

Jolly

Поршневые насосы
с электроприводом



на каретке



на раме

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики и данные настоящего руководства в любой момент без предварительного уведомления.

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



JOLLY

поршневых насосов с электроприводом

ИНДЕКС

| | | |
|-----------------------|-------------------------------------------------------|----|
| A | ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ | 2 |
| B | ПРИНЦИП РАБОТЫ | 3 |
| C | ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | 4 |
| D | ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ..... | 5 |
| E | ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА | 7 |
| F | УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ..... | 7 |
| G | ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ..... | 7 |
| H | ПОДКЛЮЧЕНИЕ ШЛАНГА..... | 9 |
| I | РАБОТА ОБОРУДОВАНИЯ..... | 12 |
| J | ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ | 14 |
| K | ОБЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 15 |
| L | ПОВСЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ..... | 15 |
| M | ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ | 16 |
| N | ВЫПОЛНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ ПО СБРОСУ ДАВЛЕНИЯ | 17 |
| O | ЗАМЕНА ПРОКЛАДОК В НАПОРНОЙ СИСТЕМЕ..... | 18 |
| P | УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ..... | 27 |
| ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ | | |
| Q | УЗЕЛ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНО-РЕЦИРКУЛЯЦИОННОГО КЛАПАНА | 30 |
| R | КАРКАСНЫЙ УЗЕЛ..... | 31 |
| S | ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ УЗЕЛ В СБОРЕ | 32 |
| T | ТЕЛЕЖКА..... | 34 |
| U | ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ В СБОРЕ..... | 36 |
| V | ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ УПРАВЛЕНИЯ..... | 38 |
| W | ВСАСЫВАЮЩЕ-РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ НАБОР НА РАМЕ | 41 |
| X | ВСАСЫВАЮЩЕ-РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ БЛОК НА ТЕЛЕЖКЕ | 42 |
| Y | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ | 43 |
| | CE DECLARATION OF CONFORMITY | 45 |

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

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

A ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

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

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"> • Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием оборудования. • Ненадлежащее использование может нанести ущерб людям и имуществу. • Запрещается использование машины 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. • Принимайте во внимание технические характеристики оборудования, приведенные 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. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> • Указывает на риск травмы или серьезного повреждения оборудования в случае несоблюдения указания. |
|     | <p>ПОЖАРО - И ВЗРЫВООПАСНОСТЬ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Существует опасность возгорания или взрыва таких огнеопасных веществ, как пары растворителей или лакокрасочных материалов. • Во избежание риска возникновения пожара или взрыва: <ul style="list-style-type: none"> - Использовать оборудование ТОЛЬКО в хорошо проветриваемых помещениях. Соблюдайте чистоту в рабочей зоне, не допускайте скопления отходов. - Удалить все возможные источники воспламенения такие как пусковые факелы, сигареты, переносные электрические фонари, синтетическая одежда (возможно возникновение статического электричества) и т.д. - Заземлить оборудование и все проводящие электричество предметы, находящиеся в рабочей зоне. - Использовать исключительно безвоздушные заземлённые трубопроводы. - Не использовать хлороформ, метилхлорид, прочие растворители на основе галогеносодержащего углеводорода или растворы, содержащие такие растворители в алюминиевом оборудовании под давлением. Их использование может спровоцировать опасную химическую реакцию с возможным взрывом. - В присутствии легковоспламеняемых дымов не производить электрическое подключение, не включать и не выключать электросымакнатели. • При возникновении электрических ударов или разрядов необходимо немедленно прервать операцию, выполняемую с использованием данного оборудования. • Вблизи рабочей зоны должен иметься огнетушитель. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> • 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 для избежания внезапного произвольного запуска оборудования. |
|   | <ul style="list-style-type: none"> • Сигнализируют угрозу возникновения химических реакций или взрыва при несоблюдении инструкций. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Существует 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. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не производить распыление в отсутствие защиты сопла и спускового крючка пистолета. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не приближать пальцы к соплу пистолета. • По окончании рабочего цикла, прежде чем приступать к операциям по уходу и обслуживанию, произвести процедуру декомпрессии. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> • Предоставляет важные указания и рекомендации относительно утилизации или переработки продукта без ущерба для окружающей среды. |
|      | <ul style="list-style-type: none"> • 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. • Существует опасность проникновения в организм человека жидкости, выходящей под высоким давлением из пистолета, или же в случае утечки жидкости. • Во избежание возгорания жидкости или ее инъекции следует: <ul style="list-style-type: none"> - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Когда не выполняется распыление, устанавливать предохранительный стопор на спусковом крючке пистолета. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не приближать руки и пальцы к соплу пистолета. - Не пытаться остановить утечки руками, телом и т.д. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не направлять пистолет ни на себя, ни на окружающих. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не производить распыление без использования специальной защиты сопла. - После окончания распыления и перед началом любой операции по техническому обслуживанию стравливать давление из системы. - Не использовать компоненты, допустимая нагрузка которых ниже максимального давления системы. - Не допускать использование оборудования детьми. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) При нажатии на спусковой крючок пистолета необходимо соблюдать предельную осторожность ввиду возможного возникновения отдачи. <p>Когда жидкость под высоким давлением проникает в кожу, рана на вид похожа на «обычный порез», но в действительности может оказаться очень серьезной травмой. Немедленно выполнить необходимую медицинскую обработку поврежденной части тела.</p> |
|     | <ul style="list-style-type: none"> • 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. |

В ПРИНЦИП РАБОТЫ

Оборудование **LARIUS JOLLY** подлежит категории «поршневых насосов с электроприводом». Электрический поршневой насос используется для окраски под высоким давлением без использования воздуха (отсюда название «airless» - «безвоздушное распыление»). 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 заданного значения двигатель останавливается и приводится в движение, когда напор снижается. Предохранительный клапан от избыточного давления гарантирует совершенную надежность агрегата.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Для исправной работы безвоздушных поршневых электрических агрегатов airless необходимо соблюдать «минимально необходимую мощность». Использование мощности меньше указанной может отрицательно сказаться на сохранности и работе оборудования. Использовать электрические провода с сечением не менее 2,5 мм², а также проверить наличие заземления на генераторной установке.

КРАСКА

Использовать специальную краску для безвоздушного нанесения **РАЗБРЫЗГИВАТЕЛЬ**

Для оптимизации качества отделки и скорости нанесения необходимо подобрать разбрызгиватель к типу выполняемой работы. Разбрызгиватель обозначается рельефно нанесенными на нем номером: первый номер обозначает диаметр отверстия, второй номер - угол разбрызгивания.



Рис. 1В
Версия на тележке



Рис. 2В
Версия на раме

| | КОД | ДВИГАТЕЛЬ | ШЛАНГ | ПИСТОЛЕТ |
|----------|----------|-----------|------------|------------|
| РАМЕ | 56500/6 | 110 V | | |
| | K56500/6 | 110 V | • | Код. 11255 |
| | 56500/5 | 220 V | | |
| ТЕЛЕЖКЕ | K56500/5 | 220 V | • | Код. 11255 |
| | 56501/5 | 110 V | | |
| | K56501/5 | 110 V | • | Код. 11255 |
| | 56501/4 | 220 V | | |
| K56501/4 | 220 V | • | Код. 11255 | |

| Сферы применения | Основные материалы | |
|-----------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| В помещениях | Лаки | Краски |
| Вне помещения | Краски на водной основе | Эмульсии |
| Промышленные здания | Акриловые краски | Пропитки |
| Промышленные строительные объекты | Грунтовки | Антикоррозийные средства |
| Ремонтные работы | Эмали | Праймер |
| Крыши | Фиксативы | |

C ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | JOLLY |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| Максимальная производительность | 1,9 l/m |
| Максимальное рабочее давление | 220 bar |
| Мощность двигателя | 0,7 Kw |
| Напряжения в наличии | 110 VAC |
| | 220 VAC |
| Вес | 15 Kg - раме / 16Kg тележке |
| Максимальный размер сопла | 0,021" |
| Мин мощность двигателя-генератора | 4 Kw один этап |
| Выход материала | 1/4" NPT-NPSM |
| Уровень звукового давления | ≤80 dB (A) |
| Длина | (A) 450 mm - раме |
| | (A) 580 mm - тележке |
| Ширина | (B) 460 mm- раме |
| | (B) 540 mm- тележке |
| Высота | (C) 550 mm- раме |
| | (C) 995 mm- тележке |

ЧАСТИ НАСОСА, СОПРИКАСАЮЩИЕСЯ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ МАТЕРИАЛОМ :
 Нержавеющая сталь AISI 420B, PTFE; алюминий.

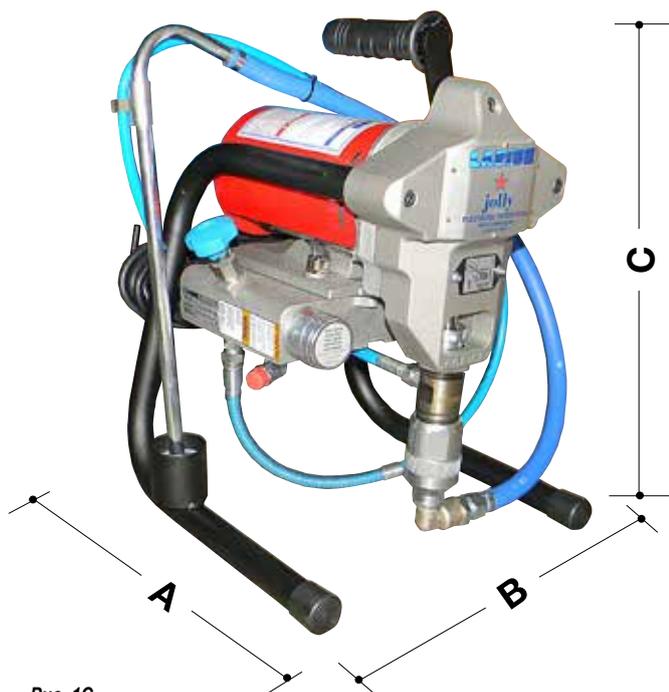


Рис. 1C
Версия на раме



Рис. 2C
Версия на тележке

D ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

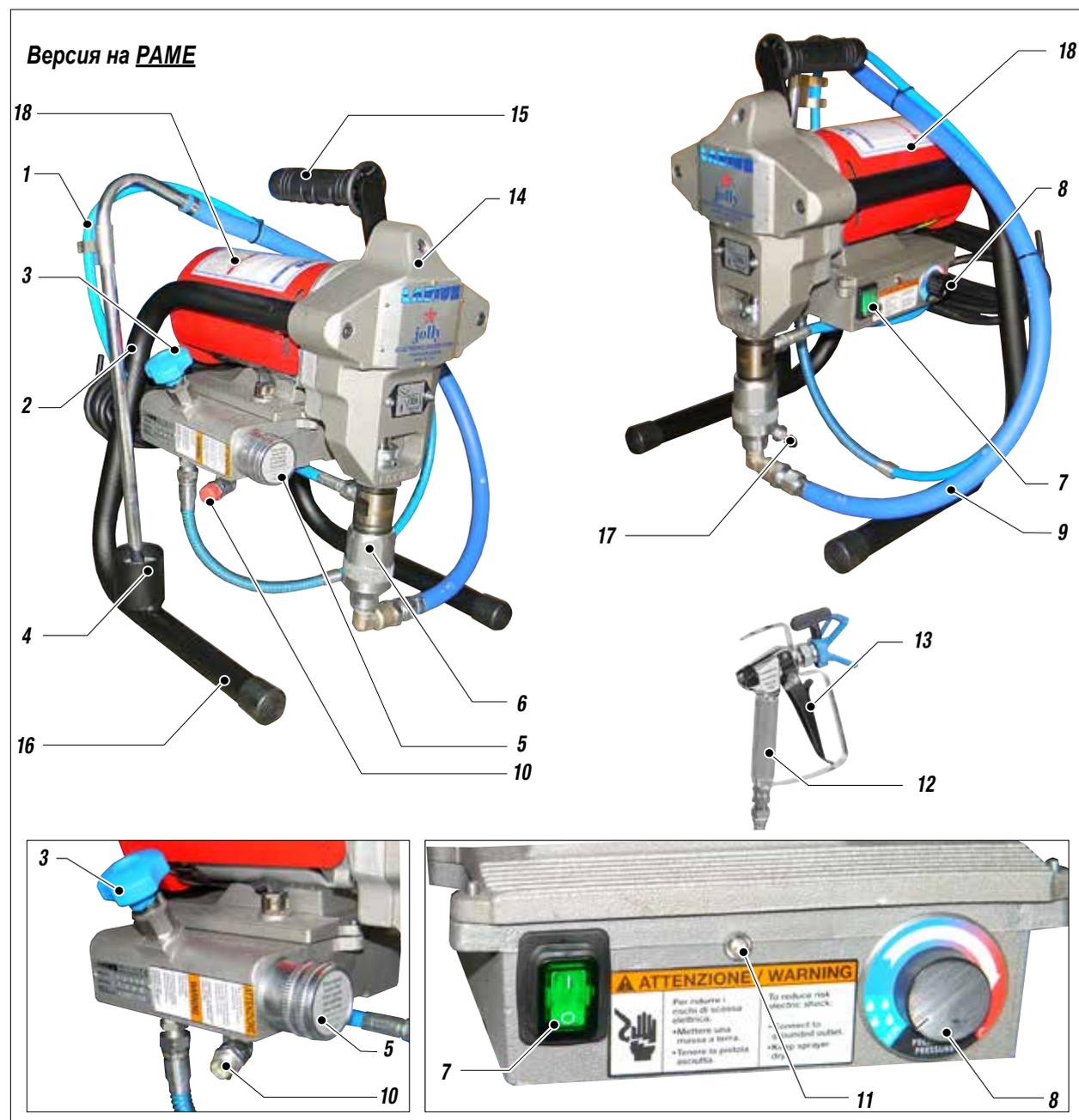


Рис. 1D

| ПОЗ. | Описание |
|------|--------------------------------------------|
| 1 | Шланг рециркуляции |
| 2 | Выход рециркулируемого материала |
| 3 | Предохранительно-рециркуляционный клапан |
| 4 | Всасывающий фильтр |
| 5 | Пробка быстрого фильтра |
| 6 | Насосный узел |
| 7 | Выключатель ON/OFF |
| 8 | Потенциометр регулировки рабочего давления |
| 9 | Шланг всасывания материала |

| ПОЗ. | Описание |
|------|--------------------------------------------------|
| 10 | Крепление подачи материала |
| 11 | Индикаторная лампочка аварийных сигналов |
| 12 | Ручной пистолет для безвоздушного распыления |
| 13 | Предохранительный стопор спускового рычага |
| 14 | Кожух редуктора |
| 15 | Ручка/Рукоятка |
| 16 | Рама |
| 17 | Ручное устройство ослабления всасывающего шарика |
| 18 | Электродвигатель |

Версия на ТЕЛЕЖКЕ



Рис. 2D

| ПОЗ. | Описание |
|------|--------------------|
| 17 | Каркас тележки |
| 18 | Всасывающий шланг |
| 19 | Шланг рециркуляции |
| 20 | Колесо |

| ПОЗ. | Описание |
|------|--------------------------------------------------|
| 21 | Крепление напорного шланга |
| 22 | Ручное устройство ослабления всасывающего шарика |
| 23 | Электродвигатель |
| 24 | Шланг подачи материала |

E 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 действия по выгрузке и перемещению оборудования выполняются клиентом, при этом необходимо соблюдать осторожность для предотвращения 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 средства индивидуальной защиты.
- 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.

F УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ



Условия гарантии не будут использоваться в случае:

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

G ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- РАБОДАТЕЛЬ ДОЛЖЕН ПРОИНСТРУКТИРОВАТЬ РАБОТНИКОВ О РИСКЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ, О ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВАХ ОПЕРАТОРА 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.



Перед работой с оборудованием внимательно и полностью ознакомьтесь с данными инструкциями. 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 РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.
- ВСЕГДА СОБЛЮДАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ДЕЙСТВУЮЩИЕ НОРМАТИВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.
- НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПРИСУТСТВИЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.
- НИКОГДА НЕ СЛЕДУЕТ ПРЕВЫШАТЬ ПРЕДПИСАННЫХ ЗНАЧЕНИЙ МАКСИМАЛЬНОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ.
- НИКОГДА НЕ СЛЕДУЕТ НАПРАВЛЯТЬ ПИСТОЛЕТ НИ НА СЕБЯ, НИ НА ОКРУЖАЮЩИХ. КОНТАКТ С ИСХОДЯЩЕЙ СТРУЕЙ МОЖЕТ НАНЕСТИ 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.
- ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГИБКИЙ ШЛАНГ, ВХОДЯЩИЙ В СТАНДАРТНЫЙ РАБОЧИЙ КОМПЛЕКТ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКСЕССУАРОВ ИЛИ ИНСТРУМЕНТОВ, ОТЛИЧНЫХ ОТ РЕКОМЕНДОВАННЫХ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ.
- ЖИДКОСТЬ, НАХОДЯЩАЯСЯ В ГИБКОМ ШЛАНГЕ, МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ СЕРЬЕЗНУЮ ОПАСНОСТЬ. ОБРАЩАЙТЕСЬ С ГИБКИМ ШЛАНГОМ С ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ. ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ АГРЕГАТА НЕ ТЯНИТЕ ЗА ГИБКИЙ ШЛАНГ. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЙ ИЛИ ПОЧИНЕННЫЙ ГИБКИЙ ШЛАНГ.



Повышенная скорость перемещения лакокрасочного материала в гибком шланге может вызвать статическое электричество, проявляющееся в виде небольших электроразрядов и искр. Рекомендуется заземлить агрегат. Насос заземляется при помощи провода соединения на массу кабеля 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.



Убедиться 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 вызвать опасные химические реакции с риском взрыва.



При работе в непосредственной близости от агрегата принять соответствующие меры для защиты слуха.



Prendere appropriate misure di protezione dell'udito se si lavora nelle immediate vicinanze dell'apparecchiatura.

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 предназначенный для наружного применения.



Воспрещается перенастраивать значения калибровки инструментов.

- Берегитесь нагнетающего стержня в движении. Останавливайте агрегат всякий раз при выполнении работ вблизи оборудования.
- Во избежание несчастных случаев, все действия на электрических частях должны выполняться квалифицированными специалистами.

