

KONTAKTY

Reklamacje mogą Państwo wysłać do magazynu firmy transportowej w Polsce, pod adres podany w formularzy reklamacyjnym (RMA formularz) lub bezpośrednio na poniższy adres do naszego serwisu, aby przyspieszyć przebieg reklamacji.

ZAKŁAD NAPRAWCZY

unitechnic.cz s.r.o.

Reklamační a servisní oddělení

Areál bývalého cukrovaru

Hlavní 29 (hala č. 3 uni-max)

277 45 Užice

Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt: KH TRADING, Sp. z o.o.

Tel.: 0 801 033 077

GODZINY OTWARCIA: (opłata jak za połączenie lokalne) Pn – Pt: 7:30-16:00

Fax: (022) 43 35 332

INTERNET: www.uni-max.com.pl

info@uni-max.com.pl

bok@uni-max.com.pl

uni-max

INSTRUKCJA OBSŁUGI TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI KABINA DO PIASKOWANIA 990 L



D02990

Szanowni klienci, dziękujemy Państwu za zakupienie produktu uni-max.

Nasza spółka jest gotowa do świadczenia Państwu usług przed, w trakcie i po zakupieniu wyrobu. W przypadku jakichkolwiek pytań, wniosków czy problemów prosimy skontaktować się z naszym przedstawicielem handlowym.

Postaramy się rozważyć Państwa problem i zareagować w miarę posiadanych możliwości.

Pierwsze uruchomienie tego urządzenia jest w rozumieniu tej instrukcji krokiem prawnym, poprzez który użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję starannie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi ryzykami.

UWAGA! Nie należy próbować uruchomić (ewentualnie użytkować) urządzenia przed zapoznaniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użytku w przyszłości.

Szczególną uwagę należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeganie albo niedokładne zastosowanie się do tych zaleceń może spowodować wypadek z udziałem Państwa lub innych osób, albo uszkodzenie urządzenia lub obrabianego materiału.

W szczególności należy przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach znamionowych, w które urządzenie jest wyposażone.

Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani uszkadzać.

Dla uproszczenia ewentualnej komunikacji prosimy zapisać tutaj numer faktury albo innego dokumentu poświadczającego zakup..

OPIS

Profesjonalna przemysłowa kabina do piaskowania o masywnej stalowej konstrukcji, wysokiej jakości pistolet do piaskowania z węzłem, wziernik z folią chroniącą przed ścierniwem. Odciąg pyłu z przestrzeni wewnętrznej, rękawice ochronne, dysze o średnicy Ø 4, 5, 6 i 7 mm. Powierzchnia i wnętrze kabiny wykończone odporną farbą proszkową. Obsługa dyszy pedałem, filtr, wąż, folia ochronna, wewnętrzne oświetlenie zapewniają 4 świetlówki Ø 16 × 890 mm, 230 V/50 Hz/26 W. Silnik odciągu 230 V/50 Hz/1 200 W.

DANE TECHNICZNE

Całkowite wymiary.....	1 100 x 790 x 920 mm
Wartości elektryczne dla światła.....	230 V/50 Hz/26 W
Silnik odciągu	230 V/50 Hz/1 200 W
Maksymalne ciśnienie robocze.....	8,6 bar
Zużycie powietrza.....	1 700 – 3 500 m³/min/min
Ciężar brutto	198 kg

Tekst, rysunki i dane obowiązują w momencie druku instrukcji. W celu nieustannego ulepszania naszych wyrobów zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych technicznych bez wcześniejszego uprzedzenia.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

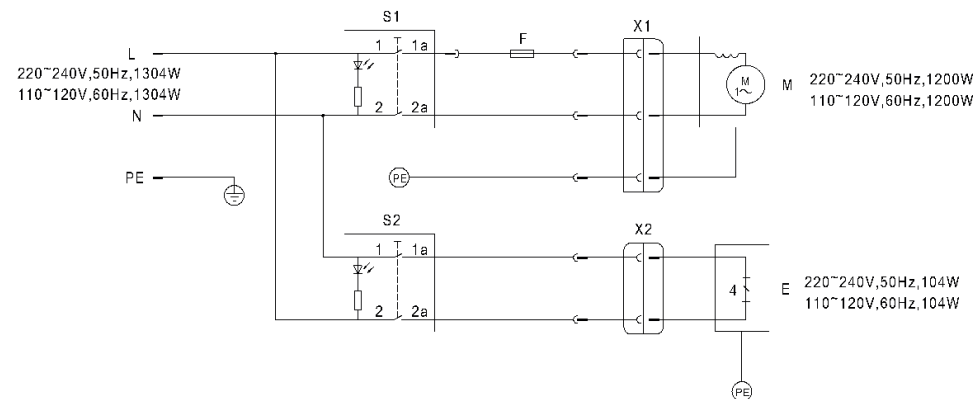
Stanowisko pracy zalecamy wyposażać w tablice omawiające zasady bezpieczeństwa pracy:

- „Zapobiegać najczęstszemu wypadkom“ – KABINY DO PIASKOWANIA

Symbole wykorzystywane w tych instrukcjach

 **Uwaga!**
Oznacza niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń albo znaczne straty materialne.

SCHEMAT PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNEGO



L – przewód fazowy
N – przewód neutralny
PE – przewód ochronny
F – bezpiecznik
X1 – złącze
X2 – złącze
S1 – wyłącznik światła
S2 – wyłącznik
M – silnik

35	Oporowy cylinder pneumatyczny	2
36	Ośłona plastikowa do przewodów	1
37	Zapadka drzwi przednich	2
38	Element dla zapadek	2
39	Listwa	1
40	Rękojeści (identycznie jak w modelu PSJ)	2
41	Duże obejmy	2
42	Pierścień montażowy rękawic	2
43	Pierścień montażowy rękawic	2
44	Rękawice	1 para
45	Panel/listwa przednia	1
46	Przednia osłona składana	1
47	Ośłona mocująca dyszy	1
48	Dysza	1
49	Pierścień O	1
50	Korpus pistoletu do piaskowania	1
51	Tuleja dyszy powietrznej	1
52	Nakrętka zabezpieczająca	1
53	Dysza powietrzna	1
54	Złącze proste 12 -G 1/4"	1
55	Zwężka	1
56	Wąż do sprężonego powietrza Ø 12 x Ø 8	
57	Złącze węża G 3/8"	1
58	Zaciski	2
59	Wąż do piasku 1/2"	1
60	Wyłącznik	2
61	Przewód zasilający światła	1
62	Zacisk druciany	2
63	Gniazdko	1
64	Pokrywa pudełka elektrycznego	1
65	Blachowkręt	4
66	Złącze bezpiecznika	1
67	Przewód zasilający	1
68	Pudełko elektryczne	1



Ostrzeżenie!
Niebezpieczeństwo uszkodzenia



Notatka:

Informacja dodatkowa

Znaczenie dostarczonych naklejek ze symbolami bezpieczeństwa:

Naklejki należy umieścić na takich powierzchniach urządzenia, które są w każdych okolicznościach widoczne dla obsługi maszyny przed jej uruchomieniem i podczas jej pracy.



Przed uruchomieniem przeczytaj instrukcję!



Stosuj ochronę dróg oddechowych.



