

Блоки режущих механизмов пистолетов RS™

332878D

RU

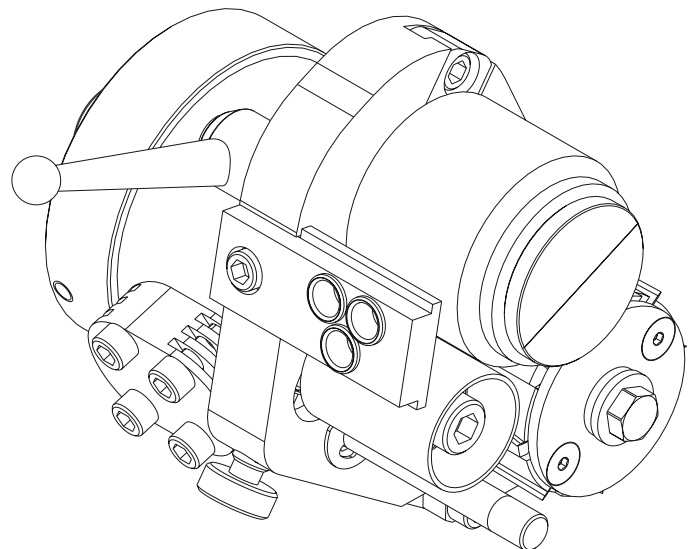
Для использования с пистолетами RS.

Только для профессионального использования.



Важные инструкции по технике безопасности

Прочтите все предупреждения и инструкции, содержащиеся в этом руководстве и в руководстве по эксплуатации и ремонту пистолета RS и режущего механизма. Сохраните все инструкции.



II 2 G c T6

Содержание

Сопутствующие руководства	3
Идентификация компонентов	4
Режущий механизм, 24E512, пистолет внешнего смешивания, серия С и предварительный Режущий механизм, 24P681, пистолет внутреннего смешивания, серия А	4
Режущий механизм, 24E512, пистолет внешнего смешивания, серия D Режущий механизм, 24P681, пистолет внутреннего смешивания, серия В	5
Настройка	6
Эксплуатация	7
Блок режущего механизма	7
Преждевременный износ лезвия или стержня ...	7
Замена стержня и лезвия	7
Регулировка скорости режущего механизма	8
Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма	8
Регулировка прижима стержня к валику	9
Регулировка воздушного потока вентилятора ...	9
Регулировка давления воздуха в режущем механизме	9
Техническое обслуживание	10
Смазка пневматического двигателя	10
Замена стержня	11
Замена лезвий	12
Замена подкладки желоба измельчителя	13
Замена фильтров глушителя (комплект 24H280) .	13
Поиск и устранение неисправностей	14
Ремонт	15
Извлечение компонентов пневматического двигателя	15
Установка компонентов пневматического двигателя	16
Замена пневматического двигателя	17
Спецификация деталей	18
Блок режущего механизма, 24E512 – внешнее смешивание, 24P681 – внутреннее смешивание с головками режущего механизма	18
Блок режущего механизма, 24E512 – внешнее смешивание, 24P681 – внутреннее смешивание с картриджами лезвий	20
Пневматический двигатель, 24E511	22
Принадлежности	24
Запорный воздушный клапан измельчителя, 24F706 24	
Трансформирование гелевого пистолета внешнего смешивания в пистолет с измельчителем ...	24
Трансформирование гелевого пистолета внутреннего смешивания в пистолет с измельчителем	24
Масло для пневматического двигателя	24
Желоба измельчителя режущего механизма	24
Чехол и желоба	25
Картриджи с лезвиями	25
Подкладка желоба режущего механизма, 16P833	25
Инструменты	25
Твердосплавное седло для смол, 24M833	25
Подающая планка с двумя отверстиями, 24M569	25
Комплекты головок режущего механизма	26
Технические данные	27
Стандартная гарантия компании Graco	28
Информация о компании Graco	28

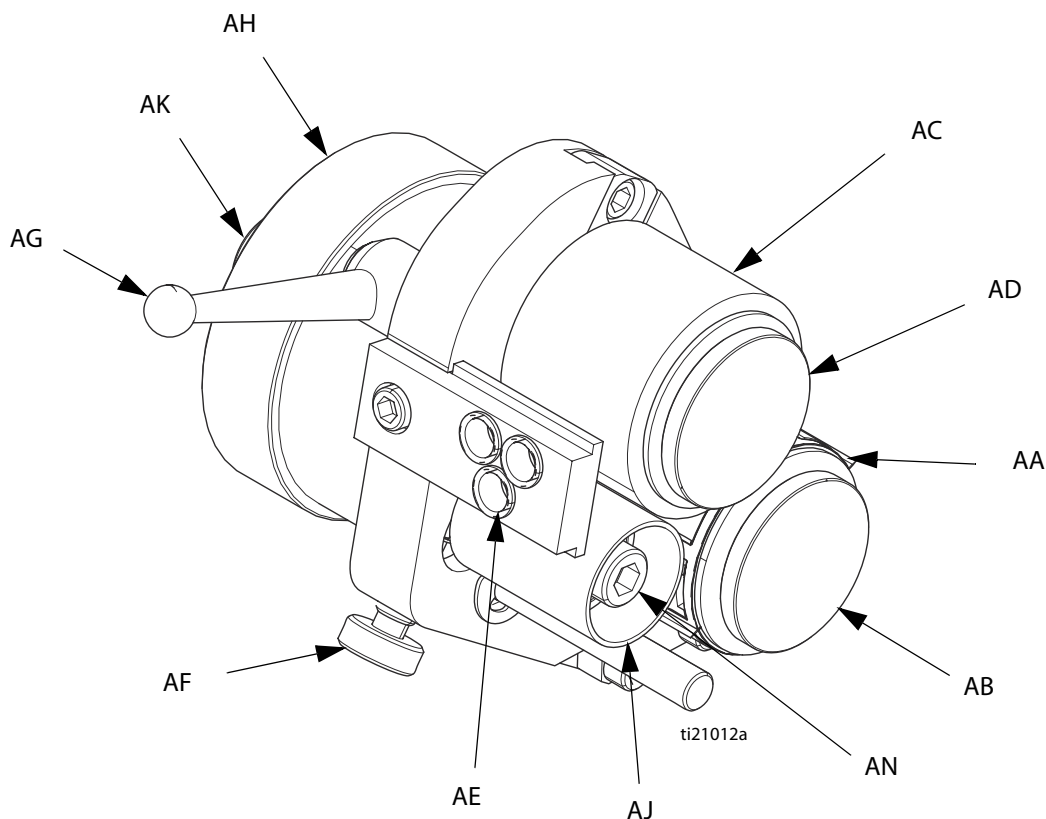
Сопутствующие руководства

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

Арт.	Описание
3A0232	Пистолет RS и режущий механизм, эксплуатация – ремонт
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

Идентификация компонентов

Режущий механизм, 24E512, пистолет внешнего смешивания,
серия С и предварительный
Режущий механизм, 24P681, пистолет внутреннего смешивания,
серия А

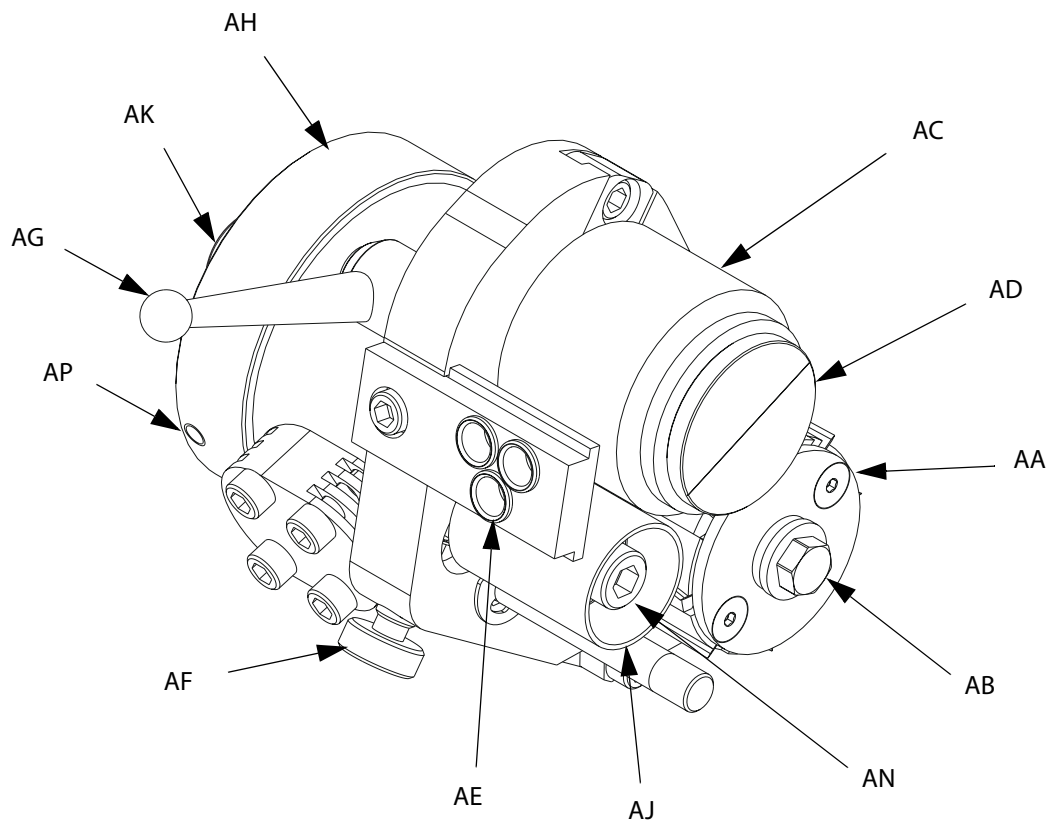


Обозначения.

