



URZĄDZENIE DO CZYSZCZENIA WNĘTRZ RUR (8" - 36"/200 - 915 mm)

SPIN BLAST CLEMCO



 Phone

+48-693-387-534

 Website

kortechpolska.pl

 Email

biuro@kortechpolska.pl



INDEKS

1	ZAKRES INSTRUKCJI.....	3
2	ZASTOSOWANIE I OGRANICZENIA.....	4
3	OPIS OGÓLNY.....	5
3.1	KOMPONENTY	5
3.2	DZIAŁANIE	5
3.3	JAK DZIAŁA SYSTEM	5
4	DZIAŁANIE	6
4.1	KONFIGURACJA DLA PIERWSZEJ LUB PONOWNEJ INSTALACJI.....	6
4.2	KONTROLA DZIAŁANIA BEZMATERIAŁU ŚCIERNEGO).....	6
4.3	CODZIENNE CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE	6
4.4	KONFIGURACJA I OBSŁUGA	6
4.5	ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	6
4.6	WYŁĄCZANIE PO ZAKOŃCZENIU PRACY	7
4.7	WYŁĄCZANIE - PRZENOSZENIE URZĄDZENIA.....	7
5	KONSERWACJA	7
5.1	WYMIANA SKÓRZANEJ USZCZELKI PRZECIWPYŁOWEJ.....	7
5.2	WYMIANA WSPORNIKA.....	7
6	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW (PATRZ TABELA PONIŻEJ).....	8
7	CZĘŚCI ZAMIENNE.....	9