Stosuj rękawice ochronne!



Stosuj ochronę wzroku!

! Ogólnie

- Woreczki plastikowe zastosowane do opakowania mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Trzeba zadbać o to, aby użytkownik urządzenia został starannie zapoznany z jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego używaniem.
- Przestrzegać zaleceń podanych na tabliczkach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkodzać.
- W razie uszkodzenia albo nieczytelności tabliczki należy się skontaktować z dostawcą.
- Stanowisko pracy utrzymywać w porządku i czystości. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie należy pracować w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach. Należy zawsze sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest zapewniony dobry dostęp do stanowiska pracy. Zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Nieustannie kontrolować postęp pracy i korzystać z wszystkich zmysłów. Nie kontynuować pracy, jeżeli nie można się na niej w pełni skoncentrować.
- Rękojeści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Zabronić dostępu zwierzęt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawiać pracującego urządzenia bez nadzoru.
- Urządzenia nie wolno używać w innym celu, niż ten, do którego jest ono przeznaczone.
- Podczas pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne, itp.).
- Nie przemęczać się i zawsze korzystać z obu rąk.
- Przy urządzeniu nie wolno pracować, będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów, osłabienia albo omdlenia nie pracować przy tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. **NIE KORZYSTAĆ** z urządzenia w przypadku stwierdzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie wykonywać konserwacji podczas pracy urządzenia.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niezwykle zjawisko, natychmiast wyłączyć maszynę i przerwać pracę.
- Przed włączeniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Przy konserwacji i naprawach korzystać wyłącznie z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca, może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Urządzenie należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą i światłem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy pod wodą, ani w środowisku wilgotnym.

- Jeżeli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy przechowywać go w suchym, zamkniętym miejscu, które nie jest dostępne dla dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują lekko i niezawodnie. Sprawdzić, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdzić, czy części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie części są dobrze zamocowane. Sprawdzić wszystkie pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na działanie narzędzi.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to wszystkie uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić na sprawne.

! Zespoły

- Nie wolno korzystać z urządzenia, które nie jest całkowicie zmontowane zgodnie z zaleceniami instrukcji.

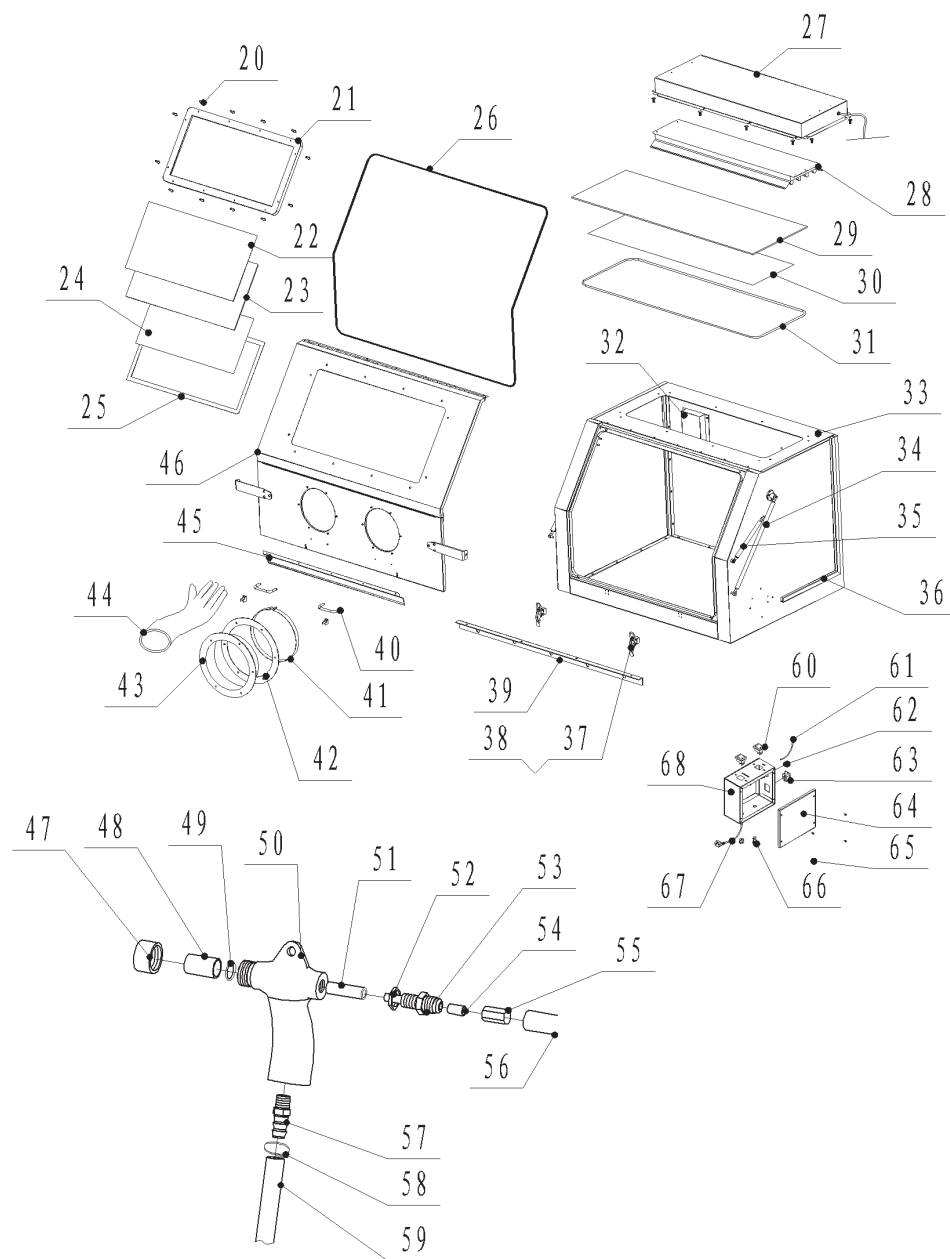
! Sprężone powietrze

- Suche sprężone powietrze musi mieć na wejściu do urządzenia określone ciśnienie i być dostarczane w odpowiedniej ilości. Zbyt wysokie ciśnienie skraca żywotność wyrobu w wyniku szybszego zużycia i niesie ze sobą zagrożenie wypadkowe.
- Przyłącznie, przez które przepływa sprężone powietrze musi mieć odpowiednie wymiary.
- Szczególną uwagę należy poświęcić wodzie, której obecność powoduje uszkodzanie narzędzi. Dlatego nie zapomnieć o codziennym spuszczeniu wody skroplonej w zbiorniku ciśnieniowym sprężarki i wysuszeniu węży służących do doprowadzenia powietrza do narzędzi.
- Urządzenie chronić przed przenikaniem zanieczyszczeń. Dlatego trzeba dbać o czystość otworów wlotowych i wylotowych.
- Przed rozłączeniem połączeń obniżyć ciśnienie do poziomu ciśnienia atmosferycznego.
- Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić szczelność wszystkich połączeń i stwierdzone usterki natychmiast usunąć. Nieszczelności przeciążają sprężarkę i powodują znaczny wzrost kosztów eksploatacji.
- Regularnie kontrolować stan węży ciśnieniowych. W razie ich mechanicznego uszkodzenia albo stwierdzenia nieszczelności należy natychmiast przerwać pracę i zapewnić ich fachową wymianę. Węże ciśnieniowe nie mogą być poddane naprężeniom skręcającym – obserwować linię na powierzchni węża, która nie może być skręcona.
- Węży ciśnieniowych nie można prowadzić w miejscach, w których grozi im mechaniczne uszkodzenie na ostrych krawędziach lub przetarcie.
- Nowe węże przedmuchiwać sprężonym powietrzem.
- Przy przejściu przez konstrukcje należy korzystać z przepustów i na bieżąco kontrolować ich stan.
- W celu zapobiegania przenikania zanieczyszczeń do urządzenia stosować osłony i zaślepki ochronne.

