

Пистолет RS™ с режущим механизмом

3A1578H
RU

**Для использования с полиэфирной смолой и гелеобразным покрытием.
Только для профессионального использования.**

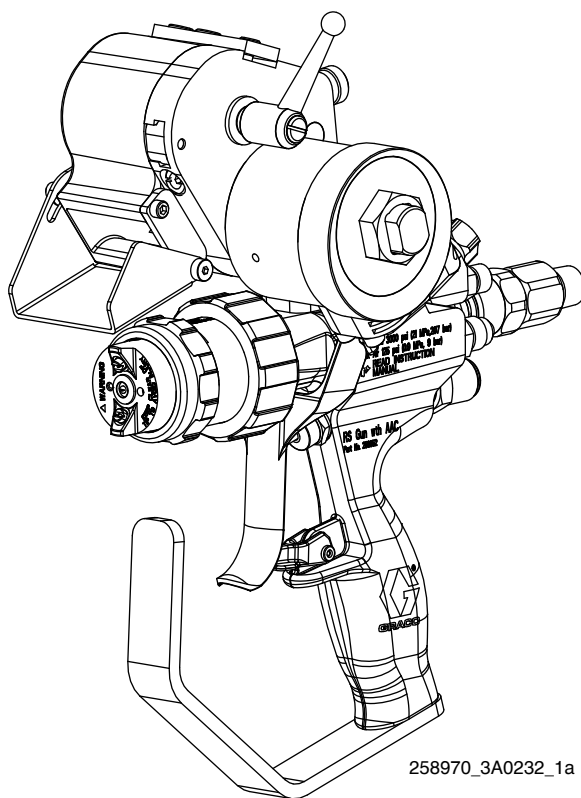


Важные инструкции по технике безопасности

Внимательно прочтите все содержащиеся в данном руководстве предупреждения и инструкции. Сохраните эти инструкции.

Дополнительные сведения о моделях, включая максимальное рабочее давление, представлены на стр. 3.

Патенты США	D619,629
Патенты Австралии	330142
	330854
Патенты Китая	ZL201030186623.5
	ZL201030173384.X
Патенты Европейского сообщества	001214266
	001214274-0001
Патенты Японии	1410883
	1410243
Патенты РФ	78324
	78028
Патенты Бразилии	DI70020892
Другие патенты на рассмотрении	



Показан пистолет внешнего смешения с рассекателем и режущим механизмом



II 2 G c T6



H003

Содержание

Модели	3
Сопутствующие руководства	3
Предупреждения	4
Важные сведения о двухкомпонентных материалах	6
Самовоспламенение материала	6
Отдельное хранение компонентов А и В	6
Замена материалов	6
Важные сведения по технике безопасности при обращении с перекисью метилэтилкетона (МЕКР)	7
Введение	9
Обозначение деталей	10
Гелевый пистолет внешнего смещения, 258840	10
Гелевый пистолет внутреннего смещения, 258853	11
Пистолет внутреннего смещения с рассекателем, 258854	12
Пистолет внешнего смещения с рассекателем, 258852	13
Режущий механизм, 24E512	14
Принцип работы	15
Внешнее смещение	15
Внутреннее смещение	15
Пистолеты с рассекателем	15
Сравнение насадок со сталкивающимися потоками с насадками для безвоздушного распыления	15
Пневматическая локализация Air Assist Containment™ (AAC™)	15
Заземление	15
Настройка	16
Запуск	18
Эксплуатация	19
Предохранитель пускового устройства	19
Регулировка пневматической локализации AAC	19
Промывка при внутреннем смещении	19
Блок режущего механизма	20
Преждевременный износ картриджа для лезвий или стержня	20
Замена картриджа для лезвий и стержня	21
Регулировка скорости режущего механизма	21
Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню	21
Регулировка прижима валика к стержню	22
Регулировка воздушного потока вентилятора	22
Процедура сброса давления	23
Выключение	24
Ежедневное выключение	24
Выключение на длительный период времени	26
Техническое обслуживание	27
Смазка пневматического двигателя	27
Замена стержня	28
Замена картриджа для лезвий	29
Промывка системы	29
Поиск и устранение неисправностей	30
Утечка жидкости с передней стороны пистолета	35
Регулировка зажима пускового устройства	35
Утечка жидкости из блока зажима пускового устройства	36
Регулировка прижима уплотнения иглы	36
Выравнивание регулировочных винтов привода	37
Ремонт	38
Очистка передней головки внутреннего смещения от затвердевшего материала	38
Замена элемента внутреннего смещения	40
Замена обратного клапана и уплотнительных колец внешнего смещения	41
Замена блока иглы для материала	42
Замена блока центральной иглы	42
Замена уплотнения иглы	43
Замена пневматического двигателя	44
Детали	46
Гелевый пистолет внешнего смещения, 258840	46
Гелевый пистолет внутреннего смещения, 258853	48
Пистолет внешнего смещения с рассекателем и режущим механизмом, 258970	50
Пистолет внутреннего смещения с рассекателем и режущим механизмом, 258971	50
Пистолеты с рассекателем	51
Блок режущего механизма, 24E512	56
Блоки передней головки	58
Блок иглы, 24E417	60
Обозначение уплотнительных колец	61
Принадлежности	62
Смазка Fusion®	62
Комплект переходников для INDу или Formula, 125797	62
Комплект переходников для LPA2, 125843	62
Комплект универсальных переходников, 257754	62
Комплект внешнего смещения высокого расхода, 24H336	62
Комплект внутреннего смещения высокого расхода, 24H337	62
Регуляторы пневматической локализации AAC	63
Запорный воздушный клапан для рассекателя, 24F706	63
Трансформирование гелевого пистолета внешнего смещения в пистолет с рассекателем	63
Масло для пневматического двигателя	63
Картриджи для лезвий	63
Инструменты	63
Насадки со сталкивающимися потоками воздуха (рассекатель)	64
Насадки для безвоздушного распыления (гель)	66
Технические характеристики	68
Габариты	69
Стандартная гарантия компании Graco	70
Информация Graco	70

Модели

Подробные спецификации см. в разделе **Технические характеристики** на стр. 68.

Модель	Описание	Максимальное рабочее давление жидкости, МПа (бар, фунт. на кв. дюйм)	Максимальное рабочее давление катализатора, МПа (бар, фунт. на кв. дюйм)	Диапазон рабочих давлений на впускном отверстии для воздуха, МПа (бар, фунт. на кв. дюйм)	Максимальная температура жидкости, °C (°F)
258853	Гелевый пистолет внутреннего смешения	14 (138, 2000)	14 (138, 2000)	0–0,86 (0–8,6, 0–125)	38 (100)
258854	Пистолет внутреннего смешения с рассекателем без режущего механизма	14 (138, 2000)	14 (138, 2000)	0–0,86 (0–8,6, 0–125)	38 (100)
258971	Пистолет внутреннего смешения с рассекателем и режущим механизмом	14 (138, 2000)	14 (138, 2000)	0,55–0,86 (5,5–8,6, 80–125)	38 (100)
258840	Гелевый пистолет внешнего смешения	21 (207, 3000)	1,4 (14, 200)	0–0,86 (0–8,6, 0–125)	38 (100)
258852	Пистолет внешнего смешения с рассекателем без режущего механизма	21 (207, 3000)	1,4 (14, 200)	0–0,86 (0–8,6, 0–125)	38 (100)
258970	Пистолет внешнего смешения с рассекателем и режущим механизмом	21 (207, 3000)	1,4 (14, 200)	0,55–0,86 (5,5–8,6, 80–125)	38 (100)
24E512	Режущий механизм	--	--	0,55–0,86 (5,5–8,6, 80–125)	--


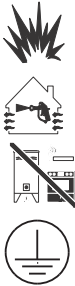


Сопутствующие руководства


Ниже приведен список руководств деталей на английском языке. Эти руководства и любые их переводы доступны на веб-сайте www.graco.com.

Деталь	Описание
3A1226	Инструкции к комплекту универсальных переходников 257754
3A2054	Инструкции к комплекту переходников для INDy или Formula 125797
3A2079	Инструкции к комплекту переходников для LPA2 125843

Предупреждения



Следующие предупреждения относятся к установке, эксплуатации, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту данного оборудования. Символом восклицательного знака отмечены общие предупреждения, а знак опасности указывает на риск, связанный с определенной процедурой. Этими символами помечаются места в тексте, которых касаются данные предупреждения. В настоящем руководстве могут применяться другие касающиеся определенных продуктов символы, которые не описаны в этом разделе.

 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	
	<p>ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА</p> <p>Легковоспламеняющиеся газы, такие как испарения растворителей или краски, могут загореться или взорваться в рабочей зоне. Чтобы предотвратить возгорание и взрыв, выполняйте указанные ниже действия.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Используйте оборудование только в хорошо вентилируемой зоне. • Устраните все возможные причины воспламенения, такие как сигнальные лампы, сигареты, переносные электрические лампы, пластиковая спецодежда (потенциальная опасность статического разряда). • В рабочей зоне не должно быть мусора, а также растворителей, ветоши и бензина. • При наличии легковоспламеняющихся паров жидкости не подключайте и не отключайте кабели питания, не пользуйтесь переключателями, не включайте и не выключайте освещение. • Все оборудование в рабочей зоне должно быть заземлено. См. инструкции по заземлению. • Пользуйтесь только заземленными шлангами. • Если пистолет направлен в заземленную емкость, плотно прижимайте его к краю этой емкости. • Если появится искра статического разряда или вы почувствуете разряды электрического тока, немедленно прекратите работу. Не используйте оборудование, пока причина неисправности не будет установлена и устранена. • В рабочей зоне должен находиться исправный огнетушитель.
	<p>ОПАСНОСТЬ ПОДКОЖНОЙ ИНЪЕКЦИИ</p> <p>Жидкость под высоким давлением, поступающая из распылителя либо через утечки в шлангах или разрывы в деталях, способна пробить кожу. Поврежденное место может выглядеть просто как порез, но это серьезная травма, которая может привести к ампутации. Немедленно обратитесь за хирургической помощью.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ставьте пусковое устройство на предохранитель при остановке работы. • Запрещается направлять распыляющее устройство в сторону людей или на какую-нибудь часть тела. • Не кладите руку на выходное отверстие жидкости. • Не останавливайте и не отклоняйте утечку руками, другими частями тела, перчаткой или ветошью. • Выполните процедуру сброса давления после прекращения распыления и перед чисткой, проверкой или обслуживанием оборудования. • Перед использованием оборудования следует затянуть все соединения линий жидкости. • Ежедневно проверяйте шланги и соединительные муфты. Немедленно заменяйте изношенные или поврежденные детали.
	<p>ОПАСНОСТЬ ДВИЖУЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ</p> <p>Движущиеся детали могут прищемить, порезать либо оторвать пальцы или другие части тела.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Держитесь на расстоянии от движущихся деталей. • Не начинайте работу при отсутствии защитных устройств или крышек. • Оборудование под давлением может включиться неожиданно. Прежде чем проверять, перемещать или обслуживать оборудование, выполните процедуру сброса давления и отключите все источники питания.




 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	
	<p>ОПАСНОСТЬ ТОКСИЧНЫХ ЖИДКОСТЕЙ ИЛИ ГАЗОВ</p> <p>При попадании в глаза, на кожу, при вдыхании или попадании внутрь токсичные жидкости или газы могут привести к серьезным травмам или смертельному исходу.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Прочтите паспорта безопасности материалов, чтобы ознакомиться со специфическими опасностями используемых жидкостей. • Храните опасные жидкости в специальных контейнерах, при утилизации следуйте соответствующим инструкциям. • При распылении, распределении и очистке оборудования всегда используйте перчатки, непроницаемые для химических веществ.
	<p>СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ</p> <p>При эксплуатации, обслуживании агрегата или при нахождении в рабочей зоне оборудования следует использовать соответствующие средства защиты, предохраняющие от получения серьезных травм, в том числе травм органов зрения, слуха, попадания токсичных паров в дыхательные пути и ожогов. Средства защиты включают, в частности, указанные ниже.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Защитные очки и средства защиты органов слуха. • Респираторы, защитная одежда и перчатки, рекомендованные производителем растворителя.
	<p>ОПАСНОСТЬ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ</p> <p>Неправильное применение оборудования может привести к серьезным травмам или смертельному исходу.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не работайте с данным оборудованием в утомленном состоянии, под воздействием сильных лекарственных средств или в состоянии алкогольного опьянения. • Не превышайте наименьшего для всех компонентов максимального рабочего давления или температуры. См. раздел Технические характеристики во всех руководствах пользователя оборудования. • Используйте жидкости и растворители, совместимые с входящими с ними в контакт деталями оборудования. См. раздел Технические характеристики во всех руководствах пользователя оборудования. Прочитайте предупреждения производителя жидкости и растворителя. Чтобы получить полную информацию об используемом веществе, затребуйте паспорт безопасности материалов у дистрибьютора или продавца. • Не покидайте рабочую зону, когда оборудование находится под током или давлением. Когда оборудование не используется, выключите все механизмы и выполните процедуру сброса давления. • Ежедневно проверяйте оборудование. Немедленно ремонтируйте или заменяйте поврежденные или изношенные детали, используя при этом только оригинальные запасные части. • Не модифицируйте оборудование. • Используйте оборудование только по назначению. Чтобы получить необходимую информацию, свяжитесь с дистрибьютором. • Прокладывайте шланги и кабели вне участков движения людей и механизмов, вдали от острых кромок, движущихся частей, горячих поверхностей. • Не изгибайте и не перегибайте шланги, не тяните за них оборудование. • Не допускайте детей и животных в рабочую зону. • Соблюдайте все требования техники безопасности.
	<p>ОПАСНОСТЬ ОТ АЛЮМИНИЕВЫХ ДЕТАЛЕЙ ПОД ДАВЛЕНИЕМ</p> <p>Использование жидкостей, несовместимых с алюминием в автоклавах, может привести к возникновению химической реакции и повреждению оборудования. Несоблюдение этого условия может привести к смертельному исходу, серьезной травме или повреждению имущества.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не используйте 1,1,1-трихлорэтан, метилхлорид, а также растворители на основе галогенизированного углеводорода и жидкости, содержащие эти растворители. • Многие другие жидкости также могут содержать вещества, несовместимые с алюминием. Уточните совместимость у поставщика материала.

Важные сведения о двухкомпонентных материалах

Самовоспламенение материала

						
<p>При нанесении слишком толстым слоем некоторые материалы могут самовоспламениться. Прочтите предупреждения производителя и паспорт безопасности материала.</p>						

Отдельное хранение компонентов А и В

						
<p>Перекрестное загрязнение может привести к отверждению материала в трубопроводах и вызвать тем самым серьезное повреждение оборудования. Во избежание перекрестного загрязнения смачиваемых деталей оборудования никогда не допускайте взаимозамены деталей компонента А (изоцианат) и компонента В (смола).</p>						

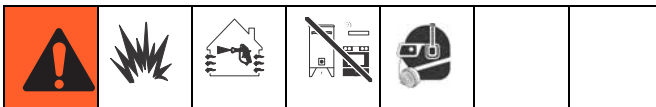
Замена материалов

- При замене материалов несколько раз промойте оборудование, чтобы убедиться в его тщательной очистке.
- После промывки всегда очищайте приемные фильтры жидкости.
- Проконсультируйтесь с изготовителем относительно химической совместимости материала.

Важные сведения по технике безопасности при обращении с перекисью метилэтилкетона (МЕКР)

Перекись метилэтилкетона (МЕКР) является одним из наиболее опасных материалов, которые встречаются в коммерческих каналах. Надлежащее обращение с «нестабильными» (вступающими в реакцию) химикатами определенно является сложной проблемой для промышленности по производству пластмасс. Высокая химическая активность перекиси метилэтилкетона (МЕКР), вследствие которой она является ценным материалом для производства пластмасс благодаря отверждающей реакции с полиэфирными смолами и гелеобразными покрытиями, представляет опасность, поэтому необходима особая внимательность и осторожность при хранении, транспортировке, обращении, обработке и утилизации данного вещества.

Рабочие должны быть полностью проинформированы о рисках, которые могут возникнуть вследствие ненадлежащего обращения с перекисью метилэтилкетона (МЕКР), особенно в связи с загрязнением и нагревом. Они должны быть тщательно проинструктированы об условиях надлежащего хранения, эксплуатации и утилизации перекиси метилэтилкетона (МЕКР) и других опасных материалов, используемых при ламинировании.



Перекись метилэтилкетона (МЕКР) – легковоспламеняющееся и потенциально взрывчатое вещество, которое также может быть опасным для глаз и кожи.

Для ознакомления с конкретными рисками и мерами предосторожности, связанными с перекисью метилэтилкетона (МЕКР), прочтите предупреждения производителя и паспорт безопасности материала (MSDS).

Загрязненная перекись метилэтилкетона может стать взрывоопасной. Избегайте загрязнения перекиси метилэтилкетона (МЕКР) другими материалами, включая, среди прочего, избыточное количество полиэфира при распылении, акселераторы и активаторы полимеризации, а также металлы, поддающиеся воздействию коррозии. Даже небольшое загрязнение может сделать перекись метилэтилкетона (МЕКР) взрывоопасной. Подобная реакция может развиваться медленно с постепенным увеличением температуры, которое ускоряется вплоть до возникновения пожара или взрыва. Этот процесс может длиться от нескольких секунд до нескольких дней.

Тепло, воздействующее на перекись метилэтилкетона (МЕКР), или увеличение температуры вследствие реакций на загрязнения могут привести к достижению так называемой самоускоряющейся температуры разложения (SADT), которая может стать причиной пожара или взрыва. В случае разлива вещества следует немедленно принять меры по его полному устранению. Разлитое вещество может нагреваться вплоть до самовозгорания. Утилизацию вещества следует выполнять согласно рекомендации производителя.

Храните перекись метилэтилкетона (МЕКР) в прохладной, сухой и хорошо проветриваемой зоне в исходных контейнерах вдали от прямых солнечных лучей и других химикатов. Настоятельно рекомендуется поддерживать температуру хранения ниже 30 °C (86 °F). Нагрев увеличит вероятность взрывоопасного разложения. См. положение 432 Национальной ассоциации пожарной защиты (США). Храните перекись метилэтилкетона (МЕКР) вдали от источников тепла, искр и открытого огня.

Используемые катализаторы предварительно смешаны и не требуют применения разбавителей. Компания Graco настоятельно рекомендует не использовать разбавители. Они увеличивают вероятность попадания сторонних веществ в катализаторную систему. Запрещается разбавлять перекись метилэтилкетона (МЕКР) ацетоном или любым другим растворителем, поскольку это может привести к образованию чрезвычайно чувствительного к ударам состава, который может взорваться.

Используйте в катализаторной системе только оригинальное оборудование или эквивалентные детали, произведенные компанией Graco (а именно: шланги, фитинги и т.д.), поскольку перекись метилэтилкетона (МЕКР) может вступать в опасную химическую реакцию с замененными деталями.

Во избежание контакта с перекисью метилэтилкетона (МЕКР) все, кто находится в рабочей зоне, должны быть обеспечены соответствующими средствами индивидуальной защиты, включая химически непроницаемые перчатки, ботинки, передники и защитные очки.

Полиэфирные смолы и гелеобразные покрытия

						
<p>При распылении материалов на основе полиэфирной смолы или гелеобразного покрытия образуются потенциально вредные туманы, пары и взвешенные твердые частицы. Избегайте их попадания в дыхательные пути, обеспечивая достаточную вентиляцию и используя респираторы в рабочей зоне.</p> <p>Для ознакомления с конкретными рисками и мерами предосторожности, связанными с полиэфирными смолами и гелеобразными покрытиями, прочтите предупреждения производителя и паспорт безопасности материала (MSDS).</p> <p>Во избежание контакта с полиэфирными смолами и гелеобразными покрытиями все, кто находится в рабочей зоне, должны быть обеспечены соответствующими средствами индивидуальной защиты, включая химически непроницаемые перчатки, ботинки, передники и защитные очки.</p>						

Распыление и ламинирование

						
<p>Удаляйте из конструкции избытки вещества при распылении, продукты шлифования стекловолокна и т.д. по мере их возникновения. Если допустить накопление этих отходов, вполне вероятно, что разлив катализатора приведет к возникновению пожара.</p> <p>В случае необходимости применения очищающих растворителей прочтите предупреждения производителя и паспорт безопасности материала (MSDS), чтобы ознакомиться с конкретными рисками и мерами предосторожности. (Компания Graco рекомендует использовать невоспламеняющиеся очищающие растворители).</p>						

ПРИМЕЧАНИЕ. Компания Graco рекомендует ознакомиться со статьями Управления охраны труда 1910.94, 1910.106, 1910.107 и положениями Национальной ассоциации пожарной защиты № 33 (части 16 и 17) и № 91 для дальнейшего руководства.

Введение

Ниже выделены три наиболее важные процедуры, необходимые для ознакомления с порядком использования пистолета RS:

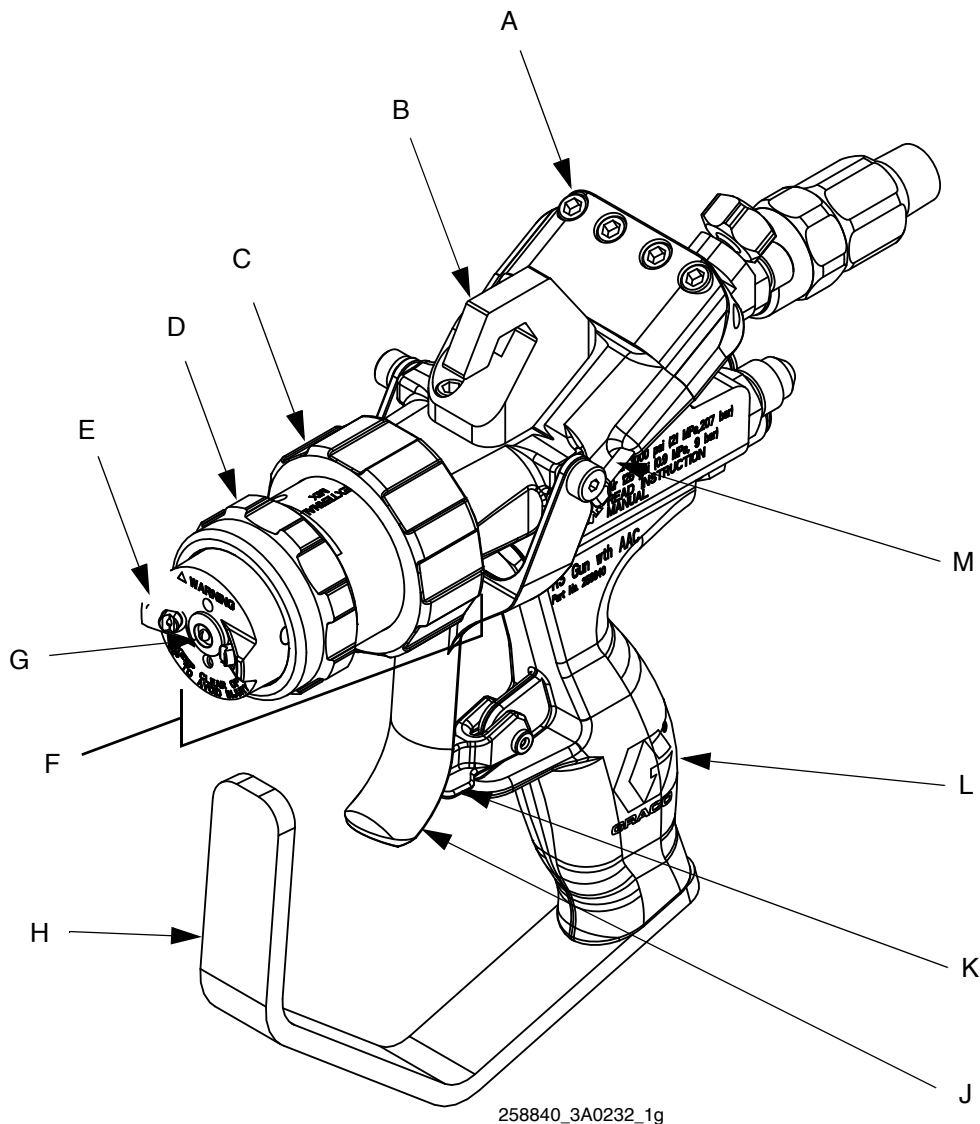
- **Регулировка зажима пускового устройства** на стр. 35
- **Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню** на стр. 21
- **Ежедневное выключение** на стр. 24

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Невыполнение этих процедур должным образом и в соответствии с предписанным распорядком может привести к плохому смешению, утечке жидкости, застыванию материала в пистолете и преждевременному износу деталей.

