (F).

7. Подготовьте бак к приему среды.

- **Наполнение пустого бака:** Наполните бак (A) водой приблизительно наполовину, пока вода не начнет вытекать из клапана быстрого слива (F). Закройте клапан быстрого слива (F).
- **Добавление воды в бак во время работы:** откройте клапан быстрого слива (F), чтобы опорожнить бак приблизительно наполовину. Закройте клапан быстрого слива (F).

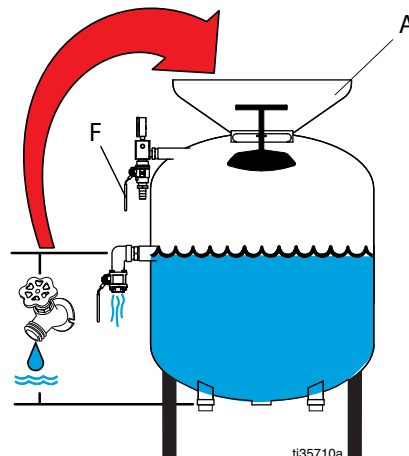


Рис. 16: Наполнение бака

8. Добавьте в бак абразивную среду.

ПРИМЕЧАНИЕ. Уровень среды должен быть на несколько дюймов ниже уплотнительного плунжера бака (B). Не переполняйте бак абразивным материалом, иначе уплотнительный плунжер не сможет обеспечить уплотнение.

ПРИМЕЧАНИЕ. Пока абразивная среда находится ниже уплотнительного плунжера (B), уровень воды может подниматься выше него без влияния на производительность.

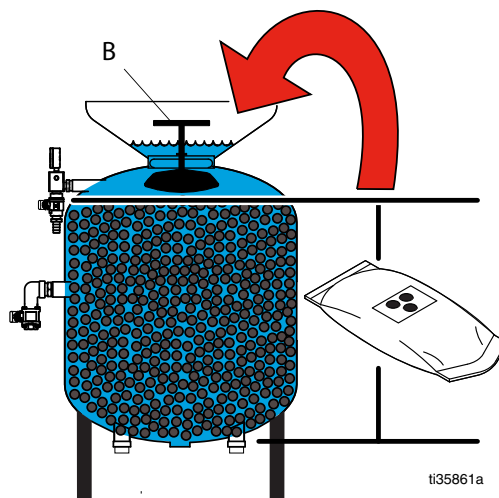





Рис. 17: Добавление абразивной среды

9. **Только для систем с водяным баком.** Если водяной бак (AF) наполнен менее, чем наполовину, добавьте в него свежей воды.
10. С помощью садового шланга или промывочного клапана (R) смойте абразив в бак и удалите остатки абразива с уплотнительного плунжера (B) и его прокладки.
11. Закройте разгрузочный клапан бака (E).
12. Заполните бак водой так, чтобы ее уровень оказался выше уплотнительного плунжера (B).

Создание давления в баке

				
<p>Во избежание травмирования оператора всегда создавайте давление в баке перед открытием шаровых клапанов абразива (Z1, Z2) или включением контрольных переключателей струи (AK).</p>				

1. Убедитесь, что уплотнительный плунжер (B) бака находится в нижнем положении, а его верхняя часть не загрязнена абразивной средой.
2. Убедитесь, что промывочный шаровой клапан (R), шаровые клапаны абразива (Z1, Z2), разгрузочный клапан насоса (E) и клапан быстрого слив (F) закрыты.
3. Убедитесь, что уровень воды в баке (A) выше уплотнительного плунжера (B).

4. Переведите селекторный клапан (AB) в положение BLAST (Струя).

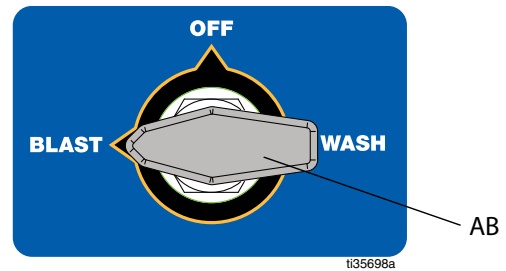


Рис. 18: Перевод селекторного клапана (AB) в положение Blast (Струя)

5. Потяните уплотнительный плунжер (B) бака вверх. Удерживайте, пока показание давления на манометре бака (C) не достигнет 185 фунтов на кв.дюйм. Давление будет удерживать уплотнительный плунжер на месте.

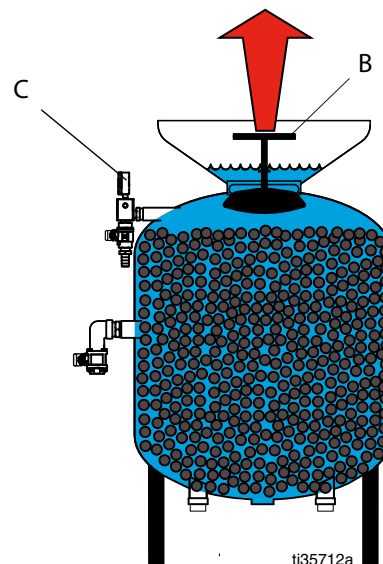


Рис. 19: Добавление абразивной среды

6. Убедитесь, что показание давления на манометре бака (C) достигло 170 фунтов на кв.дюйм

Эксплуатация



В результате работы оборудования в воздухе возможно появление пыли и мусора. Во избежание серьезных травм от разлетающегося мусора всегда используйте средства персональной защиты при эксплуатации оборудования.

Процедура сброса давления



При каждом появлении этого символа необходимо выполнить процедуру сброса давления.



Это оборудование остается под давлением до тех пор, пока давление не будет сброшено вручную. Во избежание получения серьезных травм от воздействия жидкости под давлением, например, в результате разбрызгивания жидкости и контакта с движущимися деталями, выполняйте процедуру сброса давления после завершения распыления и перед чисткой, проверкой либо обслуживанием оборудования.

1. Закройте оба шаровых клапана абразива (Z1, Z2).

ПРИМЕЧАНИЕ. Если после отключения подачи воздуха шаровые клапаны будут открыты, то под действием силы тяжести абразивная среда и вода будут вытекать из бака (A) в абразивоструйный шланг (AJ).

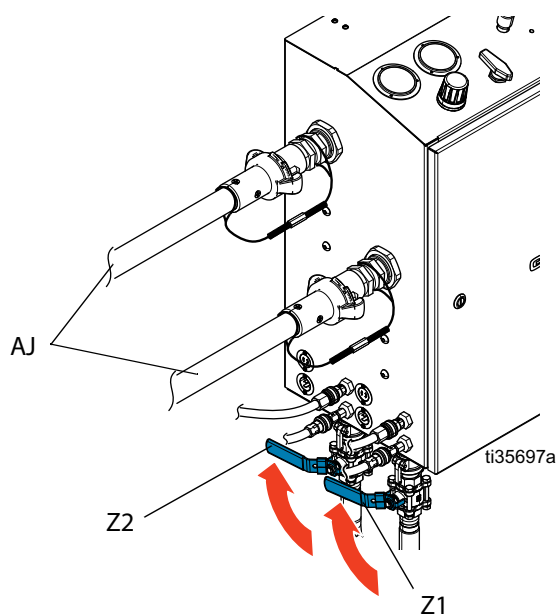


Рис. 20: Закрытие шаровых клапанов

2. Закройте клапан отключения подачи воздуха (P) и клапан подачи воздуха на компрессоре, а затем отключите компрессор.
3. Активируйте кнопку аварийного останова (M).
4. Включите оба контрольных переключателя струи (AK), чтобы сбросить давление в системе.
5. Убедитесь, что манометр (S) показывает значение давления 0 фунтов на кв.дюйм. Затем отсоедините воздушный шланг от системы. См. раздел Рис. 1, стр. 8.
6. Переведите селекторный клапан (AB) в положение BLAST (Струя).

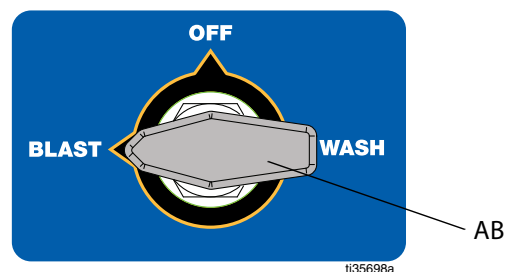


Рис. 21: Перевод селекторного клапана в положение Blast (Струя)

7. Откройте разгрузочный клапан (E) бака, чтобы манометр (C) бака показывал значение давления 0 фунтов на кв.дюйм.

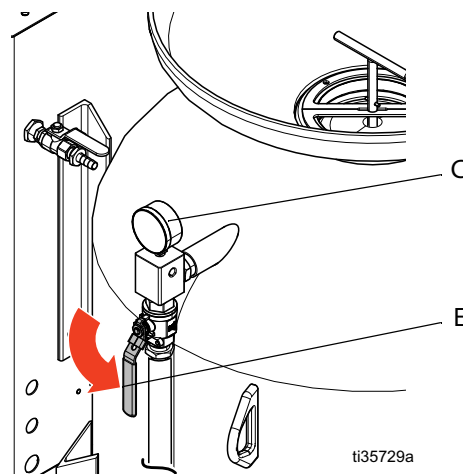


Рис. 22: Открытие разгрузочного клапана бака

8. Закройте разгрузочный клапан бака (E). Переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено).

Регулировка давления струи

				
<p>Во избежание получения травм в результате разбрызгивания влажной среды из бака всегда Создание давления в баке перед открытием шаровых клапанов абразива (Z1, Z2) или включением контрольных переключателей струи (AK).</p>				

1. Выполните процедуру, описание которой приводится в разделе **Наполнение бака абразивной средой**. См. стр. 15.
2. Выполните процедуру, описание которой приводится в разделе **Создание давления в баке**. См. стр. 16.
3. Включите контрольный переключатель струи 1 (AK).
4. Настройте регулятор струи воздуха (K) так, чтобы манометр струи (V) показывал необходимое значение давления.

ПРИМЕЧАНИЕ. Давление струи воздуха одинаково для обоих сопел. Давление струи воздуха определяется настройками регулятора (K). Минимальное значение давления, которое можно задать с помощью регулятора струи воздуха, равно 50 фунтам на кв.дюйм.

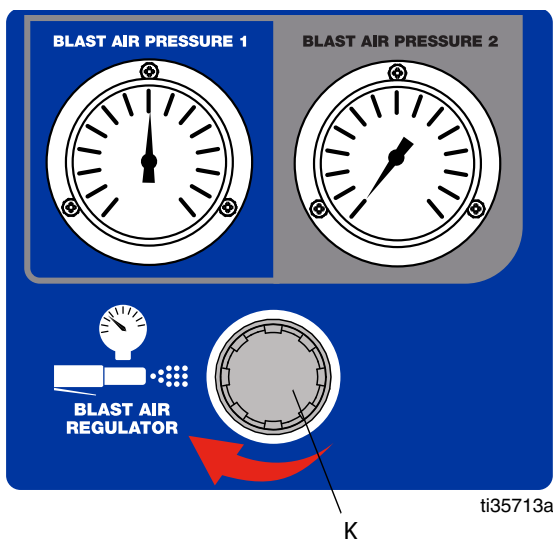


Рис. 23: Настройка регулятора струи воздуха

5. Отключите контрольный переключатель струи 1 (AK).

Заполните водой внутренние водопроводные линии

ПРИМЕЧАНИЕ
<p>Система EcoQuip 2 Dual Line поставляется с сухими водопроводными линиями. Прежде чем Регулировка параметров абразивной среды, заполните водой внутренние водопроводные линии, чтобы избежать попадания в них среды.</p>

1. Выполните инструкции раздела **Регулировка давления струи**, стр. 18.
2. Переведите селекторный клапан (AB) в положение WASH (Ополаскивание).

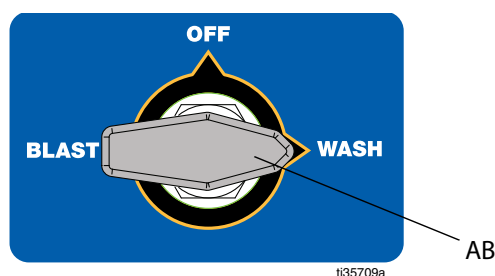


Рис. 24: Перевод селекторного клапана в положение Wash (Ополаскивание)

3. Включите контрольные переключатели струи 1 и 2 (AK) не менее, чем на 10 секунд, чтобы внутренние водопроводные линии заполнились водой.
4. Отключите контрольные переключатели струи 1 и 2 (AK).
5. Переведите селекторный клапан (AB) в положение BLAST (Струя).

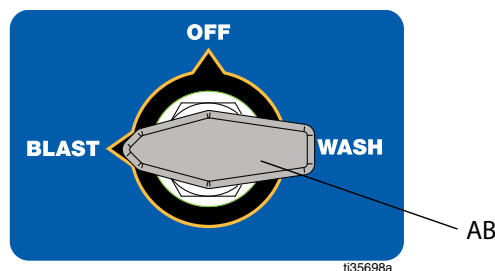


Рис. 25: Перевод селекторного клапана (AB) в положение Blast (Струя)

6. Откройте дозирующие клапаны воды (L1, L2).
7. Включите контрольные переключатели струи 1 и 2 (AK) не менее, чем на 10 секунд, чтобы внутренние водопроводные линии заполнились водой.
8. Отключите контрольные переключатели струи 1 и 2 (AK).
9. Закройте дозирующие клапаны воды (L1, L2).

Регулировка параметров абразивной среды

1. Выполните инструкции раздела **Регулировка давления струи**, стр. 18.
2. Выполните инструкции раздела **Заполните водой внутренние водопроводные линии**, стр. 18.
3. Откройте шаровой клапан абразивной среды (Z1) сопла 1. Включите контрольный переключатель струи (AK) сопла 1.

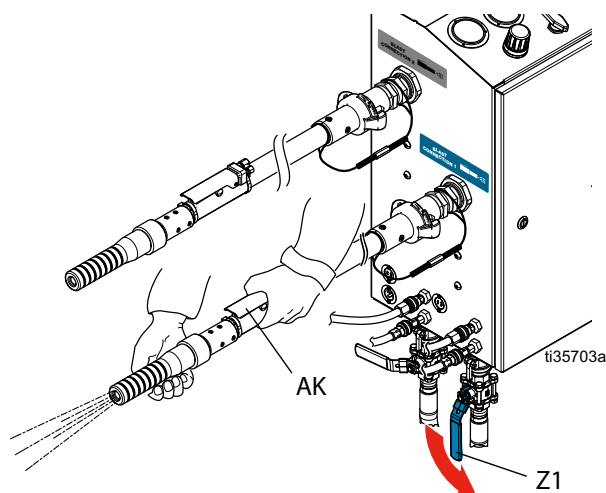


Рис. 26: Открытие шарового клапана

4. Включите дисплей Media Trak (CA). См. раздел Рис. 2.
5. Медленно регулируйте дозирующий клапан абразива (T1) сопла 1, чтобы получить желаемые параметры потока абразивной среды.

ПРИМЕЧАНИЕ. Пока абразивный материал дойдет до сопла, может пройти 1–2 минуты.

ПРИМЕЧАНИЕ. Для проверки потока абразивной среды направьте его на тестовый материал, аналогичный тому, который будет использоваться при струйной обработке. Всегда начинайте обработку при минимальных параметрах давления. При необходимости увеличьте давление струи, чтобы произвести очистку без повреждения основы.

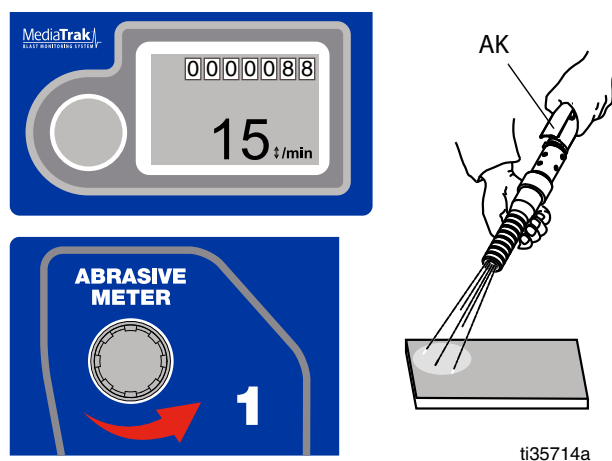


Рис. 27: Регулировка дозирующего клапана абразива

6. Отключите контрольный переключатель струи (AK) сопла 1. Подождите 5 секунд, чтобы в баке повторно повысилось давление.
7. Откройте шаровой клапан абразивной среды (Z2) для сопла 2. Включите контрольный переключатель струи (AK) сопла 2

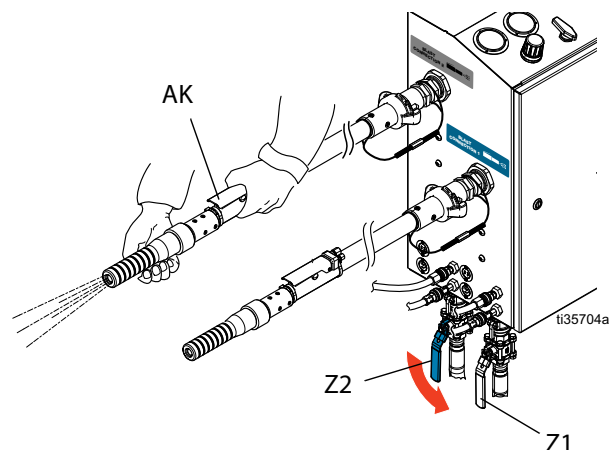


Рис. 28: Открытие шарового клапана

8. Медленно регулируйте дозирующий клапан абразива (T2) сопла 2 так, чтобы отображаемое на MediaTrak значение расхода сопла 2 совпало со значением расхода сопла 1.

ПРИМЕЧАНИЕ. Чтобы обеспечить постоянный и стабильный расход абразивной среды для каждого сопла, значения расхода абразивной среды для обоих сопел должны совпадать.

ВНИМАНИЕ

Во избежание повреждения оборудования в случае падения давления подаваемого воздуха или давления в баке рекомендуется закрывать оба шаровых клапана абразивной среды (Z1, Z2), если абразивоструйная обработка не выполняется в течение длительного времени.

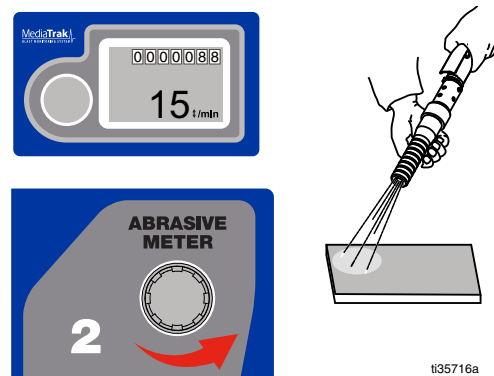


Рис. 29: Регулировка дозирующего клапана абразива

Использование дозирующих клапанов воды

1. Выполните инструкции раздела **Заполните водой внутренние водопроводные линии**, стр. 18.
2. Включите контрольный переключатель струи 1 (АК).
3. Путем регулировки дозирующего клапана воды выберите желаемую степень увлаженности струи. По достижении желаемой степени увлаженности проверьте счетчик циклов MediaTrak.
4. Отключите контрольный переключатель струи 1 (АК). Подождите пять секунд, чтобы в баке повысилось давление.
5. Включите контрольный переключатель струи 2 (АК). Проверьте счетчик циклов MediaTrak.
6. Отрегулируйте дозирующий клапан воды так, чтобы показания счетчика циклов MediaTrak совпадали с параметром, указанным в шаге 3.

ПРИМЕЧАНИЕ. Параметры счетчика циклов MediaTrak для обоих сопел должны совпадать. Одинаковые параметры счетчика циклов позволяют обеспечить постоянный и стабильный расход увлажненной абразивной среды, поступающей из каждого сопла.