! Piaskowanie

- Obok instrukcji bezpieczeństwa dot. pracy z ciśnieniowym urządzeniem strumieniowym należy przed rozpoczęciem pracy zapoznać się z odpowiednimi instrukcjami bezpieczeństwa dot. pracy ze sprężarką oraz innymi maszynami i narzędziami. Jednocześnie sprawdzić, czy miejsce, w którym wykonywane będzie piaskowanie albo piaskowany przedmiot nie podlegają niektórym przepisom bezpieczeństwa - i z tymi także się zapoznać.
- Miejsce pracy utrzymywać w czystości i porządku.
- Podczas piaskowania lub pracy ze sprężarką zapobiegać obecności palnych gazów lub płynów.
- Nie puszczaj dzieci na stanowisko pracy. Każdy, kto przebywa na stanowisku pracy, musi posiadać identyczne środki ochronne jak obsługa urządzenia do piaskowania.
- Stosować przepisane środki ochrony osobistej oraz odzież ochronną. W każdym przypadku używać grube rękawice, maskę przeciwpyłową i kask (część dostawy).
- Regularnie sprawdzać stan piaskarki i jej zużycie – UWAGA – eksponowane części piaskarki zużywają się od zewnątrz, więc ich zużycie nie jest na pierwszy rzut oka widoczne. Ich niesprawność jednak może spowodować znaczące szkody.
- Wymieniać zanieczyszczone i zużyte ścierniwo.
- Regularnie sprawdzać i na czas, w zależności od zużycia, wymieniać dyszę do powietrza i piaskowania. Podczas eksploatacji zużytej dyszy może dojść do uszkodzenia pistoletu.
- Sprawdzać wszystkie części urządzenia podlegające zużyciu spowodowanemu przez działanie ścierniwa.
- Do piaskowania małych przedmiotów używać do ich zamocowania odpowiednich zacisków, by obydwie ręce pozostały swobodne do obsługi zaworów i dyszy.
- Nie przeceniać swych sił.
- Zawsze stosować odpowiednie obuwie, respirator, rękawice robocze i kask.
- Utrzymywać w porządku wykorzystywane urządzenia i narzędzia.

1	Kabina górna	1
2	Śruby z okrągłym łbem krzyżakowym (z podkładkami)	22
3	Wąż ssący do piasku	1
4	Lewe sito	1
5	Prawe sito	1
6	Uszczelka	1
7	Duży lej	1
8	Rama nośna	1
9	Śruba M8 × 20	32
10	Nóżka B	1
11	Uchwyt urządzenia pneumatycznego	1
12	Wskaźnik ciśnienia/ zawór regulacji ciśnienia	Każdy 1
13	Zmontowana zapadka	3
14	Spawana pokrywa dla spadającego piasku	1
15	Pedał uruchamiający systemu pneumatycznego	1
16	Wzmocnienie 1	2
17	Wzmocnienie 2	2
18	Nóżka A	3
19	Zasobnik na pył	1
20	Śruba M6 x 32 z łbem okrągłym	12
21	Uchwyt okna	1
22	Szkło organiczne okna	1
23	Szkło okna	1
24	Warstwa przekrywająca okna	1
25	Uszczelka okna	1
26	Uszczelka gumowa pokrywy przedniej	1
27	Uchwyt światła	1
28	Uchwyt dla 4 sztuk świetlówek	1
29	Szkło światła	1
30	Warstwa przekrywająca światła	1
31	Uszczelka gumowa światła	1
32	Płyta piaskująca	2
33	Rama główna kabiny górnej	1
34	Główny cylinder oporowy	2



- Odłączyć dopływ sprężonego powietrza, kiedy urządzenie nie będzie wykorzystywane albo wykonywany jest jego serwis.
- Zapobiegać niechcianemu włączeniu urządzenia.
- W przypadku niekorzystania z piaskarki, pozostawić wszystkie zawory w pozycji zamkniętej.
- Należy maksymalnie się skupić na wykonywanej pracy – nie pracować, kiedy jest się zmęczonym.
- Do napraw stosować wyłącznie oryginalnych części zamiennych.
- Wymieniać folię ochronną i rękawice.
- używaną sprężarkę chronić przed następstwami piaskowania – sprężarka zasysa dużą ilość powietrza i jej filtr ssący nie potrafi wyłapać dużej części ścierniwa, które rozpylane jest do powietrza.
- Przedostanie się ścierniwa do sprężarki ma zazwyczaj fatalne skutki. Dlatego sprężarkę, w miarę możliwości, umieścić w innym pomieszczeniu albo (podczas pracy na zewnątrz) ustawić sprężarkę w kierunku przeciw wiatrowi.
- Stosować wąż doprowadzający o odpowiedniej długości i przekroju, który nadaje się do wymaganej odległości i przepływu powietrza.
- Piaskowanie wymaga dużego zużycia sprężonego powietrza - sprawność piaskowania może zostać w istotny sposób obniżona niedostateczną średnicą węża wlotowego, niskim ciśnieniem napędzającego powietrza albo zbyt dużą średnicą dyszy.

Tabliczka informacyjna, która pokazuje zależność długości i średnicy węża wlotowego powietrza i zastosowanej średnicy dyszy.

Średnice dysz podane są tylko do informacji. Nie są częścią dostawy.

Średnica w świetle węża doprowadzającego	długość węża doprowadzającego	średnica dyszy	moc sprężarki	zużycie powietrza (dla 8 bar)	zużycie piasku na godzinę
3/8"	15 m	2,54 mm	1,5 kW	170 l/min	27 kg
3/8"	7,5 m	3,18 mm	3 kW	340 l/min	46 kg
1/2"	15 m	3,81 mm	5 kW	570 l/min	68 kg
1/2"	7,5 m	4,45 mm	7,5 kW	710 l/min	91 kg

Wybór ścierniwa.

Wybór użytego materiału ściernego ma istotny wpływ na wydajność piaskowania. Dlatego zalecamy użyć syntetycznych ścierniw o wielkości ziarna maks. P040, tj. 355 – 500 µ. W przypadku recyklingu trzeba pamiętać o tym, że ostre krawędzie ziarna po użyciu się zaokrąglają, co obniża wydajność piaskowania. W celu bezawaryjnej pracy i zapewnienia bezpieczeństwa pracy regularnie sprawdzać i wymieniać zanieczyszczone oraz zużyte ścierniwo. Regularnie sprawdzać i na czas, w zależności od zużycia, wymieniać dyszę do powietrza i piaskowania. Podczas eksploatacji zużytej dyszy może dojść do uszkodzenia pistoletu. Sprawdzać wszystkie części urządzenia podlegające zużyciu spowodowanemu przez działanie ścierniwa. Wymieniać folię ochronną i rękawice.

