ПНЕВМО СТРОЙ ТЕХНИКА
Великолукская производственная компания

УСТАНОВКА АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ «ZITREK-DSMG»

НАПОРНОГО

ТИПА ЛИТРОВ

ТУ 3615-002-64895460-2011

Руководство по эксплуатации

г. Великие Луки

1. Требования безопасности

1.1. К эксплуатации абразивоструйного аппарата «DSMG» допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие специальное обучение и проверку знаний правил, норм и инструкций по охране труда в том числе и настоящее руководство.

1.2. Аппарат должен быть закреплен за оператором по квалификации не ниже 3 разряда, несущим ответственность за его эксплуатацию и техническое состояние.

1.3. Аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями техники безопасности предусмотренными «Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».

1.4. Рабочее место оператора должно быть обеспечено необходимым освещением, а воздух для его дыхания должен подаваться через дополнительный фильтр.

1.5. При проведении очистных работ оператор должен быть обеспечен специальным защитным костюмом и защитной маской с респиратором.

1.6. Запрещается:

- работа с аппаратом лиц, не прошедших специального обучения;
- работа при неисправном или неудовлетворительном состоянии корпуса, трубопроводов, рукавов и пневмоаппаратуры;
- нарушения герметичности в уплотнении загрузочной воронки, рукавов, трубопроводов, аппаратуры;
- производить ремонтные или профилактические работы на работающем или не отключенном от источника сжатого воздуха аппарате.

2. Назначение изделия

2.1. Аппарат струйной «DSMG» очистки предназначен для:

- очистки воздушно-пескоструйным способом внутренних и наружных поверхностей от ржавчины, окалины, краски, различного рода загрязнений;
- обезжиривания поверхностей;
- ремонта зданий и сооружений.

2.2. Установка изготавливается в исполнении «УХЛ» для категории размещения «2» по ГОСТ 15150-69 и предназначена для работы при температуре среды от 278° К (+5°С) до 308°К (+35°С) при относительной влажности окружающей среды до 80 % при температуре 298°К (+25°С).

2.3. Питание аппарата осуществляется от магистральной сети сжатого воздуха производительностью не менее 2 м3/мин. с рабочим давлением Р = 5...7кг/см2.

3. Технические характеристики

3.1 Основные технические характеристики приобретённой Вами установки приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	DSMG 25	DSMG 75	DSMG 100	DSMG 160	DSMG 200	DSMG 250
Объем засыпаемого абразива,л	25	75	100	160	200	250
Объем ресивера,л	31	89	112	189	213	263
Производительность по очистке поверхности, $м^2$/ч	4 – 15	4 – 15	4 – 20	4 – 27	4 – 27	4 - 27
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа (кгс/$см^2$), не более	0,35-0,7 (3,5-7,0)	0,35-0,7 (3,5-7,0)	0,35-0,7 (3,5-7,0)	0,35-0,7 (3,5-7,0)	0,35-0,7 (3,5-7,0)	0,35-0,7 (3,5-7,0)
Размер частиц абразивного материала, мм	0,1 – 2.5	0,1 – 2.5	0,1 – 2.5	0,1 – 2.5	0,1 – 2.5	0,1 – 2,5
Длина напорного рукава, м, не более	10	10	10	10	10	10
Внутренний диаметр напорного рукава, мм ± 1,25 мм	25	25	25	32	32	32
Масса (без абразивного материала), кг, не более	46	74	78	107	120	133
Габаритные размеры, мм, не более:						
высота длина ширина	970 800 680	1200 800 750	1340 800 750	1420 1000 800	1580 1000 800	1610 1000 850
Размер ресивера,мм	ø335*560	ø460*810	ø460*950	560*990	ø560*1100	ø620*1200

Примечание: В качестве абразивного материала используется:

- дробь чугунная или стальная по ГОСТ 11964-81*
- шлифовальный материал по ГОСТ 3647-80
- стальной песок марки СП-17 с размером фракций зерна 0,4-1,6 мм

3.2. Установка обеспечивает получение очищенной поверхности по требованиям ГОСТа и других нормативных документов. Качество в значительной мере зависят от давления и количества воздуха, проходящего через сопло. При обработке металлоконструкций давление 5-7 Атм., при обработке камня и бетона достаточно 4-5 Атм.

*При использовании универсального затвора

Расход абразивного материала и воздуха в зависимости от диаметра сопла и давления воздуха в форсунке

Таблица 2

Диаметр сопла	Давление воздуха, кгс/см^2						
мм	3,5	4,2	5,0	5,6	6,3	7,0	
6	1,3 122	1,5 142	1,7 161	1,9 185	2,1 204	2,5 239	м^3/мин кг/час
8	2,2 213	2,5 243	2,9 275	3,3 305	3,6 336	4,2 409	м^3/мин кг/час
10	3,0 303	3,6 348	4,0 393	4,6 436	5,0 478	5,6 545	м^3/мин кг/час
12	4,9 488	5,7 562	6,6 626	73 643	8,1 715	8,9 900	м^3/мин кг/час

4. Устройство установки и комплектность

4.1. В базовый комплект поставки установки «DSMG» входят:

4.1.1. Сито;

4.1.2. Крышка;

4.1.3. Соединение быстросъемное для подключения сжатого воздуха;

4.1.4. Руководство по эксплуатации.

4.2. Дополнительно поставляемые комплектующие (отмечено *):

4.2.1. Соплодержатель;

4.2.2. Соединение быстросъемное для подключения рукава абраз. к установке;

4.2.3. Рукав абразивоструйный напорный;

4.2.4. Сопло абразивоструйное из карбида бора d 6; 8; 10; 12 мм с цилиндрическим каналом;

4.2.5. Клапан пневматический дистанционного управления «КПДУ»;

4.2.6. Шлем защитный оператор «МИЗОД»;

4.2.7. Фильтр очистки воздуха для дыхания оператора ФД-1;

4.2.8. Затвор для дроби (устанавливается вместо затвора шиберного);

4.2.9. Фильтр-влагомаслоотделитель.

4.3. Установка является универсальной и обеспечивает высокое качество обработки поверхности при использовании абразивного материала требуемой фракции и твёрдости.

4.4.Основу конструкции составляет напорная емкость поз.1 установленная на опорные колеса поз.24, что позволяет мобильно перемещать установку.

4.5. В верхней части емкости расположен загрузочный конус для подачи абразива, оборудованный ситом поз.2 и крышкой поз.3.

4.6. Подключение установки к компрессору осуществляется с помощью быстросъемного соединения типа камлок поз.22.

4.7. Подача воздуха в напорную емкость выполняется с помощью шарового крана поз.11 и внутренней пневмосистемы поз.8.

4.8. Запорный конус-клапан поз.5 обеспечивает (при подаче сжатого воз-

духа) запирание корпуса установки и создание в емкости избыточного давления.

4.9. Сбрасывание избыточного давления из емкости управляется краном поз.7.

4.10. Крышка люка поз.18 обеспечивает доступ внутрь корпуса установки для технологического обслуживания.

4.11. Плавное регулирование подачи абразивного материала осуществляется шиберным затвором поз.4.