AA	Картридж для лезвий	AG	Блокиратор прижима стержня к лезвию
AB	Крышка блока головки режущего механизма	AH	Пневматический двигатель
AC	Стержень	AJ	Колесо валика
AD	Крышка стержня	AK	Кнопка блокировки двигателя
AE	Подача стекла	AL	Чехол (не показан)
AF	Ручка регулировки прижима стержня к лезвию	AM	Желоб (не показан)
		AN	Винт блокировки валика

РИС. 1

Режущий механизм, 24E512, пистолет внешнего смешивания, серия D
Режущий механизм, 24P681, пистолет внутреннего смешивания, серия B

**Обозначения.**

AA	Головка режущего механизма	AH	Пневматический двигатель
AB	Винт зажима головки режущего механизма	AJ	Колесо валика
AC	Стержень	AK	Кнопка блокировки двигателя
AD	Крышка стержня	AL	Чехол (не показан)
AE	Подача стекла	AM	Желоб (не показан)
AF	Ручка регулировки прижима стержня к лезвию	AN	Винт блокировки валика
AG	Блокиратор прижима стержня к лезвию	AP	Винт блокировки пневматического двигателя

РИС. 2

Настройка

1. Включите блокиратор пускового курка.
2. Установка режущего механизма.
 - a. В случае необходимости отрегулируйте разводным ключом вращающийся стержень (541) таким образом, чтобы он стал параллельно переднему концу пистолета, а открытый конец указывал на переднюю часть пистолета. См. рис. 3.

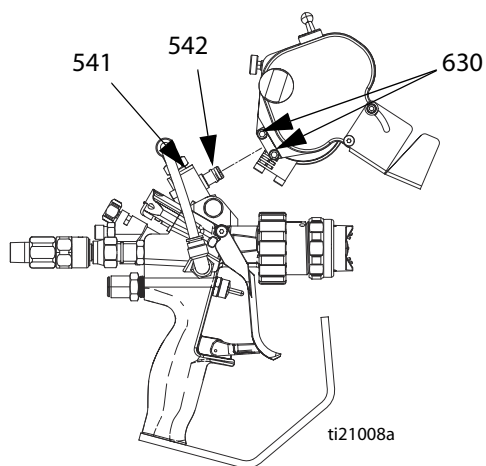


РИС. 3

- b. Извлеките винты (630). См. рис. 3.
- c. Установите режущий механизм на шарнир так, чтобы отверстия для подачи стекла находились сверху.

ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо (542) плотно прилегает в блоке режущего механизма. Убедитесь в том, что нет утечки воздуха, поскольку она очень сильно уменьшит производительность пневматического двигателя. См. рис. 3.

- d. Затяните винты (630), чтобы зафиксировать режущий механизм на месте.
- e. Отрегулируйте угол распыления материала на выходе из режущего механизма и угол измельчения требуемым образом.

3. Вставьте стекловолоконные нити в отверстие для подачи.
4. Отрегулируйте прижим стержня к лезвию.
 - a. Ослабьте блокиратор (AG). См. рис. 1 на стр. 4.
 - b. Отрегулируйте ручку прижима (AF) требуемым образом.
 - c. Затяните блокиратор (AG).
 - d. Ослабьте винт блокиатора валика (AN).
 - e. Отрегулируйте колесо валика (AJ) так, чтобы оно касалось стержня (AC).
 - f. Затяните винт блокиатора валика (AN).
 - g. Проведите пробный распыл, чтобы убедиться, что стекловолоконные нити измельчаются должным образом.
 - h. Отрегулируйте прижим до получения необходимого результата.

Эксплуатация

Блок режущего механизма

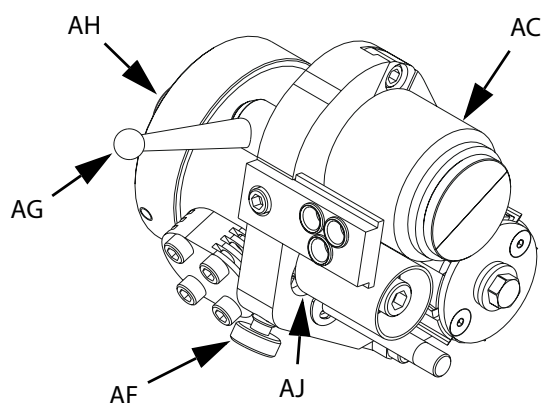


РИС. 4

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

Преждевременный износ лезвия или стержня

УВЕДОМЛЕНИЕ

Большой прижим между стержнем и лезвиями приводит к ускоренному износу стержня и лезвий. Чтобы избежать преждевременного износа и максимально увеличить срок службы стержня и лезвий, используйте минимальный прижим, необходимый для резки стекла, и увеличивайте прижим понемногу, если нити разрезаются неправильно. См. **Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма**, стр. 8.

Наиболее частыми причинами преждевременного износа стержня или лезвия являются чрезмерный прижим между стержнем и лезвиями, чрезмерная скорость режущего механизма и чрезмерный прижим между колесом валика и стержнем. См. стр. 8, чтобы получить информацию о процедуре **Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма**.

Чтобы уменьшить скорость режущего механизма без снижения производительности, выполните следующую процедуру.

1. Выполните проверку контейнера, чтобы определить 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 впускное отверстие режущего механизма еще нить стекловолокна.
3. Включите блокиратор пускового курка.



Во избежание прокола кожи включайте блокиратор пускового курка перед регулировкой двигателя режущего механизма.

4. Включив блокиратор пускового курка, поверните двигатель режущего механизма (AH) по часовой стрелке для уменьшения скорости. См. РИС. 4. В случае необходимости поверните против часовой стрелки для увеличения скорости.
5. Повторно проверьте контейнер, чтобы определить новую производительность режущего механизма.
 - a. Взвесьте контейнер.
 - b. Направляйте стекловолокно в контейнер в течение того же промежутка времени, что и на шаге 1b.
 - c. Взвесьте контейнер, чтобы определить производительность.
6. Если масса контейнера не совпадает с начальной массой, отрегулируйте скорость режущего механизма, затем выполните еще одну проверку контейнера. Проводите проверку до тех пор, пока новая масса контейнера не будет совпадать с начальной величиной.

Замена стержня и лезвия





См. процедуры **Замена стержня** и **Замена лезвий** на стр. 11 и 12.

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. Избежать возможного преждевременного износа стержня и лезвий можно, уменьшив скорость режущего механизма и добавив дополнительную нить в пучок. См. **Преждевременный износ лезвия или стержня** на стр. 7.

1. Определите требуемое (большее или меньшее) количество стекловолокна.
 - a. Установите контейнер над измельчителем режущего механизма.
 - b. Установите контейнер над выпускным отверстием для жидкости пистолета. Во избежание повреждения не размещайте контейнер вблизи выпускного отверстия, 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. Включите блокиратор пускового курка.

						
Во избежание прокола кожи включайте блокиратор пускового курка перед регулировкой двигателя режущего механизма.						

3. Включив блокиратор пускового курка, поверните двигатель режущего механизма (АН) по часовой стрелке для уменьшения скорости или против часовой – для увеличения. См. РИС. 4.
4. При необходимости вернитесь к шагу 1 для проверки соотношения и повторной регулировки.
5. Во избежание изменения скорости во время эксплуатации затяните винт блокировки пневматического двигателя.

Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма

УВЕДОМЛЕНИЕ

Увеличение прижима ускоряет износ стержня и лезвий. Чтобы избежать преждевременного износа и максимально увеличить срок службы стержня и лезвий, используйте минимальный прижим, необходимый для резки стекла, и увеличивайте прижим понемногу, если нити разрезаются неправильно.

Для измельчения стекловолокна лезвия прижимаются к стержню. Если волокна не разрезаются должным образом, возможно, необходима регулировка.

Регулировка прижима.

1. Включите блокиратор пускового курка.
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 или по часовой – для уменьшения. См. РИС. 4.
4. Включите блокиратор прижима.

Если после проведения процедуры чрезмерный износ стержня или лезвий не прекратится, см.

Преждевременный износ лезвия или стержня на стр. 7.

Регулировка прижима стержня к валику

Для регулировки прижима стержня (AC) к валику (AJ) можно отрегулировать положение валика. См. РИС. 4 на стр. 7.

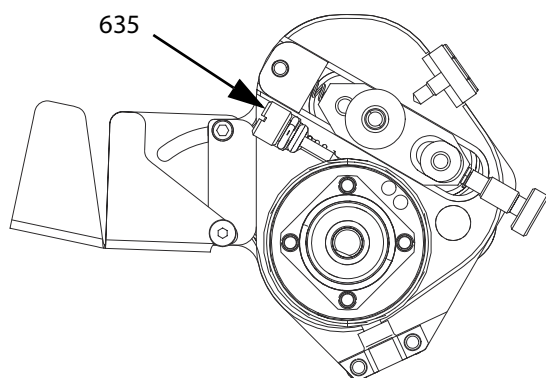
1. Следуйте инструкциям раздела **Процедура снятия давления** в руководстве по эксплуатации и ремонту пистолета RS и режущего механизма.
2. Включите блокиратор пускового курка.
3. Снимите чехол (627). См. стр. 20.
4. Ослабьте винт блокировки валика (617) с помощью шестигранного ключа диаметром 4,76 мм.
5. Передвиньте валик в нужное положение.
6. Затяните винт блокировки валика, чтобы зафиксировать его положение.