Обозначение деталей

Гелевый пистолет внешнего смешения, 258840



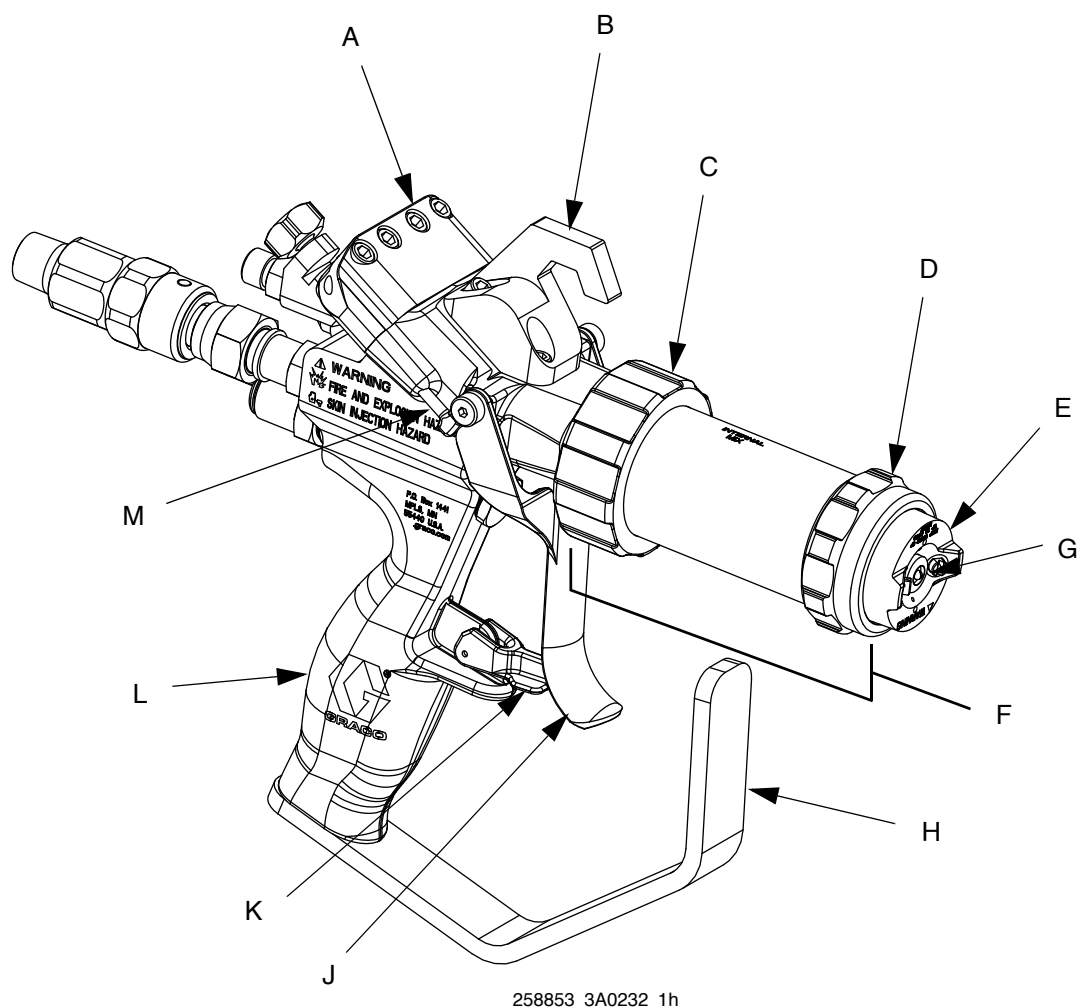
Обозначения.

- | | | | |
|---|---|---|-------------------------------------|
| A | Блок зажима пускового устройства | F | Передняя головка внешнего смешения |
| B | Крепление пистолета | G | Насадка для распыления |
| C | Зажимное кольцо передней головки | H | Защитный щиток пускового устройства |
| D | Стопорное кольцо крышки пневмоцилиндра | J | Спусковой крючок |
| E | Крышка пневмоцилиндра внешнего смешения | K | Предохранитель пускового устройства |
| | | L | Рукоятка |
| | | M | Стопорный штифт |

Рис. 1

Гелевый пистолет внутреннего смещения, 258853

ПРИМЕЧАНИЕ. В пистолетах внутреннего смещения насадка вращается, что позволяет осуществлять распыление горизонтально и вертикально.



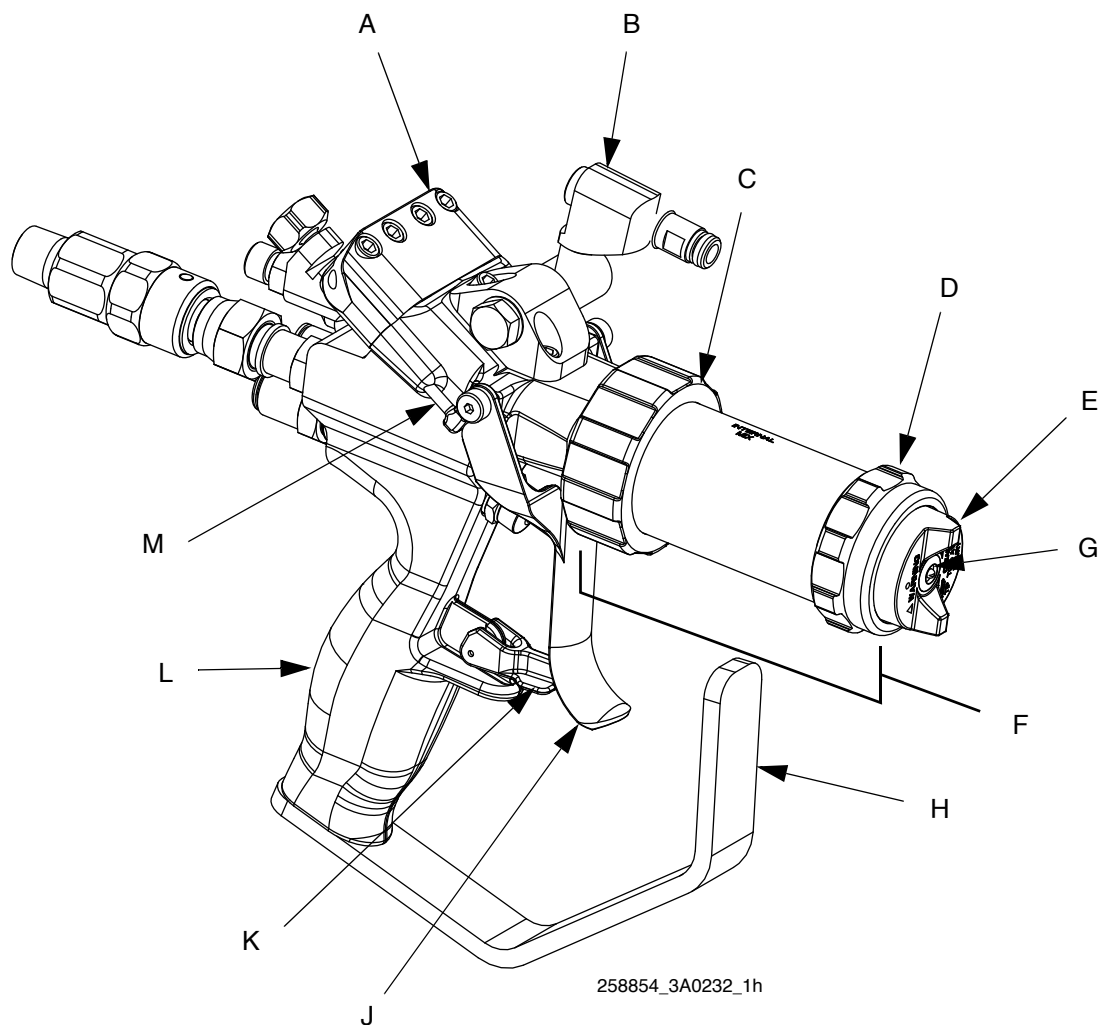
Обозначения.

- | | | | |
|---|--|---|---------------------------------------|
| A | Блок зажима пускового устройства | F | Передняя головка внутреннего смещения |
| B | Крепление пистолета | G | Насадка для распыления |
| C | Зажимное кольцо передней головки | H | Защитный щиток пускового устройства |
| D | Стопорное кольцо крышки пневмоцилиндра | J | Спусковой крючок |
| E | Крышка пневмоцилиндра внутреннего смещения | K | Предохранитель пускового устройства |
| | | L | Рукоятка |
| | | M | Стопорный штифт |

Рис. 2

Пистолет внутреннего смещения с рассекателем, 258854

ПРИМЕЧАНИЕ. В пистолетах внутреннего смещения насадка вращается, что позволяет осуществлять распыление горизонтально и вертикально.

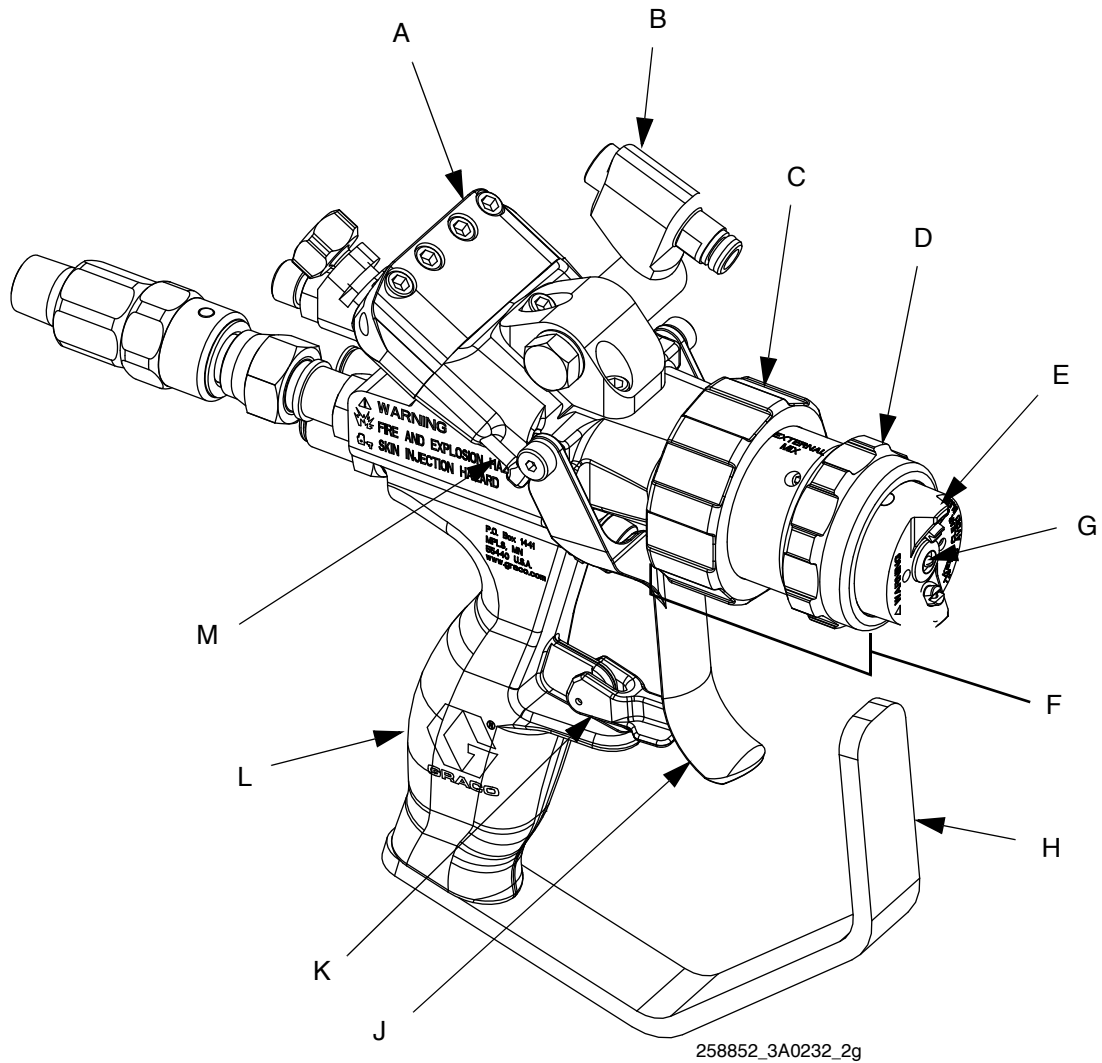


Обозначения.

- | | | | |
|---|--|---|---------------------------------------|
| A | Блок зажима пускового устройства | F | Передняя головка внутреннего смещения |
| B | Крепление режущего механизма | G | Насадка для распыления |
| C | Зажимное кольцо передней головки | H | Защитный щиток пускового устройства |
| D | Стопорное кольцо крышки пневмоцилиндра | J | Спусковой крючок |
| E | Крышка пневмоцилиндра внутреннего смещения | K | Предохранитель пускового устройства |
| | | L | Рукоятка |
| | | M | Стопорный штифт |

Рис. 3

Пистолет внешнего смещения с рассекателем, 258852

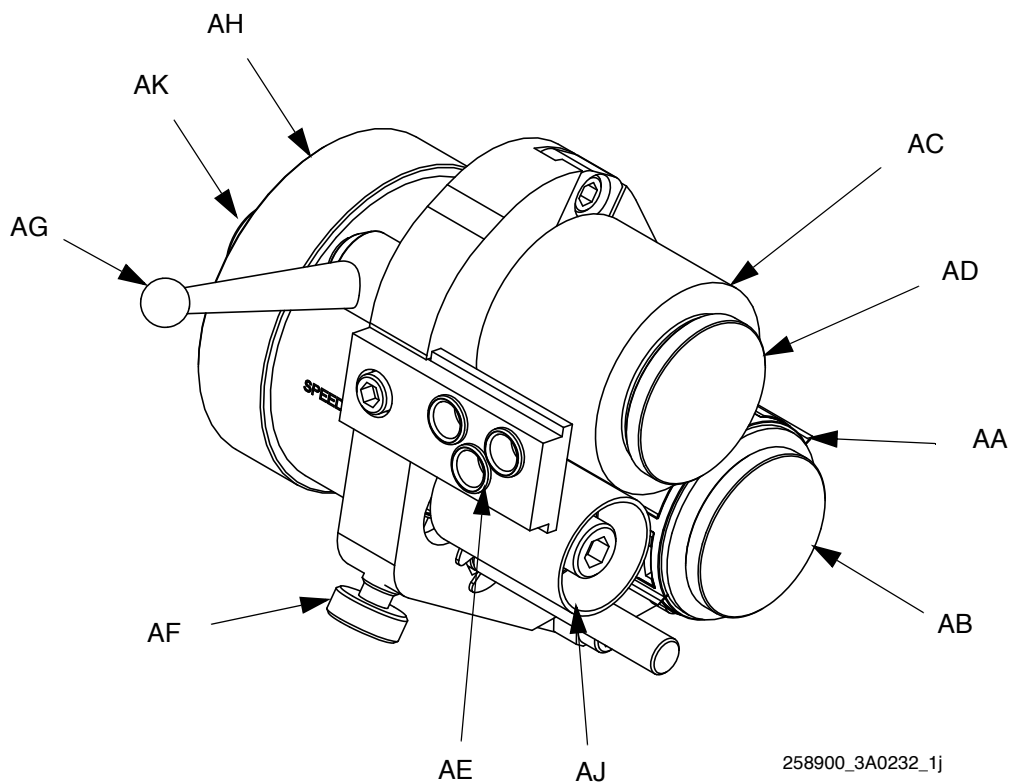


Обозначения.

- | | | | |
|---|---|---|-------------------------------------|
| A | Блок зажима пускового устройства | F | Передняя головка внешнего смещения |
| B | Крепление режущего механизма | G | Насадка для распыления |
| C | Зажимное кольцо передней головки | H | Защитный щиток пускового устройства |
| D | Стопорное кольцо крышки пневмоцилиндра | J | Спусковой крючок |
| E | Крышка пневмоцилиндра внешнего смещения | K | Предохранитель пускового устройства |
| | | L | Рукоятка |
| | | M | Стопорный штифт |

Рис. 4

Режущий механизм, 24E512



258900_3A0232_1j

Обозначения.

AA Картридж для лезвий
AB Крышка блока
режущей головки
AC Стержень
AD Крышка стержня
AE Подача стекла
AF Ручка регулировки
прижима лезвия к стержню
AG Блокиратор прижима
лезвия к стержню

AH Пневматический двигатель
AJ Колесо
направляющего валика
AK Кнопка блокировки
двигателя
AL Чехол (не показан)
AM Спуск (не показан)

Рис. 5

Принцип работы

Внешнее смешение

Поток смолы или гелеобразного покрытия и поток катализатора сталкиваются на выходе насадки для распыления. Благодаря действию воздуха под давлением катализатор находится во взвешенном состоянии, которое поддерживается потоком воздуха в системе пневматической локализации AAC для достижения высокого качества смешения. Внешнее смешение препятствует накоплению затвердевшего материала внутри устройства.

Внутреннее смешение

Материал и катализатор проходят через внутренний статический смеситель, где они смешиваются. Смешанный раствор распыляется.

Пистолеты с рассекателем

Стекловолокно пропускается через режущий механизм и разрезается на тонкие нити. Затем разрезанные нити распыляются в потоке смешанного материала.

Сравнение насадок со сталкивающимися потоками с насадками для безвоздушного распыления

Насадки со сталкивающимися потоками обычно предназначены для использования с пистолетами с рассекателем. При этом многочисленные сталкивающиеся потоки используются для создания соответствующей схемы продува.

Насадки для безвоздушного распыления обычно используются в гелевых пистолетах. При этом используется одинарное сопло в форме кошачьего глаза для создания соответствующей схемы продува.

Пневматическая локализация Air Assist Containment™ (AAC™)

Для придания распылу более однородной формы поток материала на выходе из насадки обдувается потоком воздуха.

Заземление

						
---	--	---	--	--	--	--

Это оборудование должно быть заземлено.

Заземление снижает риск поражения статическим разрядом с помощью отводящего провода для электричества, образующегося в результате скопления статических разрядов или в результате короткого замыкания.

ПРИМЕЧАНИЕ. Провод заземления и блок зажима 17440-00 входят в комплектацию дозатора для стеклопластика Graco. При использовании другого дозатора, не укомплектованного проводом заземления и блоком зажима, закажите 17440-00 или предоставьте собственный.

Заземлите пистолет с помощью подключения к заземленному шлангу подачи жидкости, утвержденному Graco.

Просмотрите локальные электротехнические правила и нормы и сопутствующие руководства на предмет инструкций по заземлению всего оборудования в рабочей зоне.

Настройка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Оборудование было испытано с помощью маловязкого масла, которое осталось в жидкостных каналах для защиты деталей. Для предотвращения загрязнения жидкости маслом перед использованием промойте оборудование совместимым с ним растворителем. См. **Промывка системы**, стр. 29.

1. **Перед первым использованием** промойте пистолет. См. **Промывка системы**, стр. 29.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемое давление растворителя при промывке составляет 550–700 КПа (5,5–7,0 бар, 80–100 фунтов на кв. дюйм).

2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
3. **Для пистолетов с режущим механизмом** установите режущий механизм.
 - a. В случае необходимости разводным ключом отрегулируйте вращающийся стержень (541) таким образом, чтобы он стал параллельно переднему краю пистолета и открылся для крайних точек передней части пистолета. См. Рис. 6.

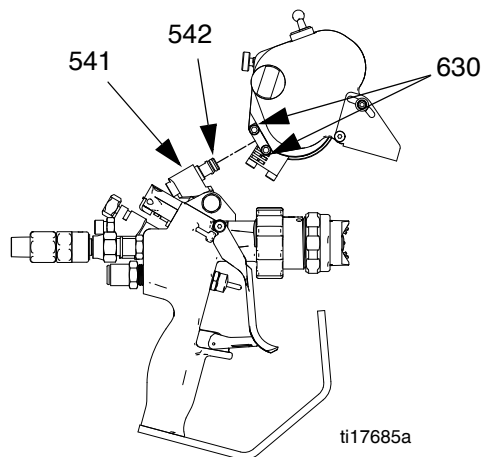


Рис. 6

- b. Извлеките винты (630). См. Рис. 6.
- c. Установите режущий механизм на вращающийся стержень так, чтобы отверстия для подачи стекловолокна находились сверху.

ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь, что уплотнительное кольцо (542) плотно прилегает в блоке режущего механизма. Убедитесь, что нет утечки воздуха, поскольку она очень сильно уменьшит производительность пневматического двигателя. См. Рис. 6.

- d. Затяните винты (630), чтобы зафиксировать режущий механизм на месте.

- e. Должным образом отрегулируйте угол распыления материала на выходе из режущего механизма и угол спуска.

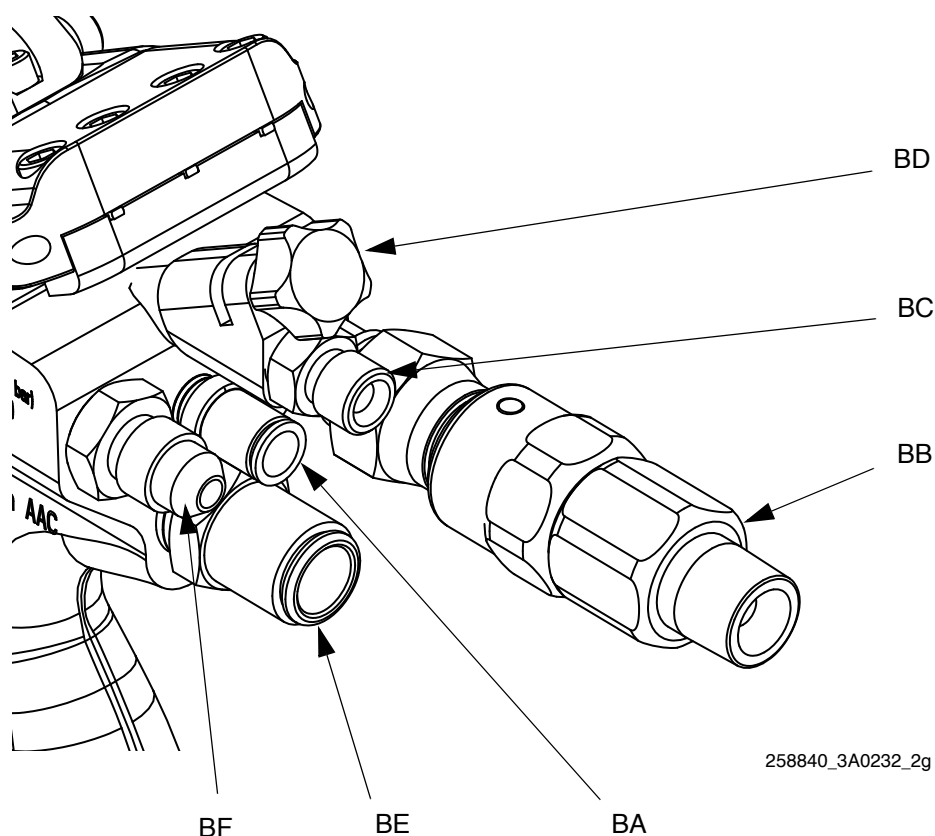
4. **Для пистолетов внутреннего смешения** проверьте, установлена ли ручка растворителя (BD) в полностью закрытом положении. См. Рис. 7 на стр. 17.
5. Прикрепите соединения пистолета, как показано на Рис. 7 на стр. 17. Подробные сведения о размерах фитингов см. в разделе **Технические характеристики** на стр. 68.
6. **Для пистолетов внутреннего смешения** заправьте линию подачи растворителя. Поворачивайте ручку регулировки подачи растворителя (BD), пока растворитель не станет вытекать из передней части пистолета. См. Рис. 7 на стр. 17.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Пистолеты внутреннего смешения. Во избежание отверждения материала внутри пистолета не включайте пистолет, если растворитель не заправлен.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемое давление растворителя составляет 550–700 КПа (5,5–7,0 бар, 80–100 фунтов на кв. дюйм).

7. **Для пистолетов с режущим механизмом** вставьте стекловолоконные нити в отверстие для подачи.
8. **Для пистолетов с режущим механизмом** отрегулируйте прижим лезвия к стержню.
 - a. Ослабьте блокиратор (AG). См. Рис. 5 на стр. 14.
 - b. Должным образом отрегулируйте ручку прижима (AF).
 - c. Затяните блокиратор (AG).
 - d. Проведите пробный распыл, чтобы убедиться, что стекловолоконные нити разрезаются должным образом.
 - e. Отрегулируйте прижим до получения необходимого результата.
9. **Для пистолетов внешнего смешения** отрегулируйте ручку пневматической локализации AAC (BD) до среднего положения в доступном диапазоне регулировки. См. Рис. 7 на стр. 17.
10. Отрегулируйте давление пневматической локализации AAC на дозаторе.
11. Проведите пробный распыл. Отрегулируйте настройки системы и пистолета, чтобы достигнуть требуемого результата.