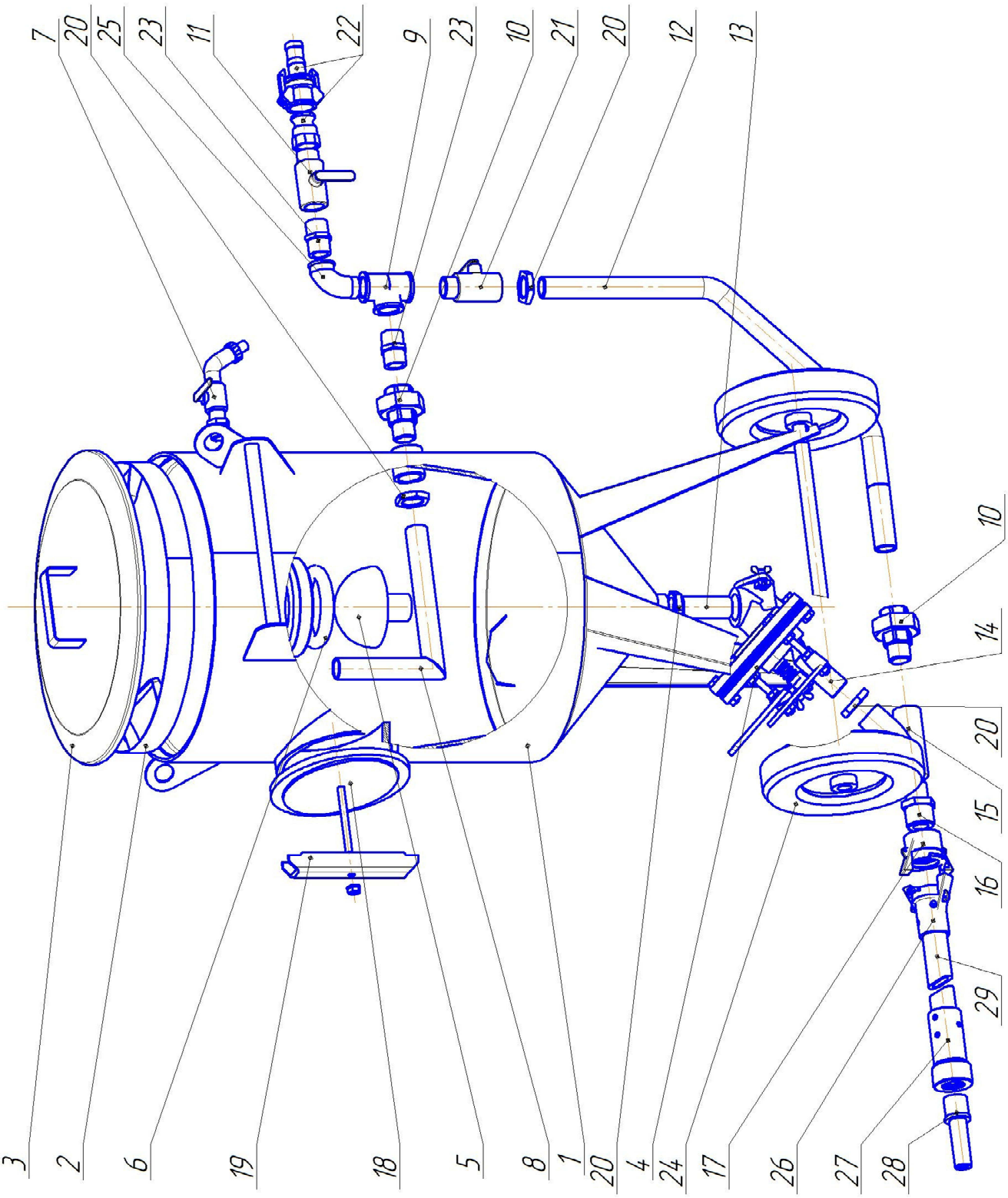
4.12. Регулировка подачи воздуха к тройнику - смесителю поз.15 осуществляется с помощью шарового крана поз.21.

4.13. Соплодержатель поз.27 предназначен для установки сменных абразивоструйных сопел и подсоединения пескоструйного рукава.

4.14. Подключение пескоструйного рукава к емкости осуществляется с помощью сцепления байонетного поз.17.

Комплектность №1 с шиберным затвором

Артикул для заказа	Модель
01.02.001	25-1
01.02.004	75-1
01.02.007	100-1
01.02.010	160-1
01.02.013	200-1
01.02.016	250-1