Н ПОДКЛЮЧЕНИЕ ШЛАНГА

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГИБКОГО ШЛАНГА И ПИСТОЛЕТА

- Соединить гибкий шланг высокого давления (Н1) с насосом (Н2) и пистолетом (Н3) 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.

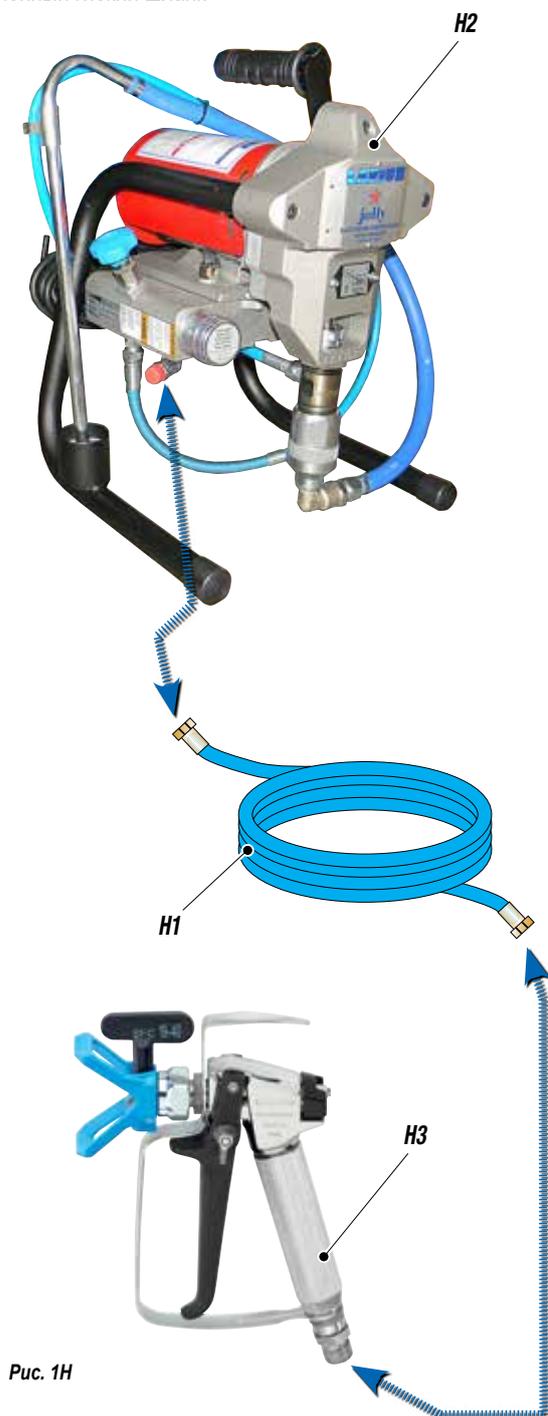


Рис. 1H

ПРОВЕРКА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



Убедиться, что электропроводка снабжена заземлением.

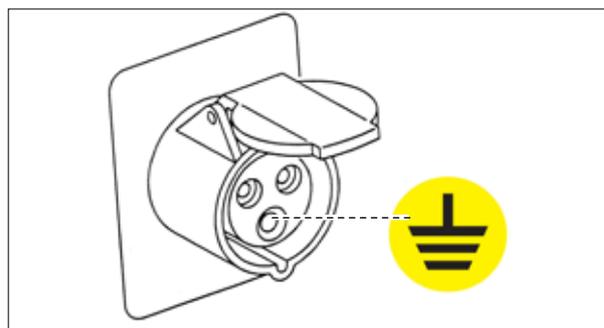


Рис. 2H

- Убедиться, что напряжение в сети соответствует 230 В перем. тока - 50Гц.
- Токосводящий электрический кабель (Н4) оборудования поставляется без вилки. Использовать электрическую вилку обеспечивающую заземление установки. Подсоединение штепсельной вилки к электрическому кабелю должно осуществляться электриком или компетентным специалистом.

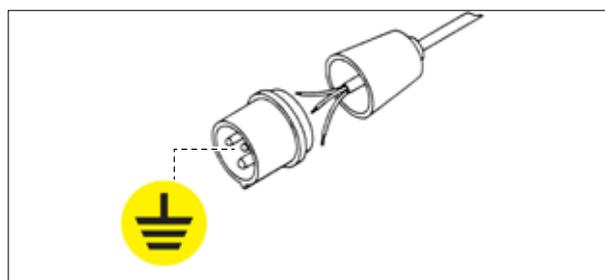


Рис. 3H



В случае применения электрического провода-удлинителя между оборудованием и розеткой, убедитесь, что он соответствует характеристикам поставляемого комплекта провода (минимальное сечение провода 2.5 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 (H5) в положение "OFF" (0) перед тем, как подключить штепсельную вилку токоподводящего провода в электрическую розетку.
- Установить ручку регулировки давления (H6) в положение "MIN" (повернуть против часовой стрелки).

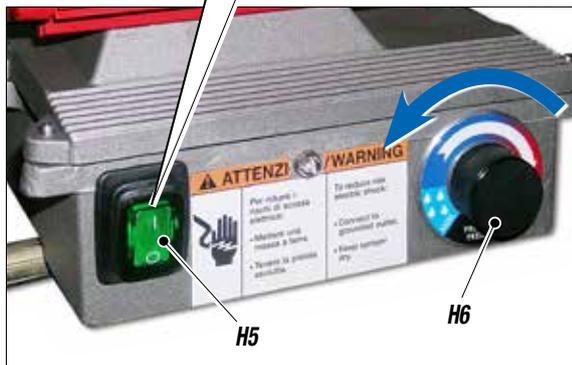
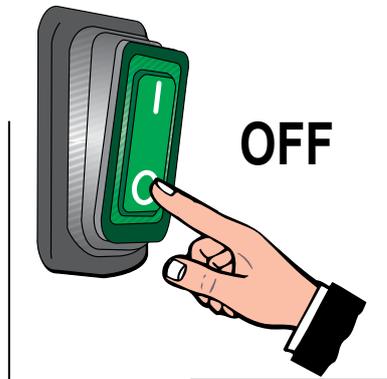


Рис. 4H

ПРОМЫВКА НОВОГО АГРЕГАТА

- Оборудование было протестировано на производстве с минеральным маслом, которое осталось внутри напорного механизма для его сохранности. В этой связи перед всасыванием лакокрасочного материала необходимо произвести промывку специальным растворителем.
- Убедиться, что сопло на пистолете (H3) отсутствует.

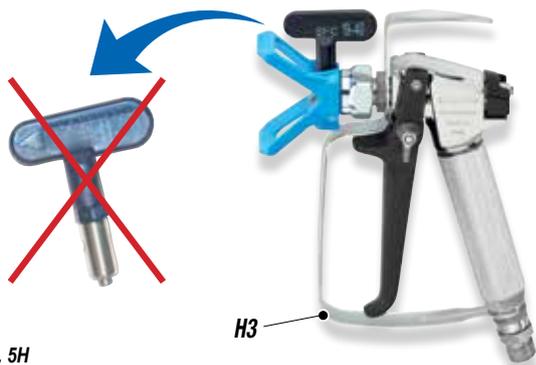


Рис. 5H

- Поднять вытяжной узел и погрузить его в ведро с очищающей жидкостью.
- Установить выключатель (H5) агрегата во включенное положение "ON" (I).

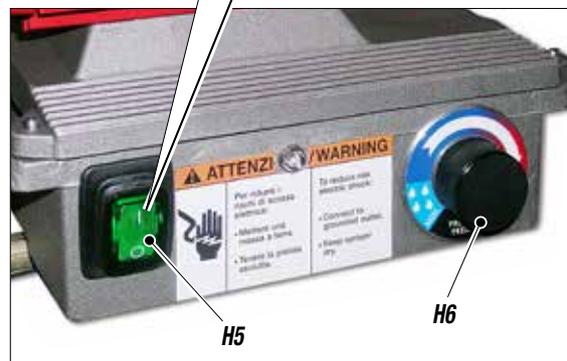
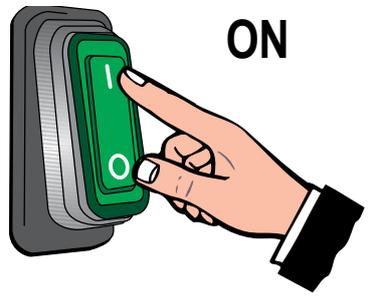


Рис. 6H

- Открыть предохранительно-рециркуляционный клапан (H7).

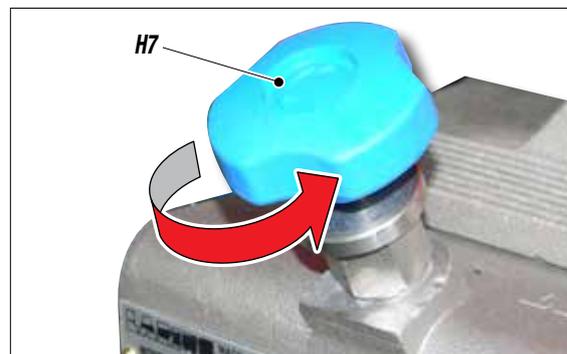


Рис. 7H

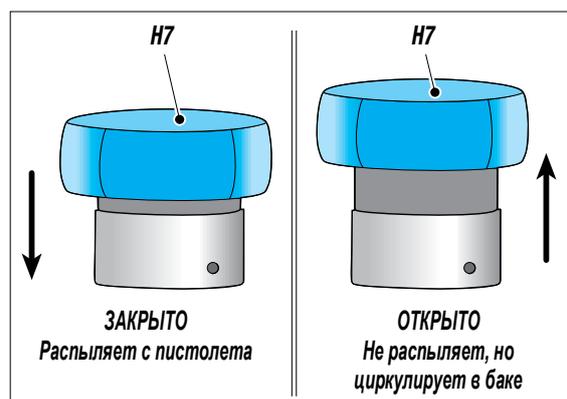


Рис. 8H



- Повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления (Н6) до позиции “РЕЦИРКУЛЯЦИЯ И ПРОМЫВКА” (символ капель), агрегат начнет работать на малых оборотах.

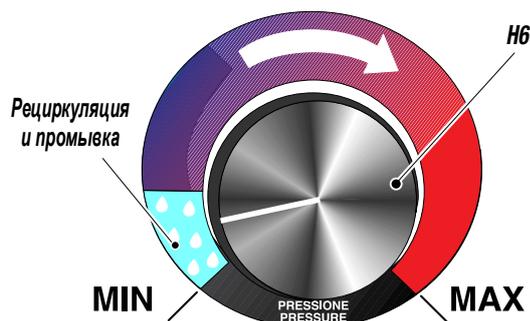


Рис. 9H

- Зрительно убедиться, что промывочная жидкость начала циркулировать в баке (Н8).



Рис. 10H

- Повернуть против часовой стрелки ручку регулировки давления (Н6) для остановки насоса.
- Закрыть предохранительно-рециркуляционный клапан (Н7).



Рис. 11H

- Слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления (Н5) обеспечивая работу агрегата на минимальном давлении.

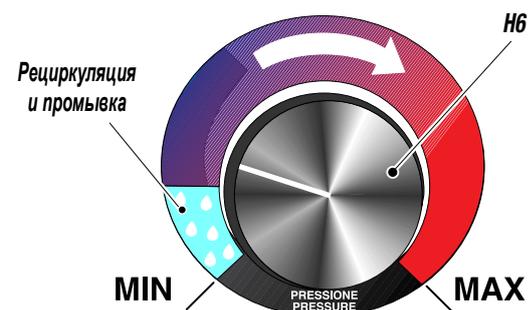


Рис. 12H

- Направить пистолет (Н3) в сборную емкость (Н8) и удерживать нажатым спусковой крючок (для слива имеющегося масла) до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.

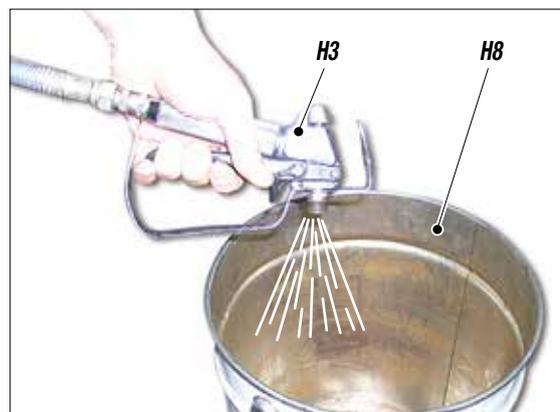


Рис. 13H

- Извлечь заборный шланг (Н9) и убрать бак с растворителем (Н8).
- Затем направить пистолет в бак с растворителем (Н8) и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать остаток растворителя.
- Как только насос начнет работать вхолостую, установить выключатель в положение “OFF” (0) для выключения 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 водоэмульсионных красок рекомендуется, помимо промывки растворителем, произвести промывку мыльной, а затем чистой водой.
- Установить стопор спускового крючка ручного пистолета и закрепить сопло.

ПОДГОТОВКА КРАСКИ

- Убедиться, что материал пригоден для нанесения распылением.
- Перемешать и профильтровать краску перед использованием. Для фильтрования рекомендуется использование фильтрующих чулок **LARIUS METEX FINE (ТОНКАЯ)** (код 214) и **GROSSA (ШИРОКАЯ)** (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.

I РАБОТА ОБОРУДОВАНИЯ

НАЧАЛО ОКРАСКИ

- Использование агрегата возможно только после выполнения всех операций по **НАЛАДКЕ** описанных ранее.
- Погрузить всасывающий шланг (I1) в бак с наносимым материалом.

Версия на **РАМЕ**



Рис. 11

Версия на **ТЕЛЕЖКЕ**



Рис. 21

- Открыть клапан предохранения и рециркуляции (I2) (повернуть по часовой стрелке так, чтобы штифт прошел по профилю кулачка).

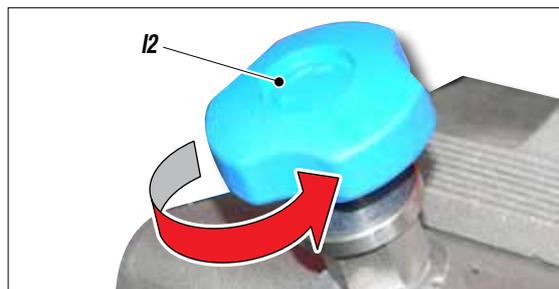


Рис. 31

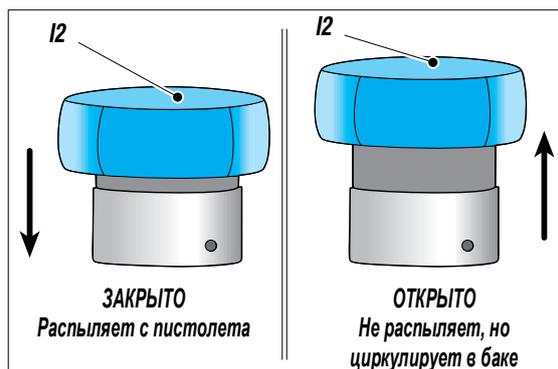


Рис. 14

- Установить выключатель агрегата в положение "ON" (I) и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (I3) давления таким образом, чтобы аппарат работал на минимальном значении.



Рис. 15

- Проверить рециркуляцию лакокрасочного материала из шланга рециркуляции (I4).



Рис. 16

- Закрывать клапан предохранения и рециркуляции (12) (повернуть по часовой стрелке так, чтобы защелкнулся клапан).

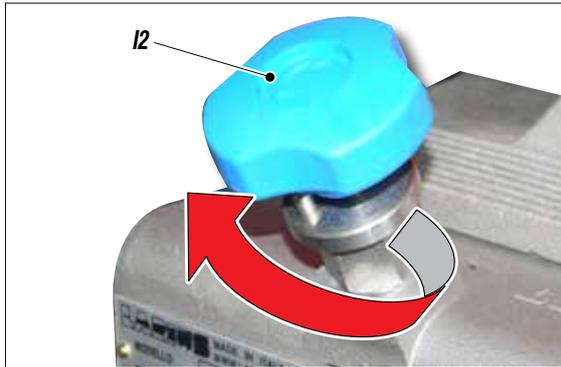


Рис. 71

- Таким образом аппарат продолжит всасывание материала вплоть до заполнения гибкого шланга до заданного давления, затем автоматически остановится.
- Отрегулировать рабочее давление при помощи ручки (13).

РЕГУЛИРОВКА СТРУИ РАСПЫЛЕНИЯ

- Медленно повернуть по часовой стрелке ручку регулировки напора 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 рециркуляционного типа открывается автоматически и выпускает часть материала через шланг рециркуляции, затем он вновь закрывается для восстановления изначальных условий работы.

ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ДЕЙСТВИЙ ПО РАЗБЛОКИРОВКЕ ШАРИКА

В том случае, если произошла блокировка шарика вытяжного узла, агрегат прекращает выполнять вытяжную функцию. Приступить к ручной разблокировке следующим образом:

- Нажать вручную несколько раз на устройство (15).

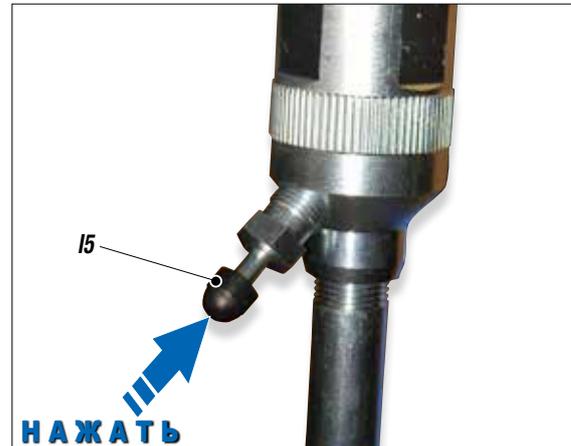


Рис. 81

АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ

- Индикаторная лампочка (16) для аварийных сигналов:

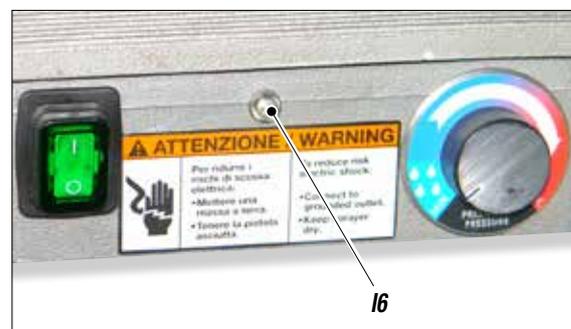


Рис. 91



Для всех аварийных сигналов предусмотрен аварийный останов агрегата и оповещение посредством мигания, указывающего на тип неисправности.