Код	Внешнее смещение	Пистолет внутреннего смещения с рассекателем	Гелевый пистолет внутреннего смещения	Размер фитинга
BA	Воздух распыления (катализатор)	Пневматическая локализация AAC	Закупорено	Труба 0,635 см (1/4 дюйма)
BB	Впускное отверстие для смолы			0,635 см (1/4 дюйма), NPSM
BC	Пневматическая локализация AAC	Растворитель		0,315 см (1/8 дюйма), NPSM
BD	Ручка регулировки			--
BE	Впускное отверстие для воздуха на рассекателе		Пневматическая локализация AAC	Труба 0,95 см (3/8 дюйма)
BF	Впускное отверстие для катализатора			№4 JIC

Рис. 7. Подробные сведения о фитингах

Запуск

1. Проверьте уплотнительные кольца на корпусах. В случае необходимости замените. См. Рис. 8.

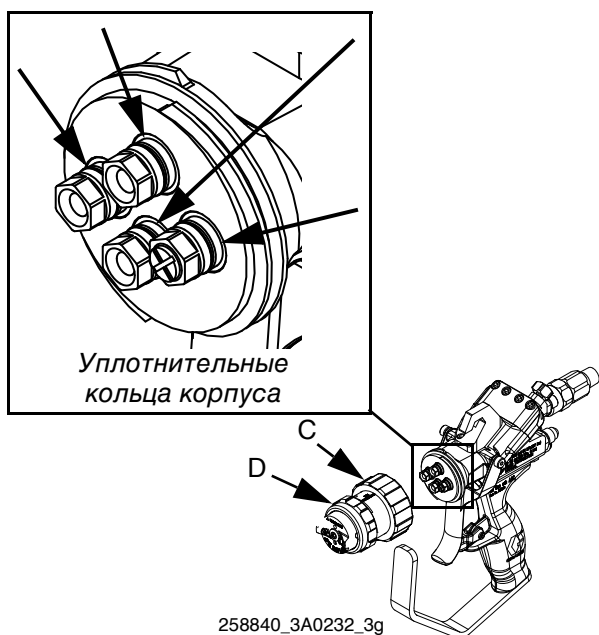







Рис. 8

2. Совместите переднюю головку с корпусами и установите ее. Затяните стопорное кольцо передней головки (C).
3. Убедитесь, что стопорное кольцо крышки пневмоцилиндра (D) туго затянуто.

Перед началом распыления туго затяните зажимное (C) и стопорное (D) кольца. Если один из этих элементов ослаблен, распыление может привести к подкожной инъекции.						

4. Убедитесь, что в жидкостных и воздушных трубопроводах установлено требуемое давление, затем начните использовать пистолет.



Эксплуатация

							
---	---	---	---	---	--	--	--

Жидкость под высоким давлением, поступающая из пистолета через утечки в шлангах или разрывы в деталях, способна пробить кожу. Поврежденное место может выглядеть просто как порез, но это серьезная травма, которая может привести к ампутации. **Немедленно обратитесь за хирургической помощью.**

- Запрещается направлять пистолет в сторону людей или на какую-нибудь часть тела.
- Не кладите руку на сопло распылителя.
- Не останавливайте и не отклоняйте утечку руками, другими частями тела, перчаткой или ветошью.
- Выполните **процедуру сброса давления** при прекращении распыления и перед чисткой, проверкой или обслуживанием оборудования.

Предохранитель пускового устройства

							
--	--	--	--	--	--	--	--

Ставьте пусковое устройство на предохранитель при каждой остановке работы, чтобы исключить случайное нажатие.



Регулировка пневматической локализации AAC

Если распыл имеет неровную форму, возможно, необходима регулировка давления пневматической локализации AAC. Для всех пистолетов давление пневматической локализации AAC устанавливается в системе. В пистолетах внешнего смешения возможна регулировка давления пневматической локализации AAC также и на пистолете, см. обозначения элементов пневматической локализации на Рис. 7 на стр. 17. Чтобы увеличить давление пневматической локализации на пистолете внешнего смешения, поверните ручку против часовой стрелки. Чтобы уменьшить давление, поверните ручку по часовой стрелке. Для существенного изменения давления пневматической локализации AAC отрегулируйте давление в системе.

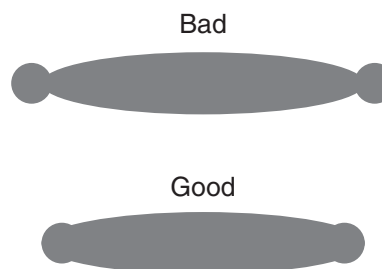
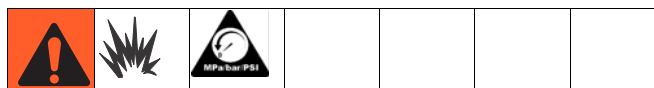


Рис. 9

Промывка при внутреннем смешении



ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемое давление растворителя составляет 550–700 КПа (5,5–7,0 бар, 80–100 фунтов на кв. дюйм).

После распыления поверните ручку растворителя (BC) и дайте растворителю протечь сквозь пистолет. См. Рис. 7 на стр. 17. Во время промывки плотно прижимайте металлическую часть пистолета к заземленной металлической емкости.

Блок режущего механизма

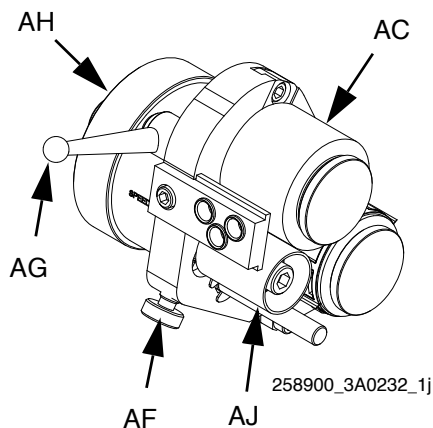


Рис. 10

Пистолеты RS с установленным режущим механизмом имеют два режима работы. Когда спусковой крючок нажат наполовину, материал распыляется, но режущий механизм не активен. Когда спусковой крючок нажат полностью, пневматический двигатель в режущем механизме запускается и стекловолокно начинает распыляться.

Преждевременный износ картриджа для лезвий или стержня

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Увеличение прижима между картриджем для лезвий и стержнем ускоряет их износ. Во избежание преждевременного износа стержня и картриджа для лезвий нужно разрезать стекловолокно с минимальным усилием и прилагать немного силы, если волокно не разрезается должным образом. См. **Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню**, стр. 21.

Две наиболее распространенные причины преждевременного износа стержня или картриджа для лезвий: сильное прижатие картриджа к стержню и излишняя скорость работы режущего механизма. См. стр. 21, чтобы получить дополнительные сведения о процедуре **Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню**.

Чтобы уменьшить скорость разрезания стекловолокна без снижения производительности, выполните следующую процедуру.

1. Выполните проверку контейнера, определяя начальную производительность режущего механизма.
 - a. Взвесьте контейнер.
 - b. Направляйте стекловолокно в контейнер в течение 15 или 30 секунд в зависимости от производительности.
 - c. Взвесьте контейнер, чтобы определить производительность. Эта величина и будет определять начальную производительность.
 2. Добавьте во входящее отверстие режущего механизма еще нить стекловолокна.
 3. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
- Во избежание подкожной инъекции поставьте пусковое устройство на предохранитель перед регулировкой двигателя режущего механизма.
4. При установленном предохранителе поверните двигатель режущего механизма (AH) по часовой стрелке для уменьшения скорости. См. Рис. 10. В случае необходимости поверните против часовой стрелки для увеличения скорости.
 5. Повторно проверьте контейнер, определяя новую производительность режущего механизма.
 - a. Взвесьте контейнер.
 - b. Направляйте стекловолокно в контейнер в течение того же количества времени из шага 1b.
 - c. Взвесьте контейнер, чтобы определить производительность.
 6. Если вес контейнера не совпадает с его начальным объемом, отрегулируйте скорость режущего механизма, затем выполните еще одну проверку контейнера. Проводите проверку до тех пор, пока новый вес контейнера не будет совпадать с начальной величиной.

Замена картриджа для лезвий и стержня

См. процедуры **Замена стержня** и **Замена картриджа для лезвий** на стр. 28 и 29.

Регулировка скорости режущего механизма

При распылении смеси материала и стекловолокна возможна регулировка скорости вращения режущего механизма, что позволяет обеспечить должное соотношение стекловолокна и распыляемого материала.

ПРИМЕЧАНИЕ. Уменьшение скорости и добавление дополнительной нити стекловолокна сопутствуют снижению преждевременного износа стержня и картриджа для лезвий. См. раздел **Преждевременный износ картриджа для лезвий или стержня** на стр. 20.

1. Определите требуемое (большее или меньшее) количество стекловолокна.
 - a. Установите контейнер над спуском режущего механизма.
 - b. Установите контейнер над выпускным отверстием для жидкости. Во избежание повреждения не размещайте контейнер вблизи выпускного отверстия для распыляемого материала, поскольку это может привести к нарушению объемов распыляемых материалов.
 - c. Проведите распыл длительностью 15–30 секунд.
 - d. Взвесьте оба контейнера и вычислите соотношение.
 - e. Определите требуемое (большее или меньшее) количество стекловолокна. Ознакомьтесь с рекомендациями производителя материала на предмет требований к соотношению.
 - f. Если соотношение находится в пределах нормы, регулировка не требуется. В противном случае продолжайте процедуру регулировки.
2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.

						
Во избежание подкожной инъекции поставьте пусковое устройство на предохранитель перед регулировкой двигателя режущего механизма.						

3. При установленном предохранителе поверните двигатель режущего механизма (АН): по часовой стрелке для уменьшения скорости и против часовой – для увеличения. См. Рис. 10.
4. В случае необходимости вернитесь к шагу 1 для проверки соотношения и повторной настройки.

Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Увеличение прижима ускоряет износ стержня и картриджа для лезвий. Во избежание преждевременного износа стержня и картриджа для лезвий нужно разрезать стекловолокно с минимальным усилием и прилагать немного силы, если волокно не разрезается должным образом.

Для разрезания стекловолокна картридж с лезвиями прижимается к стержню. Если волокна не разрезаются должным образом, возможно, необходима регулировка.

Регулировка прижима.

1. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
2. Выключите блокиратор прижима (AG), надавливая на него в сторону передней части пистолета.
3. Поверните ручку прижима (AF) на режущем механизме: против часовой стрелки для увеличения прижима и по часовой – для уменьшения. См. Рис. 10.
4. Включите блокиратор прижима.

Если износ стержня или картриджа для лезвий продолжится после выполнения этой процедуры, см. раздел **Преждевременный износ картриджа для лезвий или стержня** на стр. 20.

Регулировка прижима валика к стержню

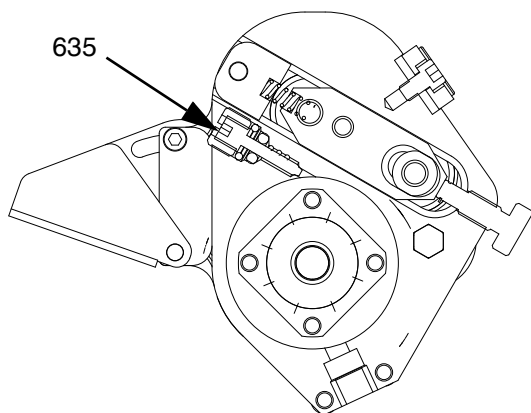
Для регулировки прижима валика (AJ) к стержню (AC) возможно изменение положения валика. См. Рис. 10 на стр. 20.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
3. Ослабьте ручку (528), затем снимите крышку (527). См. стр. 56.
4. Ослабьте винты на крышке направляющего валика (617) шестигранным ключом на 4,75 мм (3/16 дюйма).
5. Передвиньте валик в требуемое положение.
6. Затяните винты на крышке валика, чтобы зафиксировать его положение.

Регулировка воздушного потока вентилятора

Режущий механизм оборудован вентилятором для охлаждения стержня и очищения внутренней стороны чехла от загрязнений. Воздушный поток вентилятора установлен изготовителем для максимальной производительности режущего механизма, но, несмотря на это, он может быть отрегулирован.

Шестигранным ключом на 2,6 мм (3/32 дюйма) поворачивайте регулировочный винт (635) против часовой стрелки, чтобы увеличить подачу воздуха блока режущего механизма. Это повлияет на производительность пневматического двигателя, так как уменьшение подачи воздуха на пневматический двигатель приведет к снижению скорости вращения режущего механизма.



Процедура сброса давления

1. Выключите дозатор.
2. Сбросьте давление на дозаторе. См. руководство пользователя дозатора.
3. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
4. Закройте главный воздушный клапан стравливающего типа.
5. Снимите пусковое устройство с предохранителя.
6. Плотно прижмите металлическую часть пистолета к заземленной металлической емкости. Нажмите спусковой крючок пистолета, чтобы сбросить давление.
7. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
8. Установив пустой контейнер на место, откройте в системе все сливные краны для жидкости. Оставьте спускные клапаны открытыми до тех пор, пока вы не будете готовы продолжить распыление.



9. Если Вы подозреваете, что насадка или шланг закупорены или что после выполнения перечисленных выше этапов давление полностью не сброшено, то **ОЧЕНЬ МЕДЛЕННО** ослабьте стопорное кольцо (D) или соединение на конце шланга и постепенно сбросьте давление; затем ослабьте полностью. Прочистите насадку или шланг для устранения забивания. Подробное обозначение деталей см. на Рис. 1 на стр. 10.

Выключение

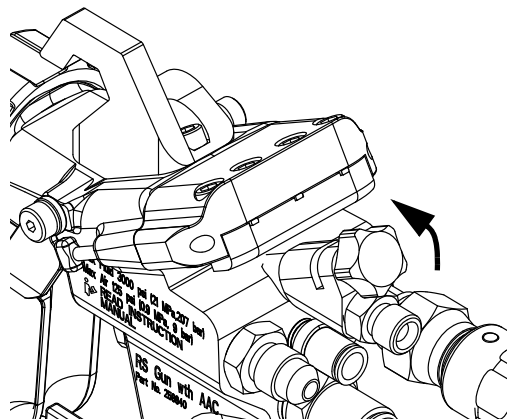
Ежедневное выключение



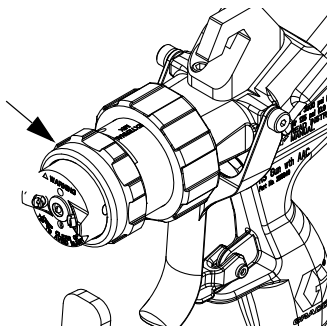
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Невыполнение этой процедуры должным образом и в соответствии с предписанным распорядком может привести к плохому смешению, утечке жидкости, застыванию материала в пистолете и предварительному износу деталей.

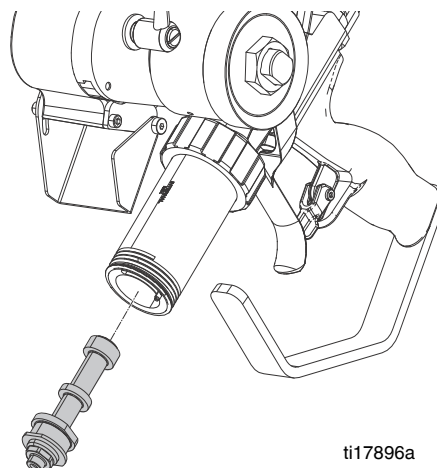
1. Выполните инструкции раздела **Процедура сброса давления**.
2. Промойте растворителем с давлением 550–700 КПа (5,5–7,0 бар, 80–100 фунтов на кв. дюйм) в течение пяти секунд.



3. Ослабьте и снимите стопорное кольцо крышки пневмоцилиндра.

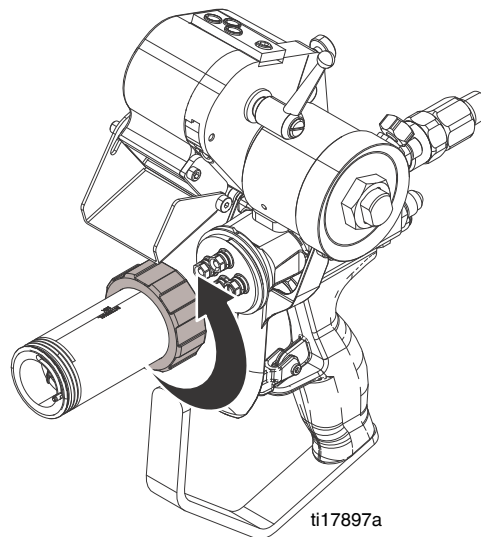


4. Для пистолетов внутреннего смешения снимите смесительный элемент.



ti17896a

5. Снимите переднюю головку.

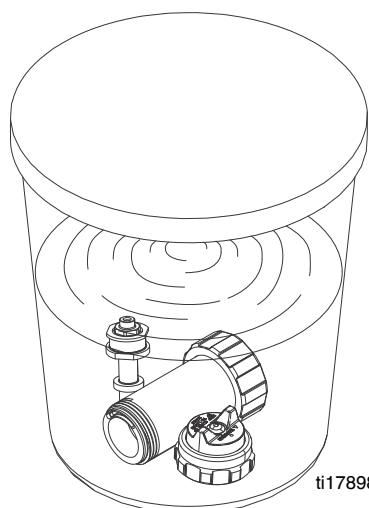


ti17897a

- Опустите переднюю головку, переднюю крышку и смесительный элемент (только для пистолетов внутреннего смешения) в растворитель. Положите в запечатанный контейнер, чтобы предотвратить испарения растворителя.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опускание в растворитель блока режущего механизма приведет к его повреждению и нарушению гарантии.

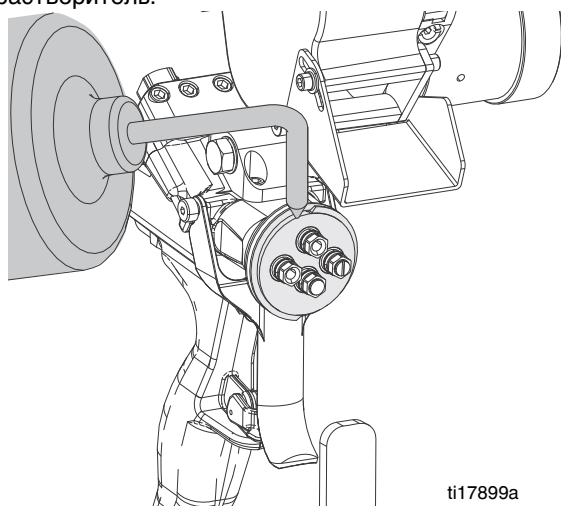


ti17898a

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

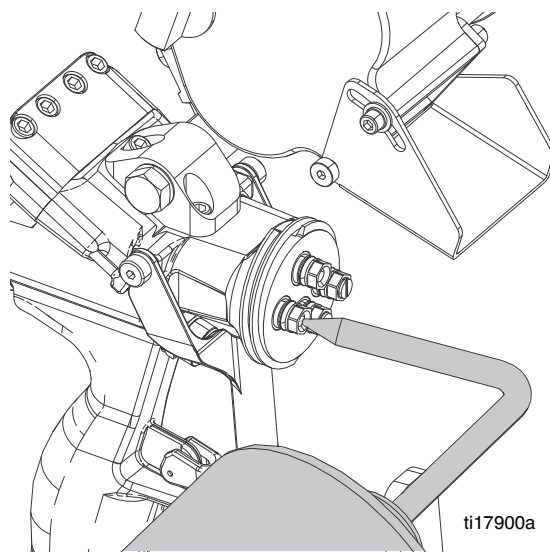
В следующем шаге не допускайте попадание растворителя с катализатором в отверстие для смолы. Это может привести к застыванию материала.

- Промойте переднюю часть пистолета чистым растворителем. Можно использовать грушу или малярную кисть, погруженную в чистый растворитель.



ti17899a

- Смойте излишек материала с отверстия для смолы.

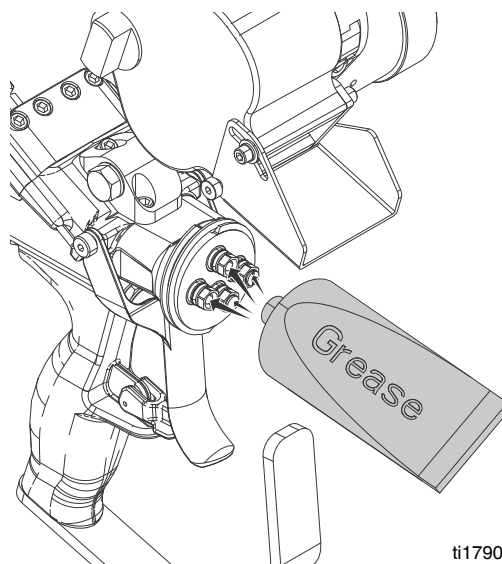


ti17900a

- Промаслите переднюю часть пистолета и отверстия обратного клапана смазкой (код товара 118665), как показано на рисунке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание испарения катализатора после смешения со смолой, приводящего к застыванию материала, убедитесь, что отверстие для катализатора смазано.

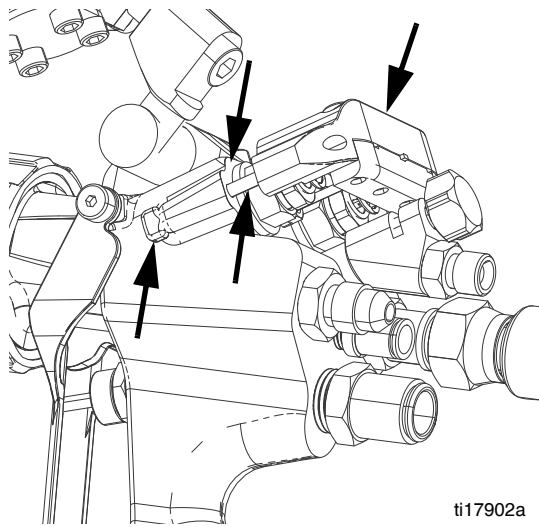


ti17901a

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Неочищенная поверхность между зажимом пускового устройства и корпусом пистолета может привести к накоплению материала, что будет препятствовать зажиму занимать должное положение. В результате возможны утечки материала из передней части пистолета.

10. Протрите ветошью блок зажима пускового устройства, стопорные штифты и поверхность между зажимом пускового устройства и корпусом пистолета, чтобы убрать материал. Используйте совместимый растворитель.



ti17902a

Выключение на длительный период времени

Если пистолет не будет использоваться как минимум одну неделю, выполните процедуру выключения на длительный период времени.

1. Выполните инструкции раздела **Ежедневное выключение** на стр. 24.
2. Раздел **Промывка системы**, см. стр. 29.

Техническое обслуживание

Необходимые инструменты

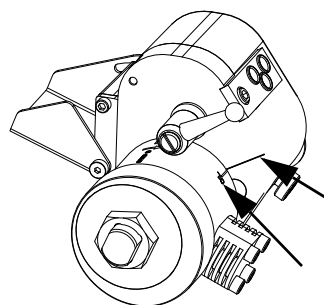
Для проведения регулярного технического обслуживания пистолета вам понадобятся указанные далее инструменты.

- Гаечный ключ на 11,1 мм (7/16 дюйма)
- Гаечный ключ на 12,7 мм (1/2 дюйма)
- Гаечный ключ на 14,3 мм (9/16 дюйма)
- Гаечный ключ на 15,9 мм (5/8 дюйма)
- Гаечный ключ на 17,5 мм (11/16 дюйма)
- Гаечный ключ на 19 мм (3/4 дюйма)
- Гаечный ключ на 20,6 мм (13/16 дюйма)
- Шестигранный ключ на 2 мм (5/64 дюйма)
- Шестигранный ключ на 2,4 мм (3/32 дюйма) (входит в комплект)
- Шестигранный ключ на 3,6 мм (9/64 дюйма) (входит в комплект)
- Шестигранный ключ на 4,75 мм (3/16 дюйма) (входит в комплект блока режущего механизма)
- Глубокая тонкостенная головка диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма)
- Головка диаметром 7,1 мм (9/32 дюйма)
- Глубокая тонкостенная головка диаметром 5,5 мм (7/32 дюйма)

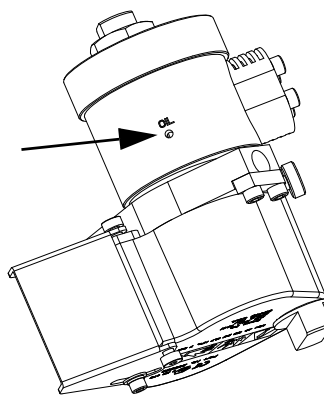
Операция	Расписание
Добавление масла в пневматический двигатель, стр. 27.	3–4 капли каждые 8 часов работы
Замена стержня, стр. 28	Если на поверхности отсутствуют надрезы или если разрезание не осуществляется
Замена картриджа для лезвий, стр. 29	Если пропускаемое стекловолокно не разрезается должным образом (сначала проверьте прижим)
Промывка, стр. 29	По мере необходимости
Регулировка уплотнения иглы, стр. 36	При утечках на задней стороне пистолета

Смазка пневматического двигателя

1. Выполните инструкции раздела **Процедура сброса давления**.
2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
3. Поворачивайте регулятор скорости до тех пор, пока отметка уровня масла не сравняется с отметкой на задней пластине режущего механизма.