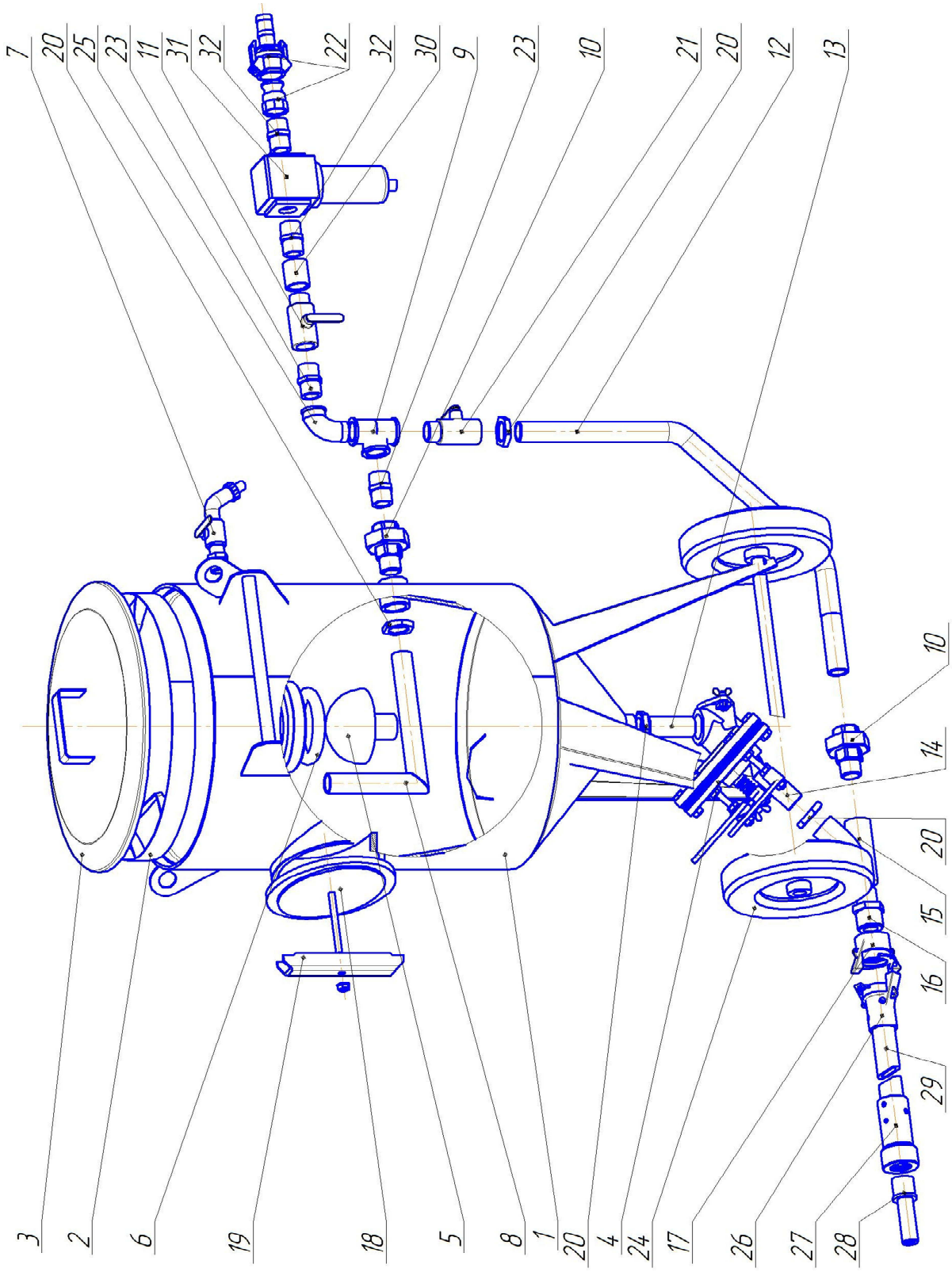


№поз.	Наименование	25	75	100	160	200	250
1	Напорная емкость	25.01.01	001.01.01	001.01.01-01	001.01.01-02	001.01.01-03	001.01.01-04
2	Сито	30.03.04	001.02.02	001.02.02	001.02.02-01	001.02.02-02	001.02.02-03
3	Крышка	30.02.03	01.03.03	01.03.03	01.03.03-01	01.03.03-02	01.03.03-03
4	Затвор шиберный	005.00.04	005.00.04	005.00.04	005.00.04-01	005.00.04-01	005.00.04-01
5	Конус клапана	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02
6	Кольцо клапана	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53
7	Кран сброса давления ду20	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52
8	Внутренняя пневмосистема	001.00.18-02	001.00.18	001.00.18	001.00.18-01	001.00.18-01	001.00.18-02
9	Тройник	001.00.43	001.00.43	001.00.43	001.00.43-01	001.00.43-01	001.00.43-01
10	Американка	001.00.41	001.00.41	001.00.41	001.00.41-01	001.00.41-01	001.00.41-01
11	Кран шаровый	001.00.49	001.00.49	001.00.49	001.00.49-01	001.00.49-01	001.00.49-01
12	Трубопровод	001.00.15-05	001.00.15	001.00.15-01	001.00.15-02	001.00.15-03	001.00.15-04
13	Трубка	001.00.17	001.00.17	001.00.17	001.00.17-01	001.00.17-01	001.00.17-01
14	Трубка	001.00.21	001.00.21	001.00.21	001.00.21-01	001.00.21-01	001.00.21-01
15	Тройник 45°	001.00.50	001.00.50	001.00.50	001.00.50-01	001.00.50-01	001.00.50-01
16	Ниппель	001.00.47	001.00.47	001.00.47	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
17	Сцепление байонетное SFT	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54
18	Крышка люка	25.02.02	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12
19	Прижим	001.00.14-01	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14
20	Контрагайка	001.00.45	001.00.45	001.00.45	001.00.45-01	001.00.45-01	001.00.45-01
21	Кран шаровый	001.00.49	001.00.49	001.00.49	001.00.49-01	001.00.49-01	001.00.49-01
22	Соединение воздушное	001.00.55	001.00.55	001.00.55	001.00.55-01	001.00.55-01	001.00.55-01
23	Ниппель	001.00.42	001.00.42	001.00.42	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
24	Колесо	001.00.40	001.00.40	001.00.40	001.00.40-01	001.00.40-01	001.00.40-01
25	Угольник	001.00.44	001.00.44	001.00.44	001.00.44-01	001.00.44-01	001.00.44-01
26*	Сцепление байонетное CQT	001.00.56	001.00.56	001.00.56	001.00.56-01	001.00.56-01	001.00.56-01
27*	Соплодержатель	001.00.22	001.00.22	001.00.22	001.00.22-01	001.00.22-01	001.00.22-01
28*	Сопло абразивоструйное	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)
29*	Рукав абразивоструйный	001.00.58	001.00.58	001.00.58	001.00.58-01	001.00.58-01	001.00.58-01

*-дополнительно поставляемые комплектующие, не входящие в базовую комплектацию

Комплектность №2 с шиберным затвором

Артикул для заказа	Модель
01.02.002	25-2
01.02.005	75-2
01.02.008	100-2
01.02.011	160-2
01.02.014	200-2
01.02.017	250-2

