

LARIUS®

Transfer - Extrusion - Injection pumps - Paint spraying equipment

www.larius.eu

NEW EXCALIBUR

ПОРШНЕВЫЕ НАСОСЫ
С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Издание 016 - 04/2021



ПОРШНЕВЫЕ НАСОСЫ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ



Модель JOLLY
комплектация top finish
Код 18774/1



Модель New EXCALIBUR
комплектация на тележке
Код 18776



DRAGON
Код. 30184



Модель THOR 220В/50Гц
длинный напорный блок Код. 20705

Модель THOR 220В/50Гц
короткий напорный блок Код. 20700



ZEUS
Код. К35100

НАСОСЫ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ МЕМБРАННОГО ТИПА

VIKING

Код. 18741



DALI'

Код. 18900



GIOTTO

Код. 12450



MIRO'

Код. 21500



Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики и данные, приведённые в данном руководстве, в любой момент и без предупреждения.

Данное руководство является переводом на русский язык оригинального руководства, составленного на итальянском языке. Изготовитель отклоняет всякую ответственность за последствия, вызванные неправильным переводом инструкций, содержащихся в руководстве на итальянском языке.



LARIUS[®]

Transfer - Extrusion - Injection pumps - Paint spraying equipment

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПОРШНЕВОЙ НАСОС

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	p.2	P ЗАМЕНА ПРОКЛАДОК В НАПОРНОЙ СИСТЕМЕ	p.22
A ПРИНЦИП РАБОТЫ	p.3	Остановка на техобслуживание	p.23
B ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	p.4	ОСТАНОВКА НА ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	p.23
C ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.....	p.5	ЗАМЕНА УПЛОТНИТЕЛЕЙ ДОННОГО КЛАПАНА	p.24
D ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА	p.10	ЗАМЕНА ПРОКЛАДКИ НА БАЗЕ НАСОСНОГО МЕХАНИЗМА.....	p.26
E ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	p.10	ПРАВИЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ НАПОРНОГО БЛОКА.....	p.29
Правила Электробезопасности.....	p.11	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	
Условия гарантии	p.11	Q УЗЕЛ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНО-РЕЦИРКУЛЯЦИОННОГО КЛАПАНА КОД.№ 16400	p.35
F НАЛАДКА	p.12	R ГРУППА РЕДУКТОРА	p.36
Подключение Гибкого Шланга И Пистолета.....	p.12	S РАМА	p.37
Проверка Подключения Электропитания	p.12	T ТЕЛЕЖКЕ.....	p.37
Подключение Оборудования		U УСТРОЙСТВО ЭЛЕКТРО-ГИДРАВЛИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ В КОМПЛЕКТЕ КОД 18770 E 18771	p.38
К Линии Электропитания	p.13	V НАСОСНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ	p.40
Подготовка материала	p.15	W АГРЕГАТ TOP FINISH В СБОРЕ	p.42
G РАБОТА ОБОРУДОВАНИЯ.....	p.15	X КОМПРЕССОРА	p.43
НАЧАЛО РАБОЧИХ ДЕЙСТВИЙ.....	p.15	Y РЕЛЕ ДАВЛЕНИЕ КОМПРЕССОРА.....	p.44
Регулировка Струи Распыления	p.16	Z РЕГУЛЯТОР ВОЗДУХА	p.45
СИГНАЛЫ ТРЕВОГИ	p.17	AA РЕГУЛЯТОР РЕЗЕРВУАРА ВОЗДУХА.....	p.46
H ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ	p.17	AB ТЕЛЕЖКЕ TOP FINISH.....	p.47
I ОБЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	p.18	AC ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	p.48
L ПОВСЕДНЕВНОЕ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	p.18	AD АКССЕСУАРЫ	p.49
Проверка Кольца, Удерживающего Прокладки.....	p.18	AE МОДИФИКАЦИИ.....	p.54
M Предупреждающие знаки.....	p.19		
N УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК.....	p.20		
O ВЫПОЛНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ ПО СБРОСУ ДАВЛЕНИЯ... ..	p.21		

ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННОЕ НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.

Спасибо за то, что Ваш выбор пал на продукцию компании **LARIUS s.r.l.**
Вместе с приобретенным товаром Вам будут предоставлены услуги технической поддержки для быстрого и профессионального достижения Вами желаемых результатов.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

В приведенной ниже таблице описано значение символов, использованных в настоящем руководстве, касающихся использования, заземления, рабочих операций, ухода и ремонта оборудования.

	<p>Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием оборудования. Ненадлежащее использование может нанести ущерб людям и имуществу. Запрещается использование агрегата в состоянии наркотического или алкогольного опьянения. Ни в коем случае не модифицируйте оборудование. Используйте материалы и растворители, совместимые с различными частями агрегата, для этого внимательно ознакомьтесь с рекомендациями и предостережениями производителя. Технические Характеристики оборудования, присутствующие в Руководстве. Необходимо ежедневно проверять состояние оборудования, при обнаружении изношенных деталей произвести их замену, используя ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО оригинальные запчасти. Не допускать присутствия детей и животных в рабочей зоне. Выполняйте все предписания техники безопасности.</p>
	<p>Сигнализирует угрозу возникновения несчастного случая или серьезного повреждения оборудования при несоблюдении предупреждений.</p>
	<p>Сигнализирует угрозу возникновения пожара или взрыва при несоблюдении предупреждений. Удалить все возможные источники воспламенения, такие как пусковые факелы, сигареты, электрические фонари и пластиковые покрытия. Соблюдайте чистоту в рабочей зоне, не допускайте скопления отходов. Оборудование может использоваться ТОЛЬКО в хорошо проветриваемых местах. НЕОБХОДИМО ЗАЗЕМЛИТЬ ВСЁ ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСУТСТВУЮЩЕЕ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ. В присутствии легковоспламеняемых дымов не производить электрическое подключение, не включать и не выключать электрозамыкатели. При возникновении электрических ударов или разрядов необходимо незамедлительно прервать операцию, выполняемую с использованием данного оборудования. Вблизи рабочей зоны должен иметься огнетушитель.</p>
	<p>Указывает на опасность травм и сдавливания пальцев из-за наличия подвижных частей оборудования. Остерегайтесь подвижных частей. Не работайте с оборудованием без использования надлежащих защитных средств. Перед выполнением проверки или технического обслуживания агрегата, выполните процедуру декомпрессии, описанную в настоящем руководстве, для избежания внезапного произвольного запуска оборудования.</p>
 	<p>Сигнализируют угрозу возникновения химических реакций или взрыва при несоблюдении инструкций. Опасность травм или тяжелых телесных повреждений, вызванных контактом со струей пистолета, в случае их возникновения НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО обратитесь к врачу и сообщите ему тип впрыснутого вещества. Не производить распыление в отсутствие защиты сопла и спускового крючка пистолета. Не приближать пальцы к соплу пистолета. По окончании рабочего цикла, прежде чем приступать к операциям по уходу и обслуживанию, произвести процедуру декомпрессии, описанную в данном руководстве.</p>
	<p>Предоставляет важные указания и рекомендации относительно утилизации или переработки продукта без ущерба для окружающей среды.</p>
	<p>Указывает на опасность электрошока при несоблюдении инструкций и на присутствие электрического напряжения. Хранить в сухом и защищенном от дождя месте. Проверить целостность электропроводов. Перед началом операций по очистке и обслуживанию оборудования необходимо отключить агрегат от питания и разрядить остаточное электрическое напряжение.</p>
	<p>Указывает на наличие кабельного зажима для заземления. Используйте ТОЛЬКО трехпроводные удлинительные кабели и заземленные электрические выходы. Перед началом работы убедитесь в наличии заземления электропроводки и ее соответствии требованиям техники безопасности.</p>
 	<p>Сигнализируют необходимость использования перчаток, защитных очков и масок. Используйте спецодежду, соответствующую нормам техники безопасности, принятым в стране проведения работ. Необходимо снять браслеты, серьги, кольца, цепочки и прочие предметы, которые могут мешать работе оператора. При осуществлении работ и технического обслуживания не одевать одежду с широкими рукавами, шарфы, галстуки и прочие предметы одежды, которые могут попасть в подвижные части агрегата.</p>



A ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Оборудование **NEW EXCALIBUR** относится к категории "электрического поршневого насоса". Электрический поршневой насос используется для окраски под высоким давлением без использования воздуха (*безвоздушным распылением*).

Насос включается электродвигателем соединенным с зубчатым редуктором. При помощи эксцентрикового вала и тяги осуществляется возвратно-поступательное движение, необходимое для работы поршня напорного блока.

При движении поршня создается разрежение. Лакокрасочный материал всасывается, проталкивается к выходу насоса и подается через гибкий шланг высокого давления в пистолет.

При помощи электронного устройства, установленного на

корпусе редуктора, можно устанавливать и регулировать напор материала на выходе насоса. При достижении установленного значения двигатель останавливается, чтобы вновь включиться, когда значение уменьшится.

Предохранительный клапан от избыточного давления гарантирует совершенную надежность агрегата.

Модификация "Top Finish"

Модификация "**Top Finish**" позволяет выбирать между покраской *Airless* и *Air assisted airless*.

Базовая машина функционирует с системой *Air assisted airless*, для перехода на систему *Airless* необходимо закрыть подачу питания и заменить тип пистолета разбрызгивания.



Модификация на PAME

Модификация TOP FINISH

Модификация на ТЕЛЕЖКЕ

Сферы применения	Основные материалы	
Внутри	Лаки	Лако-красочные материалы
Снаружи	Клеевые краски	Эмульсии
Промышленные здания	Акриловые материалы	Пропитки
Промышленные строительные объекты	Грунтовки	Антикоррозионные средства
Ремонт	Эмали	Праймер
Крыши	Фиксативы	

**B ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

NEW EXCALIBUR	Модификация на раме	Модификация на тележке	Версия "Top Finish"
ПИТАНИЕ (однофазное)*	230Вперем. Тока – 50 Гц	230В перем. тока – 50 Гц	230Вперем. Тока – 50 Гц
ПИТАНИЕ ОТ ДВИГАТЕЛЯ-ГЕНЕРАТОРА	Мин. 4кВт несинхронный	Мин. 4кВт несинхронный	Мин. 4кВт несинхронный
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	0,75 кВт	0,75 кВт	0,75 кВт
МАКСИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	210 бар	210 бар	210 бар
МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	2,1 л/мин.	2,1 л/мин	2,1 л/мин
ВЫХОД МАТЕРИАЛА	M16 x 1,5 (M)	M16 x 1,5 (M)	M16 x 1,5 (M)
МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР СОПЛА ПИСТОЛЕТА	0,023"	0,023"	0,023"
ВЕС	17 кг	18 Кг	65 кг
УРОВЕНЬ АКУСТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ	≤ 80дБ(А)	≤ 80дБ(А)	≤ 80дБ(А)
ДЛИНА	((A) 450 мм	((A) 580 мм	(A) xx мм
ШИРИНА	((B) 460 мм	((B) 540 мм	(B) xx мм
ВЫСОТА	(C) 550 мм	(C) 995 мм	(C) xx мм
МАНОМЕТР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ	0-40 Мра	0-40 Мра	0-40 Мра
МИН. ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРНОЙ ГРУППЫ	4,0 кВт однофазный ток	4,0 кВт однофазный ток	9.0 кВт однофазный ток
КОМПРЕССОР ВОЗДУХА	-	-	1кВт1,4ЛС-230 л/мин.
БАК ДЛЯ ВОЗДУХА	-	-	5 л
РЕГУЛЯТОР ВОЗДУХА РАСПЫЛЕНИЯ	-	-	0 ÷ 4 бар

*Поставка под заказ оборудования с особым вольтажом.

ЧАСТИ НАСОСА, КОНТАКТИРУЮЩИЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ МАТЕРИАЛОМ Нержавеющая сталь, AISI 420В, РТФЕ; алюминий.



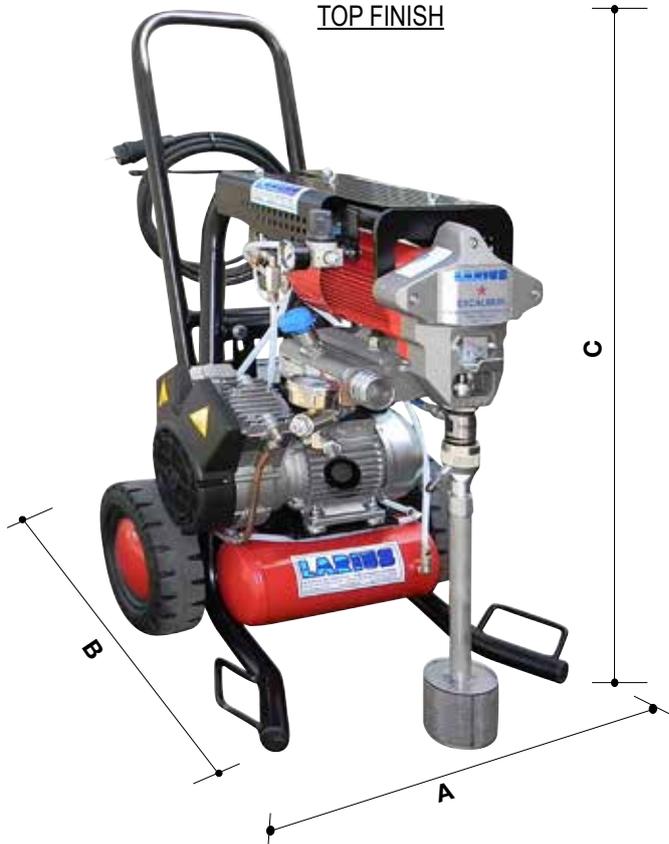
Модификация на РАМЕ



Модификация на ТЕЛЕЖКЕ

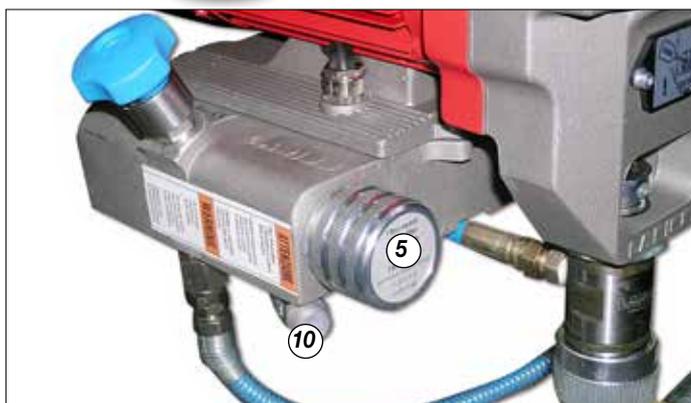
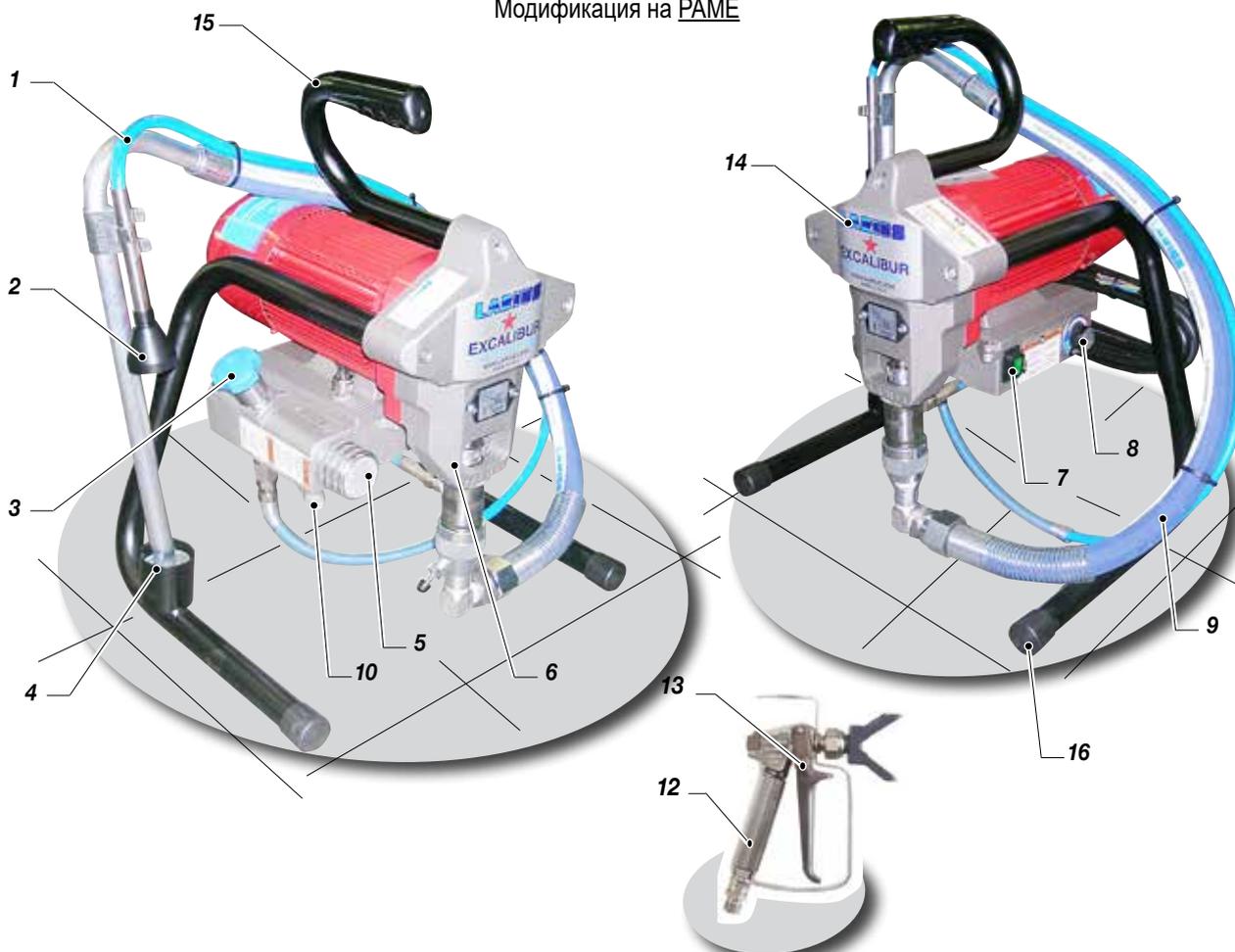


Модификация TOP FINISH



**C** ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Модификация на PAME



ПОЗ.	Описание
1	Шланг рециркуляции
2	Выход рециркулируемого материала
3	Клапан для рециркуляции и предохранения
4	Всасывающий фильтр
5	Пробка быстрого фильтра
6	Насосный узел
7	Выключатель ON/OFF
8	Потенциометр регулировки рабочего давления

ПОЗ.	Описание
9	Шланг рециркуляции
10	Выход рециркулируемого материала
11	Клапан для рециркуляции и предохранения
12	Всасывающий фильтр
13	Пробка быстрого фильтра
14	Насосный узел
15	Выключатель ON/OFF
16	Потенциометр регулировки рабочего давления



Модификация на ТЕЛЕЖКЕ



Чтобы
разблокировать
следует нажать на

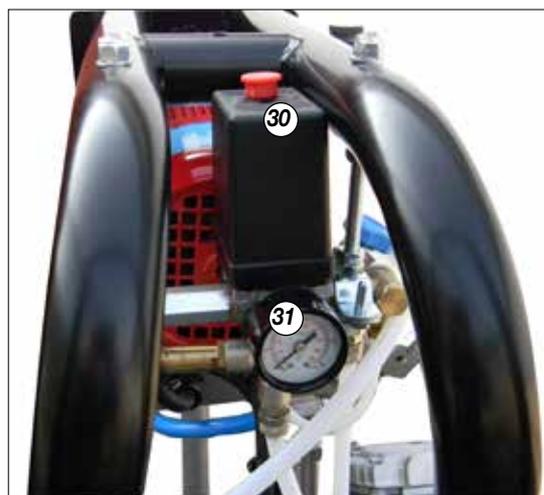
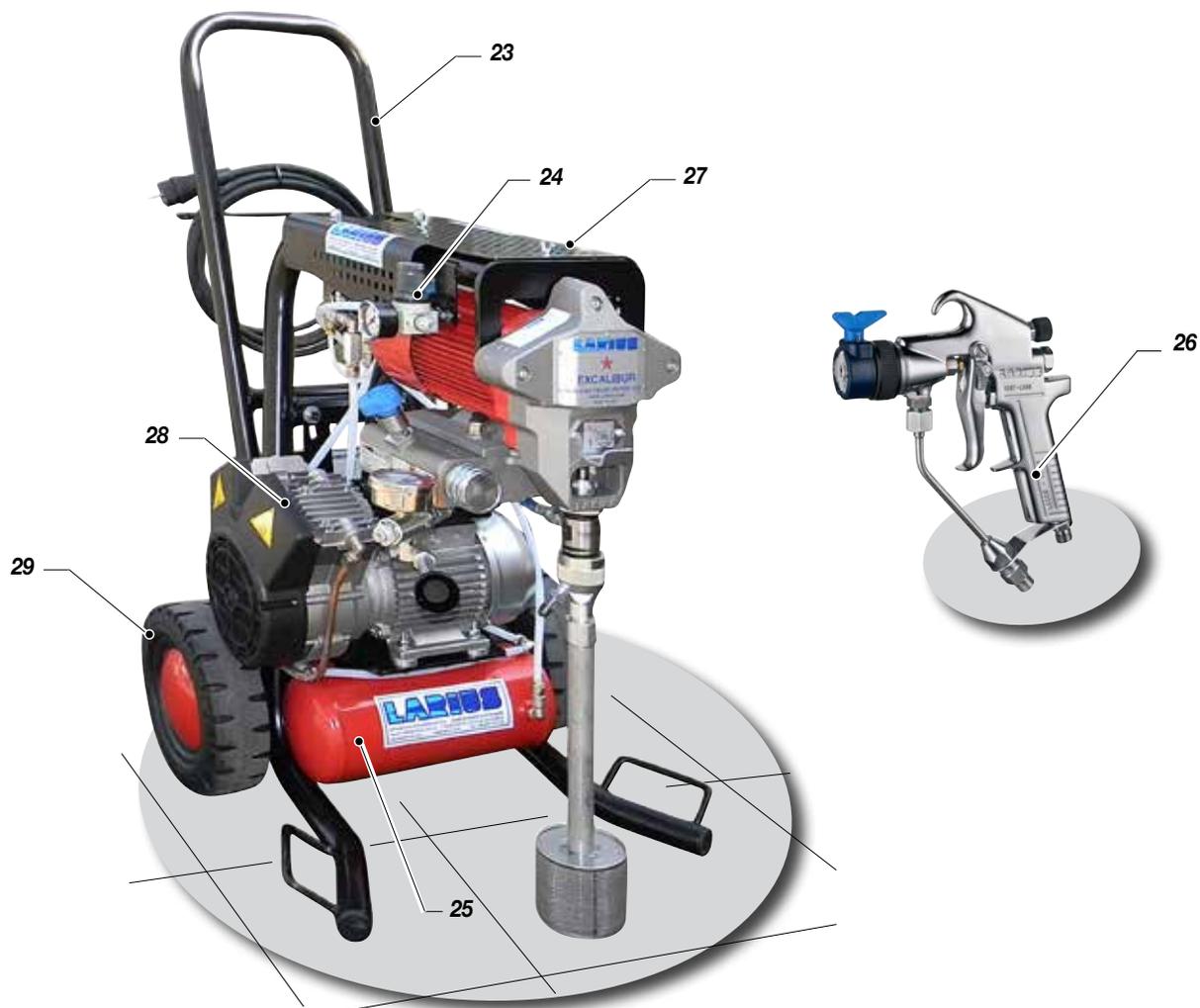


ПОЗ.	Описание
17	Рециркуляционная труба с шарнирным соединением
18	Муфта соединения
19	Заборный шланг