Добавление среды в бак

1. По мере снижения уровня среды в баке в процессе абразивоструйной обработки необходимо **Наполнение бака абразивной средой**, стр. 15.

ПРИМЕЧАНИЕ. В случае падения давления в баке необходимо **Создание давления в баке**, стр. 16.

Регулировка дозирующего клапана абразива

Оптимальная уставка дозирующего клапана абразива и соответствующая частота (количество циклов в минуту) модуля MediaTrak в значительной степени зависят от варианта применения и требуемой производительности. В разделе **Общие рекомендации по применению** на стр. 22 приведены общепринятые диапазоны установочных значений по частоте в зависимости от основы и уставки давления струи. Серые области на графиках представляют типовые диапазоны уставок давления струи и соответствующие им уставки по частоте для данного вида основы.

Для определения рекомендуемой уставки по частоте выберите таблицу, наиболее подходящую для основы, подвергаемой струйной обработке. Определите уставку давления струи а зависимости от используемой абразивной среды и профиля обрабатываемой поверхности. Затем выберите подходящую уставку по частоте (циклов/мин), пользуясь соответствующей линий на графике.

Оптимизация дозирующего клапана абразива

Для оптимизации работы пользуйтесь линиями High Production (Высокая производительность) и (Media Efficient) (Эффективность абразивной среды) на графиках. Уставки по частоте (количеству циклов/мин) рядом с линиями High Production обеспечивают наибольшие скорости удаления при наибольшем расходе абразивной среды. Чтобы добиться максимальной скорости удаления независимо от расхода абразива, следует устанавливать максимально возможное давление струи и наибольшую частоту, при которой струя остается стабильной. Если поток из сопла становится нестабильным, значит уставка по частоте (циклов/мин) слишком велика.

Установочные точки по частоте (циклов/мин) рядом с линиями Media Efficient обеспечивают наименьший расход абразивной среды. Для минимизации степени очистки и расхода абразива выбирайте установочные

точки рядом с этими линиями. Как правило, при выборе уставок по частоте рядом с данными линиями скорости удаления получаются ниже среднего уровня.

Общие рекомендации по применению являются ориентировочными. Они получены при использовании граната с размером частиц 30-80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц наклон профилей увеличивается, и для получения аналогичных скоростей удаления требуются более высокие уставки по частоте (циклов/мин) в сравнении с точками, указанными в таблицах. При использовании абразива с меньшим размером частиц скорости удаления выше, но наклон профилей при этом уменьшается.

Для оптимизации производительности требуется точная настройка и эксперименты для каждого варианта применения системы.

См. раздел **Общие рекомендации по применению** на стр. 22.

Общие рекомендации по применению

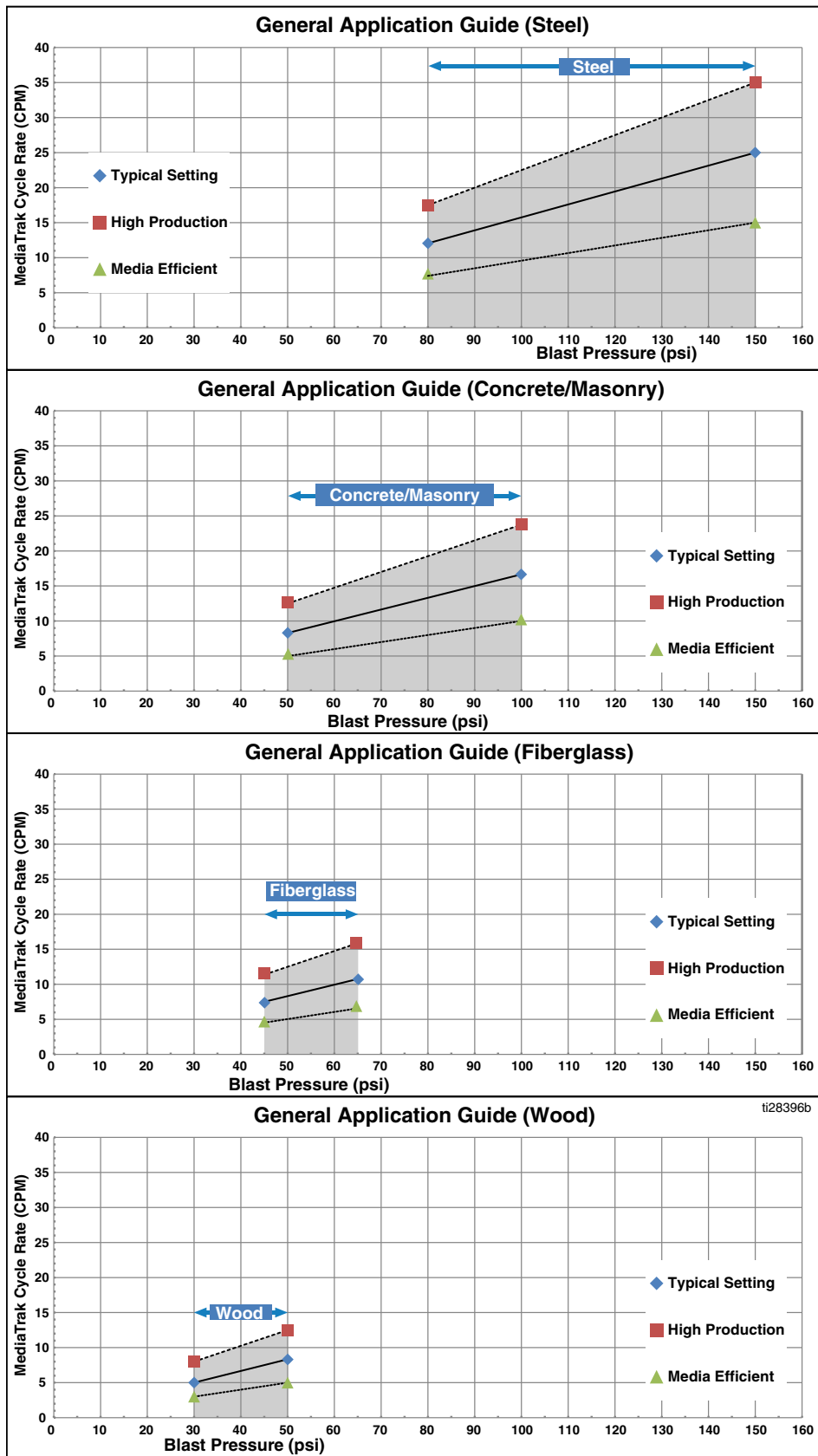


Таблица для выбора типа сопла

Используя таблицу соотношения давления потока абразива и расхода воздуха, определите подходящий тип сопла, обеспечивающий требуемое давление струи в зависимости от производительности компрессора

Таблица соотношения давления потока абразива и расхода воздуха

ПРИМЕЧАНИЕ. Показатели воздушного потока приведены из расчета, что используется одно сопло.

Давление струи	#6 л.с, куб. футов/мин (м ³ /мин)	#7 куб. футов/мин (м ³ /мин)	#7 л.с, куб. футов/мин (м ³ /мин)	#8 куб. футов/мин (м ³ /мин)	#8 л.с, куб. футов/мин (м ³ /мин)	#10 куб. футов/мин (м ³ /мин)	#10 л.с, куб. футов/мин (м ³ /мин)
30 psi (2,0 бар, 0,20 МПа)	78 (2,2)	117 (3,3)	137 (3,9)	151 (4,3)	161 (4,6)	229 (6,5)	224 (6,9)
40 psi (2,8 бар, 0,28 МПа)	90 (2,5)	129 (3,7)	161 (4,6)	181 (5,1)	212 (6,0)	254 (7,2)	286 (8,1)
50 psi (3,5 бар, 0,35 МПа)	117 (3,3)	161 (4,6)	193 (5,5)	200 (5,7)	225 (6,4)	308 (8,7)	337 (9,5)
60 psi (4,1 бар, 0,41 МПа)	137 (3,9)	190 (5,4)	225 (6,4)	234 (6,6)	256 (7,2)	362 (10,3)	391 (11,1)
70 psi (4,8 бар, 0,48 МПа)	166 (4,7)	225 (6,4)	251 (7,1)	269 (7,6)	293 (8,3)	422 (11,9)	447 (12,7)
80 psi (5,5 бар, 0,55 МПа)	188 (5,3)	244 (6,9)	281 (8,0)	298 (8,3)	337 (9,5)	460 (13,0)	498 (14,1)
90 psi (6,2 бар, 0,62 МПа)	210 (5,9)	266 (7,5)	293 (8,3)	317 (9,0)	374 (10,6)	520 (14,7)	562 (16,0)
100 psi (6,9 бар, 0,69 МПа)	239 (6,8)	283 (8,0)	327 (9,3)	378 (10,7)	413 (11,7)	561 (15,9)	601 (17,0)
110 psi (7,6 бар, 0,76 МПа)	256 (7,2)	325 (9,2)	347 (9,8)	420 (11,9)	457 (12,9)	634 (18,0)	664 (18,8)
120 psi (8,3 бар, 0,83 МПа)	273 (7,7)	344 (9,7)	378 (10,7)	452 (12,8)	476 (13,5)	691 (19,6)	720 (20,4)
130 psi (9,0 бар, 0,90 МПа)	288 (8,2)	374 (10,6)	415 (11,8)	493 (14,0)	527 (16,2)	721 (20,4)	759 (21,5)
140 psi (9,7 бар, 0,97 МПа)	313 (8,9)	405 (11,5)	449 (12,7)	530 (15,0)	571 (16,2)	758 (21,5)	797 (22,6)
150 psi (10,3 бар, 1,0 МПа)	331 (9,5)	430 (12,2)	476 (13,5)	558 (15,8)	601 (17,0)	796 (22,54)	853 (23,6)

Обозначения:

< 185 куб. футов/мин

185 - 375 CFM

> 375 куб. футов/мин

Использование режима ополаскивания



ВНИМАНИЕ

В абразивоструйном шланге всегда будет оставаться некоторое количество абразива. Запрещено использовать режим ополаскивания для промывания поверхности, которая еще не была обработана или которую вы собираетесь обработать. При использовании режима ополаскивания может быть повреждена поверхность.

ВНИМАНИЕ

Не используйте режим ополаскивания для промывания деревянной поверхности, подвергнутой струйной обработке. Использование режима ополаскивания может привести к повреждению дерева и поднятию волокон. Дождитесь высыхания деревянной поверхности и удалите остатки абразива веником, щеткой или пылесосом.

В режиме ополаскивания вода (без абразива) подается для промывания участков, подвергнутых абразивоструйной обработке. Режим ополаскивания также можно использовать для очистки абразивоструйного шланга от остатков абразива.

1. Закройте шаровые клапаны абразива (Z1, Z2).

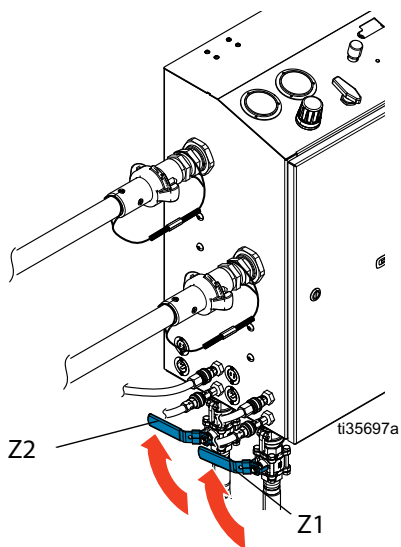


Рис. 30: Закрытие шаровых клапанов абразива

2. Переведите селекторный клапан (AB) в положение WASH (Ополаскивание).

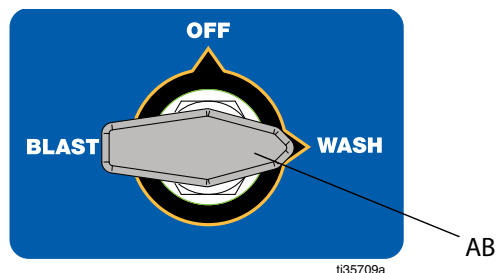


Рис. 31: Перевод селекторного клапана в положение Wash (Ополаскивание)

3. Направьте струю с абразивом на тестовый материал и выполняйте обработку в течение 1-2 минут. Продолжайте до полного удаления абразива из шлангов, использовавшихся в процессе проведения работ.

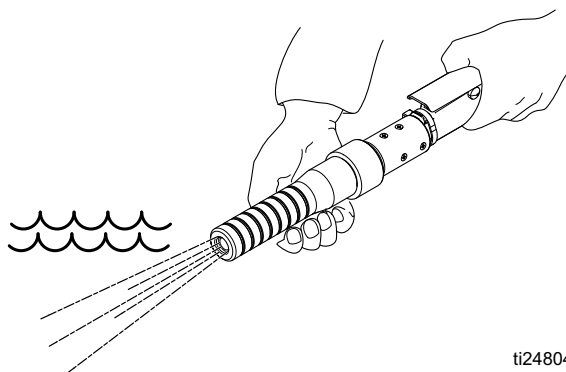


Рис. 32: Обработка тестового материала струей с абразивом

4. Промойте поверхности, ранее подвергнутые абразивоструйной обработке.

Режим ожидания

1. Закройте шаровые клапаны абразива (Z1, Z2).

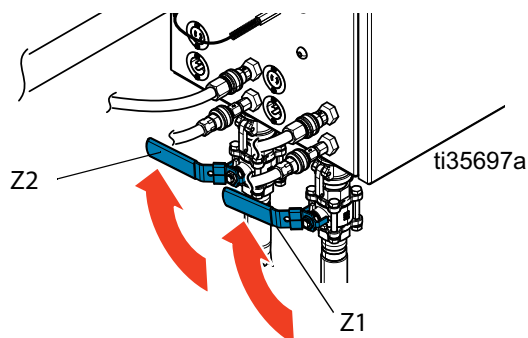


Рис. 33: Закрытие шаровых клапанов

ПРИМЕЧАНИЕ

Во избежание переполнения абразивоструйных шлангов материалом и их повреждения не отключайте воздушный компрессор в режиме ожидания.

2. Переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено).

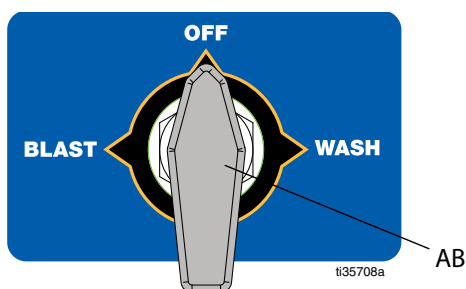


Рис. 34: Перевод селекторного клапана в положение OFF (Отключено)

3. Откройте разгрузочный клапан (E) бака, чтобы манометр (C) бака показывал значение давления 0 фунтов на кв.дюйм.

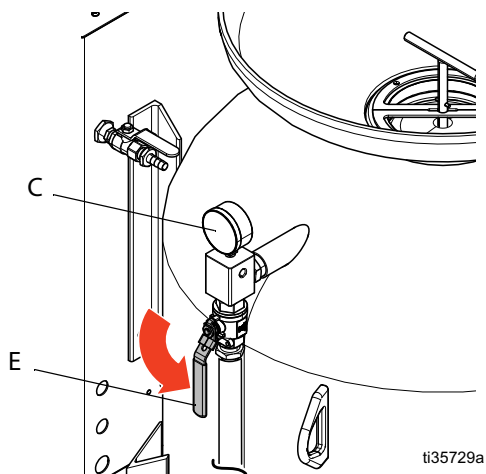


Рис. 35: Открытие разгрузочного клапана бака

Отключение



ВНИМАНИЕ

Во избежание переполнения абразивоструйных шлангов материалом и их повреждения отключайте воздушный компрессор только после полного закрытия шаровых клапанов абразива.

1. Используйте функцию ополаскивания, чтобы очистить абразивоструйный шланг от абразива. См. раздел **Использование режима ополаскивания**, стр. 24.
2. Переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено).

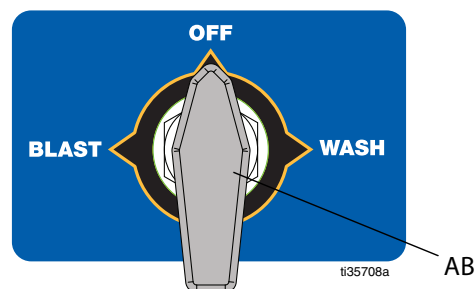


Рис. 36: Перевод селекторного клапана в положение OFF (Отключено).

3. После закрытия шаровых клапанов абразива (Z1, Z2) продолжайте обработку, пока из шланга не перестанет выходить вода. Эта процедура предназначена для осушения внутренней части шланга перед хранением.
4. Выполните процедуру, описанную в разделе **Процедура сброса давления**. См. стр. 17.

Слив из бака

1. Перед сливом из бака (А), убедитесь, что выполнена процедура **Создание давления в баке**. (См. стр. 16.) По манометру бака (С) убедитесь в наличии давления.
2. Закройте шаровые клапаны абразива (Z1, Z2).

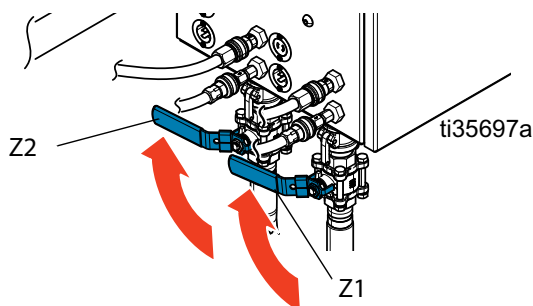


Рис. 37: Закрытие шаровых клапанов

3. Отключите управляющие соединения струи (АА, АМ).
4. Отсоедините кулачковые затворы между корпусом (1) и шаровыми клапанами абразива (Z1, Z2).
 - a. Удалите соединительные стержни.
 - b. Потяните кольца наружу и вверх, чтобы извлечь два кулачка из канавки.

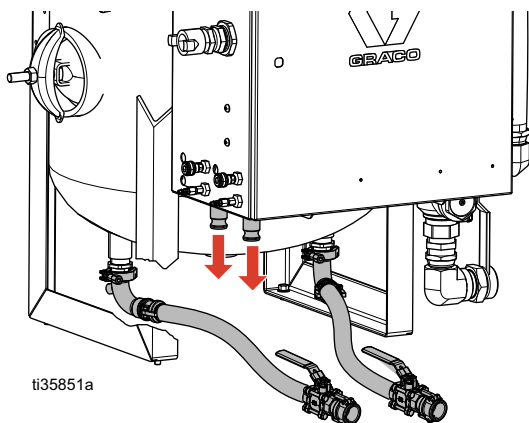


Рис. 38: Отсоединение кулачковых затворов

5. Установите ведро под соединителями кулачковых затворов.

6. Переведите селекторный клапан (АВ) в положение WASH (Ополаскивание), чтобы промыть водой соединители кулачковых затворов и прокладку.
7. Убедитесь в отсутствии загрязнений на прокладке и в ее надлежащей установке.
8. Переведите селекторный клапан (АВ) в положение BLAST (Струя), чтобы удалить абразив из шланга подачи абразива.
9. Установите ведро под конец шланга подачи абразива.
10. Медленно открывайте и закрывайте шаровые клапаны абразива (Z1, Z2), чтобы удалить абразивный материал из бака. Повторите процедуру несколько раз.
11. Как только из шланга перестанет выходить абразивный материал, закройте шаровые клапаны абразива (Z1, Z2).
12. Промойте другой шланг подачи абразива, повторив описанную выше процедуру.
13. Переведите селекторный клапан (АВ) в положение OFF (Отключено).
14. Откройте шаровые клапаны абразива (Z1, Z2) и слейте воду из бака.
15. Закройте шаровые клапаны абразива (Z1, Z2).
16. Соедините кулачковые затворы между корпусом (1) и шаровыми клапанами абразива (Z1, Z2).
17. Из-за формы напорного бака в нем могут оставаться частицы абразивной среды после слива. Чтобы полностью удалить абразивную среду из бака, выполните описанные ниже действия.
 - a. Снимите крышку лючка для руки на боковой стороне напорного бака.
 - b. Снимите дренажный зажим и сливную крышку в нижней части напорного бака.
 - c. Слейте остатки абразивной среды через дренажное отверстие в нижней части напорного бака.
 - d. Затем установите на место дренажный зажим, сливную крышку, а также крышку лючка для руки.