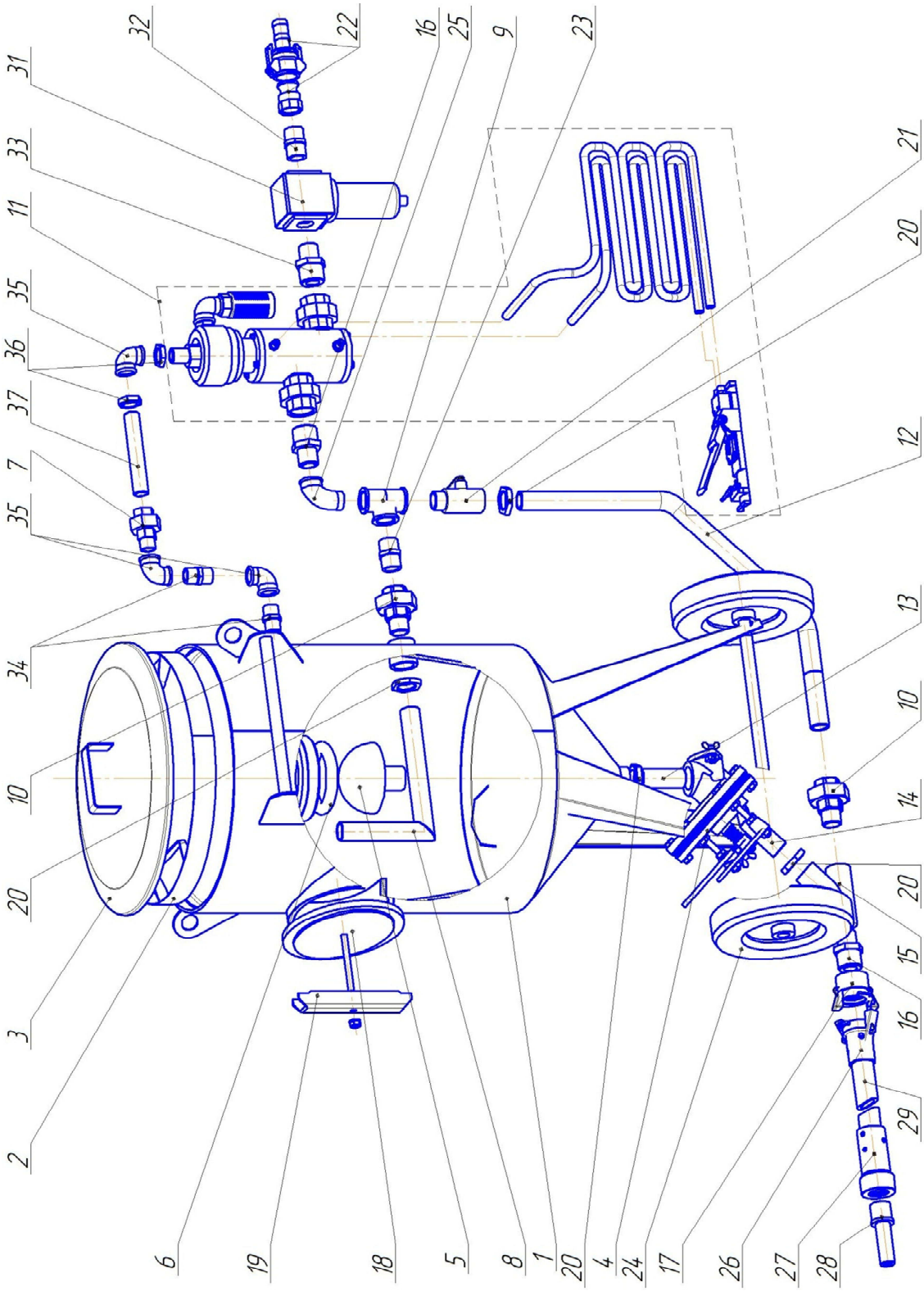


№поз.	Наименование	25	75	100	160	200	250
1	Напорная емкость	25.01.01	001.01.01	001.01.01-01	001.01.01-02	001.01.01-03	001.01.01-04
2	Сита	30.03.04	001.02.02	001.02.02	001.02.02-01	001.02.02-02	001.02.02-03
3	Крышка	30.02.03	01.03.03	01.03.03	01.03.03-01	01.03.03-02	01.03.03-03
4	Затвор шиберный	005.00.04	005.00.04	005.00.04	005.00.04-01	005.00.04-01	005.00.04-01
5	Конус клапана	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02
6	Кольцо клапана	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53
7	Кран сброса давления ду20	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52
8	Внутренняя пневмосистема	001.00.18-02	001.00.18	001.00.18	001.00.18-01	001.00.18-01	001.00.18-02
9	Тройник	001.00.43	001.00.43	001.00.43	001.00.43-01	001.00.43-01	001.00.43-01
10	Американка	001.00.41	001.00.41	001.00.41	001.00.41-01	001.00.41-01	001.00.41-01
11	Кран шаровый	001.00.49	001.00.49	001.00.49	001.00.49-01	001.00.49-01	001.00.49-01
12	Трубопровод	001.00.15-05	001.00.15	001.00.15-01	001.00.15-02	001.00.15-03	001.00.15-04
13	Трубка	001.00.17	001.00.17	001.00.17	001.00.17-01	001.00.17-01	001.00.17-01
14	Трубка	001.00.21	001.00.21	001.00.21	001.00.21-01	001.00.21-01	001.00.21-01
15	Тройник 45°	001.00.50	001.00.50	001.00.50	001.00.50-01	001.00.50-01	001.00.50-01
16	Ниппель	001.00.47	001.00.47	001.00.47	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
17	Сцепление байонетное SFT	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54
18	Крышка люка	25.02.02	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12
19	Прижим	001.00.14-01	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14
20	Контрагайка	001.00.45	001.00.45	001.00.45	001.00.45-01	001.00.45-01	001.00.45-01
21	Кран шаровый	001.00.49	001.00.49	001.00.49	001.00.49-01	001.00.49-01	001.00.49-01
22	Соединение воздушное	001.00.55	001.00.55	001.00.55	001.00.55-01	001.00.55-01	001.00.55-01
23	Ниппель	001.00.42	001.00.42	001.00.42	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
24	Колесо	001.00.40	001.00.40	001.00.40	001.00.40-01	001.00.40-01	001.00.40-01
25	Угольник	001.00.44	001.00.44	001.00.44	001.00.44-01	001.00.44-01	001.00.44-01
26*	Сцепление байонетное CQT	001.00.56	001.00.56	001.00.56	001.00.56-01	001.00.56-01	001.00.56-01
27*	Соплодержатель	001.00.22	001.00.22	001.00.22	001.00.22-01	001.00.22-01	001.00.22-01
28*	Сопло абразивоструйное	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)
29*	Рукав абразивоструйный	001.00.58	001.00.58	001.00.58	001.00.58-01	001.00.58-01	001.00.58-01
30	Муфта стальная	001.00.59	001.00.59	001.00.59	001.00.59-01	001.00.59-01	001.00.59-01
31	Фильтр влагомаслоотделитель	001.00.60	001.00.60	001.00.60	001.00.60	001.00.60	001.00.60
32	Ниппель	001.00.42	001.00.42	001.00.42	001.00.47	001.00.47	001.00.47

*-дополнительно поставляемые комплектующие, не входящие в базовую комплектацию.

Комплектность №3 с шиберным затвором

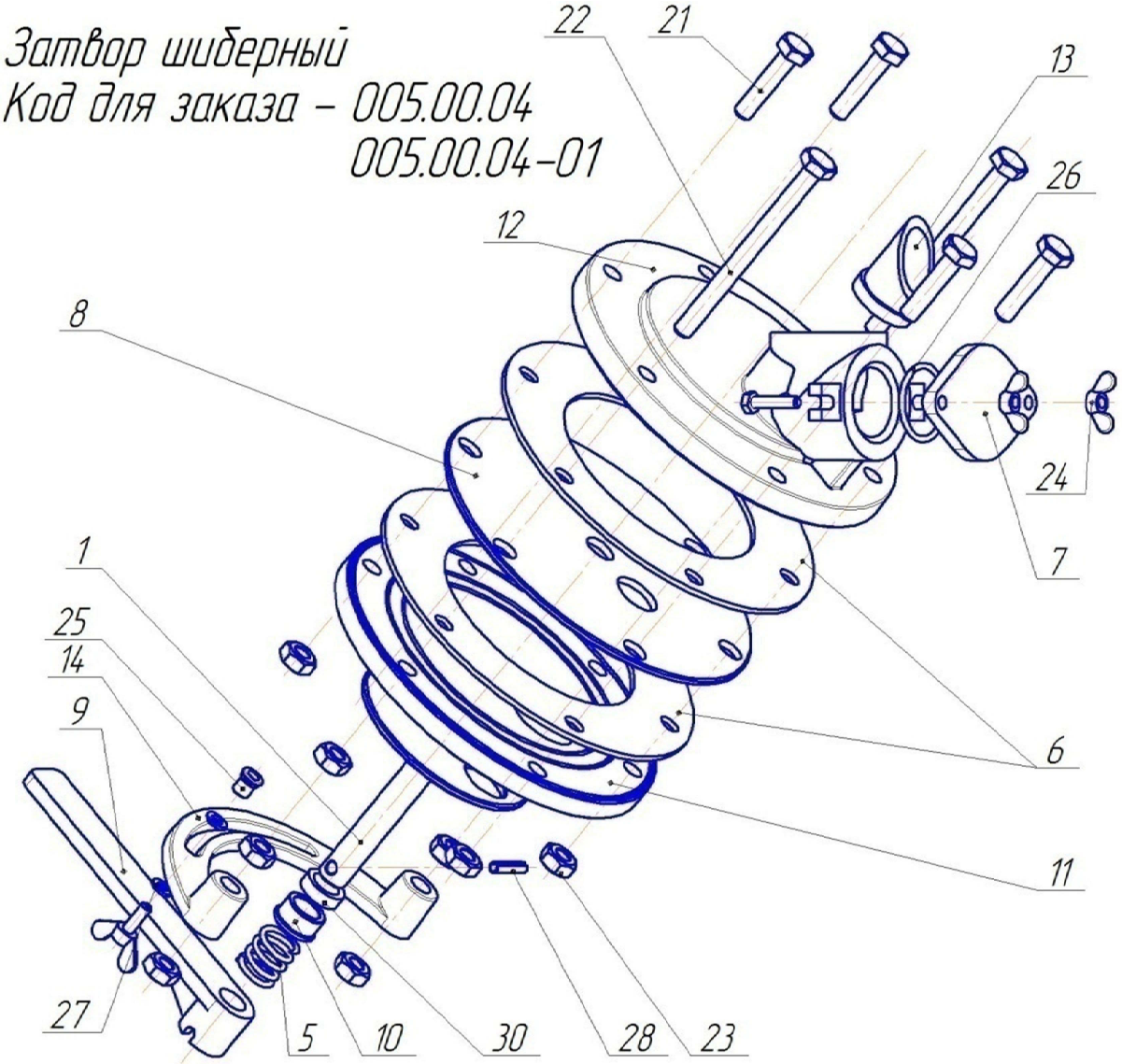
Артикул для заказа	Модель
01.02.003	25-3
01.02.006	75-3
01.02.009	100-3
01.02.012	160-3
01.02.015	200-3
01.02.018	250-3