ПОЗ.	Описание
20	Тележка
21	Колесо
22	Ручное устройство ослабления всасывающего шарика

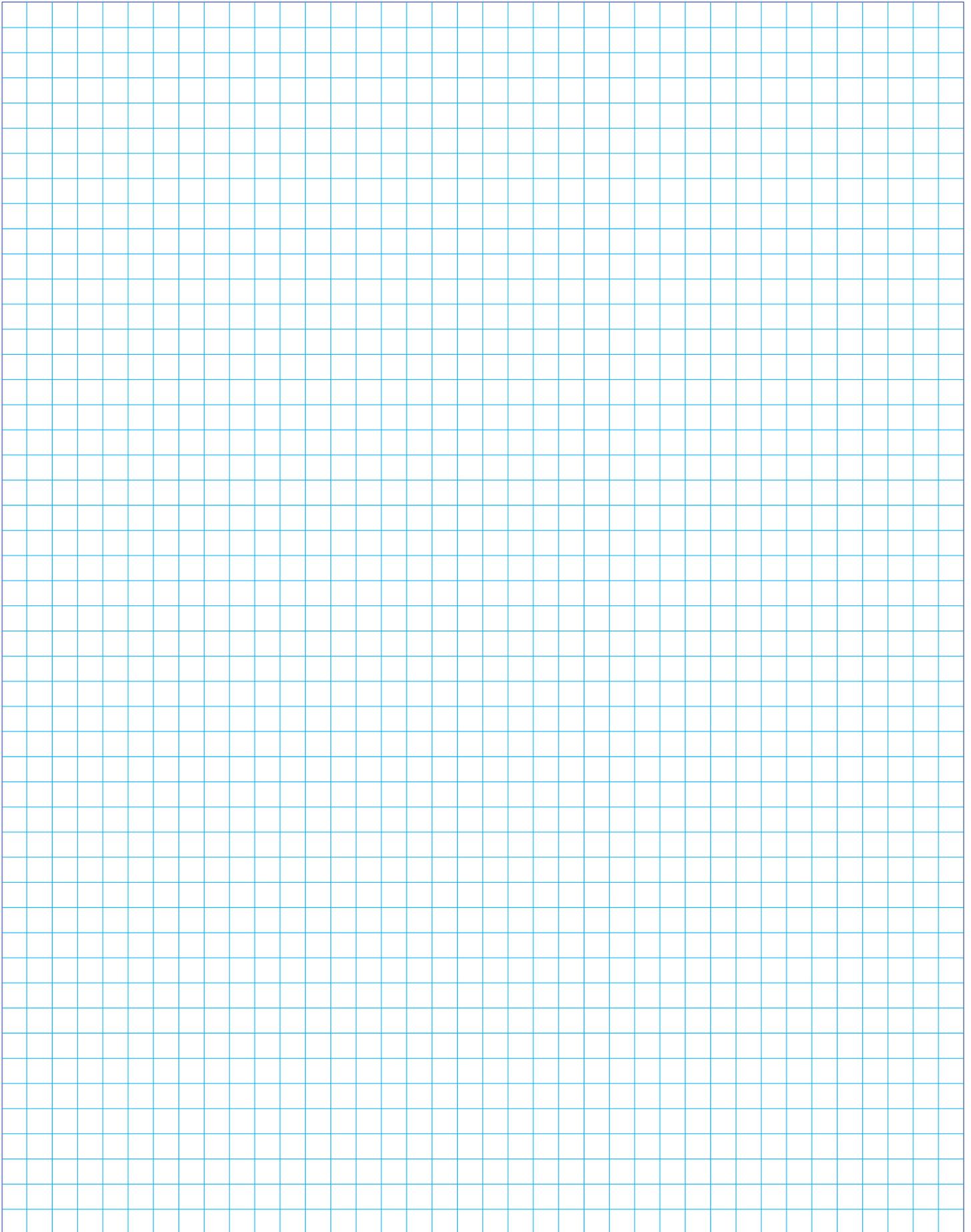


Модификация TOP FINISH



ПОЗ.	Описание
23	Тележка Top Finish
24	Регулятор воздуха
25	Резервуар воздуха
26	Ручной пистолет Air assisted airless 09
27	Картер

ПОЗ.	Описание
28	Группа компрессора
29	Колёса
30	Реле давления
31	Манометр





D ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА

- Строго соблюдайте направление, обозначенное на внешней стороне упаковки надписями или символами.
- Перед установкой агрегата необходимо подготовить соответствующее помещение, с необходимым для работы пространством, хорошее освещение, чистый и гладкий пол.



Все операции по выгрузке и перемещению оборудования выполняются клиентом, при этом необходимо соблюдать осторожность для предотвращения человеческих травм и повреждений оборудования. Выгрузка должна осуществляться квалифицированным персоналом (*оператором автопогрузчика, крановщиком и т.д.*) при помощи соответствующих подъемных средств с грузоподъемностью, соответствующей весу упаковки и с соблюдением всех правил техники безопасности. Рабочие должны иметь все необходимые индивидуальные защитные средства.

- Производитель не несет ответственности за выгрузку и транспортировку оборудования до места проведения работ.
- Убедитесь в целостности упаковки при получении оборудования. Распаковать оборудование и проверить отсутствие повреждений, вызванных транспортировкой. При обнаружении поврежденных компонентов, незамедлительно свяжитесь с компанией **LARIUS** и транспортной компанией. Сообщения о повреждениях принимаются не позже 8 дней с даты получения оборудования. Уведомление осуществляется заказным письмом с распиской о получении, направленным в **LARIUS** и транспортную компанию.



Переработка упаковочных материалов осуществляется клиентом в соответствии с действующим законодательством страны, где используется оборудование. В любом случае, следует стремиться максимально реутилизировать упаковочные материалы, чтобы не наносить вреда окружающей среде.

E ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Работодатель должен проинструктировать работников о риске возникновения несчастных случаев, о средствах индивидуальной защиты и общих правилах техники безопасности, предусмотренных международными стандартами и законодательством страны, где устанавливается оборудование, а также о нормативах против загрязнения окружающей среды.

- Работники должны неукоснительно соблюдать требования техники безопасности страны, где используется оборудование, а также меры по защите окружающей среды.





Следует полностью и внимательно прочитать нижеприведенную инструкцию перед началом использования материала. Сохраняйте инструкции. Нарушение целостности или несанкционированная замена одной или более составляющих оборудования, использование аксессуаров, инструментов и расходных материалов, отличных от рекомендованных производителем, могут вызывать опасность несчастного случая и освобождают производителя от гражданской и уголовной ответственности.

- Соблюдайте порядок в зоне проведения работ. Беспорядок на рабочем месте может послужить причиной возникновения несчастных случаев.
- Соблюдайте равновесие избегая небезопасных положений.
- Перед началом работы тщательно проверьте отсутствие поврежденных частей и убедитесь в том, что оборудование находится в исправном рабочем состоянии.
- Всегда соблюдайте инструкции по технике безопасности и действующие нормативные требования.
- Не допускайте присутствия посторонних лиц в рабочей зоне.
- **Никогда** не превышайте предписанные значения максимального рабочего давления.
- **Никогда** не направлять пистолет ни на себя, ни на окружающих. Контакт с исходящей струей может вызвать серьезные травмы.
- При получении повреждений, вызванных исходящей из пистолета струей, незамедлительно обратитесь к врачу и сообщите ему тип впрыснутого вещества. **Никогда** не недооценивайте травмы, вызванные впрыскиванием жидкости.
- Перед осуществлением любого обслуживания или заменой частей оборудования всегда отключайте электропитание и спускайте давление в системе.
- Никогда не вносите изменений в конструкцию оборудования. Регулярно осуществляйте проверку составляющих системы. Производите замену поврежденных или изношенных частей.
- Перед использованием оборудования затяните и проверьте все соединительные узлы между насосом, гибким шлангом и пистолетом.



- Используйте всегда гибкий шланг, входящий в стандартный рабочий комплект. Использование аксессуаров или инструментов, отличных от рекомендованных данным руководством, может привести к несчастным случаям.



Повышенная скорость перемещения материала в гибком шланге может вызвать статическое электричество, проявляющееся в виде больших электроразрядов и искр. Рекомендуется заземлить агрегат. Насос заземлен проводом, обеспечивающим передачу массы кабеля подачи электропитания. Пистолет-распылитель заземляется гибким шлангом высокого давления. Все токопроводящие предметы, находящиеся вблизи рабочей зоны, должны быть заземлены.

- Не распылять легковоспламеняющиеся вещества или растворители в закрытых помещениях.
- Не использовать агрегат в помещениях, заполненных взрывоопасными газами.



Убедитесь в совместимости наносимого вещества с материалами, из которых выполнено оборудование (насос, пистолет, шланг и аксессуары), с которыми может соприкасаться. Не использовать лаки или растворители, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлористый метил). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва003.



ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТОКСИЧНЫХ ВЕЩЕСТВ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ, ОЧКИ И СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МАСКИ ВО ИЗБЕЖАНИЕ СОПРИКОСНОВЕНИЯ С НИМИ И ВДЫХАНИЯ ИСПАРЕНИЙ.



ПРИ РАБОТЕ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ ОТ АГРЕГАТА ПРИНЯТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МЕРЫ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СЛУХА.

Правила электробезопасности

- Перед тем как подключить вилку токоподводящего кабеля в розетку убедиться, что выключатель находится в положении "OFF".
- Не перемещать оборудование подключенное к питательной сети.
- Перед осуществлением технического обслуживания, замены аксессуаров или при длительном простое оборудования, всегда необходимо отключать электропитание.
- Не тянуть резко за токоподводящий шнур для перемещения или отключения оборудования.
- Защищать шнур от источников тепла, минеральных масел и режущих краев.
- В случае эксплуатации оборудования на открытом воздухе, нужно использовать только один провод-удлинитель подходящего типа, специально предназначенного для наружного применения.



Встречается перенастраивать значения калбровки инструментов.

- Обратить внимание на движущийся насосный стержень. Останавливайте агрегат всякий раз при выполнении работ вблизи оборудования.
- Во избежание несчастных случаев, все действия на электрических частях должны выполняться квалифицированными специалистами.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ



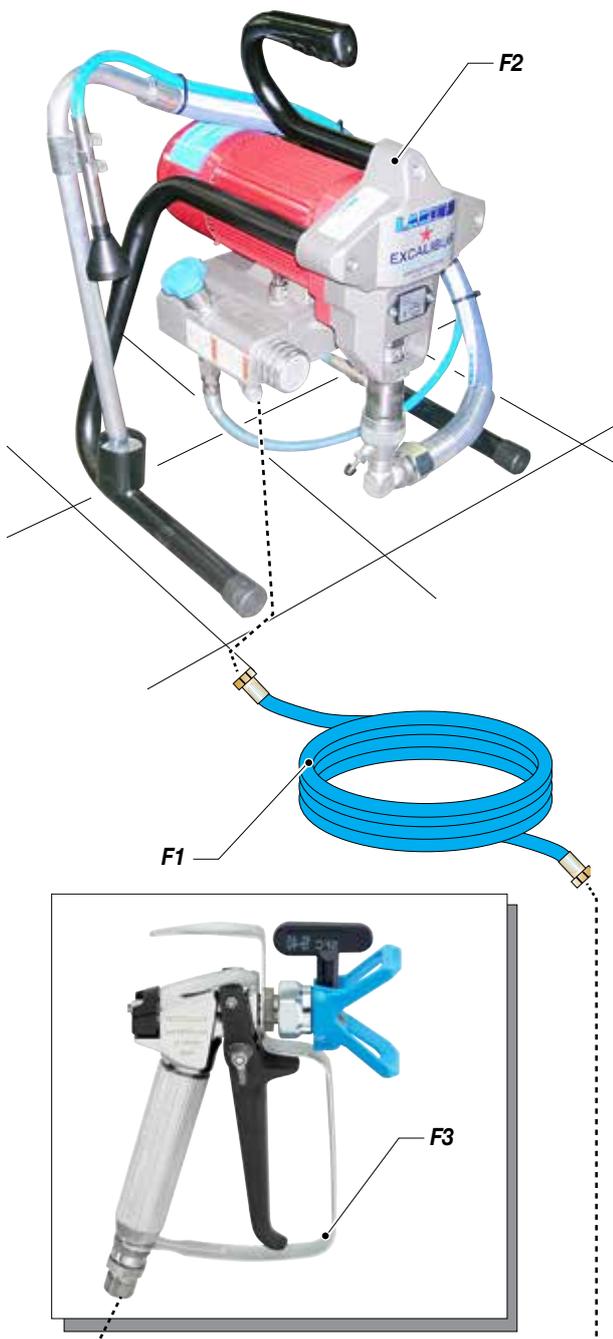
Условия гарантии не действительны в случае:

- неисправности, износа или повреждения, вызванного неправильным осуществлением мойки и чистки компонентов оборудования или его части;
- неправильного использования оборудования;
- использования, не в соответствии с действующим законодательством;
- неправильной или недостаточной установки
- внесения изменений, осуществления операций по техническому обслуживанию, без разрешения производителя.
- использование неоригинальных запчастей и не подходящих деталей для конкретной модели
- полное или частичное невыполнение инструкций.

F НАЛАДКА

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГИБКОГО ШЛАНГА И ПИСТОЛЕТА

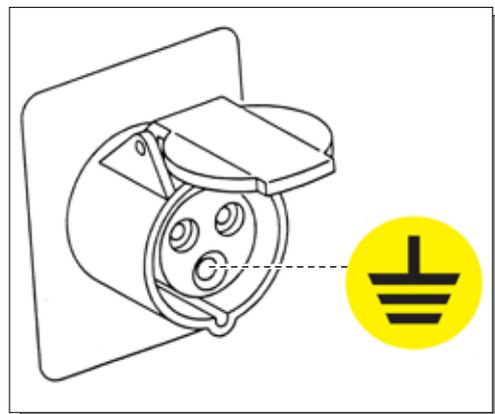
- Соединить гибкий шланг высокого давления (F1) с насосом (F2) и пистолетом (F3) тщательно затянув соединительные узлы (рекомендуется использовать два ключа). **НЕ** использовать герметик на резьбе соединений. **РЕКОМЕНДУЕТСЯ** установить на выходе насоса манометр высокого давления (см. страницу "аксессуары") для считывания параметров давления материала.
- Рекомендуется использовать шланг, входящий в стандартный рабочий комплект (код 18036). **НИКОГДА НЕ** использовать поврежденный или починенный гибкий шланг.



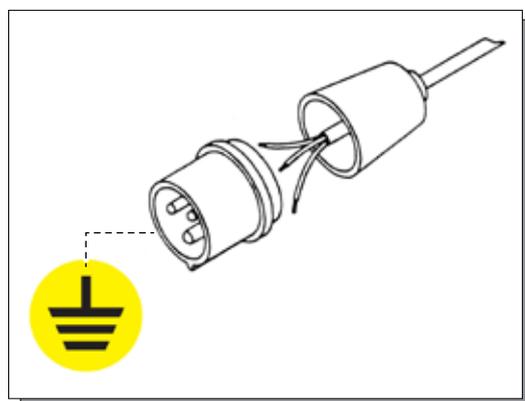
ПРОВЕРКА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



Убедиться, что электропроводка снабжена заземлением и соответствует всем нормативным требованиям.



- Убедиться, что напряжение в сети соответствует напряжению указанному на шильдике оборудования.
- Токосоводящий электрический кабель оборудования поставляется без вилки. Использовать электрическую вилку обеспечивающую заземление установки. Подсоединение штепсельной вилки к электрическому кабелю должно осуществляться электриком или компетентным специалистом.



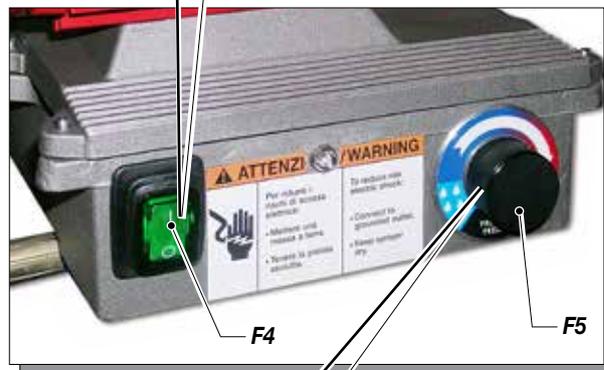
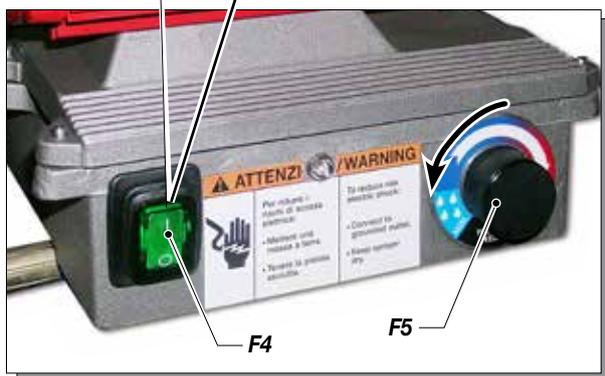
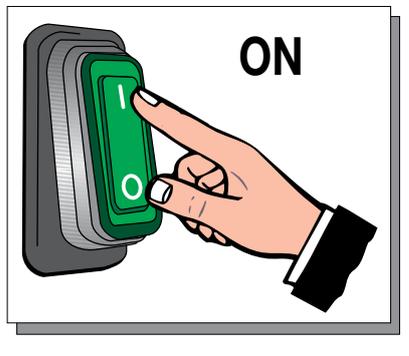
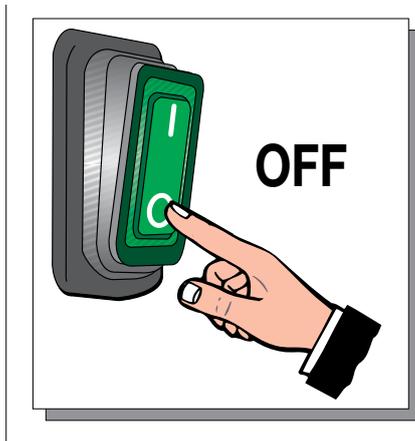
В случае применения электрического провода-удлинителя между оборудованием и розеткой, убедитесь, что он соответствует характеристикам поставляемого в комплекте провода (минимальное сечение провода 4 мм²) с максимальной длиной равной 50 м. Превышение размеров длины и уменьшение диаметра могут вызвать чрезмерное падение напряжения и аномальную работу оборудования.



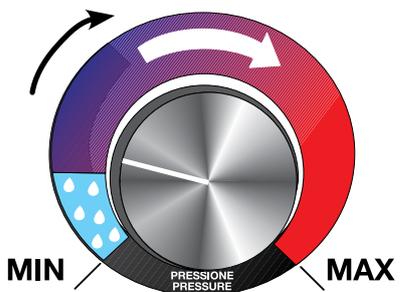
**ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ
К ЛИНИИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ**

- Проверить, установлен ли выключатель (F5) в положение "OFF" (0) перед тем, как подключить штепсельную вилку токоподводящего провода в электрическую розетку.
- Установить ручку регулировки давления (F6) в минимальное положение "MIN" (повернуть против часовой стрелки).

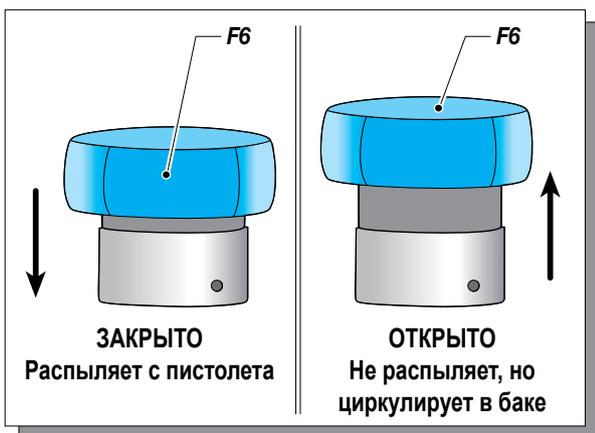
- Установить выключатель (F4) агрегата во включённое положение "ON" (I).
- Слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (F5) давления таким образом, чтобы аппарат функционировал на минимальном значении.



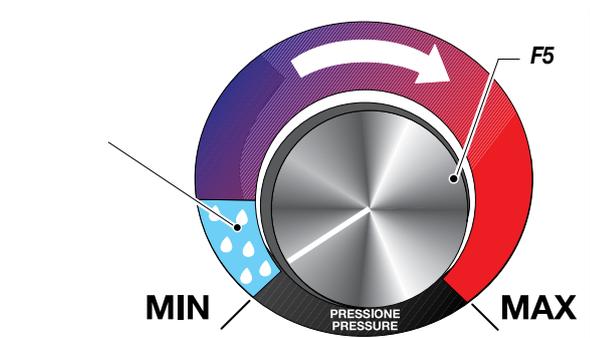
- Убедиться в том, что на пистолете (F3) нет сопла.



- Открыть предохранительно-рециркуляционный клапан (F6).



- Повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления (F5) до позиции "РЕЦИРКУЛЯЦИЯ И ПРОМЫВКА" (символ капле), агрегат начнет работать на малых оборотах.



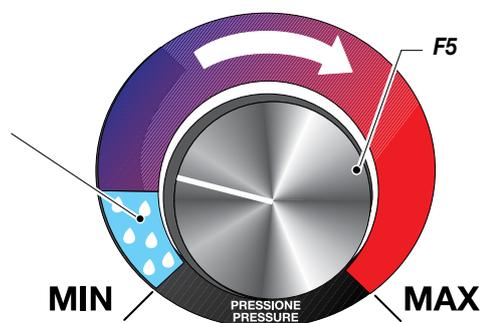
- Зрительно убедиться, что промывочная жидкость начала циркулировать в баке (F7).



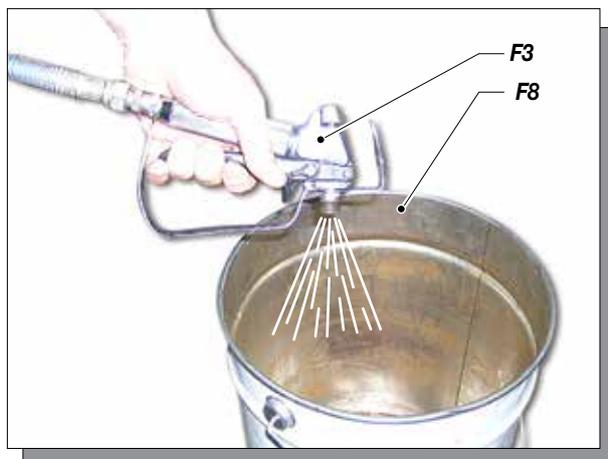
- Повернуть против часовой стрелки ручку регулировки давления (F5) для остановки насоса.
- Закрыть предохранительно-рециркуляционный клапан (F6).



- Слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления (F5) обеспечивая работу агрегата на минимальном давлении.



- Направить пистолет (F3) на емкость (F8) нажать и удерживать спуск (для удаления масла) до начала выхода чистого растворителя. После этого можно отпустить пусковой крючок.



- Извлечь заборный шланг и убрать бак с растворителем.
- Затем направить пистолет в бак с растворителем и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать остаток растворителя.
- Как только насос начнет работать вхолостую, установить выключатель в положение "OFF" (0) для отключения агрегата.

Ни в коем случае не распылять материалы в закрытых помещениях, кроме того, рекомендуется работать с пистолетом на некотором расстоянии от насоса во избежание контакта паров растворителя с электродвигателем.

- Теперь агрегат готов к работе. При использовании вододисперсионных красок рекомендуется, помимо промывки очищающей жидкостью, произвести промывку мыльной, а затем чистой водой.
- Установить стопор спускового крючка ручного пистолета и закрепить сопло.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

- УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО МАТЕРИАЛ ПРИГОДЕН ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ РАСПЫЛЕНИЕМ.
- Перемешать и профильтровать краску перед использованием. Для фильтрации рекомендуется использование фильтрующих чулок **LARIUS METEX FINE** (код 214) и **GROSSA** (код 215).