MONTAŻ I OBSŁUGA

- Przed wyrzuceniem opakowania należy sprawdzić, czy nie pozostały w nim jakieś drobne elementy. Jeżeli tak, należy odnaleźć te części w wykazie albo na schemacie montażu i zamontować je w odpowiednim miejscu.

1. **Przygotowanie elementów do piaskowania** - Wszystkie elementy muszą być bez oleju, smaru i wilgotności. Przed włożeniem do szafy muszą zostać elementy wysuszone.

2. **Maksymalne ciśnienie robocze** - 8,6 bar. Ciśnienie powietrza ustawić na roboczych 5,5 bar. Większość elementów można czyścić piaskowaniem przy tym ciśnieniu. W przypadku części kalibrowanych ze stali, aluminium i innych delikatnych elementów zaczynać z niższym ciśnieniem i stopniowo zwiększać ciśnienie, aż do osiągnięcia wymaganego wykończenia powierzchni.

3. Sprężone powietrze musi zostać pozbawione kondensatu wodnego i smaru. Zalecamy użyć oddzielacza wody.



OSTRZEŻENIE: URZĄDZENIA NIE PODŁĄCZAĆ DO BUTLI Z GAZEM SPRĘŻONYM POD WYSOKIM CIŚNIENIEM, PONIEWAŻ MOŻE PĘKNAĆ I EKSPLODOWAĆ.

4. **Kąt i odległość piaskowania** - Pistolet skierować w kierunku elementu pod kątem 40 - 60° z odbiciem od ściany tylnej szafy. Pistoletu nie trzymać pod kątem 90° do czyszczonych elementów, ponieważ strumień piaskowania odbije się z powrotem i zwolni piaskowanie. Przy tym kącie nadmiernie zużywa się pistolet i przeziernik. Pistolet trzymać w odległości 15 cm od piaskowanych elementów.



OSTRZEŻENIE: PISTOLET MUSI BYĆ ZAWSZE SKIEROWANY OD OBSŁUGI DO PIASKOWANYCH ELEMENTÓW.

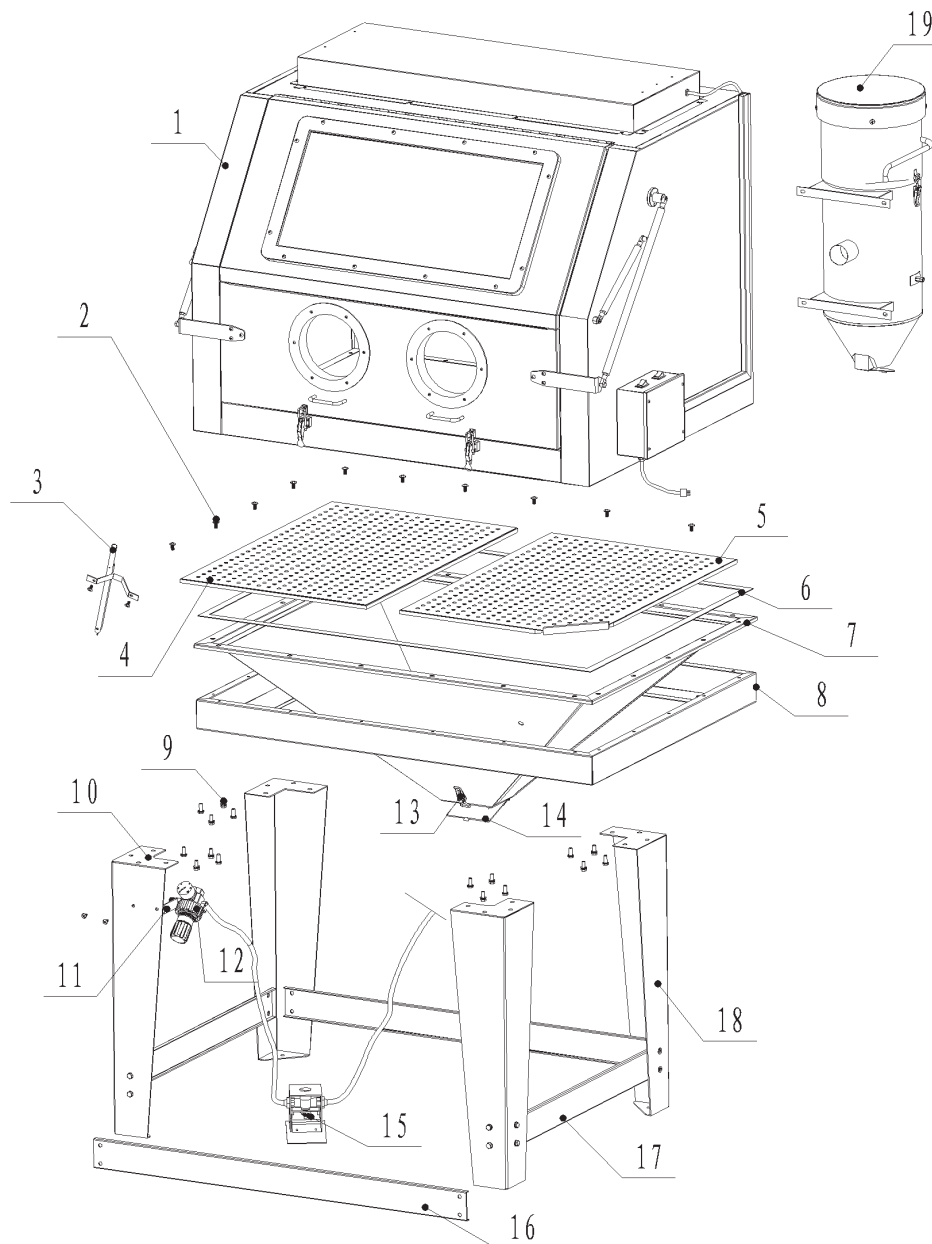
DRZWI KABINY MUSZĄ BYĆ ZAWSZE ZAMKNIĘTE. PODCZAS WKŁADANIA I WYJMOWANIA ELEMENTÓW NIE WOLNO NIKOMU STAĆ NA MIEJSCU OBSŁUGI I PRZED SZAFĄ PIASKARKI.

5. Media do piaskowania muszą być jakościowe i suche. Wilgotne media nie przepływają, zapychają i uszkadzają zawór dawkujący oraz lej nasypowy. **NIGDY NIE UŻYWAĆ PIASKU** - zawiera wiele zanieczyszczeń i składników organicznych, które mocno wchłaniają wilgoć. Dostarczamy różne rodzaje i wielkości jakościowych mediów syntetycznych w opakowaniu 50 kg pod nr zam.: pytel040, pytel060, pytel090, pytel220, albo 1 kg pod nr zam.: P040, P060, P090, P220. W przypadku użycia innego, niż przez nas dostarczonego materiału nie możemy przejąć gwarancji za trwałość poszczególnych części dostawy i sprawność piaskowania.