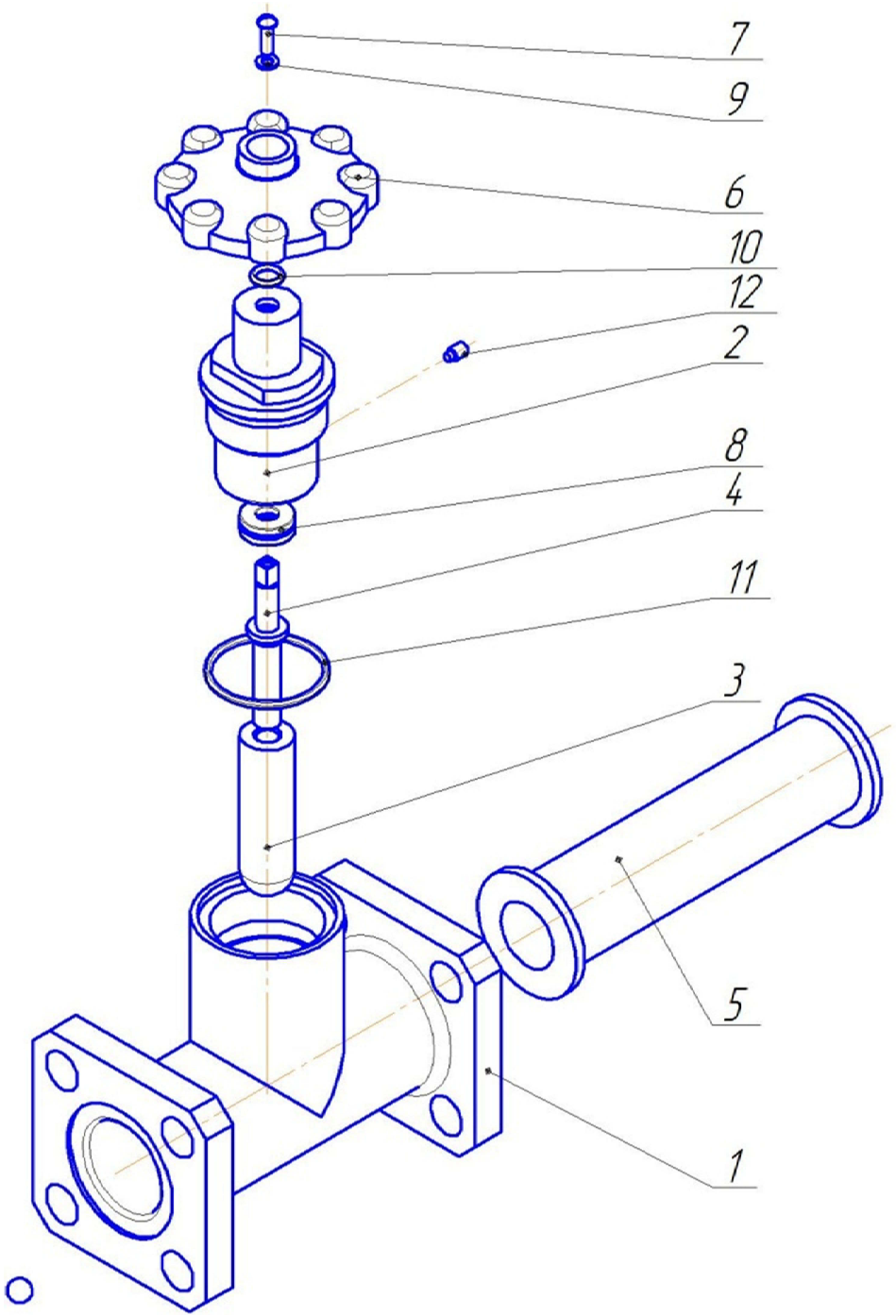
№поз.	Наименование	25	75	100	160	200	250
1	Напорная емкость	25.01.01	001.01.01	001.01.01-01	001.01.01-02	001.01.01-03	001.01.01-04
2	Сито	30.03.04	001.02.02	001.02.02	001.02.02-01	001.02.02-02	001.02.02-03
3	Крышка	30.02.03	01.03.03	01.03.03	01.03.03-01	01.03.03-02	01.03.03-03
4	Затвор шиберный	005.00.04	005.00.04	005.00.04	005.00.04-01	005.00.04-01	005.00.04-01
5	Конус клапана	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02
6	Кольцо клапана	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53
7	Американка	001.00.61	001.00.61	001.00.61	001.00.61	001.00.61	001.00.61
8	Внутренняя пневмосистема	001.00.18-02	001.00.18	001.00.18	001.00.18-01	001.00.18-01	001.00.18-02
9	Тройник	001.00.43	001.00.43	001.00.43	001.00.43-01	001.00.43-01	001.00.43-01
10	Американка	001.00.41	001.00.41	001.00.41	001.00.41-01	001.00.41-01	001.00.41-01
11	Клапан пневм. дист. управления	01.000.06	01.000.06	01.000.06	01.000.06	01.000.06	01.000.06
12	Трубопровод	001.00.15-05	001.00.15	001.00.15-01	001.00.15-02	001.00.15-03	001.00.15-04
13	Трубка	001.00.17	001.00.17	001.00.17	001.00.17-01	001.00.17-01	001.00.17-01
14	Трубка	001.00.21	001.00.21	001.00.21	001.00.21-01	001.00.21-01	001.00.21-01
15	Тройник 45°	001.00.50	001.00.50	001.00.50	001.00.50-01	001.00.50-01	001.00.50-01
16	Ниппель	001.00.47	001.00.47	001.00.47	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
17	Сцепление байонетное SFT	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54
18	Крышка люка	25.02.02	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12
19	Прижим	001.00.14-01	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14
20	Контрагайка	001.00.45	001.00.45	001.00.45	001.00.45-01	001.00.45-01	001.00.45-01
21	Кран шаровый	001.00.49	001.00.49	001.00.49	001.00.49-01	001.00.49-01	001.00.49-01
22	Соединение воздушное	001.00.55	001.00.55	001.00.55	001.00.55-01	001.00.55-01	001.00.55-01
23	Ниппель	001.00.42	001.00.42	001.00.42	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
24	Колесо	001.00.40	001.00.40	001.00.40	001.00.40-01	001.00.40-01	001.00.40-01
25	Угольник	001.00.44	001.00.44	001.00.44	001.00.44-01	001.00.44-01	001.00.44-01
26*	Сцепление байонетное CQT	001.00.56	001.00.56	001.00.56	001.00.56-01	001.00.56-01	001.00.56-01
27*	Соплодержатель	001.00.22	001.00.22	001.00.22	001.00.22-01	001.00.22-01	001.00.22-01
28*	Сопло абразивоструйное	001.00.57-06 (08,10,12)	001.00.57-06 (08,10,12)	001.00.57-06 (08,10,12)	001.00.57-06 (08,10,12)	001.00.57-06 (08,10,12)	001.00.57-06 (08,10,12)
29*	Рукав абразивоструйный	001.00.58	001.00.58	001.00.58	001.00.58-01	001.00.58-01	001.00.58-01
30	Муфта стальная	001.00.59	001.00.59	001.00.59	001.00.59-01	001.00.59-01	001.00.59-01
31	Фильтр влагомаслоотделитель	001.00.60	001.00.60	001.00.60	001.00.60	001.00.60	001.00.60
32	Ниппель	001.00.42	001.00.42	001.00.42	001.00.47	001.00.47	001.00.47
33	Ниппель	001.00.47	001.00.47	001.00.47	001.00.47	001.00.47	001.00.47
34	Ниппель	001.00.62	001.00.62	001.00.62	001.00.62	001.00.62	001.00.62
35	Угольник	001.00.63	001.00.63	001.00.63	001.00.63	001.00.63	001.00.63
36	Контрагайка	001.00.64	001.00.64	001.00.64	001.00.64	001.00.64	001.00.64
37	Трубка	001.00.26	001.00.26	001.00.26	001.00.26	001.00.26	001.00.26

*-дополнительно поставляемые комплектующие, не входящие в базовую комплектацию.