+48-693-387-534



Website

kortechpolska.pl



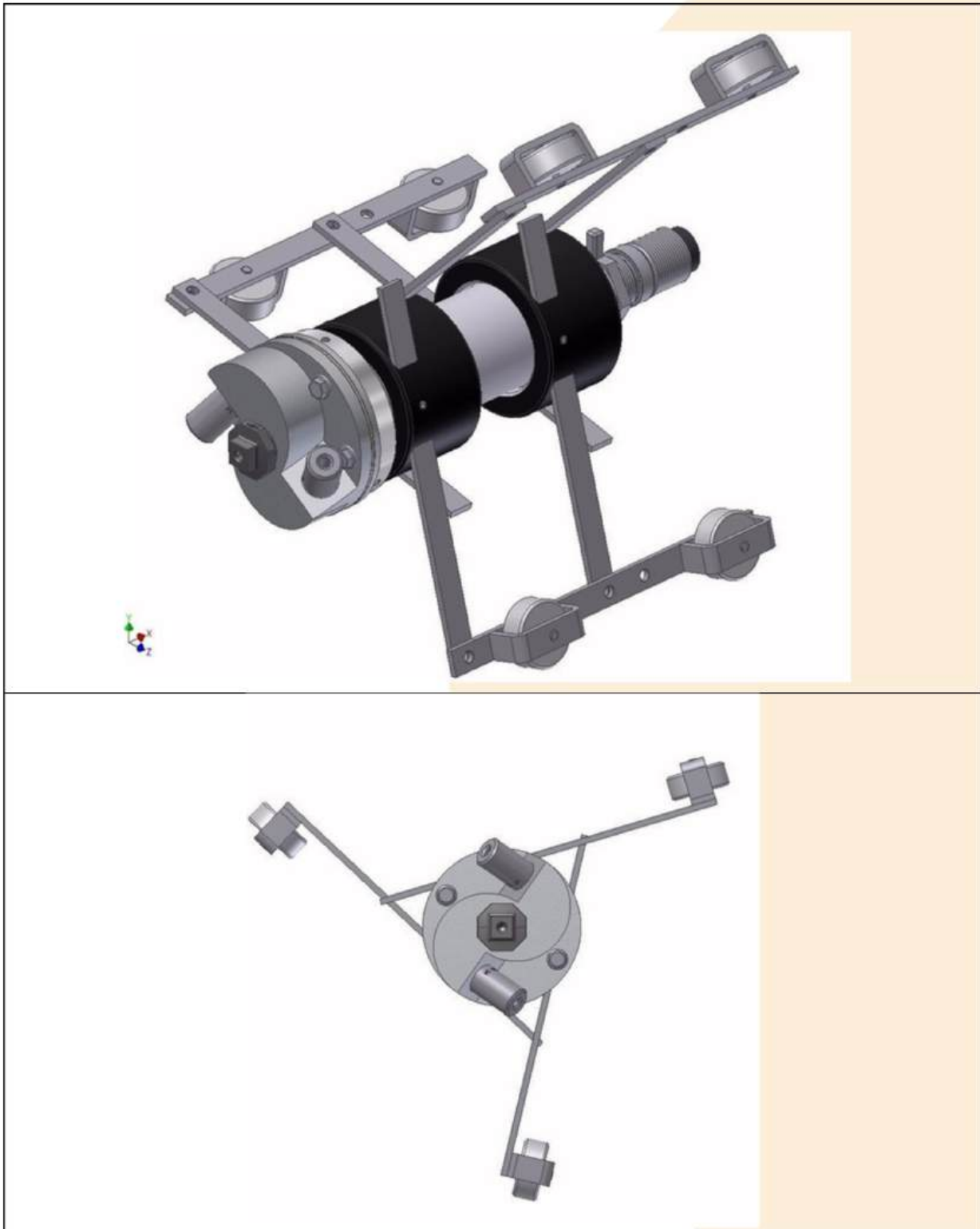
Email

biuro@kortechpolska.pl



1 Zakres instrukcji

- Niniejsza instrukcja obejmuje obsługę i konserwację urządzenia SPIN-BLAST TOOL z dyszą obrotową.
- Dodatkowo należy zapoznać się z instrukcją obsługi używanej oczyszczarki strumieniowej.



Narzędzie do czyszczenia strumieniowo-ściernego z wózkiem

 Phone

+48-693-387-534

 Website

kortechpolska.pl

 Email

biuro@kortechpolska.pl



2 Zastosowanie i ograniczenia

Narzędzie Spin Blast wymaga takiego samego wyposażenia, jak każda inna operacja czyszczenia strumieniowo-ściernego, tj. sprężarki powietrza i oczyszczarki strumieniowo-ściernej.

Narzędzie Spin Blast czyści wnętrza metalowych rur, wklęsłych form do piaskowania, betonu i innych okrągłych przedmiotów o rozmiarach od 8" do 36" I.D. przy użyciu standardowego narzędzia lub do 60" I.D. przy użyciu opcjonalnej głowicy dyszy 1 1/4".

Narzędzie można podłączyć do większości maszyn do obróbki strumieniowo-ściernej w miejsce standardowej dyszy.

Zalecenia dotyczące dyszy, wózka i sprężarki:

średnica wewnętrzna rury (cale/mm)	średnica dyszy X długość (mm)	dysze Nr części	głowica dyszy	wózek	skład-sor wymagany	materiały ścierny
					min. objętość powietrza objętość powietrza (m ³ /min)	Wielkość ziarna (μ)
8" - 12" 200-300	6,5 x 45	2 x SB-13 Art.01408D	SB1 Art.02604D	SB19 Art.90037D	7,0	400-800
8" - 12" 200-300	8,0 x 45	2 x SB-14 Art.01409D	SB1 Art.02604D	SB19 Art.90037D	10,0	400-800
8" - 12" 200-300	9,5 x 45	2 x SB-16 Art.01411D	SB1 Art.02604D	SB19 Art.90037D	17,0	400-800
12" - 24" 300-600	8,0 x 75	2 x SB-15 Art.01410D	SB1 Art.02604D	SB19 Art.90037D	10,0	800-1200
12" - 24" 300-600	9,5 x 75	2 x SB-17 Art.01412D	SB1 Art.02604D	SB19 Art.90037D	17,0	800-1200
24" - 36" 600-900	8,0 mm cienka nić	2 x SSR-5 Art. 04704I	SB1 duży Art. 10546I	duży	10,0	800-1200
24" - 36" 600-900	9,5 mm cienka nić	2 x SSR-6 Art. 04705I	SB1 duży Art. 10546I	duży	17,0	800-1200

Ciśnienie robocze: 6 do 8 barów

Materiały ścierny: Wszystkie dostępne w handlu mineralne i metaliczne materiały ścierny. Użycie tlenku glinu lub węgla krzemowego powoduje intensywne zużycie.

