

AZ30 HTE ПИСТОЛЕТ-РАСПЫЛИТЕЛЬ

Перед тем, как приступить к работе, следует ознакомиться с данной инструкцией по обслуживанию и содержащимися в ней рекомендациями, касающимися безопасности работы, и непременно их соблюдать.


Пистолет изготовлен в соответствии с нормой **CE 94/9/EC**, нормой Безопасности II 2G X с предназначением для работы в 1 и 2 зоне опасности, Обозначение X информирует, что пистолет имеет антистатическую защиту, а Электрические заряды должны быть отведены путем заземления провода подачи воздуха.





ВАЖНО

Пистолет-распылитель должен обслуживать проинструктированный работник. Любая эксплуатация либо обслуживание, несоответствующее данной инструкции, **ИСКЛЮЧАЮТ ГАРАНТИЮ**. Перед применением пистолета следует ознакомиться с данной инструкцией. Фирма AIR GUNSA не несет ответственности за механические повреждения, возникшие вследствие падения, ни за повреждения, возникшие вследствие неправильной консервации либо эксплуатации пистолета. Вся информация по поводу консервации и эксплуатации содержится в брошюре данной инструкции. В случае повреждений при транспортировке, обнаружения нехватки частей или же другой дополнительной информации, обращайтесь к ближайшему дистрибьютору фирмы AIR GUNSA.

Перед тем, как приступить к работе, внимательно ознакомьтесь со всеми примечаниями типа **ВАЖНО**, **ВНИМАНИЕ**, иначе можно спровоцировать неправильную работу пистолета и его повреждение. Просим ознакомиться также со всеми

примечаниями, обозначенными знаком 

 **ВНИМАНИЕ** Обозначает потенциально опасную ситуацию, а несоблюдение информации, к которой оно относится, может нанести ущерб здоровью либо жизни.

 **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** Обозначает потенциально опасную ситуацию, а несоблюдение информации, к которой оно относится, может нанести ущерб здоровью либо жизни.

ВАЖНО Относится к информации, которую производитель считает важной. В данной инструкции описание видов опасности сведено до минимума. Однако, следует помнить о соблюдении международных, государственных, а также ведомственных правил безопасности в случае опасности: поражение током, взрывоопасность, газы, защитная одежда и т.п.

ВАЖНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Макс. рабочее давление: 7,0 бар (100 PSI)	Диапазон температур:
Уровень шумности (LAeqT) 73,5 дБ (А)	Воздуха: 5 ~ 40С°
Условия лакирования: рекомендуемые условия описаны в технической спецификации	Лака и сжатого воздуха: 5 ~ 43С°
Пространство: 1 м вокруг пистолета, 1,6 м над пистолетом	Вход для подсоединения емкости 1/4" – F
	Вход для подсоединения воздуха 1/4" - M

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Диаметр сопла мм (дюйм)	Головка	(1) Давление, бар (PSI)	(2) Расход лака мл/мин.	Потребление воздуха Нл/мин	Ширина струи, мм (дюйм)	Вес Г
Рекомендуемые значения							
AZ30 HTE Гравитационное питание							
AZ30 HTE 1,0	1,0 (0,039)	10HP	2,5 (36)	80	245	150 (5,9)	С емкостью 640
AZ30 HTE 1,3	1,3 (0,051)	13HP		175	245	225 (8,85)	
AZ30 HTE 1,5	1,5 (0,059)	15HP		220	250	260 (10,23)	
AZ30 HTE 1,8	1,8 (0,070)	18HP		280	270	325 (12,79)	Без емкости 490
AZ30 HTE 2,0	2,0 (0,079)	20HP		315	270	350 (13,77)	

(1) Давление измерялось на входе пистолета при нажатом спуске.