4. Добавьте 3–4 капли масла для пневматического двигателя, код товара Graco 202659, во впускное отверстие для масла на пневматическом двигателе.



Замена стержня

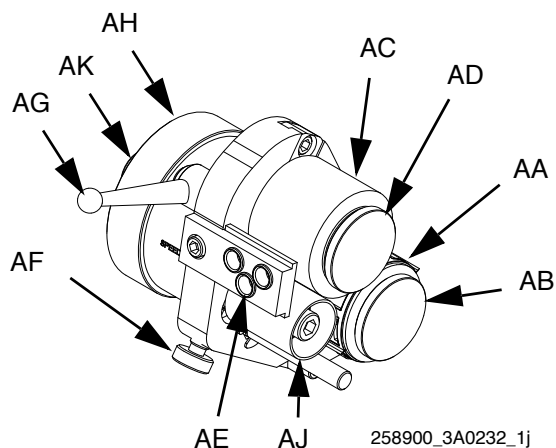
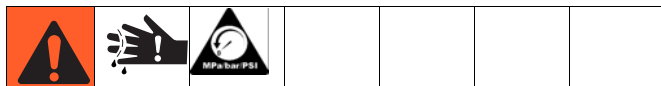


Рис. 11

Подробное обозначение деталей см. на Рис. 11 на данной странице и иллюстрацию деталей режущего механизма на стр. 56.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
3. Ослабьте ручку (528), затем снимите крышку (527). См. стр. 56.



Картридж для лезвий острый. Всегда пользуйтесь защитными перчатками во избежание порезов при снятом чехле режущего механизма.

4. Во избежание вращения придерживайте стержень рукой, затем вдавите и поверните крышку стержня (AD) на 90 градусов против часовой стрелки, чтобы снять ее.
5. Разблокируйте рычаг блокировки прижима картриджа для лезвий к стержню (AG).
6. Ослабьте прижим с помощью ручки регулировки (AF) прижима картриджа для лезвий к стержню.
7. Извлеките стержень (AC).
8. Установите новый стержень на крепление.
9. Установите крышку стержня.

10. Установите чехол и ручку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Увеличение прижима между картриджем для лезвий и стержнем ускоряет их износ. Во избежание преждевременного износа стержня и картриджа для лезвий нужно разрезать стекловолокно с минимальным усилием и прилагать немного силы, если волокно не разрезается должным образом.

11. **Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню**, стр. 21.

Замена картриджа для лезвий



Если стекловолокно не разрезается должным образом, перед заменой картриджа для лезвий проверьте прижим.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
3. Снимите ручку (528), затем снимите чехол (527). См. стр. 56.



Картридж для лезвий острый. Всегда пользуйтесь защитными перчатками во избежание порезов при снятии чехла режущего механизма.

4. Нажмите и удерживайте кнопку блокировки двигателя (АК) во избежание вращения картриджа для лезвий (АА), затем вдавите и поверните крышку картриджа для лезвий (АВ) на 90 градусов против часовой стрелки, чтобы снять ее. См. Рис. 11.
5. Снимите картридж для лезвий с крепления (5). В случае необходимости используйте острый стержень в качестве вспомогательного инструмента при снятии картриджа для лезвий.
6. Установите новый картридж для лезвий в крепление.
7. Установите крышку картриджа для лезвий.
8. Установите чехол и ручку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Увеличение прижима между картриджем для лезвий и стержнем ускоряет их износ. Во избежание преждевременного износа стержня и картриджа для лезвий нужно разрезать стекловолокно с минимальным усилием и прилагать немного силы, если волокно не разрезается должным образом.

9. **Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню**, стр. 21.

Промывка системы



ПРИМЕЧАНИЕ.

- Выполняйте промывку перед сменой цветов до того, как жидкость засохнет в оборудовании, перед хранением и перед осуществлением ремонта.
- Выполняйте промывку при минимально возможном давлении. Проверяйте соединения на герметичность и затягивайте их, если необходимо.
- Промывайте оборудование жидкостью, совместимой с распыляемым раствором и смачиваемыми деталями оборудования.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опускание в растворитель блока режущего механизма приведет к его повреждению и нарушению гарантии.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Снимите переднюю головку пистолета и опустите ее в растворитель.
3. Установите трубку с сифоном в заземленную металлическую емкость с растворителем.
4. Установите на насосе минимальный напор жидкости и включите насос.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемое давление растворителя при промывке составляет 550–700 КПа (5,5–7,0 бар, 80–100 фунтов на кв. дюйм).

5. Плотно прижмите металлическую часть пистолета к заземленной металлической емкости. Держите спусковой крючок пистолета до тех пор, пока не начнет выходить чистый растворитель.
6. Выполните инструкции раздела **Процедура сброса давления**, стр. 23.
7. Отсоедините пистолет от шланга.

Поиск и устранение неисправностей

Дополнительные инструкции см. в процедурах поиска и устранения неисправностей на стр. 35

Проблема	Причина	Решение
Преждевременный износ стержня или картриджа для лезвий	Излишний прижим стержня к картриджу для лезвий	Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню , стр. 21
	Скорость режущего механизма больше необходимой	Преждевременный износ картриджа для лезвий или стержня , стр. 20
Утечка катализатора	Блок зажима пускового устройства соскользнул	См. раздел Утечка жидкости с передней стороны пистолета на стр. 35.
	Ослаблен шланг подачи катализатора	Осмотрите и затяните его
	Ослаблен фитинг для катализатора	Осмотрите и затяните его
	Ослаблено зажимное кольцо	Очистите и затяните его
	Уплотнительное кольцо стержня для катализатора крышки пневмоцилиндра повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнительные кольца в корпусах обратных клапанов для подачи катализатора отсутствуют или повреждены	Осмотрите их и замените в случае необходимости
	Уплотнительное кольцо блока иглы повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Ослаблено уплотнение иглы	См. Утечка жидкости из блока зажима пускового устройства на стр. 36
	Седло клапана изношено или повреждено	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнение седла клапана повреждено	Осмотрите его и замените в случае необходимости
Утечка смолы	Блок зажима пускового устройства соскользнул или сместился	См. раздел Утечка жидкости с передней стороны пистолета на стр. 35.
	Ослаблен шланг для подачи смолы	Осмотрите и затяните его
	Ослаблен фитинг для подачи смолы	Осмотрите и затяните его
	Ослаблено зажимное кольцо	Очистите и затяните его
	Уплотнительное кольцо стержня для катализатора крышки пневмоцилиндра повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнительные кольца в корпусах обратных клапанов для подачи смолы отсутствуют или повреждены	Осмотрите их и замените в случае необходимости
	Уплотнительное кольцо блока иглы повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Ослаблено уплотнение иглы	См. Утечка жидкости из блока зажима пускового устройства на стр. 36
	Седло клапана изношено или повреждено	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнение седла клапана повреждено	Осмотрите его и замените в случае необходимости

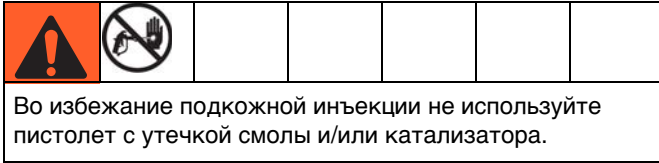
Проблема	Причина	Решение
Пистолет не приводится в действие полностью при нажатии спускового крючка	Зажим пускового устройства не открывается должным образом	Выполните инструкции раздела Регулировка зажима пускового устройства на стр. 35
	Включен предохранительный блокиратор	Отключите предохранительный блокиратор
	Штифты зажима пускового устройства искривлены	Осмотрите их и замените в случае необходимости
	Воздушный клапан режущего механизма заклинило	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Избыток распыляемого материала на штифтах зажима пускового устройства	Очистите и смажьте
	Блок иглы заклинило	Проверьте и отрегулируйте прижим уплотнения иглы, см. Регулировка прижима уплотнения иглы на стр. 36
	Затвердевший материал в зоне иглы или седла	Снимите блок иглы, очистите и замените в случае необходимости
Жидкость не распыляется при полном нажатии спускового крючка	Дозатор выключен или работает в обходном режиме	Включите дозатор и подготовьте его к работе
	Штифты зажима пускового устройства изношены	Осмотрите их и замените в случае необходимости
	Спусковой крючок изношен	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Блок зажима пускового устройства ослаблен	Осмотрите его и затяните должным образом, см. Регулировка зажима пускового устройства на стр. 35
	Невыровненные или отсутствуют регулировочные винты привода	Если отсутствуют, установите новые. Если невыровненные, см. Выравнивание регулировочных винтов привода , стр. 37
	Затвердевший материал в передней головке (в перепускном канале или насадке для распыления)	Проверьте наличие закупорки, в случае необходимости выполните инструкции раздела Очистка передней головки внутреннего смещения от затвердевшего материала на стр. 38.
	Затвердевший материал в зоне иглы или седла	Снимите блок иглы, очистите и замените в случае необходимости
ОТСУТСТВУЕТ катализатор при наличии смолы	Отсутствует катализатор	Проверьте уровень катализаторной жидкости
	Насос для катализатора работает в обходном режиме	Включите и подготовьте насос в работе
	Зажим пускового устройства вне фазы	1) Регулировка зажима пускового устройства , стр. 35 2) Выравнивание регулировочных винтов привода , стр. 37
	Отсутствует регулировочный винт привода	Замените, затем выполните инструкции раздела Выравнивание регулировочных винтов привода , стр. 37
	Спусковой крючок изношен	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Стопорный штифт изношен	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Блок зажима пускового устройства ослаблен	Осмотрите его и затяните должным образом, см. Регулировка зажима пускового устройства на стр. 35
	Обратный клапан катализатора заклинило в закрытом положении	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Затвердевший материал в зоне иглы или седла	Снимите блок иглы, очистите и замените в случае необходимости

Проблема	Причина	Решение
Отсутствует смола при наличии катализатора	Отсутствует смола	Проверьте уровень жидкости материала
	Зажим пускового устройства вне фазы	1) Регулировка зажима пускового устройства , стр. 35 2) Выравнивание регулировочных винтов привода , стр. 37
	Насос для катализатора работает в обходном режиме	Включите и подготовьте насос в работе
	Отсутствует регулировочный винт привода	Замените, затем выполните инструкции раздела Выравнивание регулировочных винтов привода , стр. 37
	Спусковой крючок изношен	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Стопорный штифт изношен	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Блок зажима пускового устройства ослаблен	Осмотрите его и затяните должным образом, см. Регулировка зажима пускового устройства на стр. 35
	Затвердевший материал в зоне иглы или седла	Снимите блок иглы, очистите и замените в случае необходимости
Давление катализатора сбрасывается при начальном запуске	Зажим пускового устройства открывается неравномерно	1) Регулировка зажима пускового устройства , стр. 35 2) Выравнивание регулировочных винтов привода , стр. 37
Материал продолжает распыляться после того, как отпущен спусковой крючок	Под зажимом пускового устройства присутствует посторонний объект	Очистите и замените в случае необходимости
	Избыток распыляемого материала на штифтах зажима пускового устройства	Очистите и смажьте
	Стопорные штифты заедают	Очистите и замените в случае необходимости
	Уплотнение иглы затянуто слишком туго	Проверьте и отрегулируйте прижим уплотнения иглы, см. Регулировка прижима уплотнения иглы на стр. 36
Материал распыляется из портов пневматической локализации ААС	Стопорное кольцо затянуто не туго	Затяните стопорное кольцо
	Уплотнительное кольцо диффузора внутреннего смешения повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнительное кольцо обратного клапана внешнего смешения повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Седло обратного клапана внутреннего смешения отсутствует, повреждено или затянуто не туго	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Седло обратного клапана внешнего смешения отсутствует, повреждено или затянуто не туго	Осмотрите его и замените в случае необходимости
Материал не смешивается	Насадки внешнего смешения для катализатора закупорены	Очистите и замените
	Слишком низкое давление воздуха распыления	Отрегулируйте
	Статический миксер отсутствует	Замените, см. Замена элемента внутреннего смешения на стр. 40.
	Статический миксер изношен	Осмотрите его и замените в случае необходимости, см. Замена элемента внутреннего смешения на стр. 40.
	Неверный статический миксер	Замените в случае необходимости, см. Замена элемента внутреннего смешения на стр. 40.
Пневматическая локализация ААС не работает	Подача воздуха в пистолет отключена	Откройте подачу воздуха
	Регулятор подачи воздуха установлен неправильно	Отрегулируйте
	Порты закупорены	Очистите или замените крышку пневмоцилиндра
	Закрыт клапан иглы пневматической локализации ААС (в пистолете внешнего смешения)	Откройте клапан иглы пневматической локализации
	Блок зажима пускового устройства ослаблен	Регулировка зажима пускового устройства , стр. 35

Проблема	Причина	Решение
Стекловолоконно закупоривается в режущем механизме	Канал подачи стекловолокна засорен	Очистите канал подачи стекловолокна
	Избыток распыляемого материала или связующее вещество скапливается на внутренних деталях	Очистите компоненты и установите на место чехол
	На стекловолокне присутствует смола	Очистите в случае необходимости, избегайте контакта стекловолокна со смолой и избытком распыляемого материала.
	Прижим стержня к направляющему валику установлен неправильно	Регулировка прижима валика к стержню , стр. 22
	Прижим стержня к блоку лезвия режущего механизма установлен неправильно	Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню , стр. 21
	Блок лезвия режущего механизма изношен	Замена
	Стержень изношен	Замена
Режущий механизм не запускается при включении пистолета	Подача воздуха в пистолет отключена	Откройте подачу воздуха
	Регулятор скорости установлен в положении «OFF» [ВЫКЛ]	Регулировка скорости режущего механизма на стр. 21
	Быстроразжимный плунжер застрял	Осмотрите, очистите и смажьте его, замените в случае необходимости
	Прижим стержня к направляющему валику установлен неправильно	Регулировка прижима валика к стержню , стр. 22
	Прижим стержня к блоку лезвия режущего механизма установлен неправильно	Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню , стр. 21
	Воздушный клапан режущего механизма заклинило	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Пневматический двигатель заблокирован	Проверьте, свободно ли вращается двигатель, замените в случае необходимости
Режущий механизм нарезает слишком длинные нити	Прижим стержня к лезвию установлен неправильно	Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню , стр. 21
	Ослаблен блокиратор прижима стержня к лезвию	Затяните блокиратор прижима стержня к лезвию
	Стержень изношен	Замена стержня , стр. 28
	Блок лезвия режущего механизма изношен	Замена картриджа для лезвий , стр. 29
Пневматический двигатель вращается, но не разрезает стекловолокно	Ослаблены установочные винты головки режущего механизма (606), см. стр. 56	Нанесите герметик средней прочности для резьбы и затяните
	Прижим стержня к лезвию установлен неправильно	Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню , стр. 21
Скорость пневматического двигателя установлена неправильно	Проблемы с подачей входящего воздуха	Обеспечьте должную подачу воздуха в пистолет, см. Технические характеристики , стр. 68
	Объем подаваемого воздуха слишком мал	Обеспечьте должный объем воздуха, см. Технические характеристики , стр. 68
	Регулятор скорости вращения пневматического двигателя установлен неправильно	Регулировка скорости режущего механизма на стр. 21
	Слишком сильный прижим стержня к лезвию	Регулировка прижима картриджа для лезвий к стержню , стр. 21
	Блок лезвия режущего механизма изношен	Замена картриджа для лезвий , стр. 29
	Фильтр выхлопных газов пневматического двигателя закупорен	Очистите и замените в случае необходимости, см. Блок режущего механизма, 24E512 на стр. 56.

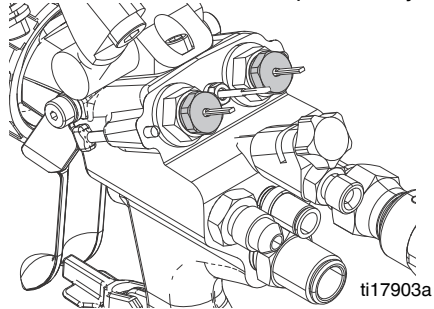
Проблема	Причина	Решение
Отсутствует растворитель	Недостаточное давление растворителя	Увеличьте давление растворителя до рекомендуемых 550–700 КПа (5,5–7,0 бар, 80–100 фунтов на кв. дюйм).
	В нагнетательном баке отсутствует жидкость	Заново заправьте нагнетательный бак
	Выпускной клапан закрыт	Откройте выпускной клапан
	Обратный клапан заклинило в закрытом положении	Увеличьте давление в нагнетательном баке
	Обратный клапан для подачи материала закупорен	Очистите и замените в случае необходимости
	Закрыт клапан иглы для растворителя	Откройте клапан иглы для растворителя
	Обратный клапан для подачи растворителя заклинило в закрытом положении	Обеспечьте свободное открытие обратного клапана для подачи растворителя
В смеси катализатора со смолой присутствует растворитель	Открыт клапан иглы для растворителя	Закройте клапан иглы для растворителя
	Уплотнительное кольцо обратного клапана для подачи растворителя повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Клапан для подачи растворителя поврежден	Осмотрите его и замените в случае необходимости
В линии подачи растворителя присутствует смола	Открыт клапан иглы для растворителя	Закройте клапан иглы для растворителя
	Уплотнительное кольцо обратного клапана для подачи растворителя повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Клапан для подачи растворителя поврежден	Осмотрите его и замените в случае необходимости
Пневматическая локализация ААС не выключается	Уплотнительное кольцо иглы пневматической локализации ААС повреждено (в пистолете внутреннего смешения)	Осмотрите его и замените в случае необходимости
Подача воздуха со взвешенным катализатором не выключается	Уплотнительное кольцо иглы для подачи взвешенного катализатора повреждено (в пистолете внешнего смешения)	Осмотрите его и замените в случае необходимости
Утечка воздуха	Трубы для подачи воздуха не до конца вставлены в фитинги с защелкивающимся замком	Вставьте трубы для подачи воздуха до конца в фитинги с защелкивающимся замком
	Уплотнительное кольцо трубчатой оси блока режущего механизма повреждено или отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнительное кольцо внешней иглы для пневматической локализации ААС и подачи взвешенного катализатора повреждено	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Седло воздушного клапана режущего механизма повреждено	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнительное кольцо G-образного захвата отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости
	Уплотнительное кольцо крепления режущего механизма отсутствует	Осмотрите его и замените в случае необходимости

Утечка жидкости с передней стороны пистолета



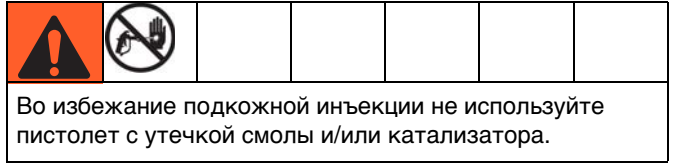
Выполните эту процедуру, чтобы найти источник и остановить утечку.

1. Выполните инструкции раздела **Регулировка зажима пускового устройства**, чтобы попытаться устранить утечку.
2. Если не удалось остановить утечку, выполните указанные ниже действия.
 - a. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
 - b. Снимите клапан иглы, подверженный утечке.



- c. Проверьте, чтобы не было засорения между шариком и седлом. Очистите в случае необходимости.
- d. Если утечка происходит со стороны смолы, снимите седло шестигранным ключом на 3,6 мм (9/64 дюйма).
- e. Если утечка происходит со стороны катализатора, снимите седло шестигранным ключом на 2,4 мм (0,093 дюйма).
- f. Проверьте, чтобы на поверхности седла не было следов износа и царапин.
- g. Если на седле есть следы износа или царапины, замените дефектное седло новым.
- h. Установите седло.
- i. Установите клапан.
- j. См. **Регулировка зажима пускового устройства** на стр. 35 для установки и регулировки зажима пускового устройства.
- k. Установите блок передней головки (F).

Регулировка зажима пускового устройства



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Невыполнение этой процедуры должным образом и вовремя может привести к плохому смешению и утечке жидкости.

Выполните эту процедуру, если есть утечка жидкости на передней части пистолета либо когда пистолет вне фазы. Эта процедура. См. Рис. 12.

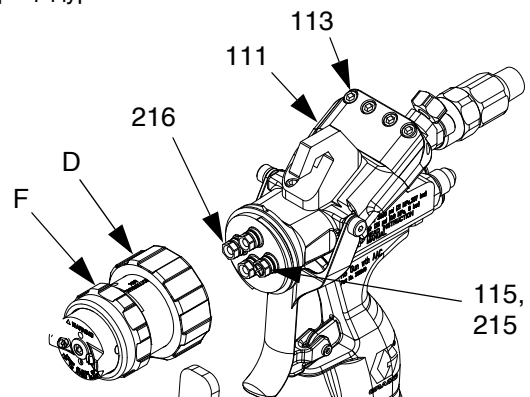


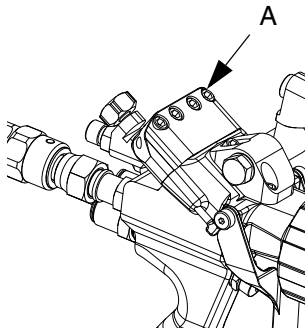
Рис. 12. Показан пистолет внешнего смешения

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
3. Ослабьте четыре винта (113).
4. Сильно прижмите блок зажима пускового устройства (111) к корпусу пистолета и затяните четыре винта (113) в указанной последовательности.
 - a. Затяните два внешних винта с силой 1,1 Н•м (10 дюймофунтов).
 - b. Затяните два внутренних винта с силой 2,8 Н•м (25 дюймофунтов).
5. Ослабьте стопорное кольцо передней головки (C), затем снимите блок передней головки (F).
6. Подайте давление в трубопроводах смолы и катализатора, доведите до рабочего давления и проверьте наличие утечки.

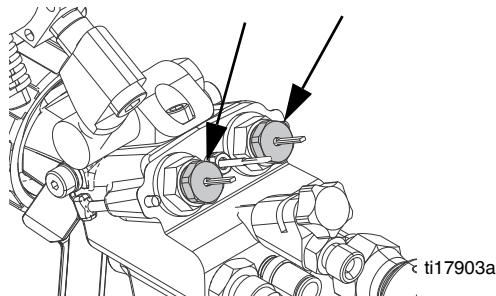
ПРИМЕЧАНИЕ. Не перетягивайте два внешних винта, поскольку это может привести к утечке.

Утечка жидкости из блока зажима пускового устройства

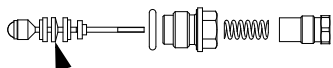
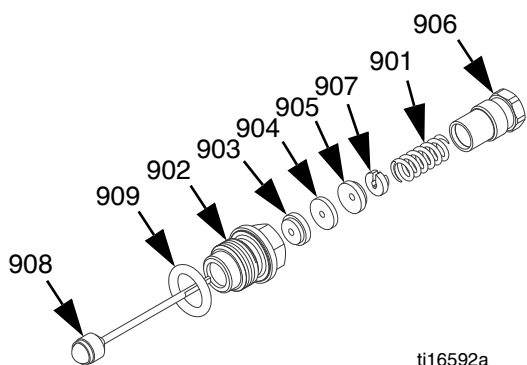
1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Снимите блок зажима пускового устройства (A).



3. Затяните герметизирующую гайку (906).



4. Если утечка прекратилась, см. **Регулировка зажима пускового устройства** на стр. 35 для установки и регулировки зажима пускового устройства.
5. Если не удалось остановить утечку, выполните указанные ниже действия.
 - a. Разберите блок иглы.
 - b. Снимите круглое уплотнение (904).



Скошенный край должен быть направлен в сторону задней части иглы

- c. Снимите уплотнительное кольцо (909) при наличии износа или повреждения.
- d. Соберите блок иглы.
- e. Установите блок иглы в пистолет.
- f. См. **Регулировка зажима пускового устройства** на стр. 35 для установки и регулировки зажима пускового устройства.

Регулировка прижима уплотнения иглы



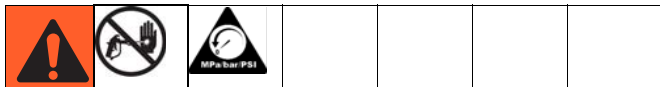
Если на задней части блока иглы обнаружена утечка жидкости, можно затянуть уплотнение, чтобы остановить утечку.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Ослабьте четыре винта (113), затем снимите блок зажима пускового устройства (111). См. стр. 46.
3. Гаечным ключом на 11,1 мм (7/16 дюйма) затяните гайку уплотнения (906) на 1/8 оборота.
4. Возобновите подачу давления и проверьте заднюю часть иглы на предмет утечки. Если утечка не устранена, возможно, требуется замена уплотнений. В случае необходимости см. раздел **Замена уплотнения иглы** на стр. 43.
5. Шляпки игл должны быть расположены на одной линии.
6. Установите блок зажима пускового устройства на пистолет, затем выполните инструкции раздела **Регулировка зажима пускового устройства** на стр. 35.
7. Запустите пистолет, чтобы проверить работу игл для материала. Если иглы для материала не работают должным образом, возможно, требуется замена уплотнений.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не перетягивайте крепления блока зажима пускового устройства, поскольку это может привести к блокировке и некорректной работе игл для материала.