Что касается аварийного сигнала № 6, то предусматривается единственное светящееся сигнальное оповещение посредством непрерывных миганий без аварийного останова агрегата. В любом случае оператор обязан мгновенно обеспечить агрегату соответствующую систему заземления. Компания LARIUS не несет ответственности за несоблюдение данного предупреждения.

| LED | АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ - ALARMS WARNMELDUNGEN - ALARME |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | ПРЕВЫШЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОГО ЗНАЧЕНИЯ ТОКА MAXIMUM CURRENT EXCEEDED MAX. STROM ÜBERSCHRITTEN MAXIMUM COURANT DÉPASSÉE |
| | ПЕРЕГРЕВ HEAD CONTROL OVERHEATING HEAD CONTROL ÜBERHITZUNG HEAD CONTROL SURCHAUFFAGE HEAD CONTROL |
| | ЗАМЫКАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ MOTOR SHORT CIRCUIT MOTOR IN KURZSCHLUSS MOTEUR COURT-CIRCUITÉ |
| | ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ HIGH VOLTAGE FEEDING CURRENT HOHE VERSORGUNGSSPANNUNG TENSION D'ALIMENTATION À L'ENTRÉE TROP ÉLEVÉE |
| | НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ LOW VOLTAGE FEEDING CURRENT NIEDRIGE VERSORGUNGSSPANNUNG TENSION D'ALIMENTATION À L'ENTRÉE TROP FAIBLE |
| | ОТСУТСТВИЕ СОЕДИНЕНИЯ С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ NO EARTHING KEINE ERDUNG PAS DE MISE À TERRE <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Постоянное мигание указывает на отсутствие заземления, в то время как агрегат продолжает работать. Оператор обязан мгновенно остановить работу аппарата и позаботиться об обеспечении соответствующей системы заземления. Компания LARIUS не несет ответственности за несоблюдение данного предупреждения.</p> </div> |
| | ДАТЧИК ДАВЛЕНИЯ НЕИСПРАВЕН PRESSURE SENSOR FAULT DRUCKKNOPFANSCHLUSS DEFEKT CAPTEUR DE PRESSION EN PANNE |
| | БЛОКИРОВКА РЕЦИРКУЛЯЦИИ (ЧЕРЕЗ 15 МИН.) RECYCLING STOP (AFTER 15 MIN.) ABSCHALTUNG DES RUCKLAUFS (NACH 15 MIN.) ARRET RECYCLAGE (APRÈS 15 MIN.) |

J ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

- Снизить давление до минимума (повернуть против часовой стрелки ручку регулировки (J1) давления).
- Нажать выключатель (J2) на кожухе электродвигателя для отключения агрегата.

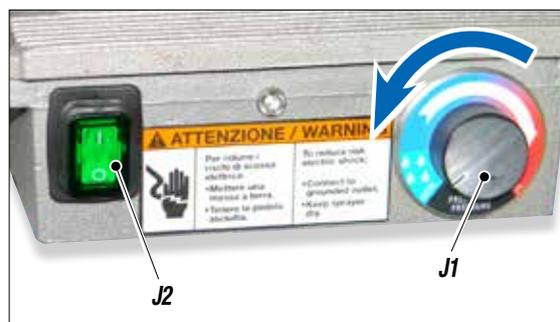


Рис. 1J

- Сбросить остаточное давление перед пистолетом, нажав и удерживая на спуск и опуская его в емкость.
- Открыть рециркуляционно-предохранительный клапан (J3) для спуска давления из контура.

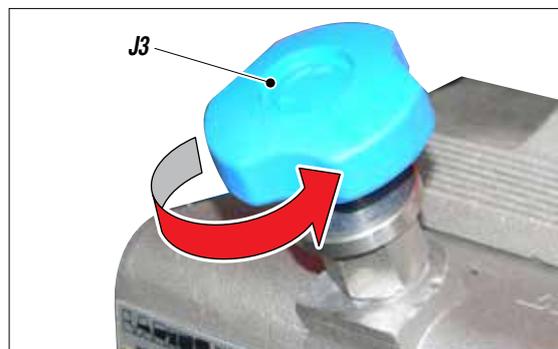


Рис. 2J

- Приподнять втягивающий шланг и заменить ведро с материалом на емкость с растворителем (убедиться в совместимости растворителя с применяемым материалом).
- Отвинтить сопло с пистолета (не забывая прочистить его очистительной жидкостью).
- Установить выключатель (J2) в положение ON постепенно поворачивая по часовой стрелке ручку регулировки давления (J1) чтобы агрегат продолжал работать до запуска двигателя.
- Проверить рециркуляцию растворителем промывочной жидкостью из возвратного шланга.
- Закрыть рециркуляционно-предохранительный клапан (J3).
- Направить пистолет (J4) в сборную емкость (J5) и удерживать нажатым спусковой крючок для слива имеющегося масла до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.

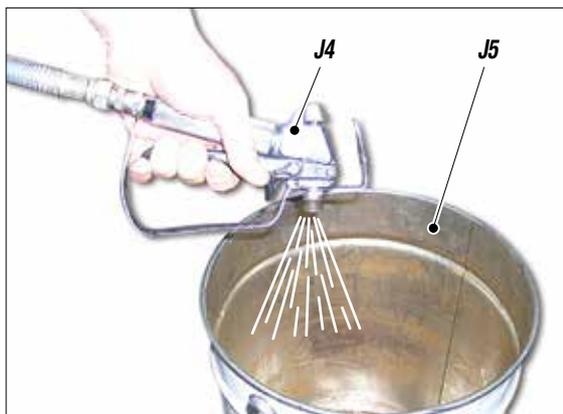


Рис. 3J

- 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 выключения 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 оборудования осуществить действия по промывке.

К ОБЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Нужно спустить давление в насосной системе (открытием выпускного клапана) перед выполнением операций по техническому обслуживанию.

ЕЖЕДНЕВНО

- Чистить фильтры;
- Чистить сопла;
- Очистить всю систему от краски применяя соответствующее средство.

ПЕРИОДИЧЕСКИ

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

ПОВСЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРОВЕРКА КОЛЬЦА, УДЕРЖИВАЮЩЕГО ПРОКЛАДКИ

Ежедневно проверяйте, затянуто ли кольцо, удерживающее прокладки. Кольцо должно быть затянуто таким образом, чтобы предотвратить утечки, но не слишком сильно, чтобы не вызвать заклинивание поршня и чрезмерного износа прокладок.

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



Рис. 1L



ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И СПУСКАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ В НАПОРНОМ БЛОКЕ (ОТКРЫВ ВЫПУСКНОЙ КЛАПАН) ПЕРЕД ЗАТЯГИВАНИЕМ КОЛЬЦА, УДЕРЖИВАЮЩЕГО ПРОКЛАДКИ.

- Применить смазочный материал входящий в поставку (код 16340) для способствования скольжению поршня внутри удерживающего блока. Ежедневно доливайте смазку в кольцо, удерживающее прокладки.



Рис. 2L



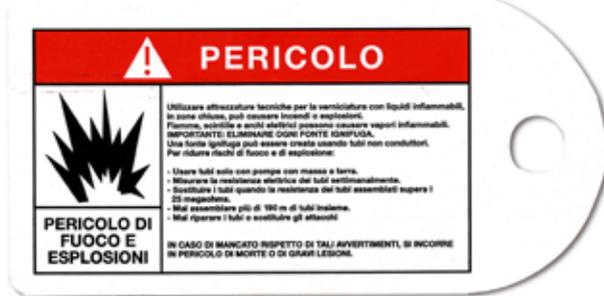
M ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ



Art. 16801



Art. 16859



Art. 16858



Art. 16852

LARIUS MADE IN ITALY WWW.LARIUS.EU CE

MODELLO

MATRICOLA

ANNO DI COSTRUZIONE

Art. 8079



Art. 18677

LARIUS

LED ALLARMI - ALARMS - WARNMELDUNGEN - ALARME

- CORRENTE MASSIMA SUPERATA - MAXIMUM CURRENT EXCEEDED - MAX. STROM ÜBERSCHRITTEN - MAXIMUM COURANT DÉPASSÉE
- SURRISCALDAMENTO HEAD CONTROL - OVERHEATING HEAD CONTROL - ÜBERHITZUNG HEAD CONTROL - SURCHAUFFAGE HEAD CONTROL
- MOTORE IN CORTO CIRCUITO - MOTOR SHORT CIRCUIT - MOTOR IN KURZSCHLUSS - MOTEUR COURT-CIRCUITÉ
- TENSIONE DI ALIMENTAZIONE ALTA - HIGH VOLTAGE FEEDING CURRENT - HOHE VERSÖRGNUNGSSPANNUNG - TENSION D'ALIMENTATION À L'ENTRÉE TROP ÉLEVÉE
- TENSIONE DI ALIMENTAZIONE BASSA - LOW VOLTAGE FEEDING CURRENT - NIEDRIGE VERSÖRGNUNGSSPANNUNG - TENSION D'ALIMENTATION À L'ENTRÉE TROP FAIBLE
- MANCANZA CONNESSIONE A TERRA - NO EARTHING - KEINE ERDUNG - PAS DE MISE À TERRE
- SENSORE DI PRESSIONE GUASTO - PRESSURE SENSOR FAULT - DRUCKKOPFANSCHLUSS DEFECT - CAPTEUR DE PRESSION EN PANNE
- BLOCCO RICICLO (DOPO 15 MIN.) - RECYCLING STOP (AFTER 15 MIN.) - ABSCHALTUNG DES RUCKLAUFS (NACH 15 MIN.) - ARRÊT RÉCYCLAGE (APRÈS 15 MIN.)

| PERICOLO | | DANGER | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| RISCHIO DI INCENDIO ED ESPLOSIONE FIRE AND EXPLOSION HAZARD | | RISCHIO DI INIEZIONI CUTANEE SKIN INJECTION HAZARD | |
| ATTENZIONE: PERICOLO DI INCENDIO ED ESPLOSIONE. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. | ATTENZIONE: PERICOLO DI INCENDIO ED ESPLOSIONE. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. | ATTENZIONE: PERICOLO DI INIEZIONI CUTANEE. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. | ATTENZIONE: PERICOLO DI INIEZIONI CUTANEE. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. Evitare l'uso di liquidi infiammabili in zone affollate. |

www.larius.com - Tel. +39-0341/62.11.52 - Fax +39-0341/62.12.43

Art. 56524

ATTENZIONE

- Non manomettere il dispositivo di taratura della pressione.
- Variarne il posizionamento può portare ad una scarsa erogazione o a livelli di pressione rischiosi.

IGNORARE LE AVVERTENZE PUÒ RISULTARE MOLTO PERICOLOSO.

WARNING

- Do not change the pressure switch setting.
- Changing the setting may cause hazardous pressure and poor sprayer performance.

IGNORING THIS WARNING CAN RESULT IN SERIOUS INJURY.

Art. 16854

N ВЫПОЛНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ ПО СБРОСУ ДАВЛЕНИЯ

- Установить на предохранительный стопор (N1) пистолет.

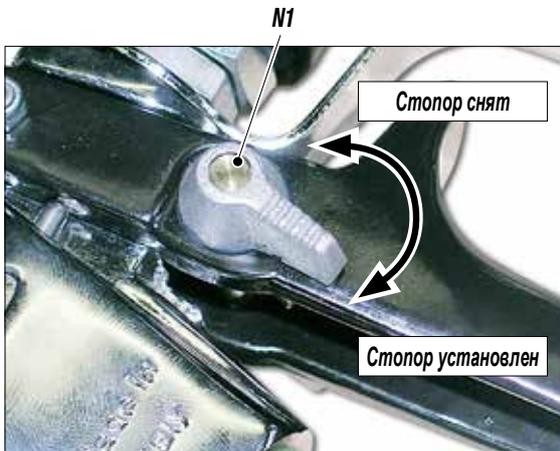


Рис. 1N

- Установить выключатель (N2) в положение "OFF" (0) для выключения агрегата.
- Снизить давление до минимума (повернуть против часовой стрелки ручку регулировки (N3) давления).

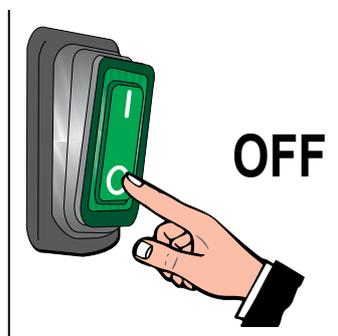


Рис. 2N

- Отсоединить кабель питания (N4).

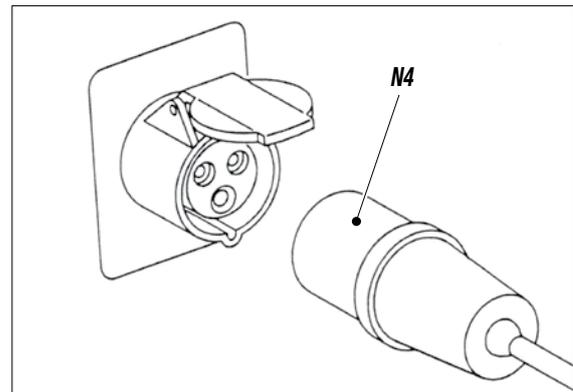


Рис. 3N

- Снять с предохранительного стопора (N1). Направить пистолет в сборную емкость для материала и нажать на спусковой крючок для сброса давления. После окончания операции снова поставить на предохранительный стопор.
- Открыть рециркуляционно-предохранительный клапан (N5) против часовой стрелки для спуска остаточного давления.

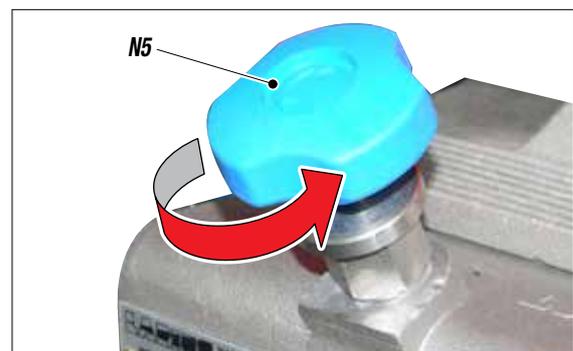


Рис. 4N

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.



0 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 (01) подводящего шланга для удобства проведения действий.

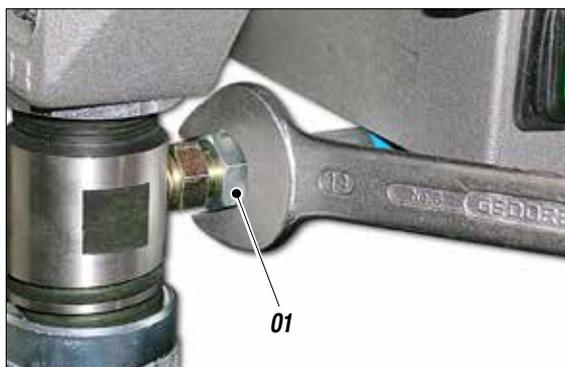


Рис. 10

- Отсоединить пластиковую крышку (02).



Рис. 20

- Отверткой (03) повернуть двигатель (04) так, чтобы стержень поршня достиг нижней точки конца хода и привести шатун в положение, позволяющее его извлечь.

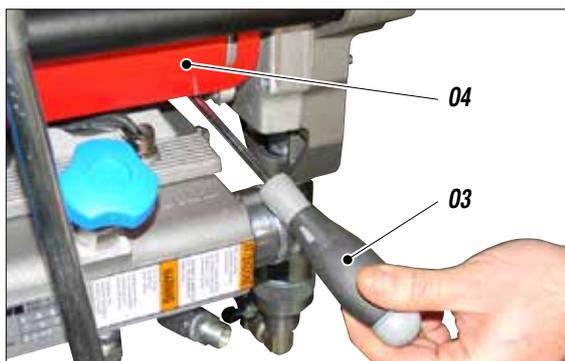


Рис. 30

- Вытащить запирающую шпильку (05) клещами (06).



Рис. 40

- Отвинтить крепежное кольцо (07), до конца резьбы, используя ключ на 45 мм.



Рис. 50

- Отвинтить насосный механизм посредством 36-мм ключа, как показано на рисунке. При необходимости снять вытяжной шланг (08) с помощью 19-мм ключа перед тем, как приступить к выполнению прочих действий.

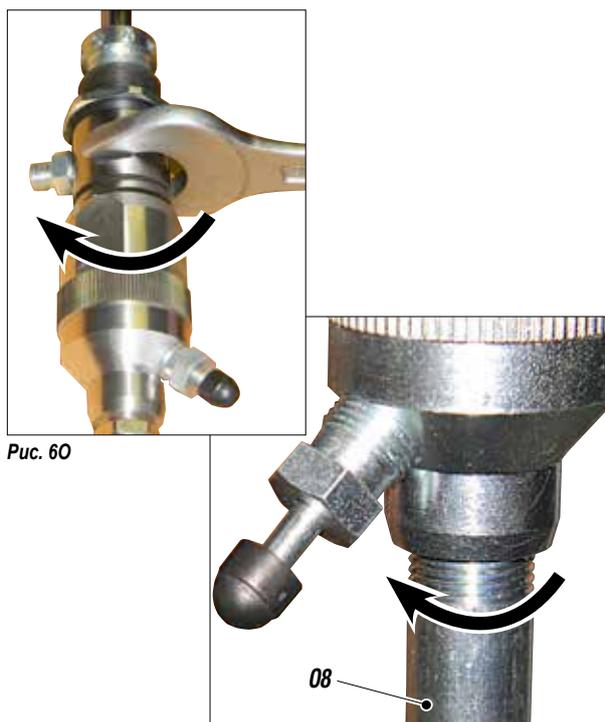


Рис. 60

- Отсоединить насосный узел, ослабив зажимную гайку разводным ключом 45 мм.
- Отвинтить насос от его отсека.