Następujące kryteria są ważne dla użycia narzędzia Spin Blast::

1. Testy pilotażowe wykończenia powierzchni
2. Przydział na maszynę do obróbki strumieniowo-ściernej

Uwaga: Zalecamy urządzenie do obróbki strumieniowo-ściernej, które osiąga następujące parametry:

- Oddzielne połączenie dla ścierniwa i powietrza
- Uchwyt sterowania musi być odłączony od węża ściernego
- Zdalne sterowanie
- Rozmiar oczyszczarki musi być zgodny z zamówieniem
- Wąż strumieniowy lub lanca strumieniowa 1 1/4"
- patrz środki ostrożności - §4.5.



Phone
+48-693-387-534



Website

kortechpolska.pl



Email

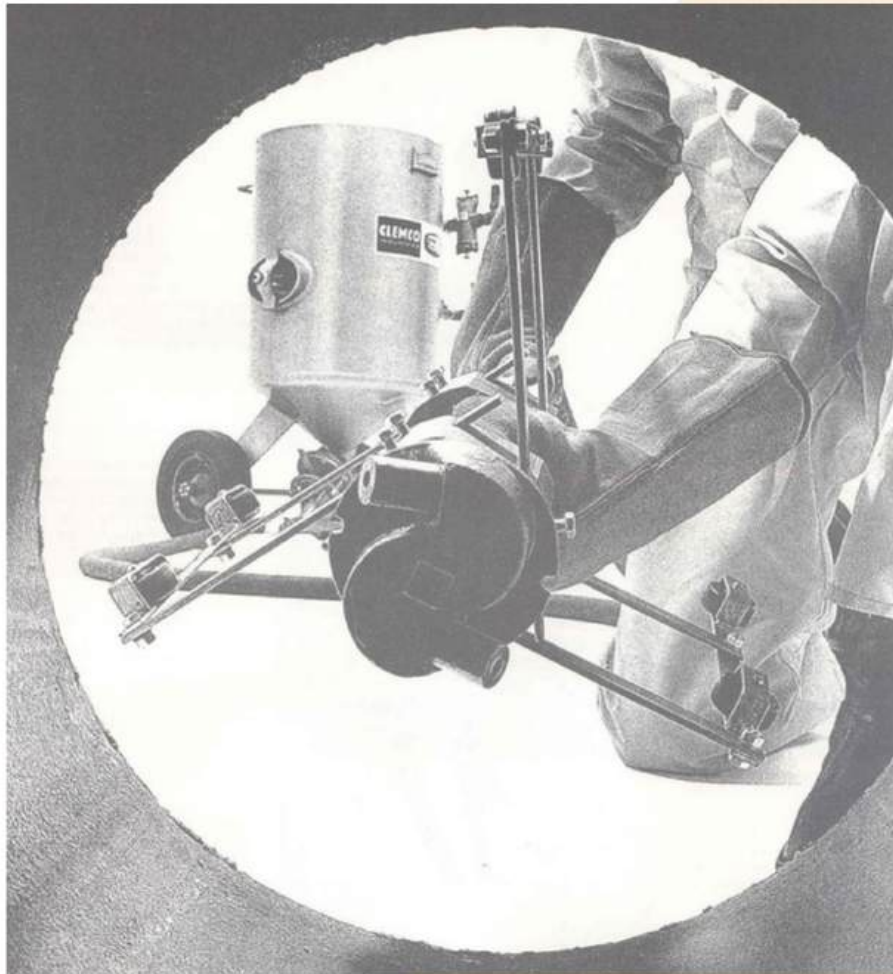
biuro@kortechpolska.pl



3 Opis ogólny

3.1 Komponenty

System składa się z: (patrz rysunek poniżej)



1. -Oczyszczarka strumieniowa z pilotem zdalnego sterowania
2. Spin - Narzędzie do czyszczenia strumieniowego z wózkiem
3. Wąż strumieniowy / lub lanca strumieniowa z rury stalowej / 1 ¼ "

3.2 Obsługa

- Urządzenie należy umieścić w rurze, wsuwając je do końca rury.
- Rozpocząć proces czyszczenia strumieniowego (uwolnić sprężone powietrze) i przeciągnąć urządzenie (za pomocą lancy rurowej) z węzłem do tyłu (w kierunku czyszczenia strumieniowego) przez rurę.
- Prędkość przeciągania zależy od pożądanego wykończenia.