6. **Wielkość dyszy** - Założeniem dyszy o większej wielkości można w istotny sposób zwiększyć produkcję. Użyciem większej dyszy uzyskany jest większy prąd czyszczenia, co wymaga większej ilości powietrza, którą musi zapewnić twoja sprężarka.

- Materiał do piaskowania może być używany kilkakrotnie, dopóki nie będzie zbyt pylasty. W przypadku potrzeby likwidacji zużytego materiału do piaskowania, trzeba tylko umieścić pod sprężycie zamocowanymi drzwiczkami odpowiedni pojemnik. Uzupełnić nowy materiał do piaskowania i kontynuować piaskowanie.
- Do usunięcia pyłu powstającego podczas piaskowania konieczne jest podłączenie odkurzacza warsztatowego do kołnierza kabiny do piaskowania. W przypadku użycia odkurzacza warsztatowego, nie zapomnieć o założeniu papierowego filtra na filtr standardowy. Niedotrzymaniem tej instrukcji, do silnika odkurzacza mogłyby się przedostać cząsteczki ścieme, które spowodowałyby uszkodzenie łożysk silnika.
- W części przedniej kabiny znajduje się otwór do doprowadzenia węża ze sprężonym powietrzem ze sprężarki. Tym otworem przejdzie zwykły wąż o średnicy wewnętrznej 3/8". Podłączyć wąż i przeciągnąć go tym tworem. Podłączyć wąż ze sprężonym powietrzem do dolnej części pistoletu do piaskowania jego poprawnym przyśrubowaniem (użyć taśmy teflonowej albo kleju do rur - nie wykonywać nadmiernego dokręcenia).

RYUNKI CZĘŚCI I SPIS CZĘŚCI



LIKwidACJA

Po zakończeniu eksploatacji wyrobu należy przy likwidacji powstałych odpadów postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wyrób składa się z części metalowych i plastikowych, które po posegregowaniu podlegają recyklingowi niezależnie od siebie.

1. Zdemontować wszystkie części maszyny.
 2. Części podzielić na odpowiednie kategorie odpadu (metale, guma, tworzywa itp.). Posortowany materiał przekazać do dalszego wykorzystania.
 3. Odpady elektryczne (zużyte elektronarzędzia, silniki elektryczne, ładowarki, prostowniki do ładowania, elektronika, akumulatory, baterie...).
- Szanowni klienci, z punktu widzenia obowiązujących przepisów o odpadach, odpady elektryczne uważa się za niebezpieczne i ich likwidacja podlega specjalnemu trybowi. Zabrania się wyrzucania odpadów elektrycznych do pojemników przeznaczonych na śmieci komunalne. Urządzenie można również przekazać do punktu zbierania odpadów elektrycznych. Informacje o miejscach zbierania odpadów otrzymać można w przedstawicielstwie handlowym lub w Internecie.

- Wykorzystany piasek może mieć charakter niebezpiecznego odpadu i konieczna jest jego likwidacja zgodnie z odpowiednimi przepisami.

UWAGA

Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przesłać urządzenie na adres producenta, naprawa zostanie wykonana w możliwie najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci jej lokalizację i czas naprawy. W okresie gwarancyjnym do urządzenia prosimy załączyć kartę gwarancyjną i dowód zakupu. Również po okresie gwarancyjnym wykonujemy dla Państwa naprawy po umiarkowanych cenach.

Żeby zapobiec uszkodzeniu urządzenia podczas transportu, należy dobrze je zapakować albo skorzystać z opakowania oryginalnego. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności, a przy reklamowaniu usługi transportowej znaczenie ma poziom opakowania urządzenia i jego zabezpieczenie przed uszkodzeniem.

Not.: Rysunki mogą lekko różnić się od dostarczonego wyrobu, tak samo, jak może różnić się rodzaj i typ dostarczonego wyposażenia. Jest to wynik ciągłego postępu i takie zdarzenia nie mają wpływu na odpowiednie funkcjonowanie wyrobu.

- Zamknąć drzwiczki i kilka razy nacisnąć nogą wyłącznik uruchamiający, w celu sprawdzenia pracy tego urządzenia. Teraz można kabinę napełnić materiałem do piaskowania. Przez drzwi boczne kabiny wysypać odpowiedni materiał do piaskowania i napełnić część dolną kabiny. Nie uzupełniać nadmiernej ilości (najodpowiedniejszym jest napełnienie do 1/2 pod kratkę przestrzeni roboczej).

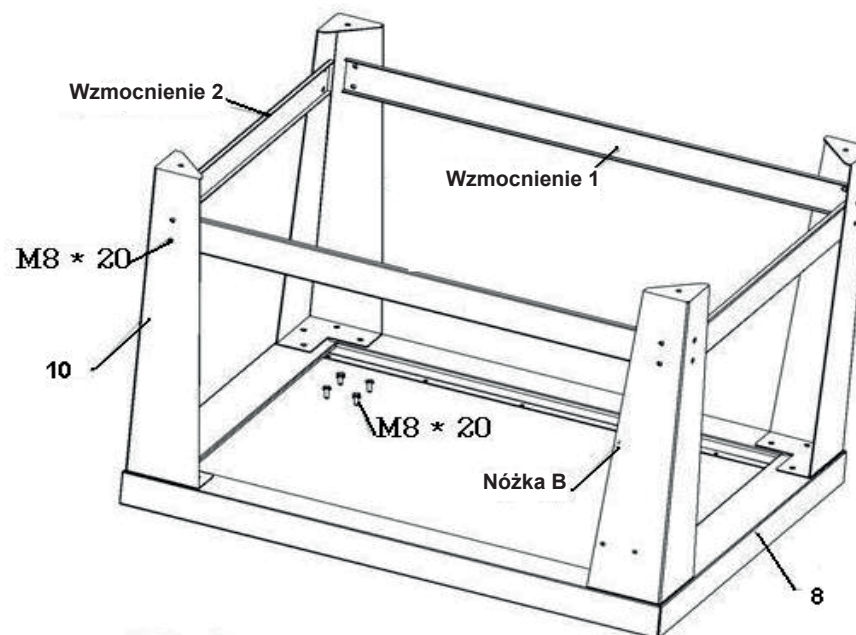
NOTATKA: Używać jakościowego materiału do piaskowania, by zapobiec zapchaniu systemu. Zalecamy przesłać materiał do piaskowania przez dwie warstwy zwykłego sita do okien. Jeżeli przypadnie materiał przez te dwie siatki, przejdzie przez dyszę.

- WSZYSTKIE WĘŻE MUSZĄ BYĆ WYMIAROWANE NA CIŚNIENIE MINIMUM 8,6 Bar i ZAWÓR ODCI-NAJĄCY musi być zamontowany tak, by mogło podczas wykonywania konserwacji dojść do odłączenia dopływu sprężonego powietrza i następnego odłączenia od kabiny do piaskowania.
- Dostarczane sprężone powietrze musi być suche i nie może być zanieczyszczone olejem ani innymi nieczystościami (dlatego należy użyć suszarki powietrza, filtra łączącego albo oddzielacza wilgoci).
- Kabina do piaskowania musi być uziemiona, w celu zapobiegania porażenia prądem elektrycznym.
- Kable przedłużające muszą zawierać trzy przewody z uziemieniem i ich obciążenie prądowe musi być odpowiednie do parametrów kabiny do piaskowania.
- Sprawdzić wszystkie połączenia i węże, czy nie są uszkodzone i czy w nich nie znajduje się woda.
- Sprawdzić uszczelnienie we wszystkich drzwiczkach. Używać kabiny do piaskowania, w której poprawnie zamknięte są wszystkie drzwiczki, i w której włączony jest system odciągu pyłu.