При освобожденном насосном узле работать гораздо удобнее.

- Зажать в тиски (09) полностью собранный насосный узел (010) (как приведено на рисунке).

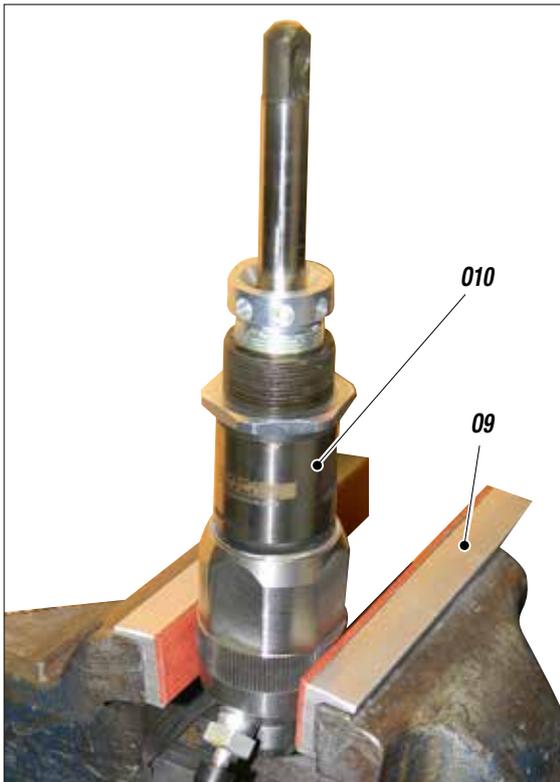


Рис. 70

- Ослабить зажимное кольцо (011) на два полных оборота при помощи специального стержня (012) в наборе. Повернуть против часовой стрелки, как показано на рисунке.

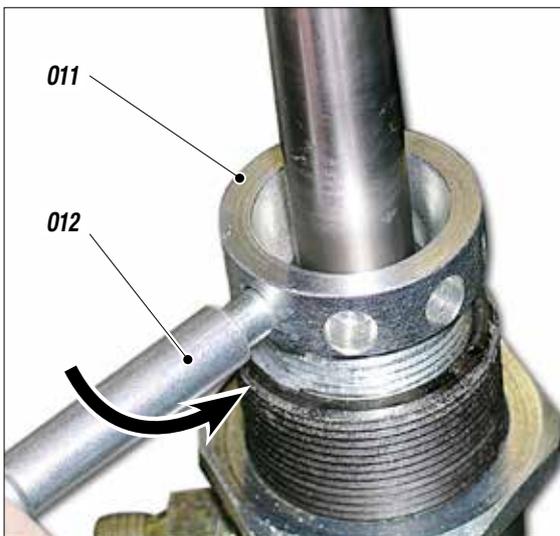


Рис. 80

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

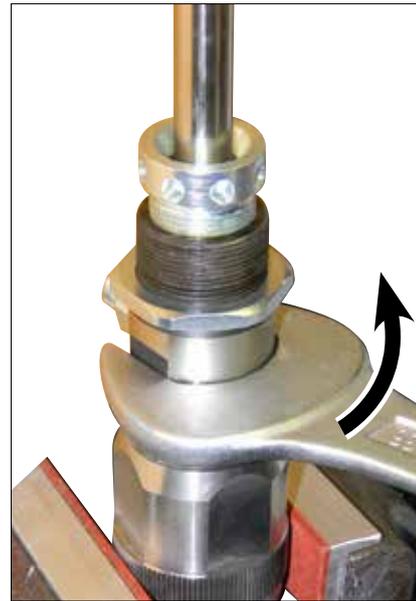


Рис. 90

- Извлечь насосный механизм (013) из донного клапана (014) как приведено на рисунке. Осмотреть обе стороны по отдельности.

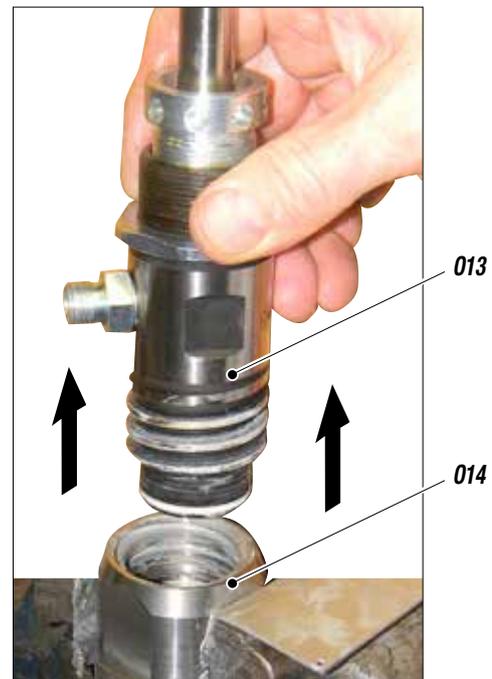


Рис. 100

ОСТАНОВКА НА ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Для замены верхних и нижних уплотнителей требуется около 25 минут.

ЗАМЕНА УПЛОТНИТЕЛЕЙ ДОННОГО КЛАПАНА

- Заменить PTFE прокладку (015), установленную под гнездом шарика (016).
- Проверить отсутствие повреждений гнезда шарика (016) и самого шарика (017). При необходимости произвести их замену.
- Установить на место компоненты, соблюдая последовательность, изображенную на рисунке.

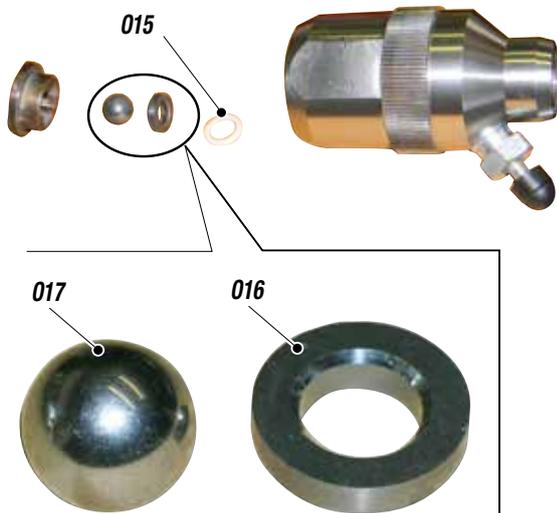


Рис. 110

ЗАМЕНА ПРОКЛАДКИ ОТСЕКА ЗАБОРНОЙ СИСТЕМЫ - Верхние уплотнители

- Извлечь стержень поршня (019) из отсека насосного механизма (018), как приведено на рисунке.

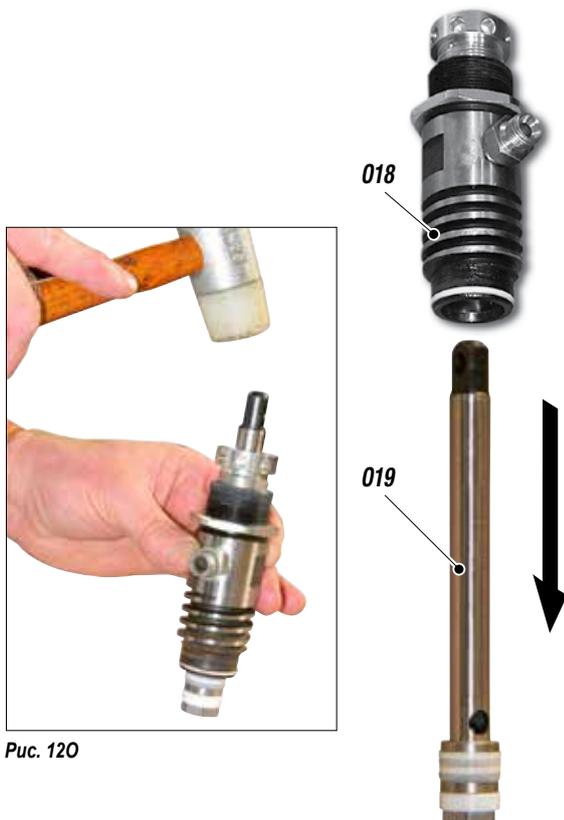


Рис. 120

- Полностью отвинтить кольцо удерживающее прокладку (020).

Для обеспечения идеальной работы аппарата необходимо одновременно заменять все прокладки блока.

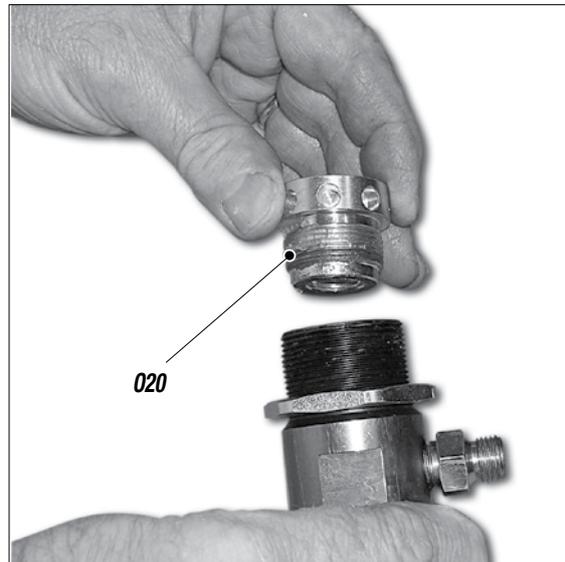


Рис. 130

- Снять верхнее охватывающее кольцо из нержавеющей стали (021) как приведено на рисунке.

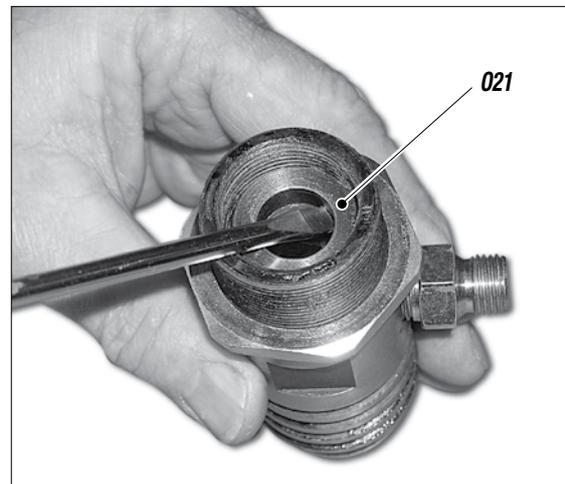


Рис. 140

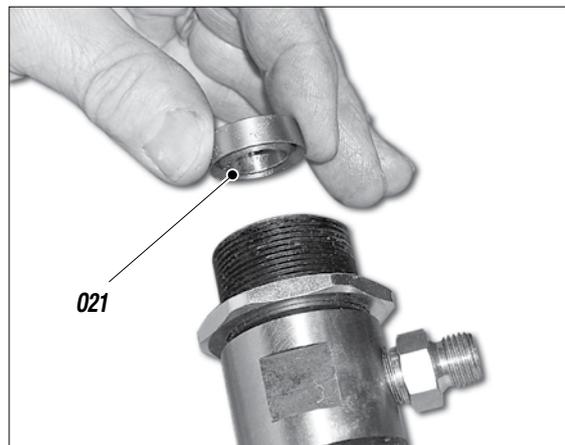


Рис. 150



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

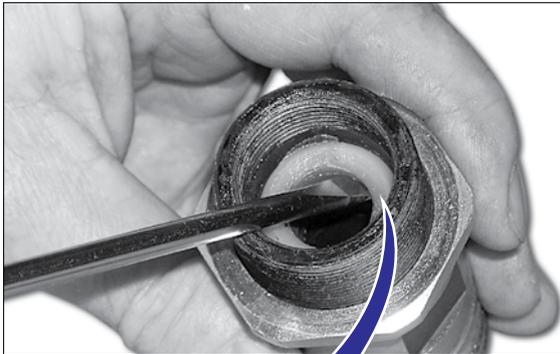
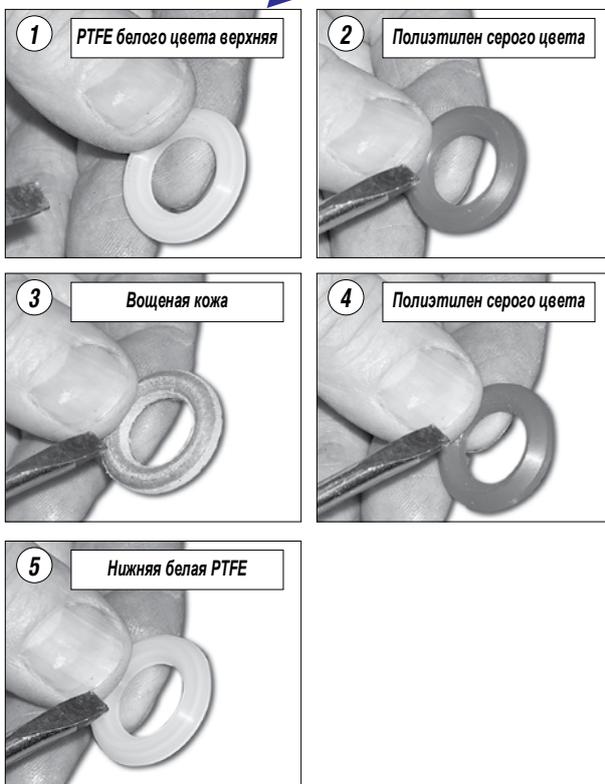


Рис. 160



- Снять нижнее внутреннее кольцо из нержавеющей стали (022) как приведено на рисунке.

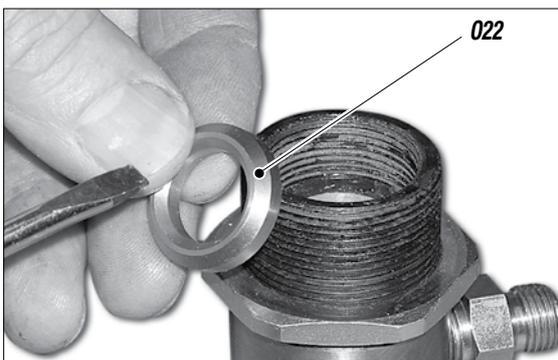


Рис. 170

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

В е р х н я я

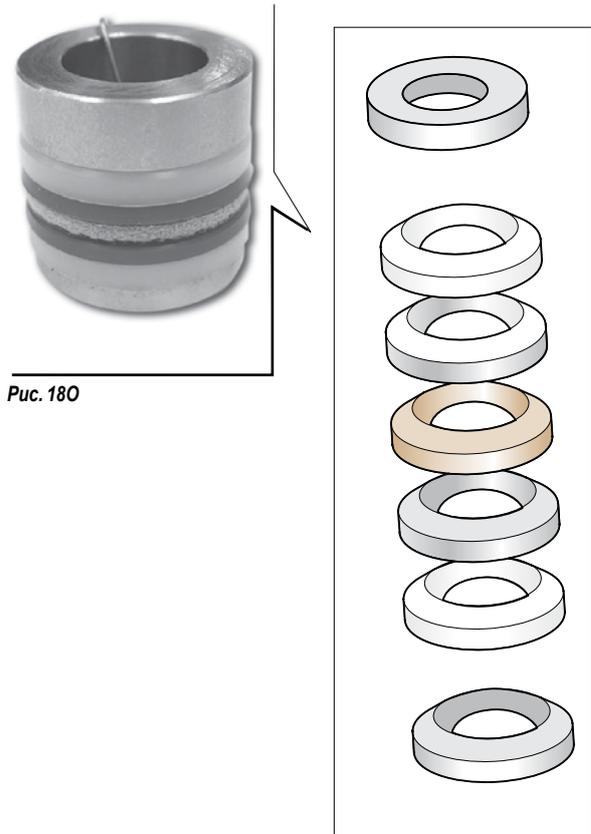
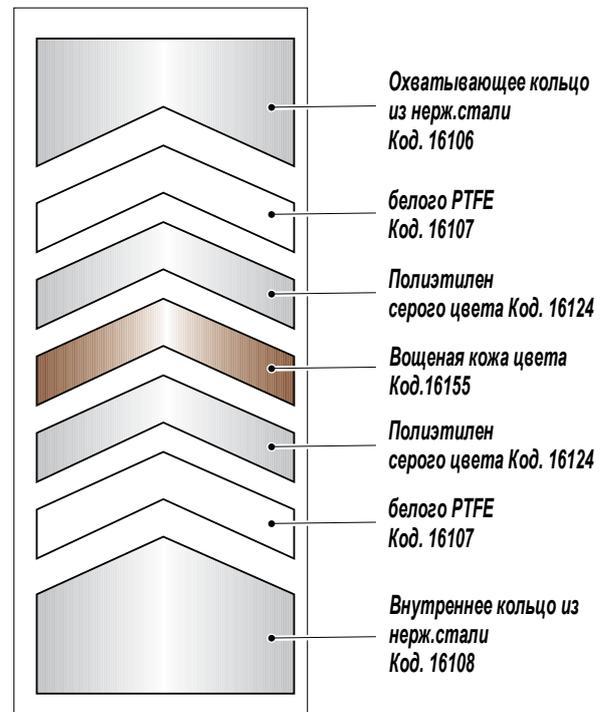


Рис. 180



- Извлечь уплотнительное PTFE кольцо (023) и заменить его новым (024).