Затвор шиберный
Код для заказа – 005.00.04
005.00.04-01



№ поз.	Наименование	25, 75, 100	160, 200, 250
1	Якорь	005.03.01	005.03.01
5	Пружина	001.00.05	001.00.05
6	Прокладка	001.00.06	001.00.06
7	Крышка	001.00.07	001.00.07
8	Диск	001.00.08	001.00.08
9	Ручка	001.00.09	001.00.09
10	Втулка	001.00.10	001.00.10
11	Крышка верхняя	001.00.11	001.00.11-01
12	Крышка нижняя	001.00.12	001.00.12-01
13	Втулка	001.00.13	001.00.13
14	Кронштейн	001.00.14	001.00.14
21	Болт М10х45	001.00.21	001.00.21
22	Болт М10х120	001.00.22	001.00.22
23	Гайка М10	001.00.23	001.00.23
24	Винт барашек	001.00.24	001.00.24
25	Заклепка М6	001.00.25	001.00.25
26	Кольцо	001.00.26	001.00.26
27	Шайба 6	001.00.27	001.00.27
28	Штифт 6х26	001.00.28	001.00.28
30	Набивка	001.00.30	001.00.30

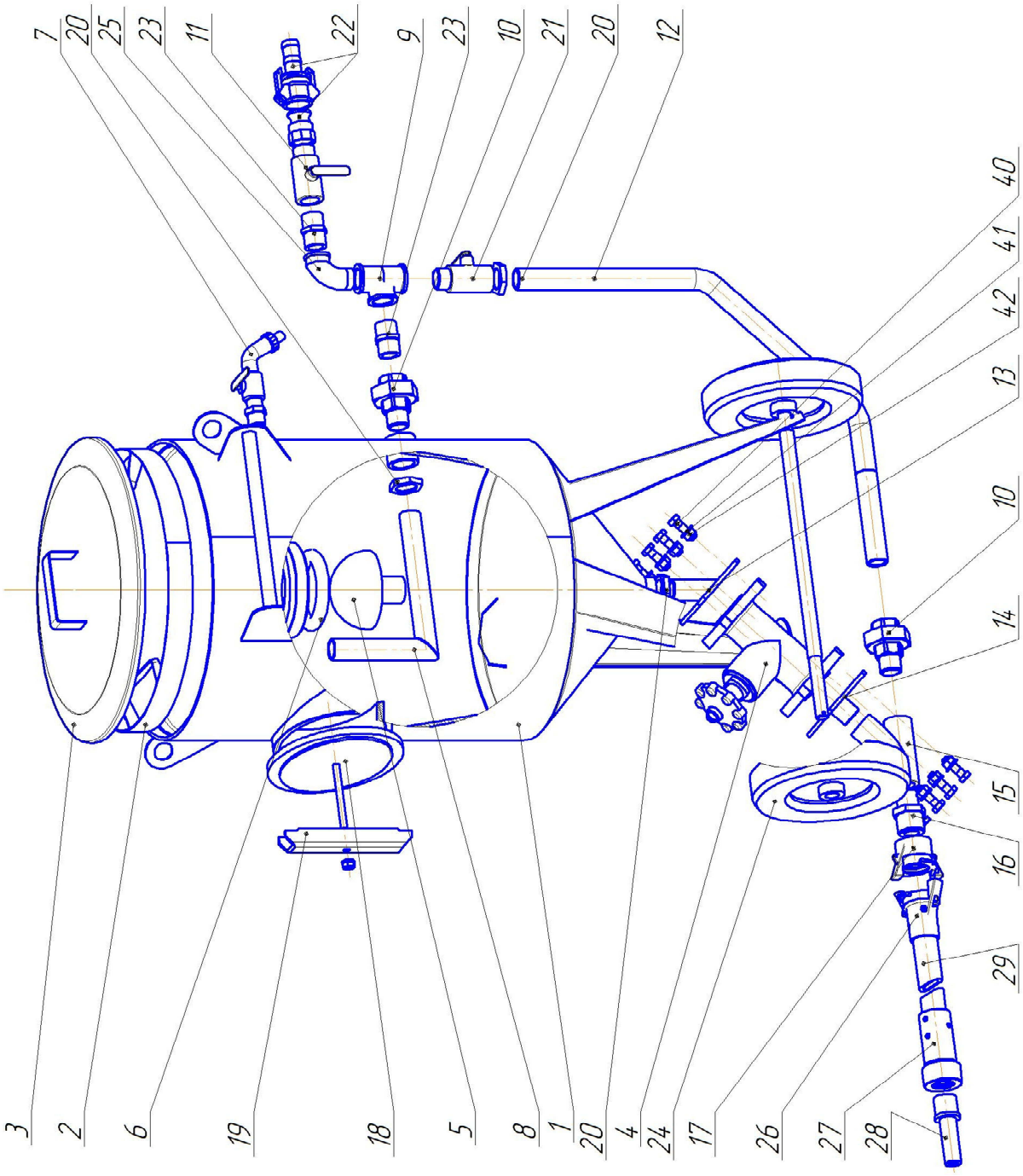


Затвор для дроби
Код для заказа – 029.00.00

Поз.	Наименование	Артикул
1	Корпус	029.00.01
2	Втулка	029.00.02
3	Плунжер	029.00.03
4	Винт	029.00.04
5	Трубка	029.00.05
6	Рукоятка	029.00.06
7	Винт	029.00.07
8	Подшипник	029.00.08
9	Шайба	029.00.09
10	Кольцо	029.00.10
11	Кольцо	029.00.11
12	Штифт	029.00.12

Комплектность №1 с затвором для дроби

Артикул для заказа	Модель
01.02.001Д	25-1
01.02.004Д	75-1
01.02.007Д	100-1
01.02.010Д	160-1
01.02.013Д	200-1
01.02.016Д	250-1