Проверить, совместим ли распыляемый продукт с материалами, из которых изготовлен агрегат (нержавеющая сталь и алюминий). Для этого проконсультируйтесь с производителем продукта.

Не использовать вещества, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлористый метил). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут вызвать опасные химические реакции с риском взрыва.

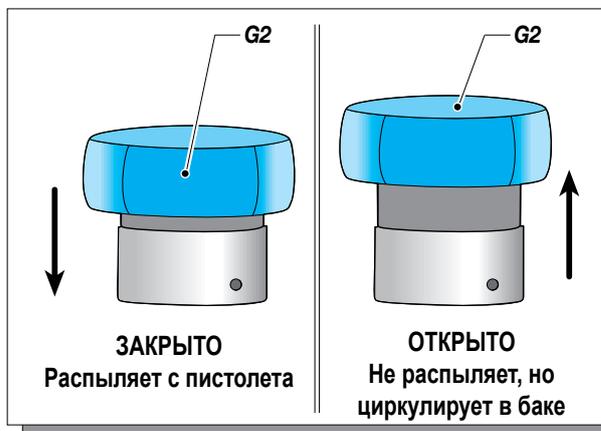
G ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

НАЧАЛО РАБОЧИХ ДЕЙСТВИЙ

- Использование агрегата возможно только после выполнения всех операций по НАЛАДКЕ, описанных ранее.
- Погрузить вытяжной шланг (G1) в ведро с материалом.

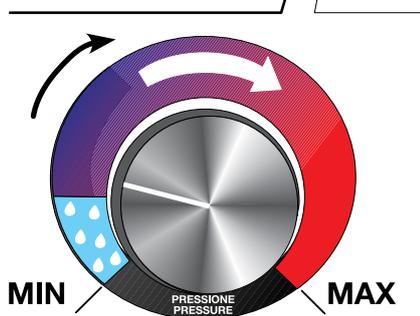


- Открыть предохрано-рециркуляционный клапан (G2) (повернуть по часовой стрелке, так чтобы стержень скользил по профилю кулачка)





- Установить выключатель агрегата во включённое положение “ON” (I) и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (G3) давления таким образом, чтобы аппарат функционировал на минимальном значении.



- Проверить рециркуляцию лакокрасочного материала из шланга рециркуляции (G4).



- Закреть клапан предохранения и рециркуляции (G2) (повернуть по часовой стрелке так, чтобы защёлкнулся клапан).



- Таким образом, аппарат продолжит всасывание материала вплоть до заполнения гибкого шланга вплоть до пистолета, после он автоматически остановится.
- Отрегулировать рабочее давление при помощи ручки (G3).

РЕГУЛИРОВКА СТРУИ РАСПЫЛЕНИЯ

- Медленно повернуть по часовой стрелке ручку регулировки напора (G4) вплоть до значения давления, обеспечивающего хорошее распыление материала.
- Неравномерное распыление, усиливающееся по краям, указывает на недостаточный рабочий напор. Избыточное же давление вызывает повышенное облако распыления (*overspray*) с утечкой материала.
- При распылении необходимо перемещать пистолет по боковому уводу (*вправо-влево*) во избежание подтеков материала.
- Выполнять работу на равномерных прогонах параллельными полосами.
- Соблюдать постоянное расстояние между пистолетом и окрашиваемой поверхностью и следить за перпендикулярностью.



НИКОГДА не направлять пистолет ни на себя, ни на окружающих. Контакт с исходящей струей может вызвать серьезные травмы. При получении травм, вызванных исходящей из пистолета струей, незамедлительно обратитесь к врачу и сообщите ему тип вещества, попавшего в организм.



Предохранительный клапан: при работе на максимальном пределе допустимого давления при отпускании спускового крючка пистолета могут возникать резкие скачки давления. При этом предохранительный клапан (G2) открывается автоматически и выпускает часть материала через шланг рециркуляции (G5), затем он вновь закрывается для восстановления изначальных условий работы.

СИГНАЛЫ ТРЕВОГИ

- Сигнальная лампочка (G5) для тревог:

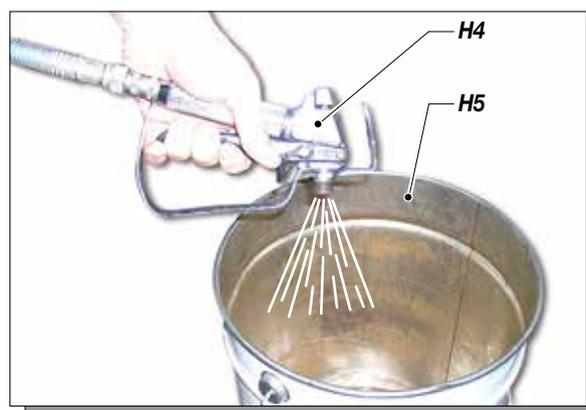


- Сбросить остаточное давление перед пистолетом, нажав и удерживая спуск и направив его в емкость.
- Открыть рециркуляционно-предохранительный клапан (H3) для спуска давления из контура.

СВЕТОДИОД	СИГНАЛЫ ТРЕВОГИ
1	Превышение максимального значения тока
2	Перегрев Head Control
3	Перегрев двигателя (не выполнено)
4	Напряжение питания высокое
5	Напряжение питания низкое
6	Отсутствие соединения с заземлением
7	Датчик давления неисправен
8	Блокировка рециркуляции (через 15 минут)



- Поднять втягивающий шланг и замерить ведро с материалом на емкость с очищающей жидкостью (убедиться в совместимости жидкости с применяемым материалом).
- Отвинтить сопло с пистолета (не забывая прочистить его очистительной жидкостью).
- Установить выключатель (H2) во включённое положение ON и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (H1) давления, так чтобы заработал двигатель.
- Убедиться, что очищающая жидкость циркулирует в шланге рециркуляции.
- Закрыть рециркуляционно-предохранительный клапан (H3).
- Направить пистолет (H4) в сборную емкость (H5) очищающей жидкости нажимая и удерживая пусковой крючок сливая весь оставшийся материал пока не начнет выливаться чистая жидкость. После этого можно отпустить пусковой крючок.



ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

- Снизить давление до минимума (повернуть против часовой стрелки ручку регулировки (H1) давления).
- Нажать на OFF (0) выключателя (H2) на кожухе электродвигателя для отключения агрегата.



- Приподнять заборный шланг и убрать бак с растворителем.
- Затем направить пистолет в бак с растворителем и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать остаток растворителя.
- Как только насос начнет работать вхолостую, установить выключатель в положение "OFF" (0) для отключения агрегата.
- Если предусматривается длительный период, в течение которого оборудование не будет использоваться, рекомендуется осушить гибкий шланг и насосный механизм, и залить в них легкое минеральное масло.



Перед дальнейшим использованием агрегата осуществить операцию промывки.

ОБЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Перед выполнением операций по техническому обслуживанию, нужно спустить давление в насосной системе (открытием выпускного клапана).

ЕЖЕДНЕВНО

- Чистить фильтры;
- Чистить сопла;
- Очищать всю систему от краски, используя соответствующее средство;
- Проверять бензиновый двигатель (см. журнал технического обслуживания).

ПЕРИОДИЧЕСКИ

- Проверять уплотнения напорного блока (если наполнительный материал продолжает вытекать за края, заменить уплотнения);
- Очистить подвижные части от наростов краски (тяговые сцепные муфты, окрасочные пистолеты и т.п.);
- Проверить правильность затяжки шлангов и соединительных узлов.

ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

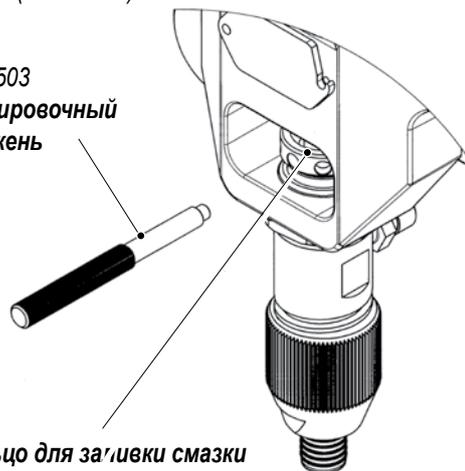
ПРОВЕРКА КОЛЬЦА, УДЕРЖИВАЮЩЕГО ПРОКЛАДКИ

Ежедневно проверяйте, затянуто ли кольцо, удерживающее прокладку. Кольцо должно быть затянуто таким образом, чтобы предотвратить утечки, но не слишком сильно, чтобы не спровоцировать заклинивание поршня и чрезмерный износ прокладок.

- Для затяжки используется поставляемый в комплекте ключ (код. 11503).

Rif. 11503

Регулировочный стержень



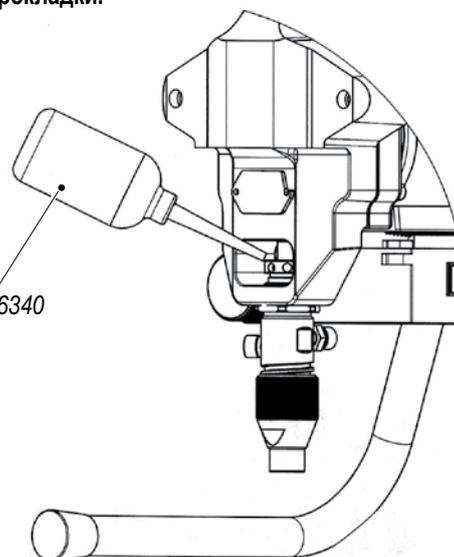
Кольцо для заливки смазки



ПЕРЕД ЗАТЯГИВАНИЕМ КОЛЬЦА, УДЕРЖИВАЮЩЕГО ПРОКЛАДКИ, ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И СПУСКАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ В НАСОСЕ (открыв выпускной клапан).

- Использовать поставляемое смазочное средство (код 16340) для облегчения скольжения поршня внутри удерживающего блока.
Ежедневно доливайте смазку в кольцо, удерживающее прокладку.

Rif. 16340





M ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ



Art. 16801



Art. 16859



Art. 16858



Art. 16850



Art. 18044



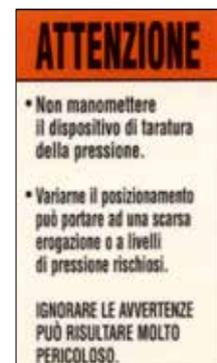
Art. 32038



Art. 16856



Art. 16852



Art. 16854



N УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадка	Причина	Разрешение
<ul style="list-style-type: none"> Агрегат не включается 	<ul style="list-style-type: none"> Отсутствие напряжения; Сильное падение напряжения в сети; Отключен выключатель on-off; Неисправно реле давления; Неисправен электроблок управления двигателя; Материал на выходе насоса уже находится под давлением; Материал затвердел внутри насоса; 	<ul style="list-style-type: none"> Проверить правильность соединения с электролинией; Проверить провод-удлинитель; Проверить, установлен ли выключатель on-off в положение "on" и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления; Проверить и при необходимости произвести его замену; Проверить и, при необходимости, произвести замену; Открыть выпускной клапан для спуска давления из контура; Открыть выпускной клапан для спуска давления из контура и отключить агрегат. Разобрать напорный механизм и реле давления и прочистить их;
<ul style="list-style-type: none"> Агрегат не производит забор материала 	<ul style="list-style-type: none"> Засорен вытяжной фильтр; Слишком мелкий вытяжной фильтр; Аппарат засасывает воздух; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести очистку или замену; Заменить фильтр на более грубый (при нанесении очень густых составов снять фильтр); Проверить вытяжной шланг;
<ul style="list-style-type: none"> Агрегат втягивает, но не достигает необходимого напора 	<ul style="list-style-type: none"> Отсутствует лакокрасочный материал; Аппарат засасывает воздух; Открыт предохранительно-рециркуляционный клапан; Изношены прокладки напорного механизма; Загрязнен всасывающий или напорный клапан; 	<ul style="list-style-type: none"> Добавить материал; Проверить вытяжной шланг; xxx Заменить прокладки; Разобрать напорный механизм;
<ul style="list-style-type: none"> При нажатии спускового крючка происходит значительный спад давления 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком большое или изношенное сопло; Наносимый материал слишком густой; Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий; 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить на меньший размер; По возможности разбавить материал; Заменить на более грубый фильтр;
<ul style="list-style-type: none"> Давление в норме, но наносимый состав не распыляется. Утечка материала из-под винта, удерживающего прокладки 	<ul style="list-style-type: none"> Сопло частично засорено; Наносимый материал слишком густой; Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести очистку или замену; По возможности разбавить материал; Заменить на более грубый фильтр;
<ul style="list-style-type: none"> Распыление неидеально 	<ul style="list-style-type: none"> Сопло изношено; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести замену;
<ul style="list-style-type: none"> Агрегат не останавливается при отпускании спускового крючка пистолета (двигатель работает на медленных оборотах и шток поршня продолжает подниматься и/или опускаться) 	<ul style="list-style-type: none"> Изношены прокладки насосного механизма; Загрязнен всасывающий или напорный клапан; Поврежден предохранительно-рециркуляционный клапан; 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить прокладки; Разобрать напорный механизм и прочистить его; Проверить и, при необходимости, произвести замену;

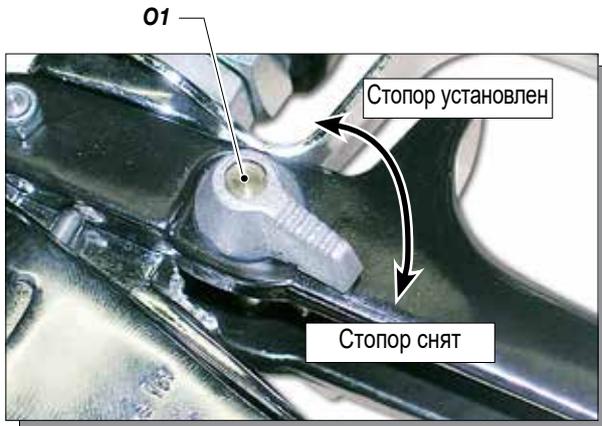


Всегда отключать электрическое питание и сбрасывать давление перед выполнением любого типа проверки или замены деталей насоса (следовать инструкциям "выполнение действий по сбросу давления").

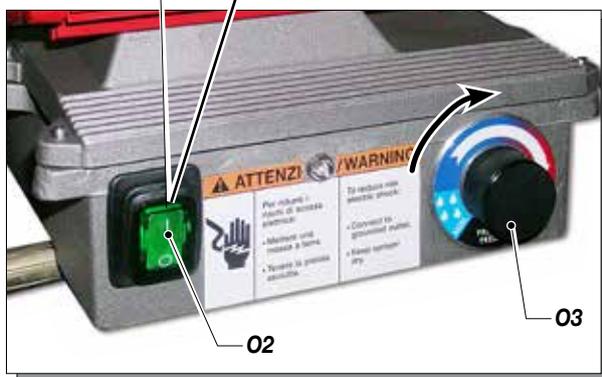
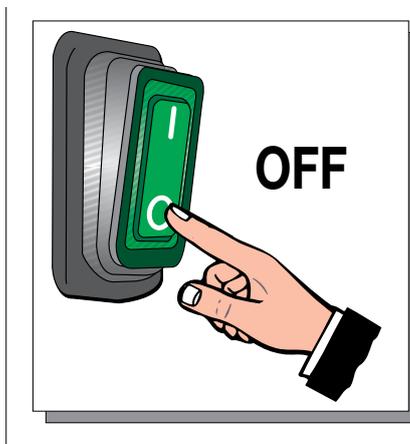


0 ВЫПОЛНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ ПО СБРОСУ ДАВЛЕНИЯ

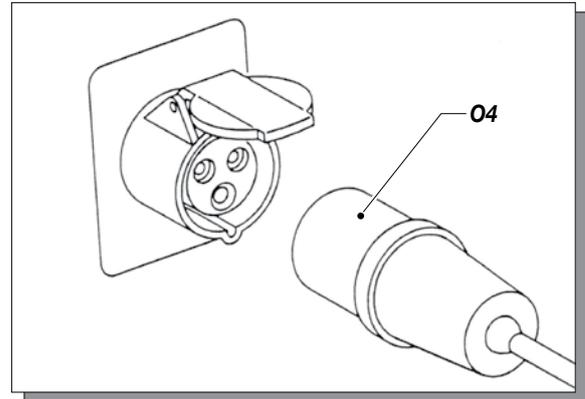
- Вставить предохранительный стопор (01) пистолета



- Нажать на "OFF" (0) выключателя (02) для выключения агрегата.
- Снизить давление до минимума (повернуть против часовой стрелки ручку регулировки (03) давления).



- Отсоединить провод питания (04).



- Отсоединить предохранительный стопор (01). Направьте пистолет в сборную ёмкость для материала и нажмите на спусковой крючок для сброса давления. После окончания операции снова поставить на предохранительный стопор.
- Открыть предохранительно-рециркуляционный клапан (05) для сброса остаточного давления, по часовой стрелке.



ВНИМАНИЕ :

Если после выполнения данных операций возникает подозрение, что агрегат по-прежнему под давлением из-за закупорки сопла или гибкого шланга, действуйте следующим образом:

- Медленно ослабьте сопло пистолета.
- Снимите с предохранительного стопора.
- Направьте пистолет в сборную емкость для материала и нажмите на спусковой крючок для сброса давления.
- Медленно ослабьте соединение гибкого шланга с пистолетом.
- Произведите очистку или замену гибкого шланга и сопла.



P ЗАМЕНА ПРОКЛАДОК В НАПОРНОЙ СИСТЕМЕ

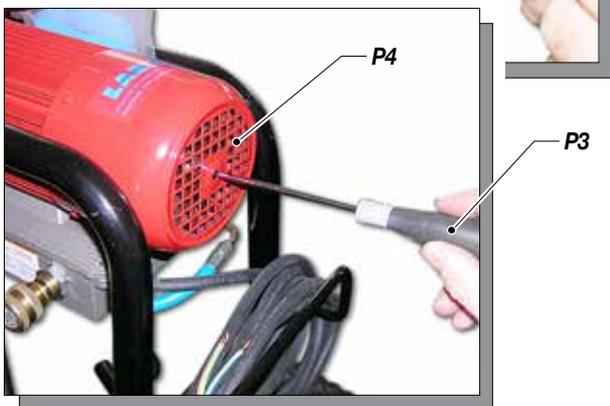
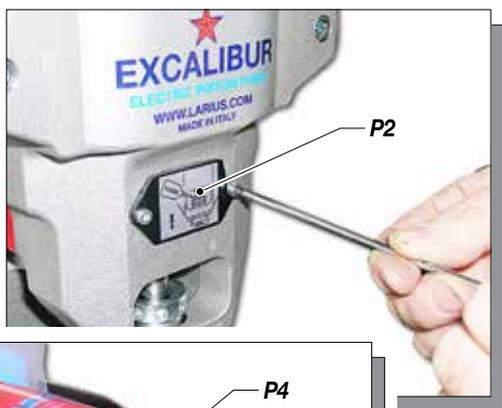
- Данную операцию рекомендуется проводить после очистки агрегата.

 Перед осуществлением операций всегда необходимо отключать электропитание и сбрасывать давление (следовать инструкциям приведенным в разделе "выполнение действий по сбросу давления").

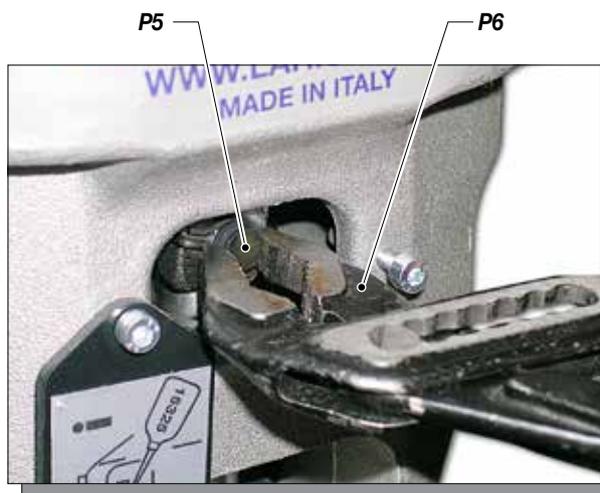
- Отвернуть при помощи 19-мм ключа зажимное кольцо (P1) подводящего шланга для удобства проведения действий.



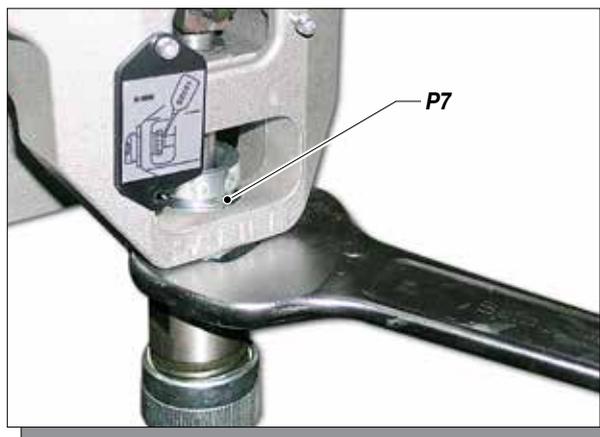
- Отсоединить пластиковую крышку (P2).
- Провернуть двигатель (P4) при помощи отвёртки (P3), так чтобы стержень поршня достиг нижней точки конца хода и привести шатун в положение, позволяющее его можно извлечь.



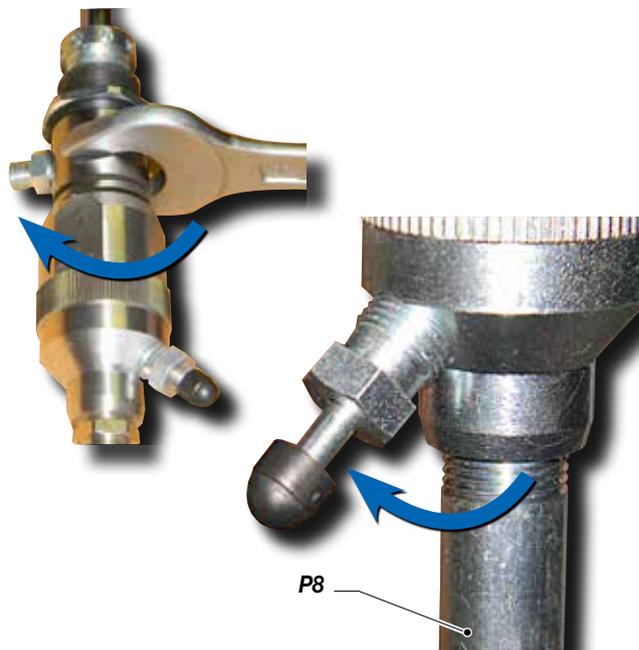
- Вытащить клещами (P6) запирающую шпильку (P5)



- Отвинтить крепёжное кольцо (P7) до конца резьбы используя ключ на 45 мм.



- Отвинтить вытяжной блок посредством 32-мм ключа, как показано на рисунке. При необходимости снять вытяжной шланг (P8) перед тем, как приступить к выполнению прочих действий.