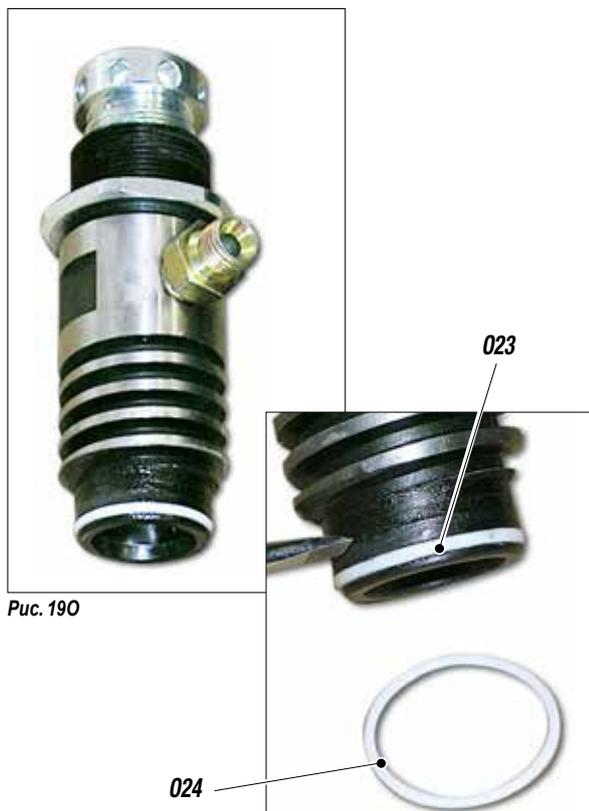


Рис. 190

- При помощи 10-мм ключа отвинтить и извлечь шток (019) как показано на рисунке.
- Снять со штока (019) весь набор прокладок (025), как показано на рисунке, и, при необходимости, провести замену.

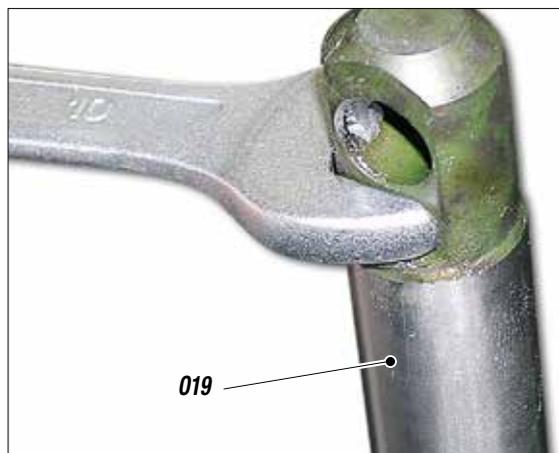


Рис. 210

ЗАМЕНА ПРОКЛАДОК НАПОРНОГО ШТОКА

- Зажать шток в тиски (019), как показано на рисунке.

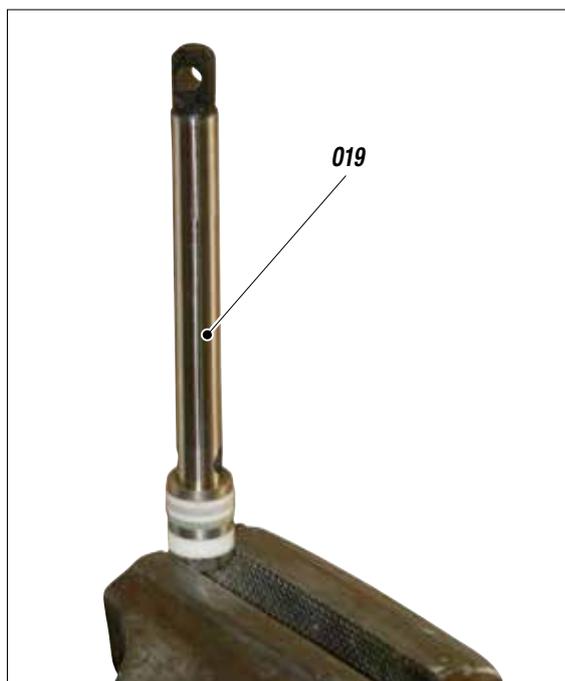


Рис. 200

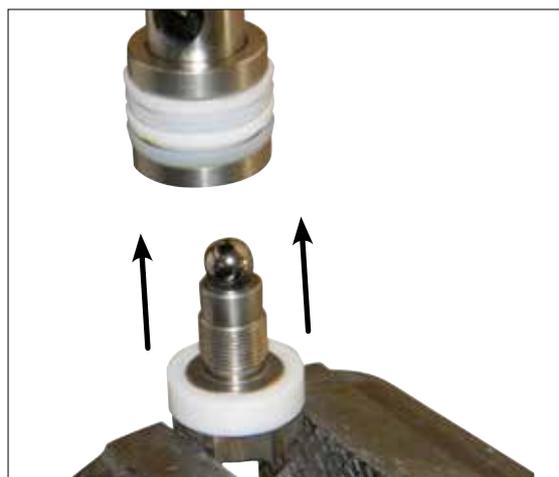


Рис. 220

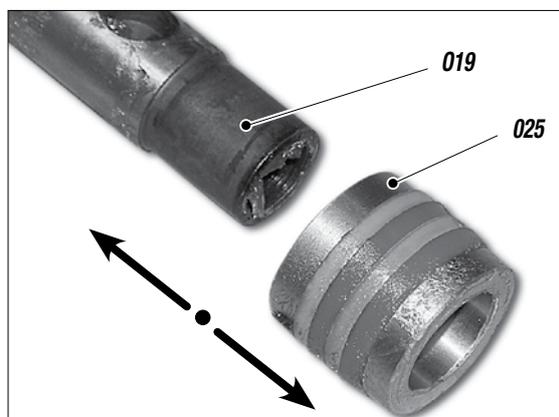


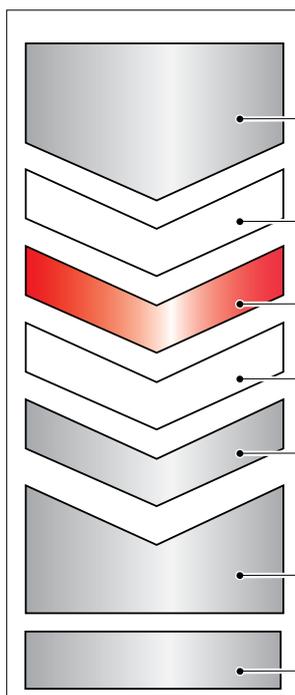
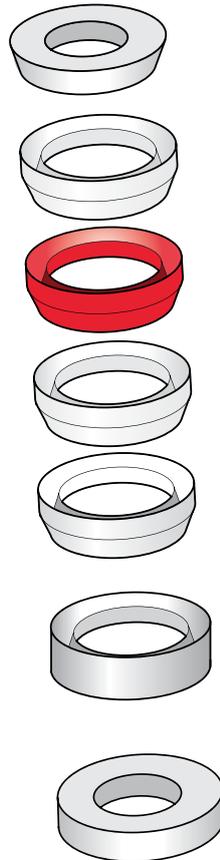
Рис. 230

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

Н И Ж Н Я Я



Рис. 240



Внутреннее кольцо из нержавеющей стали
Код. 18644

белого PTFE
Код. 16117

полиуретано красный
Код. 16114

белого PTFE
Код. 16117

Полиэтилен серого цвета
Код. 16136

Охватывающее кольцо из нержавеющей стали
Код. 18645

Кольцо скребка из PTFE
Код. 18648

- Для замены кольца скребка (026) клапана поршня, см. рисунок.
- Проверить поверхность шарика (027) и гнезда шарика (026), при обнаружении повреждений произвести их замену.

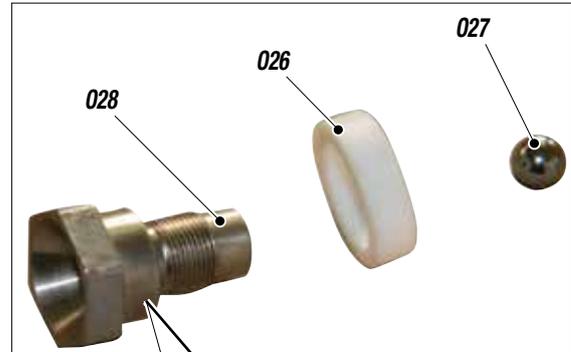
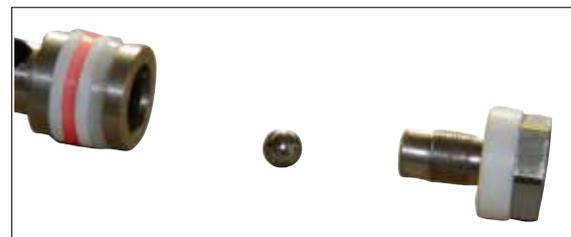


Рис. 250



- Собрать компоненты, как показано на рисунке.

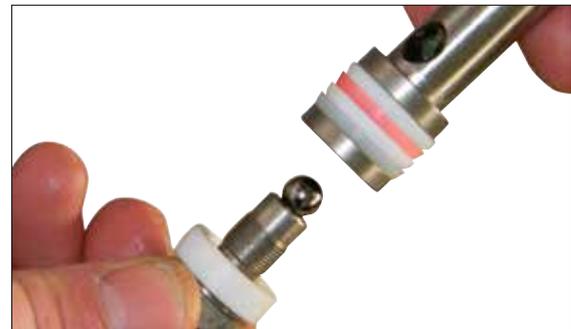


Рис. 260

- Смазать прокладки (029) и шток. Рекомендуется использовать вазелиновую смазку.

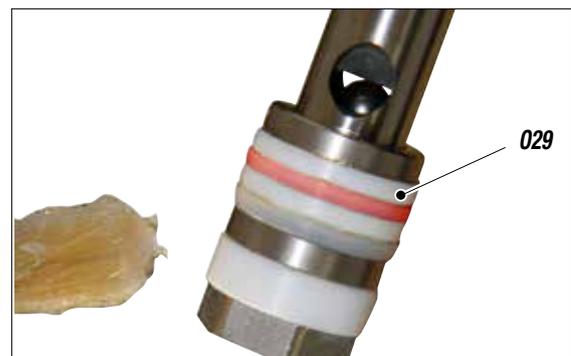


Рис. 270

- Вставить шток (019) в отсек (018), поворачивая его во время установки для облегчения скольжения и во избежание повреждений верхних прокладок.

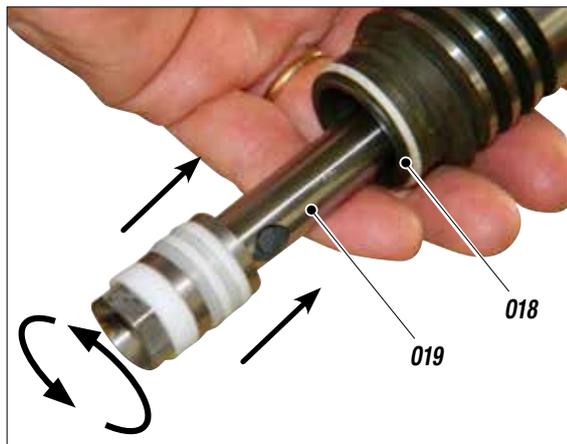


Рис. 280

- Смазать уплотнительное кольцо OR (030) (Код 16126) консистентной смазкой, как изображено на рисунке. Рекомендуется использовать вазелиновую смазку.

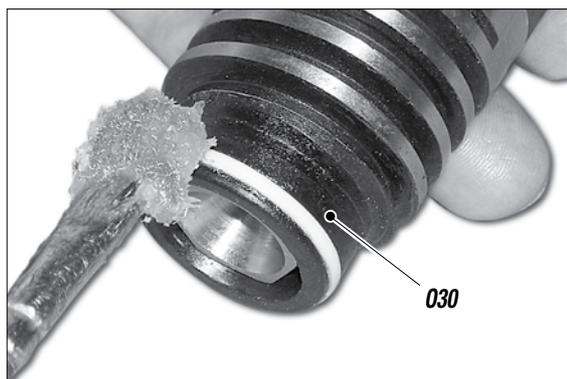


Рис. 290

- Нанести жидкий PTFE на первые две спирали (031) и (032), чтобы предотвратить развинчивание двух соединенных частей, как показано на рисунке.

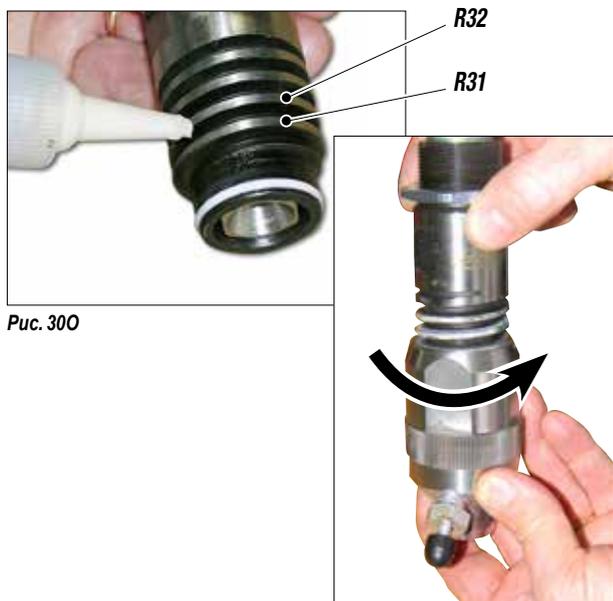


Рис. 300

- При помощи 36-мм ключа привинтить насосный блок (010).

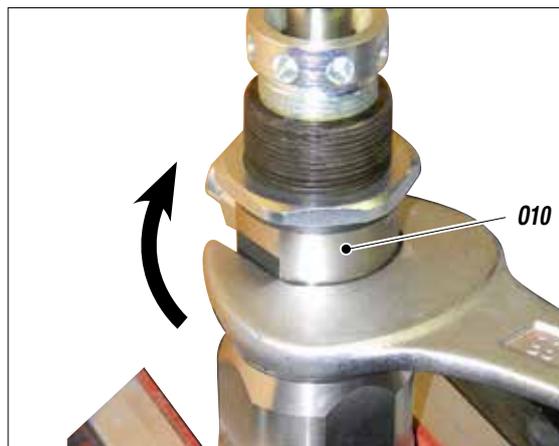


Рис. 310

- Полностью протолкнуть установленный ранее шток поршня (019), как показано на рисунке.

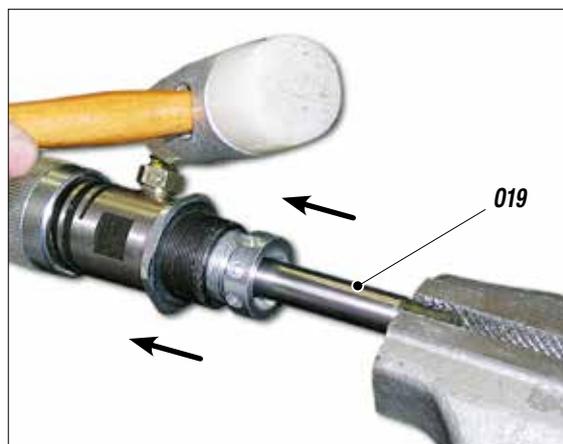


Рис. 320

- Зажать при помощи имеющейся шпильки (012) кольцо, удерживающее прокладки (011). Замокнуть вплоть до полного контакта, не прилагая излишних усилий.

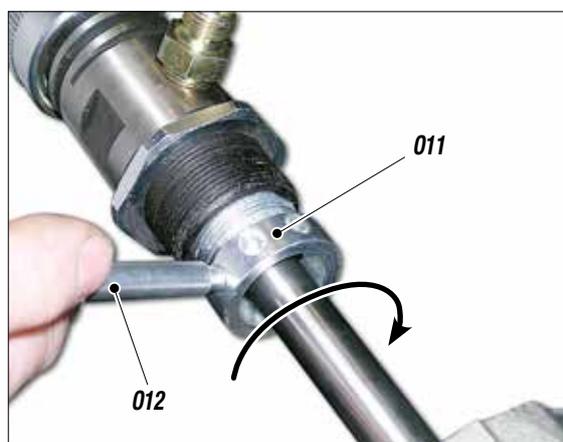


Рис. 330

ПРАВИЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ НАСОСНОГО УЗЛА

После установки блока на место необходимо произвести следующие действия:

- Проверить расположение тяги, которая должна находиться на нижней мертвой точке.
- Вставить полностью собранный насосный блок (010) в редукторную крышку (033), как приведено на рисунке.



Рис. 340

- Завинтить полностью собранный насосный узел в переднюю панель, чтобы конец штока попал в выемку шатуна (034).
- Совместить два отверстия (шатун+ шток) и установить фиксатор (035) в шатун (034).
- Убедиться, что закрывающая пружина (036) установлена в шатуне (034) при закрытии входила в отверстие штока (как показано на рисунке).



Рис. 350

- Завинтить насосный узел (010) в редукторную крышку до установочной отметки, указанной внизу.

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



Опорная величина (см. рисунок) должна равняться 18 мм.

Максимально допустимое для должного функционирования поле допуска составляет 21 мм максимум и 16 мм минимум.

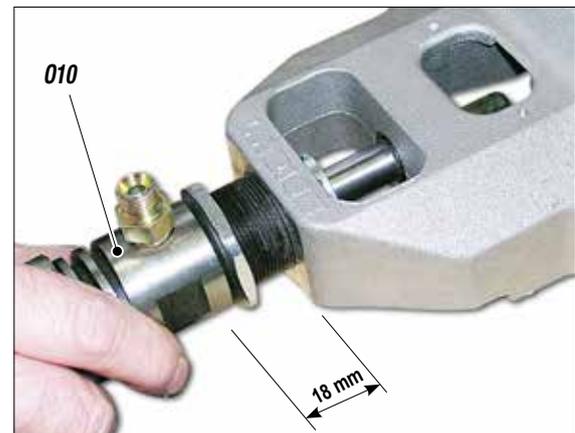


Рис. 360

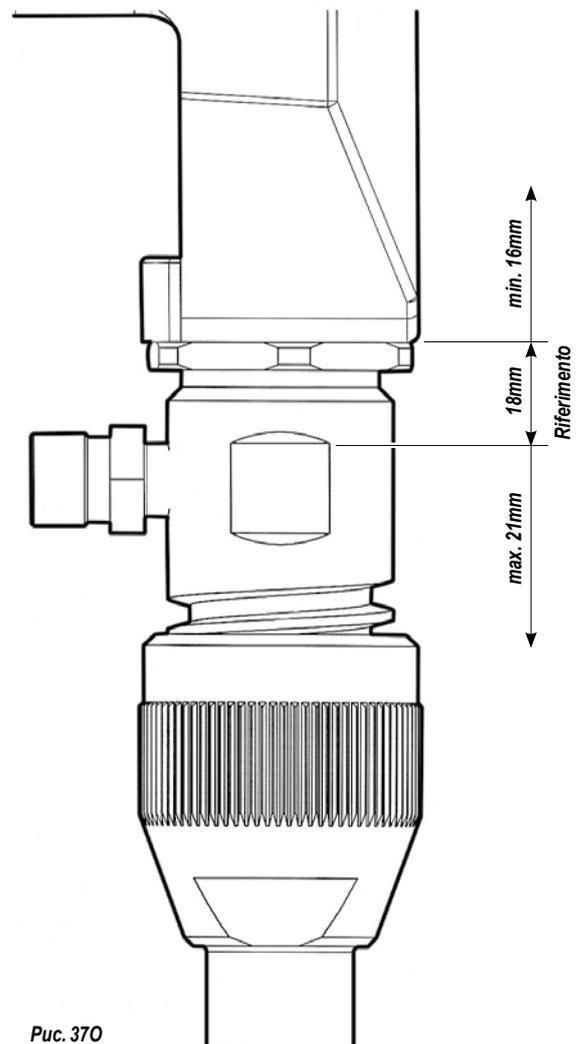


Рис. 370

- Расположив узел должным образом, сильно затянуть зажимную гайку (037) на передней панели. Для затяжки используется 45-и мм ключ.