Выравнивание регулировочных винтов привода



Выполните эту процедуру, если зажим пускового устройства неравномерно сидит на корпусе пистолета при нажатии спускового крючка, см. Рис. 14. В ходе этой процедуры выравниваются винты привода (111) на зажиме пускового устройства, см. Рис. 13.

Нажатие спускового крючка приводит в движение блок зажима, в результате чего открывается подача каждого компонента.

ПРИМЕЧАНИЕ. Стопорные штифты установлены изготовителем. После извлечения спускового крючка, блока зажима пускового устройства или стопорных штифтов может потребоваться регулировка пускового устройства.

ПРИМЕЧАНИЕ. При установке четырехпальцевого спускового крючка (16F627) убедитесь, что предохранитель и блок зажима пускового устройства открываются должным образом, см. Рис. 14. Если нужна дополнительная регулировка, выполните инструкции раздела **Выравнивание регулировочных винтов привода**.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Поставьте пусковое устройство на предохранитель.
3. Гаечным ключом на 2 мм (5/64 дюйма) выкрутите регулировочные винты (114).

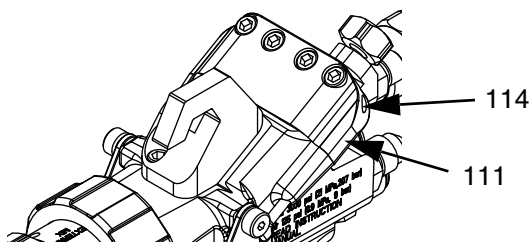


Рис. 13

4. Нанесите на резьбу винтов герметик средней прочности.
5. Установите регулировочные винты (114) в блок зажима пускового устройства (111).

6. Вдавите спусковой крючок так, чтобы он касался предохранителя. Если спусковой крючок не касается предохранителя пускового устройства, выкручивайте регулировочные винты до тех пор, пока крючок не коснется предохранителя.
7. Выравнивайте каждый винт до тех пор, пока стопорный штифт не станет чуть касаться спускового крючка. Это можно проверить по легкому поднятию спускового крючка по отношению к предохранителю пускового устройства.
8. Выкрутите каждый винт на 1/2 оборота.
9. Снимите пусковое устройство с предохранителя.
10. Наблюдая за блоком зажима пускового устройства, нажмите спусковой крючок пистолета, чтобы проверить, что обе стороны блока зажима пускового устройства равномерно отходят от корпуса.

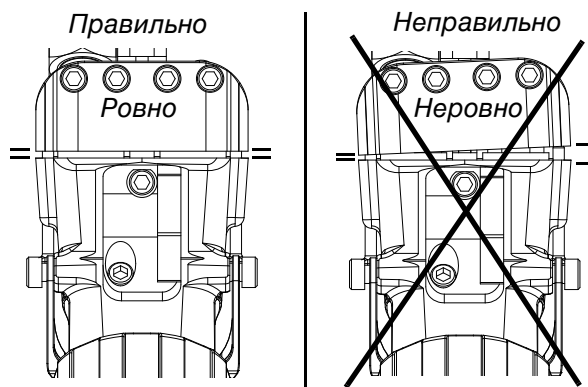


Рис. 14

11. Полностью нажмите спусковой крючок и, сохраняя это положение, измерьте расстояние между зажимом пускового устройства и корпусом пистолета с двух сторон. В открытом положении щели должны быть размером не менее 1,65 мм (0,065 дюйма). В случае необходимости отрегулируйте винты. См. Рис. 14.

Ремонт

Очистка передней головки внутреннего смешения от затвердевшего материала

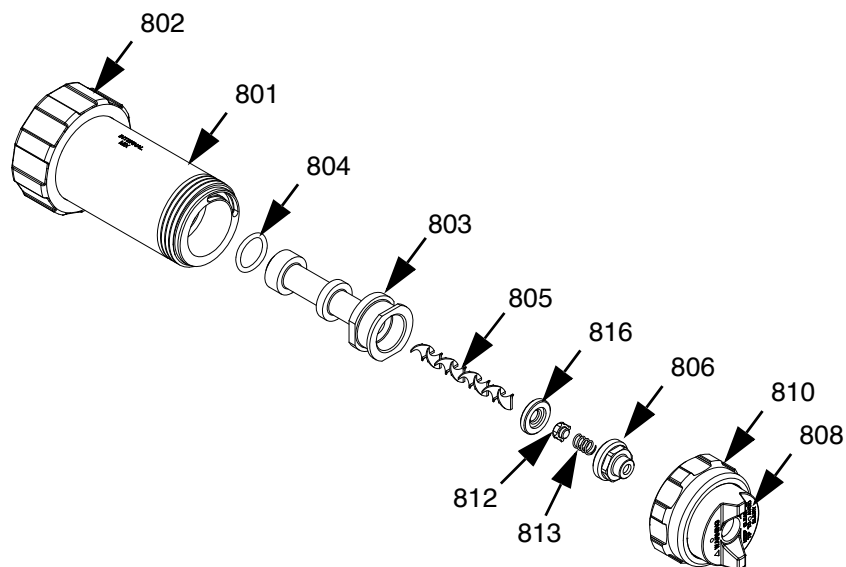


Рис. 15

Выполните эту процедуру, если в блоке диффузора внутреннего смешения находится затвердевший материал. Если это произошло, блок диффузора нужно высверлить.

1. Выполните инструкции раздела **Процедура сброса давления**, стр. 23.
2. Ослабьте и снимите стопорное кольцо (810) и блок крышки пневмоцилиндра (808) с головки (801).
3. Извлеките блок диффузора (803).
4. Двумя гаечными ключами отвинтите шляпки на диффузоре и крышке (806), затем снимите крышку.
5. Зубилом высвободите обратный клапан (812) и седло клапана (816) из затвердевшего материала. Замените седло клапана и пружину (813).
6. Зубилом высвободите крышку диффузора (806) из затвердевшего материала.

7. Для стандартных смесителей диаметром 0,635 см (1/4 дюйма) прочистите выпускное отверстие блока диффузора от затвердевшего материала сверлом на 3,8 мм (0,152 дюйма).
Для смесителей высокого расхода диаметром 0,95 см (3/8 дюйма) используйте сверло на 4,1 мм (0,161 дюйма).

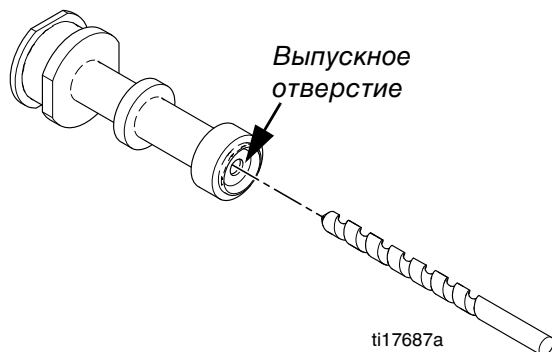


Рис. 16

8. Для смесителей диаметром 0,635 см (1/4 дюйма) прочистите выпускное отверстие от затвердевшего материала сверлом на 6,25 мм (0,246 дюйма).
Для смесителей диаметром 0,95 см (3/8 дюйма) используйте сверло на 9,1 мм (0,359 дюйма).

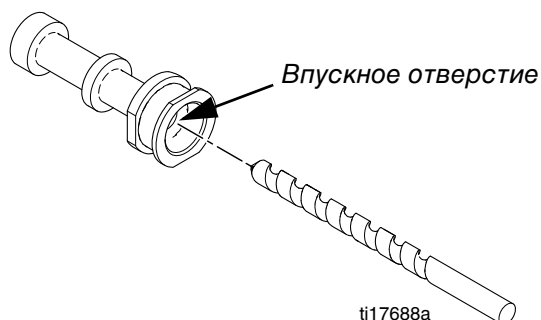


Рис. 17

9. Используйте острый стержень для очистки передней крышки пневмоцилиндра (808) от затвердевшего материала.
10. Установите новый элемент смешения в диффузор (803).
11. Установите новое седло обратного клапана (816) в диффузор. Дополнительные сведения об ориентации седла см. на Рис. 18.

12. Установите обратный клапан (812) и новую пружину (813) в седло, затем установите крышку (806). Дополнительные сведения об ориентации деталей см. на Рис. 20.

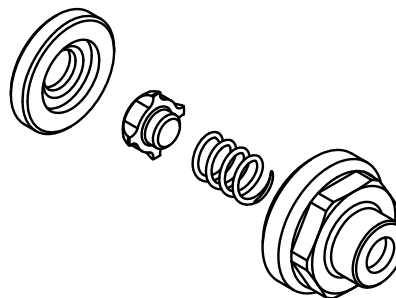


Рис. 18

13. Снимите и осмотрите уплотнительное кольцо (804). Замените в случае износа или повреждения.
14. Смажьте уплотнительное кольцо и установите на диффузор. Установите диффузор в головку.
15. Затяните с усилием до 2,6–3,1 Н•м (23–27 дюймофунтов).
16. Установите диффузор в головку (801).
17. Установите блок крышки пневмоцилиндра и затяните стопорное кольцо.

Замена элемента внутреннего смешения

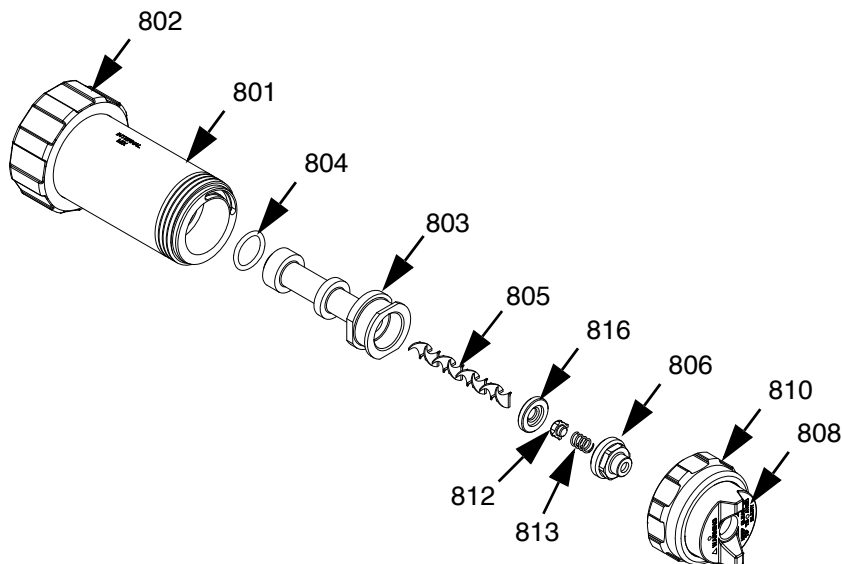


Рис. 19

Сведения о доступных комплектах см. в списке деталей передней головки внутреннего смешения на стр. 59.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

В конструкции присутствует штифт в форме полумесяца, вставленный в переднюю головку (801) позади блока диффузора (803). Не пытайтесь извлечь этот штифт. Его извлечение приведет к плохому смешению.

1. Выполните инструкции раздела **Процедура сброса давления**, стр. 23.
2. Снимите стопорное кольцо (810) и блок крышки пневмоцилиндра (808) с головки (801).
3. Извлеките блок диффузора (803).
4. Двумя гаечными ключами отвинтите шляпки на диффузоре и крышке (806), затем снимите крышку. Пружина (813) и обратный клапан (812) выпадут после снятия крышки.
5. Небольшим шестигранным ключом выдавите элемент смешения (805) и седло обратного клапана (816) из небольшого отверстия на задней стороне диффузора.
6. Установите новый элемент смешения в диффузор (803).
7. Установите седло обратного клапана (816) в диффузор. Дополнительные сведения об ориентации седла см. на Рис. 19.

8. Установите обратный клапан (812) и пружину (813) в седло, затем установите крышку (806). Дополнительные сведения об ориентации деталей см. на Рис. 20.

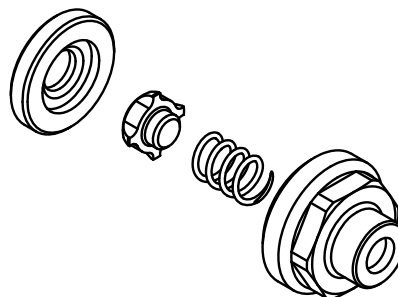


Рис. 20

9. Снимите и осмотрите уплотнительное кольцо (804). Замените в случае износа или повреждения.
10. Смажьте уплотнительное кольцо и установите на диффузор. Установите диффузор в головку.
11. Затяните с усилием до 2,6–3,1 Н•м (23–27 дюймофунтов).
12. Установите диффузор в головку (801).
13. Установите блок крышки пневмоцилиндра и затяните стопорное кольцо.

Замена обратного клапана и уплотнительных колец внешнего смещения

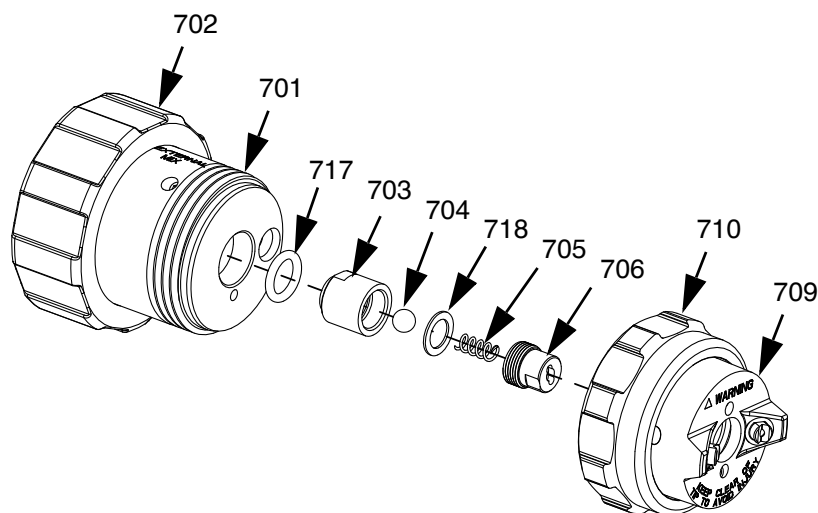


Рис. 21

Дополнительные сведения о доступных комплектах см. в разделе **Блоки передней головки** на стр. 58.

1. Выполните инструкции раздела **Процедура сброса давления**, стр. 23.
2. Снимите стопорное кольцо (710) и блок крышки пневмоцилиндра (709) с головки (701).
3. Снимите блок обратного клапана (703).
4. Двумя гаечными ключами отвинтите шляпки на уплотнении (703) и крышке обратного клапана (706), затем снимите крышку. Пружина (705) и шарик (704) выпадут после снятия крышки.
5. Снимите и осмотрите уплотнительное кольцо (717) и шайбу (718). Замените в случае износа или повреждения.
6. Смажьте уплотнительное кольцо и установите в блок обратного клапана (703).
7. Установите шайбу (718), шарик (704) и пружину (705) в уплотнение обратного клапана (703), затем установите крышку обратного клапана (706) в уплотнение обратного клапана вручную.
8. Двумя гаечными ключами затяните шляпки на уплотнении (703) и крышке обратного клапана (706), чтобы привинтить крышку к уплотнению с усилием 2,6–3,1 Н•м (23–27 дюймофунтов).

9. Установите блок обратного клапана в головку. Дополнительные сведения об ориентации см. на Рис. 21.
10. Установите крышку пневмоцилиндра в головку и затяните стопорное кольцо (710).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание искривления кромок крышки (706) не перетягивайте крепления на блоке обратного вентиля.

Замена блока иглы для материала



ПРИМЕЧАНИЕ. Блоки иглы для материала – это иглы (105), расположенные с двух сторон в задней части пистолета. См. стр. 46.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Ослабьте четыре винта (113), затем снимите блок зажима пускового устройства (111). См. стр. 46.
3. С помощью глубокой тонкостенной головки диаметром 12,7 мм (1/2 дюйма) высвободите и снимите блоки игл для материала.
4. Установите новые блоки игл для материала.
5. Шляпки игл должны быть расположены на одной линии.
6. Установите блок зажима пускового устройства на пистолет, затем выполните инструкции раздела **Регулировка зажима пускового устройства** на стр. 35.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не перетягивайте крепления блока зажима пускового устройства, поскольку это может привести к блокировке и некорректной работе игл для материала.

Замена блока центральной иглы



1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Ослабьте четыре винта (113), затем снимите блок зажима пускового устройства (111). См. стр. 46.
3. С помощью глубокой тонкостенной головки диаметром 5,55 мм (7/32 дюйма) снимите фиксатор (108), затем снимите иглу (106), пружину (107) и уплотнительное кольцо (110).
4. Установите новое уплотнительное кольцо. Перед установкой проверьте чистоту иглы. Используйте большое количество смазки.
5. Обильно смажьте и установите задний фиксатор уплотнения.

Замена уплотнения иглы

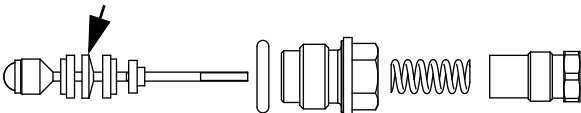


ПРИМЕЧАНИЕ. Уплотнение иглы – это прокладка (904) внутри блока иглы (105). См. стр. 46 и 60.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Иглы легко гнутся. Во избежание изгиба и повреждения игл будьте аккуратны при использовании гаечных ключей для извлечения уплотнений иглы.

1. Выполните **процедуру сброса давления**, стр. 23.
2. Шестигранным ключом на 3,6 мм (9/64 дюйма) ослабьте четыре винта (114) на зажиме пускового устройства (111). Снимите зажим. См. стр. 46.
3. Гаечным ключом на 11,1 мм (7/16 дюйма) высвободите и снимите уплотнительные шайбы (906). См. стр. 60.
4. Снимите иглу (908).
5. Снимите старое уплотнение с иглы.
6. Обильно промаслите новое уплотнение смазкой (код товара 118665).
7. Установите новое уплотнение на иглу. Установите уплотнение так, чтобы скошенный край был направлен в сторону задней части иглы.



8. Установите иглу.
9. Установите уплотнительные шайбы и затяните их с усилием до 3,4 Н•м (30 дюймофунтов).
10. Шляпки игл должны быть расположены на одной линии.
11. Наденьте зажим пускового устройства на пистолет, затем, ослабив зажим пускового устройства, выполните инструкции раздела **Регулировка зажима пускового устройства** на стр. 35.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не перетягивайте крепления блока зажима пускового устройства, поскольку это может привести к блокировке и некорректной работе игл для материала.

Замена пневматического двигателя

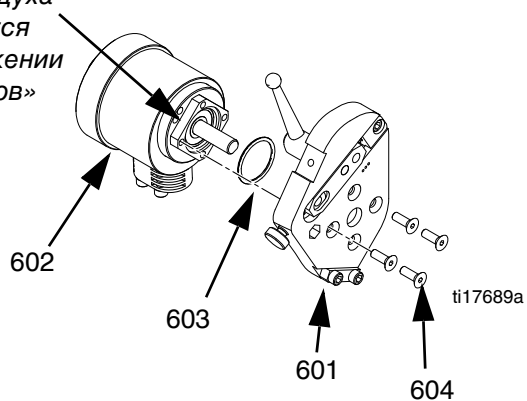
1. Проверьте, что уплотнительное кольцо (603) установлено между задней пластиной (601) и пневматическим двигателем (602).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Пневматический двигатель не будет работать должным образом, если установлен неправильно. На следующем шаге убедитесь, что пневматический двигатель установлен, как описано.

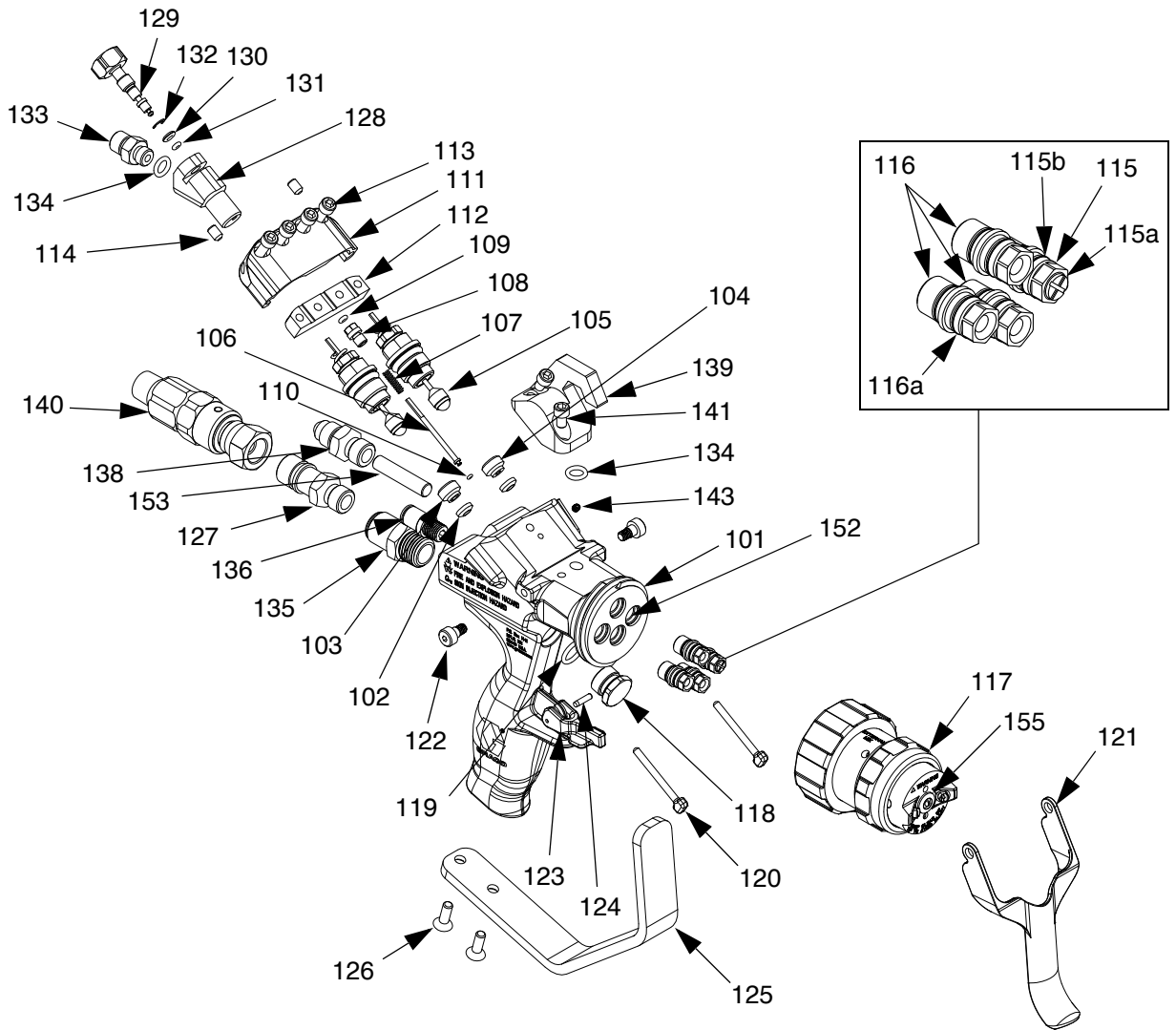
2. Когда пневматический двигатель и задняя пластина находятся в показанном ниже положении, закрепите их друг с другом четырьмя винтами (604).