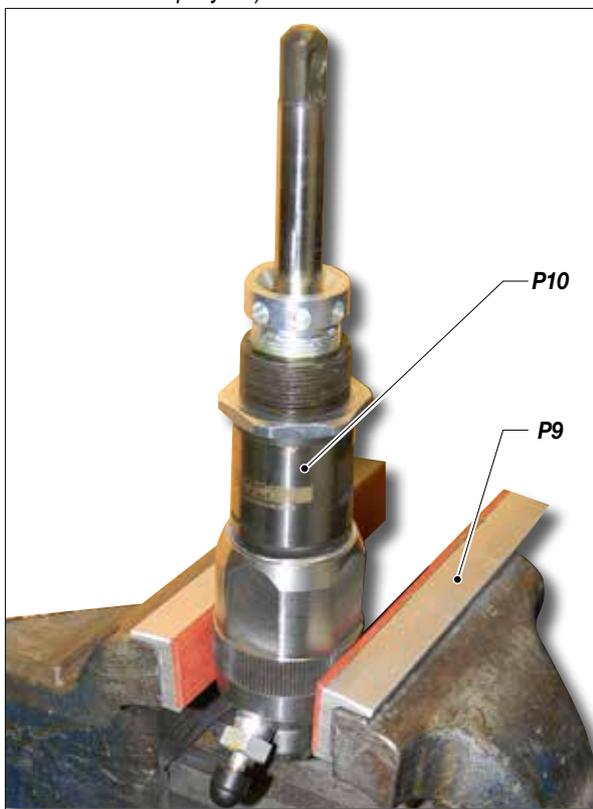




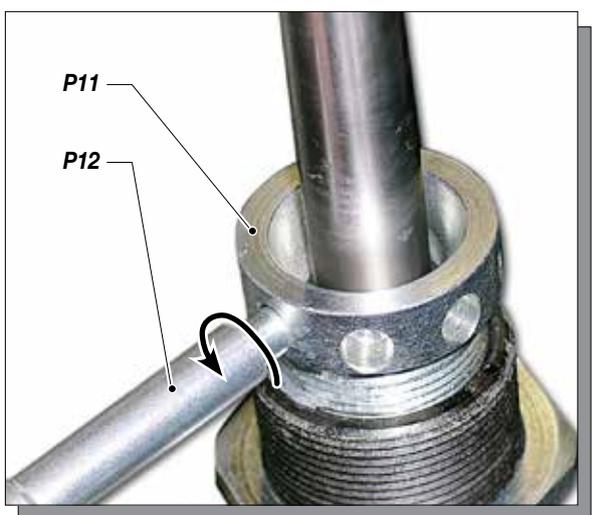
- Отсоединить насосный узел, ослабив зажимную гайку (разводной ключ 45).
- Отвинтить насос от его отсека.

При освобождённом насосном блоке работать гораздо удобнее.

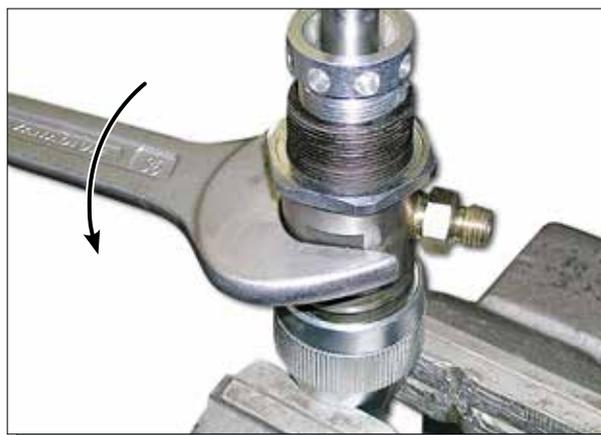
- Зажать в тиски (P9) весь насосный (P10) блок (как показано на рисунке) .



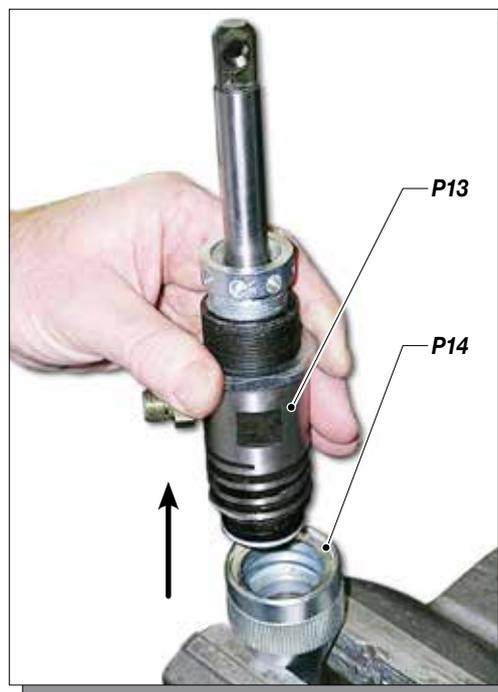
- Ослабить зажимное кольцо (P11) на два полных оборота при помощи специального стержня (P12) в комплекте. Повернуть против часовой стрелки, как показано на рисунке.



- При помощи 36-мм ключа отвинтить насосный механизм, как показано на рисунке.



- Извлечь насосный механизм (P13) из донного клапана (P14), как показано на рисунке. Осмотреть обе стороны по отдельности.

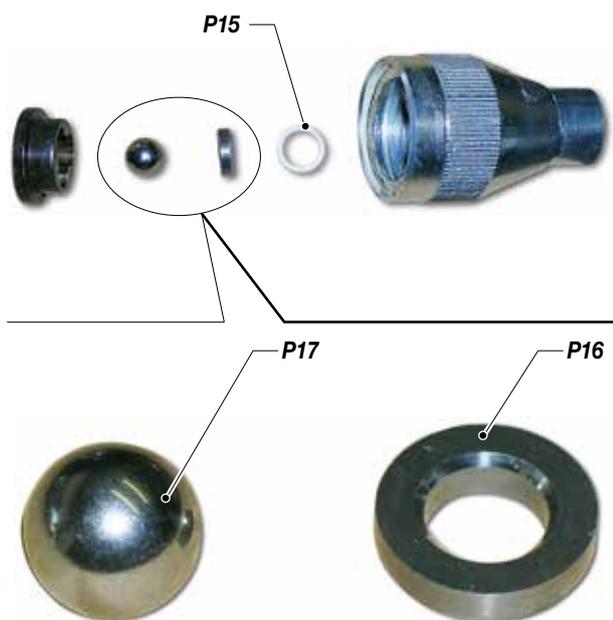


ОСТАНОВКА НА ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для замены верхних и нижних уплотнителей требуется около 25 минут.

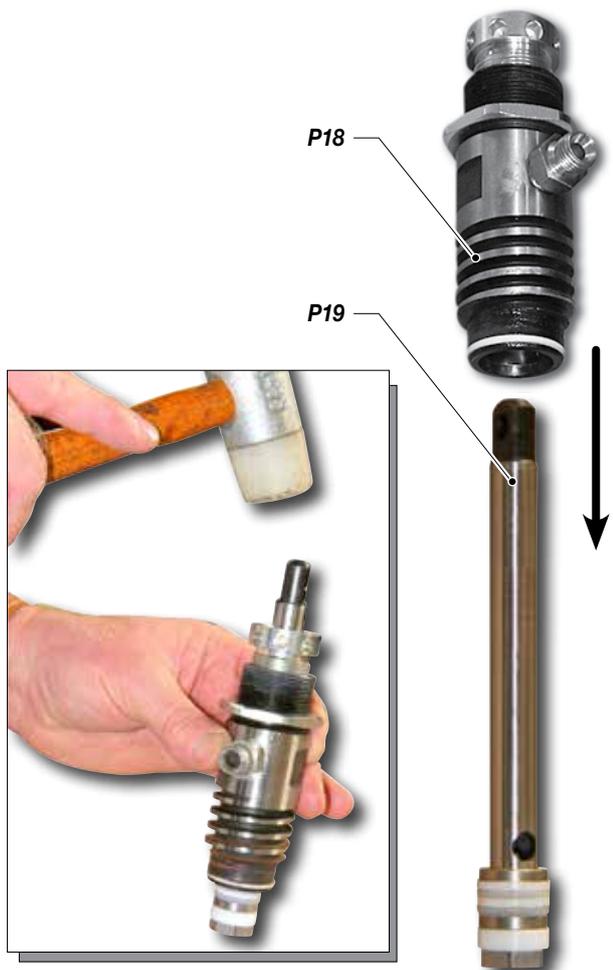
ЗАМЕНА УПЛОТНИТЕЛЕЙ ДОННОГО КЛАПАНА

- Заменить PTFE прокладку (P15), установленную под гнездом шарика (P16).
- Проверить отсутствие повреждений гнезда шарика (P16) и самого шарика (P17) При необходимости произвести их замену.
- Установить на место компоненты, соблюдая последовательность, изображенную на рисунке.

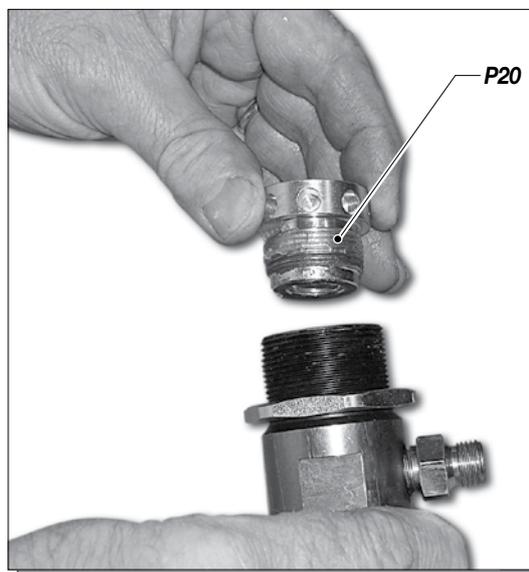


ЗАМЕНА ПРОКЛАДКИ НА БАЗЕ НАСОСНОГО МЕХАНИЗМА
- Верхние уплотнители

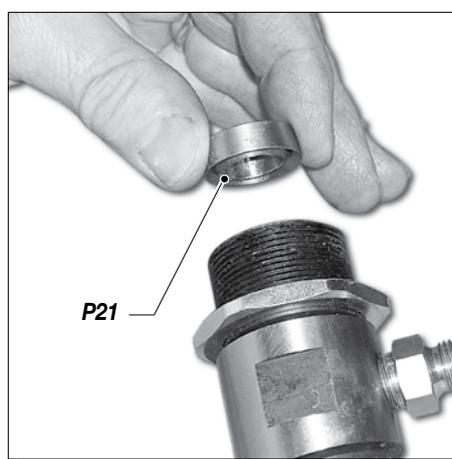
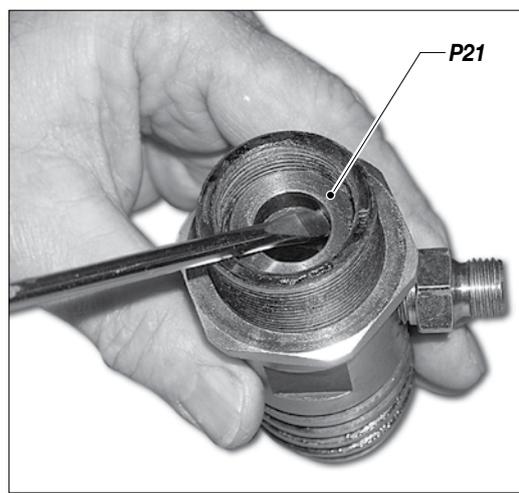
- Извлечь стержень поршня (P19) из базы насосного механизма (P18) как показано на рисунке.



- Полностью свинтить кольцо удерживающее прокладку (P20). Для обеспечения идеальной работы аппарата необходимо одновременно заменять все прокладки блока.

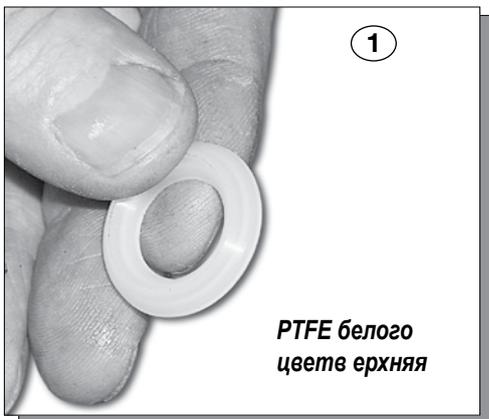


- Снять верхнее охватывающее кольцо из нержавеющей стали (P21) как показано на рисунке.

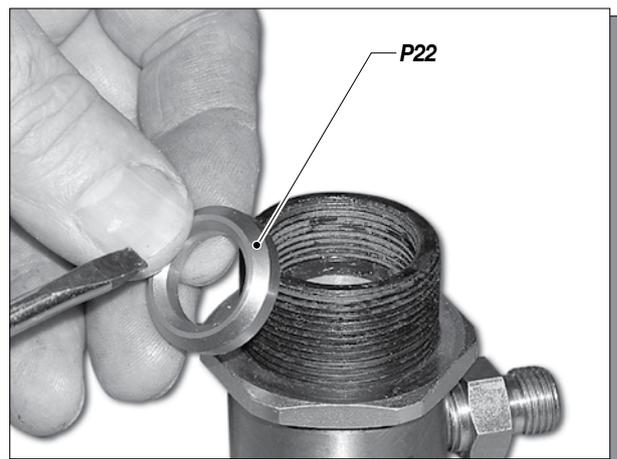




- Снять комплект прокладок, расположенных внутри отсека насосного механизма, как показано на рисунке.



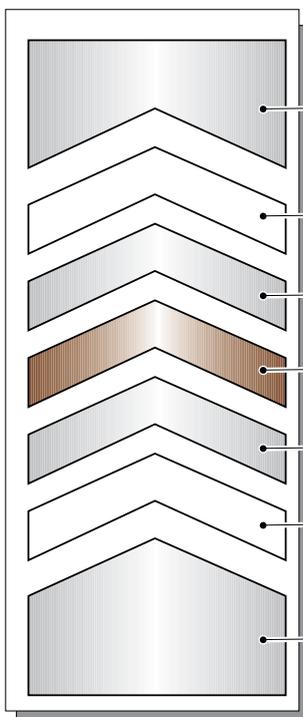
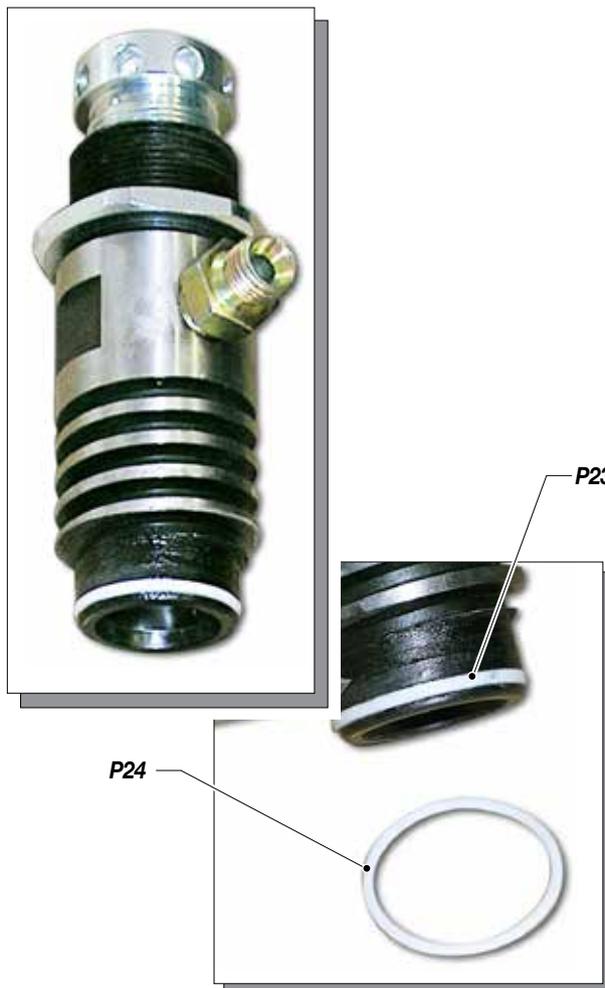
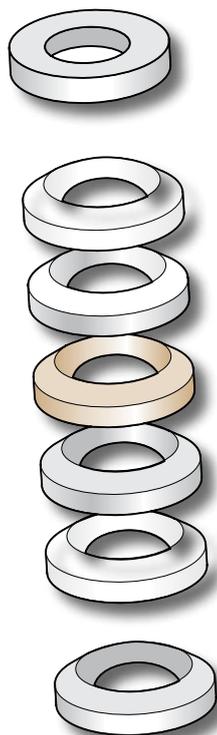
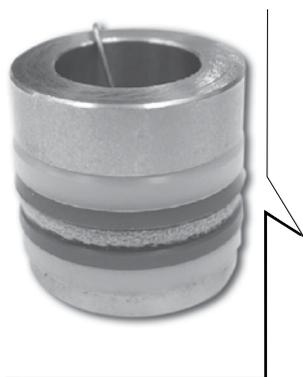
- Снять нижнее внутреннее кольцо из нержавеющей стали (P22) как показано на рисунке.



- Установить на место комплект новых прокладок, соблюдая последовательность, показанную на рисунке.



в е р х н я я



Охватывающее кольцо из нерж.стали
Код. 16106

белого PTFE
Код. 16107

Полиэтилен серого цвета
Код. 16124

Вощеная кожа цвета
Код. 16155

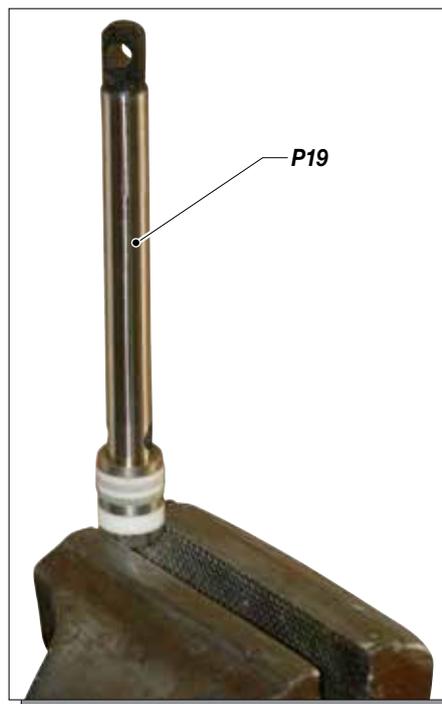
Полиэтилен серого цвета
Код. 16124

белого PTFE
Код. 16107

Внутреннее кольцо из нерж.стали
Код. 16108

ЗАМЕНА ПРОКЛАДОК НАПОРНОГО ШТОКА

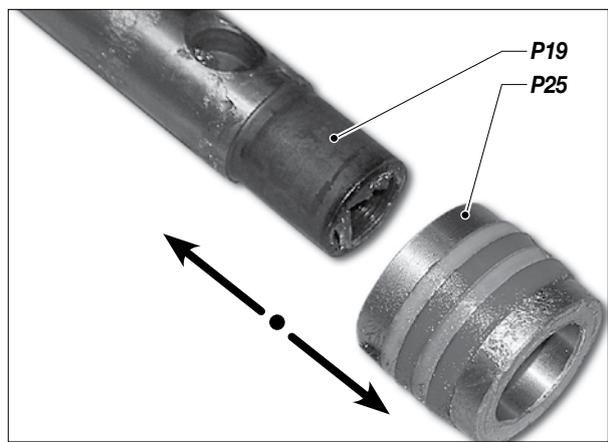
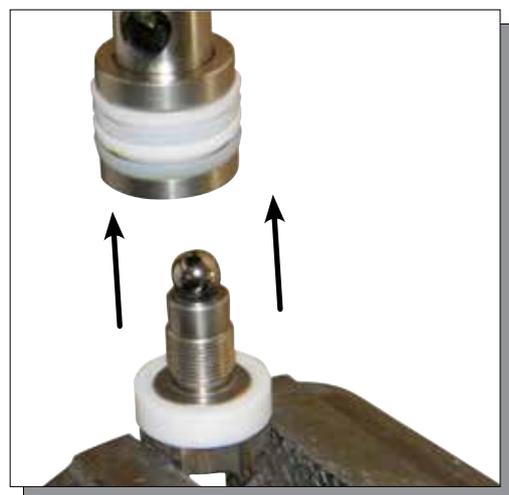
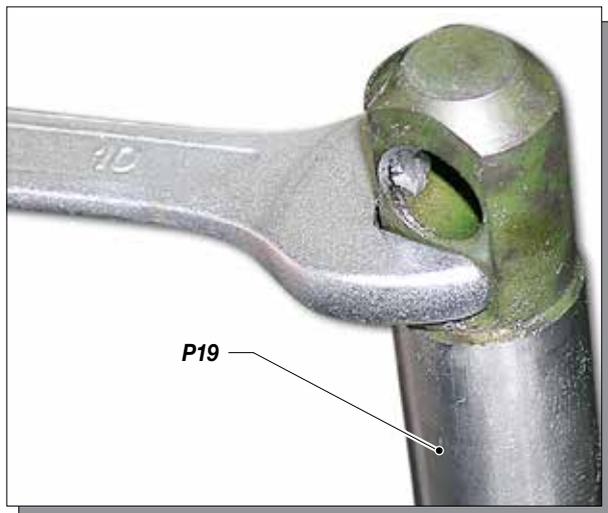
- Зажать шток в тиски (P19), как показано на рисунке.



- Извлечь уплотнительное PTFE кольцо (P23) и заменить его новым (P24).

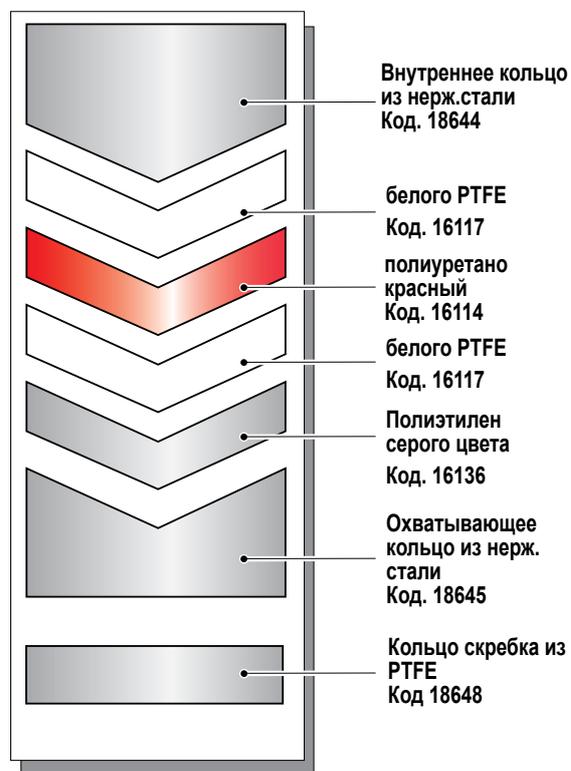
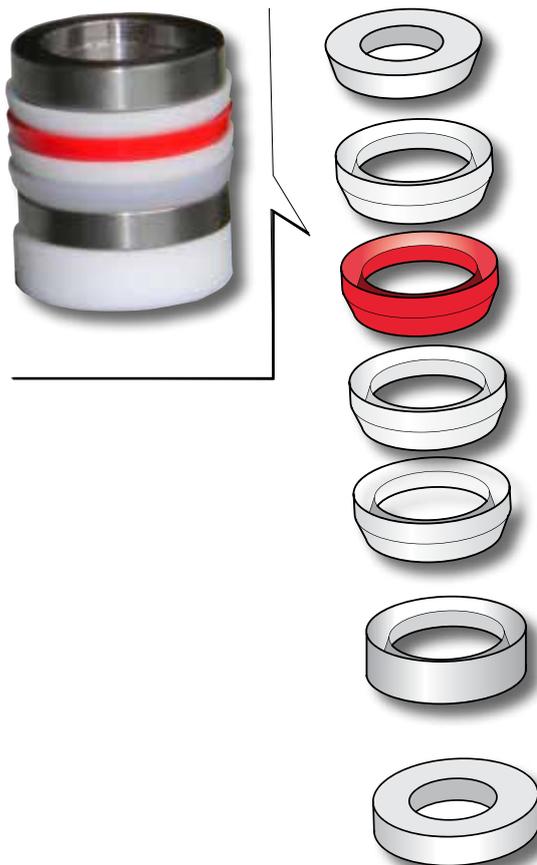


- При помощи 10-мм ключа отвинтить и извлечь шток (P19), как показано на рисунке.
- Снять со штока (P19) весь набор прокладок (P25), как показано на рисунке, и, при необходимости, произвести их замену.