Instrukcje montażu

KROK <1>

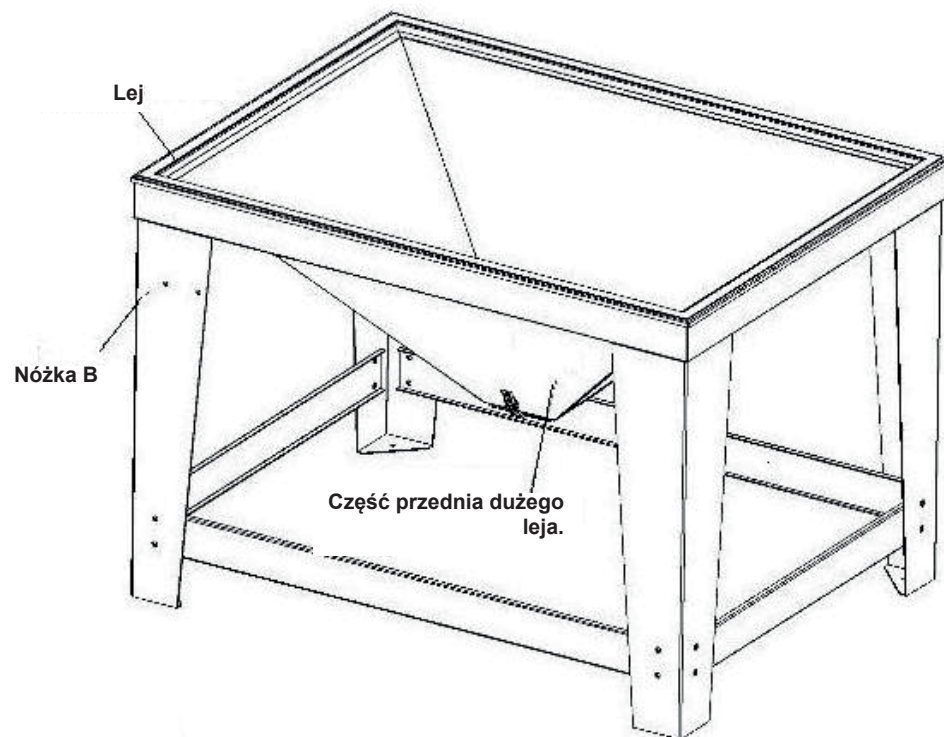
1. Obrócić ramę nośną (8), użyć śrub sześciokątnych M8 x 20 (z odpowiednimi płaskimi i sprężystymi podkładkami) do przymocowania nóżki A (3 sztuki) i nóżki B (10) (1 sztuka) i zmontować je razem, jak podano na rysunku. Zwracać uwagę na pozycję i kierunek nóżki B (10).
2. Użyć śrub sześciokątnych M8 x 20 (z odpowiednimi płaskimi i sprężystymi podkładkami) i zmontować wzmocnienia 1 i 2. Potem zamontować zestaw na ramę nośną tak, jak podano na rysunku.



KROK <2>:

Ustawić części zmontowane w kroku <1> w pozycji jak na rysunku i potem włożyć do ramy nośnej duży lej.

Notatka: Pozycja części przedniej dużego leja musi być identyczna jak pozycja nóżki B.



Utrzymywać sprawność odciagu przy pomocy prostych kroków

Najczęstszym problemem klientów z kabiną do piaskowania jest niedostateczne działanie odciagu, co powoduje spadek prędkości produkcyjnej. Poprawnie wykonana konserwacja odciagu kabiny do piaskowania zapewni przez wiele lat jej bezawaryjną pracę. Jeżeli dojdzie do spadku prędkości produkcji, użytkownik może zazwyczaj zlokalizować problem przez kontrolę następujących pozycji:

1. Dostawa sprężonego powietrza

- Jeżeli wskaźnik ciśnienia na regulatorze pokazuje stan, kiedy nie jest dostarczany żaden materiał do piaskowania (kabina do piaskowania nie pracuje), wcisnąć pedał uruchamiający. Jeżeli dojdzie do spadku ciśnienia powyżej kilku bar, prawdopodobnie doszło do zapchania systemu odciagu albo braku mocy. Wyczyścić wszystkie filtry i oddzielacze wilgotności w całej gałęzi aż do sprężarki. Wyrównać wszystkie skręcone węże. Do kontroli ciśnienia powietrza użyć specjalnego wskaźnika ciśnienia. Jeżeli wystąpią jakiegokolwiek wątpliwości dot. poprawnego działania obecnego wskaźnika ciśnienia, należy wymienić go.

2. Pistolet do piaskowania

- Dysza może się zużywać. Jeżeli dojdzie do zmniejszenia dyszy o 1/16 jej pierwotnej wielkości albo jeżeli jej zużycie nie jest równomierne, wykonać jej wymianę. Według potrzeby ustawić parametry według zastosowanego materiału do piaskowania i według warunków roboczych. Poprawnie pracujący pistolet do piaskowania podniesie słup rtęci do wysokości 381 - 432 mm.

3. Zasobnik na pył

- Niedostateczny odciąg z kabiny prowadzi do mniejszej mocy podczas piaskowania obrabianego materiału, ponieważ obniżona zostanie widoczność obrabianej części. Po każdych 20 aż 30 minutach wykonać po wyłączeniu kabiny wstrząśnięcie zasobnikiem na pył (w zapylnym środowisku w krótszych interwałach). Przynajmniej raz na dzień wykonać opróżnienie zasobnika na pył. Wyjąć filtr i czas od czasu wydmuchać go sprężonym powietrzem, w celu zapewnienia poprawnego działania zasobnika na pył i odciagu. Według potrzeb wykonywać wymianę.

4. Materiał do piaskowania

- Użyć jakościowego materiału do piaskowania o odpowiedniej wielkości (patrz str. 6). Zanieczyszczenia i wilgoć mogą spowodować zupełne zatrzymanie pracy kabiny do piaskowania. Materiał do piaskowania magazynować w suchym miejscu i do maszyny uzupełnić przepisaną ilość tego materiału. Uzupełnić dostateczną ilość materiału do piaskowania, by zasilany mógł być zawór dawkujący. Jeżeli zabraknie materiału do piaskowania podczas piaskowania, dodać taką ilość materiału, by utrzymany był stały przepływ materiału z pistoletu do piaskowania. W materiale do piaskowania przez użycie dochodzi do jego degradacji lub zanieczyszczenia. Im mniej tego materiału w kabinie do piaskowania, tym mniej tego materiału trzeba wymieniać.

5. Dostawa materiału

- Wymienić wszystkie węże do transportu materiału do piaskowania, w których powstaną miękkie miejsca albo widoczne zużycie. Ustawić zawór dawkujący tak, by zapewniona była dostawa odpowiedniej ilości materiału do piaskowania. Mieszanka, która jest zbyt wzbogacona, powoduje pulsowanie pistoletu do piaskowania. Nadzwyczaj hałaśliwa praca podczas piaskowania oznacza, że mieszanka w systemie jest zbyt uboga. Bogata mieszanka może prowadzić do obniżenia prędkości dopadania. Przeciwnie uboga mieszanka obniża liczbę trafiających punktów na obrabianej części. W obydwu przypadkach dochodzi do spadku prędkości czyszczenia obrabianej części.