Два отверстия для воздуха находятся в положении «10 часов»



Детали

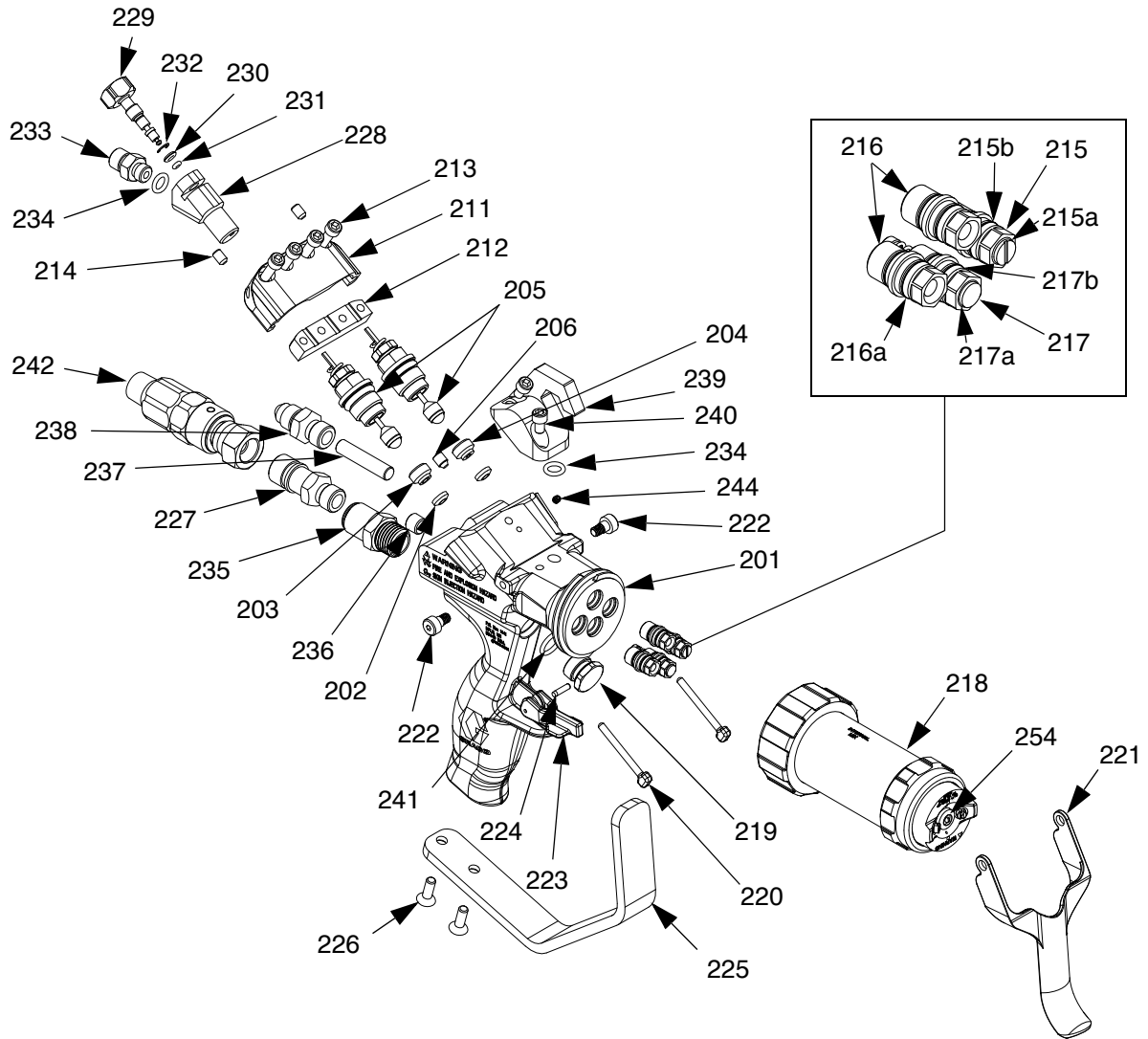
Гелевый пистолет внешнего смешения, 258840



258840_3A0232_4g

Код	Деталь	Описание	Кол.	Код	Деталь	Описание	Кол.
101	---	РУКОЯТКА, пистолетная	1	138★	16C108	ФИТИНГ, шланг подачи катализатора	1
102†‡	24E428	ПРОКЛАДКА, для иглы, седельная (упаковка из 6 шт.)	2	139	16C279	КОРПУС, крепление гелевого пистолета	1
103‡	---	ФИКСАТОР, седельный, на клапане иглы, для смолы	1	140	239663	ШАРНИР, прямой	1
104†	---	ФИКСАТОР, седельный, для катализатора	1	141	123909	ВИНТ, для крышки, торцевой	2
105**	24E417	ИГЛА, блок	2	143	---	ВИНТ, комплект	1
106*	---	ИГЛА, ААС	1	148	24F007	КОМПЛЕКТ, инструмент, шестигранные ключи, к пистолету	1
107*	---	ПРУЖИНА, блок иглы	1	152	GC2081	ВИНТ, комплект	1
108*	---	ФИКСАТОР, ААС	1	153★	---	ДРОССЕЛЬ, для катализатора	1
109*	24E429	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1	154▲	222385	ЭТИКЕТКА, предупреждение о возможности подкожной инъекции и примечание для врача	1
110*	24E430	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1	155	CST521	НАСАДКА, для распыления, 521	1
111◆	---	ЗАЖИМ, пускового устройства, верх	1	* Детали входят в комплект блока для растворителя и пневматической локализации ААС 24E415.			
112◆	---	ЗАЖИМ, пускового устройства, низ	1	† Детали входят в комплект седла для катализатора 24E420.			
113◆	---	ВИНТ, для крышки, торцевой	4	‡ Детали входят в комплект седла для смолы 24E421.			
114◆	GC2082	ВИНТ, установочный, FLPT	2	◆ Детали входят в комплект зажима иглы 24E416.			
115❖	24E423	КОРПУС, блок обратного клапана, для катализатора	1	* Детали входят в комплект иглы пневматической локализации ААС 24E419.			
115a	123934	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, фторкаучук (меньшее кольцо в корпусе)	1	★ Детали входят в комплект фитинга для катализатора 24H269.			
115b	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (большие кольца на внешней части корпуса)	2	❖ Детали входят в комплект пускового устройства пистолета 24H268.			
116❖	24E424	КОРПУС	3	** Комплект 24E436 включает 6 блоков иглы.			
116a	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	6	❖ Уплотнительные кольца для корпусов входят в комплект 257425.			
117	24E427	ГОЛОВКА, блок, внешнего смещения, вертикальная	1	▲ Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.			
118	16C705	ЗАГЛУШКА, пускового устройства	1	--- Отдельно не продается.			
119	111316	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	1				
120❖	179737	ШТИФТ, стопорный	2				
121❖	---	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК, пистолетный, 2-пальцевый	1				
121a	16F627	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК, 4-пальцевый (не показан)	1				
122❖	---	БОЛТ, ступенчатый, самозажимной	2				
123	---	СТОПОР, пускового устройства	1				
124	112033	ШТИФТ, шпонка	1				
125	16C130	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА, пускового устройства	1				
126	111945	ВИНТ, для крышки, с головкой с фланцем	2				
127	16C107	ФИТИНГ, шланг для смолы	1				
128*	---	ФИТИНГ, для растворителя	1				
129*	---	КЛАПАН, для растворителя	1				
130*	24E437	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо (упаковка из 6 шт.)	1				
131*	24E431	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1				
132*	24E432	КОЛЬЦО, стопорное, с Е-образным поперечным сечением (упаковка из 6 шт.)	1				
133*	---	ФИТИНГ, вставной, для растворителя	1				
134*	111450	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	2				
135	123737	ФИТИНГ, трубный, нажимной	1				
136	123736	ФИТИНГ, трубный, нажимной	1				

Гелевый пистолет внутреннего смещения, 258853



258853_3A0232_2h

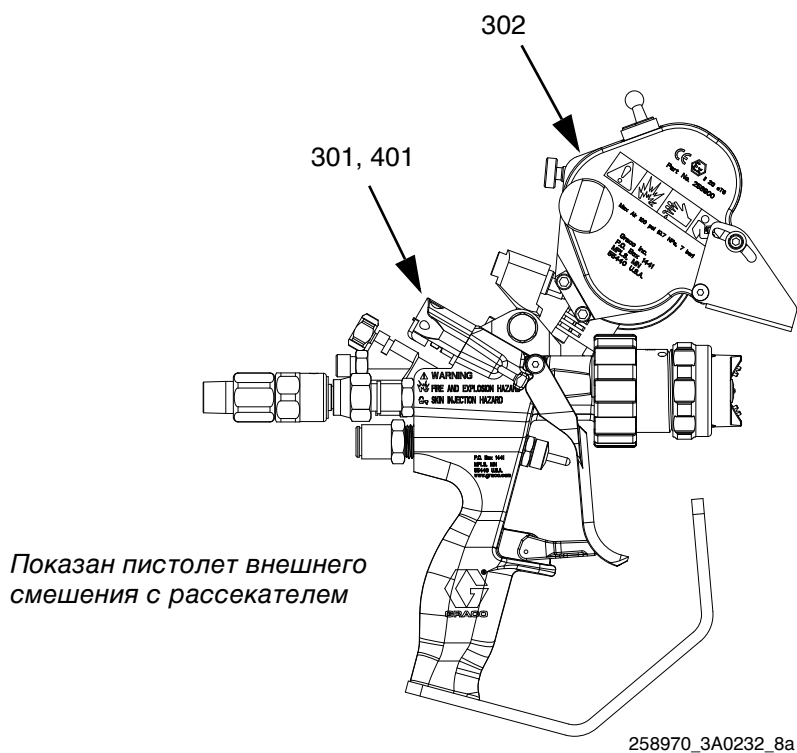
Код	Деталь	Описание	Кол.	Код	Деталь	Описание	Кол.
201	---	РУКОЯТКА, пистолетная	1	236	116134	ЗАГЛУШКА, трубная, без головки	1
202†‡	24E428	ПРОКЛАДКА, для иглы, седельная (упаковка из 6 шт.)	2	237★	---	ДРОССЕЛЬ, для катализатора	1
203‡	---	ФИКСАТОР, седельный, на клапане иглы, для смолы	1	238★	16C108	ФИТИНГ, шланг подачи катализатора	1
204†	---	ФИКСАТОР, седельный, для катализатора	1	239	16C279	КОРПУС, крепление гелевого пистолета	1
205**	24E417	ИГЛА, блок	2	240	123909	ВИНТ, для крышки, торцевой	2
206	GC2241	ВИНТ, комплект	1	241	111316	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	1
211◆	---	ЗАЖИМ, пускового устройства, верх	1	242	239663	ШАРНИР, прямой	1
212◆	---	ЗАЖИМ, пускового устройства, низ	1	244	---	ВИНТ, комплект	1
213◆	---	ВИНТ, для крышки, торцевой	4	249	24F007	КОМПЛЕКТ, инструмент, шестигранные ключи, к пистолету	1
214◆	GC2082	ВИНТ, установочный, FLPT	2	254	CST521	НАСАДКА, для распыления, 521	1
215❖	24G764	КОРПУС, блок обратного клапана, для катализатора	1	257▲	222385	ЭТИКЕТКА, предупреждение о возможности подкожной инъекции и примечание для врача	1
215a	123934	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, фторкаучук (меньшее кольцо в корпусе)	1	* Детали входят в комплект блока для растворителя и пневматической локализации ААС 24E415.			
215b	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (большие кольца на внешней части корпуса)	2	† Детали входят в комплект седла для катализатора 24E420.			
216❖	24E424	КОРПУС	2	‡ Детали входят в комплект седла для смолы 24E421.			
216a	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	6	◆ Детали входят в комплект зажима иглы 24E416.			
217❖	24H270	КОРПУС, блок обратного клапана, для растворителя	1	★ Детали входят в комплект фитинга для катализатора 24H269.			
217a	123934	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, фторкаучук (меньшее кольцо в корпусе)	1	✿ Детали входят в комплект пускового устройства пистолета 24H268.			
217b	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (большие кольца на внешней части корпуса)	2	❖ Уплотнительные кольца для корпусов входят в комплект 257425.			
218	24G615	ГОЛОВКА, блок, внутреннего смещения, гелевого пистолета	1	** Комплект 24E436 включает 6 блоков иглы.			
219	16C705	ЗАГЛУШКА, пускового устройства	1	▲ Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.			
220✿	179737	ШТИФТ, стопорный	2	---			
221✿	---	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК, пистолетный, 2-пальцевый	1	Отдельно не продается.			
221a	16F627	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК, 4-пальцевый (не показан)	1				
222✿	---	БОЛТ, ступенчатый, самозажимной	2				
223	---	СТОПОР, пускового устройства	1				
224	112033	ШТИФТ, шпонка	1				
225	16C130	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА, пускового устройства	1				
226	111945	ВИНТ, для крышки, с головкой с фланцем	2				
227	16C107	ФИТИНГ, шланг для смолы	1				
228*	---	ФИТИНГ, для растворителя	1				
229*	---	КЛАПАН, для растворителя	1				
230*	24E437	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо (упаковка из 6 шт.)	1				
231*	24E431	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1				
232*	24E432	КОЛЬЦО, стопорное, с E-образным поперечным сечением (упаковка из 6 шт.)	1				
233*	---	ФИТИНГ, вставной, для растворителя	1				
234*	111450	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	2				
235	123737	ФИТИНГ, трубный, нажимной	1				

Пистолет внешнего смещения с рассекателем и режущим механизмом, 258970

Код	Деталь	Описание	Кол.
301	258852	ПИСТОЛЕТ, внешнего смещения, с рассекателем	1
302	24E512	БЛОК РЕЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА	1

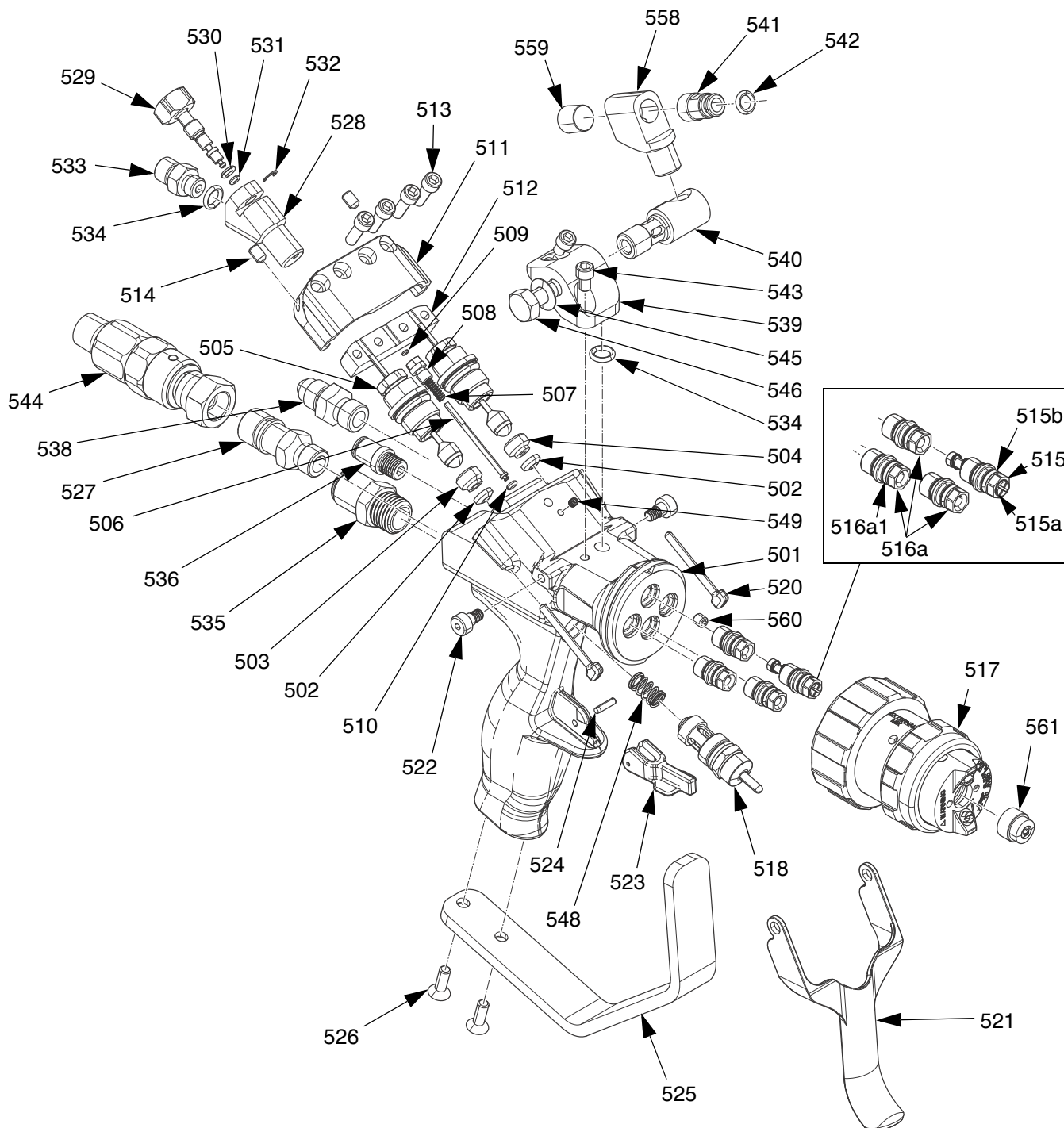
Пистолет внутреннего смещения с рассекателем и режущим механизмом, 258971

Код	Деталь	Описание	Кол.
401	258854	ПИСТОЛЕТ, внутреннего смещения, с рассекателем	1
302	24E512	БЛОК РЕЖУЩЕГО МЕХАНИЗМА	1



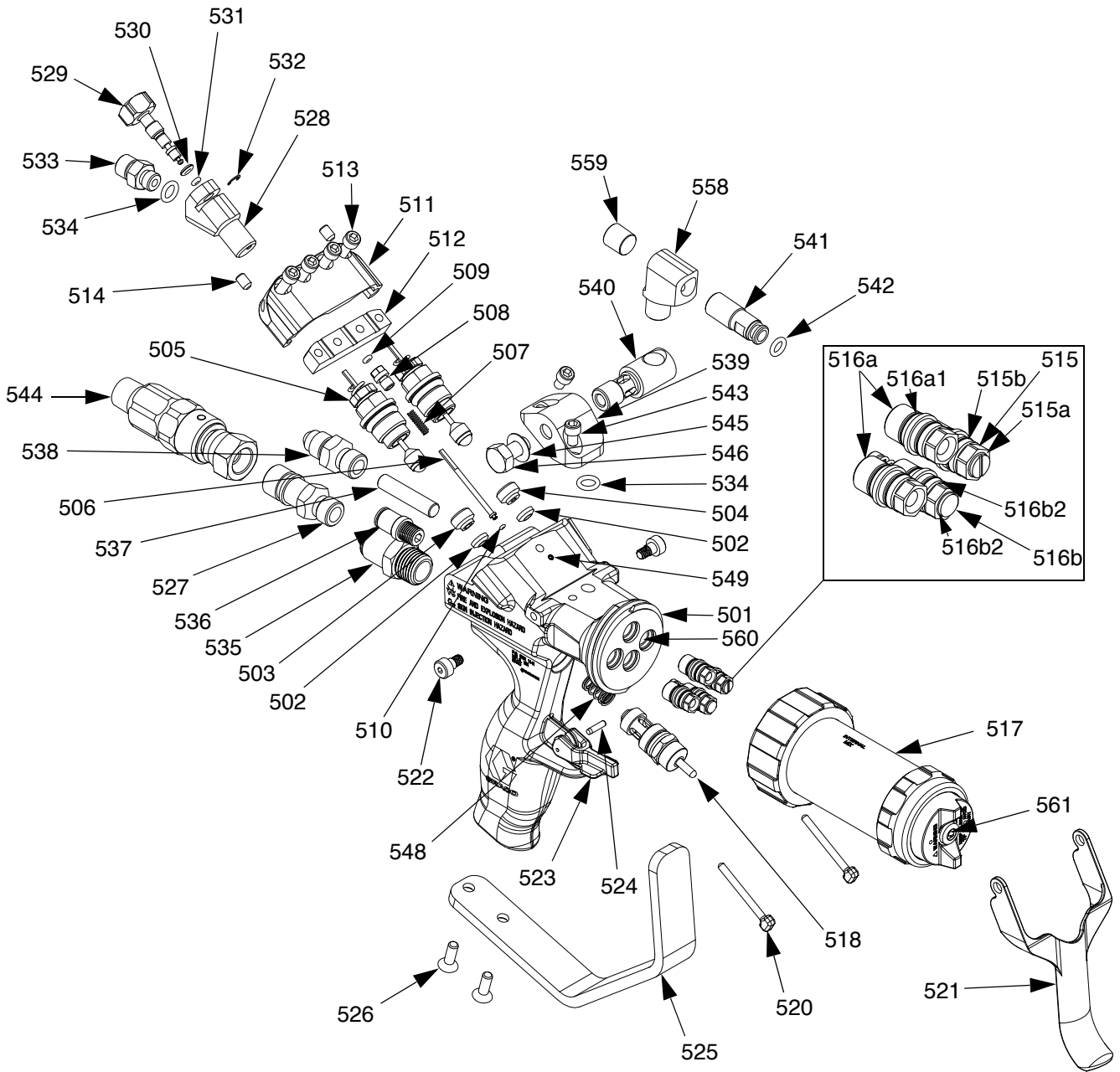
Пистолеты с рассекателем

Пистолет внешнего смещения с рассекателем, 258852



ti17943a

Пистолет внутреннего смешения с рассекателем, 258854



258854_3A0232_2j

Детали пистолетов внутреннего и внешнего смещения с рассекателем

Код	Деталь	Описание	Количество	
			258852	258854
501	---	РУКОЯТКА, пистолетная	1	1
502†‡	24E428	ПРОКЛАДКА, для иглы, седельная (упаковка из 6 шт.)	2	2
503‡	---	ФИКСАТОР, седельный, на клапане иглы, для смолы	1	1
504†	---	ФИКСАТОР, седельный, для катализатора	1	1
505**	24E417	ИГЛА, блок	2	2
506 *	---	ИГЛА, ААС	1	1
507*	---	ПРУЖИНА, блок иглы	1	1
508*	---	ФИКСАТОР, ААС	1	1
509*	24E429	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1	1
510*	24E430	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1	1
511*	---	ЗАЖИМ, пускового устройства, верх	1	1
512*	---	ЗАЖИМ, пускового устройства, низ	1	1
513*	---	ВИНТ, для крышки, торцевой	4	4
514*	GC2082	ВИНТ, установочный, FLPT	2	2
515*	24G764	КОРПУС, обратный клапан, для катализатора		1
	24E423	КОРПУС, обратный клапан, для катализатора	1	
515a	123934	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, фторкаучук (меньшее кольцо в корпусе)	1	1
515b	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (большие кольца на внешней части корпуса)	2	2
516a*	24E424	КОРПУС	3	2
516a1	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	1
516b*	24H270	КОРПУС, блок обратного клапана, для растворителя		1
516b1	123934	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, фторкаучук (меньшее кольцо в корпусе)	1	1
516b2	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (большие кольца на внешней части корпуса)	2	2
517	24E426	ГОЛОВКА, внешнего смещения, горизонтальная	1	
	24E442	ГОЛОВКА, внутреннего смещения, с рассекателем		1
517a	123934	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, фторкаучук (меньшее кольцо в корпусе)	1	1
517b	112319	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (большие кольца на внешней части корпуса)	2	2
518	24E425	КЛАПАН, воздушный, блок, пускового устройства	1	1
520*	179737	ШТИФТ, стопорный	2	2
521*	---	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК, пистолетный, 2-пальцевый	1	1
521a	16F627	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК, 4-пальцевый (не показан)	1	1
522*	---	БОЛТ, ступенчатый, самозажимной	2	2
523	---	СТОПОР, пускового устройства	1	1
524	112033	ШТИФТ, шпонка	1	1
525	16C130	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА, пускового устройства	1	1
526	111945	ВИНТ, для крышки, с головкой с фланцем	2	2
527	16C107	ФИТИНГ, шланг для смолы	1	1

Код	Деталь	Описание	Количество	
			258852	258854
528*	---	ФИТИНГ, для растворителя	1	1
529*	---	КЛАПАН	1	1
530*	24E437	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо (упаковка из 6 шт.)	1	1
531*	24E431	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1	1
532*	24E432	КОЛЬЦО, стопорное, с E-образным поперечным сечением (упаковка из 6 шт.)	1	1
533*	---	ФИТИНГ, вставной, для растворителя	1	1
534*◆	111450	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	2	2
535	123737	ФИТИНГ, трубный, нажимной	1	1
536	123736	ФИТИНГ, трубный, нажимной	1	1
537★	---	ДРОССЕЛЬ, для катализатора		1
538★	16C108	ФИТИНГ, шланг подачи катализатора	1	1
539◆	---	КОРПУС, крепления рассекателя	1	1
540◆	---	ПЕРЕХОДНИК, для вращения рассекателя	1	1
541◆	---	УДЛИНИТЕЛЬ, для режущего механизма	1	1
542◆	24E433	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо (упаковка из 6 шт.)	1	1
543◆	---	БОЛТ, с головкой под торцевой ключ	2	2
544	239663	ШАРНИР, прямой	1	1
545◆	---	ПРУЖИНА, тарельчатая	1	1
546◆	C19080	ВИНТ, для крышки, с шестигранной головкой	1	1
548	124058	ПРУЖИНА, сжатия	1	1
549	---	ВИНТ, установочный, CPPT	1	1
554	24F008	КОМПЛЕКТ, инструмент, шестигранные ключи, к рассекателю	1	1
558◆	---	ТРУБА, с воздушным подшипником	1	1
559◆	295662	ЗАГЛУШКА, трубная	1	1
560	GC2081	ВИНТ, установочный, FLPT	1	1
561	CST443	НАСАДКА, для распыления, 443	1	1
562▲	222385	ЭТИКЕТКА, предупреждение о возможности подкожной инъекции и примечание для врача	1	1

* Детали входят в комплект блока для растворителя и пневматической локализации ААС 24E415.

† Детали входят в комплект седла для катализатора 24E420.

‡ Детали входят в комплект седла для смолы 24E421.

* Детали входят в комплект зажима иглы 24E416.

* Детали входят в комплект иглы пневматической локализации ААС 24E419.