3.3 Jak działa system

Gdy narzędzie przechodzi przez długość czyszczonej rury, materiał ścierny jest wyrzucany przez dwie specjalne dysze zamontowane na głowicy obrotowej. Hamulec opóźnia obrót głowicy, aby utrzymać optymalną prędkość czyszczenia. Wózek centrujący utrzymuje narzędzie w pozycji podczas przejścia. Dostępne są dwa wózki centrujące i kilka rozmiarów dysz. Zalecany wybór dla różnych zastosowań podano w tabeli (patrz str. 3). Standardowa jednostka jest dostarczana bez dysz.



+48-693-387-534



Website

kortechpolska.pl



Email

biuro@kortechpolska.pl



4 Obsługa

4.1 Konfiguracja dla pierwszej lub ponownej instalacji

- Zapoznaj się z tabelą na str. 3, aby określić odpowiedni rozmiar wózka dla danego zastosowania. Dostosuj wózek do wymaganego rozmiaru, rozszerzając działanie nożyc.
- Podłącz wąż strumieniowy do odpowiedniej lancy strumieniowej.
- Umieścić narzędzie do czyszczenia strumieniowo-ściernego na końcu rury
- Przed rozpoczęciem należy ręcznie obrócić głowicę Spin-Blast. Nie może ona obracać się swobodnie - musi występować opór. Opór wskazuje, że skórzana uszczelka przeciwpływa chroniąca łożyska jest pod odpowiednim ciśnieniem i że hamulec spowolni obracającą się głowicę do optymalnej prędkości śrutowania. Jeśli głowica obraca się swobodnie, należy dokręcić wyłożoną gumą złączkę z tyłu urządzenia. Po osiągnięciu oporu należy dokręcić stalową nakrętkę blokującą, aby utrzymać złączkę na miejscu.

4.2 Kontrola działania (bez materiału ściernego)

1. Uruchomić urządzenie ściernie (bez materiału ściernego)
2. Głowica strumieniowa musi obracać się w sposób ciągły (min. 3 minuty), a powietrze wydostaje się z dysz tylko niewielka ilość powietrza powinna wydostawać się z tylnej płyty końcowej (poz. 9). Jeśli wydobywa się zbyt dużo, należy ponownie wyregulować gumową złączkę (poz. 10= i nakrętkę zabezpieczającą poz. 11).

4.3 Codzienne czynności przygotowawcze

- Załóż sprzęt ochronny (odzież ochronną operatora, taką jak kombinezon do czyszczenia strumieniowo-ściernego, urządzenie do czyszczenia strumieniowo-ściernego z dopływem powietrza, rękawice ochronne itp.)
- Prawidłowe zasilanie sprężonym powietrzem
- Podłączenie oczyszczarki
- Sprawdzenie działania
- Środki ostrożności (patrz §4.5)

4.4 Konfiguracja i obsługa

- Zabezpiecz obszar działania
- Pozycja Spin - Narzędzie do czyszczenia strumieniowego w rurze
- Włączyć urządzenie, tzn:
 - 1.+ najpierw podłączyć powietrze
 - 2.+ następnie dodać ścierniwo do powietrza.

Stale i równomiernie ciągnąć narzędzie do czyszczenia strumieniowo-ściernego do siebie. Prędkość jest określana na podstawie pożądanego wykończenia (wysoka prędkość= tylko czyszczenie, np. fragmenty farby i niska prędkość = rura staje się błyszcząca, odpowiednia do późniejszego powlekania).

Po zakończeniu procesu czyszczenia

- 1.+ najpierw odłączyć ścierniwo
2. + niż dopływ powietrza.

WAŻNE:

Skórzana uszczelka przeciwpływa (element 22) musi być utrzymywana pod odpowiednim ciśnieniem i nigdy nie wolno dopuścić do jej zużycia. Zalecamy cykl kontrolny trwający od 15 do 60 minut, w zależności od materiału ściernego i ciśnienia roboczego, co oznacza, że należy sprawdzić i dokręcić gumową złączkę (element 10) i nakrętkę zabezpieczającą (element 11).