Подготовка оборудования к зимнему периоду

ВНИМАНИЕ

Установки пароструйной абразивной обработки необходимо подготовить к зимнему периоду, если в период хранения имеется вероятность воздействия температур замерзания, чтобы не допустить повреждения оборудования.

1. Выполните процедуру, описание которой приводится в разделе **Слив из бака**. См. стр. 26.
2. Опорожните бак (AF). Отсоедините впускной шланг насоса и откройте клапан водяного бака (AG). См. раздел Рис. 39.

ПРИМЕЧАНИЕ. Утилизация отходов должна соответствовать национальным, региональным и местным нормам.

3. Опорожните впускной шланг насоса.
4. Вставьте конец шланга в контейнер с жидкостью для омывания стекол.

ПРИМЕЧАНИЕ. Для защиты оборудования выберите жидкость для омывания стекол, параметры которой рассчитаны на самые низкие температуры в вашем регионе.

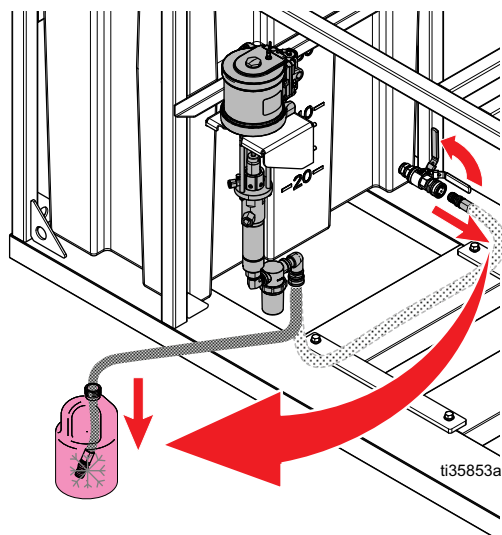


Рис. 39: Установка впускного шланга насоса

5. **Только для устройств EQ DL без водяного бака.** Отсоедините регулятор подачи воды от насоса. Установите трубку для зимнего периода. Вставьте трубку для зимнего периода в контейнер с жидкостью для омывания стекол.
6. Закройте оба дозирующих клапана абразива (T1, T2).
7. Закройте оба дозирующих клапана воды (L1, L2).
8. Откройте промывочный шаровой клапан (R), удерживая промывочный шланг над баком.

9. Когда жидкость для омывания стекол начнет выходить из промывочного шланга, закройте промывочный шаровой клапан (R).
10. Переведите селекторный клапан (AB) в положение WASH (Ополаскивание). Убедитесь, что внутренний промывочный трубопровод, ведущий к обоим струйным контурам, заполнен жидкостью для омывания стекол.
11. Переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено).
12. Откройте оба дозирующих клапана воды (L1, L2).
13. Нажмите кнопку подготовки к зимнему периоду и переведите селекторный клапан (AB) в положение BLAST (Струя).

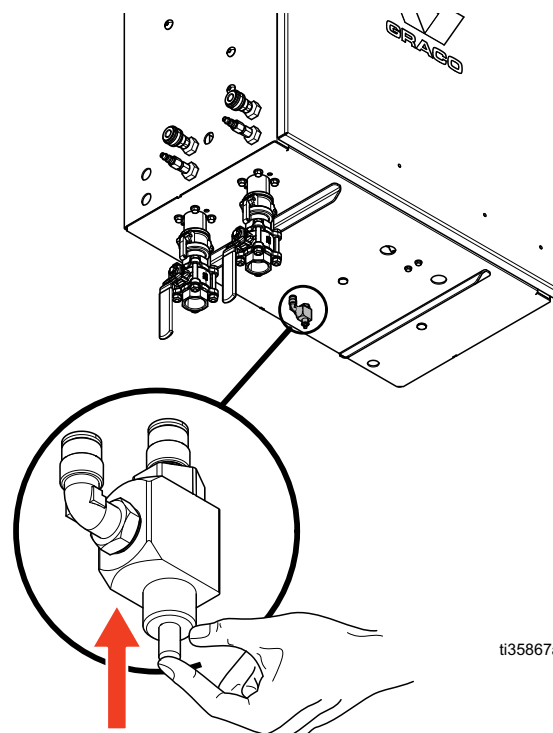


Рис. 40: Кнопка подготовки к зимнему периоду

14. Убедитесь, что внутренний промывочный трубопровод, ведущий к обоим струйным контурам, заполнен жидкостью для омывания стекол.
15. Отпустите кнопку подготовки к зимнему периоду, переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено) и закройте оба дозирующих клапана воды (L1, L2).
16. Откройте оба дозирующих клапана абразива (T1, T2).
17. Нажмите кнопку подготовки к зимнему периоду и переведите селекторный клапан (AB) в положение BLAST (Струя).
18. Убедитесь, что внутренний трубопровод дозирования абразива заполнен жидкостью для омывания стекол.
19. Отпустите кнопку подготовки к зимнему периоду.

20. Убедитесь, что водяной трубопровод, ведущий к баку, заполнен жидкостью для омывания стекол.
21. Переведите селекторный клапан (AB) в положение OFF (Отключено).

ПРИМЕЧАНИЕ. Необходимо полностью заполнить водяной трубопровод жидкостью для омывания стекол.

22. Активируйте кнопку аварийного останова (M).
23. Соедините впускной шланг насоса с клапаном водяного бака (AG).
24. Убедитесь, что промывочный шаровый клапан и клапан водяного бака оставлены открытыми.

ВНИМАНИЕ

Образовавшийся за уплотнениями лед может привести к их повреждению. На период хранения переведите все шаровые клапаны в открытое положение.

Очистка водяного бака



1. Выполните процедуру, описанную в разделе **Процедура сброса давления.** См. стр. 17.
2. Отсоедините шланг подачи воды.

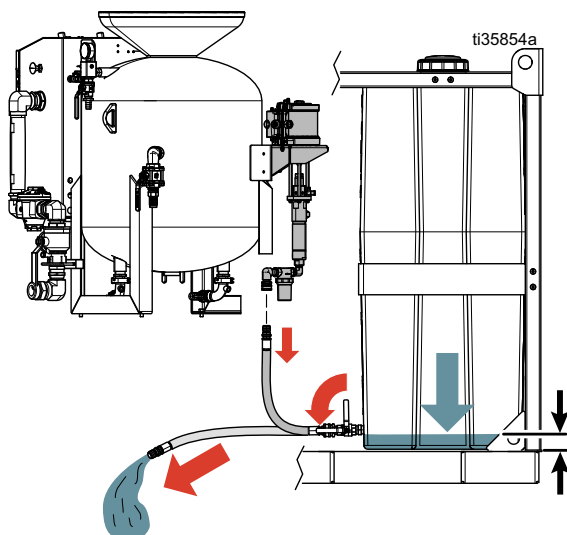


Рис. 41: Отсоединение шланга подачи воды

3. Откройте клапан водяного бака (AG) и слейте воду.
4. Удалите сливную пробку.

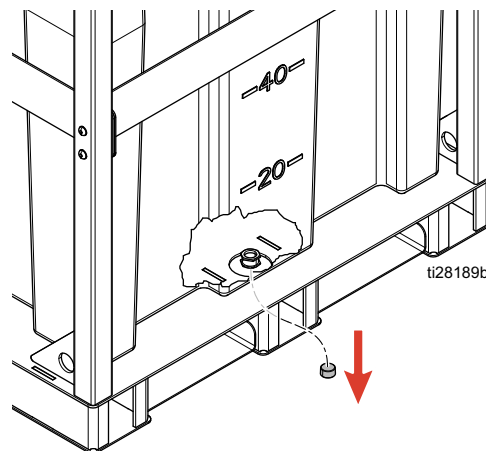


Рис. 42: Удаление сливной пробки

5. Удалите крышку бака (AE).

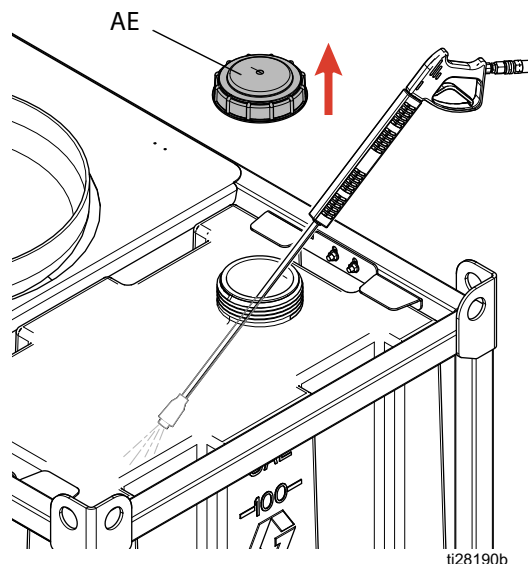


Рис. 43: Удаление крышки бака

6. Очистите бак с помощью мойки высокого давления.

Поиск и устранение неисправностей



Проблема	Причина	Решение
Бак не заполняется водой или в нем не создается давление.	Активирована кнопка аварийного останова (M).	Деактивируйте кнопку аварийного останова (M).
	Недостаточная подача воздуха	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для вашей системы. См. раздел , стр. 62. Убедитесь, что манометр на впуске воздуха показывает давление 0,68-1,0 МПа (6,8-10 бар; 100–150 фунтов на кв. дюйм). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100-155 фунтов на кв. дюйм), проверьте настройку воздушного компрессора. Убедитесь, что впускные воздушные фильтры чистые; при необходимости замените их.
	Недостаточная подача воды на насос.	Системы с водяными баками. Убедитесь, что водяной бак заполнен, а впускной шаровой клапан открыт. Очистите фильтр на линии подачи воды; при необходимости замените его. Убедитесь, что все соединения фитингов надежно затянуты.
		Системы без водяных баков. <ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что линия подачи воды подсоединена и в ней создается давление. Убедитесь, что подача воды отвечает соответствующим требованиям по давлению и расходу. См. Подсоединение к водопроводной сети, стр. 13, шаг 1. Убедитесь, что все соединения фитингов надежно затянуты. Проверьте регулятор давления подачи воды (G) на предмет правильности установки направления потока. Проверьте сетчатый фильтр регулятора давления подачи воды на предмет засорения и при необходимости очистите его, если это возможно. Если поток через регулятор отсутствует, замените регулятор.
	Неисправен пневматический регулятор водяного насоса.	Отключите контрольный переключатель струи (AK). Настройте регулятор давления воздуха насоса так, чтобы манометр регулятора показывал значение 0,41 МПа (4,1 бар; 60 фунтов на кв.дюйм). Если установить эту настройку не получится, проверьте впускные воздушные фильтры и убедитесь, что давление подаваемого воздуха не менее 6,8 бар (60 фунтов на кв.дюйм). Если после выполнения предыдущих действий неисправность не устранилась, замените регулятор давления воздуха насоса.
	Неисправен водяной насос.	Переведите 3-ходовой селекторный клапан в положение OFF (Отключено). Откройте промывочный клапан и убедитесь, что насос работает циклически и вода вытекает из промывочного шланга. Закройте промывочный клапан и убедитесь, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться, или насос не будет обеспечивать подачу, см. информацию по обслуживанию насоса в руководстве.
	Не обеспечивается уплотнение с помощью выдвигного элемента.	Убедитесь, что на уплотнительном плунжере бака и зоне контакта уплотнительного кольца отсутствуют загрязнения. Убедитесь в надлежащем положении уплотнительного плунжера бака в закрытом состоянии. Не допускается наличие зазоров между уплотнительным кольцом и уплотнительным плунжером бака. Снимите уплотнительное кольцо и убедитесь, что его сальник чист. В случае износа замените уплотнительное кольцо и/или уплотнительный плунжер бака.
	Неисправен регулятор давления воды.	Настройте регулятор давления воды так, чтобы манометр (C) бака показывал 1,275 МПа (12,75 бар; 185 фунтов на кв.дюйм). Если эта настройка невозможна, выполните обслуживание регулятора давления воды. См. руководство регулятора подачи материала.

Проблема	Причина	Решение
При включении контрольного переключателя струи (АК) происходит сильная отдача абразивоструйного шланга. Из сопла выбрасываются крупные комья абразива и вода.	При отключении шаровой клапан абразива был оставлен открытым.	Направьте струю с абразивом на тестовый материал и выполняйте его обработку до восстановления нормальной работы системы.
	Изношен шаровой клапан абразива.	Дождитесь создания давления в баке, закройте шаровой клапан абразива, включите контрольный переключатель струи (АК) и убедитесь, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться, замените шаровой клапан абразива (Z1 или Z2).
	Изношен пережимной шланг.	Дождитесь создания давления в баке, откройте шаровой клапан абразива и убедитесь, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться, замените пережимной шланг. См. раздел Замена пережимного шланга , стр. 36.
Через клапан сброса давления на баке выходит вода.	Неисправен регулятор давления воды.	Установите регулятор давления воды на уровень 1,275 МПа (12,75 бар; 185 psi). Если эта настройка невозможна, выполните обслуживание регулятора давления воды (см. руководство регулятора подачи материала).
	Неисправен клапан сброса давления.	Замените клапан сброса давления (D), если при давлении не выше 1,275 МПа (12,75 бар; 185 psi) он пропускает воду.
При включении контрольного переключателя струи (АК) отсутствует струя воздуха. Водяной насос работает в циклическом режиме при включенном управлении струей.	Установлено неправильное значение давления на регуляторе струи (К).	Выберите необходимое значение давления на регуляторе струи воздуха (К) при включенном управлении струей.
	Неправильно подсоединен трубопровод главного пневматического регулятора или появились утечки воздуха в фитингах или трубках.	Убедитесь в отсутствии утечек в трубных соединениях.
	Неисправен главный регулятор струи воздуха.	Очистите или замените главный регулятор струи воздуха (AP).
	Неисправен главный пневматический регулятор.	Разберите главный пневматический регулятор и осмотрите компоненты. При необходимости замените или отремонтируйте детали. См. раздел Корпус , стр. 46.

Проблема	Причина	Решение
При включении контрольного переключателя струи (АК) отсутствует струя воздуха. Водяной насос не работает в циклическом режиме при включенном управлении струей.	Активирована кнопка аварийного останова (М).	Деактивируйте кнопку аварийного останова (М).
	Недостаточная подача воздуха	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для данной системы (см. раздел). Подробные инструкции см. в разделе , стр. 62. Убедитесь, что манометр подаваемого воздуха (S) показывает давление 0,68-1,0 МПа (6,8-10 бар; 100–150 psi). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100–150 psi), проверьте настройку воздушного компрессора.
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Убедитесь, что соответствующий источник питания на 12 В пост. тока подключен и полностью заряжен. Осмотрите кабель на предмет повреждений и обрывов. Проверьте предохранители на 400 мА и при необходимости замените их. Проверьте целостность цепей, включающих соединители на блоке управления и все внешние кабели. Проверьте целостность цепей, включающих электрический контрольный переключатель струи (АК) (нормально разомкнутый). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
	Неисправность в контуре пневматического управления струей	Задействуйте контрольный переключатель струи (АК) и проверьте правильность срабатывания золотникового клапана в 4-ходовом клапане. Если он не срабатывает, проверьте контрольный переключатель струи: отсоедините желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой и включите контрольный переключатель. Если воздух из фитинга выходит не будет, проверьте фильтр контура пневматического управления струей. Если фильтр чистый, проверьте сигнальное давление воздуха на контрольном переключателе струи (АК). Если при нажатии ручки сигнальное давление воздуха на клапан не подается, замените пневматический контрольный переключатель струи. Если переключатель исправен, убедитесь в том, что желтая трубка в блоке управления подсоединена правильно и не засорена. Если трубка чистая, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.

Проблема	Причина	Решение
В режиме BLAST (Струя), когда включен контрольный переключатель струи (АК), из сопла выходит воздух, а абразив не выходит или подается в небольшом количестве.	Закрит шаровой клапан абразива.	Откройте шаровые клапаны абразива (Z1 или Z2).
	Неправильно настроен дозирующий клапан абразива.	Настройте дозирующий клапан абразива (T1, T2), чтобы увеличить скорость потока абразивного материала.
	Недостаточное количество абразива в баке.	Добавьте абразивную среду в бак. См. раздел Наполнение бака абразивной средой , стр. 15.
	Не открыт пережимной клапан.	Задействуйте контрольный переключатель струи (АК) и проверьте срабатывание пережимного клапана. Если он не сработает, отсоедините оранжевую трубку от пережимного клапана. Если пережимной клапан открывается и из оранжевой трубки выходит подаваемый воздух, проверьте размещение трубки. Если пережимной клапан не открывается, замените его. Если пережимной клапан открывается, но из оранжевой трубки выходит подаваемый воздух, проверьте глушители на 4-ходовом клапане на предмет засорения. Если он не засорены, очистите или замените 4-ходовой клапан.
	Засорение внутри бака или шланга подачи абразива на участке между баком и корпусом.	Выполните Слив из бака , стр. 26, а затем Процедура сброса давления , стр. 17. Отсоединив шланг подачи абразива, осмотрите пережимной шланг на предмет его засорения, при необходимости замените его (см. раздел Замена пережимного шланга , стр. 36). Снимите зажим Tri-Clamp в нижней части бака. Осмотрите нижнюю часть бака и шланг подачи абразива на предмет засорения.
	Слишком низкое давление в баке.	Отключите контрольный переключатель струи, дождитесь создания давления в баке и остановки насоса. Если показание манометра бака не достигнет уровня 1,275 МПа (12,75 бар; 185 фунтов на кв.дюйм), см. устранение неисправности «Бак не заполняется водой или в нем не создается давление» в этой таблице.
	Слишком высокое давление потока абразива.	Если показание манометра струи достигает уровня 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв.дюйм) или превышает его, на модуле MediaTrak невозможно установить частоту выше 15 циклов/мин. Это часто происходит, когда используется абразив с малым размером частиц. Уменьшите давление струи до уровня 6,9 бар (0,69 МПа, 100 фунтов на кв.дюйм) и проверьте, можно ли увеличить частоту.

Проблема	Причина	Решение
Контрольный переключатель струи (АК) не включен, но струя подается.	Недостаточная подача воздуха	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для данной системы (см. раздел). См. раздел , стр. 62. Убедитесь, что манометр на впуске воздуха показывает давление 0,68-1,0 МПа (6,8-10 бар; 100-150 фунтов на кв. дюйм). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100–150 psi), проверьте настройку воздушного компрессора.
	Главный пневматический регулятор неисправен или его заклинило в открытом положении.	Разберите главный пневматический регулятор и проверьте наличие помех. При необходимости замените или отремонтируйте детали. См. раздел Корпус , стр. 46.
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Отсоедините кабель шланга на блоке управления. Если подача струи прекратится, осмотрите кабель шланга на предмет короткого замыкания в проводке. Проверьте целостность цепей, включающих электрический контрольный переключатель струи (АК) (нормально разомкнутый). Проверьте целостность цепи между соединителями заглушек, установленных заподлицо на блоке управления. Цепь должна быть разорвана. Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
	Неисправность в контуре пневматического управления струей	Активируйте кнопку аварийного останова (М). Если подача струи прекратится, проверьте контрольный переключатель струи (АК)), отсоединив желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой. Не должно быть сигнального давления воздуха, если не включается контрольный переключатель. Если переключатель исправен, снимите глушители с 4-ходового клапана и проверьте на предмет засорения; очистите отверстия, а при необходимости замените глушители. Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
Нестабильная подача струи воздуха при включенном контрольном переключателе струи (АК).	Нестабильное давление подаваемого воздуха.	Убедитесь, что компрессор обеспечивает необходимую минимальную подачу воздуха и работает исправно. Требования к подаче воздуха см. в разделе , стр. 62.
	Главный пневматический регулятор неисправен или его заклинило в открытом положении.	Разберите главный пневматический регулятор и проверьте наличие помех. При необходимости замените или отремонтируйте детали. См. раздел Корпус , стр. 46.
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Осмотрите кабель шланга на предмет наличия повреждения и короткого замыкания. Проверьте предохранитель на 3 А и при необходимости замените его. Проверьте надежность подключения проводов к заглушкам, установленным заподлицо на блоке управления (С), а также всех внешних кабелей. Проверьте целостность цепей, включающих электрический контрольный переключатель струи (АК) (нормально разомкнутый). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
	Неисправность в контуре пневматического управления струей	Задействуйте контрольный переключатель струи (АК) и проверьте правильность срабатывания золотникового клапана в 4-ходовом клапане. Если он не срабатывает, проверьте контрольный переключатель струи: отсоедините желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой и включите контрольный переключатель. Если из фитинга будет выходить лишь небольшое количество воздуха, проверьте шланг двойной линии на предмет повреждения и пережатия, а также проверьте фильтр контура пневматического управления струей. Если двойная линия и фильтр чистые, замените пневматический контрольный переключатель струи. Если переключатель исправен, убедитесь в том, что желтая трубка в блоке управления подсоединена правильно и не засорена. Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.