** Комплект 24E436 включает 6 блоков иглы.

★ Детали входят в комплект фитинга для катализатора 24H269.

❖ Детали входят в комплект пускового устройства пистолета 24H268.

⊗ Уплотнительные кольца для корпусов входят в комплект 257425.

▲ Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями, этикетки и карточки предоставляются бесплатно.

--- Отдельно не продается.

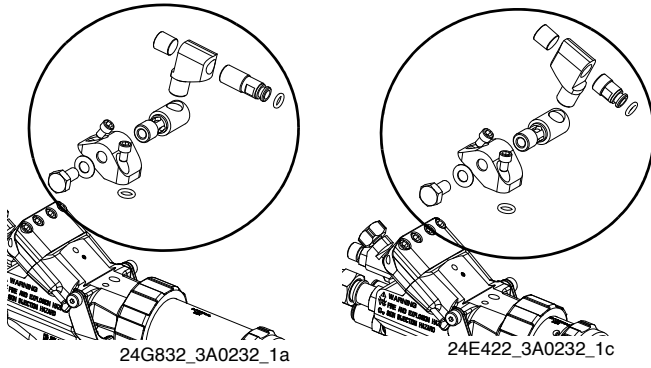
◆ Детали входят в Комплекты переходников для режущего механизма, стр. 54.

Комплекты переходников для режущего механизма

Комплект переходников для режущего механизма пистолета внешнего смещения, 24E422

Комплект переходников для режущего механизма пистолета внутреннего смещения, 24G832

Переходник внутреннего смещения Переходник внешнего смещения



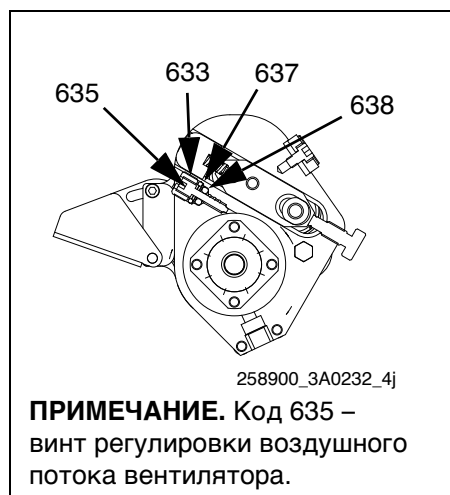
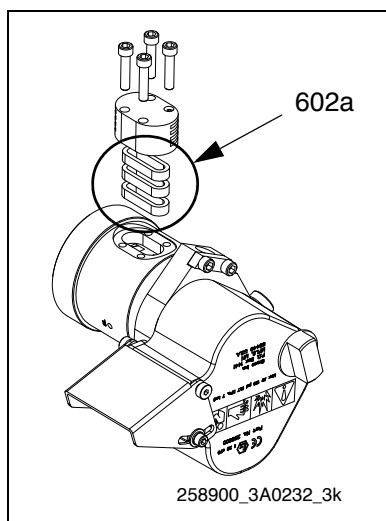
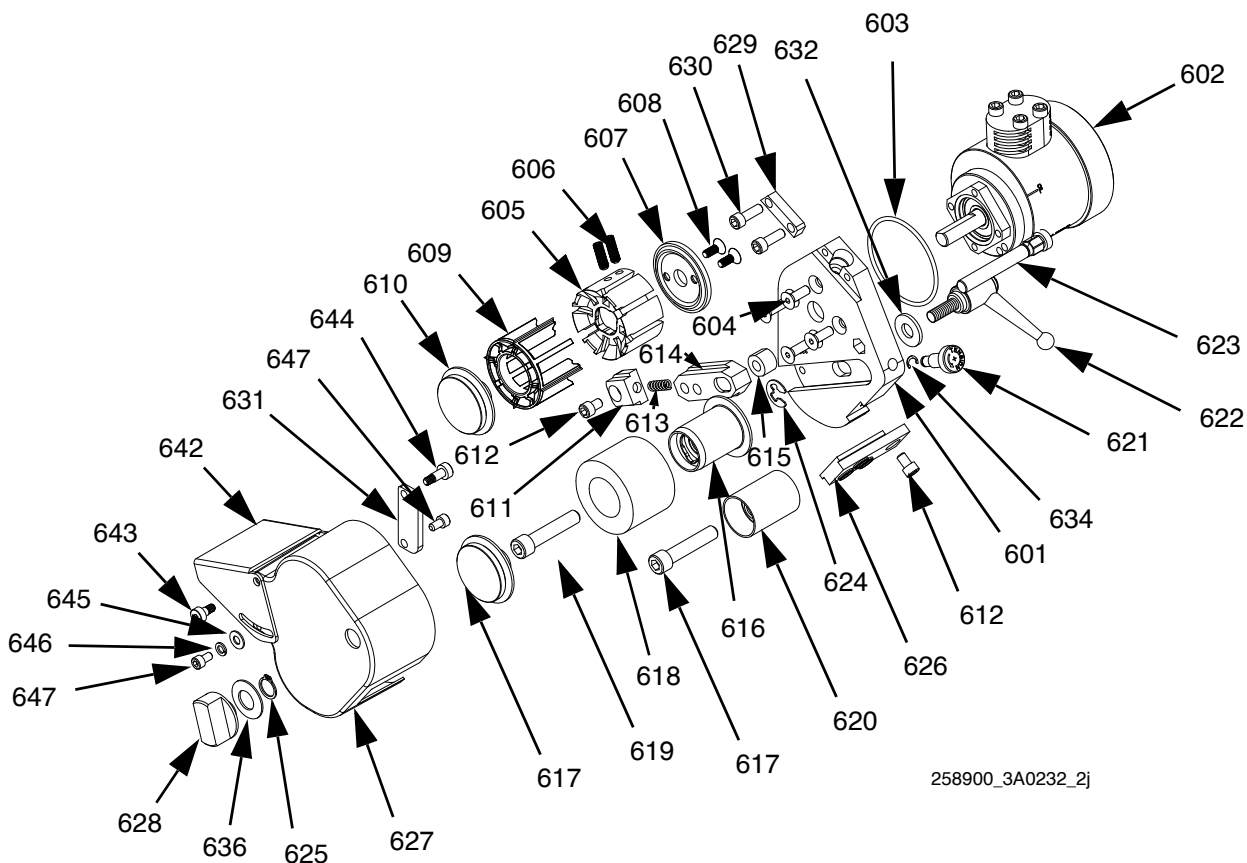
В этих комплектах предоставлены запасные детали переходника для режущего механизма.

Дополнительные сведения о трансформировании гелевого пистолета внешнего смещения в пистолет с рассекателем см. в разделе **Трансформирование гелевого пистолета внешнего смещения в пистолет с рассекателем** на стр. 63. Гелевый пистолет внутреннего смещения не подлежит трансформированию в пистолет с рассекателем.

Блок режущего механизма, 24E512

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

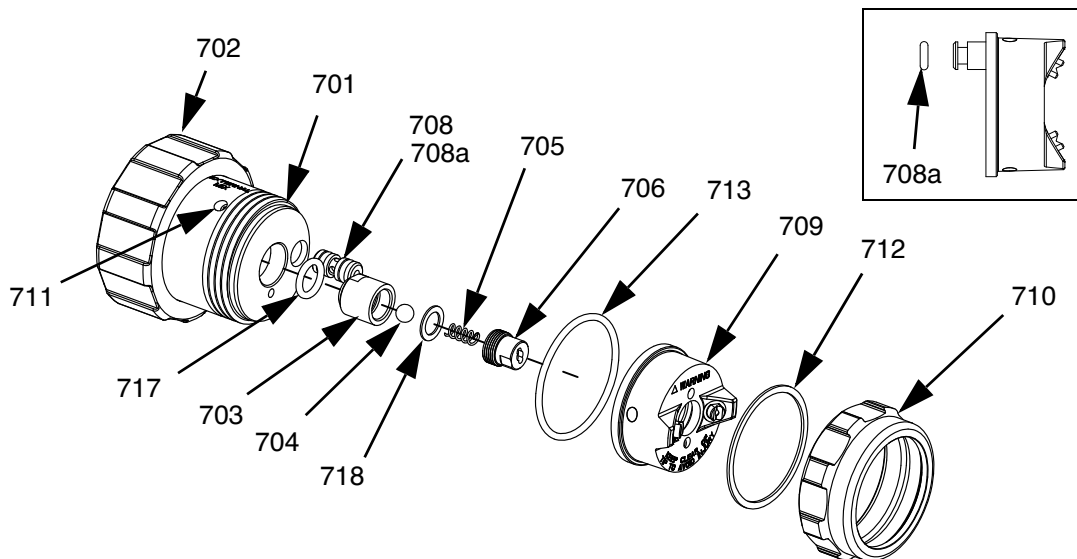
Во избежание нежелательных результатов работы не разбирайте ни одну из деталей пневматического двигателя (602) за исключением глушителя, как это показано далее.



Код	Деталь	Описание	Кол.	Код	Деталь	Описание	Кол.
601	---	ПЛАСТИНА, режущего механизма, задняя	1	634	24E432	КОЛЬЦО, стопорное, с Е-образным поперечным сечением (упаковка из 6 шт.)	1
602	24E511	ДВИГАТЕЛЬ, пневматический	1	635	16E010	ВИНТ, регулировки воздушного потока вентилятора	1
602a	24H280	ГЛУШИТЕЛЬ, двигателя, пневматического (упаковка из 3 шт.)	1	636◆	---	ШАЙБА, пружинная, тарельчатая	1
603	117519	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	637	104893	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо	1
604	111945	ВИНТ, для крышки, с головкой с фланцем	4	638	15G117	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
605✿	---	ГОЛОВКА, режущего механизма	1	642◆	16E227	ОТРАЖАТЕЛЬ, спусковой, для рассекателя, RS	1
606✿	---	ВИНТ, комплект	2	643◆	---	ВИНТ, ступенчатый, с торцевой головкой	1
607✿	---	КРЫШКА, передняя, режущего механизма	1	644◆	---	ВИНТ, ступенчатый, с торцевой головкой	1
608✿	---	ВИНТ, с плоской торцевой головкой	2	645◆	154570	ШАЙБА, плоской конфигурации	1
609	24E448	КАРТРИДЖ, 4 лезвия (упаковка из 5 шт.)	1	646◆	100068	ШАЙБА, пружинная, стопорная	1
	24F602	КАРТРИДЖ, 6 лезвий (упаковка из 5 шт.)	1	647◆	---	ВИНТ, для крышки, торцевой	2
	24E449	КАРТРИДЖ, 8 лезвий (упаковка из 5 шт.)	1				
610✿	258905	КРЫШКА, блок головки режущего механизма	1	✿	<i>Детали входят в комплект головки режущего механизма 24H271.</i>		
611	16C686	ПЛАСТИНА, с держателем пружины	1	*	<i>Детали входят в комплект крепления стержня 24L037.</i>		
612	123909	ВИНТ, для крышки, торцевой	2	★	<i>Детали входят в комплект блока валика 24H273.</i>		
613	123882	ПРУЖИНА, возвратная, для стержня	1	◆	<i>Детали входят в комплект чехла режущего механизма 24H282.</i>		
614	16C678	ПЛАСТИНА, крепление для ползунка	1	---	<i>Отдельно не продается.</i>		
615	16C679	ГАЙКА, крепление для валика	1				
616*	---	КРЕПЛЕНИЕ, для стержня, блок	1				
617*★	---	ВИНТ, для крышки, торцевой	2				
618	123672	КОЛЕСО, для стержня, режущего механизма	1				
619*	262711	КРЫШКА, для крепления стержня	1				
620★	---	ПОДШИПНИК, блок валика	1				
621	16C687	ВИНТ, для растяжения пружины	1				
622	124048	РУКОЯТКА, с зажимом, для режущего механизма	1				
623	16C691	ТРУБА, вентиляторная	1				
624	123883	КОЛЬЦО, стопорное, с Е-образным поперечным сечением	1				
625◆	---	КОЛЬЦО, пружинное	1				
626	24F038	ПЛАНКА, подающая, для режущего механизма	1				
627◆	278237	ЧЕХОЛ, для режущего механизма	1				
628◆	---	РУЧКА, для снятия чехла	1				
629	16C676	ЗАЖИМ, с воздушным подшипником	1				
630	124057	ВИНТ, для крышки, торцевой	2				
631◆	---	ПЛАСТИНА, чехол режущего механизма	1				
632	110755	ШАЙБА, плоская	1				
633	16E024	ГАЙКА, блочная	1				

Блоки передней головки

Передняя головка внешнего смешения с горизонтальным распылом, 24E426
 Передняя головка внешнего смешения с вертикальным распылом, 24E427



Код	Деталь	Описание	Кол.
701	262696	ГОЛОВКА, распылительная, внешнего смешения	1
702	16C220	КОЛЬЦО, зажимное	1
703*	---	ПРОКЛАДКА, для насадки, внешнего смешения	1
704*†	---	ШАРИК, нержавеющей стали	1
705*†	---	ПРУЖИНА, сжатия	1
706*	---	КРЫШКА, обратного клапана, внешнего смешения	1
708	262697	ВСТАВКА, для поддержки клапана, блок, внешнего смешения	1
708a	111504	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	3
709★	262699	КРЫШКА ПНЕВМОЦИЛИНДРА, вертикальная (только для модели 24E427)	1
*	262700	КРЫШКА ПНЕВМОЦИЛИНДРА, горизонтальная (только для модели 24E426)	1
710☼★★	16E378	КОЛЬЦО фиксирующее	1
711	GC2081	ВИНТ, установочный, FLPT	1
712☼★★	15G998	ШАЙБА	1
713☼★★	107313	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	1
717*†	113137	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	1
718*†	---	ШАЙБА, не металлическая	1

* Детали входят в комплект обратного клапана передней головки внешнего смешения 24E446.

† Детали входят в ремонтный комплект обратного клапана передней головки внешнего смешения 24E447.

☼ Детали входят в комплект стопорного кольца 24H274.

* Детали входят в комплект горизонтальной крышки пневмоцилиндра 24H275.

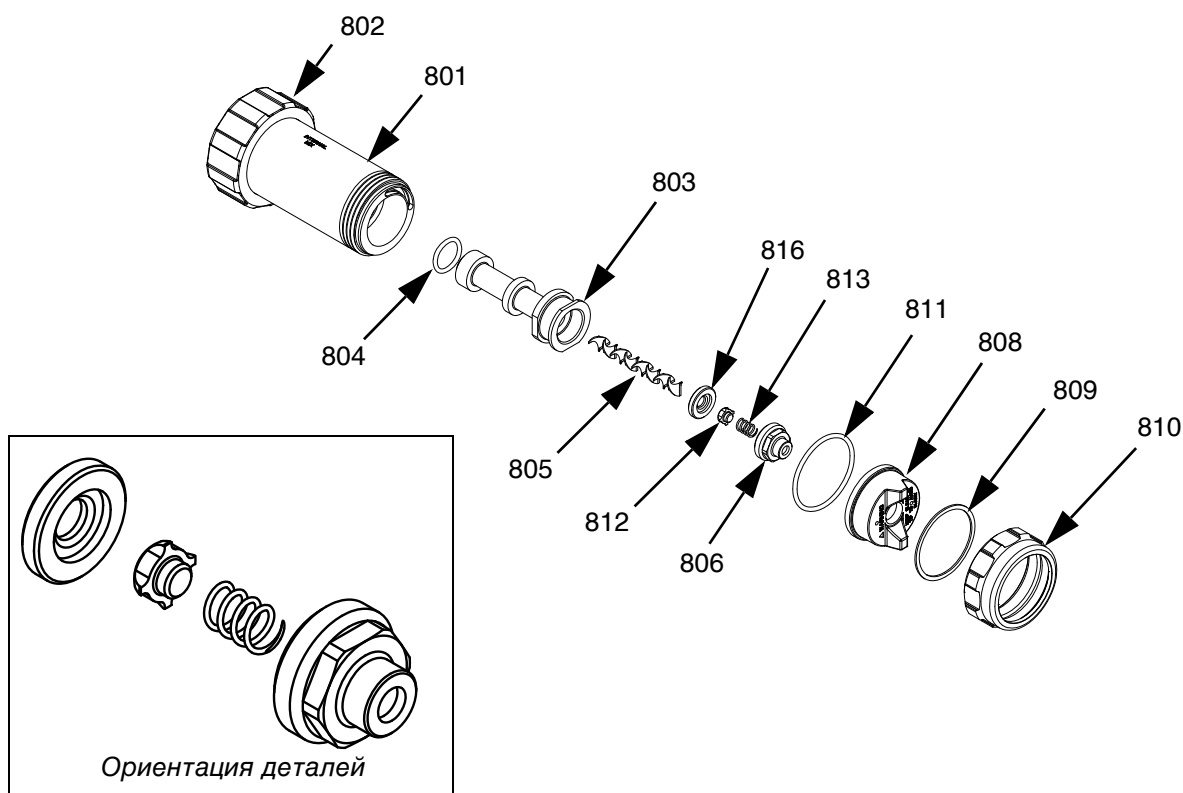
★ Детали входят в комплект вертикальной крышки пневмоцилиндра 24H283.

--- Отдельно не продается.

Передняя головка внутреннего смешения для гелевого покрытия, 24G615
Передняя головка внутреннего смешения с рассекателем, 24E442

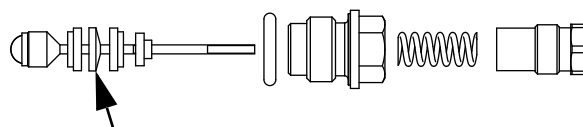
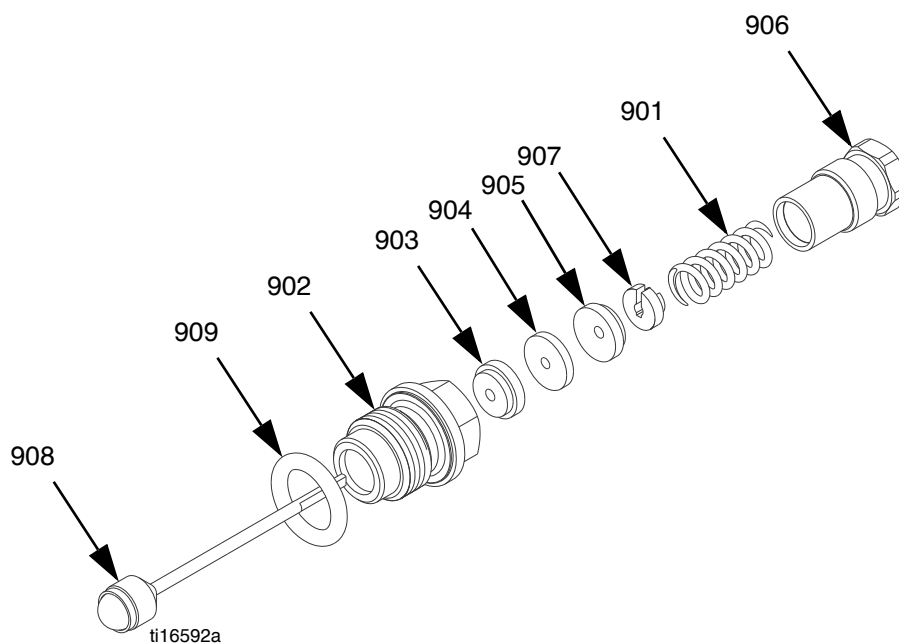
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

В конструкции присутствует штифт в форме полумесяца, вставленный в переднюю головку (801) позади блока диффузора (803). Не пытайтесь извлечь этот штифт. Его извлечение приведет к плохому смешению.



Код	Деталь	Описание	Кол.	Код	Деталь	Описание	Кол.
801	262703	ГОЛОВКА, распылительная, внутреннего смешения	1	811*	107313	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	1
802	16С220	КОЛЬЦО, зажимное	1	812*†	---	КЛАПАН, обратный, внутреннего смешения	1
803	16С327	ДИФFUЗОР, внутреннего смешения	1	813*†	---	ПРУЖИНА, сжатия	1
804	113746	УПЛОТНЕНИЕ, кольцо	1	816*†	---	СЕДЛО, обратного клапана, внутреннего смешения	1
805*	16С300	ЭЛЕМЕНТ, смесительный, внутреннего смешения	1	* Детали входят в комплект обратного клапана передней головки внешнего смешения 24Е443.			
806*	---	КРЫШКА, обратного клапана, внутреннего смешения	1	† Детали входят в комплект пружины обратного клапана внутреннего смешения 24Е444.			
808*	262701	КРЫШКА ПНЕВМОЦИЛИНДРА, блок, внутреннего смешения, с рассекателем (только для модели 24Е442)	1	* Детали входят в комплект стопорного кольца 24Н274.			
★	262702	КРЫШКА ПНЕВМОЦИЛИНДРА, блок, внутреннего смешения, для гелевого покрытия (только для модели 24G615)	1	* Детали входят в комплект крышки пневмоцилиндра пистолета внутреннего смешения с рассекателем 24Н277.			
809*	15G998	ШАЙБА	1	★ Детали входят в комплект крышки пневмоцилиндра гелевого пистолета внутреннего смешения 24Р278.			
810*	16Е376	КОЛЬЦО фиксирующее	1	--- Отдельно не продается.			

Блок иглы, 24E417



Скошенный край должен быть направлен в сторону задней части иглы

Код	Деталь	Описание	Кол.
901	123634	ПРУЖИНА, блок иглы	1
902	16C080	КОРПУС, уплотнение иглы	1
903*	16C081	ФИКСАТОР, уплотнительный	1
904*	24H279	УПЛОТНЕНИЕ, дисковое (упаковка из 6 шт.)	1
905*	16C083	ФИКСАТОР, уплотнительный	1
906	16C086	ГАЙКА, с уплотнительным материалом	1
907*	16C087	ЗАЖИМ, фиксирующий	1
908	24C780	ИГЛА, блок	1
909*	24H281	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (упаковка из 6 шт.)	1

* Детали входят в ремонтный комплект иглы 24E418.

--- Отдельно не продается.

Обозначение уплотнительных колец

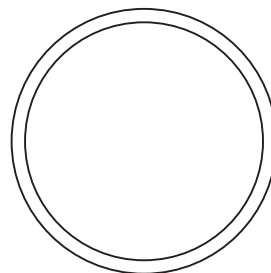
На следующих далее иллюстрациях показаны все доступные уплотнительные кольца актуальных размеров. Дополнительные сведения и расположение деталей см. на соответствующих иллюстрациях в разделе **Детали** на стр. 46.

White (PTFE) O-rings

131, 231, 531



713, 811



637



Black (FKM) O-rings

110, 510



717



109, 509



119, 241



130, 230, 530



804



708a



Part of:
215, 216, 217,
115, 116



909



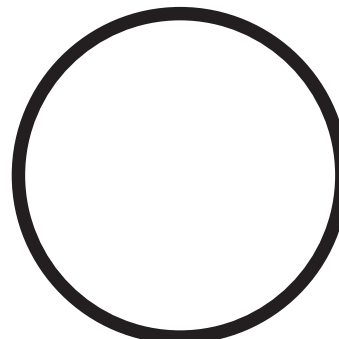
638



542



603



134, 234, 534



Принадлежности

Смазка Fusion®

118665, 113 г (4 унции)

Водостойкая смазка на литиевой основе с хорошей адгезией. Используйте для смазки пистолета. Паспорта безопасности материалов (MSDS) доступны на веб-сайте www.graco.com.

Комплект переходников для INDy или Formula, 125797

Идеально подходит для установки пистолета RS вместо пистолета INDy или Formula. В этом комплекте находятся необходимые детали для подключения пистолета RS к соединительным узлам, используемым пистолетами INDy и Formula.

Комплект переходников для LPA2, 125843

Идеально подходит для установки пистолета RS вместо пистолета LPA2. В этом комплекте находятся необходимые детали для подключения пистолета RS к соединительным узлам, используемым пистолетом LPA2.

ПРИМЕЧАНИЕ. Чтобы установить пистолет RS вместо пистолета LPA2, требуются труба пневматической локализации и шланг подачи катализатора, которые не включены в этот комплект. Возможно повторное использование существующей трубы пневматической локализации и шланга подачи катализатора. Дополнительные детали представлены в следующей таблице.

Деталь	Описание
9704-83	Труба пневматической локализации (заказ по длине)
24C540	Шланг подачи катализатора – 7,62 м (25 футов)
24G429	Шланг подачи катализатора – 10,67 м (35 футов)
24C541	Шланг подачи катализатора – 15,24 м (50 футов)

Комплект универсальных переходников, 257754

Позволяет устанавливать пистолет RS вместо различных пистолетов, включая пистолеты конкурирующих компаний.

Комплект внешнего смешения высокого расхода, 24H336

Используйте этот комплект для замены блока обратного клапана передней головки внешнего смешения на расширитель, чтобы увеличить производительность. Детали комплекта блока обратного клапана 24E446 представлены в разделе **Блоки передней головки** на стр. 58.

ПРИМЕЧАНИЕ. Этот комплект заменяет обратный клапан.