(2) Расход лака для 21 сек при использовании чашки Форда № 4



AIR GUNSA s.r.l.
 46, Corso Vigevano
 10155 Torino – Italy
 Тел. +39 011 24 80 868
 Факс +39 011 85 19 44

Distributed by:



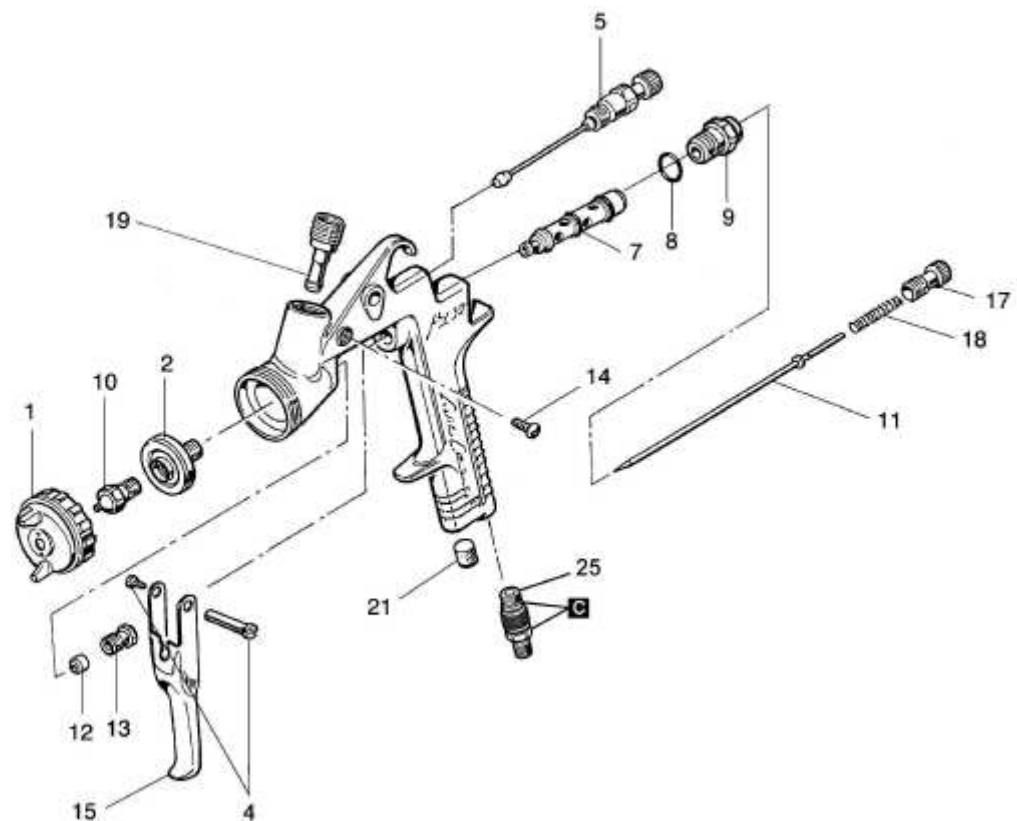
ANEST IWATA Europe S.r.l.
 46, Corso Vigevano
 10155 Torino - Italy
 Тел. ++39 011 22 74 400/3
 Факс ++39 011 85 19 44
www.anest-iwataeu.com
 e-mail: info@anest-iwataeu.com



NTS

Инструменты и сервисная техника

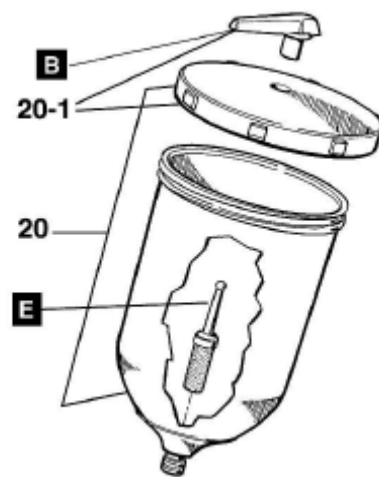
Ул. Вжесиньска, 21, 62-307, Божиково Торговый отдел: 05-083 Заборув
 Боженцин Дужи
 ул. Варшавска, 749
 тел. (022)752-06-00 факс (022) 752-05-92
 e-mail: nts@nts.com.pl www: www.nts.com.pl