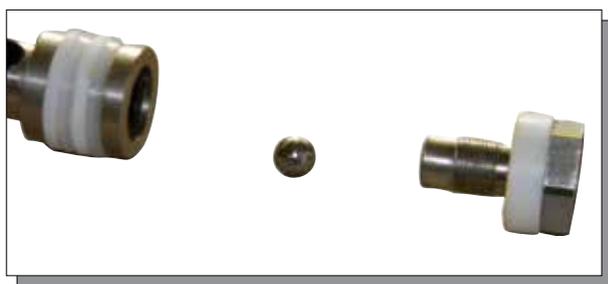
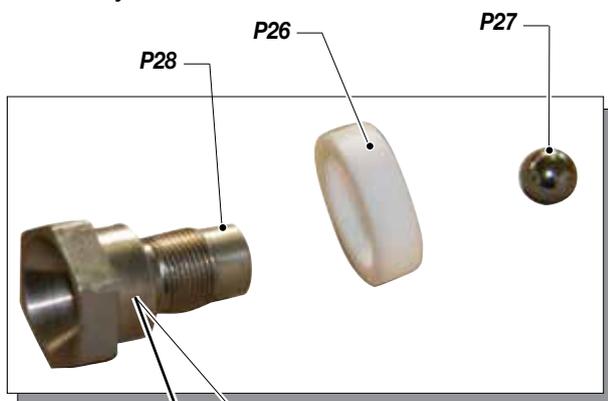
- Установить на место комплект прокладок, соблюдая последовательность, показанную на рисунке. Проверить износ скребка (Код 18648). При необходимости произвести замену.

Н И Ж Н Я Я





- Заменить фланцевое уплотнение из красного полиуретана (P26) на поршневом клапане.
- Установить его на место, соблюдая очередность монтажа и направление фланца (как показано на рисунке). Проверить поверхность шарика (N26) и гнезда шарика (N27), при обнаружении повреждений произвести их замену.



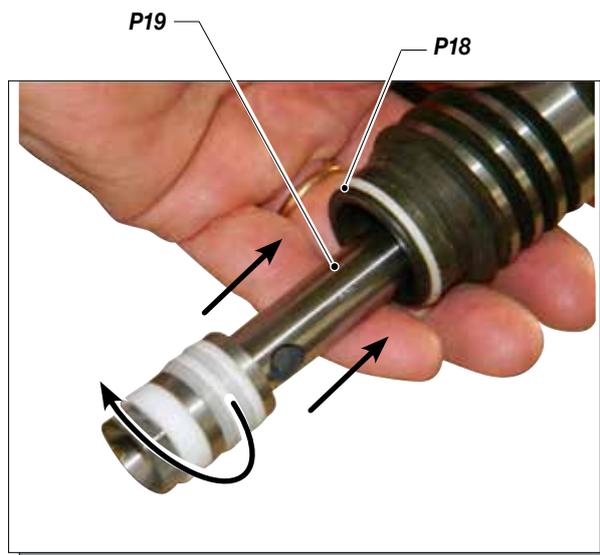
- Собрать компоненты, как показано на рисунке.



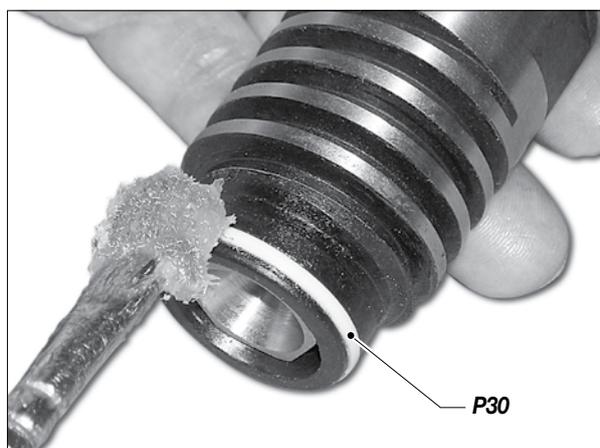
- Смазать прокладки (P29) и шток. Рекомендуется использовать вазелиновую смазку.



- Вставить шток (P19) в основание (P18), поворачивая его во время установки для облегчения скольжения и во избежание повреждений верхних прокладок.



- Смазать прокладки OR (P30) (Код 16126) при помощи твердой смазки как показано на рисунке. Рекомендуется использовать вазелиновую смазку.

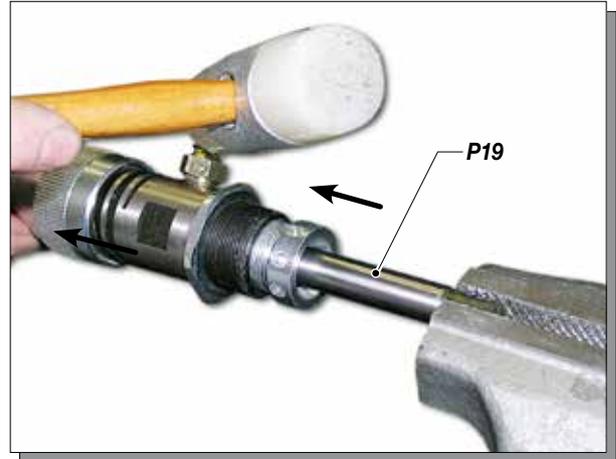




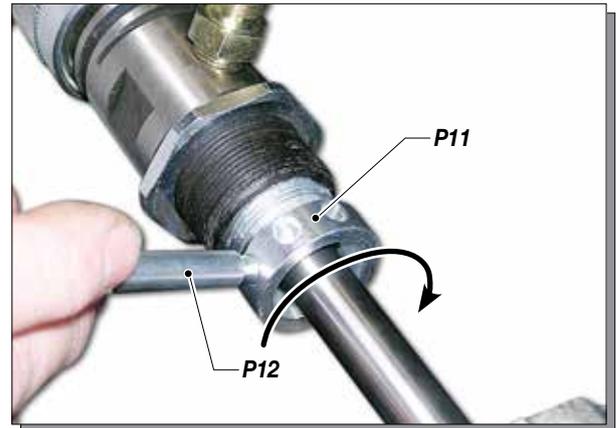
- Нанести жидкий PTFE на первые две спирали (P31) и (P32), чтобы предотвратить развинчивание двух соединенных частей, как показано на рисунке.



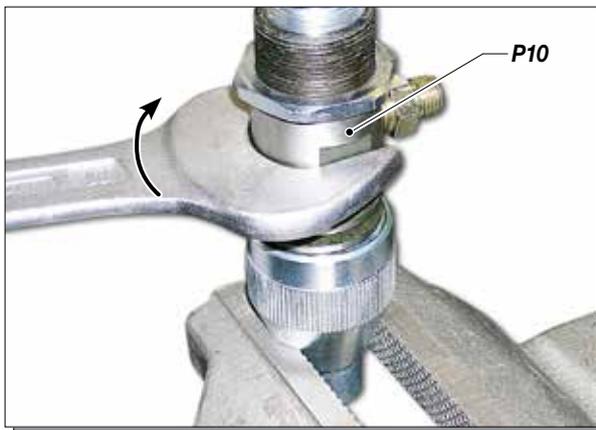
- Полностью протолкнуть установленный ранее шток поршня (P19), как показано на рисунке.



- Зажать при помощи имеющейся шпильки (P12) кольцо, удерживающее прокладку (P11). Замкнуть вплоть до полного контакта, не прилагая излишних усилий.



- При помощи 36-мм ключа привинтить насосный блок (P10).



ПРАВИЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ НАПОРНОГО БЛОКА

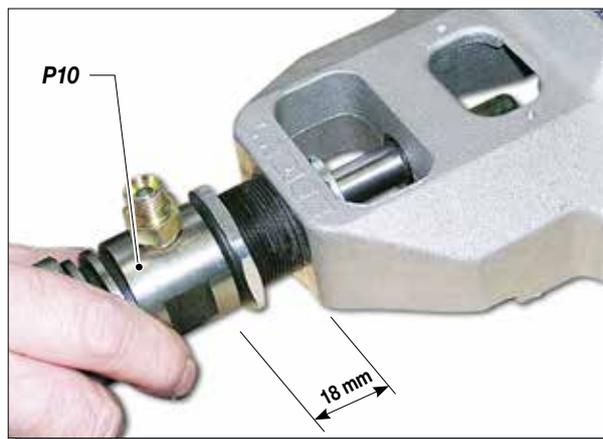
После установки блока на место необходимо осуществить следующие действия:

- Проверить расположение шатуна, который должен находиться на нижней мертвой точке.
- Вставить весь насосный блок ((P10) в редукторную крышку (P33) , как показано на рисунке.

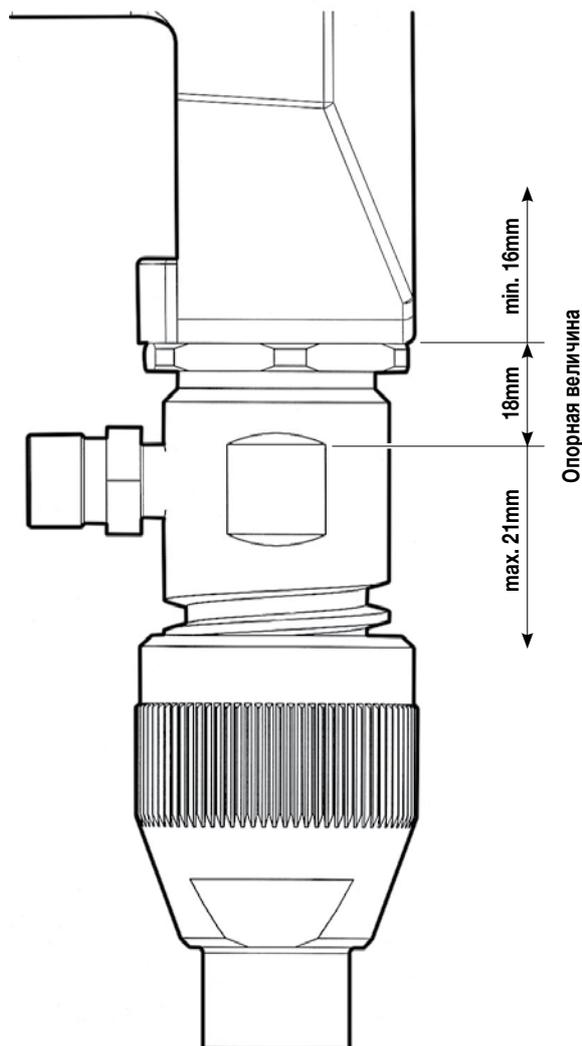
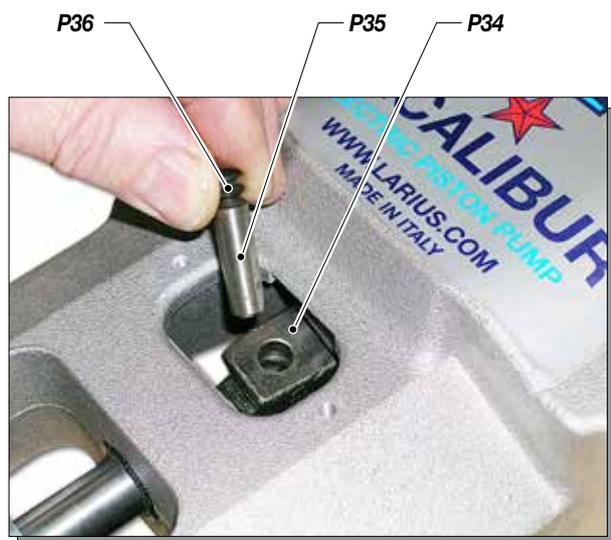


- Замерить при помощи калибра расстояние между основанием панели и началом закрепительного паза.

 Опорная величина (см. чертеж) должна равняться 18 мм.
Максимально допустимое для должного функционирования поле допуска составляет 21 мм максимум и 16 мм минимум.



- Завинтить полностью собранный насосный узел в переднюю панель, чтобы конец штока попал в выемку шатуна (P34)..
- Совместить два отверстия (шатун+ шток) и установить фиксатор (P35) в шатун (P34).
- Убедиться, что закрывающая пружина (N35), установленная в шатуне (P34) при закрытии входила в отверстие штока (как показано на рисунке).



- Завинтить насосный узел (P10) в редукторную крышку до установочной отметки, указанной внизу.



- Расположив узел должным образом, сильно затянуть зажимную гайку (P37) на передней панели. Для затяжки используется 45-и мм ключ.



P37

- Закрывать инспекционную крышку (P2).



P2

- Установить на место всасывающий шланг (P8). Наклеить PTFE ленту или нанести жидкий PTFE на резьбу (P39) перед ввинчиванием в донный клапан.



НАНЕСЕНИЕ PTFE

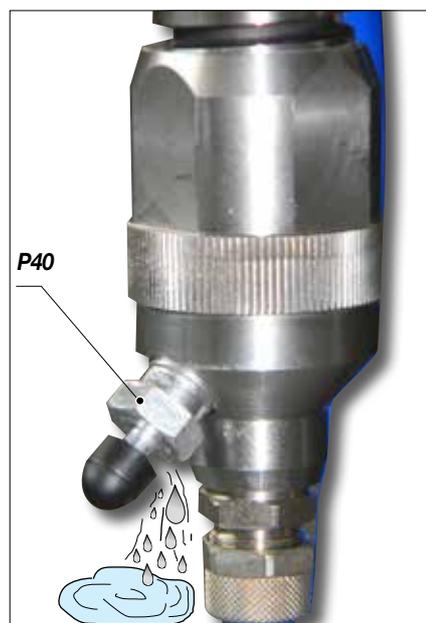
P39

- Для правильного выполнения повторной сборки см. вырыв на чертеже насосного узла, выполняя действия в обратном порядке относительно этапов разборки.

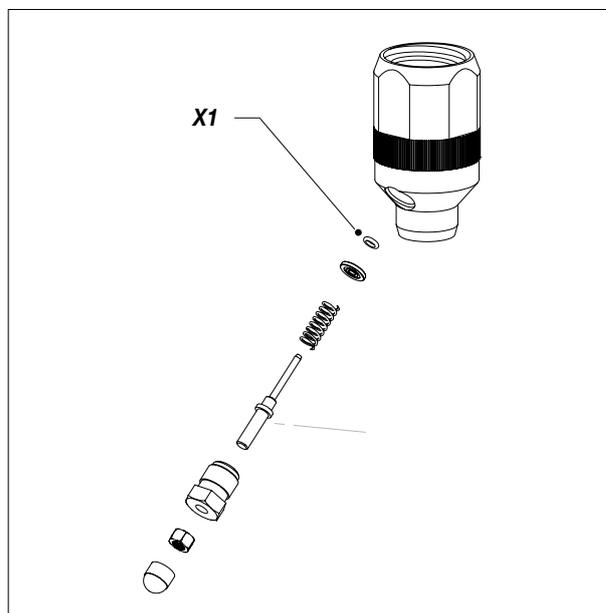


ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ УЗЛА РАЗБЛОКИРОВКИ ШАРИКА

При обнаружении утечек материала из узла разблокировки шарика (P40), нужно заменить уплотнение (X1) как изображено на рисунке.



P40



X1



ЗАПЧАСТИ Мод. на РАМЕ

S РАМА
р. 37



U Устройство электро-гидравлического управления
в комплекте Код 18770 и 18771
р. 38



R ГРУППА РЕДУКТОРА
р. 36



AD АКЦЕССУАРЫ
р. 49



AC Электродвигатель
р. 48



Q УЗЕЛ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНО-РЕЦИРКУЛЯЦИОННОГО КЛАПАНА КОД.№ 16400 р. 35

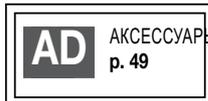


V НАСОСНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ
р. 40





ЗАПЧАСТИ Мод. на ТЕЛЕЖКЕ





ЗАПЧАСТИ Модификация TOP FINISH

Y РЕЛЕ ДАВЛЕНИЕ КОМПРЕССОРА
р. 44

Z РЕГУЛЯТОР ВОЗДУХА
р. 45

U Устройство электро-гидравлического управления в комплекте Код 18770 e 18771 р. 38

AC Электродвигатель
р. 48

W СБОРЕ
р. 42

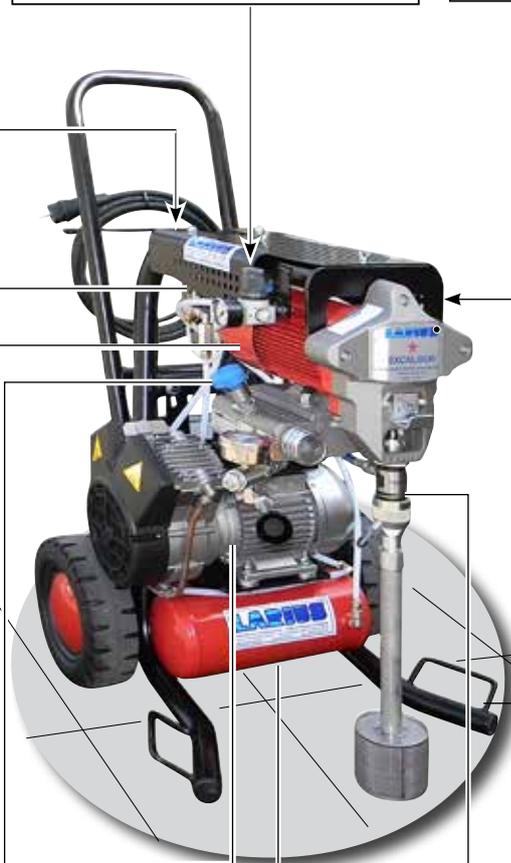
R ГРУППА РЕДУКТОРА
р. 36

AB ТЕЛЕЖКЕ
р. 47

Q УЗЕЛ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНО-РЕЦИРКУЛЯЦИОННОГО КЛАПАНА КОД.№ 16400 р. 35

AD АКЦЕССУАРЫ
р. 49

X КОМПРЕССОРА
р. 43



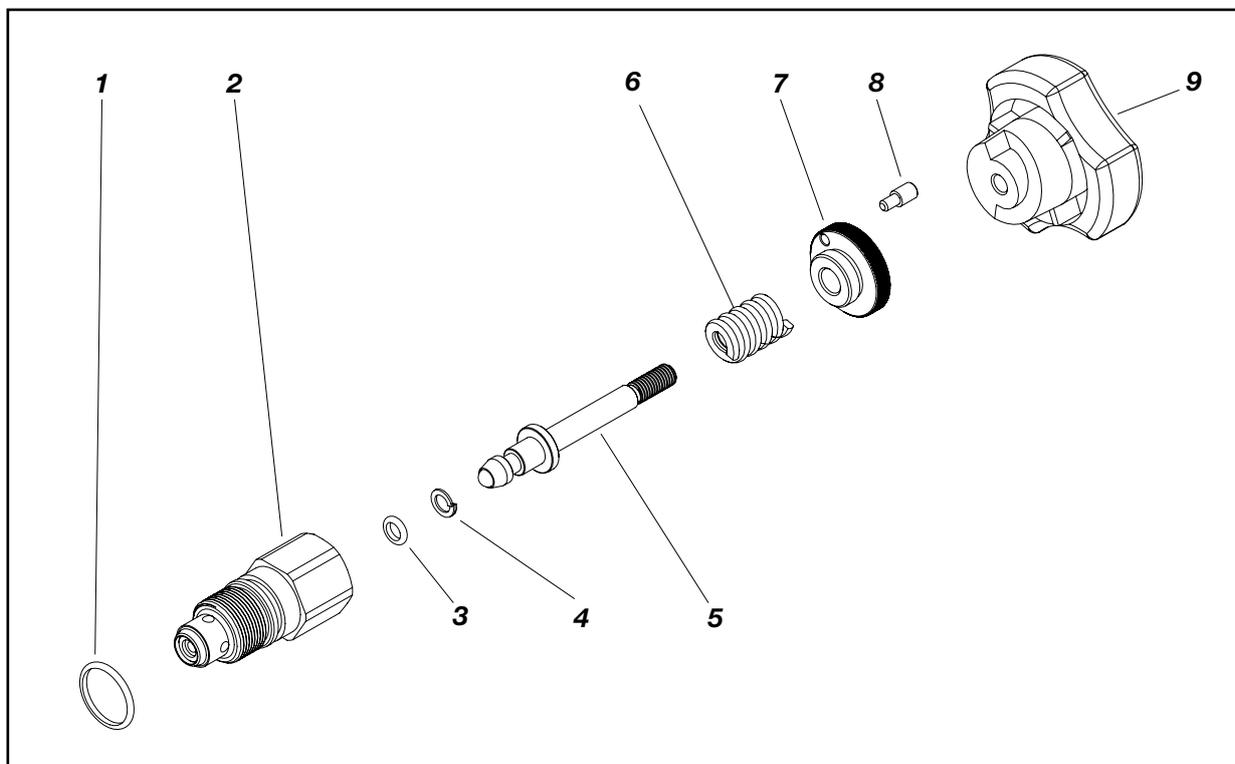
AA РЕГУЛЯТОР РЕЗЕРВУАРА ВОЗДУХА
р. 46

V НАСОСНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ
р. 39

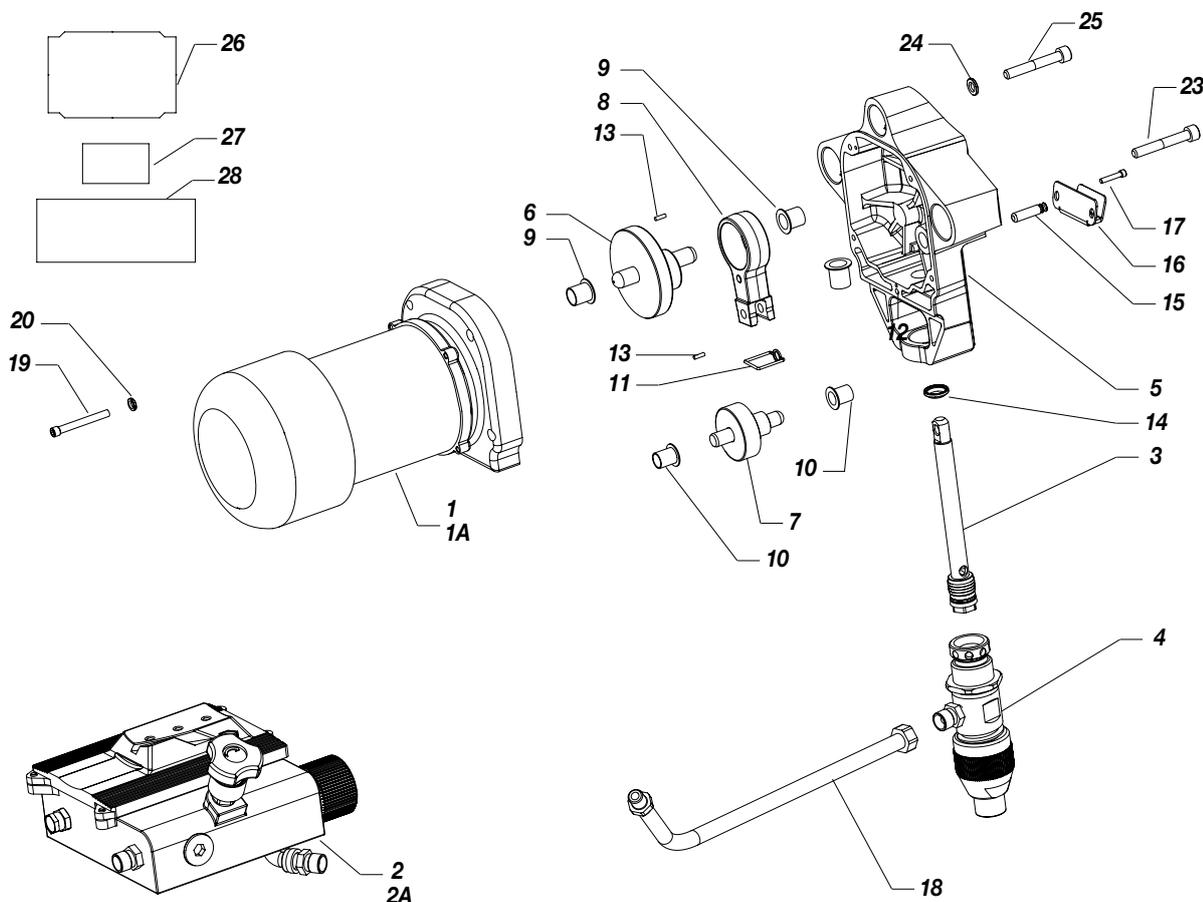


Q УЗЕЛ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНО-РЕЦИРКУЛЯЦИОННОГО КЛАПАНА КОД 56563

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части следует всегда указывать код детали и количество.