№поз.	Наименование	25	75	100	160	200	250
1	Напорная емкость	25.01.01	001.01.01	001.01.01-01	001.01.01-02	001.01.01-03	001.01.01-04
2	Сито	30.03.04	001.02.02	001.02.02	001.02.02-01	001.02.02-02	001.02.02-03
3	Крышка	30.02.03	01.03.03	01.03.03	01.03.03-01	01.03.03-02	01.03.03-03
4**	Затвор для дроби	029.00.00	029.00.00	029.00.00	029.00.00	029.00.00	029.00.00
5	Конус клапана	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02	010.01.05-02
6	Кольцо клапана	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53	001.00.53
7	Кран сброса давления ду20	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52	001.00.52
8	Внутренняя пневмосистема	001.00.18-02	001.00.18	001.00.18	001.00.18-01	001.00.18-01	001.00.18-02
9	Тройник	001.00.43	001.00.43	001.00.43	001.00.43-01	001.00.43-01	001.00.43-01
10	Американка	001.00.41	001.00.41	001.00.41	001.00.41-01	001.00.41-01	001.00.41-01
11	Кран шаровый	001.00.49	001.00.49	001.00.49	001.00.49-01	001.00.49-01	001.00.49-01
12**	Трубопровод	001.00.15-051	001.00.15-001	001.00.15-011	001.00.15-021	001.00.15-031	001.00.15-041
13**	Фланец	001.05.10	001.05.10	001.05.10	001.05.10-01	001.05.10-01	001.05.10-01
14**	Фланец	001.04.09	001.04.09	001.04.09	001.04.09-01	001.04.09-01	001.04.09-01
15	Тройник 45°	001.00.50	001.00.50	001.00.50	001.00.50-01	001.00.50-01	001.00.50-01
16	Ниппель	001.00.47	001.00.47	001.00.47	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
17	Сцепление байонетное SFT	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54	001.00.54
18	Крышка люка	25.02.02	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12	001.00.12
19	Прижим	001.00.14-01	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14	001.00.14
20	Контргайка	001.00.45	001.00.45	001.00.45	001.00.45-01	001.00.45-01	001.00.45-01
21	Кран шаровый	001.00.49	001.00.49	001.00.49	001.00.49-01	001.00.49-01	001.00.49-01
22	Соединение воздушное	001.00.55	001.00.55	001.00.55	001.00.55-01	001.00.55-01	001.00.55-01
23	Ниппель	001.00.42	001.00.42	001.00.42	001.00.42-01	001.00.42-01	001.00.42-01
24	Колесо	001.00.40	001.00.40	001.00.40	001.00.40-01	001.00.40-01	001.00.40-01
25	Угольник	001.00.44	001.00.44	001.00.44	001.00.44-01	001.00.44-01	001.00.44-01
26*	Сцепление байонетное CQT	001.00.56	001.00.56	001.00.56	001.00.56-01	001.00.56-01	001.00.56-01
27*	Соплодержатель	001.00.22	001.00.22	001.00.22	001.00.22-01	001.00.22-01	001.00.22-01
28*	Сопло абразивоструйное	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)	001.00.57-06(08,10,12)
29*	Рукав абразивоструйный	001.00.58	001.00.58	001.00.58	001.00.58-01	001.00.58-01	001.00.58-01
40**	Болт	001.00.66	001.00.66	001.00.66	001.00.66	001.00.66	001.00.66
41**	Шайба	001.00.67	001.00.67	001.00.67	001.00.67	001.00.67	001.00.67
42**	Гайка	001.00.68	001.00.68	001.00.68	001.00.68	001.00.68	001.00.68

*-дополнительно поставляемые комплектующие, не входящие в базовую комплектацию,
** - комплектующие применяемые только с затвором для дроби.

Комплектность №2 с затвором для дроби.

Артикул для заказа	Модель
01.02.002Д	25-2
01.02.005Д	75-2
01.02.008Д	100-2
01.02.011Д	160-2
01.02.014Д	200-2
01.02.017Д	250-2

Комплектность №3 с затвором для дроби.

Артикул для заказа	Модель
01.02.003Д	25-3
01.02.006Д	75-3
01.02.009Д	100-3
01.02.012Д	160-3
01.02.015Д	200-3
01.02.018Д	250-3

5. Подготовка и порядок работы

5.1.Подготовка к работе:

5.1.1. Установите оборудование в горизонтальном положении при обеспечении к нему свободного доступа.

5.1.2. Проведите внешний осмотр для проверки и устранения, видимых повреждений и ослабления крепежа после транспортировки.

5.1.3. Проверьте комплектность установки.

5.1.4. Убедитесь, что рукав подачи абразивного материала не имеет перегибов под острым углом, скручивания, а число изгибов должно быть минимальным.

5.1.5. Воздушный рукав, питающий аппарат сжатым воздухом, не должен пересекать транспортные пути, иметь перегибы.

5.1.6. Подключить установку к источнику сжатого воздуха используя быстросъемное соединение типа комлок поз.22.

5.1.7. Подсоедините пескоструйный рукав к сцеплению байонетному поз.26 и соплодержателю поз.27 , установив его во внутреннюю часть и закрепить саморезами через специальные отверстия.

5.1.8. Установите сменное сопло в соплодержатель.

5.1.9. Убедитесь, что все краны и затвор находятся в закрытом состоянии.

5.1.10. Засыпьте абразивный материал через сито поз.2. Уровень абразива должен быть ниже нижней кромки конуса-клапана поз 5.

Необходимо следить за тем, чтобы на конусе поз.5 и уплотнительном кольце поз.6 не оставалось абразива.

5.1.11. Перед пуском установки, долгое время не бывшей в эксплуатации необходимо:

Очистить установку от пыли, продувая её сухим сжатым воздухом. В случае необходимости подкрасить повреждённые места, предварительно очистив их от ржавчины и обезжирив;

Проверить состояние шлангов и кранов управления;

Проверить отсутствие слежавшегося абразивного материала и пробок на выходе затвора.

5.2. Порядок работы:

5.2.1. Возьмите в руки пескоструйный рукав с соплодержателем и направьте его на обрабатываемую деталь.

5.2.2. Закройте кран сброса давления. Подайте сжатый воздух на установку, открыв шаровый кран поз.11.

5.2.3. Убедитесь, что конус-клапан поз.5 плотно закрыл загрузочное отверстие.

5.2.4. Откройте кран поз.21, чтобы продуть рукав.

5.2.5. Постепенно открывая затвор поз.4 и закрывая кран поз.21 устано-

вить желаемый состав абразивоструйной смеси.

5.2.6. В случае образования пробок во время работы рекомендуется на несколько секунд закрыть кран поз.21.

5.2.7. По окончании работы закрыть кран поз.11, затем открыть кран сброса давления поз.7. Давление в корпусе упадет, запорный конус-клапан опустится, и установка будет готова к загрузке абразивного материала и новому циклу работы.

5.2.8. При работе установки без КПДУ эксплуатация установки разрешена только при наличии двух человек обслуживающего персонала: оператора пескоструйной установки и сопловщика.

5.2.9. Порядок работы установки укомплектованной КПДУ аналогичен описанному выше с тем отличием, что управление кранами поз.11 и поз.7 осуществляется клавишей КПДУ дистанционно.

5.2.10. Для запуска установки поверните фиксатор на клавише ДУ и нажмите рычаг (начало работы). Бак герметизируется. Из сопла выходит только сжатый воздух. Отрегулируйте затвор поз.4 с целью получения оптимальной воздушно-абразивной смеси.

5.2.11. По окончании работы отпустите клавишу ДУ (фиксатор автоматически перебрасывается в исходное положение), давление в корпусе упадет, запорный конус-клапан опустится, и установка будет готова к загрузке абразивного материала и новому циклу работы.

5.3 Окончание работы по абразивоструйной очистке:

5.3.1. Удалите остатки абразива из бака. Для этого снимите сопло и направьте рукав в подходящий для отходов абразива контейнер. Включите установку.

5.3.2. Если по окончании работ аппарат остается на улице, его необходимо накрыть полиэтиленом для предотвращения попадания влаги внутрь бака.

6. Техническое обслуживание

Своевременное и качественное обслуживание является залогом безотказной и безаварийной работы аппарата.

6.1.Ежедневно (ежесменно) перед началом работы необходимо:

6.1.1 Произвести внешний осмотр аппарата;

6.1.2 Проверить герметичность трубопроводов сжатого воздуха и их соединений;

6.1.3 Проверить работу загрузочного клапана, системы дистанционного управления;

6.1.4 Продуть рукава;

6.1.5 Слить конденсат из отстойника фильтра.