Регулировка воздушного потока вентилятора

ПРИМЕЧАНИЕ. Регулировка воздушного потока вентилятора доступна только для режущих механизмов, показанных на РИС. 1, стр. 4.

Режущий механизм оборудован вентилятором для охлаждения стержня и сохранения чистоты внутренней стороны чехла. Воздушный поток вентилятора настроен изготовителем для оптимальной производительности режущего механизма, но, несмотря на это, его можно отрегулировать.

С помощью шестигранного ключа диаметром 2,38 мм поворачивайте регулировочный винт (635) против часовой стрелки, чтобы увеличить подачу воздуха внутрь блока режущего механизма. Это повлияет на производительность пневматического двигателя, так как уменьшится подача воздуха в пневматический двигатель, что приведет к снижению скорости режущего механизма.



Регулировка давления воздуха в режущем механизме

Отрегулируйте давление входящего воздуха в соответствии с таблицей ниже.

Количество нитей	US	Metric
Одна нить	50–75 фунтов на кв. дюйм	3,4–5 бар, 0,3–0,5 МПа
Две нити	80–125 фунтов на кв. дюйм	5,5–8,6 бар, 0,6–0,9 МПа
Три нити	80–125 фунтов на кв. дюйм	5,5–8,6 бар, 0,6–0,9 МПа

Техническое обслуживание

Необходимые инструменты

Для проведения регулярного технического обслуживания пистолета необходимы указанные далее инструменты.

- Гаечный ключ диаметром 11,11 мм
- Гаечный ключ диаметром 12,7 мм
- Гаечный ключ диаметром 14,29 мм
- Гаечный ключ диаметром 15,88 мм
- Гаечный ключ диаметром 17,46 мм
- Гаечный ключ диаметром 19,05 мм
- Гаечный ключ диаметром 20,63 мм
- Шестигранный ключ диаметром 1,98 мм
- Шестигранный ключ диаметром 2,38 мм (входит в комплект)
- Шестигранный ключ диаметром 3,57 мм (входит в комплект)
- Шестигранный ключ диаметром 4,76 мм (входит в комплект блока режущего механизма)
- Удлиненный торцевой ключ диаметром 12,7 мм
- Торцевой ключ диаметром 7,14 мм
- Удлиненный торцевой ключ диаметром 5,56 мм
- Гайковерт диаметром 7,94 мм (входит в комплект)

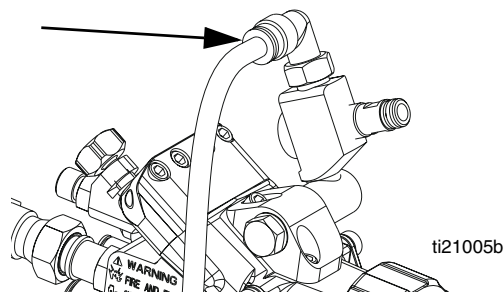
Операция	Расписание
Добавление масла в пневматический двигатель, стр. 10	3–4 капли каждые 8 часов использования
Замена стержня, стр. 11	Если на поверхности отсутствуют надрезы или если разрезание не осуществляется
Замена головки режущего механизма, стр. 12	Если пучок стекловолокна не измельчается должным образом (сначала проверьте прижим)

Смазка пневматического двигателя

1. Выполняйте инструкции раздела **Процедура снятия давления** в руководстве по эксплуатации и ремонту пистолета RS и режущего механизма.
2. Включите блокиратор пускового курка.

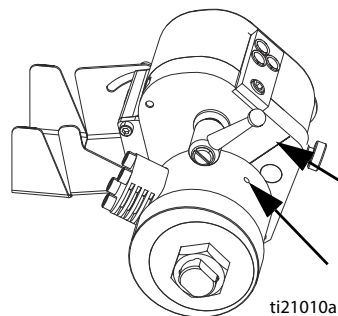
Измельчители с воздушным фитингом.

3. Удалите линию подачи воздуха и добавьте 3–4 капли масла для пневматического двигателя (арт. Graco 202659) в отверстие воздушного фитинга.

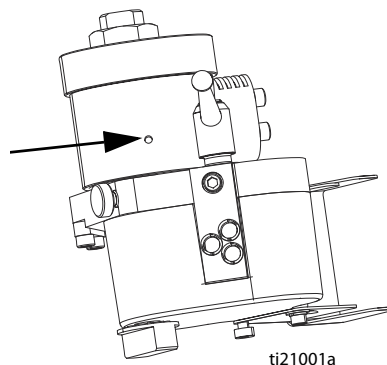


Измельчители без воздушного фитинга.

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, арт. Graco 202659, во впускное отверстие для масла на пневматическом двигателе.



Замена стержня

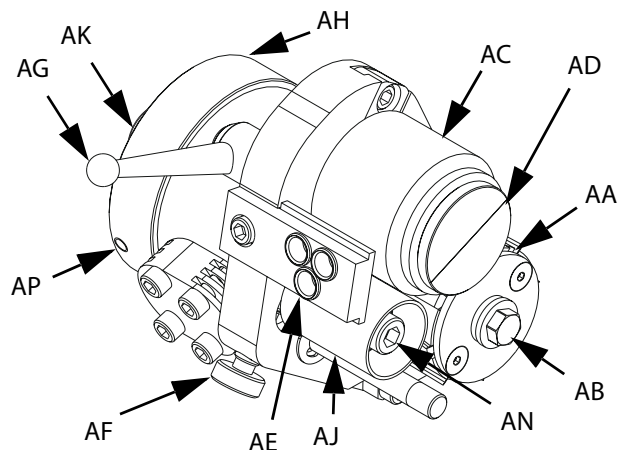
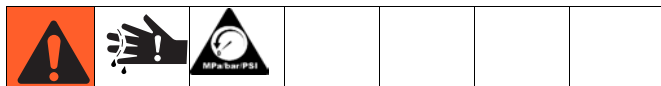


РИС. 5

Подробную информацию об обозначениях деталей см. на РИС. 5 на данной странице и иллюстрацию деталей режущего механизма на стр. 20.

1. Следуйте инструкциям раздела **Процедура снятия давления** в руководстве по эксплуатации и ремонту пистолета RS и режущего механизма.
2. Включите блокиратор пускового курка.
3. Ослабьте ручку (628), затем снимите чехол (627). См. стр. 20.



Лезвия острые. 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. Ослабьте рычаг блокировки прижима стержня к лезвиям (AG).
6. Ослабьте прижим с помощью ручки регулировки (AF) прижима стержня к лезвиям.

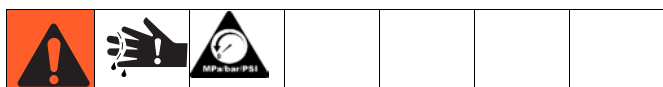
7. Снимите стержень (AC).
8. Установите новый стержень на крепление.
9. Установите крышку стержня.
10. Установите чехол и ручку.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Большой прижим между стержнем и лезвиями приводит к ускоренному износу стержня и лезвий. Чтобы избежать преждевременного износа и максимально увеличить срок службы стержня и лезвий, используйте минимальный прижим, необходимый для резки стекла, и увеличивайте прижим понемногу, если нити разрезаются неправильно.

11. **Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма**, стр. 8.

Замена лезвий



Если стекловолокно не измельчается должным образом, перед заменой лезвий проверьте прижим.

1. Следуйте инструкциям раздела **Процедура снятия давления** в руководстве по эксплуатации и ремонту пистолета RS и режущего механизма.
2. Включите блокиратор пускового курка.
3. Снимите чехол (627). См. стр. 20.



Лезвия острые. Всегда пользуйтесь защитными перчатками во избежание порезов при снятом чехле режущего механизма.

4. Нажмите и удерживайте кнопку блокировки (AK) во избежание вращения головки режущего механизма (AA).
5. Ослабьте винт зажима режущего механизма и снимите зажим головки режущего механизма.
6. Замените лезвия.

ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь в том, что все лезвия установлены на наклонной поверхности основания головки режущего механизма.

7. Замените зажим головки режущего механизма с лезвиями.
8. Затяните винт зажима режущего механизма.
9. Установите чехол и ручку.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Большой прижим между стержнем и лезвиями приводит к ускоренному износу стержня и лезвий. Чтобы избежать преждевременного износа и максимально увеличить срок службы стержня и лезвий, используйте минимальный прижим, необходимый для резки стекла, и увеличивайте прижим понемногу, если нити разрезаются неправильно.

10. Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма, стр. 8.