4.5 Środki ostrożności

Nie zbliżać się do narzędzia Spin Blast z boku, gdy jest ono w ruchu, ponieważ ścierniwo wydostaje się z boku. Nie wolno dopuścić, aby wirujące dysze dotknęły czyszczonej powierzchni.

Należy podjąć wszystkie typowe środki ostrożności związane z narzędziami ściernymi, tj: Uruchomić urządzenie tuż wewnątrz rury



+48-693-387-534



Website

kortechpolska.pl



Email

biuro@kortechpolska.pl



Zabezpieczyć obszar roboczy przed wydostawaniem się ścierniwa i pyłu Przestrzegać środków ostrożności dotyczących oczyszczarek strumieniowych.

4.6 Wyłączyć urządzenie po zakończeniu pracy.

- Brak specjalnych środków ostrożności dla narzędzia Spin-Blast.
- Należy przestrzegać środków ostrożności dla oczyszczarek strumieniowych!

4.7 Wyłączenie - przeniesienie urządzenia

- Brak specjalnych środków ostrożności dla urządzenia Spin-Blast.
- Należy przestrzegać środków ostrożności dotyczących oczyszczarek strumieniowych!

5 Konserwacja

- Skórzana uszczelka przeciwpyłowa (element 22) musi być utrzymywana pod odpowiednim ciśnieniem i nigdy nie można dopuścić do jej zużycia. Zalecamy cykl kontrolny trwający od 15 do 60 minut, w zależności od materiału ściernego i ciśnienia roboczego, co oznacza, że należy sprawdzić i dokręcić wyłożoną gumą złączkę (element 10) i nakrętkę zabezpieczającą (element 11).
- Zatyczkę głowicy dyszy 1" (element 25) należy wymieniać co osiem godzin, chyba że doświadczenie wskazuje na dłuższą lub krótszą żywotność. (Ciśnienie robocze, rodzaj materiału ściernego i typ dyszy mają wpływ na szybkość zużycia). Wymień głowicę dyszy (element 1), gdy się zużyje.
- Codziennie sprawdzaj okładzinę hamulcową. Wymień hamulec, zanim okładzina stanie się tak cienka, że uszkodzi szczękę hamulcową lub obudowę hamulca (patrz § 5.2).
- Wymień podkładkę z węgla wolframu (element 23), zanim zużyje się ona bardziej niż otwór w rurze (element 5).

▪ **Ważne:**

Sprawdź skórzaną uszczelkę przeciwpyłową (22) pod kątem zużycia. Luźna lub zużyta uszczelka przeciwpyłowa może spowodować poważne uszkodzenie narzędzia Spin-Blast w ciągu kilku minut (patrz § 5.1).

5.1 Wymiana skórzanej uszczelki przeciwpyłowej:

- Poluzować wyłożony gumą nypel (element 10) i nakrętkę zabezpieczającą (element 11)
- Odkręcić tylną płytę końcową (element 9). Uważaj, aby nie upuścić podkładki z węgla wolframu (element 23), jest ona bardzo krucha.
- Oczyszczyć uszczelkę i nasmaruj ją tłuszczem lub wazeliną.
- Załóż nową skórzaną uszczelkę przeciwpyłową. Zamontować stronę zgrubną w kierunkowej podkładce z węgla wolframu (element 23), stronę płaską w rurze kierunkowej (element 5).

5.2 Wymiana wspornika:

Wymień głowicę dyszy (element 1), gdy się zużyje. Podczas demontażu lub wymiany głowicy dyszy lub zatyczki należy wykręcić śrubę ustalającą (element 7) w obudowie hamulca (element 2) i włożyć śrubokręt lub inne podobne narzędzie do otworu, aby zapobiec obracaniu się obudowy rurki. Odkręć głowicę dyszy (w lewą stronę) i wykręć pozostałe śruby (element 18) okładziny hamulca. Teraz można wymienić hamulec.