6.2. Ежесменно после окончания работы необходимо:

6.2.1. Закрыть затвор дозатора абразива;

6.2.2. Произвести продувку рукавов до полной очистки.

6.3. Перед длительным перерывом в работе или перемещении аппарата на новый объект необходимо:

6.1.6 Полностью выработать весь находившийся в аппарате абразивный материал;

6.1.7 Продуть аппарат и рукава;

6.1.8 Отсоединить рукава и дополнительно продуть аппарат;

6.1.9 Слить конденсат из отстойника фильтра.

7. Возможные неисправности и методы их устранения

7.1. Воздух подается через сопло без абразивного материала:

7.1.1. Рабочая емкость пуста. Наполните емкость абразивным материал;

7.1.2. Абразив в емкости влажный. Попробуйте закрывать кран регулировки транспортирующего воздуха поз.21 до тех пор, пока абразив не начнет поступать через сопло. Этот метод позволяет использовать абразив более влажный, но ускоряет износ затвора. Постоянная работа с приоткрытым краном 11 снижает производительность и нежелательна к постоянному применению;

7.1.3. Посторонний предмет заблокировал затвор. Снимите давление в системе и удалите предмет через смотровой люк или разобрав затвор регулировки подачи абразивного материала;

7.2. Снизилось давление на выходе из сопла (с потоком абразива или без):

7.2.1. Недостаточное давление воздуха. Проверьте по таблице 2 давление воздуха для рабочей емкости;

7.2.2. Недостаточен диаметр воздушных рукавов;

7.2.3. Трещина в резиновом уплотнительном кольце 6 (над конусом уплотнительного клапана);

7.2.4. Пробка в системе рукавов для подачи абразивного материала;

7.3. Медленное включение или нет включения совсем:

7.3.1. Малы диаметры воздушных рукавов. Диаметр воздушного рукава должен быть не менее чем в три раза больше диаметра сопла;

7.3.2. Недостаточна мощность компрессора;

7.3.3. Проверьте соединения и целостность рукавов, работоспособность клапана дистанционного управления КПДУ;

7.3.4. Нарушилась регулировка КПДУ; Следует отрегулировать кран в соответствии с паспортом на клапан пневматического дистанционного управления КПДУ;

7.3.5. Неправильно установлен конус-клапан или он заедает вследствие засорения абразивным материалом.

Внимание! В процессе совершенствования установки в конструкцию могут вноситься незначительные изменения, которые не отражены в данном издании.

8. Свидетельство о приемке

Аппарат струйной очистки «DSMG» заводской номер аппарата_____ соответствует техническим условиям ТУ и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска_____

Контрольный мастер_____

Мастер (начальник цеха)_____

9. Гарантийные обязательства

9.1. Завод-изготовитель гарантирует исправную работу установки в течение 6 месяцев со дня получения потребителем, но не более 12 месяцев со дня отгрузки потребителю. Полезный срок использования – 5 лет.

9.2. Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся детали и комплектующие изделия (сопла, рукав подачи абразива, затвор).

10. Сведения о рекламациях

10.1. Детали и узлы заменяются заводом-изготовителем при условии предоставления акта-рекламации с полным обоснованием причины поломки.

10.2. Акт на обнаруженные недостатки должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие, в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта и направлен заводу-изготовителю одновременно с поврежденными деталями не позднее 10 дней с момента составления акта.

В акте должны быть указаны: номер аппарата, год выпуска, время и место появления дефекта, а также подробно описаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

При несоблюдении указанного порядка организация рекламаций не рассматривает.

10.3. Вопросы, связанные с некомплектностью изделий, полученных потребителем решаются в указанном выше порядке в течение 5 дней со дня получения потребителем.

Рекламации следует направлять по адресу:

ООО ПК «ПневмоСтройТехника»
182115 г. Великие Луки
Псковской области
Гоголя, д.3, литер Ч, тел (81153)9-02-81

11. Сведения о консервации и расконсервации при эксплуатации изделия

При длительном хранении изделия после его длительной эксплуатации все механизмы и детали подлежат консервации.

Консервацию необходимо производить следующим образом:

- слить конденсат из отстойника фильтра очистки воздуха;
- освободить ресивер изделия от абразивного материала;
- смазать все наружные поверхности, имеющие гальванические покрытия консервационным маслом К-17 ГОСТ 10877-76.

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «Производственная компания «Пневмостройтехника».
Основной государственный регистрационный номер: 1106025000840.
Место нахождения: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч
Фактический адрес: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч
Телефон: 88115390281, факс: 88115390281, адрес электронной почты: info@vlpst.info

в лице Генерального директора Панфилова Сергея Викторовича

заявляет, что

Оборудование строительное: Установка для абразивоструйной обработки типа «DSMG»
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3615–002–64895460–2011

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью «Производственная компания «Пневмостройтехника».
Место нахождения: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч
Фактический адрес: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч

код ТН ВЭД ТС 8479 89 970 8
Серийный выпуск

соответствует требованиям
ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании
сертификата на тип № ТС RU.CT-RU.A301.B.0318 от 01.07.2016 года, выданного Обществом с ограниченной ответственностью «АЛЬЯНС ЮГО-ЗАПАД» (аттестат аккредитации № RA.RU.11A301); обоснования безопасности ОБ 64895460.3615.001; протокола испытаний № 0610/3-63344 от 06.10.2015 года. Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21АВ91 действителен до 21.10.2016 года; протокола заводских испытаний № 15 от 14.05.2015 года

Дополнительная информация
Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 04.07.2021 **включительно.**

(подпись) С.В. Панфилов
(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

М.П.

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС № RU Д-RU.A301.B.02426
Дата регистрации декларации о соответствии 05.07.2016

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
СЕРТИФИКАТ НА ТИП ПРОДУКЦИИ

ТС RU.CT- RU.A301.B.0318

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Производственная компания «Пневмостройтехника».
Основной государственный регистрационный номер: 1106025000840.
Место нахождения: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч
Фактический адрес: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Производственная компания «Пневмостройтехника».
Место нахождения: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч
Фактический адрес: 182115, Российская Федерация, Псковская область, город Великие Луки, улица Гоголя, дом 3, литер Ч

ТИПОВОЙ ОБРАЗЕЦ ПРОДУКЦИИ Оборудование строительное: Установка для абразивоструйной обработки типа «DSMG», заводской номер б/н

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3615−002−64895460−2011

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 0610/3-63344 от 06.10.2015 года. Испытательная лаборатория Общество с ограниченной ответственностью «Сервис +», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21АВ91 действителен до 21.10.2016 года; протокола заводских испытаний № 15 от 14.05.2015 года

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью «АЛЬЯНС ЮГО-ЗАПАД». Место нахождения: 117461, Россия, город Москва, улица Каховка, дом 30, помещение I, комната 13. Фактический адрес: 119049, Россия, город Москва, 1-й Добрынинский переулок, дом 15/7, помещение 27.Телефон: +7 (495) 268-13-26, факс: +7 (495) 268-13-26, адрес электронной почты: info@alliance-sw.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11A301 выдан 27.10.2015 года Федеральной службой по аккредитации

ДАТА ВЫДАЧИ: 01.07.2016 г.

М.П.

Руководитель органа по сертификации _____ А.А. Звягин
(подпись) (инициалы, фамилия)

Эксперт _____ К.Б. Киреенко
(подпись) (инициалы, фамилия)