Пистолет стандартно оборудован емкостью объемом 600 мм

ОПИСАНИЕ	НОМЕР
ГОЛОВКА	1
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВОЗДУХА	2
СТЕРЖЕНЬ СПУСКА	4
РЕГУЛЯТОР ШИРИНЫ СТРУИ	5
НАПРАВЛЯЮЩАЯ ИГЛЫ	7
O-RING	8
РЕГУЛЯТОР ИГЛЫ	9
СОПЛО	10
ИГЛА	11
КОМПЛЕКТ УПЛОТНИТЕЛЕЙ	12
ПРИЖИМ УПЛОТНЕНИЯ ИГЛЫ	13
ЗАГЛУШКА	14
СПУСК	15
РЕГУЛЯТОР ИГЛЫ	17
ПРУЖИНА ИГЛЫ	18
ВХОД ДЛЯ ПРИСОЕДИНЕНИЯ ЕМКОСТИ	19
ЕМКОСТЬ	20
ЗАГЛУШКА	21
РЕГУЛЯТОР ПОДАЧИ ВОЗДУХА	22
ФИЛЬТР ЛАКА	24

Емкость 600 cc



ВАЖНО: Подготовка к работе

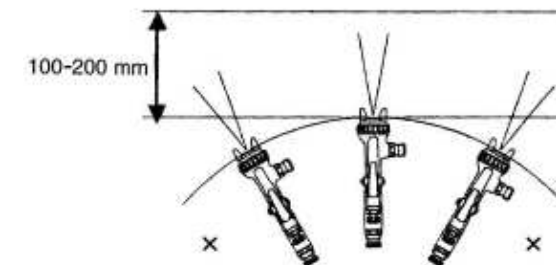
1. Подсоединить шланг подачи сжатого воздуха – вход №5-1
2. Прикрепить емкость с краской – вход № 5-2
3. Сполоснуть пистолет соответствующим растворителем
4. Наполнить емкость материалом, выполнить пробное распыление с целью регулировки пистолета.

Убедитесь, что воздух, подключенный к пистолету, достаточно чистый и сухой. Если пистолет используется в первый раз, следует аккуратно ослабить головку, нажать на спуск и отпустить. Если спуск не возвращается в исходное положение, следует ослабить ручку уплотнения иглы. Убедитесь, что шланг подачи воздуха хорошо закреплен на соединителе, а емкость хорошо прикручена.

РАБОТА

Рекомендуемое давление подаваемого воздуха составляет 2,0 – 3,0 бар. С целью получения наилучшей продуктивности потока, следует сохранять расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности в пределах 100-200 мм.

Сохранять вытекание жидкости на минимальном уровне в диапазоне, в котором не будет прерываться работа. Это обеспечит более высокое качество покрытия за счет лучшего распыления материала. Перемещение пистолета всегда должно происходить перпендикулярно к окрашиваемой поверхности по прямой горизонтальной линии. Вязкость распыляемого материала должна составлять, в зависимости от его характеристики, и условий окрашивания - от 12 до 23 сек (чашка Форда №4)



КОНСЕРВАЦИЯ



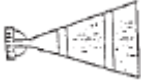





ВНИМАНИЕ
ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К ВЫПОЛНЕНИЮ КАКИХ-ЛИБО ДЕЙСТВИЙ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ, СЛЕДУЕТ ОТСОЕДИНИТЬ ШЛАНГ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА, ОПОРОЖНИТЬ ЕМКОСТЬ С ЛАКИРОВОЧНЫМ МАТЕРИАЛОМ. СОБЛЮДАТЬ ОСТОРОЖНОСТЬ ВО ВРЕМЯ РАЗБОРКИ ПИСТОЛЕТА, ЧТОБЫ НЕ ПОРАНИТЬСЯ ОСТРЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ. ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К РАЗБОРКЕ, СЛЕДУЕТ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМИТЬСЯ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.