Рис. 380

- Закрывать инспекционную крышку (02).



Рис. 390

- Установить на место всасывающий шланг (038). Наклеить новую ленту PTFE или нанести жидкий PTFE на резьбу перед ввинчиванием в донный клапан.



Рис. 400

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 (039), нужно заменить уплотнение (040) как изображено на рисунке.

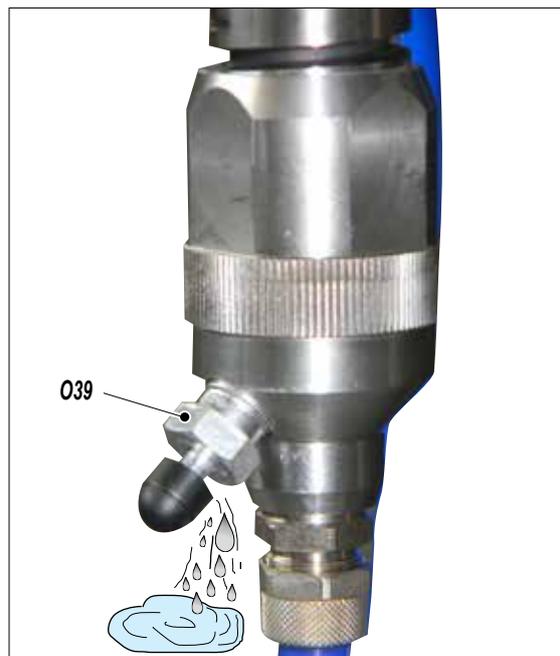


Рис. 410

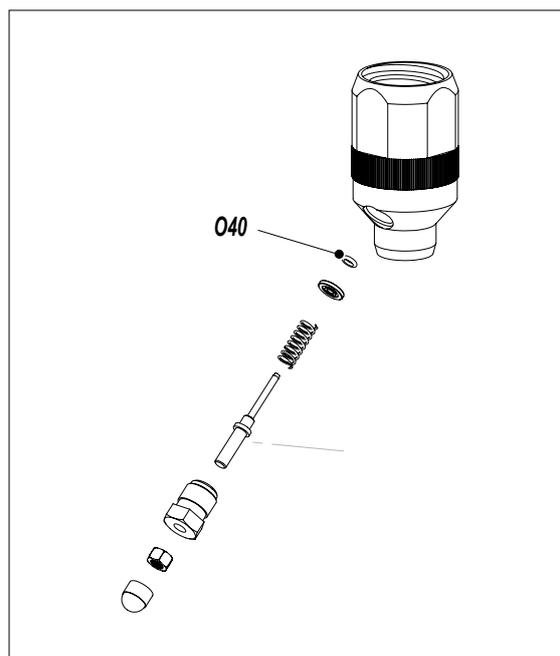


Рис. 420

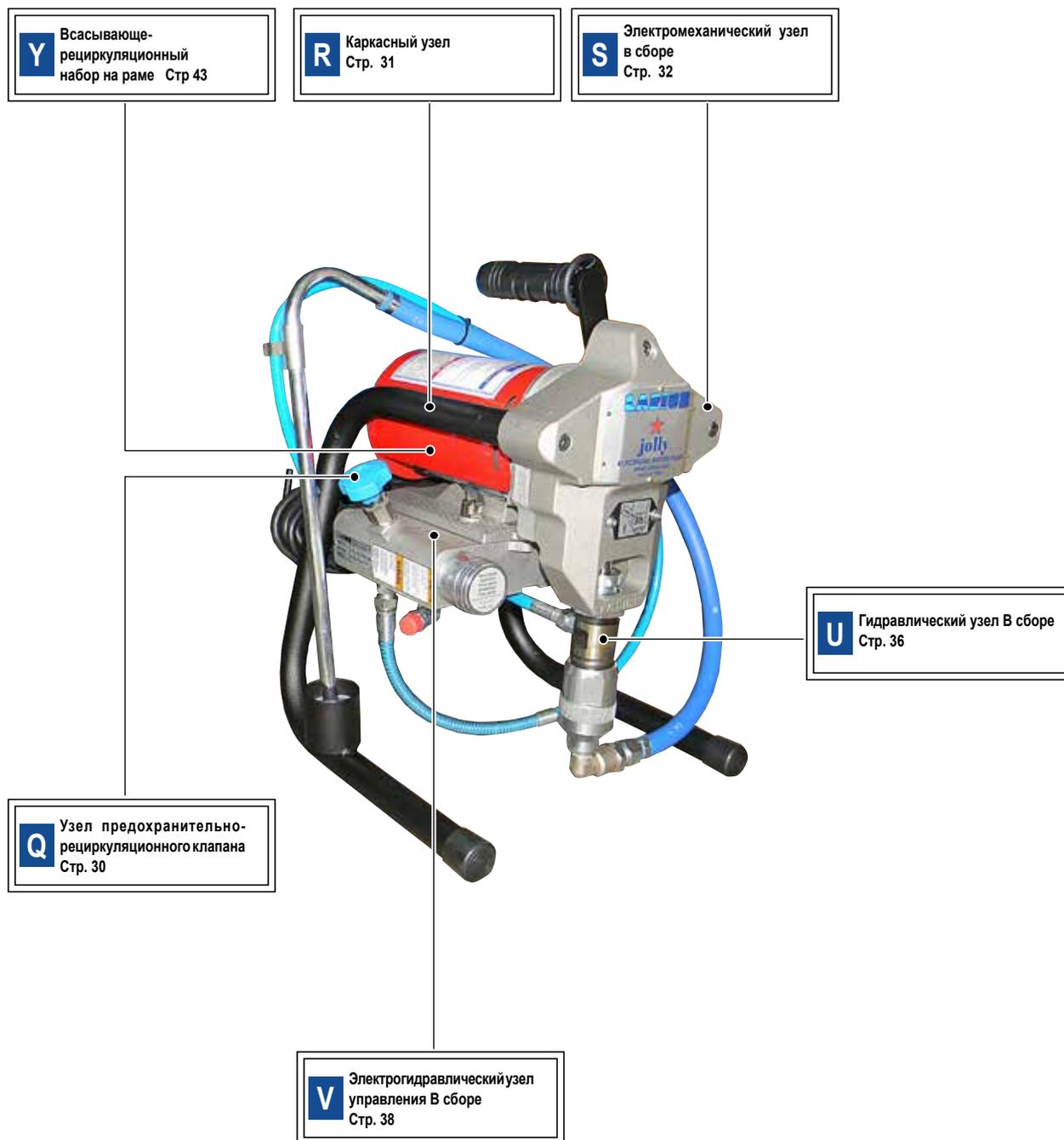
Р УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

| Неполадка | Причина | Разрешение |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Агрегат не включается | Отсутствие напряжения; | Проверить правильность соединения с электролинией; |
| | Сильное падение напряжения в сети; | Проверить провод-удлиннитель; |
| | Отключен выключатель on-off; | Проверить, установлен ли выключатель on-off в положение "on" и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления; |
| | Неисправно реле давления; | Проверить и при необходимости произвести замену; |
| | Неисправен электроблок управления двигателя; | Проверить и, при необходимости, произвести замену; |
| | Материал на выходе насоса уже находится под давлением; | Открыть выпускной клапан для спуска давления из контура; |
| | Материал затвердел внутри насоса; | Открыть выпускной клапан для спуска давления из контура и отключить агрегат. Разобрать напорный механизм и реле давления и прочистить их; |
| Агрегат не производит забор материала | Засорен вытяжной фильтр; | Произвести очистку или замену; |
| | Слишком мелкий вытяжной фильтр; | Заменить фильтр на более грубый (при нанесении очень густых составов снять фильтр); |
| | Аппарат засасывает воздух; | Проверить вытяжной шланг; |
| | Шарик заблокирован; | Нажать на устройство ручной разблокировки; |
| Агрегат втягивает, но не достигает необходимого напора | Отсутствует лакокрасочный материал; | Добавить материал; |
| | Аппарат засасывает воздух; | Проверить вытяжной шланг; |
| | Открыт предохранительно-рециркуляционный клапан; | Закреть предохранительно-рециркуляционный клапан. |
| | Изношены прокладки напорного механизма; | Заменить прокладки; |
| | Загрязнен всасывающий или напорный клапан; | Разобрать напорный механизм; |
| При нажатии спускового крючка происходит значительный спад давления | Слишком большое или изношенное сопло; | Заменить на меньший размер; |
| | Наносимый материал слишком густой; | По возможности разбавить материал; |
| | Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий; | заменить на более грубый фильтр; |
| Давление в норме, но наносимый состав не распыляется. Утечка материала из-под винта, удерживающего прокладку | Сопло частично засорено; | Произвести очистку или замену; |
| | Наносимый материал слишком густой; | По возможности разбавить материал; |
| | Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий; | Заменить на более грубый фильтр; |
| Распыление неидеально | Сопло изношено; | Произвести замену; |
| Агрегат не останавливается при отпускании спускового крючка пистолета (двигатель работает на медленных оборотах и шток поршня продолжает подниматься и/или опускаться) | Изношены прокладки насосного механизма; | Заменить прокладки; |
| | Загрязнен всасывающий или напорный клапан; | Разобрать напорный механизм и прочистить его; |
| | Поврежден предохранительно-рециркуляционный клапан; | Проверить и при необходимости произвести замену; |



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

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ Версия на раме





ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ Версия на тележке



Y Всасывающе-рециркуляционный Набор на раме Стр. 43

Q Узел предохранительно-рециркуляционного клапана Стр. 30

V Электрогидравлический узел управления В сборе Стр. 38

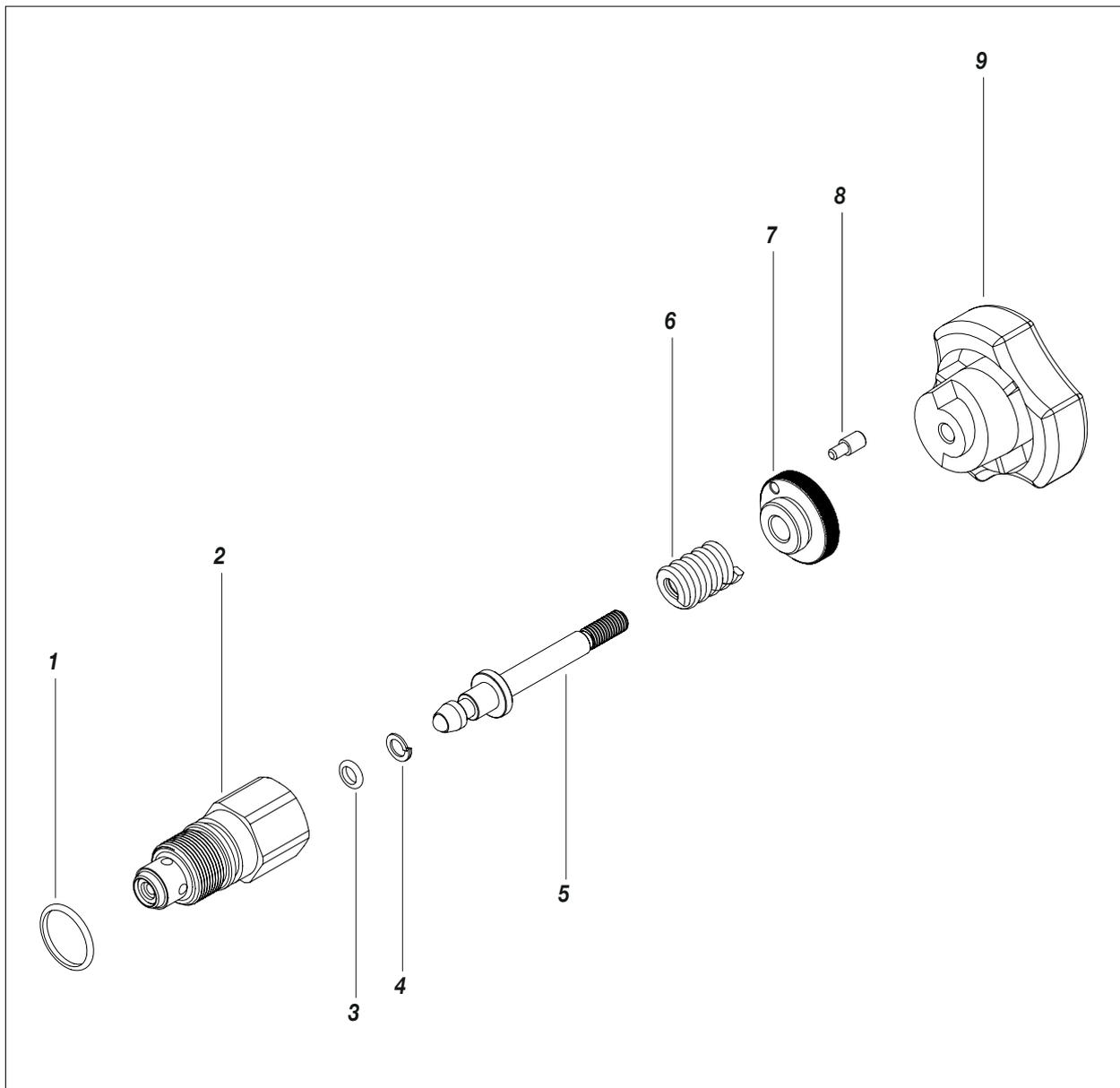
T Тележка Стр. 34

S Электромеханический узел в сборе Стр. 32

U Гидравлический узел В сборе Стр. 36

Q УЗЕЛ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНО-РЕЦИРКУЛЯЦИОННОГО КЛАПАНА КОД 56563

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



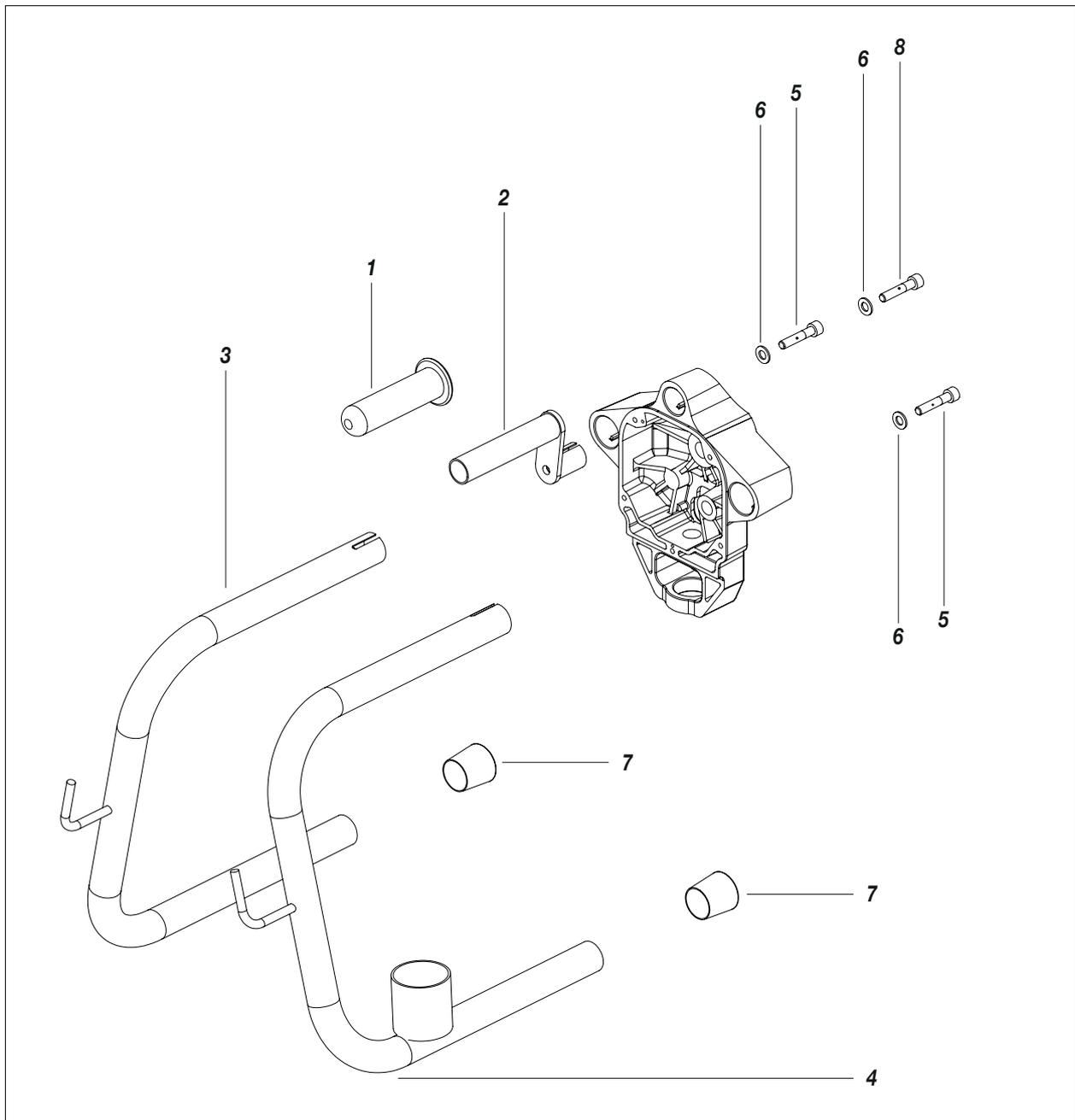
| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|---------|-------------------------------------------------|
| - | 56563 | Узел предохранительно-рециркуляционного клапана |
| 1 | 4033 | OR 2062 |
| 2 | 16415 | Гнездо клапана |
| 3 | 53007/3 | OR 2018 |
| 4 | 16419 | Кольцо ВК 2018 |

| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|--------------------------|
| 5 | 16420 | Полностью собранный шток |
| 6 | 16410 | Пружина |
| 7 | 16409 | Стяжное кольцо |
| 8 | 16408 | Шпилька |
| 9 | 16405 | Рукоятка |