- Jednocześnie wykonać dokładną inspekcję kolejnych części urządzenia.

W celu bezawaryjnej pracy i zapewnienia bezpieczeństwa pracy regularnie:

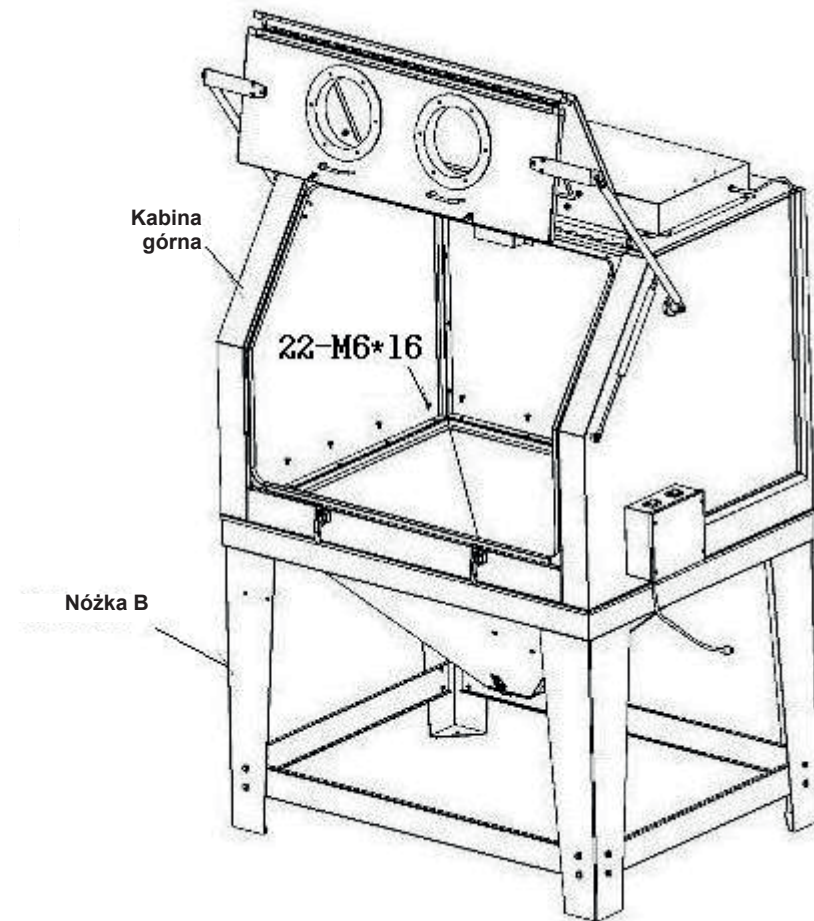
- Wymieniać zanieczyszczone i zużyte ścierniwo.
- Regularnie sprawdzać i na czas, w zależności od zużycia, wymieniać dyszę do powietrza i piaskowania. Podczas eksploatacji zużytej dyszy może dojść do uszkodzenia pistoletu.
- Sprawdzać wszystkie części urządzenia podlegające zużyciu spowodowanemu przez działanie ścierniwa.
- Wymieniać folię ochronną i rękawice.

Instrukcje dot. konserwacji

1. Pistolet do piaskowania
 - Po 10 aż 12 godzinach piaskowania musi zostać wykonana kontrola dyszy. Jeżeli dysza pokazuje nierównomierne zużycie, po każdych 10 godzinach roboczych musi zostać przekręcona o ¼ obrotu.
2. Twardnienie materiału do piaskowania
 - Twardnienie spowodowane jest wilgotnością sprężonego powietrza i także obrabianymi częściami, które są zanieczyszczone olejem lub smarem. Jeżeli nie dojdzie do usunięcia tych problemów, materiał do piaskowania nie będzie przepływał płynnie węzami i spowoduje zapchanie zaworu dawkującego. Skontrolować dopływ sprężonego powietrza. Jeżeli jest w nim woda, zainstalować odpowiednie urządzenie do oddzielania wilgoci. Jeżeli piaskowane będą części zanieczyszczone olejem albo smarem, trzeba najpierw wykonać ich odtłuszczenie i wysuszenie.
3. Ciśnienie zwrotne
 - Jeżeli czas od czasu dojdzie do zatrzymania przepływu materiału do piaskowania przez węże, trzeba zapchać dyszę palcem (mocną ją trzymać) i na kilka sekund wcisnąć pedał uruchamiający. W ten sposób spowodowana będzie fala ciśnieniowa do pistoletu do piaskowania i do węza. W taki sposób można zluźwiać miejsca materiałem do piaskowania.
4. Spadek ciśnienia w pistolecie do piaskowania.
 - na wskaźniku ciśnienia przy regulatorze ustawić wartość ciśnienia 5,5 bar. Wcisnąć pedał uruchamiający i jednocześnie trzymać pistolet do piaskowania. Śledzić, czy dojdzie do istotnego spadku ciśnienia. Jeżeli dojdzie do spadku ciśnienia, oznacza to, że w systemie do doprowadzania materiału do piaskowania znajduje się przeszkoda. To może być spowodowane zbyt małym węzem, mniejszą średnicą szybkozłącza, zapchanym filtrem albo innym zanieczyszczeniem w systemie, który zapobiega przejściu dostatecznej ilości powietrza. Także w przypadku, kiedy kabina do piaskowania jest zbyt oddalona od sprężarki, dojdzie do spadku ciśnienia. Wąż do sprężonego powietrza musi mieć średnicę 1/2" albo większą.
5. Zła widoczność - nadmierne zapylenie.
 - Otwór wlotu powietrza znajdujący się w lewej przedniej części nad regulatorem musi zostać drożny, by umożliwiony był dopływ powietrza do kabiny.
 - Zasobnik na pył jest pełny i musi zostać wyczyszczony lub opróżniony. (Użyć zapadki w dolnej części zasobnika na pył lub zdjąć czarną pokrywę odciągu.)
 - Zanieczyszczona wkładka filtra. (Wyczyścić lub wymienić filtr zasobnika na pył)
 - Zniszczony materiał do piaskowania. W końcu będzie materiał do piaskowania zużyty do tego stopnia, że pozostanie z niego tylko pył. Wymienić materiał do piaskowania i wyczyścić zasobnik na pył.
6. Zła widoczność - okno kabiny
 - Okna są dostarczane z przezroczystą plastikową warstwą ochronną. Kiedy dojdzie do jej zniszczenia materiałem do piaskowania, może zostać w prosty sposób wymieniona, co wydłuży żywotność okna kabiny. Okno to można w łatwy sposób wymienić.
7. Niedostateczny przepływ materiału do piaskowania
 - Zgodnie z powyżej podaną procedurą sprawdzić wilgotność w systemie. Według potrzeby zainstalować oddzielacz wilgoci, wymienić wilgotny materiał do piaskowania i wyczyścić wąż oraz lej.
 - Dziury w węzu do piasku spowodują niedostateczną dostawę materiału do piaskowania. Uszkodzony wąż wymienić.
 - Zanieczyszczenia w materiale do piaskowania. Wymienić albo przesiać materiał do piaskowania.