Проблема	Причина	Решение
Струя выходит с шипением или нестабильная.	Недостаточная подача воздуха	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, требуемую для данной системы (см. раздел). См. раздел , стр. 62. Убедитесь, что манометр на впуске воздуха показывает давление 0,68-1,0 МПа (6,8-10 бар; 100–150 фунтов на кв. дюйм). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100–150 psi), проверьте настройку воздушного компрессора. Убедитесь, что впускные воздушные фильтры чистые; при необходимости замените их.
	Абразивоструйный шланг не был надлежащим образом после предыдущего использования.	Направьте струю с абразивом на тестовый материал и выполняйте его обработку до восстановления нормальной работы системы.
	Уставка дозирующего клапана абразива слишком велика для данного давления потока и (или) типа абразива.	См. раздел Регулировка дозирующего клапана абразива , стр. 20.
	Недостаточное количество абразива в баке.	Добавьте абразив в бак. См. раздел Добавление среды в бак , стр. 20.
	Засорение сопла.	Снимите сопло и осмотрите на предмет закупорки, наслоения и повреждения. При необходимости замените сопло.
	Засорение внутри бака или шланга подачи абразива на участке между баком и корпусом.	Слив из бака , стр.26, затем выполните инструкции из раздела Процедура сброса давления , стр. 17. Отсоединив шланг подачи абразива, осмотрите пережимной шланг на предмет его засорения, при необходимости замените его. См. раздел Замена пережимного шланга , стр. 36. Снимите зажим Tri-Clamp в нижней части бака. Осмотрите нижнюю часть бака и шланг подачи абразива на предмет засорения.
Во время струйной обработки образуется слишком много пыли.	В абразивной смеси недостаточно воды.	См. раздел Использование дозирующих клапанов воды , стр. 20.
	Слишком высокое давление потока абразива.	Уменьшите давление струи и проверьте количество пыли.
	Слишком мелкий абразив для данного варианта применения.	Попробуйте применять более крупный или твердый абразив, если это возможно.
В режиме BLAST (Струя) из сопла выходит слишком много воды.	Слишком сильно открыт дозирующий клапан воды (L1 или L2).	Прикройте дозирующий клапан воды (L1 или L2).
	Слишком крупный абразивный материал.	По мере возможности используйте материал с размером частиц не менее 20 грит. В противном случае уменьшите уставку по частоте до улучшения струи.
	Уставка дозирующего клапана абразива слишком велика для данного давления потока абразива и (или) типа абразива.	См. раздел Регулировка дозирующего клапана абразива , стр. 20.

Ремонт

Замена аккумулятора модуля DataTrak

				
<p>ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА И ВЗРЫВА</p> <p>Чтобы снизить риск пожара и взрыва, аккумулятор необходимо заменять в безопасном месте.</p> <p>Для замены используйте только одобренные производителем аккумуляторы. Использование неодобренного производителем аккумулятора приведет к аннулированию гарантии Graco.</p>				

1. Отсоедините кабель DataTrak от удлинительного кабеля внутри корпуса.
2. Снимите модуль DataTrak с кронштейна.

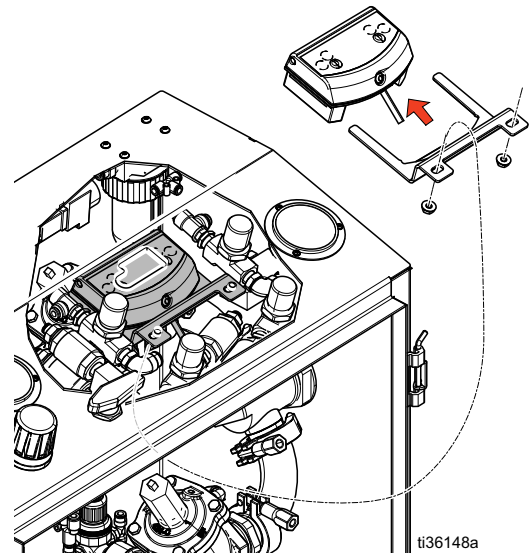


Рис. 44: Снятие модуля DataTrak

3. Переместите модуль с прикрепленным кабелем в безопасное помещение.
4. Для получения доступа к аккумулятору извлеките два винта на задней стороне модуля.
5. Отсоедините отработанный аккумулятор и замените его новым аккумулятором, одобренным производителем.

Замена пережимного шланга

Удаление пережимного шланга



1. Выполните инструкции из раздела **Процедура сброса давления**, стр 17.
2. Снимите захватный соединитель (314) с шарнирного соединения.
3. Ослабьте стопорные гайки (29) внутри и снаружи корпуса с помощью ключей на 2–7/8 дюйма, которые входят в комплект.
4. Снимите хомут (71), соединяющий струйный контур (59) с обратным клапаном.
5. Снимите обратный клапан в сборе (95) и удалите весь абразив, который может привести к заеданию компонентов клапана.

ПРИМЕЧАНИЕ

Попадание абразивов на обратные клапаны может привести к попаданию абразивов в главный регулятор воздуха и неправильной работе. Для обеспечения правильной работы очистите все абразивные материалы, которые могут попасть на компоненты обратного клапана.

6. Снимите нижний шланговый хомут (73).
7. Установите нажимные винты на 1/4-20 дюймов (374) в коллектор кулачковых затворов.

8. Поочередно поверните нажимные винты (374). Нажимные винты будут толкать вверх нажимную шайбу, которая приподнимет пережимной шланг над зазубренным фитингом.

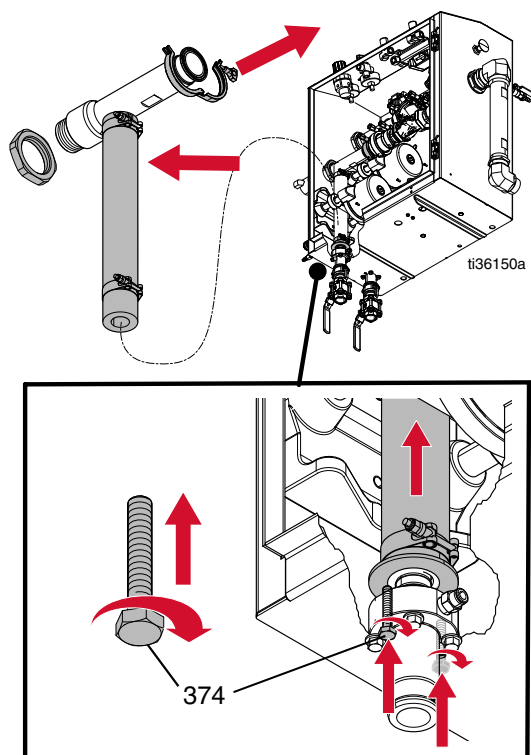


Рис. 45

9. Вытяните пережимной шланг (46, 76) из корпуса.

ПРИМЕЧАНИЕ. При вытягивании держитесь за струйный контур (59) и проворачивайте шланг.

10. Отпустив остальные хомуты, снимите пережимной шланг с контура.



Установка пережимного шланга

1. Переустановите обратный клапан (95), соблюдая правильность его направления. Соберите клапан таким образом, чтобы плунжер был обращен к клапану AQ Matic (96).
2. Установите оба шланговых хомута на пережимной шланг. Оставьте с обоих концов от хомутов отрезки по 6 мм (1/4 дюйма).
3. Удалите нажимные винты на 1/4-20 дюймов (374) из коллектора кулачковых затворов.
4. Установите нажимную шайбу (99) над зазубренным фитингом.
5. Вставьте пережимной шланг в корпус через пережимной клапан.
6. Установите струйный контур (59) и пережимной шланг в корпус через пережимной клапан.
7. Для соединения струйного контура с обратным клапаном установите хомут и затяните с усилием 20,3 Н·м (15 футофунтов).

ПРИМЕЧАНИЕ. При необходимости ослабьте внутреннюю гайку, чтобы обеспечить место для установки прокладки. Проверьте прокладку и, при необходимости, замените.

8. Нанесите противозадирный состав на резьбу зажимов (71).
9. Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните гайки с усилием 9,6 +/- 0,5 Н·м (85 +/- 5 футофунтов).
10. Затяните стопорные гайки (29).
11. Установите захватный соединитель (314).

Замена предохранителя модуля DataTrak

				
ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА И ВЗРЫВА				
Чтобы снизить риск пожара и взрыва, аккумулятор необходимо заменять в безопасном месте. Для замены используйте только одобренные производителем аккумуляторы. Использование неодобренного производителем аккумулятора приведет к аннулированию гарантии Graco.				

1. Отверните винт, снимите металлическую полосу и пластмассовый держатель. Отложите снятые детали в сторону.
2. Выньте предохранитель из платы DataTrak.
3. Установите одобренный производителем предохранитель.

Одобренные производителем предохранители	
Деталь DataTrak	Предохранитель
17K057	24V216
Все другие артикулы	

4. Замените пластмассовый держатель, металлическую полосу и винт.

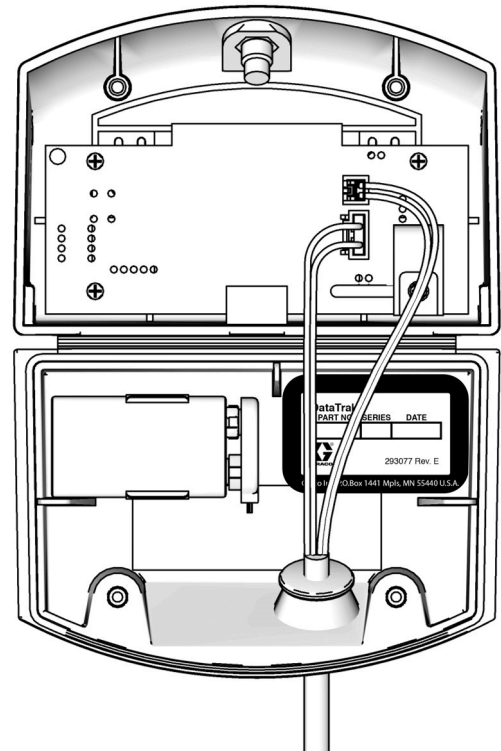
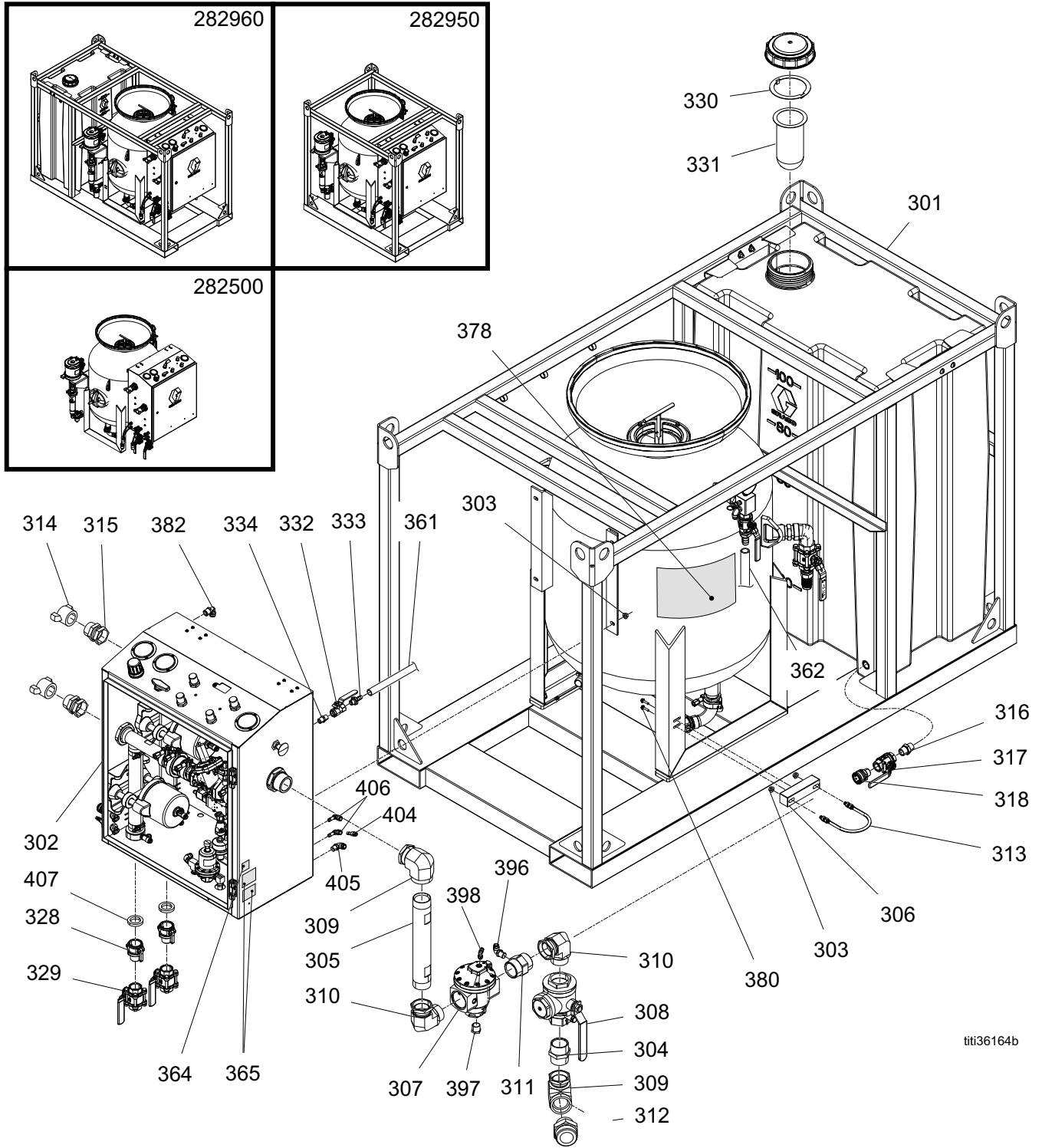
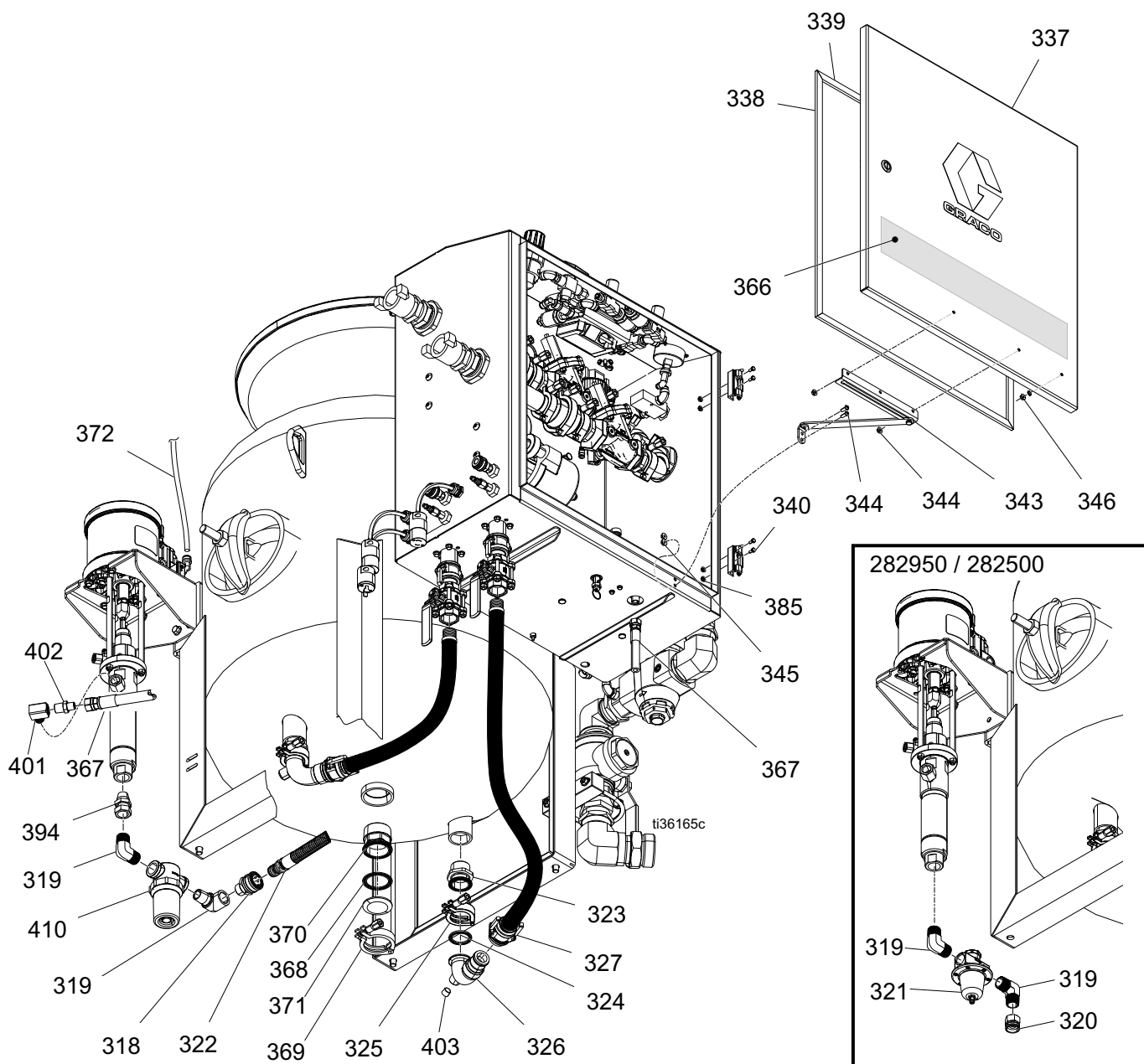