ПОЗ.	КОД	Описание
-	56563	Узел предохранительно-рециркуляционного клапана
1	4033	OR 2062
2	16415	Гнездо клапана
3	53007/3	OR 2018
4	16419	Кольцо ВК 2018
5	16420	Полностью собранный шток
6	16410	Пружина
7	16409	Стяжное кольцо
8	16408	Шпилька
9	16405	Рукоятка

**R ГРУППА РЕДУКТОРА ДЛЯ ВСЕХ МОДИФИКАЦИЙ****ВНИМАНИЕ :** при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.

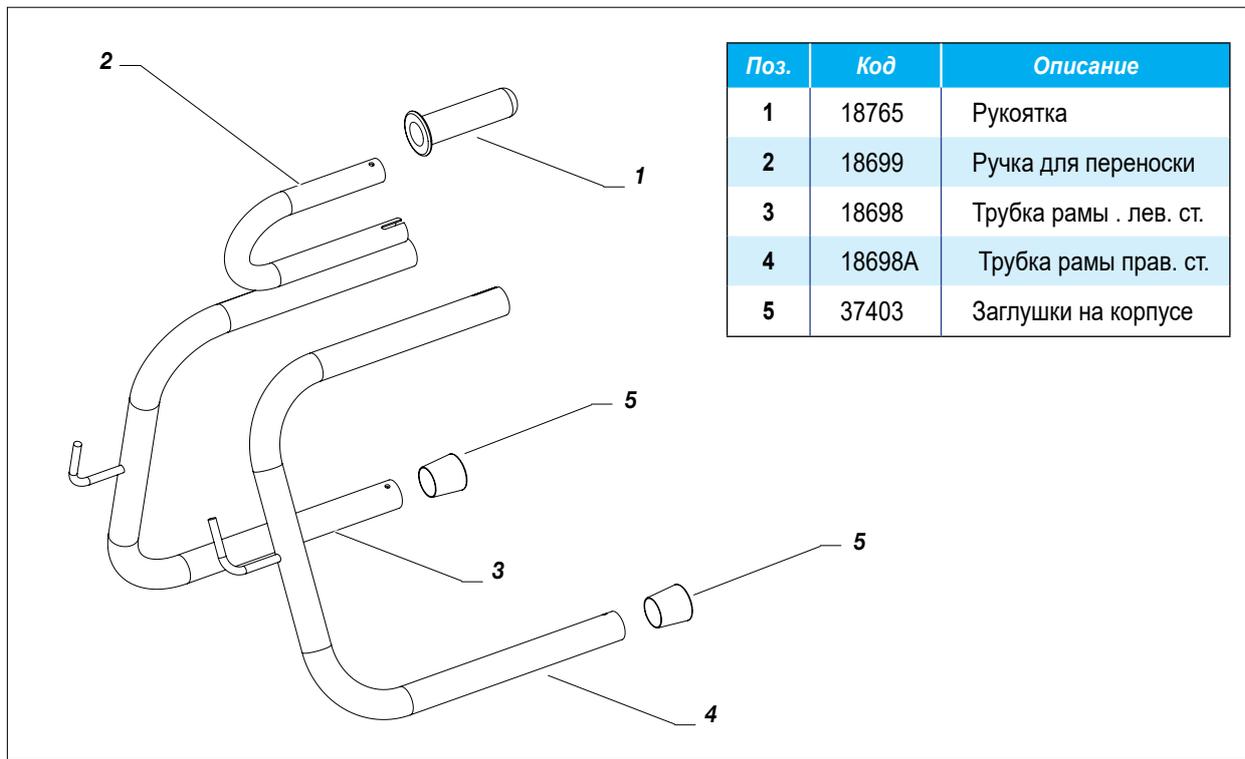
Поз.	Код	Описание
1	18660/220	Электродвигатель 220 В 50 Гц
1A	18660/110	Электродвигатель 110 В 60 Гц
2	18770	Электро-гидравлическое управление в компл. 220В
2A	18771	Электро-гидравлическое управление в компл. 110В
3	18650	Шток поршня в комплекте
4	18649	Кожух в комплекте
5	18663	Редукторная крышка
6	18672	Зубчатый эксцентрик в комплекте
7	18680	Зубчатый привод в комплекте
8	18673	Шатун в комплекте
9	18667	Втулка эксцентрика
10	18681	Втулка привода
11	18665	Пружина
12	18664	Втулка штока
13	4233	Центрирующий штифт

Поз.	Код	Описание
14	18685	Кольцо скребка
15	18666	Поршневой палец тяги
16	18629	Опорная пластинка для банки
17	9173	Винт
18	18790	Соединительный шланг высокого давления в комплекте
19	8029	Винт
20	32005	Шайба
23	7059	Винт
24	34009	Шайба
25	37406	Винт
26	18686	Передний шильдик
27	18677	Знак безопасности
28	18044	Знак сигнальных огней

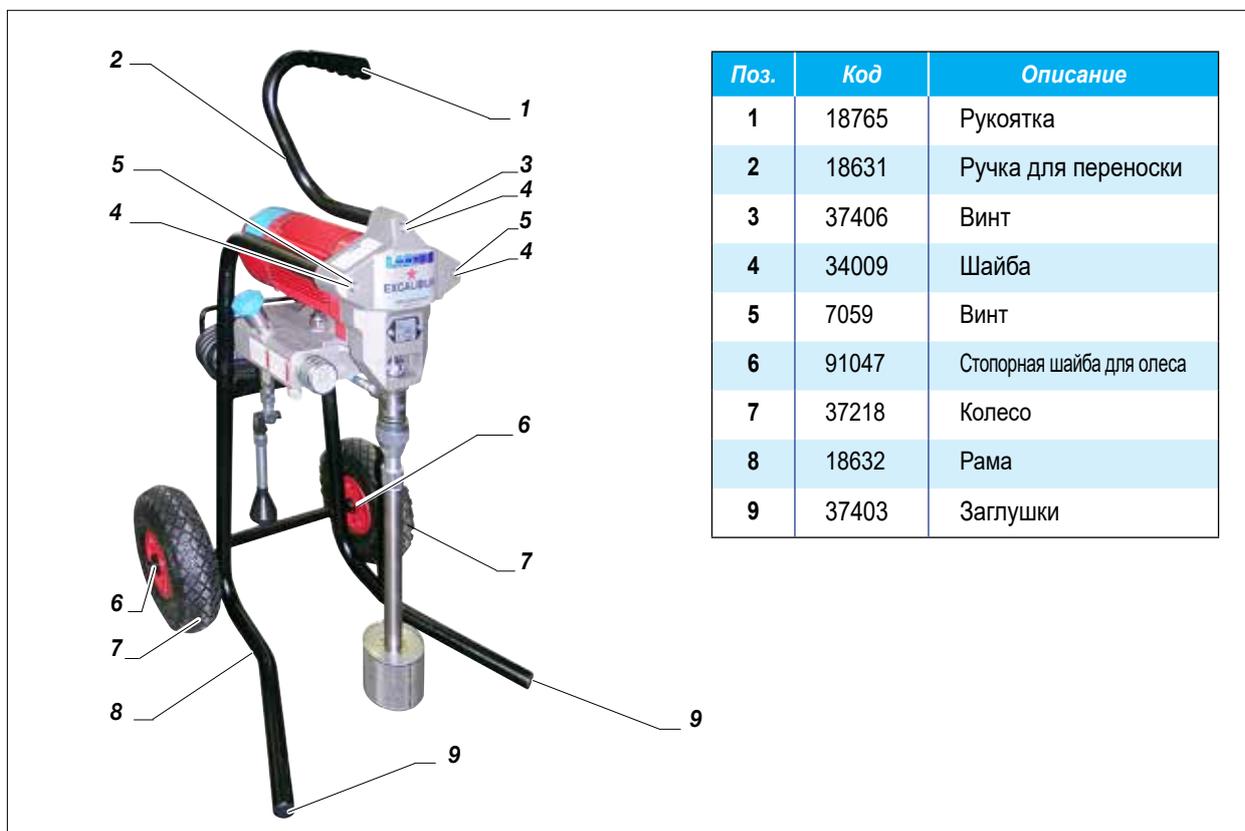


S РАМА

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.

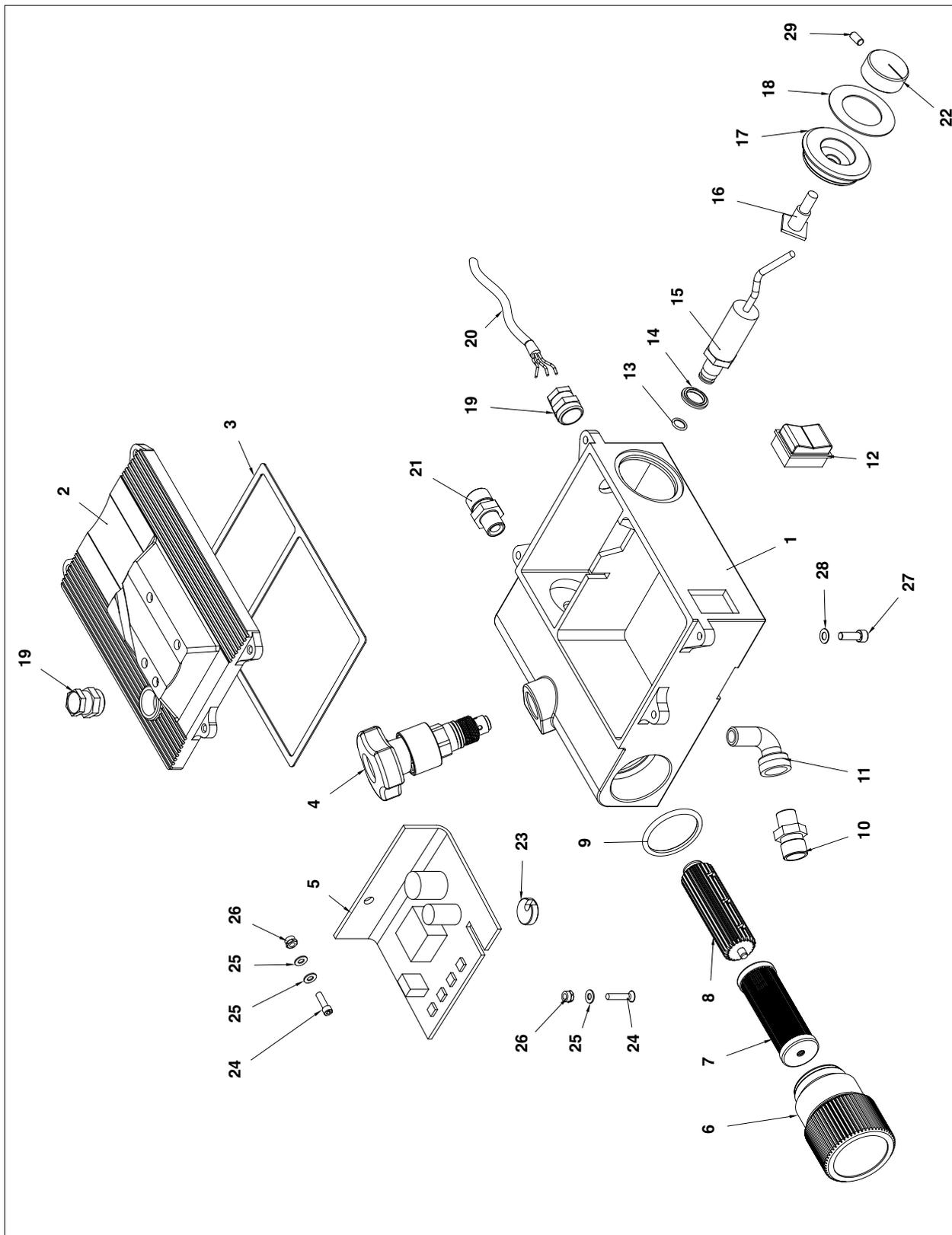


T ТЕЛЕЖКЕ



УСТРОЙСТВО ЭЛЕКТРО-ГИДРАВЛИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ В КОМПЛЕКТЕ КОД 18770 Е 18771 ЛЯ ВСЕХ МОДИФИКАЦИЙ

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.





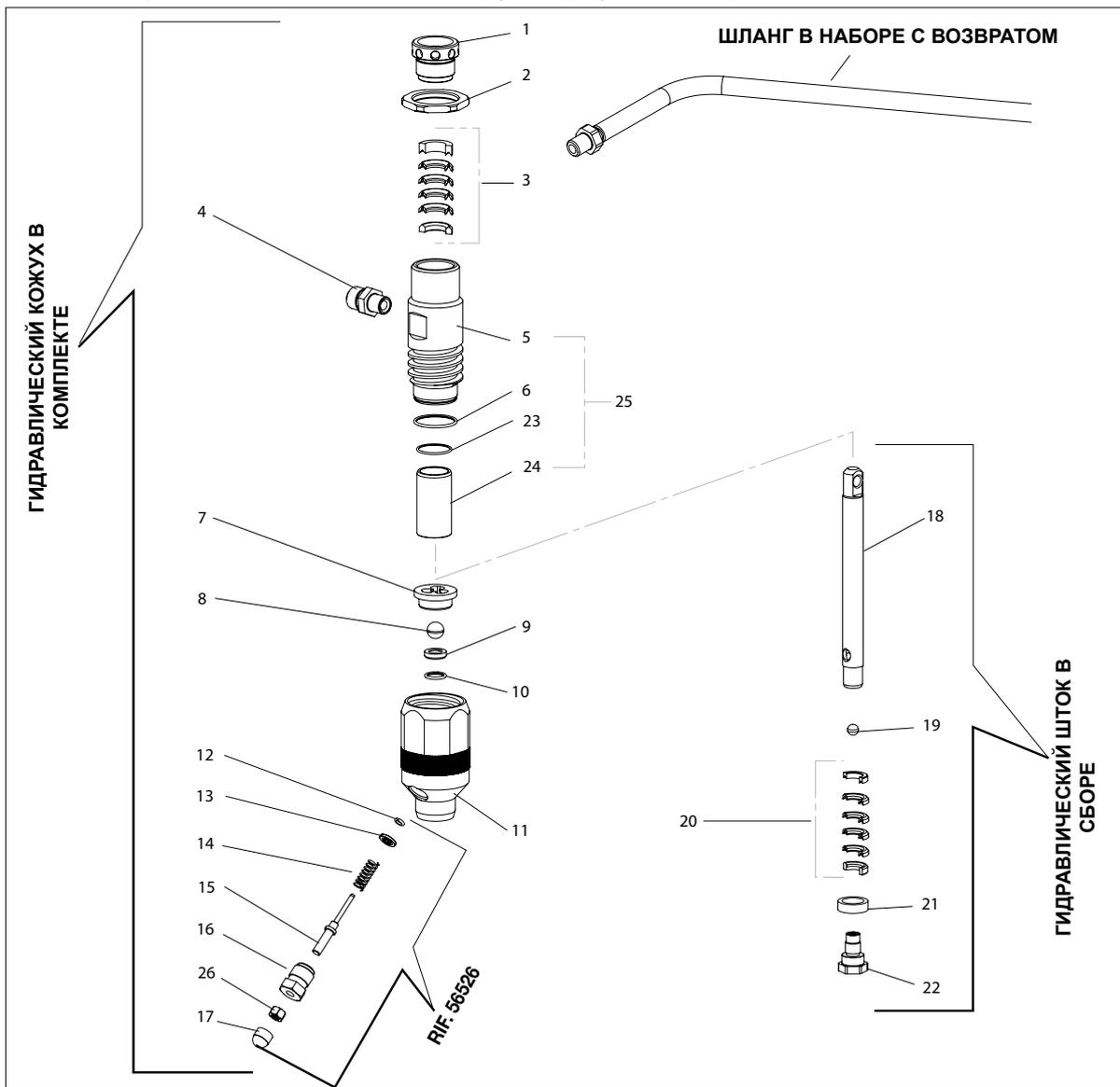
Поз.	Код	Описание	Кол-во
	18770	Электро-гидравлическое управление в комплекте 220В/50Гц	1
	18771	Электро-гидравлическое управление в комплекте 110В/60Гц	1
1	56533	Коробка электр. ID	1
2	18654	Крышка коробки	1
3	18625	Прокладка	1
4	16400	Рециркуляционный предохранительный клапан	1
5	18654/220	Эл. плата 220В	1
5	18654/110	Эл. плата 110 В	1
6	56534	Пробка фильтра в комплекте	1
7	16205	Просеиватель фильтра	1
8	18627	Держатель фильтрующего сита	1
9	56535	Ог	1
10	96206	Соединение	1
11	18614	Коленчатое соединение	1
12	5933	Выключатель	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
13	18689	Ог	1
14	18684	Прокладка	1
15	18692	Датчик давления	1
16	18693/1	Потенциометр	1
17	18682	Заглушка	1
18	18687	Шильдик давления	1
19	18871	Прижим для кабеля	2
20	18870	Провод питания	1
21	96208	Соединение	2
22	18694	Ручка регулировки	1
23	18872	Распорная деталь для платы	1
24	5379	Винт	2
25	5339	Шайба	3
26	5114	Гайка	2
27	4019	Винт	4
28	5737	Шайба	4
29	95210	Установочный винт	1



V НАСОСНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ КОД 56562

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части следует всегда указывать код детали и количество.



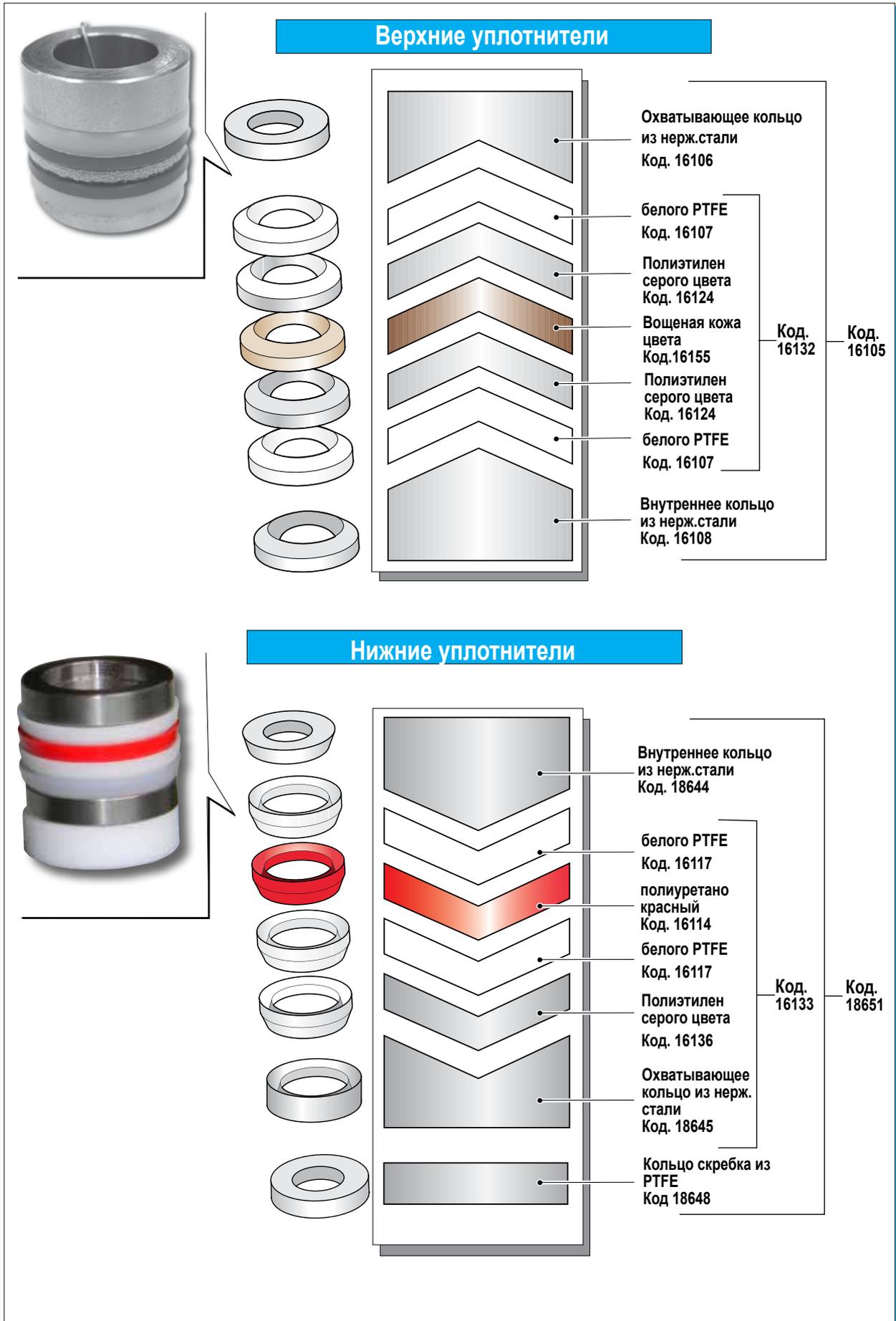
ПОЗ.	КОД	Описание		ПОЗ.	КОД	Описание	
0	56562	Полностью собранный гидравлический узел		13	56540	Пластина	
1	16109	Зажимное кольцо сальника		14	9288	Пружина	
2	16127	Контргайка		15	56547	Стержень разблокировки	
3	16105	Набор верхних уплотнений	■ * ●	16	56538	Направляющая втулка	
4	96208/1	Соединение		17	56541	пробка гайка М6	* ●
5	18640/1	насосная группа		18	18652	Шток поршня	* ●
6	16126	ОР	* ●	19	16130	Шарик \varnothing 5/16"mm	■ * ●
7	18642	Направляющая шарика		20	18651	Набор нижних уплотнений	* ●
8	33028	Шарик \varnothing 11mm	▲ * ●	21	18648	Кольцо скребка	
9	91018	Гнездо шарика	▲	22	18655	Клапан штока в сборе	
10	18643	ОРМ	▲ * ●	23	18640/3	ОРМ	
11	56536	Корпус донного клапана		24	18640/2	крышка	
12	4077	ОР		25	18640	полная гидравлическая крышка	
				26	91026	гайка М6	

● 40107 : Полные комплекты ремонта насоса
* 40106 : Набор для обслуживания насоса