R КАРКАСНЫЙ УЗЕЛ КОД 56564

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



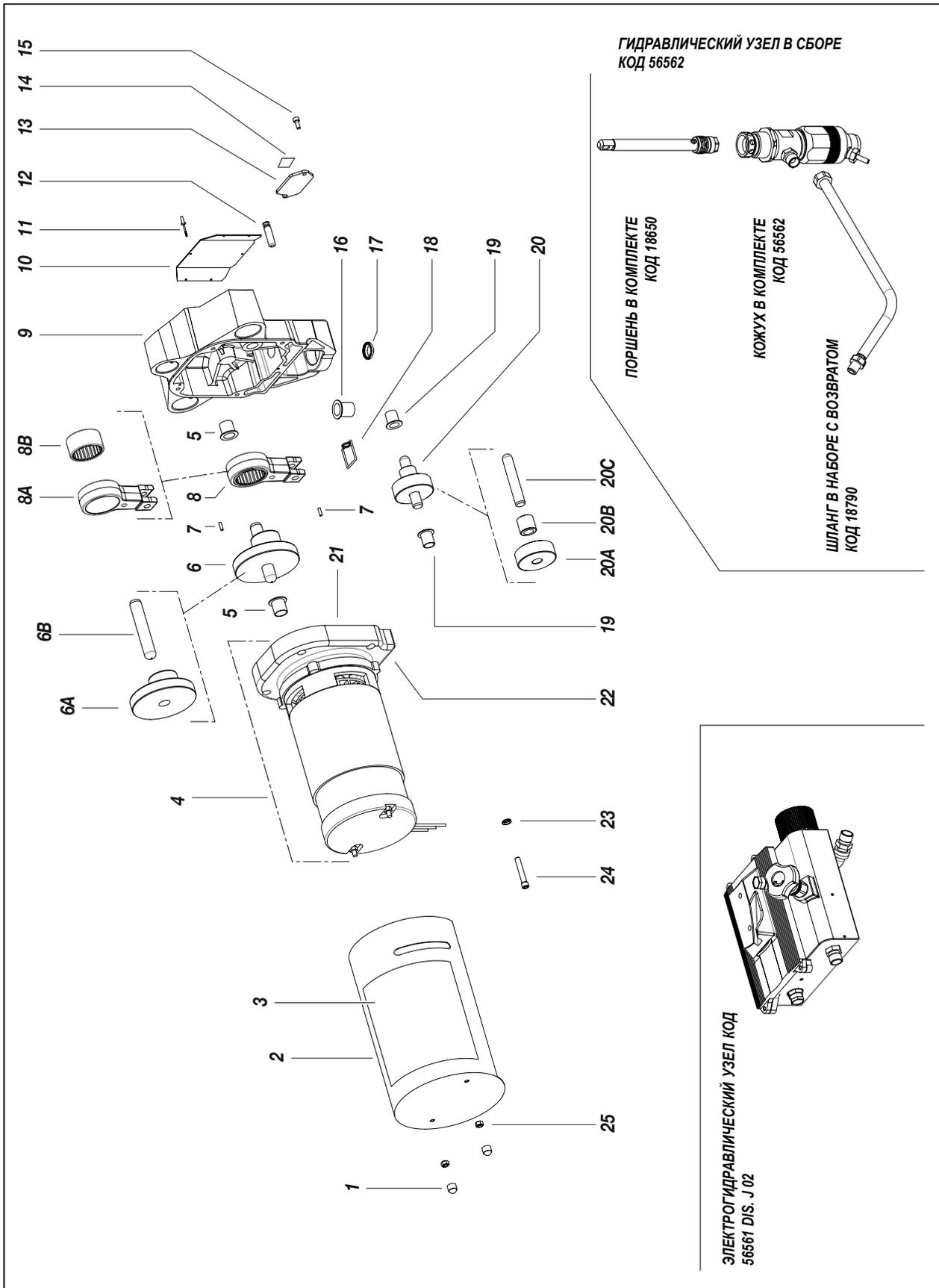
| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|----------------|
| - | 56564 | Каркасный узел |
| 1 | 21654 | Рукоятка |
| 2 | 50526 | Заборный рукав |
| 3 | 56527 | Правый каркас |
| 4 | 56528 | Левый каркас |

| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|----------|
| 5 | 37406 | Винт |
| 6 | 34009 | Шайба |
| 7 | 37403 | Лапка |
| 8 | 37177 | Винт |



S ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ УЗЕЛ В СБОРЕ КОД 56560

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





| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|------------------|----------------------------------------------------------|
| - | 56560 | Полностью собранный электромеханический узел |
| 1 | 56572 | Крышка ореха |
| 2 | 56522 | Покрытие двигателя |
| 3 | 56524 | Предупреждающая этикетка |
| 4 | 56575 56575/1 | Электродвигатель 220В 50Гц Электродвигатель 110В 50Гц |
| 5 | 18667 | Втулка |
| 6 | 18672 | Полностью собранный эксцентрик |
| 6А | 18670 | Зубчатый эксцентрик |
| 6В | 18671 | Шпилька |
| 7 | 4233 | Шпилька |
| 8 | 18673 | Шатун в комплекте |
| 8А | 18669 | Шатун |
| 8В | 18668 | Подшипник |
| 9 | 18663 | Редукторная крышка |
| 10 | 56523 | Передняя этикетка |
| 11 | 34021 | Заклепка Ø 2 мм |

| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|----------------------------|
| 12 | 18666 | Поршневой палец тяги |
| 13 | 18674 | Защитное покрытие |
| 14 | 18677 | Этикетка |
| 15 | 5378 | Винт |
| 16 | 18664 | Втулка штока |
| 17 | 18685 | Кольцо |
| 18 | 18665 | Пружина |
| 19 | 18681 | Втулка привода |
| 20 | 18680 | Полностью собранный привод |
| 20А | 18676 | Зубчатое колесо |
| 20В | 18678 | Шестерня |
| 20С | 18679 | Шпилька |
| 21 | 56521 | Вал двигателя |
| 22 | 56520 | Фланец двигателя |
| 23 | 34009 | Шайба |
| 24 | 8029 | Винт |
| 25 | 33024 | Гайка |

T ТЕЛЕЖКА КОД. 56555

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



| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|-----------------------|
| 1 | 21654 | Рукоятка |
| 2 | 18631 | Заборный рукав |
| 3 | 37406 | Винт М8х55 |
| 4 | 34009 | Шайба |
| 5 | 91047 | Шайба фиксации колеса |

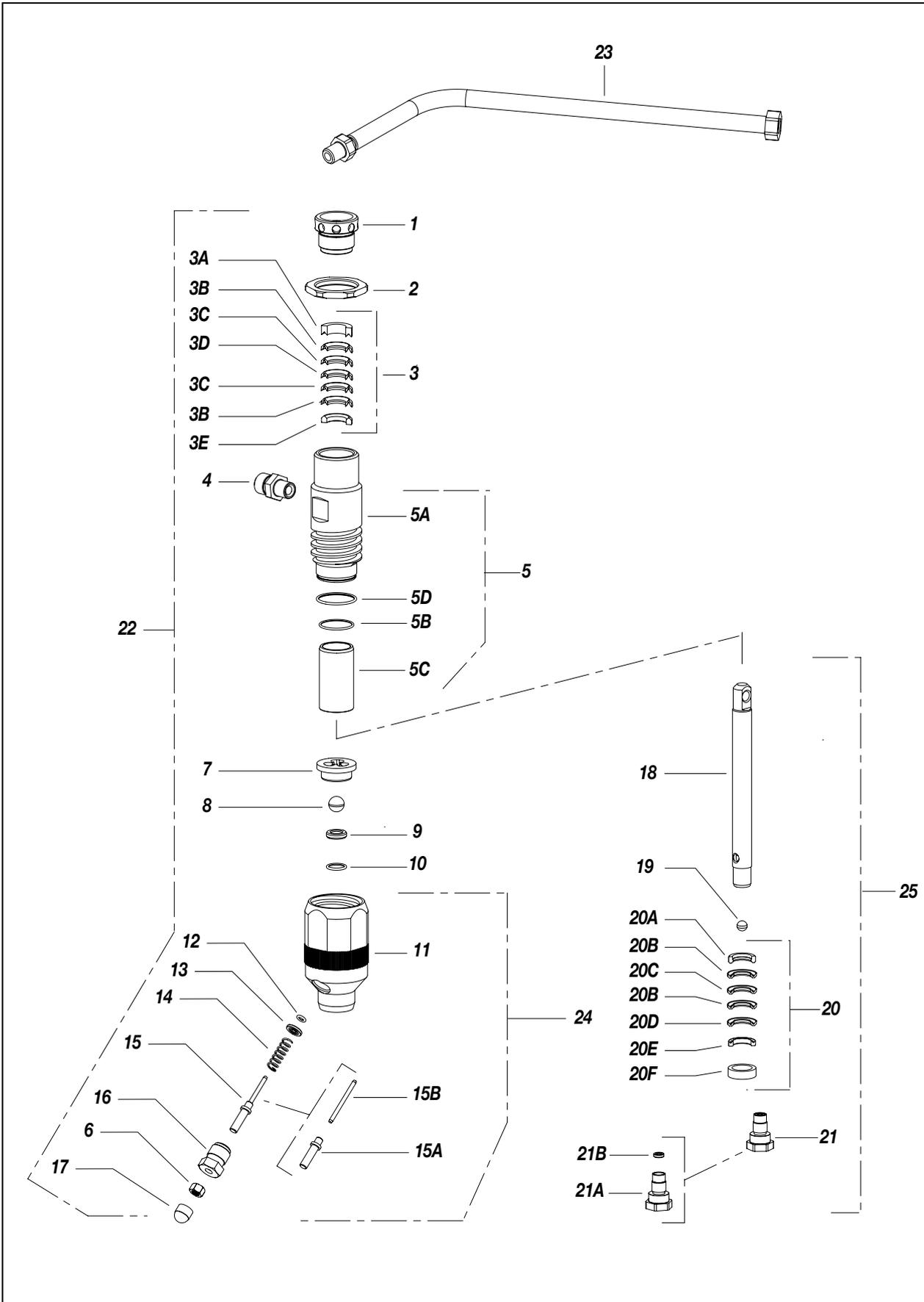
| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|------------|
| 6 | 37218 | Колесо |
| 7 | 18635 | Каркас |
| 8 | 95159 | Заглушки |
| 9 | 37177 | Винт М8х40 |

Страница намеренно оставлена пустой



U ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ В СБОРЕ КОД 56562

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





| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|---------|-----------------------------------------|
| - | 56562 | Полностью собранный гидравлический узел |
| 1 | 16109 | Зажимное кольцо сальника |
| 2 | 16127 | Контргайка |
| 3 | 16105 | Набор верхних уплотнений |
| 3A | 16106 | кольцо |
| 3B | 16107 | белого PTFE |
| 3C | 16124 | Полиэтилен серого цвета |
| 3D | 16155 | Вощеная кожа цвета |
| 3E | 16108 | Внутреннее кольцо из нерж. стали |
| 4 | 96208/1 | Соединение |
| 5 | 18640 | Корпус насоса в сборе |
| 5A | 18640/1 | насосная группа |
| 5B | 18640/3 | ORM |
| 5C | 18640/2 | Рубашка |
| 5D | 16126 | OR |
| 6 | 91026 | гайка М6 |
| 7 | 18642 | Направляющая шарика |
| 8 | 33028 | Шарик \varnothing 11mm |
| 9 | 91018 | Гнездо шарика |
| 10 | 18643 | ORM |
| 11 | 56536 | Корпус донного клапана |
| 12 | 18553 | OR |
| 13 | 56540 | Пластина |

| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|-------------------------------------------------|
| 14 | 9288 | Пружина |
| 15 | 56547 | Стержень разблокировки в сборе |
| 15A | 56539 | Стержень управления |
| 15B | 56537 | Стержень разблокировки |
| 16 | 56538 | Направляющая втулка |
| 17 | 56541 | пробка гайка М6 |
| 18 | 18652 | Шток поршня |
| 19 | 16130 | Шарик \varnothing 5/16"mm |
| 20 | 18651 | Набор нижних уплотнений |
| 20A | 18644 | кольцо |
| 20B | 16117 | белого PTFE |
| 20C | 16114 | полиуретано красный |
| 20D | 16136 | Полиэтилен серого цвета |
| 20E | 18645 | кольцо |
| 20F | 18648 | кольцо |
| 21 | 18655 | Клапан штока в сборе |
| 21A | 18646 | Шток клапана |
| 21B | 7154 | Гнездо шарика |
| 22 | 56565 | гидравлический кожух в комплекте |
| 23 | 18790 | Шланг в наборе с возвратом |
| 24 | 56526 | Корпус клапана и стержень разблокировки в сборе |
| 25 | 18650 | Гидравлический шток в сборе |

Полные комплекты ремонта насоса COD. 40107

| КОД | Описание |
|-----|-----------------------------|
| 3 | Набор верхних уплотнений |
| 5A | насосная группа |
| 5D | OR |
| 8 | Шарик \varnothing 11mm |
| 10 | ORM |
| 18 | Шток поршня |
| 19 | Шарик \varnothing 5/16"mm |
| 20 | Набор нижних уплотнений |

Набор для обслуживания насоса COD. 40106

| КОД | Описание |
|-----|-----------------------------|
| 3 | Набор верхних уплотнений |
| 5D | OR |
| 8 | Шарик \varnothing 11mm |
| 10 | ORM |
| 18 | Шток поршня |
| 19 | Шарик \varnothing 5/16"mm |
| 20 | Набор нижних уплотнений |

Комплект донный клапан COD. 18854

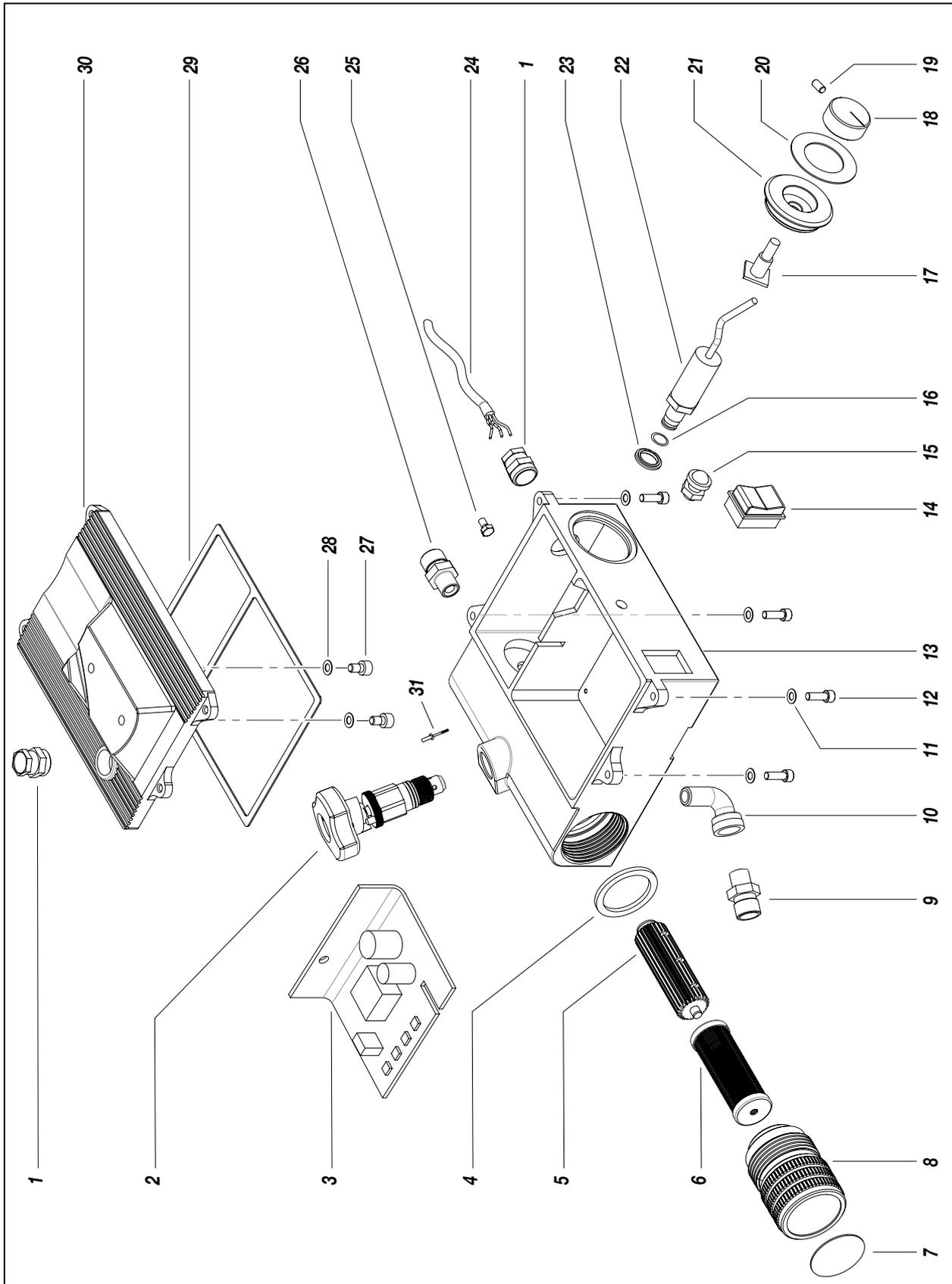
| КОД | Описание |
|-----|--------------------------|
| 8 | Шарик \varnothing 11mm |
| 9 | Гнездо шарика |
| 10 | ORM |