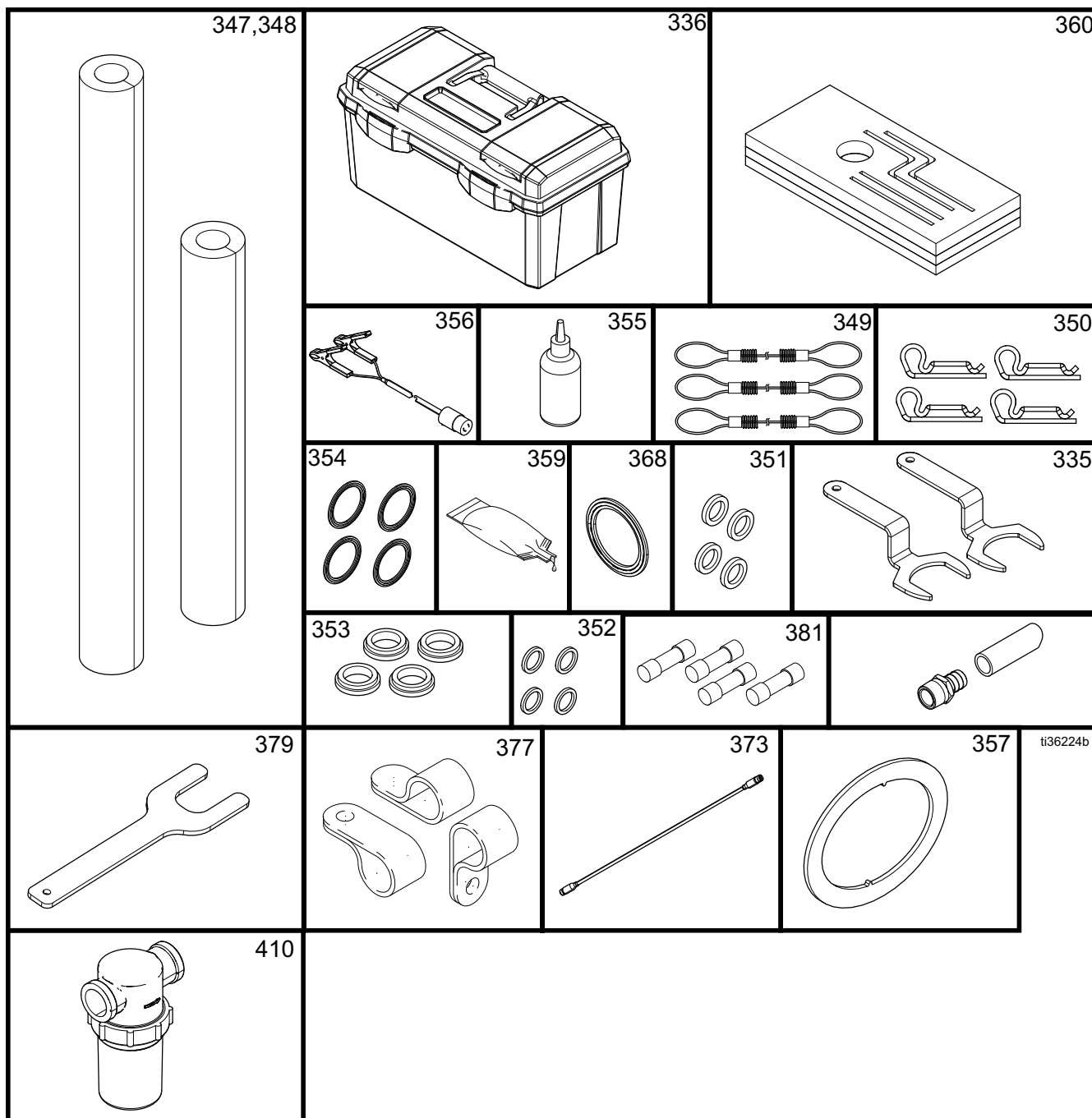
Рис. 46: Внутренняя часть модуля DataTrak

Детали

Система EсоQuip 2







Перечень системных деталей

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во		
			282960	282950	282500
			EQs DL с баком	EQs DL	EQc DL
301	-----	БАЗА, Dual Line, с рамой, без бака (см. стр. 44)	-----	1	-----
	-----	БАЗА, Dual Line, без рамы, (см. стр. 44)	-----	-----	1
	-----	БАЗА, Dual Line, с рамой, с баком (см. стр. 44)	1	-----	-----
302	-----	КОРПУС, EcoQuip, Dual Line (см. стр. 46)	1	1	1
303	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	4	4	4
304✳	121435	ФИТИНГ ниппельный, шестигранный, 2	1	1	1
305	18A339	ФИТИНГ, ниппельный, 2 x 14 дюйма	1	1	1
306†	-----	ПРОКЛАДКА, блок	1	1	1
307‡	-----	РЕГУЛЯТОР, воздушный, 2 дюйма, управляемый, разгрузочный	1	1	1
308✳	-----	КЛАПАН шаровой, 2 дюйма, латунный, с фильтром	1	1	1
309	19A729PKG	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, с внутренней резьбой, cs, 2	2	2	2
310‡✳	-----	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, с наружной резьбой, cs, 2	2	2	2
311‡	18A338	ФИТИНГ, ниппельный, 2 дюйма, боковое отверстие	1	1	1
312	19A823	ФИТИНГ, прижимная планка заземляющего соединения, 2 дюйма npt	1	1	1
313†	-----	БОЛТ, и, 4-1/8 дюйма, 3/8-16	1	1	1
314	EQ1934	СОЕДИНИТЕЛЬ, пескоструйной обработки, 1-1/2 NPT(внутр.), латунь	2	2	2
315	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1 1/2 npt	2	2	2
316	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1	-----	-----
317	129903	КЛАПАН, шаровой, 2PC, нерж. сталь, 3/4 дюйма NPT	1	-----	-----
318	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4QD(внут.), 3/4NPT(наруж.), латунь	2	-----	-----
319	17K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	2	2
320	EQ7004	ФИТИНГ, шланг поливочный, 3/4 дюйма, mpt x	-----	1	1
320	115813	ФИТИНГ, наружного колена, 3/4 NPT	1	-----	-----
321	17J372	КЛАПАН, редукционный, 3/4 NPT	-----	1	1
322	17J795	ШЛАНГ, впускной, водяной	1	-----	-----
323	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	2	2	2
324	680454	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга	7	7	7
325	128791	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5 дюйма, гайка шестигранная	2	2	2
326	17L631	КОЛЛЕКТОР, неравнопроходной тройник	2	2	2
327	17L329	ШЛАНГ, впускной, для абразивной среды (включает поз. 407)	2	2	2
328	17J329	СОЕДИНИТЕЛЬ, с кулачковым затвором, нерж. сталь, 1 NPTF	2	2	2
329	17L046	КЛАПАН, шаровой, 3 шт, вода, нефть и газ, нерж., 1 дюйм	2	2	2
330+	-----	КОЛЬЦО, переходника, фильтра	1	-----	-----
331+	-----	ФИЛЬТР, элемент, водяной бак	1	-----	-----
332	EQ1002	КЛАПАН, шаровой, 3/8 NPT, нерж. ст.	1	1	1
333	EQ1627	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, для шланга 3/8	1	1	1

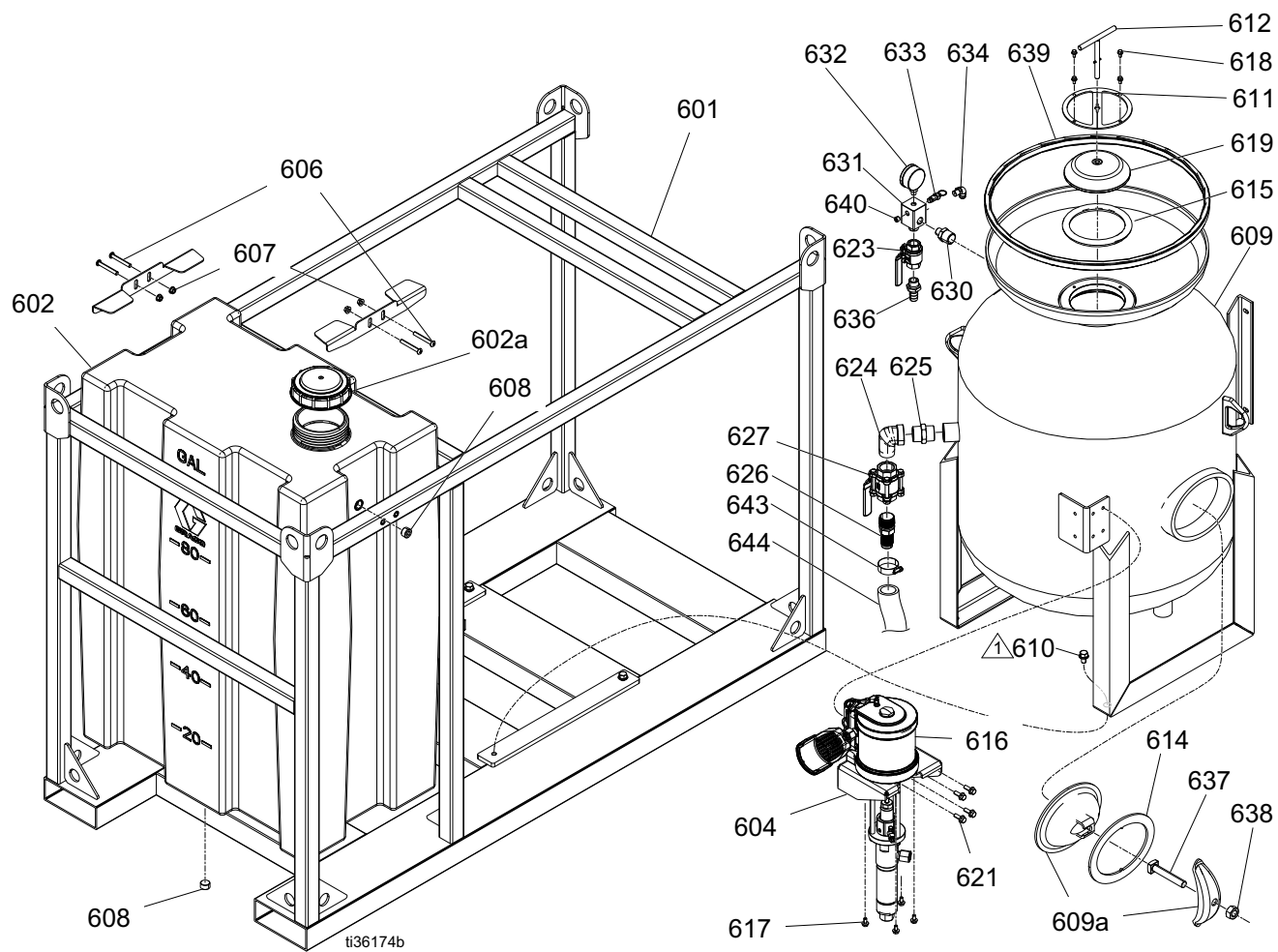
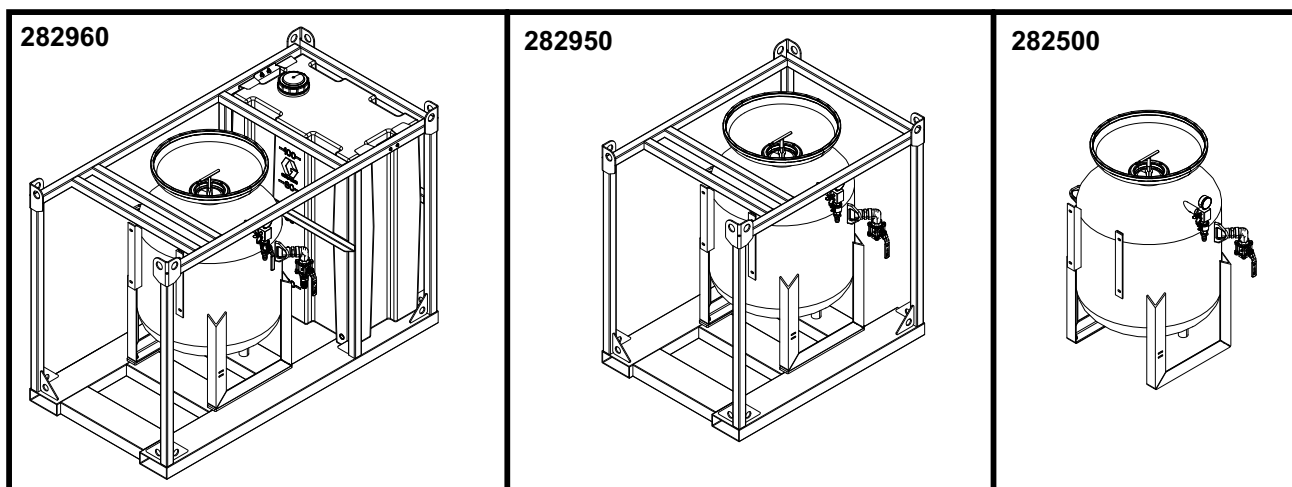
Поз.	Артикул	Описание	Кол-во		
			282960	282950	282500
			EQs DL с баком	EQs DL	EQc DL
334	167702	НИППЕЛЬ, трубный	1	1	1
335	17L633	ИНСТРУМЕНТ, EQ, ключ, 2-7/8	1	1	1
336★	-----	ЯЩИК, инструментальный, 20 дюймов, черный	1	1	1
337❖	-----	ДВЕРЦА, корпуса, большая, окрашенная	1	1	1
338◆	-----	ПРОКЛАДКА, дверцы, вертикал.	2	2	2
339◆	-----	ПРОКЛАДКА, дверцы, горизонт.	2	2	2
340	111639	ВИНТ, крепежный, с шестигранной головкой	4	4	4
341*	17L623	ЗАМОК, дверцы, обработ. (включает поз. 342)	1	1	1
342*	-----	ФИКСАТОР, эксцентриковый, дверного замка	1	1	1
343~	-----	ДВЕРЦА, опора	1	1	1
344~	128666	ВИНТ, с колпачком, с полусферической головкой, m6x16, нерж. сталь	2	2	2
345~	15U698	ГАЙКА, шестигранная, фланцевая, рифленая	2	2	2
346~	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, #10-32, нерж. сталь	2	2	2
347	19A746PKG	ШЛАНГ пережимной, длинный	1	1	1
348	17K051	ШЛАНГ, пережимной	1	1	1
349	17D786	ТРОС, предохранительный, для страховки шланга	3	3	3
350	17D787	ШТИФТ, предохранительный, шпильковый, для шланга	4	4	4
351	17L309	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,00	4	4	4
352	EQ1051	ПРОКЛАДКА, абразивоструйного сопла	4	4	4
353	17C124	ПРОКЛАДКА, металлическая муфты шланга управления струей	4	4	4
354	502598	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга (ПТФЭ)	8	4	4
355	206994	ЖИДКОСТЬ, для щелевого уплотнения, емкость 240 мл	1	1	1
356	EQ5183	КАБЕЛЬ, аккумулятора	1	1	1
359	110110	Герметик, трубный, нерж. сталь	1	1	1
360★	-----	ВКЛАДЫШ, пеноматериал, инструментального ящика, EcoQuip	1	1	1
361	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8	6	6	6
362	EQ1360	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/4	3	3	3
363*	-----	ШЛАНГ, трубки, наруж. диам. 3/8, неокрашенный	1	1	1
367	25B197PKG	ШЛАНГ, clpd, 3/8	1	1	1
368X	-----	ПРОКЛАДКА, tri-clamp, 2	1	1	1
369X	-----	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, гайка шестигранная, нерж. сталь, 2	1	1	1
370	19A834	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 2 дюйма NPT, с наружной резьбой, нерж. сталь	1	1	1
371X	-----	КРЫШКА, Tri-Clamp, нерж. сталь, 2	1	1	1
372*	061513	ТРУБКА, нейлоновая, 1/2(наруж.) x 3/8(внутр.)	1	1	1
373	17Y983	КАБЕЛЬ, GSA, m12-5p, m/f, 2 м	1	1	1
374	100058	ВИНТ, крепежный, с шестигранной головкой	4	4	4
377	411111	ЗАЖИМ, металлический	3	3	-----
378	3A6838	КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО, EcoQuip Dual Line	1	1	1
379	19A756	ИНСТРУМЕНТ, подъемный, для шланга	1	1	1
380†	15R472	КРЕПЕЖ, с шестигранной головкой и фланцем, 1/4 x 1	2	2	2

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во		
			282960	282950	282500
			EQs DL с баком	EQs DL	EQc DL
381	18A604	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, стеклянный, 0.25 x 1.25, 400 мА	4	4	4
382	127846	ФИТИНГ, коленчатый, установка нажатием, 1/2 дюйма	1	1	1
385	127918	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, m5	4	4	4
396	EQ1798	ФИТИНГ, РТС, коленчатый, 1/2 МРТ, наруж. диам. 3/8	1	1	1
397	16K281	ПРОБКА, вентиляционная, сапуна, шумоглушитель	1	1	1
398	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 NPT	1	1	1
401	132158	ФИТИНГ, никелированный, трубный, коленчатый	1	1	1
402	123724	ФИТИНГ, ниппельный, шестигранный, 1/2 npt x 3/8 npt	1	1	1
403	112306	ЗАГЛУШКА, трубная; 3/8 NPT; нерж. сталь	1	1	1
404	EQ1759	ФИТИНГ, шток, редуктор, трубка 1/4 x 3/8 дюйма	1	1	1
405	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, поворотный, с наруж. резьбой, 3/8 дюйма	1	1	1
406	EQ1122	ФИТИНГ, коленчатый, шток, 3/8 дюйма	1	1	1
407	17L309	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,0	2	2	2
410	17L332	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, поточный; 80 x 80 ячеек, 3/4 NPT	1	1	1

- * На иллюстрациях отсутствует.
- † Деталь, входящая в комплект блока прокладки 25P177 (приобретается отдельно).
- ‡ Деталь, входящая в комплект управляемого регулятора подачи воздуха 25P176 (приобретается отдельно.)
- ❖ Деталь, входящая в комплект дверцы корпуса 25P171 приобретается отдельно).
- ◆ Деталь, входящая в комплект прокладки дверцы 25P178 приобретается отдельно).
- ✕ Деталь, входящая в комплект фитинга быстрого слива 25P189 (приобретается отдельно).
- ✳ Деталь, входящая в комплект шарового клапана на 2 дюйма 25P234 (приобретается отдельно).
- ⊕ Деталь, входящая в комплект фильтра и переходника 26A093 (приобретается отдельно).
- ★ Деталь, входящая в комплект инструментального ящика 24Z156 (приобретается отдельно).
- ~ Деталь, входящая в комплект стойки дверцы 17D686 (приобретается отдельно).

База (рама и бак)

Поз. 301



Перечень деталей базы (рама и бак)

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во		
			282960	282950	282500
			EQs DL с баком	EQs DL	EQc DL
601	25B212PKG	РАМА, cs, без бака, окрашенная	-----	1	-----
	19J057PKG	РАМА, cs, Dual Line	1	-----	-----
602	17K048	БАК, EcoQuip 2, полиэтилен	1	-----	-----
603	120415	ИЗОЛИРУЮЩАЯ ВСТАВКА, для шкив вентилятора GH833	1	1	1
604	18A336PKG	КРОНШТЕЙН двигателя, крепежный, окрашенный, EcoQuip 2	1	1	1
605	17L641	КРОНШТЕЙН бака, с зажимом, окрашенный	2	-----	-----
606	128818	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 2,75	4	-----	-----
607	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	4	-----	-----
608	111384	ЗАГЛУШКА трубная	2	-----	-----
609†	-----	НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ БАК, для абразивной среды, 12 куб. фута	1	1	1
610	128819	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/2, нерж. сталь	4	4	-----
611†‡	-----	КРОНШТЕЙН д-образного кольца, выдвигного элемента	2	2	2
612†❖	18A383PKG	РУЧКА, тройник, со стопором	1	1	1
614‡	17D790	ПРОКЛАДКА, лючка для руки, 6 дюймов x 8	1	1	1
615†	17L310	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо, напорного бака, EcoQuip 2	1	1	1
616	25P031	НАСОС, 10:1, EcoQuip	1	1	1
617	111799	ВИНТ, крепежный, с шестигранной головкой	1	4	4
618†‡	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	1	4	4
619†❖	18A340PKG	ПЛУНЖЕР, уплотнения бака	1	1	1
621	132153	БОЛТ, с шестигранной головкой, 3/8-24 x 1	4	4	4
623	129903	КЛАПАН, шаровой, 2РС, нерж. сталь, 3/4 дюйма NPT	1	1	1
624	EQ1580	ФИТИНГ, коленчатый, проходной, 1-1/4 npt, нерж. сталь	1	1	1
625	EQ1613	ФИТИНГ, ниппельный, шестигранный, 1-1/4 npt, нерж. сталь	1	1	1
626	19A757	ФИТИНГ, зазубренный, 1-1/4 npt (наруж)	1	1	1
627	19A747PKG	КЛАПАН, шаровой; 1-1/4	1	1	1
630	17R930	ПЕРЕХОДНИК, ниппельный, редукционный, 1x1/2, нерж. сталь	1	1	1
631	17J926	КОЛЛЕКТОР, сброса давления	1	1	1
632	187873	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПРИБОР, давления жидкости	1	1	1
633	17L622	КЛАПАН, предохранительный для сброса давления, 220 фунтов/кв. дюйм	1	1	1
634	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, с наружной резьбой 3/8	1	1	1
635	EQ1012	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланга, 3/4	1	1	1
637†	129057	БОЛТ, с квадратной головкой, 3/4 x 4-1/2, нерж. сталь	1	-----	-----
638†	17K962	ГАЙКА, шестигранная; 3/4-10, нерж. сталь	1	-----	-----
639	128982	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная, 5/16	1	1	1
640	101970	ЗАГЛУШКА, трубная, без головки	1	1	1
641	15V719	КРЕПЛЕНИЕ, винтовое, со шлицем и шестигранной головкой, метчик 8-32	1	1	1
642	24A032	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ, герконовый, в сборе	1	1	1
643	101818	ФИКСАТОР, шланговый	1	1	1
644	19A876	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 1-1/4	2	2	2

* На иллюстрациях отсутствует.