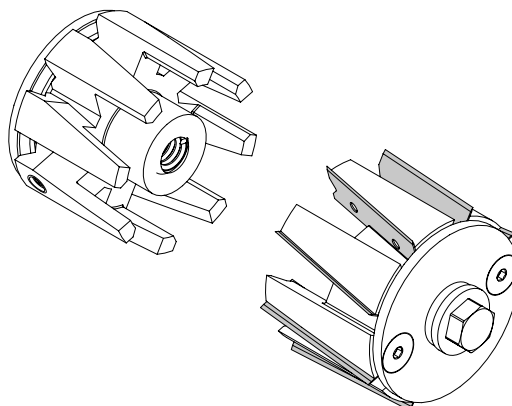
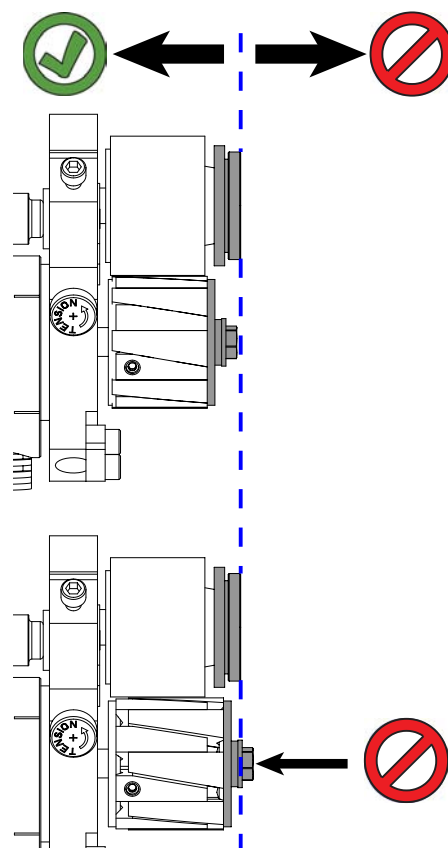


РИС. 6

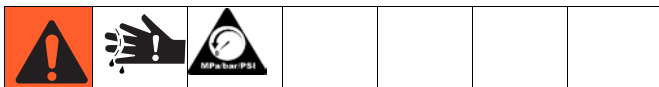


УВЕДОМЛЕНИЕ

Из-за неправильной установки лезвия головка режущего механизма может находиться выше поверхности блокировки поворота стержня на 90 градусов. Это может привести к повреждению лезвия. Выполните процедуру **Замена лезвий** и убедитесь, что все лезвия установлены правильно.

РИС. 7

Замена подкладки желоба измельчителя



1. Следуйте инструкциям раздела **Процедура снятия давления** в руководстве по эксплуатации и ремонту пистолета RS и режущего механизма.
2. Включите блокиратор пускового курка.
3. Снимите чехол.
4. Снимите крышку режущего механизма.
5. Замените подкладку измельчителя.
6. Установка производится в обратном порядке.

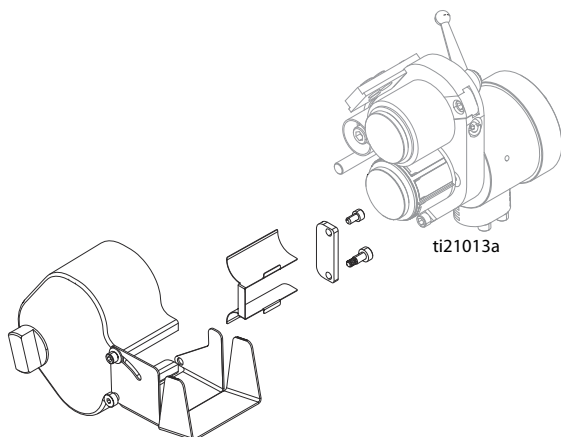


РИС. 8

Замена фильтров глушителя (комплект 24Н280)

1. Выполняйте инструкции раздела **Процедура снятия давления** в руководстве по эксплуатации и ремонту режущего механизма в пистолете RS.
2. Включите блокиратор пускового курка.
3. Извлеките четыре винта, крепящие крышку глушителя к пневматическому двигателю.
4. Утилизируйте старые глушители и произведите замену.
5. Установите крышку глушителя и замените четыре винта.

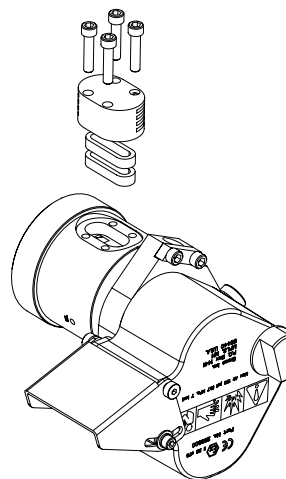


РИС. 9

Поиск и устранение неисправностей

Проблема	Причина	Решение
Преждевременный износ стержня или лезвия	Чрезмерный прижим между стержнем и головкой режущего механизма	Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма , стр. 8
	Скорость режущего механизма больше необходимой	Преждевременный износ лезвия или стержня , стр. 7
Пучок закупоривается в режущем механизме	Канал подачи стекловолокна засорен	Убедитесь в том, что канал подачи стекловолокна не засорен
	Избыток распыляемого материала, или связующее вещество скапливается на внутренних компонентах	Очистите компоненты и установите чехол повторно
	На стекловолокне присутствует смола	Очистите в случае необходимости, избегайте контакта стекловолокна со смолой и избытком распыляемого материала
	Неправильный прижим стержня к колесу валика	Регулировка прижима стержня к валику , стр. 9
	Неправильный прижим стержня к блоку лезвия режущего механизма	Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма , стр. 8
	Блок лезвия режущего механизма изношен	Замена
	Стержень изношен	Замена
Режущий механизм не запускается при спуске пистолета	Подача воздуха в пистолет отключена	Откройте подачу воздуха
	Регулятор скорости установлен в положении "выключено"	Регулировка скорости режущего механизма , стр. 8
	Быстроразжимный плунжер застрял	Осмотрите, очистите и смажьте его, замените в случае необходимости
	Неправильный прижим стержня к колесу валика	Регулировка прижима стержня к валику , стр. 9
	Неправильный прижим стержня к блоку лезвия режущего механизма	Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма , стр. 8
	Воздушный клапан режущего механизма заклинило	Осмотрите и замените в случае необходимости
	Пневматический двигатель заблокирован	Добавление масла в пневматический двигатель, стр. 10 Проверьте, свободно ли вращается двигатель, замените в случае необходимости
Режущий механизм нарезает длинные нити	Неправильный прижим стержня в лезвию	Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма , стр. 8
	Ослаблен блокиратор прижима стержня к лезвию	Затяните блокиратор прижима стержня к лезвию
	Стержень изношен	Замена стержня , стр. 11
	Блок лезвия режущего механизма изношен	Замена лезвий , стр. 12
Пневматический двигатель вращается, но не нарезает стекловолокно	Ослаблены установочные винты (606) головки режущего механизма	Нанесите герметик средней прочности для резьбы и затяните
	Неправильный прижим стержня в лезвию	Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма , стр. 8
Неправильная скорость пневматического двигателя	Проблемы с подачей входящего воздуха	Убедитесь в надлежащей подаче воздуха, см. раздел Технические данные , стр. 27
	Объем подаваемого воздуха слишком мал	Убедитесь в надлежащем объеме подаваемого воздуха, см. раздел Технические данные , стр. 27
	Регулятор скорости вращения пневматического двигателя установлен неправильно	Регулировка скорости режущего механизма , стр. 8
	Слишком сильный прижим стержня к лезвию режущего механизма	Регулировка прижима стержня к головке режущего механизма , стр. 8
	Воздух выходит из впускного отверстия для масла	Неправильная установка пневматического двигателя, стр. 17
	Блок лезвия режущего механизма изношен	Замена лезвий , стр. 12
	Фильтр выхлопных газов пневматического двигателя закупорен	Очистите его и замените в случае необходимости, стр. ###

Ремонт

Извлечение компонентов пневматического двигателя

См. РИС. 10 относительно описанных ниже шагов.

1. Ослабьте установочные винты и аккуратно потяните, чтобы извлечь блок головки режущего механизма.
2. Извлеките четыре винта, которыми пневматический двигатель крепится к пластине.
3. Отделите пневматический двигатель от пластины.

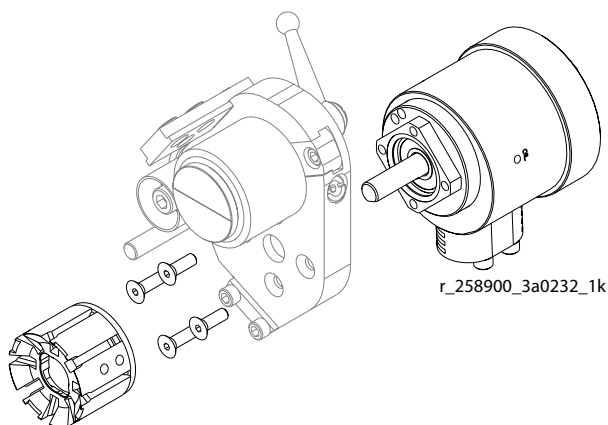


РИС. 10

См. РИС. 11 относительно описанных ниже шагов.

4. Зажмите в тисках плоские поверхности пневматического двигателя.
5. Отвинтите опорную крышку гайки.

6. Потяните вверх, чтобы извлечь корпус глушителя.

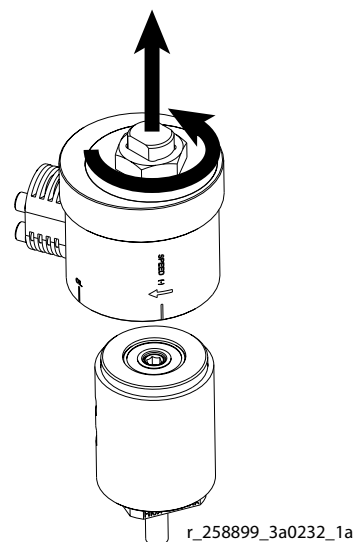
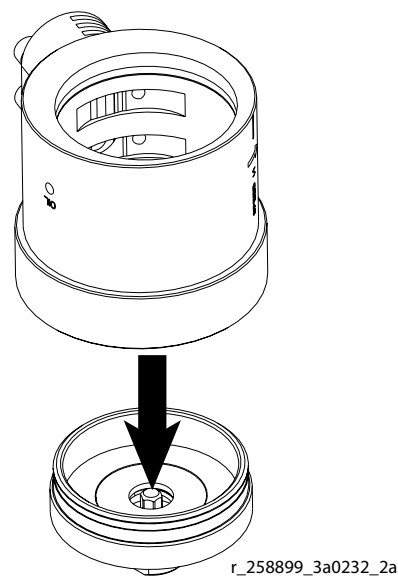


РИС. 11

7. С помощью оправочного пресса извлеките опорную крышку гайки из корпуса глушителя.