1. Удалить остатки краски, промыть трубки и сопло путем распыления небольшого количества растворителя. Недостаточно тщательное промывание ведет к нарушению формы струи. В случае двухкомпонентных материалов – тщательно промыть сразу после использования.
2. Остальные элементы пистолета очистить растворителем, используя щеточку или шомпол.
3. Тщательно промыть трубки протекания краски перед разборкой.
4. Демонтаж сопла выполнить после устранения иглы либо при нажатом спуске – с целью предотвращения повреждения сопла.
5. Монтаж узла иглы выполнить, вкручивая уплотнение иглы вручную, а затем аккуратно дотянуть ключом. Отрегулировать прижим уплотнения, нажимая на спуск и проверяя, возвращается ли игла в положение «закрыто» достаточно быстро и до конца.
6. Повернуть ручку регулировки струи против часовой стрелки, до положения полного открытия, затем докрутить направляющую втулку в корпусе пистолета.



ВНИМАНИЕ
использовать только оригинальные запасные части «AIR GUNSA».
Никогда полностью не погружать пистолет в растворитель.
Не допускать повреждения сопла, иглы и отверстий головки.

НЕПОЛАДКИ ПРИ РАБОТЕ

Неисправность		Причина неисправности	Устранение неисправности
	Пульсация	1. Попадание воздуха между соплом и конусным гнездом в корпусе. 2. Засасывание воздуха через уплотнение головки.	1. Открутить сопло с целью очистки гнезда, если оно повреждено - заменить 2. Уплотнить головку
	Серп	1. Остатки лака в головке, частично закупоренные отверстия головки. Разное давление воздуха в обоих соплах.	1. Устранить загрязнения отверстий головки без применения металлических предметов
	Косой	1. Остатки лака по краям отверстия сопла или повреждено центральное отверстие головки 2. Сопло ослаблено.	1. Устранить загрязнения сопла, или, в случае повреждения, заменить его 2. Открутить сопло и очистить его гнездо
	Расщепление	1. Слишком низкая вязкость лака 2. Слишком сильно вытекает жидкость	1. Добавить лак с целью повышения вязкости Настройка струи или иглы с помощью регулировочной ручки
	Отдельные пятна	1. Слишком высокая вязкость лака 2. Слишком слабо вытекает жидкость	1. Уменьшить вязкость лака. 2. Увеличить вытекание жидкости
	«Плевки»	1. Неправильно установлены сопло и игла. 2. Слишком короткий такт спуска, открывающий поток воздуха. 3. Остатки лака внутри головки.	1. Очистить или заменить сопло и иглу. 2. Заменить сопло и узел иглы. 3. Очистить головку

ПРОБЛЕМЫ И РЕШЕНИЯ

Проблема	Место возникновения	Части, нуждающиеся в проверке	Причина	Решение			
				Прижатие	Регулировка	Чистка	Замена
Пропускание воздуха из отверстия головки	Воздушный клапан	Воздушный клапан	Грязный или загрязненное гнездо			X	X
		Гнездо воздушного клапана	Загрязнено либо повреждено			X	X
			Изношена пружина клапана				X
		Уплотнение клапана	Повреждено либо застарело				X
Протекание лака	Сопло	Сопло и игла	Загрязнено, повреждено выработка гнезда			X	X
			Свободная ручка иглы		X		
			Изношена пружина иглы				X
	Сопло – корпус	Сопло – корпус	Недостаточно затянуто	X			
			Загрязнено, либо повреждено гнездо			X	X
	Уплотнение иглы	Уплотнение иглы	Игла не возвращается в положение «закрыто» - слишком плотное уплотнение		X		X
			Игла не возвращается в положение «закрыто» - остатки лака на игле		X	X	
	Игла	Уплотнение иглы Узел иглы	Уплотнение иглы	Износ	X		
Уплотнение			Недостаточное прижатие	X			
Лак не вытекает	Отверстие сопла	Ручка иглы	Недостаточное открытие		X		
		Отверстие сопла	Закупорено			X	
		Фильтр лака	Закупорен			X	X