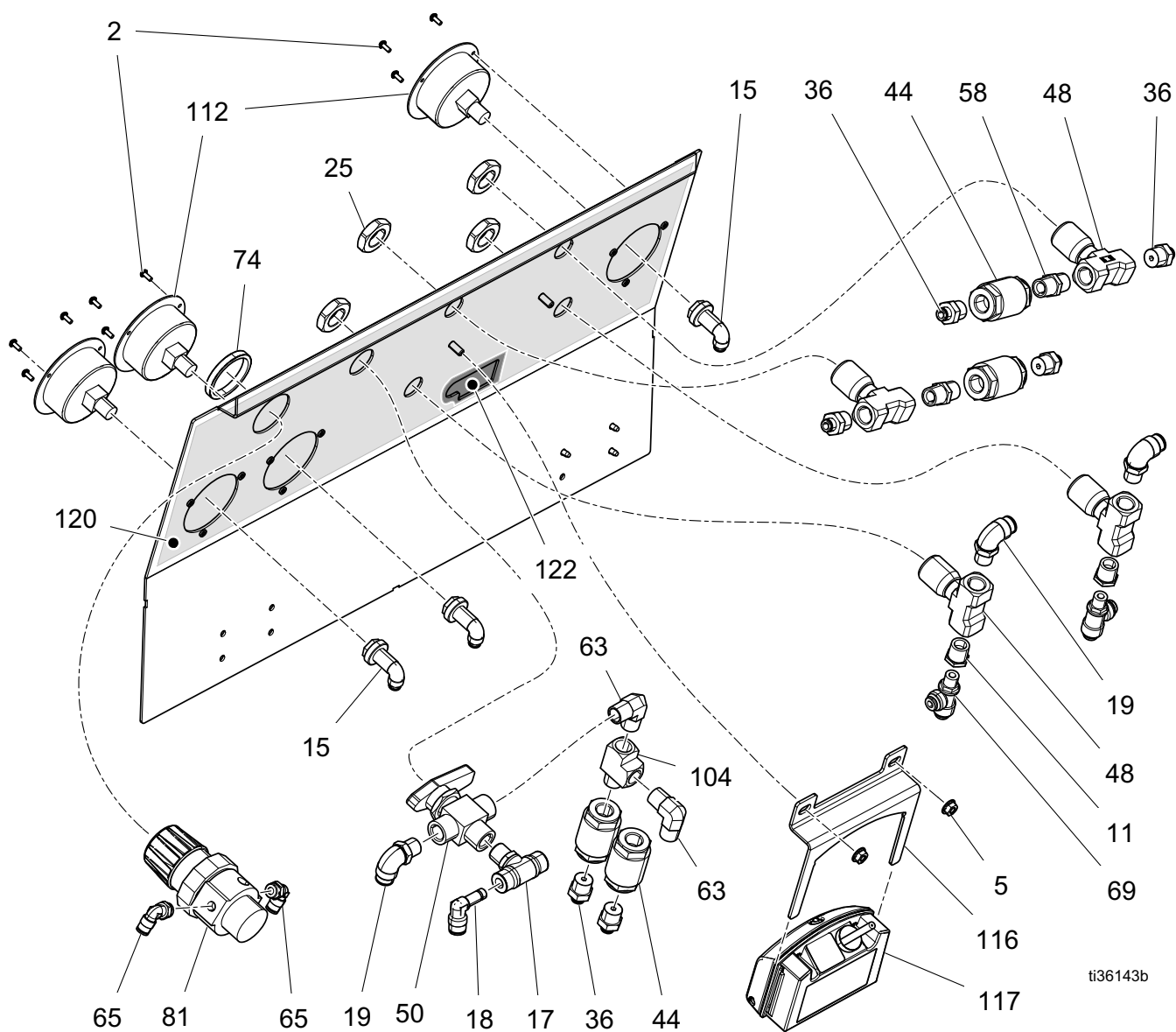
† Деталь, входящая в комплект напорного бака 25P166 (приобретается отдельно).

‡ Деталь, входящая в комплект кронштейна д-образного кольца 25P172 (приобретается отдельно).

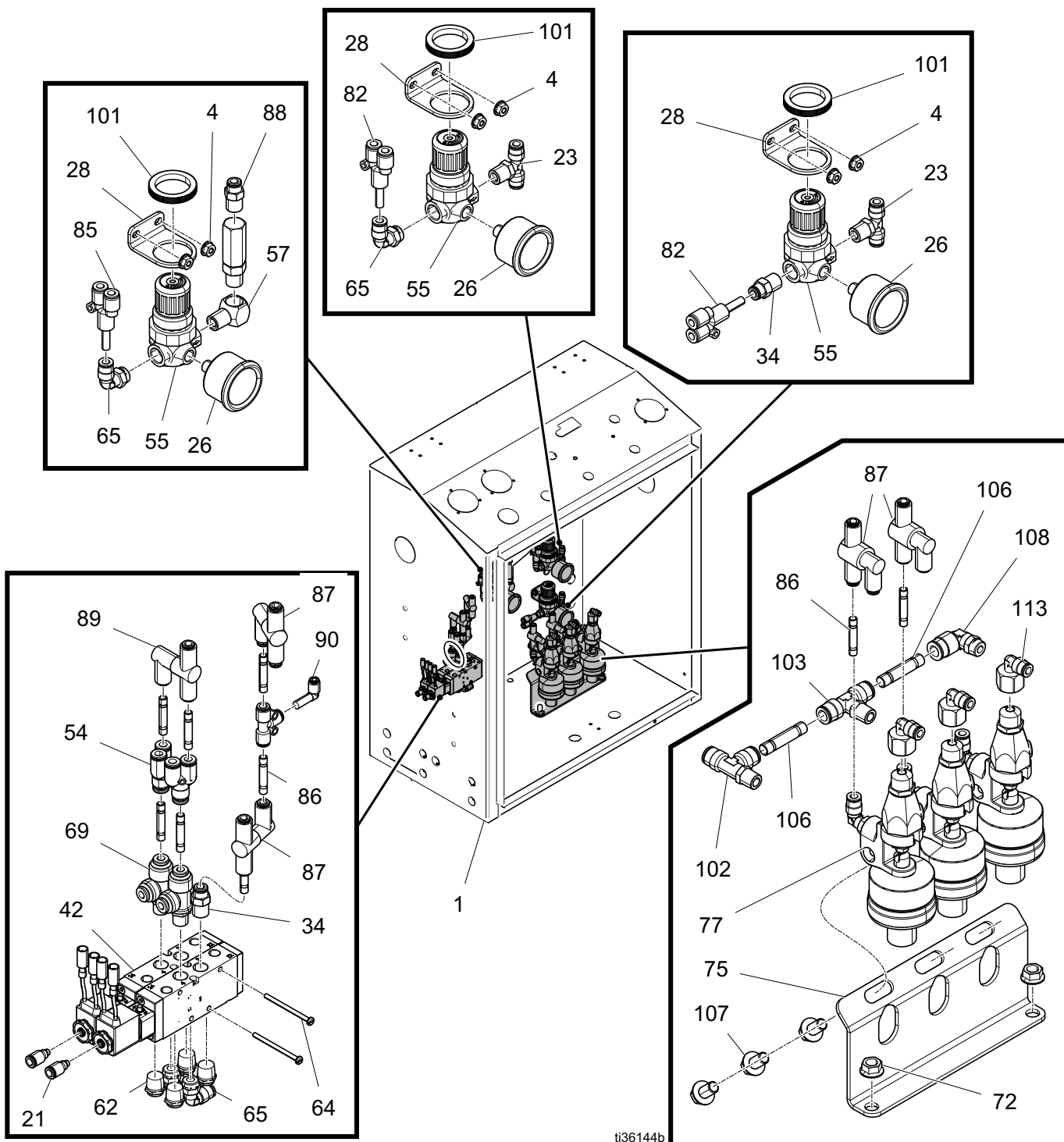
❖ Деталь, входящая в комплект уплотнительного плунжера бака 25P252 (приобретается отдельно).