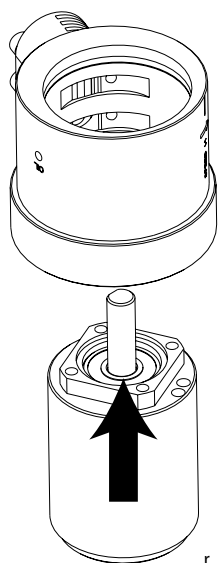
8. Замените поврежденные детали при необходимости.

Установка компонентов пневматического двигателя

1. Смажьте уплотнительные кольца и установите пневматический двигатель в корпус глушителя.

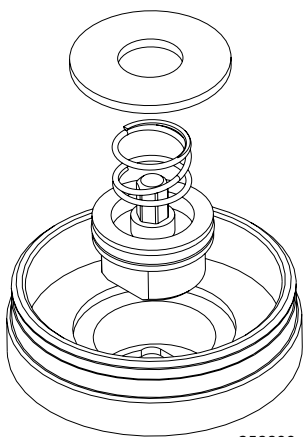
УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание повреждения уплотнительных колец резьбой пневматического двигателя вставьте пневматический двигатель, как показано ниже.



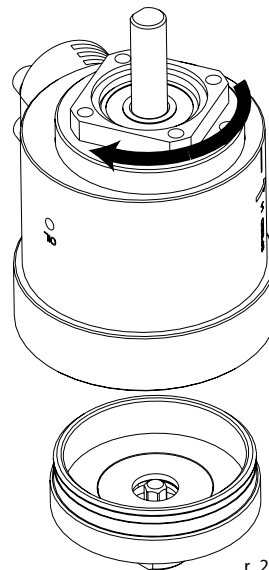
r_258899_3a0232_6k

2. Расположите опорную крышку гайки в перевернутом положении и установите плунжер с уплотнительным кольцом, пружиной и шайбой.



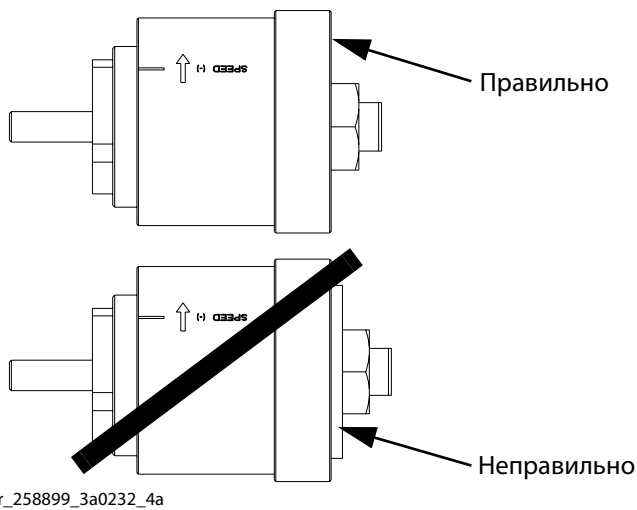
r_258899_3a0232_3a

3. Завинтите блок пневматического двигателя на опорную крышку гайки. Затяните с усилием 14–16 Н·м (120–140 дюймофунтов).



r_258899_3a0232_5k

4. С помощью оправочного пресса надавите на корпус глушителя, пока он не будет на одном уровне с опорной крышкой.



r_258899_3a0232_4a

5. Для завершения установки выполните процедуру **Замена пневматического двигателя**, стр. 17.

Замена пневматического двигателя

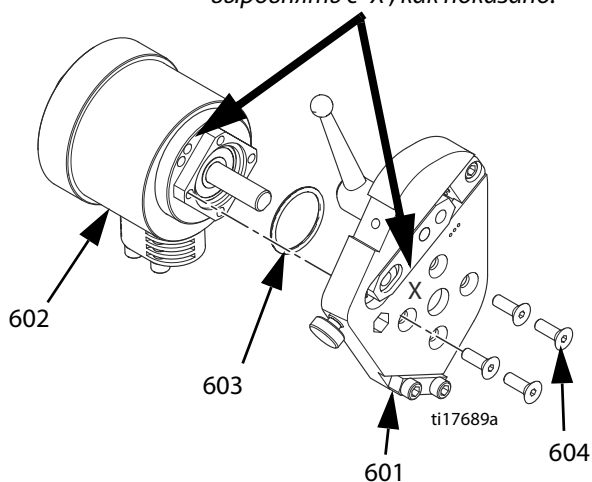
1. Убедитесь в том, что уплотнительное кольцо (603) установлено между задней пластиной (601) и пневматическим двигателем (602).

УВЕДОМЛЕНИЕ

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 установлены в показанном ниже направлении, закрепите их друг с другом четырьмя винтами (604).

Два вентиляционных отверстия необходимо выровнять с "X", как показано.

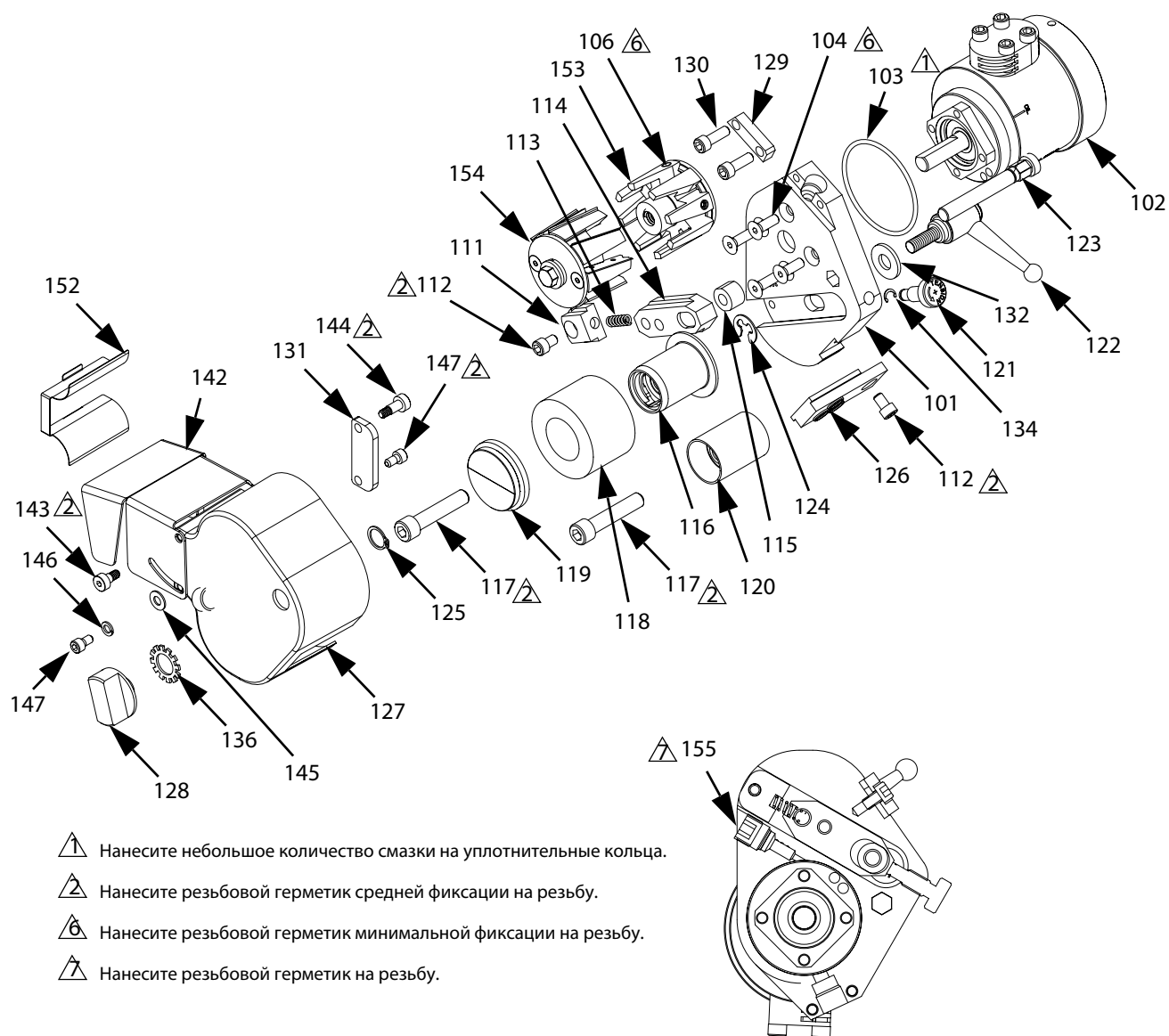


Спецификация деталей

Блок режущего механизма, 24E512 – внешнее смешивание, 24P681 – внутреннее смешивание с головками режущего механизма