+48-693-387-534



Website

kortechpolska.pl



Email

biuro@kortechpolska.pl



6 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW (patrz tabela poniżej)

PROBLEM	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA.	
Materiał ścierny lub powietrze wydostają się przez otwory nadmiarowe w tylnej płycie.	Skórzana uszczelka przeciwpływowa jest luźna lub zużyta.	Sprawdzić zużycie i w razie potrzeby wymienić zużytą uszczelkę. Dokręcić gumową złączkę (element 11)
Głowica dyszy nie obraca się lub obraca się zbyt wolno.	Niewystarczające ciśnienie powietrza Zatkana olejarka lub regulator ciśnienia Uszkodzone łożyska Nadmierny nacisk na uszczelki	Zwiększyć ciśnienie Wyczyścić olejarkę lub regulator ciśnienia Wymienić łożyska Poluzować gumową złączkę (element 11)
Głowica dyszy obraca się zbyt szybko	Zużyty hamulec Dysze są zużyte Ciąg jest zbyt luźny	Wymienić hamulec Wymienić dysze Dokręcić gumową złączkę (element 10)
Wibracje	Jedna z dysz jest zatkana Niewyważone otwory lub długość dyszy Luźny wózek centrujący	Usunąć przeszkodę Używać identycznych dysz (długość i kryza) Dokręć wszystkie śruby na wózku.
Narzędzie jest gorące	Nagromadzenie oleju na łożysku hamulca	Oczyścić okładzinę hamulcową