Корпус

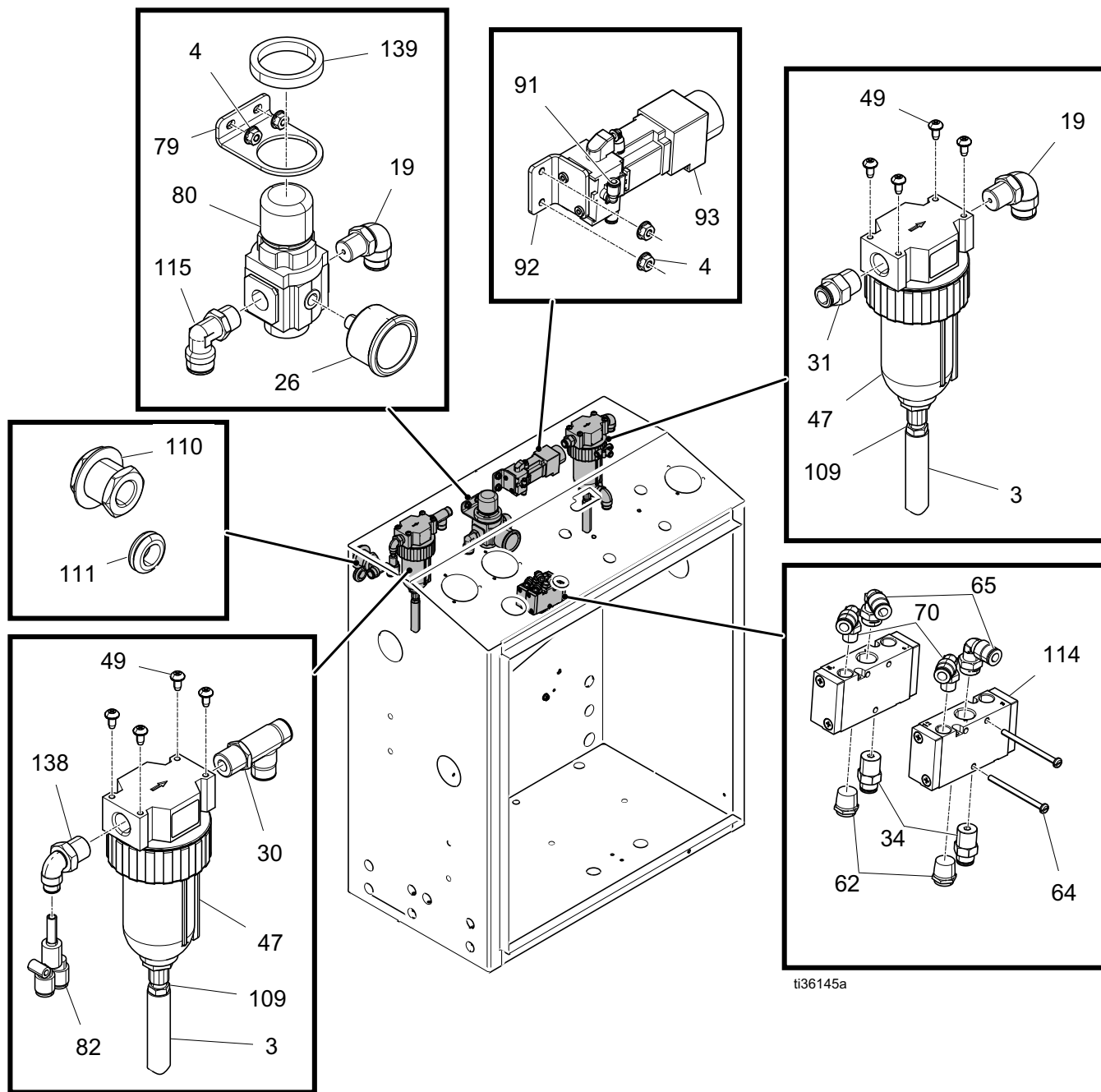
Поз. 302

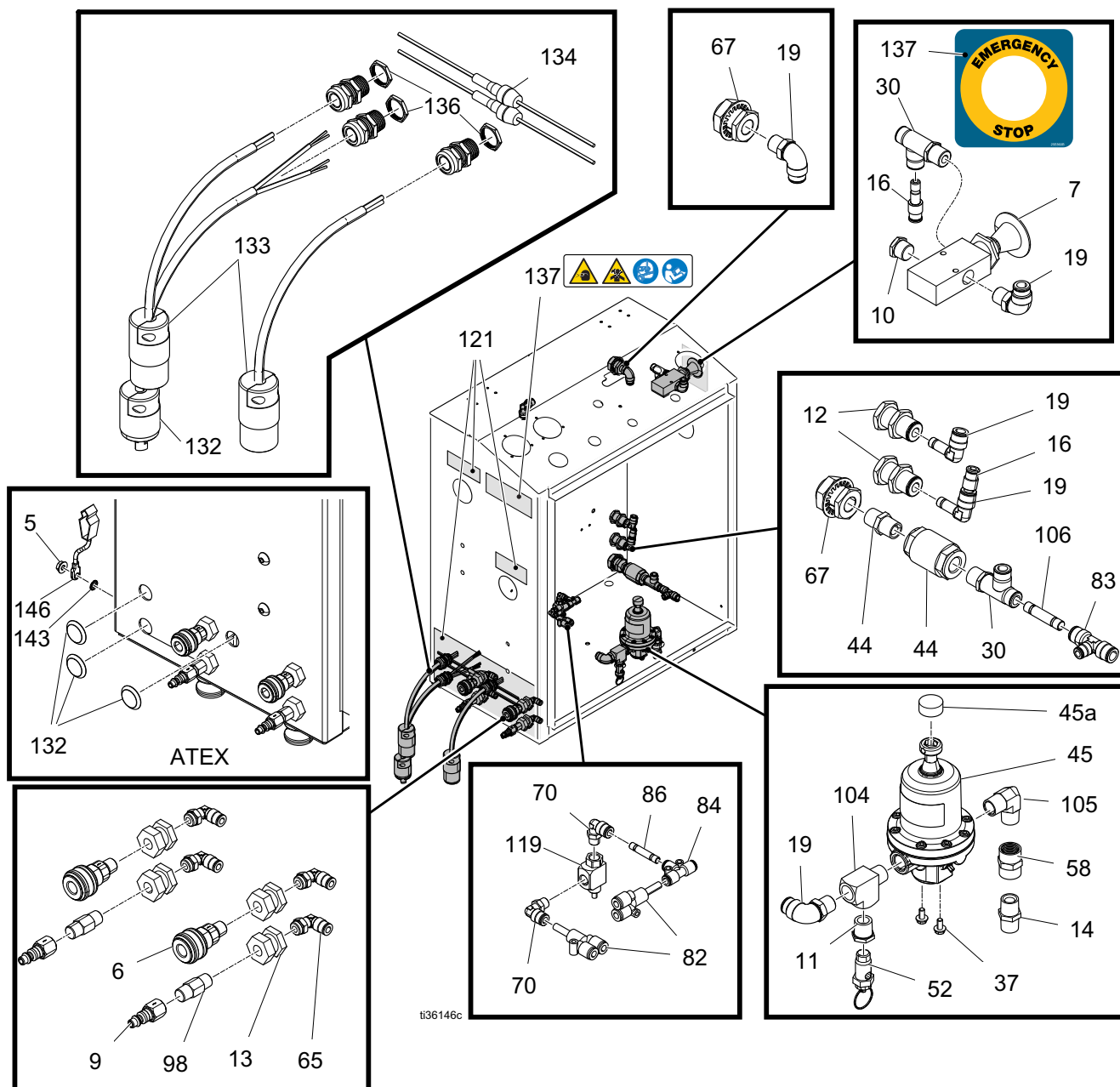


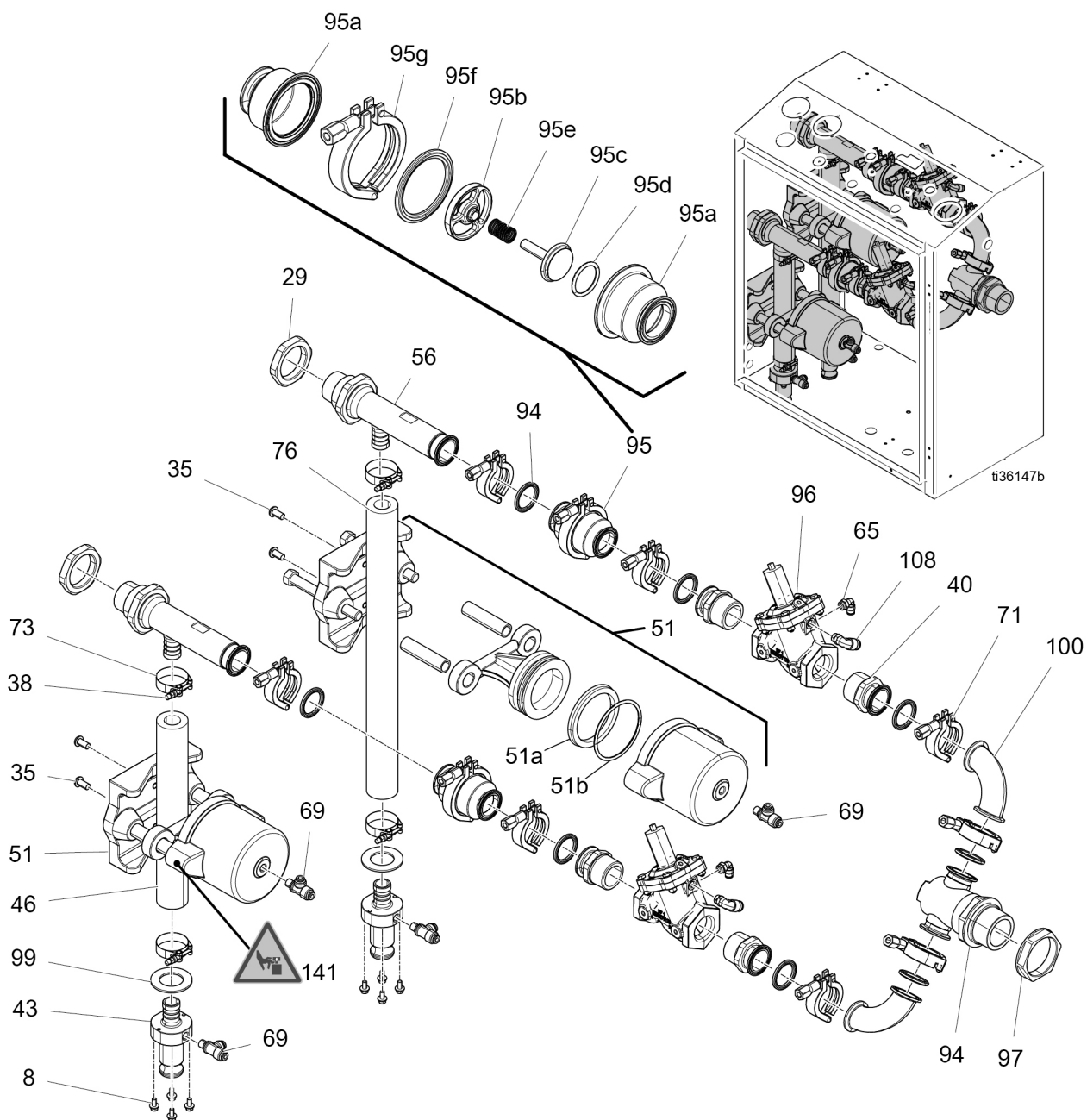
ti36143b



ti36144b







Перечень деталей корпуса

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
1	25P191	КОРПУС, EcoQuip Dual Line	1
2+	127929	ВИНТ, с шайбой, № 6–32, 3/8 дюйма, нерж. ст.	9
3	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8	2
4	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, #10–32, нерж. сталь	10
5	127917	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, 1/4–20, нерж. ст.	2
6	EQ1813	СОЕДИНИТЕЛЬ, воздушный, 1/4 QD (внут.), 1/4NPT (наруж.), латунь	2
7	EQ5108	КЛАПАН, 3-ходовой, аварийного останова, 3/8 дюйма frt	1
8	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	8
9	EQ1421	СОЕДИНИТЕЛЬ, воздушный, 1/4QD(наруж.), 1/4NPT(внут.), латунь	2
10	EQ1438	ПРОБКА, вентиляционная, 3/8 NPT	1
11	126109	ФИТИНГ, втулка, переходник, 3/8 x 1/4	3
12	EQ1115	ПЕРЕГОРОДКА, соединитель, штуцер 3/8 дюйма	2
13	123390	ФИТИНГ, фитинга, 1/4NPT, латунь	4
15	EQ1113	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, с внутренней резьбой 1/	3
16	EQ1759	ФИТИНГ, шток, редуктор, 1/4 x 3/8 дюйма	2
17	EQ1832	ФИТИНГ, тройной, отвода, шарнирное соединение, с наружной резьбой	1
18	EQ1122	ФИТИНГ коленчатый, штока 3/8	3
19	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, с наружной резьбой 3/8	7
21	128888	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, М5	2
23	128864	ФИТИНГ, РТС, тройной, отвода, наруж. диам. 1/4, NPT	2
24	128918	КРЫШКА, винил, 3/4-13/16	1
25	17H280	ГАЙКА, М20, игольчатого клапана	4
26	17L323	МАНОМЕТР, давления, 1,5 дюйма, 160 psi	4
28	17G567	КРОНШТЕЙН, регулятора, EQ2	3
29	17G574	ГАЙКА, перегородки, 2-1/4, нерж. сталь	4
30	128634	ФИТИНГ, ртс, тройной, рабочий, 3/8 дюйма	3
31	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой; 3/8	2
34	128637	ФИТИНГ, РТС, прямой; 1/4	6
35	128787	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 3/4, нерж. сталь	4
36	128798	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, 3/8 МРТ	6
37	128670	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, М5, нерж. сталь	2
38	128718	КРЫШКА, винил, 1/4-5/16	4
40†	17G576	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/2 NPT, нерж. сталь	4
42	17K053	КЛАПАН, 4-ходовой электромагнитный, электрический/пневматический, в сборе	1
	17K054	КЛАПАН, 4-ходовой электромагнитный, АТЕХ	1
43	19A742	КОЛЛЕКТОР, зазубренный, с кулачковым зажимом	2
44	EQ1034	КЛАПАН, обратный, 3/8 дюйма, нерж. сталь	5
45	17L324	РЕГУЛЯТОР, давления, водяной, 185 psi	1
46	17K051	ШЛАНГ, пережимной	1
47*	106148	ФИЛЬТР, воздушный, 3/8 NPT	2
48	17K056	КЛАПАН, игольчатый, 3/8 NPT, латунь	4
49	128502	ВИНТ, с полукруглой головкой, тип F, #10-24, 3/8, нерж. сталь	8
50	17K055	КЛАПАН, селекторный, 3-ходовой, 3/8 NPT, латунь	1
51	17K052	КЛАПАН, пережимной	2
51a‡	-----	УПЛОТНЕНИЕ поршня	1
51b‡	-----	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
52	17L622	КЛАПАН, предохранительный для сброса давления, 220 фунтов/кв. дюйм	1

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
54	129574	ФИТИНГ, ртс, муфта Y, труба 1/4	4
55	17L322	РЕГУЛЯТОР, пневматический, настраиваемый, 100 psi	3
56	17F436	КОЛЛЕКТОР, струйного контура, 1,5, нижний	2
57	100840	ФИТИНГ коленчатый, прямой	1
58	167702	НИППЕЛЬ, трубный	3
60	680454	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга	8
62	121021	ШУМОГЛУШИТЕЛЬ, 1/4 npt	6
63	15Y239	ФИТИНГ, коленчатый, 3/8 x 3/8, наруж.	2
64	117723	ВИНТ, крепежн., X REC, с плоской головкой	4
65	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 NPT	14
67	16N177	ФИТИНГ, перегородки, латунь; 3/8	2
68	17Y184	КАБЕЛЬ, GSA, m12-5p, m/f, 1 м	1
69	17E553	ФИТИНГ, РТС, тройник с боковым отводом, 1/4 npt, 1/4	8
70	128863	ФИТИНГ, РТС, коленчатый, наруж. диам. 1/4, 1/8 NPT	6
71	128791	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5 дюйма, гайка шестигранная	8
72	112958	ГАЙКА шестигранная, с фланцем, 3/8-16	2
73	128642	ХОМУТ, шланговый, Т-образный, 1,88-2,19, нерж. сталь	4
74❖	----	ГАЙКА, для панели регулятора	1
75	19A744	КРОНШТЕЙН клапана, окрашенный	1
76	19A746PKG	ШЛАНГ пережимной, длинный	1
77	25E676PKG	КЛАПАН раздаточный, автоматический, esocip	3
78	19A739	КРОНШТЕЙН, реле времени	1
79◆	19A737	КРОНШТЕЙН, регулятора, EQ2	1
80◆	15T539	РЕГУЛЯТОР, подача воздуха; 3/8 npt	1
81❖	----	РЕГУЛЯТОР, подача воздуха	1
82	114158	ФИТИНГ переходной, y	6
83	19A764	ФИТИНГ, тройник, ртс, 1/4 x 3/8 x 3/8	1
84	19A763	ФИТИНГ, тройник, ртс, 1/4	2
85	19A766	ФИТИНГ, y, ртс, штока, 5/32	1
86	19A771	ФИТИНГ, муфта, ртс, двойной шток, 1/4	10
87	19A769	КЛАПАН или	4
88	19A765	ФИЛЬТР, воздушный, поточный	1
89	19A768	КЛАПАН и	2
90	19A770	ФИТИНГ, коленчатый, ртс, 1/4 дюйма, для 5/32	1
91	19A772	ФИТИНГ, коленчатый, 5/32 внешн. диам	3
92✕	----	BASE, с опорной плитой с 3 отверстиями	1
93✕	----	РЕЛЕ, с задержкой отключения, 0,1 to 30 с.	1
94✕	19A718PKG	КОЛЛЕКТОР санитарный	1
95	----	КЛАПАН, обратный, санитарный, 1,5 дюйма	2
95a	17K049	КЛАПАН, обратный, корпус	1
95b	17L376	КЛАПАН, обратный, направляющая	1
95c	17L377	КЛАПАН, обратный, поршень	1
95d	17L378	КЛАПАН, обратный, уплотнительное кольцо, упаковка 5 шт.	1
95e	17L375	КЛАПАН, обратный, пружина	1
95f	17L313	ПРОКЛАДКА санитарная, 2-1/2 дюйма	1
95g	17L318	УСТРОЙСТВО Tri-Clamp, 2-1/2 дюйма	1
96†✱	----	КЛАПАН, автоматический, нормально закрытый, 1-1/2 дюйма, Aq Matic	2
97	19A720	ГАЙКА стопорная, подача воздуха	2
98	EQ1814	ФИЛЬТР, поточный, 1/4 NPT(наруж.)	2
99	19A741	ШАЙБА, нажимная	2
100	51A796	ФИТИНГ, коленчатый, 90°, 1,5 дюйма, triclover	2
101	15K040	ГАЙКА, для регулятора, металлическая	3
102	19A778	ФИТИНГ, тройник с боковым отводом, шарнирного соединения	1

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
103	19A777	ФИТИНГ, тройник для разветвления, шарнирного соединения	1
104	19A795	ПАТРУБОК, трубный, Т-образный, прямой; 3/8, br	2
105	19A794	ПАТРУБОК, коленчатый, 3/8nptm x 3/8nptf	1
106	19A820	ФИТИНГ, муфта, двойной шток	3
107	113802	ВИНТ, с шестигранной головкой, с фланцем	3
108	121018	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой, поворотный, 1/4 NPT	1
109	128273	ФИТИНГ, зазубренный, NPT, латунь	2
110	512905	ФИТИНГ для перегородки	1
111	19A819	ПРОКЛАДОЧНОЕ КОЛЬЦО	1
112+	-----	МАНОМЕТР, фланцевый, 2,5 дюйма, 200 psi	3
113	18A426	ФИТИНГ, коленчатый, трубка x nptf	3
114	19A776PKG	КЛАПАН трехходовой электромагнитный	2
115	19A878	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, 1/2 x 3/8unf	1
116	17B998	КРОНШТЕЙН, EcoQuip, DataTrak	1
117	17K057	КОРПУС, DataTrak, EcoQuip	1
118	127846	ФИТИНГ, коленчатый, установка нажатием, 1/2 дюйма	1
119	19A809	КЛАПАН, со штоком и картриджом, 3-ходовой	1
122	19A877	НАКЛЕЙКА, прозрачная, Media Trak	1
132★	25P358	КАБЕЛЬ, штекер (включает поз. 136)	1
	130890	КРЫШКА (только ATEX)	3
133★	25P357	КАБЕЛЬ, гнездо (включает поз. 136)	2
134★	-----	КАБЕЛЬ, держатель предохранителя	2
136	17L840	ГАЙКА, для разгрузки кабеля от натяжения, 1/2 NPT	3
137▲	25E860	ЭТИКЕТКА о технике безопасности	1
138	127852	ФИТИНГ, коленчатый, поворотный, установка нажатием	1
139◆	-----	ГАЙКА, регулятор	1
141▲	15F744	НАКЛЕЙКА, предупредительная, опасность заземления	2

▲ Запасные этикетки безопасности, бирки и карточки доступны бесплатно.

† Детали, входящие в комплект автоматического клапана 25P192 (приобретаются отдельно).

‡ Детали, входящие в комплект уплотняющего кольца и уплотнения поршня 25P182 (приобретаются отдельно).

❖ Детали, входящие в комплект регулятора подачи воздуха 25P174 (приобретаются отдельно).

◆ Детали, входящие в комплект регулятора подачи воздуха 3/8 npt 25P179 (приобретаются отдельно).

✕ Детали, входящие в комплект реле времени 25P173 (приобретаются отдельно).

✦ Для ремонта этой детали необходимо приобрести комплект мембраны и уплотнителей 25N982PKG или комплект для замены пружины 25N983PKG.

† Детали, входящие в комплект фланцевого манометра 25P175 (приобретаются отдельно).

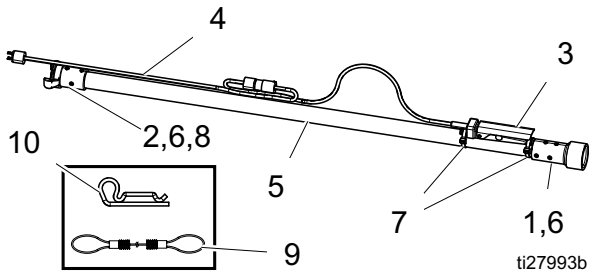
★ Детали, входящие в комплект кабелей для корпуса 25P190 (приобретаются отдельно).

* Чтобы заменить фильтр внутри поз. 47, необходимо приобрести комплект для замены внутреннего фильтра 24X967.

Абразивоструйные шланги

Электрический, 15 м (50 футов)

28A024 (1,25 дюйма), 28A074 (1 дюйм)

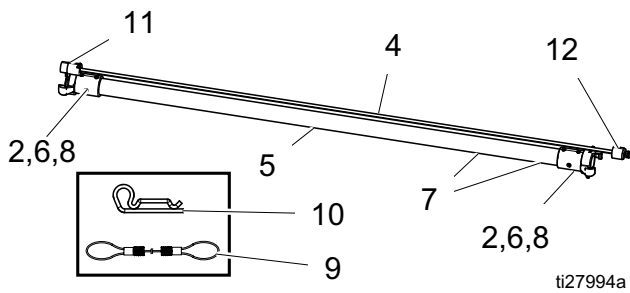


ti27993b

Рис. 47: Электрический абразивоструйный шланг

Электрический удлинительный, 15 м (50 футов)

28A026 (1,25 дюйма), 28A076 (1 дюйм)

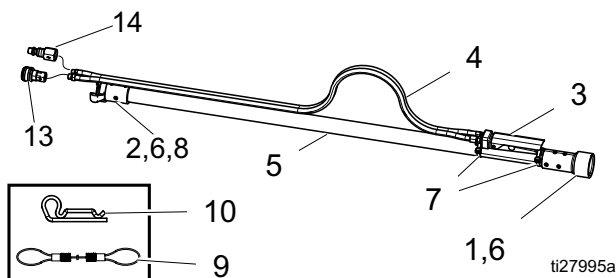


ti27994a

Рис. 48: Электрический удлинительный абразивоструйный шланг

Пневматический, 15 м (50 футов)

26A025 (1,25 дюйма), 26A075 (1 дюйм)

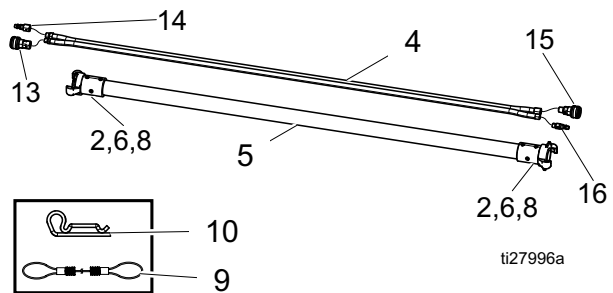


ti27995a

Рис. 49: Пневматический абразивоструйный шланг

Пневматический удлинительный, 15 м (50 футов)

26A027 (1,25 дюйма), 26A077 (1 дюйм)



ti27996a

Рис. 50: Пневматический удлинительный абразивоструйный шланг

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
1	17L274	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L276	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
2	17L273	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L275	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
3	17D788	РУЧКА, контрольного переключателя струи, пневматического	1
	17D791	РУЧКА, переключателя, электрического	1
4	24X746	ШЛАНГ, управления струей, пневматического	1
	24X744	ШЛАНГ, управления струей, пневматического, удлинительный	1
	17F506	КАБЕЛЬ, управления струей	1
5	17L472	ШЛАНГ, абразивоструйный, 1,25 дюйма Идентификационный номер	1
	17L473	ШЛАНГ, удлинительный, 1,25 дюйма Идентификационный номер	1
	17L474	ШЛАНГ, абразивоструйный, 1 дюйм Идентификационный номер	1
	17L475	ШЛАНГ, удлинительный, внутр. диам. 1,0 дюйма	1
6	17L476	КОМПЛЕКТ, винтов, с плоской головкой, нерж. сталь, 8 шт.	1
7	17H240	КОМПЛЕКТ, кабельных стяжек, 6 шт.	1
8	17C124	ПРОКЛАДКА, латунная, муфты шланга управления струей	1
9	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочного троса шланга	1
10	17D787	КОМПЛЕКТ, запасной, шпильковый, шланга	1
11	EQ1863	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотного замка, охватываемый	1
12	EQ1864	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотного замка, охватывающий	1
13	EQ1336	1/4 QD(внут.), 1/8 NPT(внут.)	1
14	EQ1421	1/4 QD(наруж.), 1/4 NPT(внут.)	1
15	EQ1813	1/4 QD(внут.), 1/4 NPT(наруж.)	1
16	EQ1823	1/4 QD(наруж.), 1/8 NPT(наруж.)	1

Трубы

Цвет	Артикул	Наружный диаметр
Естественный (прозрачный)	EQ1273	3/8 (0,375) дюйма
Естественный (прозрачный)	EQ1881	1/4 (0,25) дюйма
Красный	EQ1297	3/8 (0,375) дюйма
Красный	EQ1882	1/4 (0,25) дюйма
Зеленый	EQ1884	1/4 (0,25) дюйма
Зеленый	054757	5/32 (0,156) дюйма
Апельсиновая	EQ1296	1/4 (0,25) дюйма
Желтый	EQ1885	1/4 (0,25) дюйма
Синий	EQ1883	1/4 (0,25) дюйма
Черный	061513	1/2 (0,5) дюйма

Комплекты и вспомогательные принадлежности

Абразивоструйные шланги со шлангами/кабелями управления

Артикул	Идентификационный номер	Управление струей	Муфта 1	Муфта 2	Длина	Сертифицировано согласно АТЕХ
26A077	1 дюйм	Пневматич.	Соединитель с 2 выступами, латунь	Соединитель с 2 выступами, латунь	15 м (50 футов)	Да
28A076	1 дюйм	Электрический	Соединитель с 2 выступами, латунь			Нет
26A075	1 дюйм	Пневматич.	Держатель сопла, латунь			Да
28A074	1 дюйм	Электрический	Держатель сопла, латунь			Нет
28A028	1,25 дюйма	Электрический	Соединитель с 2 выступами, латунь			Нет
26A027	1,25 дюйма	Пневматич.	Соединитель с 2 выступами, латунь			Да
26A025	1,25 дюйма	Пневматич.	Держатель сопла, латунь			Да
28A024	1,25 дюйма	Электрический	Держатель сопла, латунь			Нет

Абразивоструйные шланги без шлангов/кабелей управления

Артикул	Идентификационный номер	Управление струей	Муфта 1	Муфта 2	Длина	Сертифицировано согласно АТЕХ
17L474	1,0 дюйма	Отсутствует	Держатель сопла, латунь	Соединитель с 2 выступами, латунь	15 м (50 футов)	Да
17L475	1,0 дюйма		Соединитель с 2 выступами, латунь			
17L472	1,25 дюйма		Держатель сопла, латунь			
17L473	1,25 дюйма		Соединитель с 2 выступами, латунь			

Шланги управления/кабели с абразивоструйным шлангом

Артикул	Описание
24X746	Шланг управления струей, пневматической линии управления, 16,7 м (55 футов), сертифицирован согласно АТЕХ
24X744	Шланг управления струей, пневматической линии управления, 16,7 м (55 футов), удлинительный, сертифицирован согласно АТЕХ
17F506	Кабель управления струей, электрический, 16,7 м

Форсунки

Артикул	Описание	Длина	Размер резьбы
17J859	Сопло, #7, стандартное	7,8 дюйма	Резьба 50 мм (2 дюйма, 4-1/2 UNC-2A)
17J860	Сопло №8, стандартное	8,8 дюйма	
17J861	Сопло, №10, стандартное	9,0 дюйма	
17J862	Сопло, №12, стандартное	9,0 дюйма	
17K898	Сопло №6, высокопроизводительное	12,0 дюйма	
17J855	Сопло №7, высокопроизводительное	12,0 дюйма	
17J856	Сопло №8, высокопроизводительное	12,0 дюйма	
17J858	Сопло №10, высокопроизводительное	12,0 дюйма	

* Для работы высокопроизводительных сопел требуется давление воздуха 7 бар (0,7 МПа, 100 psi).