УВЕДОМЛЕНИЕ

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



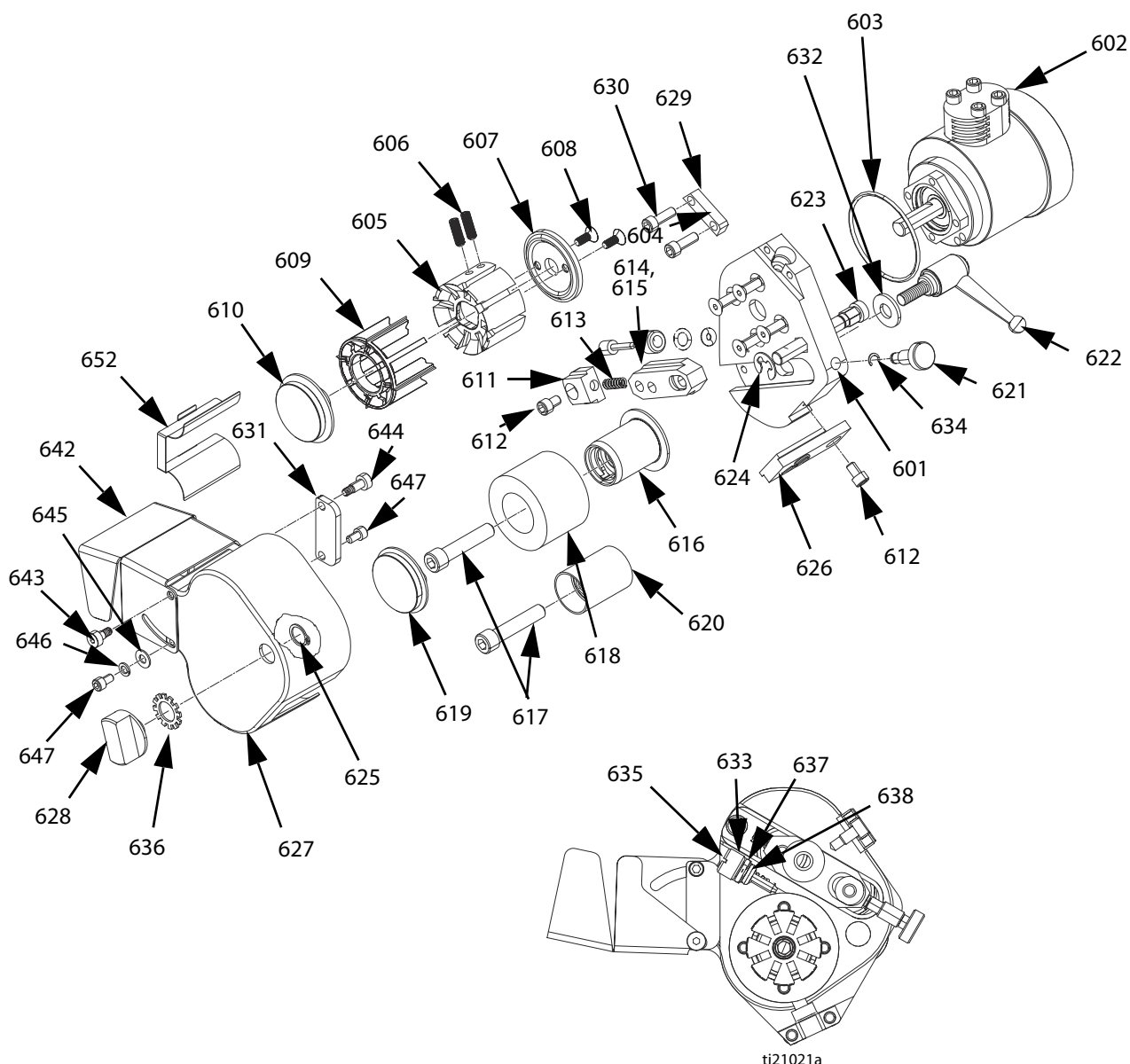
Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во	Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во
100	199359	ДОКУМЕНТ, декларация	1			ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, длиной 8-32x0,5, нержавеющая сталь	2
101	16С677	ПЛАСТИНА, режущего механизма, задняя	1	130	124057		
102	24Е511	ДВИГАТЕЛЬ, пневматический	1	131◆#	16D534	ПЛАСТИНА, чехол режущего механизма	1
103	117519	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	132	110755	ШАЙБА, плоская	1
104	111945	ВИНТ, крышка, с плоской головкой	4	134	24Е432	КОЛЬЦО, стопорное, с Е-образным поперечным сечением (упаковка из 6 шт.)	1
106	124612	ВИНТ, установочный, длиной № 8-32x1/2, нержавеющая сталь	2	136◆#	100639	ШАЙБА, стопорная	1
111	16С686	ПЛАСТИНА, с держателем пружины	1	142	16K759◆	ОТРАЖАТЕЛЬ, желоб, открытый, RS, внешнее смешивание	1
112	123909	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, длиной 8-32x0,250, нержавеющая сталь	2	16K762#		ОТРАЖАТЕЛЬ, желоб, открытый, RS, внутреннее смешивание	1
113	123882	ПРУЖИНА, возвратная, стержня	1	143◆#	124345	ВИНТ, с буртиком, длиной 6-32x0,125	1
114	16С678	ПЛАСТИНА, крепление для ползунка	1	144◆#	124346	ВИНТ, с буртиком, длиной 6-32x0,25	1
115	16С679	ГАЙКА, крепление для валика	1	145◆#	154570	ШАЙБА, плоская	1
116*	258902	КРЕПЛЕНИЕ, для блока стержня	1	146◆#	100068	ШАЙБА, стопорная, пружинная	1
117*★	124588	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, длиной 1/4-20x1,25, нержавеющая сталь	2	147◆#	124781	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, длиной 6-32x0,25, нержавеющая сталь	2
118	126995	КОЛЕСО, стержня, режущего механизма	1	152◆#	16P833	ПОДКЛАДКА, измельчителя пистолета RS	1
119*	24R341	КРЫШКА, крепления стержня	1	153❖	24R480	ГОЛОВКА, основания, блока режущего механизма	1
120★	258901	ПОДШИПНИК, блок валика	1	154❖	24R481	ГОЛОВКА, зажима, блока режущего механизма	1
121	16С687	ВИНТ, прижим пружины	1	155	110208	ЗАГЛУШКА, трубная, без головки	1
122	124048	РУКОЯТКА, с зажимом, режущего механизма	1	* Детали входят в комплект крепления стержня 24S001.			
123	16С691	ТРУБА, вентилятора	1	★ Детали входят в комплект блока валика 24H273.			
124	123883	КОЛЬЦО, стопорное, с Е-образным поперечным сечением	1	◆ Детали входят в комплект чехла режущего механизма 24H282.			
125◆#	124316	КОЛЬЦО, пружинное	1	# Детали входят в комплект чехла режущего механизма 24P683.			
126	24F038	ПЛАНКА, подающая, режущего механизма	1	❖ Детали входят в комплект головки режущего механизма 24R482.			
	24M569	ДОПОЛНИТЕЛЬНО – ПЛАНКА, подающая, режущего механизма, 2 отверстия	1				
127◆#	24N712	ЧЕХОЛ, режущего механизма, с обточкой	1				
128◆#	16С697	РУЧКА, для снятия чехла	1				
129	16С676	ЗАЖИМ, с воздушным подшипником	1				

Блок режущего механизма, 24E512 – внешнее смешивание, 24P681 – внутреннее смешивание с картриджами лезвий

ПРИМЕЧАНИЕ. Блоки режущих механизмов серии А больше не имеются в продаже и показаны только для ознакомления и заказа запасных частей.

УВЕДОМЛЕНИЕ

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



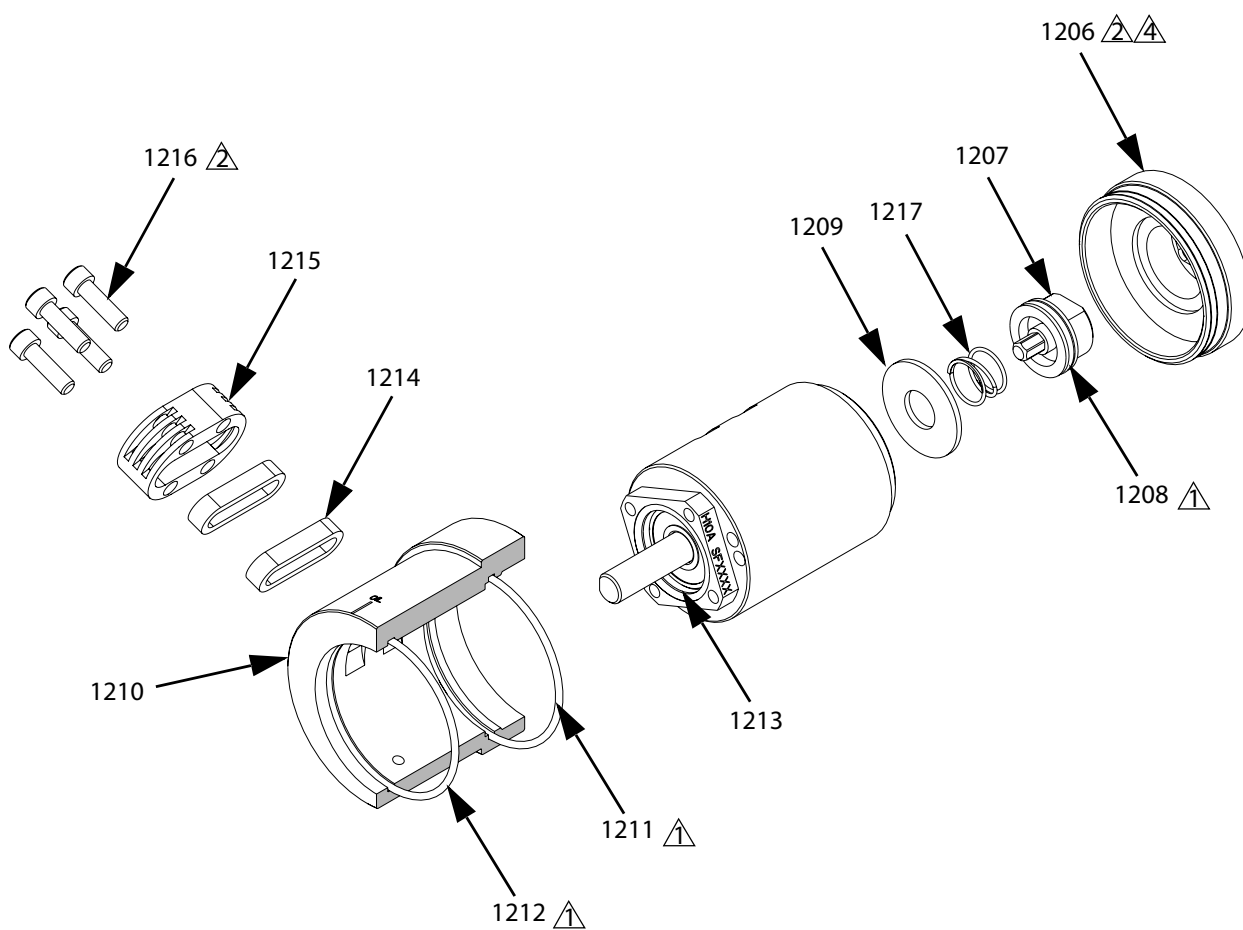
ПРИМЕЧАНИЕ. Справ. № 635 – винт регулировки воздушного потока вентилятора.

Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во	Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во
600	199359	ДОКУМЕНТ, декларация	1	635	16E010	ВИНТ, регулировки воздушного потока	1
601	16C677	ПЛАСТИНА, режущего механизма, задняя	1	636◆#	100639	ШАЙБА, стопорная	1
602	24E511	ДВИГАТЕЛЬ, пневматический	1	637	104893	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо	1
603	117519	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	638	15G117	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
604	111945	ВИНТ, крышка, с плоской головкой	4	642	16K759◆	ОТРАЖАТЕЛЬ, желоб, открытый, RS, внешнее смешивание	1
605✿	16C995	ГОЛОВКА, режущего механизма	1		16K762‡	ОТРАЖАТЕЛЬ, желоб, открытый, RS, внутреннее смешивание	1
606✿	124612	ВИНТ, установочный	2	643◆#	124345	ВИНТ, с буртиком	1
607✿	16C996	КРЫШКА, передняя, режущего механизма	1	644◆#	124346	ВИНТ, с буртиком	1
608✿	123910	ВИНТ	2	645◆#	154570	ШАЙБА, плоская	1
609	24E448	КАРТРИДЖ, 4 лезвия (упаковка из 5 шт.)	1	646◆#	100068	ШАЙБА, стопорная, пружинная	1
	24F602	КАРТРИДЖ, 6 лезвий (упаковка из 5 шт.)	1	647◆#	124781	ВИНТ, крышки	2
	24E449	КАРТРИДЖ, 8 лезвий (упаковка из 5 шт.)	1	652◆#	16P833	ПОДКЛАДКА, измельчителя пистолета RS	1
610✿	258905	КРЫШКА, блок головки режущего механизма	1	✿ Детали входят в комплект головки режущего механизма 24H271.			
611	16C686	ПЛАСТИНА, с держателем пружины	1	* Детали входят в комплект крепления стержня 24L037.			
612	123909	ВИНТ, крышки	2	★ Детали входят в комплект блока валика 24H273.			
613	123882	ПРУЖИНА, возвратная, стержня	1	◆ Детали входят в комплект чехла режущего механизма 24H282.			
614	16C678	ПЛАСТИНА, крепление для ползунка	1	‡ Детали входят в комплект чехла режущего механизма 24P683.			
615	16C679	ГАЙКА, крепление для валика	1				
616*	258902	КРЕПЛЕНИЕ, для блока стержня	1				
617*★	124588	ВИНТ, крышки	2				
618	123672	КОЛЕСО, стержня, режущего механизма	1				
619*	262711	КРЫШКА, крепления стержня	1				
620★	258901	ПОДШИПНИК, блок валика	1				
621	16C687	ВИНТ, прижим пружины	1				
622	124048	РУКОЯТКА, с зажимом, режущего механизма	1				
623	16C691	ТРУБА, вентилятора	1				
624	123883	КОЛЬЦО, стопорное, с Е-образным поперечным сечением	1				
625◆#	124316	КОЛЬЦО, пружинное	1				
626	24F038	ПЛАНКА, подающая, режущего механизма, 3 отверстия	1				
	24M569	ДОПОЛНИТЕЛЬНО – ПЛАНКА, подающая, режущего механизма, 2 отверстия	1				
627◆#	24N712	ЧЕХОЛ, режущего механизма	1				
628◆#	16C697	РУЧКА, для снятия чехла	1				
629	16C676	ЗАЖИМ, с воздушным подшипником	1				
630	124057	ВИНТ, крышки	2				
631◆#	16D534	ПЛАСТИНА, чехол режущего механизма	1				
632	110755	ШАЙБА, плоская	1				
633	16E024	ГАЙКА, блочная	1				
634	24E432	КОЛЬЦО, стопорное, с Е-образным поперечным сечением (упаковка из 6 шт.)	1				

Пневматический двигатель, 24E511

УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание нежелательных результатов работы не разбирайте ни одну из деталей пневматического двигателя, которые отсутствуют для продажи в качестве отдельной детали. См. соответствующую таблицу деталей.



- ⚠¹ Нанесите небольшое количество смазки 118665 на уплотнительные кольца.
- ⚠² Нанесите резьбовой герметик на резьбу.
- ⚠⁴ Затяните с усилием 14–16 Н·м (120–140 дюймофунтов).

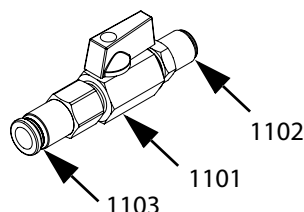
Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во
1206	16C443	ГАЙКА, фиксирующая подшипник	1
1207	16C438	ПЛУНЖЕР, быстроразъемный	1
1208	116768	КОЛЬЦО, уплотнительное	1
1209	16C436	РАСПОРКА, пружина	1
1210	16C434	КОРПУС, регулятор скорости	1
1211	113082	КОЛЬЦО, уплотнительное	1
1212	117519	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
1213*	111603	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо, ПТФЭ	1
1214*	124420	ГЛУШИТЕЛЬ, пневматического двигателя	3
1215	16D323	КРЫШКА, глушителя, пневматического двигателя	1
1216	127263	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, 8-32	4
1217	123742	ПРУЖИНА, нажимная	1

* Детали входят в комплект глушителя 24H280.

* Детали входят в комплект шести уплотнений 24E459.

Принадлежности

Запорный воздушный клапан измельчителя, 24F706



24F706_3A0232_1a

Справ. №	Арт.	Описание	Кол-во
1101	15B565	КЛАПАН, шаровой	1
1102	123737	ФИТИНГ, трубный, нажимной	1
1103	16F710	СОЕДИНИТЕЛЬ, трубка 3/8	1

Трансформирование гелевого пистолета внешнего смешивания в пистолет с измельчителем

Чтобы трансформировать гелевый пистолет внешнего смешивания в пистолет с измельчителем, приобретите и установите указанные далее комплекты.

- Комплект переходника режущего механизма внешнего смешивания, 24E422
- Комплект воздушного клапана пускового курка, 24E425
- Блок режущего механизма, 24E512

Для завершения трансформации гелевого пистолета внешнего смешивания в пистолет с измельчителем извлеките ограничитель для катализатора (153) из пистолета.

Трансформирование гелевого пистолета внутреннего смешивания в пистолет с измельчителем

Чтобы трансформировать гелевый пистолет внутреннего смешивания в пистолет с измельчителем, приобретите и установите указанные далее комплекты.

- Комплект переходника для режущего механизма внутреннего смешивания, 24G832
- Комплект воздушного клапана пускового курка, 24E425
- Блок режущего механизма, 24E512
- Блок пустого корпуса, 24M045

Для завершения трансформации гелевого пистолета внутреннего смешивания в пистолет с измельчителем извлеките корпус (216) из пистолета.

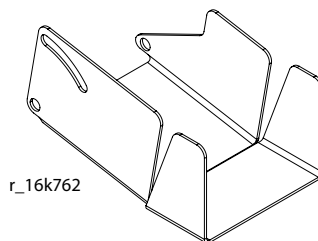
Масло для пневматического двигателя

202659, 454 г

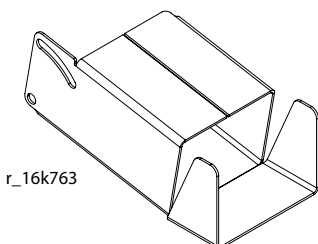
Паспорта безопасности материалов (MSDS) доступны на веб-сайте www.graco.com.

Желоба измельчителя режущего механизма

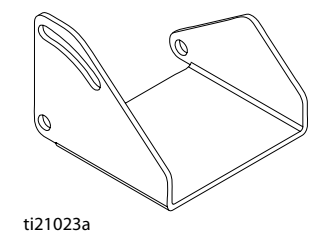
Дополнительные желоба измельчителя для формирования различного распыла оптоволоконна.