Прокладка комплект ниже + выше COD. 18855

| КОД | Описание |
|-----|--------------------------|
| 3 | Набор верхних уплотнений |
| 20 | Набор нижних уплотнений |

V ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ КОД 56561

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





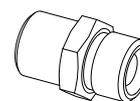
| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|----------------------------------------------|
| - | 56561 | Полностью собранный электромеханический узел |
| 1 | 18871 | Прижим для кабеля |
| 2 | 56563 | Клапан |
| 3 | 56530 | Плата |
| 4 | 56535 | Уплотнение |
| 5 | 18627 | Опора сита |
| 6 | 16205 | Сито фильтра |
| 7 | 18657 | Шильдик давления |
| 8 | 56534 | Пробка фильтра |
| 9 | 96206 | Муфта |
| 10 | 18614 | Муфта |
| 11 | 5737 | Шайба |
| 12 | 4019 | Винт |
| 13 | 56533 | Электрогидравлическая коробка |
| 14 | 5933 | Выключатель |
| 15 | 56548 | Сигнальный LED |

| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|---------|------------------------------------------------------|
| 16 | 18689 | Кольцо OR |
| 17 | 18693/1 | Потенциометр |
| 18 | 20349 | Рукоятка регулировки |
| 19 | 95210 | Винт без головки с шестигранным углублением под ключ |
| 20 | 18687 | Шильдик давления |
| 21 | 18682 | Пробка |
| 22 | 18692 | Датчик давления |
| 23 | 18684 | Уплотнение |
| 24 | 18870 | Токоподводящий кабель |
| 25 | 20245 | Винт |
| 26 | 96208/1 | Муфта |
| 27 | 5727 | Винт М6х8 |
| 28 | 32005 | Шайба ø6 |
| 29 | 18625 | Прокладка |
| 30 | 18654 | Крышка коробки |
| 31 | 34021 | Заклепка |



В комплекте:

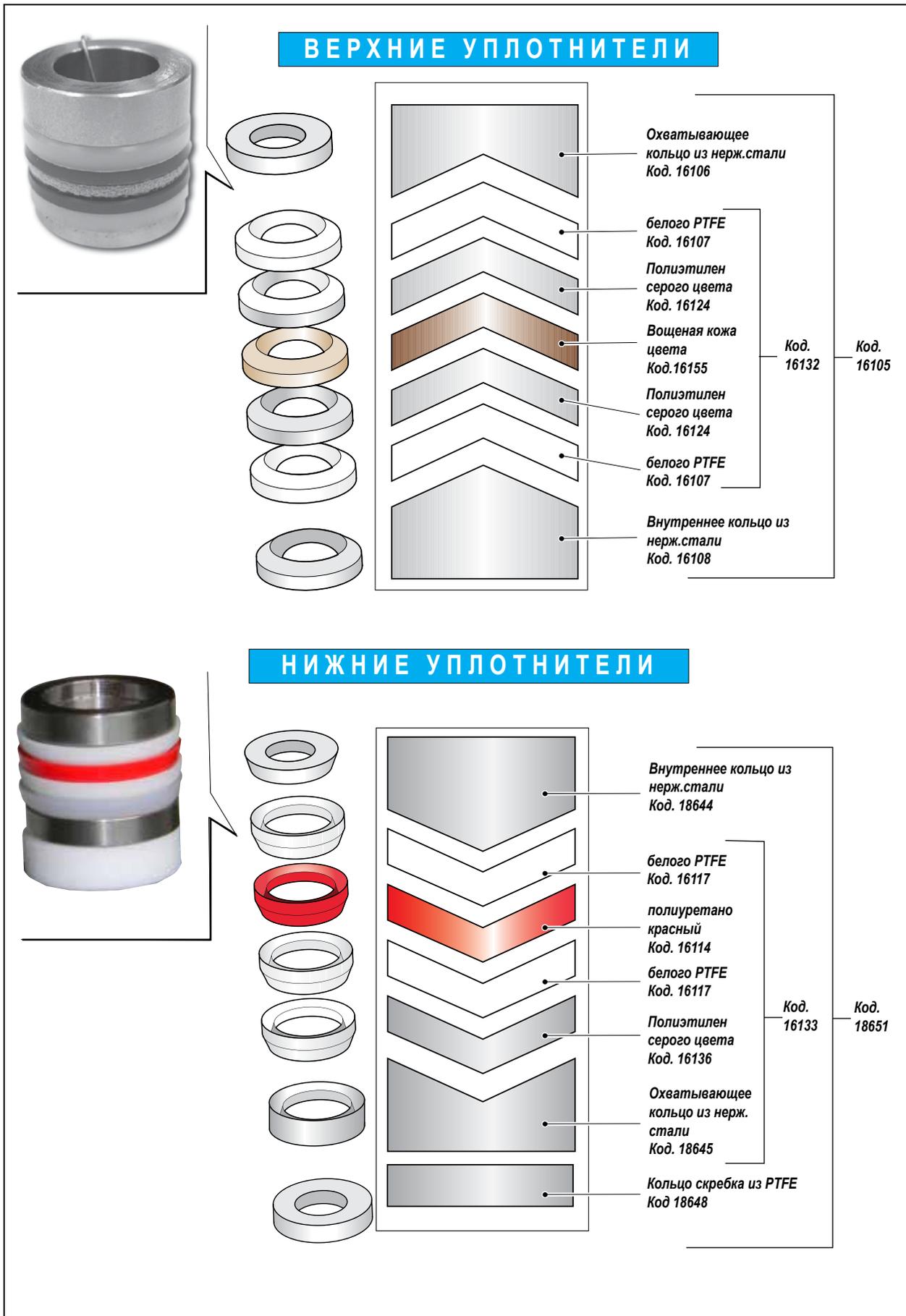
ШЛАНГ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА 1/4» - М16х1,5
Код 18026: 15 м



Если пистолет соединен через 1/4", использовать:

ПЕРЕХОДНИК
Код 3276

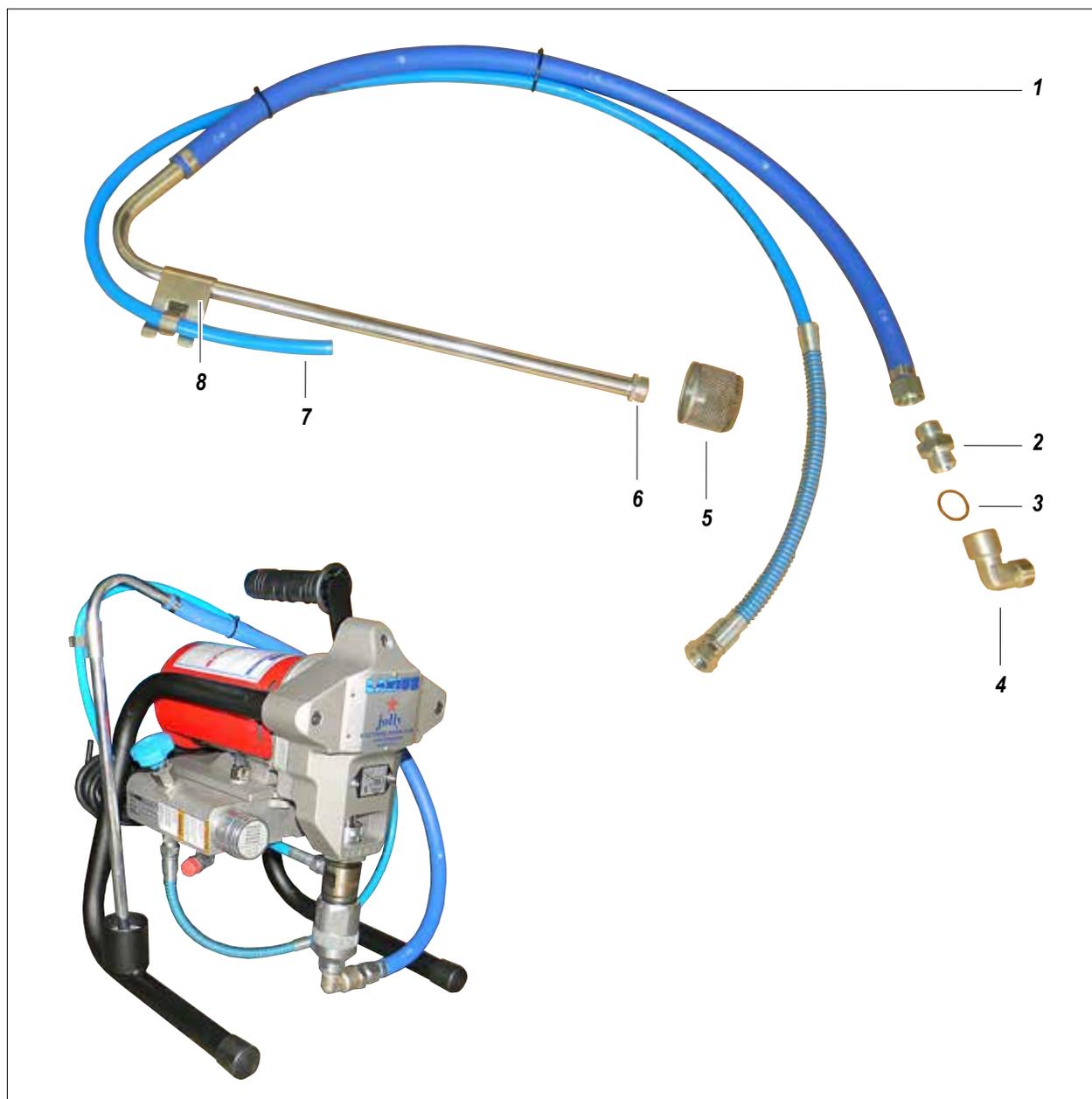
СБОРОЧНАЯ СИСТЕМА





W ВСАСЫВАЮЩЕ-РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ НАБОР НА РАМЕ КОД 56567

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

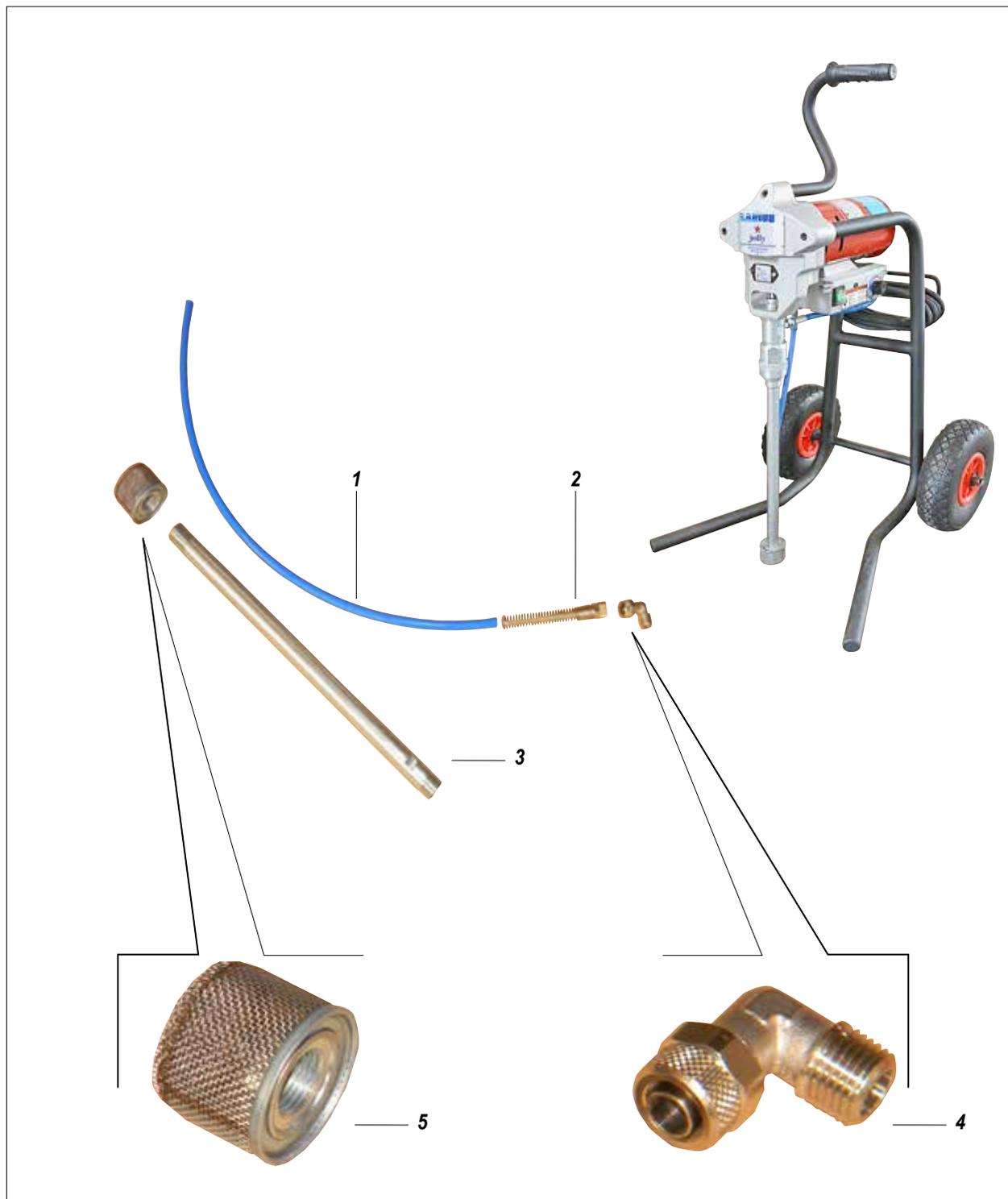


| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|-------------------------------------------------------|
| - | 56567 | Полностью собранный всасывающе-рециркуляционный набор |
| 1 | 56569 | Вытяжной шланг |
| 2 | 8058 | Ниппель 1/2" |
| 3 | 8071 | Уплотнение 1/2" |
| 4 | 20811 | Отвод М-Ф |
| 5 | 16802 | Фильтр |
| 6 | 56542 | Соединение фильтра |
| 7 | 56573 | Шланг рециркуляции |
| 8 | 18094 | Пружина |

| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|----------------------------------|
| - | 56571 | Всасывающе-рециркуляционный блок |
| 1 | 56569 | Вытяжной шланг |
| 5 | 16802 | Фильтр |
| 6 | 56542 | Соединение фильтра |
| 7 | 56573 | Шланг рециркуляции |
| 8 | 18094 | Пружина |

X ВСАСЫВАЮЩЕ-РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ БЛОК НА ТЕЛЕЖКЕ КОД 56568

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



| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|----------------------------------------------|
| - | 56568 | Полностью собранный электромеханический узел |
| 1 | 18170 | Шланг Rilsan |
| 2 | 16066 | Гайка с пружиной |

| ПОЗ. | КОД | Описание |
|------|-------|-----------------------|
| 3 | 8046 | Трубка |
| 4 | 4011 | Коленчатое соединение |
| 5 | 16802 | Фильтр |

У ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ

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

ПРОВЕРКА ЩЕТОК



ОТКЛЮЧИТЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ПРОВЕРКЕ ЩЕТОК.

- Необходимо периодически проверять износ шестерни (*не реже, чем через каждые 250 часов работы*).
- Необходимо периодически проверять состояние соединительной проводки всех электрических элементов (*не реже, чем через каждые 250 часов работы*).
- Длина контакта щетки должна составлять не менее **7 мм** для обеспечения исправной работы вращающегося узла.
- Для доступа к щеткам, нужно действовать следующим образом: "А - В - С - D - Е".



Рис. 1Y



Рис. 2Y



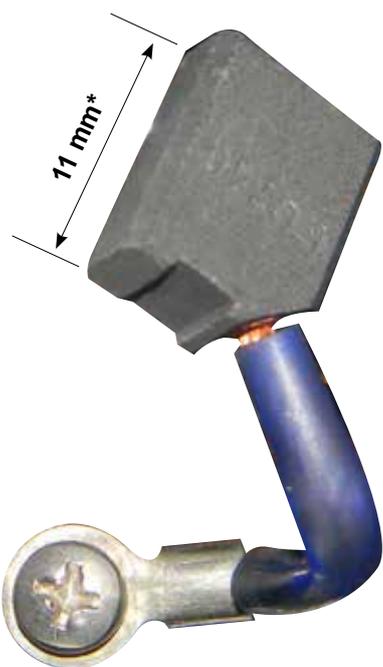
Рис. 3Y



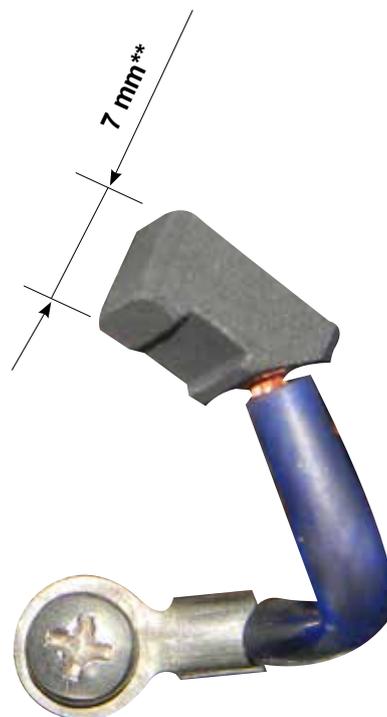
Рис. 4Y



Рис. 5Y



*Длина новой щетки



**Минимальная длина съемного
контакта
ЗАМЕНИТЬ



CE DECLARATION OF CONFORMITY



Company



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

Declares under his owns responsibility that the product:

JOLLY Electric piston pump

complies with the directives:

- EC Directive 2006/42 Machinery Directive
- EU Directive 2014/30 Electromagnetic Compatibility (EMC)
- EU Directive 2014/35 Low Voltage (LVD)

furthermore to the
harmonized standards:

- UNI EN ISO 12100-1/-2
Machinery safety, basic concepts, general principles of design. Basic terminology, methodology. Technical principles.

This declaration relates exclusively to the product in the state in which it was placed on the market, and excludes components or modifications which are added or carried out subsequently by end user.

Signature

Pierangelo Castagna
Managing Director

Location / Date



LARIUS srl

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

www.larius.com