▲ 18854 : Комплект донный клапан
■ 18855 : прокладка комплект ниже + выше



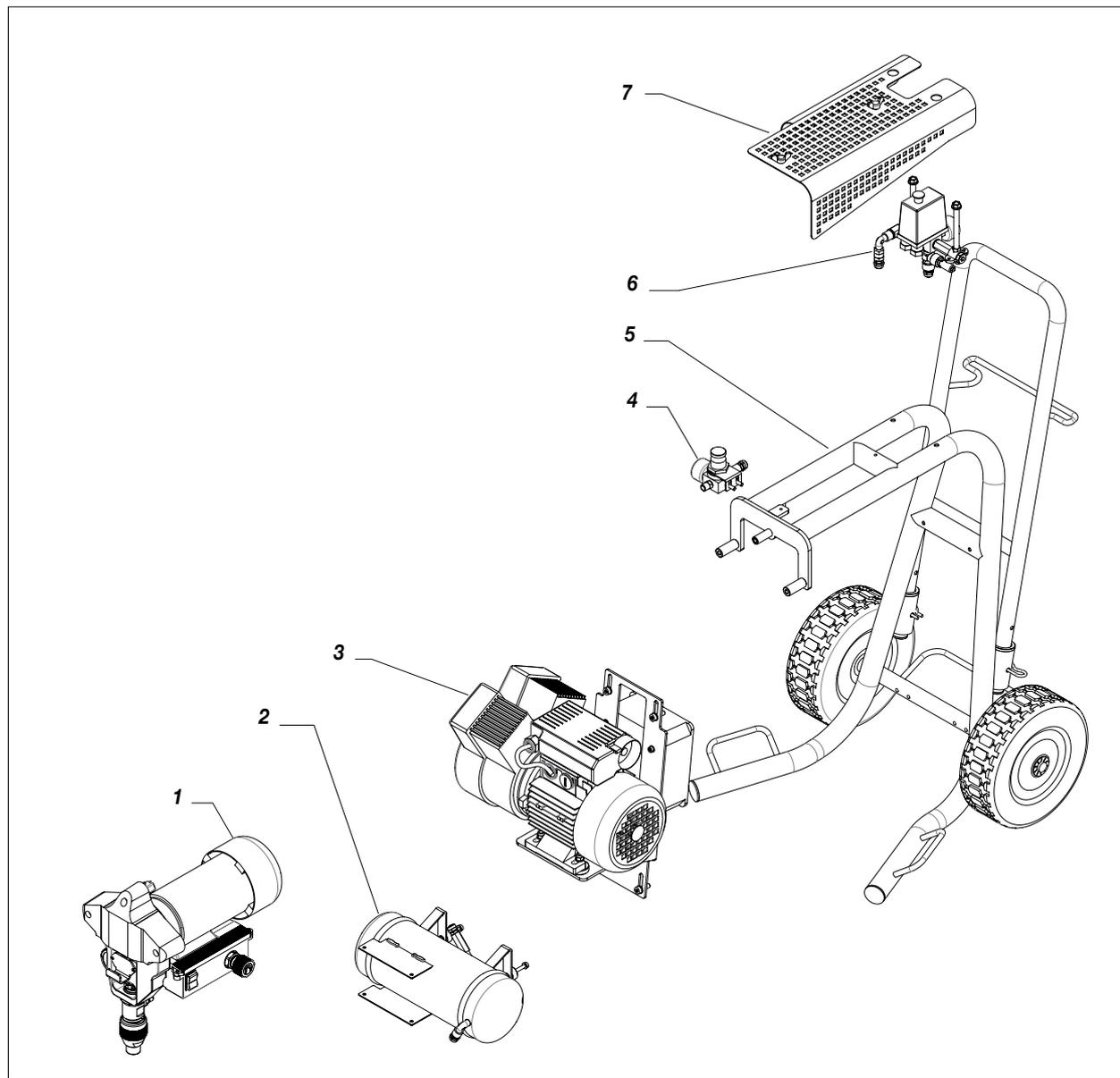
СБОРОЧНАЯ СИСТЕМА





W АГРЕГАТ TOP FINISH В СБОРЕ

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.



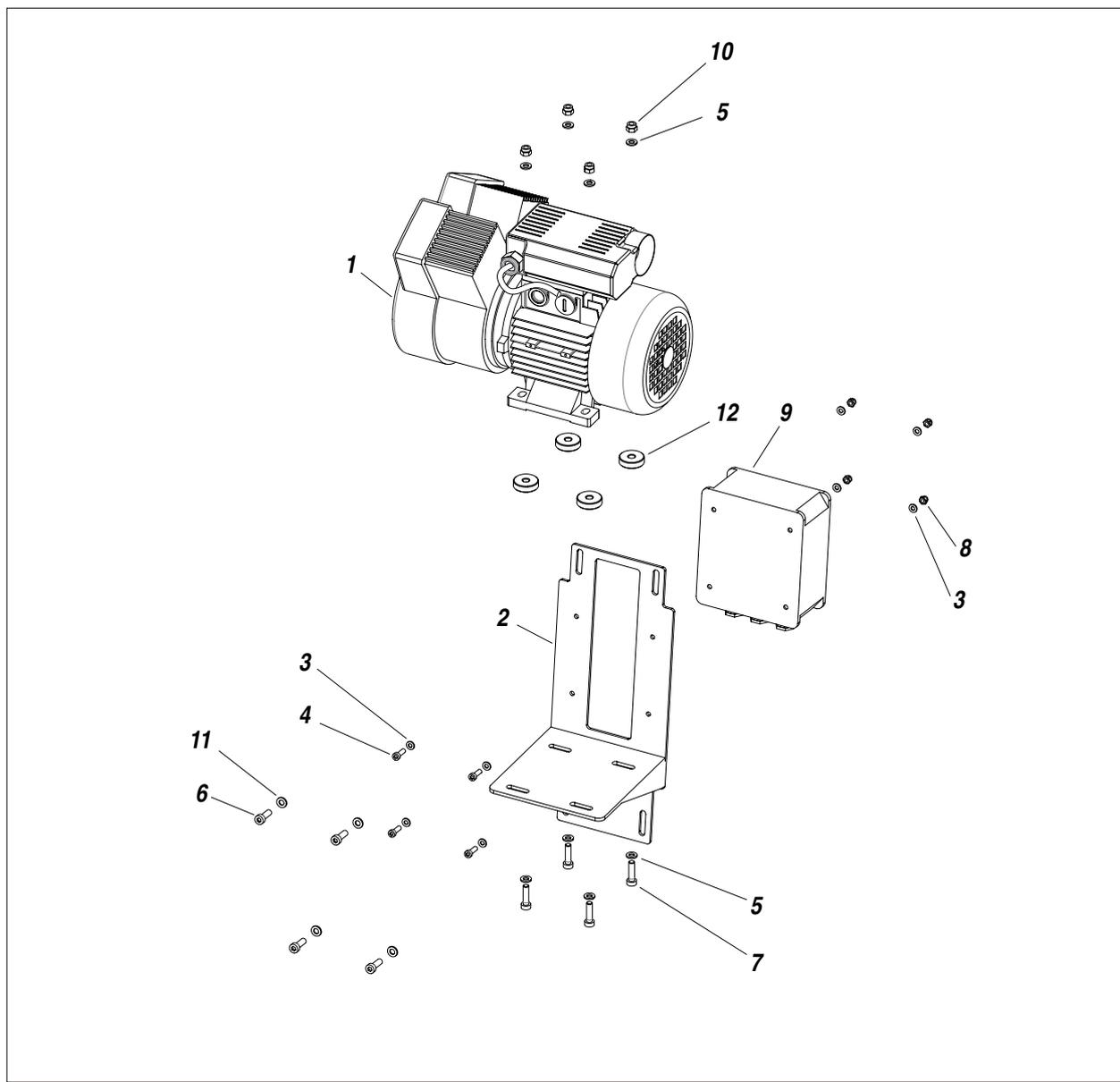
Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	18774	Excalibur 230 B	1
2	18796	Резервуар воздуха	1
3	18793	Группа компрессора	1
4	18795	Регулятор воздуха	1
5	18792	Тележка	1
6	18794	Реле давления	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
7	18797	Верхний картер	1
-	16602	Соединение	1
-	18182	Заборный шланг	1
-	37216	Фильтр inox	1
-	18654/220	Электронная плата	1



X ГРУППА КОМПРЕССОРА ВОЗДУХА В СБОРЕ КОД 18793 ТОЛЬКО ДЛЯ МОДИФИКАЦИИ TOP FINISH

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.



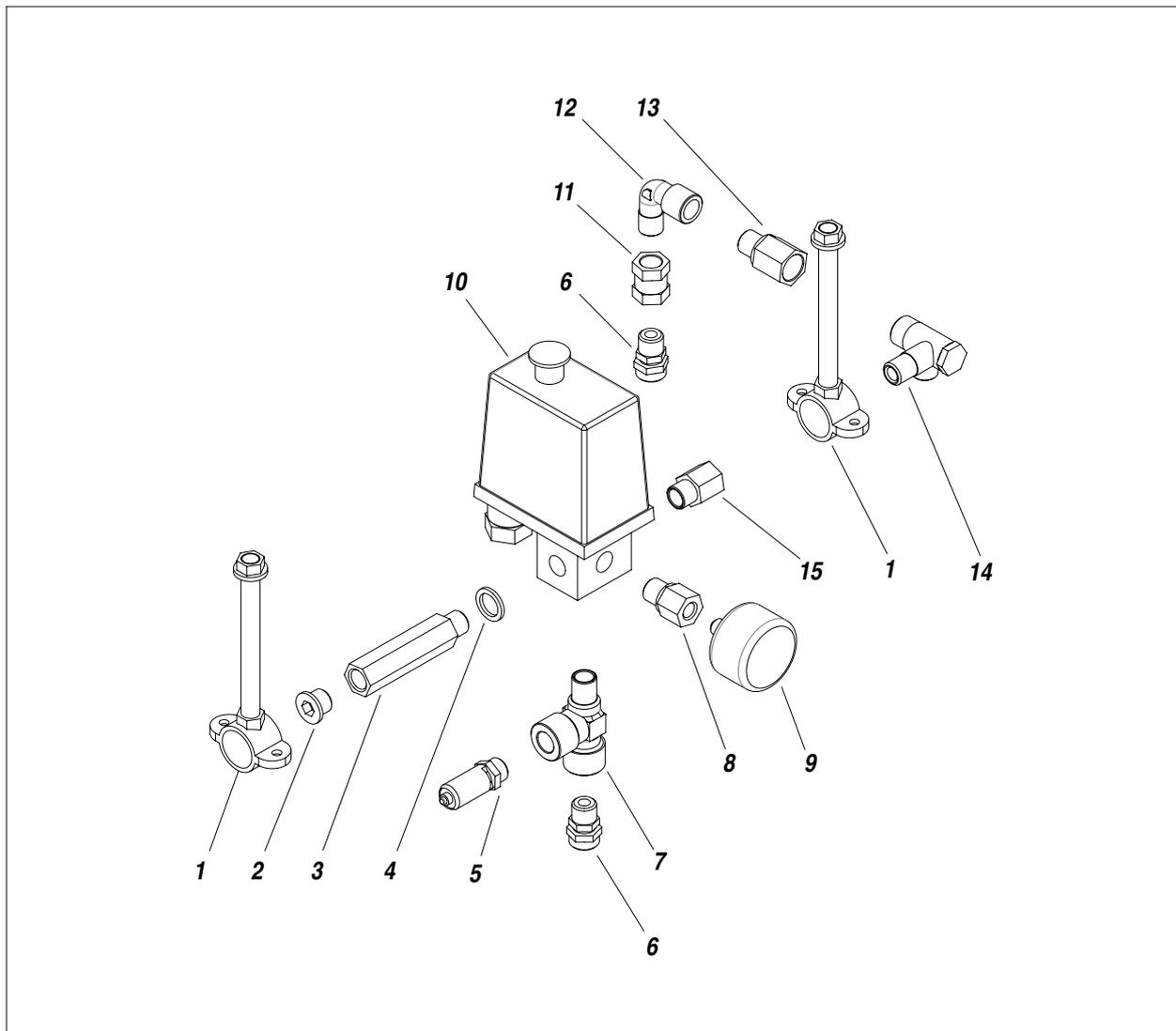
Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	30542/1	Компрессор воздуха Top	1
2	18798	Скоба для компрессора	1
3	5263	Шайба UNI 6592 Ø 6	9
4	91062	Винт TCE UNI 5931 M6x20	4
5	510026	Шайба UNI 6592 Ø 8	8
6	96031	Винт TCE UNI 5931 M6x25	4

Поз.	Код	Описание	Кол-во
7	6151	Винт TCE UNI 5931 M8x50	4
8	8042	Самоблокирующаяся гайка UNI 7473 M6	4
9	18784	Электрический ящик	1
10	3637	Самоблокирующаяся гайка UNI 7473 M8	4
11	32024/1	Шайба Ø 8x24	4
12	18463	Распорка	4



Y РЕЛЕ ДАВЛЕНИЕ КОМПРЕССОРА В СБОРЕ КОД 18794 ТОЛЬКО ДЛЯ МОДИФИКАЦИИ TOP FINISH

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.



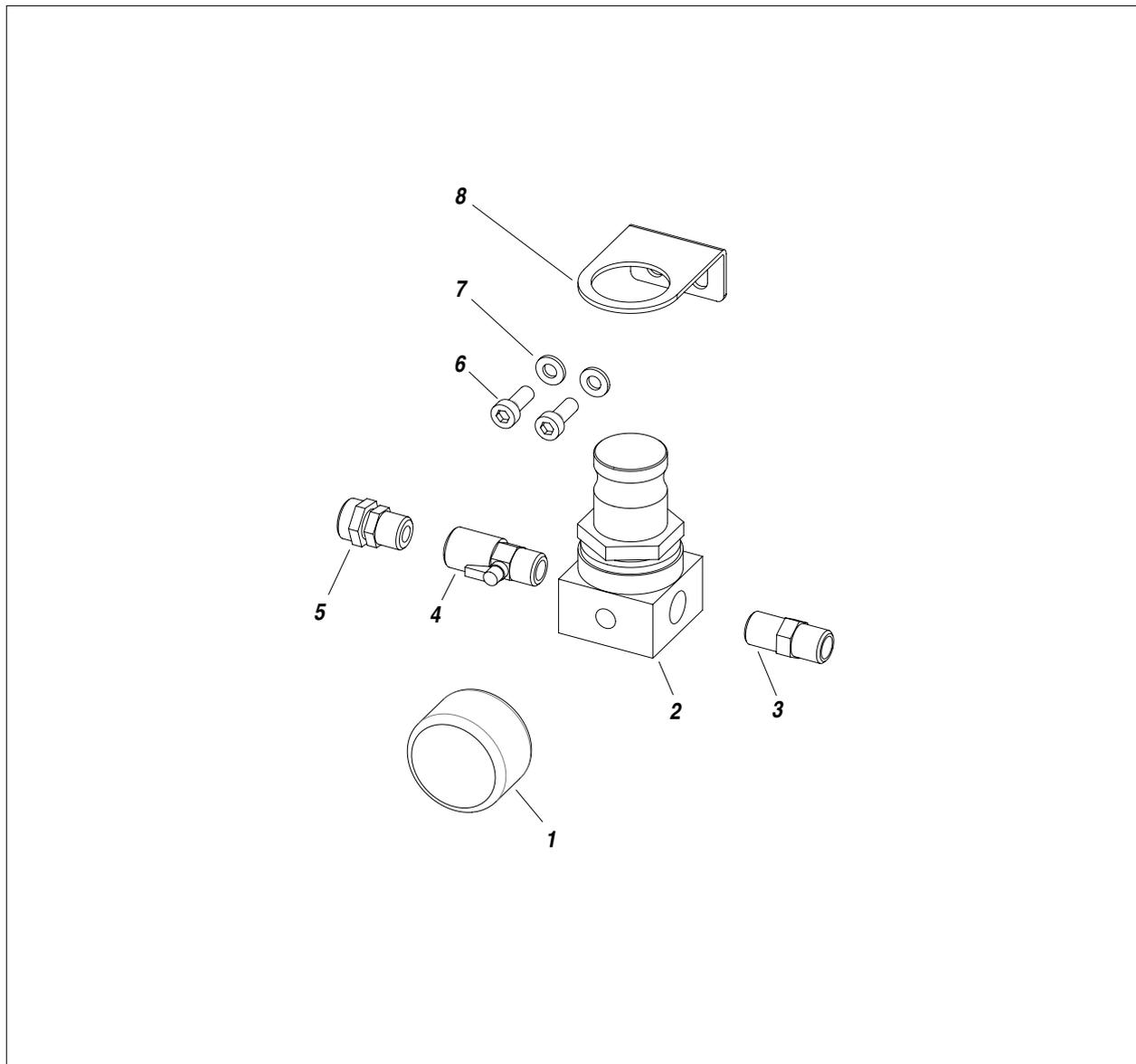
Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	4515	Хомутик 1/2"	2
2	8083	Заглушка 1/4"	1
3	22047	Удлинитель M-F 1/4	1
4	33012	Медная прокладка 1/4"	1
5	30559	Клапан сброса	1
6	16053	Соединение для воздуха 1/4 труба Ø10	2
7	22753	T-образное соединение 1/4" MFF	1
8	22027	Редуктор M-F 1/4 - 1/8	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
9	8167	Манометр низкого давления 0-10 bar	1
10	30536	Реле давления	1
11	18772	Удлинитель 1/4" FF	1
12	5255	Коленчатое соединение MF 1/4"	1
13	4801	Редуктор 3/8 - 1/4 FM	1
14	30559/1	Однонаправленный 3-ходовой клапан	1
15	22027	Удлинитель MF	1



Z РЕГУЛЯТОР ВОЗДУХА В СБОРЕ КОД 18795 ТОЛЬКО ДЛЯ МОДИФИКАЦИИ TOP FINISH

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.



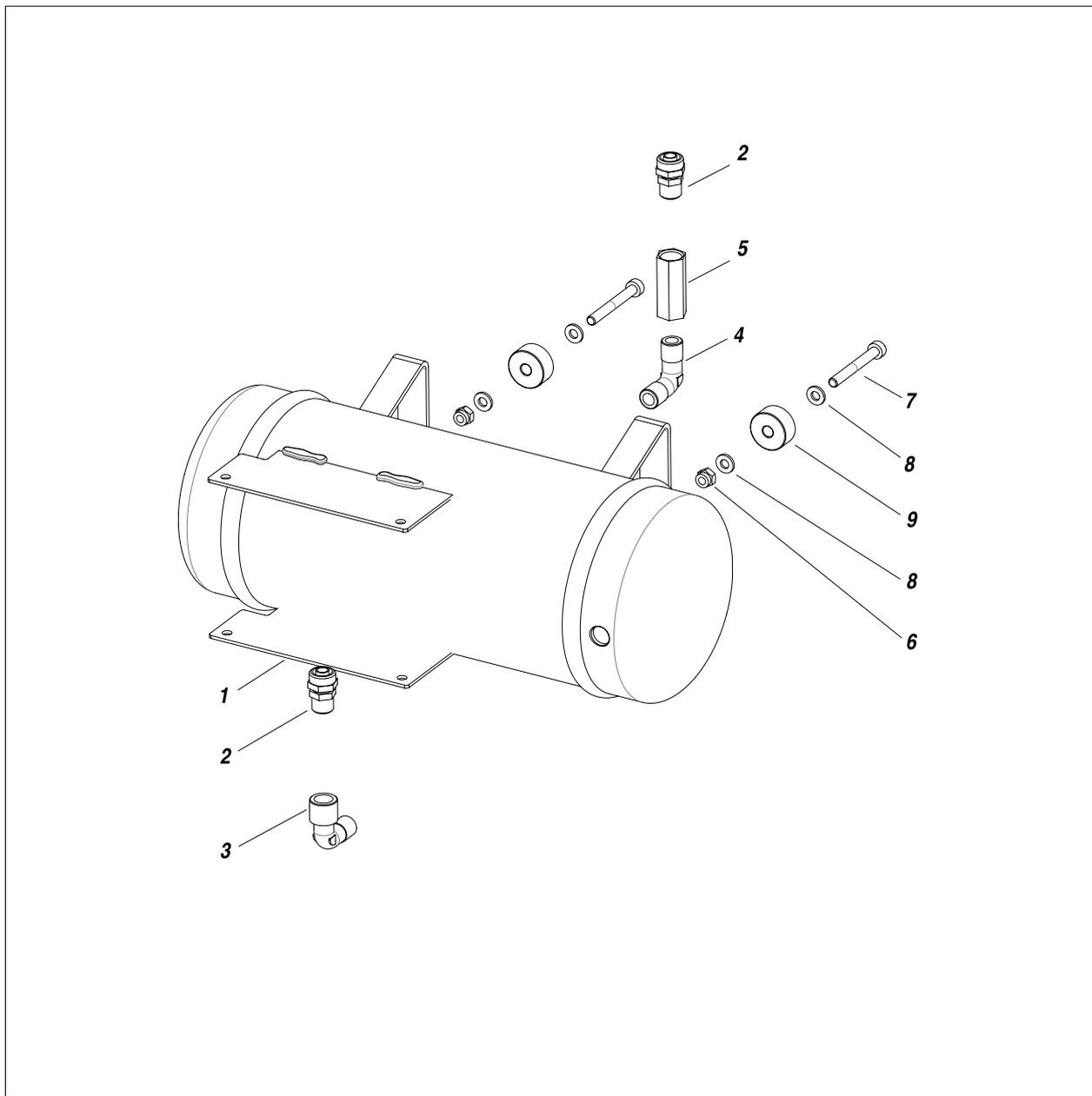
Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	8167	Манометр низкого давления 0-10 bar	1
2	3344	Регулятор 1/4" 0-8 бар	1
3	96028	Адаптер 1/4 - 194 CON-CIL	1
4	4004	Шаровой клапан	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
5	16053	Соединение для воздуха 1/4 труба Ø10	1
6	54004	Винт TCE UNI 5931 M6x16	2
7	950633	Шайба UNI 6592 Ø6	2
8	510510	Скоба для регулятора	1



AA РЕГУЛЯТОР РЕЗЕРВУАРА ВОЗДУХА В СБОРЕ КОД 18796 ТОЛЬКО ДЛЯ МОДИФИКАЦИИ TOP FINISH

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.