Деталь	Описание	Кол.
113137	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
---	РАСШИРИТЕЛЬ, для насадки, внешнего смешения	1

--- Отдельно не продается.

Комплект внутреннего смешения высокого расхода, 24H337

Используйте этот комплект для замены стандартного смесителя 0,635 см (1/4 дюйма) в блоке передней головки внутреннего смешения на смеситель 0,95 см (3/8 дюйма), чтобы увеличить производительность. В этом комплекте находится новый блок диффузора, в который не входит новый обратный клапан.

ПРИМЕЧАНИЕ. Этот комплект заменяет блок диффузора полностью, включая обратный клапан, а в новом диффузоре обратный клапан не используется.

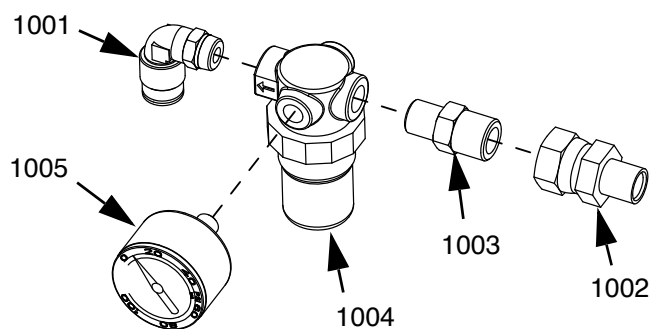
Деталь	Описание	Кол.
---	ДИФфуЗОР, внутреннего смешения, 0,95 см (3/8 дюйма)	1
113746	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
20310-90	ЭЛЕМЕНТ, смесительный, 0,95 см (3/8 дюйма)	1

--- Отдельно не продается.

Регуляторы пневматической локализации ААС

24G571 – используются с гелевыми пистолетами внутреннего смешения

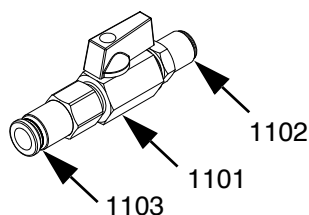
22632-00 – используются с пистолетами внутреннего смешения с рассекателем



24G571_3A0232_1a

Код	Деталь	Описание	Кол.
1001	115841	ФИТИНГ, коленный (только для блока 24G571)	1
	20735-02	ФИТИНГ, коленный (только для блока 22632-00)	1
1002	7597-04	ФИТИНГ, шарнирный, 0,95 см (3/8 дюйма), NPTM x 0,95 см (3/8 дюйма), NPSM	1
1003	8115-06	ФИТИНГ, трубный, с ниппелем, шестигранный, 0,95 см (3/8 дюйма) x 0,635 см (1/4 дюйма)	1
1004	ISD-141-3	РЕГУЛЯТОР, мини	1
1005	ISD-142	МАНОМЕТР, для бака, для растворителя	1

Запорный воздушный клапан для рассекателя, 24F706



24F706_3A0232_1a

Код	Деталь	Описание	Кол.
1101	---	КЛАПАН, шаровой	1
1102	---	ФИТИНГ, трубный, нажимной	1
1103	---	СОЕДИНИТЕЛЬ, трубка 0,95 см (3/8 дюйма)	1

--- Отдельно не продается.

Трансформирование гелевого пистолета внешнего смешения в пистолет с рассекателем

ПРИМЕЧАНИЕ. Гелевый пистолет внутреннего смешения не подлежит трансформированию в пистолет с рассекателем.

Чтобы трансформировать гелевый пистолет внешнего смешения в пистолет с рассекателем, приобретите и установите указанные далее комплекты.

- Комплект переходника для режущего механизма пистолета внешнего смешения, 24E422
- Комплект воздушного клапана пускового устройства, 24E425
- Блок режущего механизма, 24E512

Чтобы завершить трансформацию гелевого пистолета внешнего смешения в пистолет с рассекателем, извлеките дроссель для катализатора (153). См. раздел **Гелевый пистолет внешнего смешения, 258840** на стр. 46.

Масло для пневматического двигателя

202659, 454 г (16 унций)

Паспорта безопасности материалов (MSDS) доступны на веб-сайте www.graco.com.

Картриджи для лезвий

Упаковка из 5 картриджей

- Картридж с 4 лезвиями – 24E448
- Картридж с 6 лезвиями – 24F602
- Картридж с 8 лезвиями – 24E449

Инструменты

Шестигранные ключи для пистолетов, 24F007

Включает:

- один шестигранный ключ на 2,4 мм (3/32 дюйма)
- один шестигранный ключ на 3,6 мм (9/64 дюйма)

шестигранные ключи для режущего механизма, 24F008

Включает:

- один шестигранный ключ на 2,4 мм (3/32 дюйма)
- один шестигранный ключ на 3,6 мм (9/64 дюйма)
- один шестигранный ключ на 4,75 мм (3/16 дюйма)

Насадки со сталкивающимися потоками воздуха (рассекатель)

Увеличение ◆ ширины распыла

15 см (6 дюймов)	20 см (8 дюймов)	25 см (10 дюймов)	30 см (12 дюймов)	36 см (14 дюймов)	41 см (16 дюймов)	46 см (18 дюймов)
CSTS31	CSTS41	CSTS51	CSTS61	CSTS71	CSTS81	CSTS91
CSTS32	CSTS42	CSTS52	CSTS62	CSTS72	CSTS82	CSTS92
CSTS33	CSTS43	CSTS53	CSTS63	CSTS73	CSTS83	
CSTS34	CSTS44	CSTS54	CSTS64	CSTS74	CSTS84	
CSTS35	CSTS45	CSTS55	CSTS65	CSTS75	CSTS85	
CSTS36	CSTS46	CSTS56	CSTS66	CSTS76	CSTS86	
CSTS37	CSTS47	CSTS57	CSTS67			

Пистолет RS Насадка со сталкивающимися потоками воздуха Код детали †	Диаметр наклонного отверстия	Диаметр прямого отверстия	Ширина распыла ◆	Насадка GlasCraft® Код детали
CSTS31	0,46 мм (0,018 дюйма)	0,30 мм (0,012 дюйма)	150 мм (6 дюймов)	23005-C1
CSTS32	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	150 (6)	23005-C2
CSTS33	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	150 (6)	23005-C3
CSTS34	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	150 (6)	23005-C4
CSTS35	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	150 (6)	23005-C5
CSTS36	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	150 (6)	23005-C6
CSTS37	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	150 (6)	23005-C7
CSTS41	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	200 (8)	23005-E1
CSTS42	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	200 (8)	23005-E2
CSTS43	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	200 (8)	23005-E3
CSTS44	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	200 (8)	23005-E4
CSTS45	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	200 (8)	23005-E5
CSTS46	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	200 (8)	23005-E6
CSTS47	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	200 (8)	23005-E7
CSTS51	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	250 (10)	23005-G1
CSTS52	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	250 (10)	23005-G2
CSTS53	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	250 (10)	23005-G3
CSTS54	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	250 (10)	23005-G4
CSTS55	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	250 (10)	23005-G5
CSTS56	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	250 (10)	23005-G6
CSTS57	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	250 (10)	23005-G7
CSTS61	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	300 (12)	23005-J1
CSTS62	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	300 (12)	23005-J2

Пистолет RS Насадка со сталкивающимися потоками воздуха Код детали †	Диаметр наклонного отверстия	Диаметр прямого отверстия	Ширина распыла ◆	Насадка GlasCraft® Код детали
CSTS63	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	300 (12)	23005-J3
CSTS64	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	300 (12)	23005-J4
CSTS65	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	300 (12)	23005-J5
CSTS66	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	300 (12)	23005-J6
CSTS67	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	300 (12)	23005-J7
CSTS71	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	350 (14)	23005-K1
CSTS72	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	350 (14)	23005-K2
CSTS73	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	350 (14)	23005-K3
CSTS74	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	350 (14)	23005-K4
CSTS75	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	350 (14)	23005-K5
CSTS76	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	350 (14)	23005-K6
CSTS81	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	400 (16)	23005-M1
CSTS82	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	400 (16)	23005-M2
CSTS83	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	400 (16)	23005-M3
CSTS84	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	400 (16)	23005-M4
CSTS85	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	400 (16)	23005-M5
CSTS86	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	400 (16)	23005-M6
CSTS91	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	450 (18)	23005-P1
CSTS92	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	450 (18)	23005-P2
CSTT57	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	250 (10)	23005-TG7
CSTT66	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	300 (12)	23005-TJ6

† **Расшифровка кодировки насадок.**

CST (Composite Spray Tip) = Насадка для распыления композиционного материала

4-й символ = S – нержавеющая сталь, T – инструментальная сталь

5-й символ = код ширины распыла. Удвойте это число для получения ширины распыла с расстояния 450 мм (18 дюймов). Пример. 5 = распыл шириной 250 мм (10 дюймов) с расстояния 450 мм (18 дюймов) от цели.

6-й символ = кодировка размера сопла. Номера приблизительно отвечают увеличению диаметра наклонного отверстия на 0,254 мм (0,010 дюйма). Пример. 5 = наклонное отверстие диаметром 1,32 мм (0,052 дюйма).

- ◆ Приблизительная ширина распыла с расстояния 45 см (18 дюймов) до цели. Реальная ширина распыла зависит от множества условий.

Насадки для безвоздушного распыления (гель)

Увеличение♦ ширины распыла

→

	10 см (4 дюйма)	15 см (6 дюймов)	20 см (8 дюймов)	25 см (10 дюймов)	30 см (12 дюймов)
Увеличение потока ↓	CST215	CST315	CST415	CST515	CST615
	CST217	CST317	CST417	CST517	CST617
	CST219	CST319	CST419	CST519	CST619
	CST221	CST321	CST421	CST521	CST621
	CST223	CST323	CST423	CST523	CST623
	CST227	CST327	CST427	CST527	CST627
	CST231	CST331	CST431	CST531	CST631
	CST235	CST335	CST435	CST535	CST635
		CST343	CST443	CST543	CST643
		CST351	CST451	CST551	CST651
			CST461	CST561	CST661
			CST471	CST571	CST671

Насадка для безвоздушного распыления пистолета RS код детали †	Диаметр сопла	Ширина распыла ♦	Насадка GlasCraft Код детали
CST215	0,38 мм (0,015 дюймов)	100–150 мм (4–6 дюймов)	LPA2-147-1525
CST217	0,43 (0,017)	100–150 (4–6)	LPA2-147-1825
CST219	0,48 (0,019)	100–150 (4–6)	---
CST221	0,53 (0,021)	100–150 (4–6)	LPA2-147-2125
CST223	0,58 (0,023)	100–150 (4–6)	LPA2-147-2325
CST227	0,69 (0,027)	100–150 (4–6)	---
CST231	0,79 (0,031)	100–150 (4–6)	LPA2-147-3125
CST235	0,89 (0,035)	100–150 (4–6)	LPA2-147-3625
CST315	0,38 (0,015)	150–200 (6–8)	---
CST317	0,43 (0,017)	150–200 (6–8)	---
CST319	0,48 (0,019)	150–200 (6–8)	---
CST321	0,53 (0,021)	150–200 (6–8)	---
CST323	0,58 (0,023)	150–200 (6–8)	---
CST327	0,69 (0,027)	150–200 (6–8)	---
CST331	0,79 (0,031)	150–200 (6–8)	---
CST335	0,89 (0,035)	150–200 (6–8)	---
CST343	1,09 (0,043)	150–200 (6–8)	LPA2-147-4325
CST351	1,30 (0,051)	150–200 (6–8)	LPA2-147-5225
CST415	0,38 (0,015)	200–250 (8–10)	LPA2-147-1540
CST417	0,43 (0,017)	200–250 (8–10)	LPA2-147-1840
CST419	0,48 (0,019)	200–250 (8–10)	---

Насадка для безвоздушного распыления пистолета RS код детали †	Диаметр сопла	Ширина распыла ◆	Насадка GlasCraft Код детали
CST421	0,53 (0,021)	200–250 (8–10)	LPA2-147-2140
CST423	0,58 (0,023)	200–250 (8–10)	LPA2-147-2340
CST427	0,69 (0,027)	200–250 (8–10)	LPA2-147-2640
CST431	0,79 (0,031)	200–250 (8–10)	LPA2-147-3140
CST435	0,89 (0,035)	200–250 (8–10)	LPA2-147-3640
CST443	1,09 (0,043)	200–250 (8–10)	LPA2-147-4340
CST451	1,30 (0,051)	200–250 (8–10)	LPA2-147-5240
CST461	1,55 (0,061)	200–250 (8–10)	LPA2-147-6240
CST471	1,80 (0,071)	200–250 (8–10)	LPA2-147-7240
CST515	0,38 (0,015)	250–300 (10–12)	---
CST517	0,43 (0,017)	250–300 (10–12)	LPA2-147-1850
CST519	0,48 (0,019)	250–300 (10–12)	---
CST521	0,53 (0,021)	250–300 (10–12)	LPA2-147-2150
CST523	0,58 (0,023)	250–300 (10–12)	LPA2-147-2350
CST527	0,69 (0,027)	250–300 (10–12)	LPA2-147-2650
CST531	0,79 (0,031)	250–300 (10–12)	LPA2-147-3150
CST535	0,89 (0,035)	250–300 (10–12)	LPA2-147-3650
CST543	1,09 (0,043)	250–300 (10–12)	LPA2-147-4350
CST551	1,30 (0,051)	250–300 (10–12)	LPA2-147-5250
CST561	1,55 (0,061)	250–300 (10–12)	LPA2-147-6250
CST571	1,80 (0,071)	250–300 (10–12)	---
CST615	0,38 (0,015)	300–350 (12–14)	---
CST617	0,43 (0,017)	300–350 (12–14)	---
CST619	0,48 (0,019)	300–350 (12–14)	---
CST621	0,53 (0,021)	300–350 (12–14)	---
CST623	0,58 (0,023)	300–350 (12–14)	---
CST627	0,69 (0,027)	300–350 (12–14)	---
CST631	0,79 (0,031)	300–350 (12–14)	---
CST635	0,89 (0,035)	300–350 (12–14)	---
CST643	1,09 (0,043)	300–350 (12–14)	---
CST651	1,30 (0,051)	300–350 (12–14)	LPA2-147-5265
CST661	1,55 (0,061)	300–350 (12–14)	LPA2-147-6265
CST671	1,80 (0,071)	300–350 (12–14)	---

† **Расшифровка кодировки насадок.**

CST (Composite Spray Tip) = Насадка для распыления композиционного материала

4-й символ = код ширины распыла. Удвойте это число для получения ширины распыла с расстояния 305 мм (12 дюймов). Пример. 5 = распыл шириной 250 мм (10 дюймов) с расстояния 305 мм (12 дюймов) от цели.

5-й и 6-й символ = эквивалентный размер сопла с круглым отверстием.

- ◆ Приблизительная ширина распыла с расстояния 30 см (12 дюймов) до цели. Реальная ширина распыла зависит от множества условий.

Технические характеристики

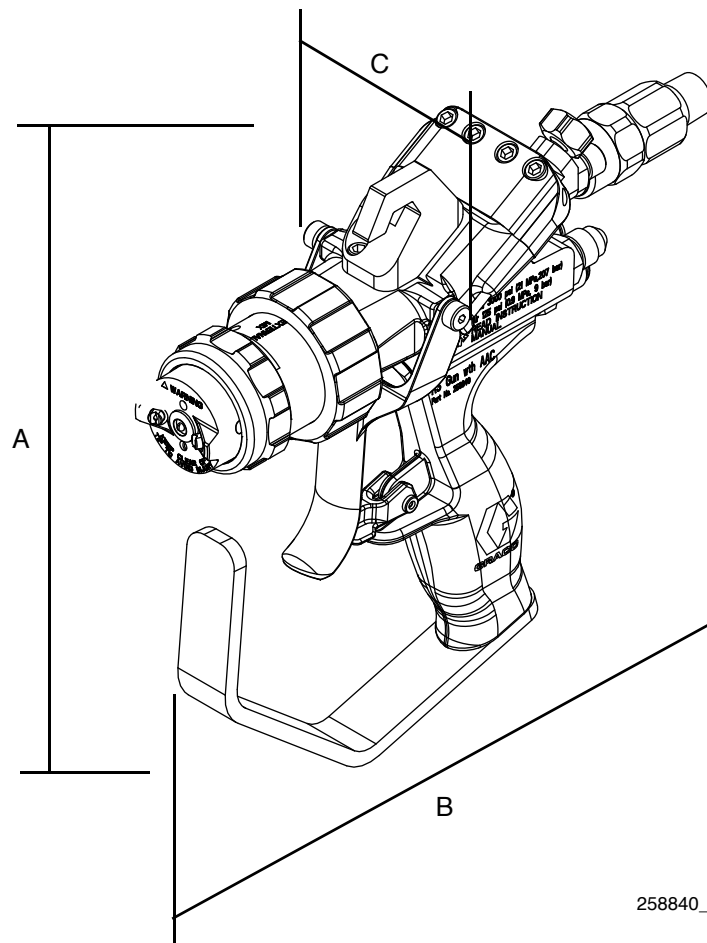
Дополнительные сведения о моделях см. в разделе **Модели** на стр. 3.

Максимальное рабочее давление жидкости.	<i>Внутреннее смешение:</i> 14 МПа (138 бар, 2000 фунтов на кв. дюйм) <i>Внешнее смешение:</i> 21 МПа (207 бар, 3000 фунтов на кв. дюйм)	
Минимальный поток воздуха при 0,7 МПа (7 бар, 100 фунтах на кв. дюйм)	258853 – <i>гелевый пистолет внутреннего смешения:</i>	0,354 м ³ /мин (12,5 станд. куб. футов/мин)
	258854 – <i>пистолет внутреннего смешения с рассекателем:</i>	0,064 м ³ /мин (2,25 станд. куб. футов/мин)
	258840, 258852 – <i>пистолеты внешнего смешения:</i>	0,06 м ³ /мин (2,0 станд. куб. футов/мин)
	24E512 – <i>режущий механизм:</i>	0,467 м ³ /мин (16,5 станд. куб. футов/мин)
Минимальное пневматическое давление в режущем механизме.	550 КПа (5,5 бар, 80 фунтов на кв. дюйм)	
Максимальное пневматическое давление	0,9 МПа (9 бар, 125 фунтов на кв. дюйм)	
Максимальная температура жидкости.	38 °C (100 °F)	
Типовой расход жидкости для пистолетов с предустановленным распылом	Зависит от размера насадки	
Максимальная производительность режущего стекловолоконно механизма	Давление воздуха 550 МПа (5,5 бар, 80 фунтов на кв. дюйм)	
	Одна нить: 1,7 кг/мин (3,8 фунта/мин)	
	Две нити: 3,0 кг/мин (6,7 фунта/мин)	
	Три нити: 3,6 кг/мин (8,0 фунтов/мин)	
	Давление воздуха 0,7 МПа (7,0 бар, 100 фунтов на кв. дюйм)	
	Одна нить: 2,0 кг/мин (4,3 фунта/мин)	
	Две нити: 3,4 кг/мин (7,6 фунта/мин)	
	Три нити: 4,4 кг/мин (9,8 фунта/мин)	
Подробные сведения о фитингах	См. Рис. 7 на стр. 17	
Смачиваемые детали	Алюминий, нержавеющая сталь, углеродистая сталь, карбид, химически стойкие уплотнительные кольца	
Материалы конструкции.	Алюминий, нержавеющая сталь, углеродистая сталь, карбид, химически стойкие уплотнительные кольца	
Вес	258853 – <i>гелевый пистолет внутреннего смешения:</i>	1,05 кг (2,32 фунта)
	258854 – <i>пистолет внутреннего смешения с рассекателем:</i>	1,12 кг (2,46 фунта)
	258840 – <i>гелевый пистолет внешнего смешения:</i>	0,94 кг (2,08 фунта)
	258852 – <i>пистолет внешнего смешения с рассекателем:</i>	1,04 кг (2,33 фунта)
	24E512 – <i>режущий механизм:</i>	0,91 кг (2,00 фунта)
Звуковая мощность♦	258853 – <i>гелевый пистолет внутреннего смешения:</i>	98,1 дБ(А) при давлении 0,42 МПа (60 фунтов на кв. дюйм (изб.))
	258854 – <i>пистолет внутреннего смешения с рассекателем:</i>	90,6 дБ(А) при давлении 0,7 МПа (50 фунтов на кв. дюйм (изб.))
	258840, 258852 – <i>пистолеты внешнего смешения:</i>	90,8 дБ(А) при давлении 0,7 МПа (50 фунтов на кв. дюйм (изб.))
	24E512 – <i>режущий механизм:</i>	111,5 дБ(А) при давлении 0,7 МПа (100 фунтов на кв. дюйм (изб.)) и макс. скорости
Звуковое давление†	258853 – <i>гелевый пистолет внутреннего смешения:</i>	80,3 дБ(А) при давлении 0,42 МПа (60 фунтов на кв. дюйм (изб.))
	258854 – <i>пистолет внутреннего смешения с рассекателем:</i>	72,8 дБ(А) при давлении 0,35 МПа (50 фунтов на кв. дюйм (изб.))
	258840, 258852 – <i>пистолеты внешнего смешения:</i>	73,0 дБ(А) при давлении 0,35 МПа (50 фунтов на кв. дюйм (изб.))
	24E512 – <i>режущий механизм:</i>	93,7 дБ(А) при давлении 0,7 МПа (100 фунтов на кв. дюйм (изб.)) и макс. скорости

† *Звуковое давление измерено на расстоянии 1 метр (3 фута) от оборудования.*

♦ *Звуковая мощность измерена по ISO-3746.*

Габариты



258840_3A0232_1g

	Габариты; мм (дюймов)			
	Пистолет внешнего смещения, гель	Пистолет внутреннего смещения, гель	Пистолет внутреннего смещения, рассекающий	Пистолет внешнего смещения, рассекающий
А, высота	187 (7,37)	187 (7,37)	261,4 (10,29)	261,4 (10,29)
В, длина	227 (8,92)	265,9 (10,43)	227 (8,92)	265,9 (10,43)
С, ширина	59,9 (2,36)	59,9 (2,36)	129 (5,07)	129 (5,07)

Стандартная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на дату его продажи уполномоченным дистрибьютором Graco первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев специального продления или ограничения предоставляемой компанией Graco гарантии, компания Graco обязуется в течение двенадцати месяцев с даты продажи ремонтировать или заменять любые детали оборудования, в которых компания Graco обнаружит дефекты. Настоящая гарантия действует только при условии, что оборудование установлено, используется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и настоящая гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильной установкой или использованием, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в конструкцию или применением деталей других изготовителей. Компания Graco также не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования от компании Graco с устройствами, принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, установкой, эксплуатацией или обслуживанием устройств, принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Настоящая гарантия имеет силу при условии предварительно оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки наличия дефектов. Если наличие предполагаемого дефекта подтверждается, компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить любые дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если же проверка оборудования не выявит дефектов материалов или изготовления, ремонт будет произведен за разумную плату, которая может включать стоимость деталей, трудозатрат и транспортировки.

НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ К ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.

Обязательства компании Graco и право покупателя на возмещение ущерба при нарушении условий гарантии определяются только этим документом. Покупатель согласен с тем, что иные претензии (включая, но не ограничиваясь ими, побочные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или повреждениями собственности, а также любые иные побочные или косвенные убытки) предъявляться не будут. Все претензии, связанные с нарушением гарантии, должны предъявляться в течение 2 (двух) лет с даты продажи.

КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ ГАРАНТИЙ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO. На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией Graco (такие как электродвигатели, выключатели, шланги и т. д.), распространяются гарантии их изготовителя, если таковые имеются. Компания Graco будет, в разумных пределах, оказывать покупателю помощь в предъявлении любых претензий в связи с нарушением таких гарантий.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не несет ответственности за косвенные, побочные, специальные или случайные убытки, связанные с поставкой компанией Graco оборудования, к которому относится настоящий документ, а также с поставкой, работой или использованием любых продаваемых изделий или товаров, на которые распространяется настоящий документ, будь то в случаях нарушения контракта, нарушения условий гарантии, халатности со стороны компании Graco и в любых иных случаях.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Информация Graco

Чтобы ознакомиться с последними сведениями о продукции Graco, посетите веб-сайт www.graco.com.

ЧТОБЫ РАЗМЕСТИТЬ ЗАКАЗ, обратитесь к своему дистрибьютору Graco или позвоните по указанному ниже телефону, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора.

Телефон: 612-623-6921 или позвоните по бесплатному телефону: 1-800-328-0211 Факс: 612-378-3505

Все письменные и визуальные данные, содержащиеся в настоящем документе, отражают самую свежую информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации.

Компания Graco оставляет за собой право вносить изменения в любой момент без предварительного уведомления.

Перевод оригинальных инструкций. *This manual contains Russian. MM 3A0232*

Головной офис Graco: Миннеаполис

Международные представительства: Бельгия, Китай, Япония, Корея

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

© Graco Inc., 2010. Зарегистрировано согласно международному стандарту ISO 9001.

www.graco.com

Редакция от 11/2011