Показано 16K762



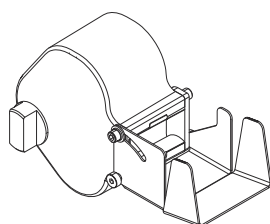
Показано 16K763



Показано 16K759

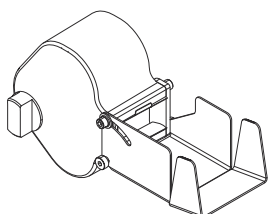
Арт.	Описание	Кол-во
16K759	ЖЕЛОБ, открытый, внешнего смешивания, регулируемый, 45x61 мм (1,77x2,4 дюйма)	1
16K760	ЖЕЛОБ, закрытый, внешнего смешивания, регулируемый, 45x61 мм (1,77x2,4 дюйма)	1
16K762	ЖЕЛОБ, открытый, внутреннего смешивания, регулируемый, 45x76 мм (1,77x3 дюйма)	1
16K763	ЖЕЛОБ, закрытый, внутреннего смешивания, регулируемый, 45x76 мм (1,77x3 дюйма)	1
125883	ЖЕЛОБ, закрытый, внутреннего смешивания, квадратный выход 25,4 мм (1 дюйм)	1
125884	ЖЕЛОБ, закрытый, внутреннего смешивания, прямоугольный выход 44x19 мм (1,75x0,75 дюйма)	1

Чехол и желоба



ti21024a

Показано 24Н282



ti21025a

Показано 24Р683

Арт.	Описание
24Н282	КОМПЛЕКТ, чехла режущего механизма, внешнего смешивания
24Р683	КОМПЛЕКТ, чехла режущего механизма, внутреннего смешивания

Кол-во

1

Инструменты

Шестигранные ключи для пистолетов, 24F007

Включает:

- один шестигранный ключ на 2,4 мм;
- один шестигранный ключ на 3,6 мм.

Шестигранные ключи для режущего механизма, 24F008

Включает:

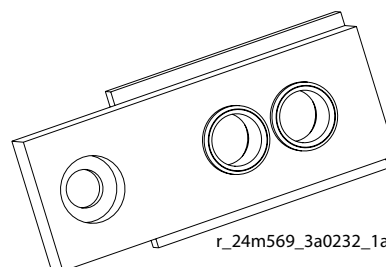
- один шестигранный ключ на 2,4 мм;
- один шестигранный ключ на 3,6 мм;
- один шестигранный ключ на 4,76 мм.

Твердосплавное седло для смол, 24М833

Идеально подходит для использования с плотно заливаемыми материалами. Заменяет стандартное седло для смол 16С104.

Подающая планка с двумя отверстиями, 24М569

Идеально подходит при использовании только двух нитей пучка. Заменяет стандартную подающую планку 24F038.



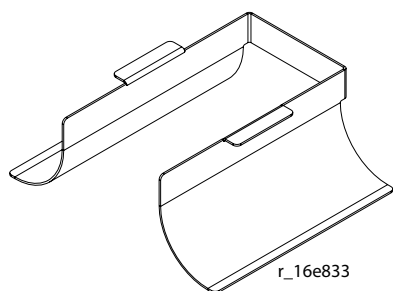
r_24m569_3a0232_1a

Картриджи с лезвиями

Упаковка из 5 картриджей

- Картридж с 4 лезвиями – 24Е448
- Картридж с 6 лезвиями – 24F602
- Картридж с 8 лезвиями – 24Е449

Подкладка желоба режущего механизма, 16Р833



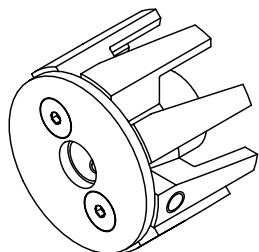
r_16e833

Комплекты головок режущего механизма

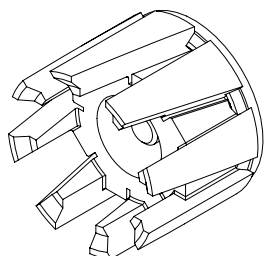
Лезвия, 24R606

Комплект из 100 лезвий.

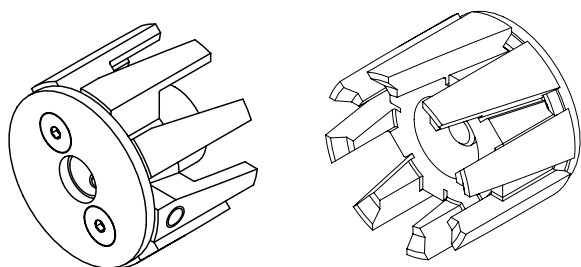
Блок основания режущего механизма, 24R480



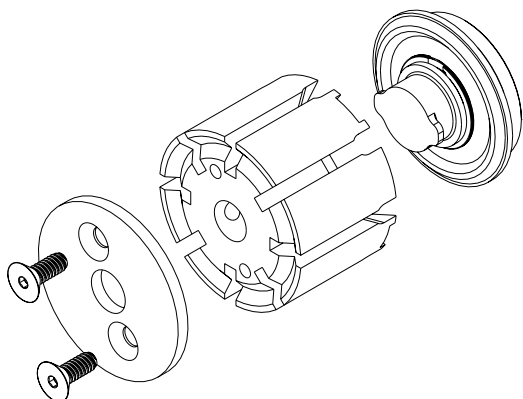
Блок зажима режущего механизма, 24R481



Блок головки режущего механизма, 24R482



Блок головки режущего механизма, 24H271



Технические данные

Блоки режущих механизмов RS		
	Американская система	Метрическая система
Рабочее давление воздуха на впускном отверстии		
24E512	80–125 фунтов на кв. дюйм	5,5–0,86 МПа, 0,55–8,6 бар
24P681		
Минимальный расход воздуха (при 0,7 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм, 7 бар)		
24E512	16,5 станд. куб. футов в минуту	0,47 м ³ в минуту
24P681		
Максимальный выход стекловолокна в режущем механизме При статическом давлении воздуха 0,7 МПа, (100 фунтов на кв. дюйм, 7 бар) в устройстве и пучке шлангов 22,8 м		
Одна нить	3,1 фунт./мин.	1,4 кг/мин.
Две нити	5,9 фунт./мин.	2,7 кг/мин.
Три нити	7,0 фунт./мин.	3,2 кг/мин.
Максимальный выход стекловолокна в режущем механизме При статическом давлении воздуха 0,7 МПа, (100 фунтов на кв. дюйм, 7 бар) в устройстве и пучке шлангов 7,62 м		
Одна нить	3,8 фунт./мин.	1,7 кг/мин.
Две нити	7,2 фунт./мин.	3,3 кг/мин.
Три нити	9,3 фунт./мин.	4,2 кг/мин.
Масса		
24E512	2,00 фунта	0,91 кг
24P681		
Звуковая мощность Измерена по ISO-3746		
24E512	111,5 дБ(А) при давлении 100 фунтов на кв. дюйм (изб.) и максимальной скорости	
24P681		
Звуковое давление Измерено на расстоянии 1 м (3 фута) от оборудования.		
24E512	93,7 дБ(А) при давлении 100 фунтов на кв. дюйм (изб.) и максимальной скорости	
24P681		
Давление воздуха в режущем механизме		
Одна нить	50-75 фунтов на кв. дюйм	3,4-5 бар, 0,3-0,5 МПа
Две нити	80-125 фунтов на кв. дюйм	5.5-8.6 бар, 0.6-0.9 МПа
Три нити	80-125 фунтов на кв. дюйм	5.5-8.6 бар, 0.6-0.9 МПа
Максимальное давление воздуха	125 фунтов на кв. дюйм	0,9 МПа, 9 бар
Детали, контактирующие с жидкостями	Алюминий, нержавеющая сталь, углеродистая сталь, карбид, химически стойкие уплотнительные кольца	
Материалы конструкции	Алюминий, нержавеющая сталь, углеродистая сталь, карбид, химически стойкие уплотнительные кольца	

Стандартная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на момент его продажи первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев предоставления каких-либо особых, расширенных или ограниченных гарантий, опубликованных компанией Graco, компания обязуется в течение двенадцати месяцев с момента продажи отремонтировать или заменить любую часть оборудования, которая будет признана компанией Graco дефектной. Эта гарантия действительна только в том случае, если оборудование устанавливается, эксплуатируется 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 эксплуатацией, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в оборудование или применением деталей других производителей. Кроме того, компания Graco не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования 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 заявленных дефектов. Если факт наличия предполагаемого дефекта подтвердится, компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить любые дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если проверка не выявит никаких дефектов изготовления или материалов, ремонт будет осуществлен по разумной цене, которая будет в себя включать стоимость работ, деталей и доставки.

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

Указанные выше условия определяют рамки обязательств компании Graco и меры судебной защиты покупателя в случае какого-либо нарушения условий гарантии. Покупатель согласен с тем, что применение других средств судебной защиты (включая, помимо прочего, случайные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или повреждениями собственности, а также любой другой случайный или косвенный урон) невозможно. Все претензии в случае нарушения гарантии должны быть предоставлены в течение 2 (двух) лет с момента продажи.

КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ГАРАНТИЙ, ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ОТНОСИТЕЛЬНО ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO. На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией (например, 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 или комплектующих в соответствии с данным документом, или с использованием каких-либо продуктов или других товаров, проданных по условиям настоящего документа, будь то в связи с нарушением договора, нарушением гарантии, небрежностью со стороны компании Graco или в каком-либо ином случае.

Информация о компании Graco

Для того чтобы ознакомиться с последними сведениями о продукции компании Graco, посетите сайт www.graco.com.

ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ЗАКАЗА обратитесь к своему дистрибьютору компании Graco или позвоните по указанному ниже телефону, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора.

Телефон: 612-623-6921 **или бесплатный телефон:** 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 в любой момент вносить изменения без уведомления.

Информация о патентах представлена на сайте www.graco.com/patents.

Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM 332574

Главный офис компании Graco: Миннеаполис
Международные представительства: Бельгия, Китай, Япония, Корея

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

© Graco Inc., 2013. Все производственные объекты компании Graco зарегистрированы согласно стандарту ISO 9001.
www.graco.com

Пересмотрено в August 2014 г.