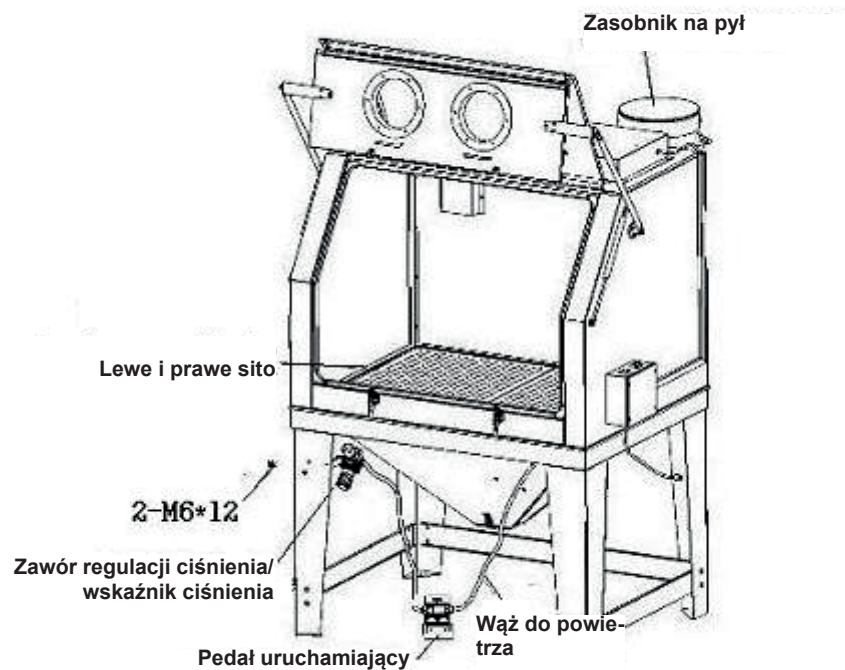
KROK <3>:

1. Postawić kabinę górną na zestawie zmontowanym w kroku <2> jak podano na rysunku. Uważać, by pozycja przedniej części kabiny górnej była identyczna, jak pozycja nogi B.
2. Otwierana podwójnie składana pokrywa łączy w jedną kabinę górną, duży lej i uchwyt przy pomocy 22 śrub z łbem okrągłym M6 x 16 (z podkładkami).



KROK <4>:

1. Do montażu zasobnika na pył do tylnego panelu kabiny górnej użyć czterech śrub M6 x 12 z łbem płaskim i nakrętek kołnierzkowych M6. Przewody elektryczne zmontowanego zasobnika na pył przeciągnięte rowkiem w prawym panelu górnym kabiny muszą być umieszczone w gniazdku szafy uruchamiającej.
 2. Przymocować zawór do regulacji ciśnienia oraz jego akcesoria do nóżki B i podłączyć pomarańczowy wąż do sprężonego powietrza do otworu bocznego znajdującego się po prawej stronie dużego leja, a potem podłączyć go do pistoletu do piaskowania.
 3. Do kabiny górnej włożyć lewe i prawe sito.
- Przy pomocy wózka widłowego przenieść kabinę do piaskowania na miejsce przeznaczenia i potem usunąć wzmocnienie nóżki przedniej.



1. Przygotowanie części do piaskowania

Żadna z części nie może być zanieczyszczona olejem albo smarem i nie może być wilgotna. Przed włożeniem czyszczonych części do kabiny upewnić się, że są zupełnie suche.

2. Ciśnienie powietrza

Ciśnienie robocze: od 3,4 do 5,5 bar (można ustawić również wyższe ciśnienie (nawet do 8,6 bar).

- Ustawić wartość ciśnienia 5,5 bar. Większość obrabianych części przeznaczonych do piaskowania może być piaskowana przy ciśnieniu 5,5 bar. Podczas piaskowania cienkich blach stalowych, aluminium i innych kruchych części rozpocząć pracę z niższym ciśnieniem i stopniowo go zwiększać, aż do osiągnięcia wymaganej jakości powierzchni.

Ostrzeżenie

Nie podłączać wysokociśnieniowych butli gazowych, ponieważ mogłoby dojść do pęknięcia i eksplozji.

3. Pochylenie i odległość pistoletu do piaskowania

Ustawić pistolet do piaskowania do obrabianej części pod kątem 40 - 60 stopni tak, by odbity materiał spadał do tylnej części kabiny. Nie trzymać pistoletu prostopadle do obrabianego materiału.

To spowoduje odbicie zwrotne materiału do piaskowania dużą prędkością i wolny przebieg piaskowania. Trzymanie pistoletu do piaskowania prostopadle do obrabianego materiału powoduje także zużycie pistoletu do piaskowania i szyby kabiny. Pistolet trzymać w odległości ok. 15 cm od piaskowanego przedmiotu.

Ostrzeżenie:

Pistolet do piaskowania musi być ustawiony zawsze w kierunku od obsługi i musi być skierowany do obrabianej części. Nigdy nie wykonywać piaskowania, jeżeli otwarte są którekolwiek drzwiczki kabiny. Podczas wkładania i wyjmowania obrabianej części nie wolno stać na miejscu obsługi żadnym osobom. Przed kabiną do piaskowania nie wolno stać żadnym osobom.

- kabiny dostarczane są z drzwiczkami bezpieczeństwa. Jeżeli drzwiczki te nie są zamknięte, nie można uruchomić pistoletu do piaskowania.

4. Materiał do piaskowania

- Materiał do piaskowania musi być jakościowy i suchy. Wilgoć może spowodować zły przepływ piaskowanego materiału węzami i zapychanie zaworu dawującego oraz zasobnika.

5. Wielkość dyszy

- Wymianą za dyszę o większej średnicy może być w istotny sposób zwiększona wydajność pracy. Większe dysze oferują większą sprawność podczas czyszczenia obrabianej części. To jednak wymaga większej ilości sprężonego powietrza (zastosowana sprężarka musi być w stanie dostarczyć większą ilość sprężonego powietrza).

KONSERWACJA

- Narzędzia należy zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które przedostaną się do mechanizmu narzędzia, mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie należy stosować agresywnych środków czyszczących i rozpuszczalników.
- Części plastikowe wycierać ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe konserwować ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenie należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będzie korodować.
- Wszystkie prace konserwacyjne może wykonywać wyłącznie przeszkolony personel.
- Do napraw stosować wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

Piaskowanie

- Części piaskownicy, które są w kontakcie ze ścierniwem, szybko się zużywają - węże robocze, zawór wyjściowy, dysze robocze - regularnie kontrolować stan ich zużycia i z wyprzedzeniem zastąpić je nowymi.
- Uszkodzenie części nie musi być widoczne na powierzchni.
- Przejściem ścierniwa ściana stopniowo staje się cieńszą i wąż trzeba wcześniej wymienić.
- W przypadku nawet najmniejszego wycieku sprężonego powietrza natychmiast przerwać pracę, pozabawić urządzenie ciśnienia i wymienić uszkodzoną część.