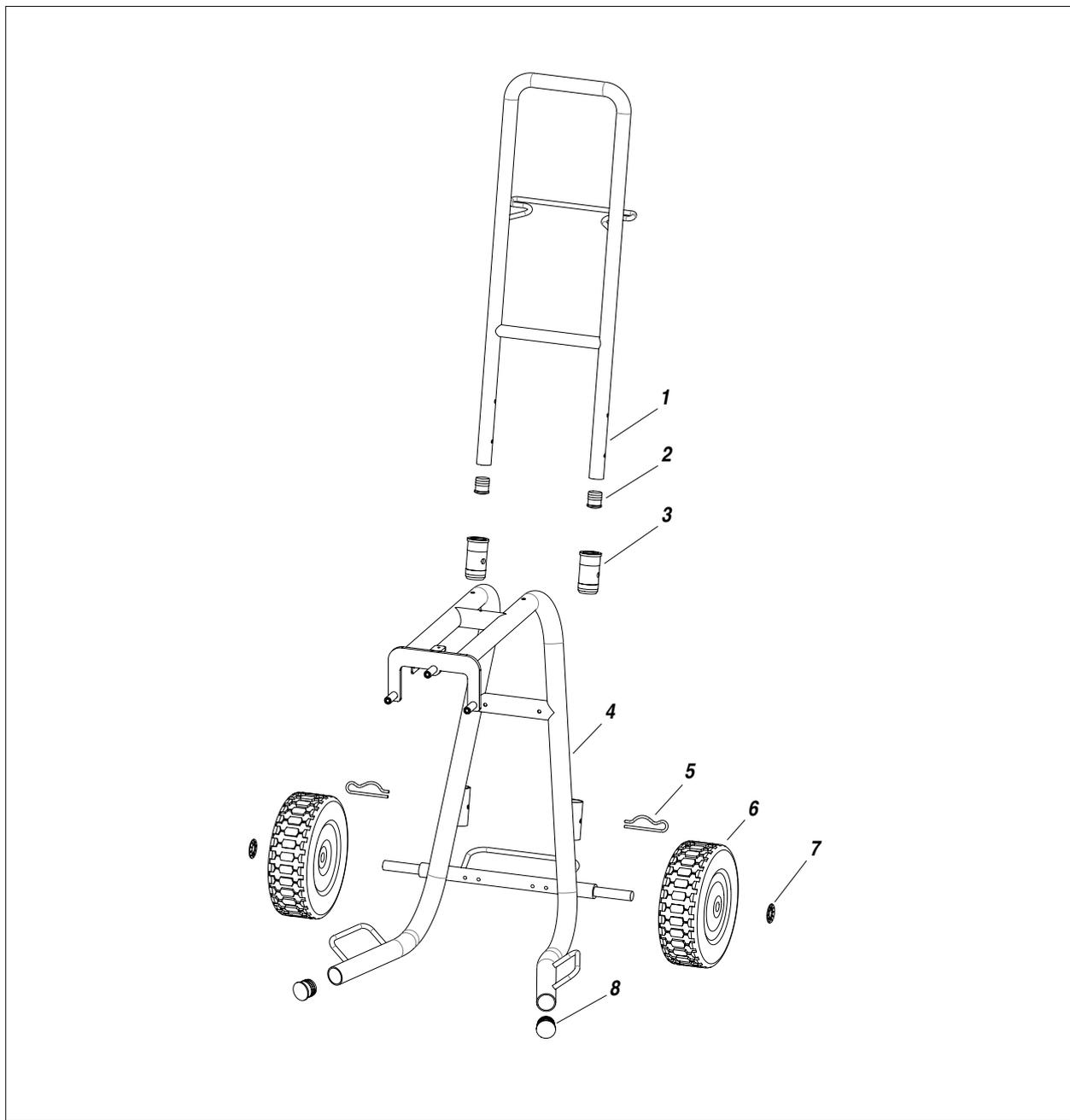


Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	30540	Резервуар воздуха	1
2	16053	Соединение воздух 1/4" труба Ø10	2
3	5255	Коленчатое соединение MF 1/4"	1
4	3365	Коленчатое соединение 1/4"MM	1
5	9902	Невозвратный клапан	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
6	8042	Самоблокирующаяся гайка UNI7473M6	2
7	95063	Шайба UNI 6592 Ø6	4
8	20436	Винт TCE UNI 5931 M6x60	2
9	18798	Распорка	2

АВ ТЕЛЕЖКА В СБОРЕ КОД 18792 ТОЛЬКО ДЛЯ МОДИФИКАЦИИ TOP FINISH

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.



Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	30301	Рукоятка тележки	1
2	95159	Заглушка для трубы Ø30	2
3	18914	Втулка для ручки тележки	2
4	18791	Каркас тележки	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
5	18902	Шплинт проволока Ø6	2
6	37238	Колесо Ø260	2
7	20305	Шайба блокировки колеса	2
8	30304	Заглушка для трубы Ø40	2



АС ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ

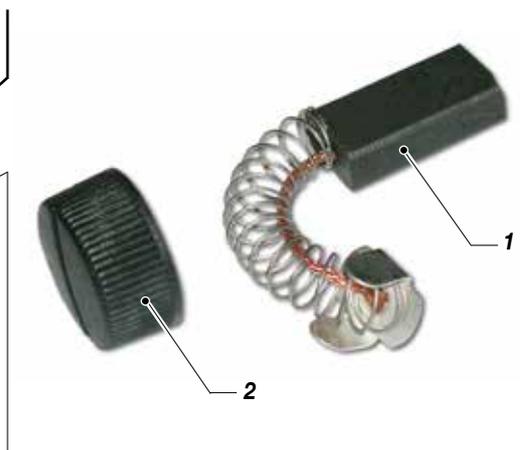
ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.



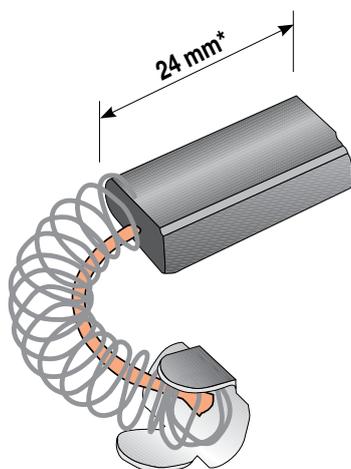
ПЕРЕД ПРОВЕРКОЙ ИЛИ ЗАМЕНОЙ ЩЁТОК ОТКЛЮЧИТЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ.

- Необходимо периодически проверять износ шестерни (не реже, чем через каждые 1000 часов работы)..

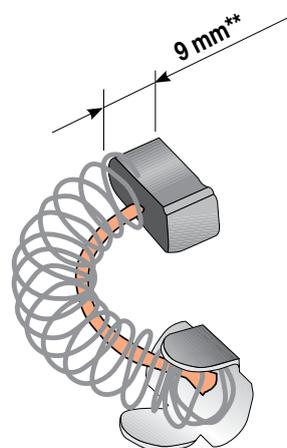
- Необходимо периодически проверять состояние соединительной проводки всех электрических элементов (не реже, чем через каждые 200 часов работы).
- Длина контакта щётки должна составлять не менее **9 мм** для обеспечения надлежащего функционирования вращающегося узла.



Поз.	Код	Описание
1	18899	Щётка 220 В 50 Гц
2	18879	Щётка 110 В 60 Гц
3	16047	Заглушка для установки щётки



*Длина новой щётки

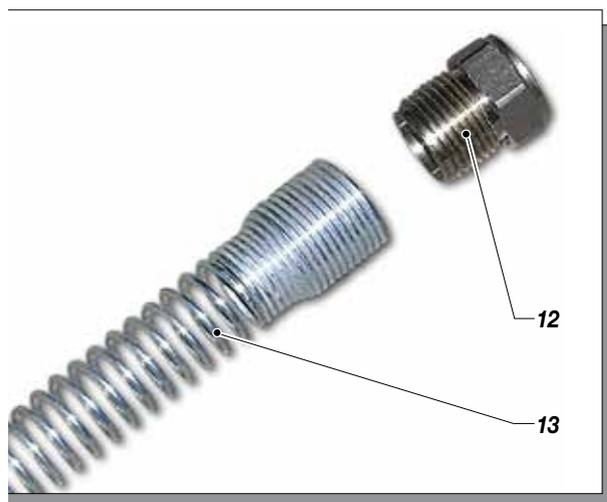
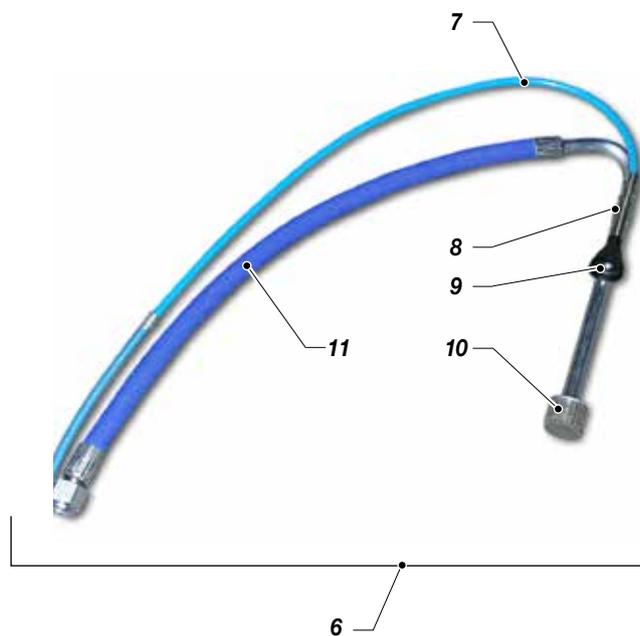
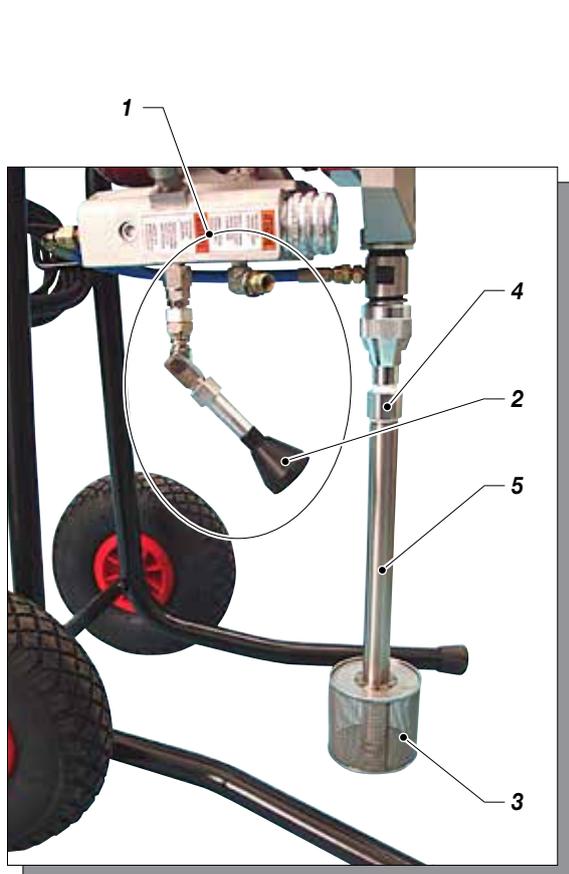


**Минимальная длина щётки
Заменить



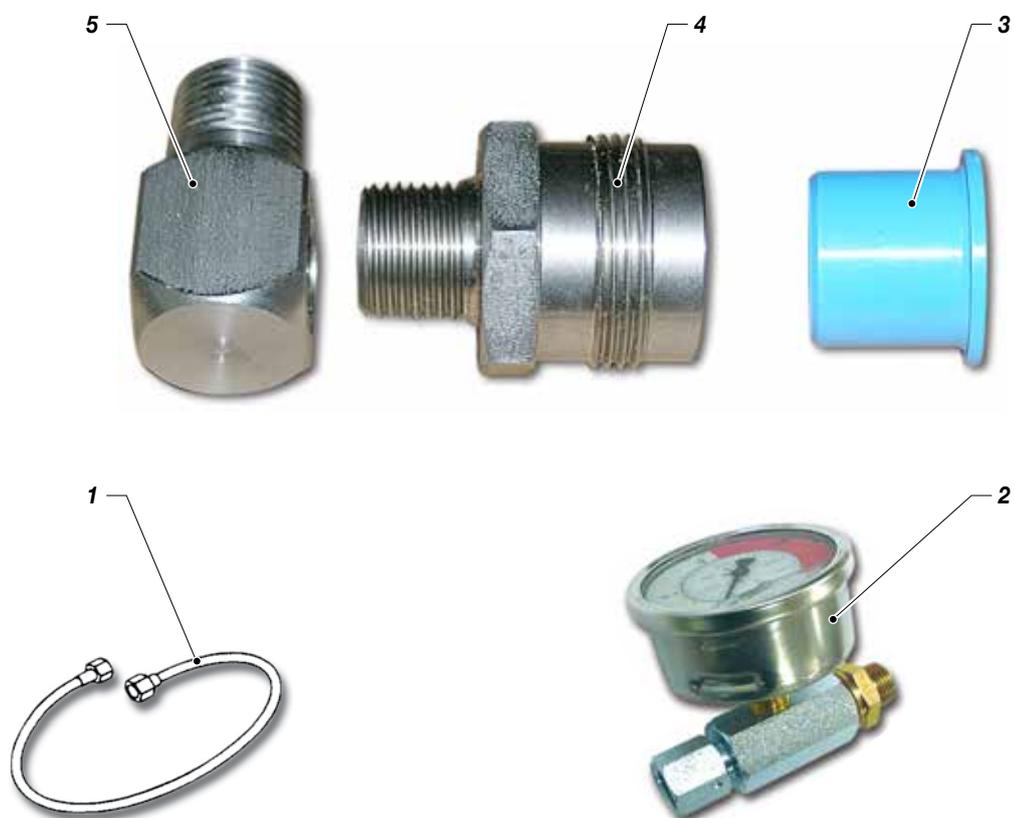
AD АКСЕССУАРЫ

ВНИМАНИЕ : при заказе любых запасных частей всегда указывать код детали и количество.



Поз.	Код	Описание
1	37600	Шарнирное соединение в комплекте
2	18350	Дисперсионный колпак
3	37216	Фильтр
4	16602	Соединение
5	18182	Заборный шланг
6	18370	Блок в комплекте
7	18367	Шланг рециркуляции

Поз.	Код	Описание
8	18095	Пружина
9	18350	Дисперсионный колпак
10	16802	Фильтр
11	18375	Гибкий шланг
12	18609	Гайка
13	18608	Пружина



Поз.	Код	Описание
1	18026	Компенсационный шланг длиной 15 м
2	147	Манометр высокого давления M16x1,5
2	150	Манометр высокого давления GJ 1/4"

Поз.	Код	Описание
3	96099	Кожух вход
4	16081	Соединение
5	16082	Колено



Код 11250: AT 250 1/4" +Fast-Clean
Код 11200: AT 250 M16x1,5 +Fast-Clean



Арт. 19975: Ручной пистолет Air assisted airless 09 с базой Mist-clean



Код 270: ФИЛЬТРЫ 100 MESH
Код 271: ФИЛЬТРЫ 60 MESH



Код 16205: ФИЛЬТРЫ 60 MESH
Код 16204: ФИЛЬТРЫ 100 MESH
Код 16203: ФИЛЬТРЫ 200 MESH



Код 85014: ФИЛЬТРЫ 40 MESH
Код 85012: ФИЛЬТРЫ 20 MESH
Код 37215: ФИЛЬТРЫ 40 MESH inox
Код 37216: ФИЛЬТРЫ 20 MESH inox



ФИЛЬТРЫ ПИСТОЛЕТА, УЛАВЛИВАЮЩИЕ КАЛЬЦИЙ
Код 11039: ЗЕЛЕНЫЙ (30М)
Код 11038: Белый (60М)
Код 11037: ЖЕЛТЫЕ (100М)
Код 11019: Красный (200М)



МИКСЕРЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ:

- Код 217550:**
MX 850 - 850W
- Код 217560:**
MX 1100 - 1080W
- Код 217570:**
MX 1100E - 1080W



ШЛАНГ, ЗАЩИЩЁННЫЙ ОТ
ПУЛЬСАЦИИ 1/4"
M16x1,5 давления max. 250 bar
Код 35013: 5 mt
Код 35014: 7,5 mt
Код 35017: 10 mt
Код 18026: 15 mt



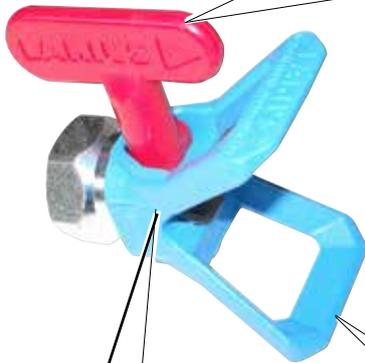
ШЛАНГ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ 3/8" -
M16x1,5 давления max. 425 bar
Код 18063: 7,5 mt
Код 18064: 10 mt
Код 18065: 15 mt



АНТИСТАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ 3/16" -
M16x1,5 давления max. 210 bar
Код 6164: 5 mt
Код 55050: 7,5 mt
Код 35018: 10 mt



TOP-SPRAYING CLEAN



Код 18280: ПРОКЛАДКА



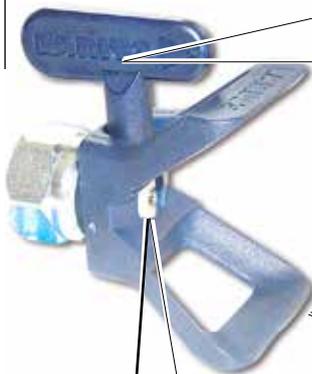
СОПЕЛ TOP-SPRAYING CLEAN

Код сопел	
TSC 7-20	TSC 19-20
TSC 7-40	TSC 19-40
TSC 9-20	TSC 19-60
TSC 9-40	TSC 21-20
TSC 11-20	TSC 21-40
TSC 11-40	TSC 21-60
TSC 13-20	TSC 23-20
TSC 13-40	TSC 23-40
TSC 13-60	TSC 23-60
TSC 15-20	TSC 27-20
TSC 15-40	TSC 27-40
TSC 15-60	TSC 27-60
TSC 17-20	TSC 31-40
TSC 17-40	TSC 31-60
TSC 17-60	



Код 18270: SUPERFAST-CLEAN стандарт UE 11/16x16

SUPER FAST-CLEAN



Код 18280: ПРОКЛАДКА



001СОПЛО002 003ДЛЯ004
SUPER FAST-CLEAN

Код сопел		
SFC07-20	SFC19-60	SFC29-80
SFC07-40	SFC21-20	SFC31-40
SFC09-20	SFC21-40	SFC31-60
SFC09-40	SFC21-60	SFC31-80
SFC11-20	SFC23-20	SFC33-40
SFC11-40	SFC23-40	SFC33-60
SFC13-20	SFC23-60	SFC33-80
SFC13-40	SFC25-20	SFC39-40
SFC13-60	SFC25-40	SFC39-60
SFC15-20	SFC25-60	SFC39-80
SFC15-40	SFC27-20	SFC43-40
SFC15-60	SFC27-40	SFC43-60
SFC17-20	SFC27-60	SFC43-80
SFC17-40	SFC27-80	SFC51-40
SFC17-60	SFC29-20	SFC51-60
SFC19-20	SFC29-40	SFC51-80
SFC19-40	SFC29-60	



Код 18270: SUPERFAST-CLEAN стандарт UE 11/16x16



УДЛИНИТЕЛЬ

Артикул 153: cm 30 -Артикул 153: cm 40

Артикул 155: cm 60 - Артикул 158: cm 80 - Артикул 156: cm 100



PLA 1/4"
+ BASE SUPER
FAST-CLEAN

Артикул K11420-K11425-K11430: cm 130-180-240

PLA M16x1,5
+ BASE SUPER
FAST-CLEAN

Артикул K11421-K11426-K11431: cm 130-180-240



Art. 16780: ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ МАЛЯРНЫЙ ВАЛИК

п. 1 Валик с волокном очень большой длины

п. 1 Валик с волокном большой длины

п. 1 Валик с волокном средней длины

шланг mt. 2 3/16 " M16x1,5

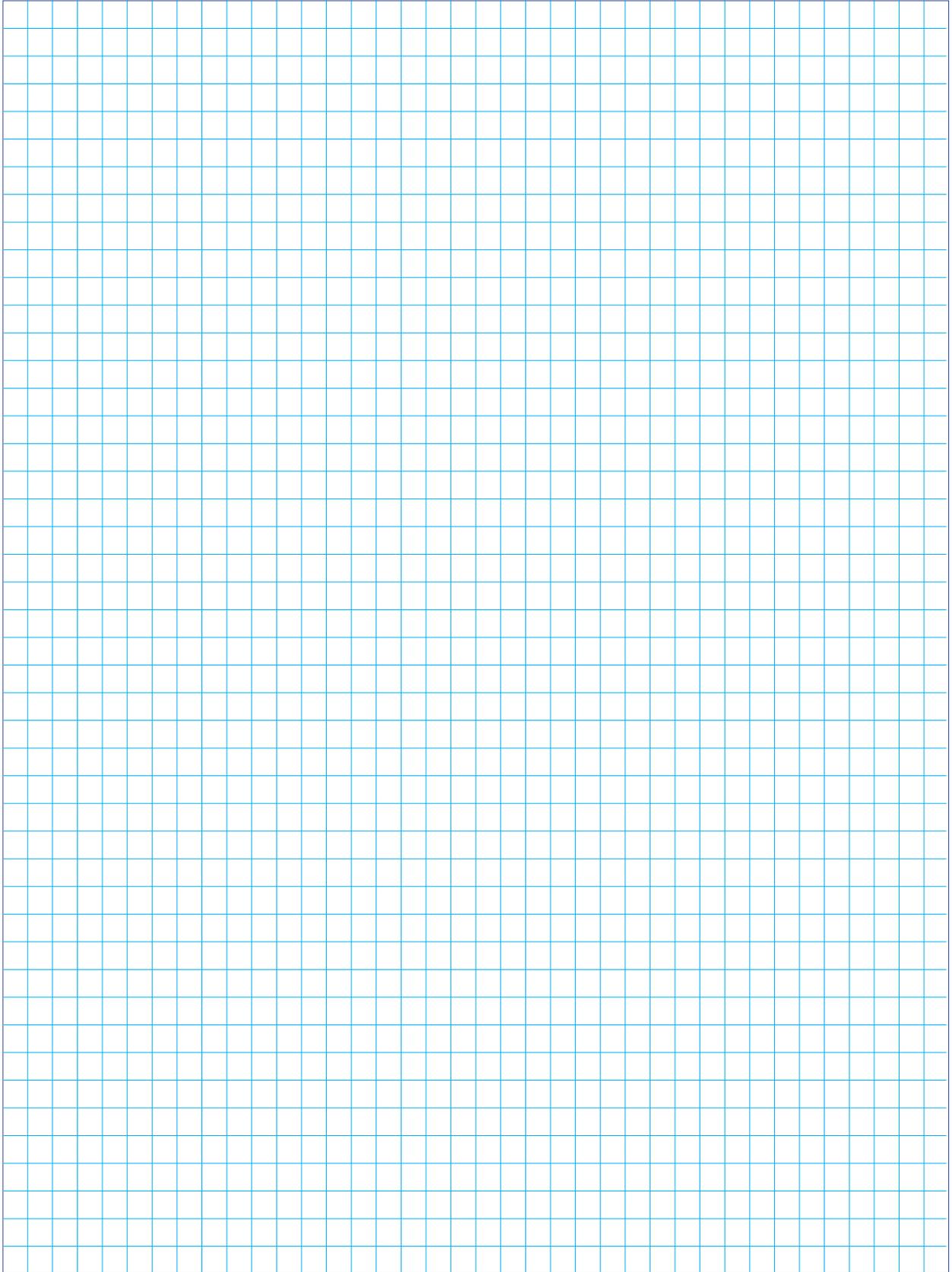
Art. 40107: Ремонтный комплект



LARIUS

PAINT SPRAYING EQUIPMENT

*L'innovazione.
Quella vera.*





AE МОДИФИКАЦИИ



Код 18775: МОДИФ. НА РАМЕ БЕЗ АКССУАРОВ 230 В
Код 18779: МОДИФ. НА РАМЕ БЕЗ АКССУАРОВ 115 В



Код 18776: МОДИФ. НА ТЕЛЕЖКЕ БЕЗ АКССУАРОВ 230 В
Код 18780: МОДИФ. НА ТЕЛЕЖКЕ БЕЗ АКССУАРОВ 115 В



Код K18775: МОДИФ. НА РАМЕ БЕЗ АКССУАРОВ 230 В
Код K18779: МОДИФ. НА РАМЕ БЕЗ АКССУАРОВ 115 В



Код K18776: МОДИФ. НА ТЕЛЕЖКЕ БЕЗ АКССУАРОВ 230 В
Код K18780: МОДИФ. НА ТЕЛЕЖКЕ БЕЗ АКССУАРОВ 115 В



Код 18777: МОДИФИКАЦИЯ НА РАМЕ С БАКОМ С ПОДАЧЕЙ САМОТЁКОМ + АКССУАРЫ 230 В



Код 18778: МОДИФИКАЦИЯ НА ТЕЛЕЖКЕ С БАКОМ С ПОДАЧЕЙ САМОТЁКОМ + АКССУАРЫ 230 В
Код К18778: МОДИФИКАЦИЯ НА ТЕЛЕЖКЕ С БАКОМ С ПОДАЧЕЙ САМОТЁКОМ + АКССУАРЫ 230 В



LARIUS srl
Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
TEL. +39 0341 621152 - Fax +39 0341 621243 - larius@larius.com

www.larius.eu