Phone
+48-693-387-534



Website

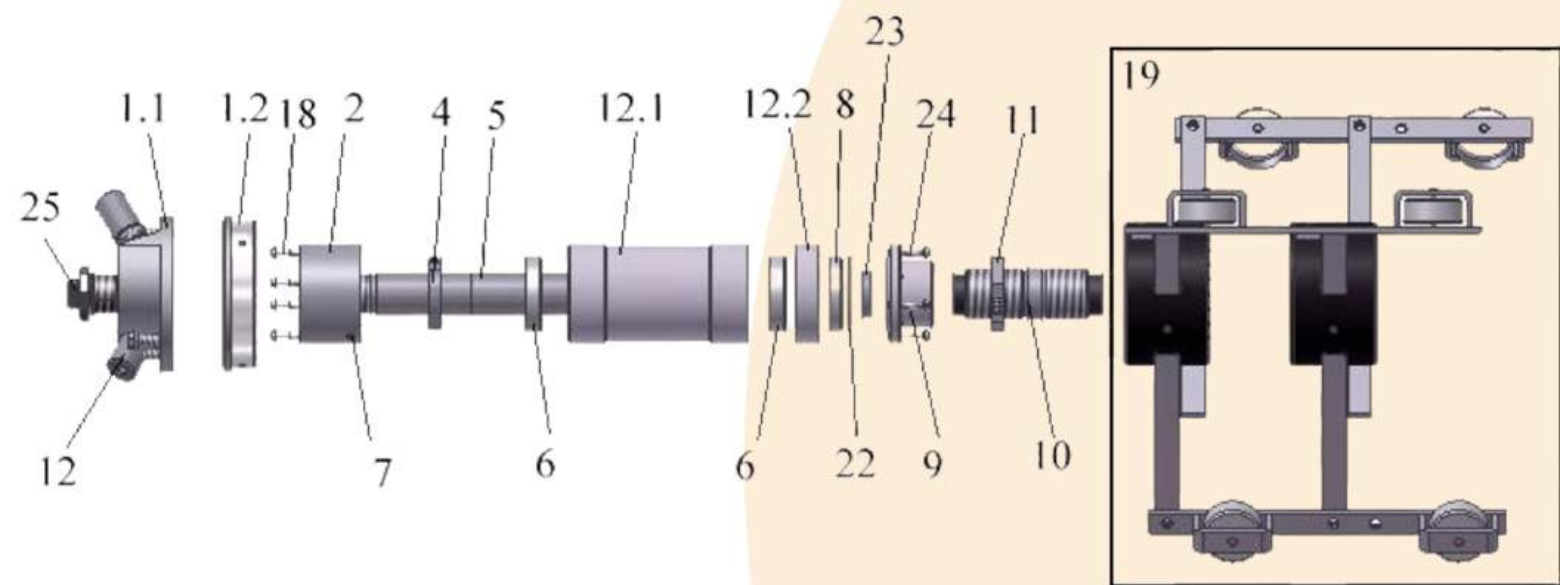
kortechpolska.pl



Email

biuro@kortechpolska.pl





 Phone

+48-693-387-534

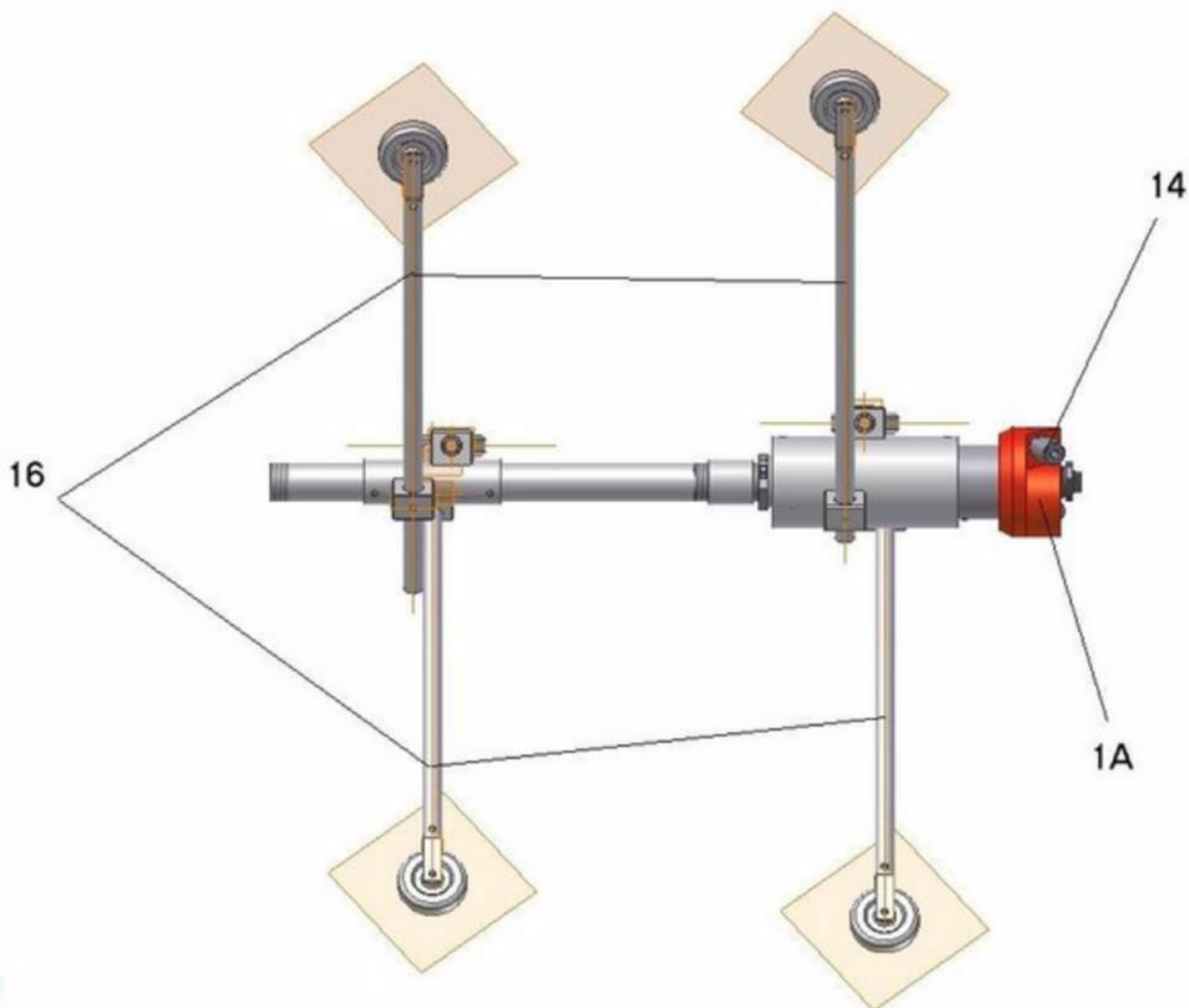
 Website

kortechpolska.pl

 Email

biuro@kortechpolska.pl





 Phone

+48-693-387-534

 Website

kortechpolska.pl

 Email

biuro@kortechpolska.pl