Стандартные запасные части

Артикул	Описание
17D786	Ограничитель шланга / страховочный трос
17D787	Комплект соединительных стержней для абразивоструйного шланга (упаковка 6 шт.)
17C124	Прокладочное кольцо, соединителя шланга Подходит для шланга с диам. 1,0 или 1,25 дюйма
17L309	Прокладка, шланга подачи абразива, с кулачковым затвором (упаковка 10 шт.)
17L119	Прокладка, абразивоструйного сопла (упаковка 5 шт.)
17L313	Комплект прокладок струйного контура (упаковка 10 шт.)
26A093	Фильтр водяного бака с переходником (упаковка 5 шт.)
206994	Жидкость для щелевых уплотнений
17B186	Комплект для ремонта насоса, нижнего блока
17C131	Ремонтный комплект для мембраны основного регулятора давления воздуха
17F535	Ремонтный комплект для поршня регулятора давления воздуха
17F536	Ремонтный комплект для уплотнительного кольца регулятора давления воздуха
17L310	Уплотнительное кольцо, уплотнительный плунжер бака
17D790	Прокладка, лючка для руки
17L333	Фильтр впускного отверстия насоса, запасной
EQ1818	Воздушный фильтр, запасной, для установки внутри корпуса
17K051	Комплект для замены короткого пережимного шланга
19A746PKG	Комплект для замены длинного пережимного шланга
17L046	Сменный шаровой клапан абразива

Прочие принадлежности

Артикул	Описание
17L119	Комплект, прокладок сопел (упаковка 5 шт.)
EQ5166	Комплект, удлинительной трубки для сопла, 0,6 м (24 дюйма)
26A029	Комплект, удлинительной трубки для сопла, 0,6 м (24 дюйма), с ручками
17K025	Комплект, сетчатого фильтра бака
17K045	Комплект, впускного патрубка водяного бака с поплавковым клапаном
17L316	Комплект, впускного патрубка садового шланга с регулятором давления
24Z156	КОМПЛЕКТ, ящик инструментальный со вставкой
17D686	КОМПЛЕКТ, стойки двери
EQ1907	КРЫШКА, бака, 5 дюймов, вентилируемая, 2-ходовая

Комплект выдвижного плунжера (25E874)

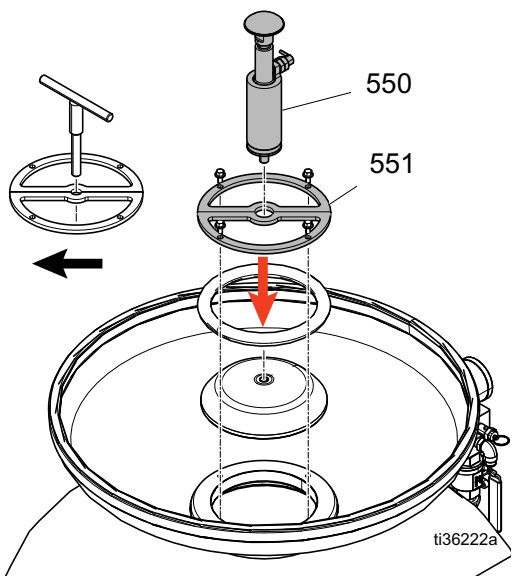


Рис. 51: Комплект выдвижного плунжера

Поз.	Описание	Кол-во
550	БЛОК выдвижного плунжера	1
551	БЛОК кронштейна, выдвижного элемента, д-образного кольца	1

Комплект сетчатого фильтра напорного бака (18A847)

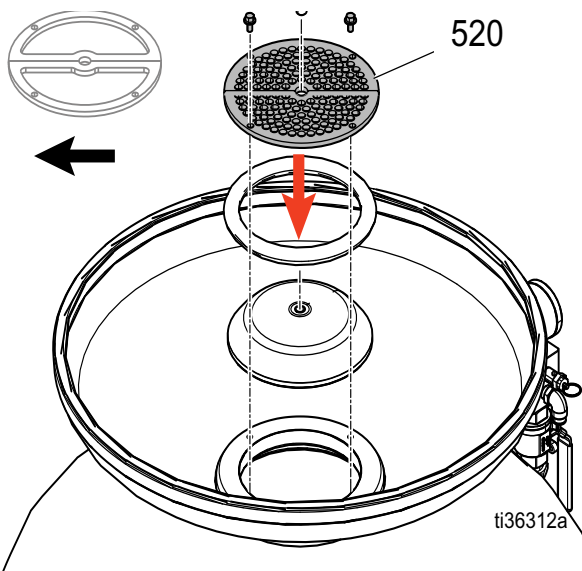


Рис. 52: Комплект сетчатого фильтра напорного бака

Поз.	Описание	Кол-во
520	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, нагнетательного бака, 0,25	2
521	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	4

Комплект защитных кожухов для труб (25P158)

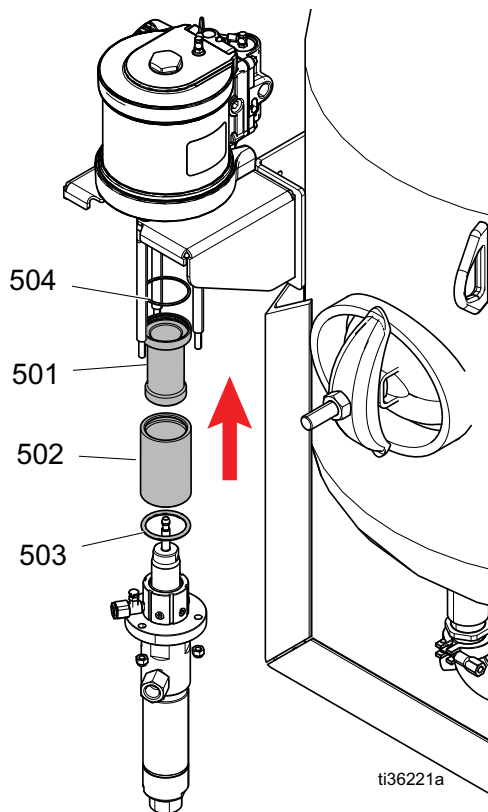
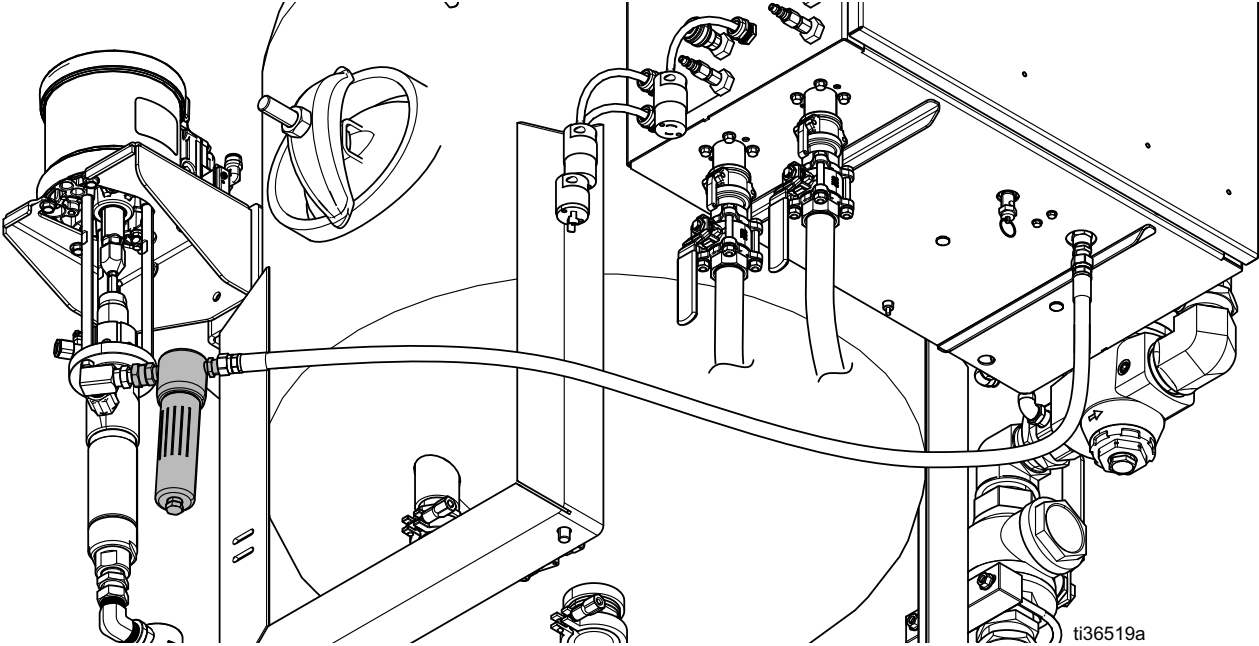


Рис. 53: Комплект защитных кожухов для труб

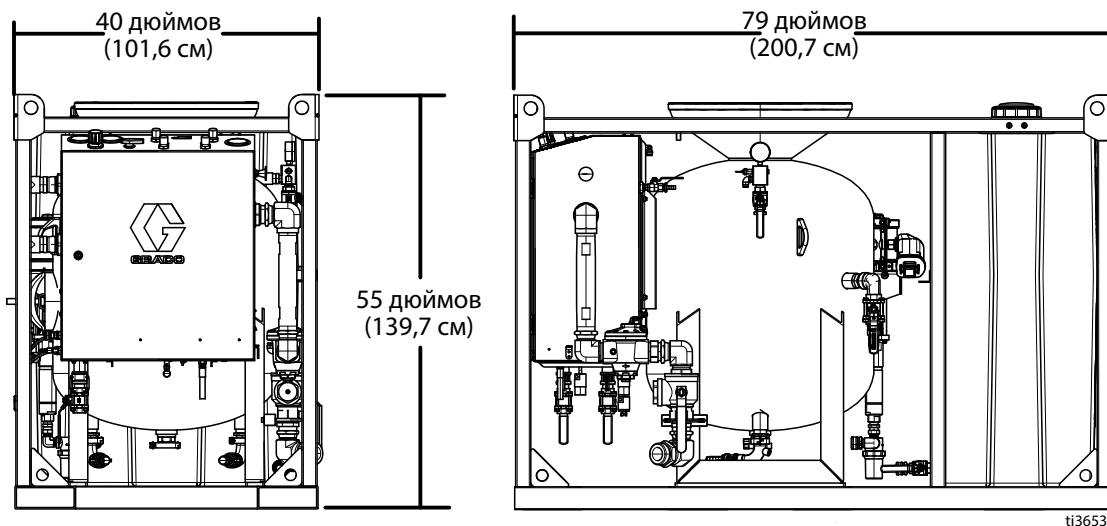
Поз.	Описание	Кол-во
501	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ, для труб, телескопический, верхний	1
502	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ, для труб, телескопический, нижний	1
503	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, буна-каучук, 139	1
504	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо	1

Комплект фильтра для воды на выходе насоса (25P367PKG)



Размеры

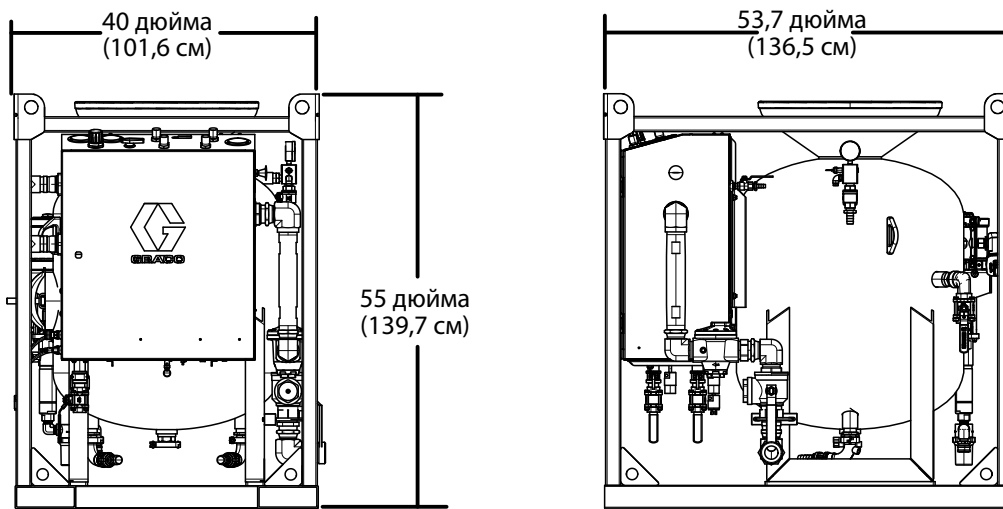
EcoQuip 2 EQs Dual Line с водяным баком



ti36539a

Размеры	Американская система	Метрическая система
Длина	79 дюймов	200,7 см
Ширина	40 дюймов	101,6 см
Высота	55 дюймов	139,7 см

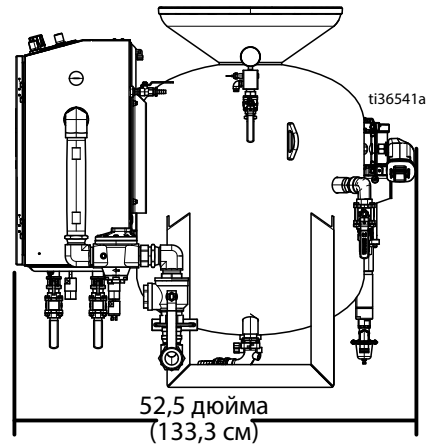
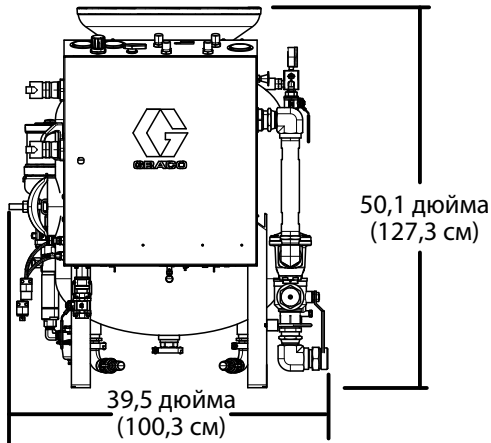
EcoQuip 2 EQs Dual Line



ti36540a

Размеры	Американская система	Метрическая система
Длина	53,7 дюйма	136,5 см
Ширина	40 дюймов	101,6 см
Высота	55 дюймов	139,7 см

EcoQuip 2 EQs Dual Line



Размеры	Американская система	Метрическая система
Длина	52,5 дюйма	133,3 см
Ширина	39,5 дюйма	100,3 см*
Высота	50,1 дюйма	127,3 см

Технические характеристики

Двухлинейная система пароструйной абразивной обработки EcoQuip 2		
	Американская система	Метрическая система
Максимальное рабочее давление жидкости	150 psi	1,03 МПа, 10,3 бар
Диапазон рабочих температур	35°-110° F	1,6°-43,3° C
Рекомендуемый типоразмер компрессора*	750-1600 станд. куб. футов в минуту	22-45 м ³ /мин
Размер абразивоструйного шланга (входит в комплект)	1,25 дюйма. Идентификационный номер	31,75 мм, внутр. диам.
Абразивная способность†	1665 фунтов	755 кг
Сухая масса	1326 фунтов	601 кг
Максимальная полная масса	4150 фунтов	1882 кг
Объем напорного бака	12 куб. футов	0,34 куб. м
Объем водяного бака	115 галлонов	435 литров
Подключение пневмолинии‡	Заземляющее соединение, 2 дюйма (фитинг Boss™)	
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха	2 дюйма Идентификационный номер	51 мм, внутр. диам.
Уровень шума, дБ(А)		
Звуковое давление	133 дБа при 10,3 МПа (1,03 бар, 150 фунтов на кв. дюйм)	
Звуковая мощность	139 дБа при 10,3 МПа (1,03 бар, 150 фунтов на кв. дюйм)	
Мгновенный уровень звукового давления	131 дБа при 10,3 МПа (1,03 бар, 150 фунтов на кв. дюйм)	
<i>Замер звукового давления производился с места размещения оператора. В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь.</i>		
<i>Звуковая мощность измерена в соответствии с ISO9614-2.</i>		
Примечания		
* См. раздел Таблица для выбора типа сопла , стр 23, чтобы получить информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора.		
† Значение абразивной способности определено при использовании граната с размером частиц 30/60 грит. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
‡ 2-дюймовый переходник заземления находится в инструментальном ящике.		
Все товарные знаки являются собственностью их владельцев.		

Законопроект 65 штата Калифорния (США)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Используя это изделие, вы можете подвергнуться воздействию химического вещества, которое в штате Калифорния (США) признается способным вызывать раковые заболевания, врожденные дефекты развития и наносить вред репродуктивной системе. Для получения дополнительных сведений перейдите по адресу www.P65warnings.ca.gov.

Стандартная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на момент его продажи первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев предоставления каких-либо особых, расширенных или ограниченных гарантий, опубликованных компанией Graco, компания обязуется в течение двенадцати месяцев с момента продажи отремонтировать или заменить любую деталь оборудования, которая будет признана компанией Graco дефектной. Эта гарантия действительна только в том случае, если оборудование устанавливается, эксплуатируется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и эта гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильным монтажом или эксплуатацией, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным техническим обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в оборудование или применением деталей других производителей. Кроме того, компания Graco не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования компании Graco с устройствами, вспомогательными принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, монтажом, эксплуатацией или техническим обслуживанием устройств, вспомогательных принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Эта гарантия имеет силу при условии предварительно оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки заявленных дефектов. В случае подтверждения заявленного дефекта компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить все дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если в результате проверки оборудования не будет выявлено никаких дефектов материалов или изготовления, ремонт будет проведен за разумную плату, которая может включать стоимость работ, деталей и транспортировки.

НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.

Указанные выше условия определяют рамки обязательств компании Graco и меры судебной защиты покупателя в случае любого нарушения условий гарантии. Покупатель согласен с тем, что применение других средств судебной защиты (включая, помимо прочего, случайные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или порчей имущества, а также любые иные случайные или косвенные убытки) невозможно. Все претензии по случаям нарушения гарантийных обязательств должны быть предъявлены в течение двух (2) лет с момента продажи.

КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ГАРАНТИЙ, ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ОТНОСИТЕЛЬНО ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ И КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO. На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией Graco (например, электродвигатели, переключатели, шланги и т. д.), распространяется действие гарантий их производителя, если таковые имеются. Компания Graco будет оказывать покупателю надлежащее содействие в предъявлении любых претензий по случаям нарушения таких гарантийных обязательств.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не несет ответственности за не прямые, случайные, особые или косвенные убытки, связанные с поставкой компанией Graco оборудования или комплектующих в соответствии с этим документом или с использованием каких-либо продуктов или других товаров, проданных по условиям этого документа, будь то в связи с нарушением договора, нарушением гарантии, небрежностью со стороны компании Graco или в каком-либо ином случае.

Информация о компании Graco

Самую актуальную информацию о продукции компании Graco, см. на веб-сайте

www.graco.com.

Информация о патентах представлена на веб-сайте www.graco.com/patents.

ЧТОБЫ РАЗМЕСТИТЬ ЗАКАЗ, обратитесь к своему дистрибьютору фирмы Graco или позвоните по указанному ниже телефону, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора.

Телефон: 612-623-6921 **или номер для бесплатных звонков:** 1-800-328-0211, **Факс:** 612-378-3505

Все письменные и визуальные данные, содержащиеся в настоящем документе, отражают самую свежую информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации. Компания Graco оставляет за собой право в любой момент вносить изменения без уведомления.

Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM 3A6825

Главный офис компании Graco: Миннеаполис

Международные представительства: Бельгия, Китай, Япония, Корея

GRACO INC. И ДОЧЕРНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA (США)

© Graco Inc., 2018. Все производственные объекты компании Graco зарегистрированы согласно стандарту ISO 9001.

www.graco.com
Редакция H, август 2024