

Эксплуатация, ремонт и спецификация



деталей

Система пароструйной абразивной

обработки EcoQuip 2™

3A3495C
RU

Система пароструйной абразивной обработки предназначена для удаления покрытий и подготовки поверхностей. Только для профессионального использования.

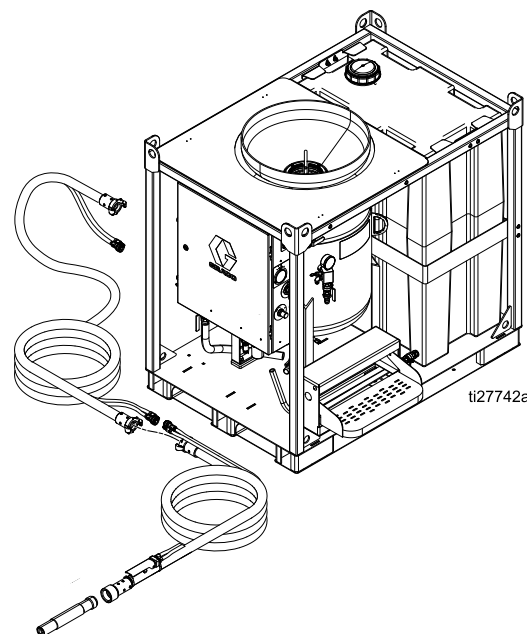


Важные инструкции по технике безопасности

Прочтите все содержащиеся в этом руководстве предупреждения и инструкции. Сохраните эти инструкции.

*Максимальное рабочее давление
175 фунтов на кв. дюйм (12,06 бар,
1,2 МПа)*







*Сведения о моделях оборудования
и соответствии оборудования
стандартам см. на стр. 3.*



Contents

Модели	3	Очистка водяного бака	25
Сопутствующие руководства	3	Использование клапана дозирования воды	25
Предупреждения	4	Поиск и устранение неисправностей	26
Идентификация компонентов системы	8	Ремонт	33
Органы управления MediaTrak	9	Замена аккумулятора модуля DataTrak	33
Процедура сброса давления	10	Замена предохранителя модуля DataTrak	34
Заземление (только для систем, сертифицированных согласно ATEX)	10	Замена пережимного шланга	35
Эксплуатация	11	Детали	36
Подъем системы	11	Спецификация деталей EQM	36
Выбор абразивоструйного шланга	11	Спецификация деталей EQs	38
Абразивоструйная обработка высоко расположенных поверхностей	11	Спецификация деталей EQs2	42
Подсоединение абразивоструйного и шлангов для сжатия воздуха	12	Модули EQc и EQ200T/EQ400T	46
Подсоединение шланга подачи воды (только для моделей EQm и EQs2 Elite)	13	Спецификация деталей EQ200T	48
Настройка оборудования	14	Спецификация деталей EQ400T3	50
Установка давления струи на модели EQs2 Elite	16	Спецификация деталей EQ400T4i	52
Регулировка клапана дозирования абразива	17	Детали корпуса	54
Оптимизация клапана дозирования абразива	17	Абразивоструйные шланги	62
Руководство по выбору сопла	19	Системы пароструйной абразивной обработки и принадлежности	63
Использование режима ополаскивания	20	Абразивоструйные шланги со шлангом или кабелем управления	63
Повторное заполнение бака абразивом	21	Абразивоструйные шланги без шланга или кабеля управления	63
Выключение	21	Шланги/кабели управления без абразивоструйного шланга	63
Слив абразива из бака	22	Сопла	64
Подготовка оборудования к зимнему периоду	24	Прочие принадлежности	64
		Стандартные запасные детали	65
		Схема трубопровода	66
		Размеры	67
		Технические характеристики	70
		Стандартная гарантия компании Graco	81

Модели






Система	Модель	Описание	Соответствие стандартам и нормам по выбросам
Передвижная	262950	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQm, не сертифицированная согласно ATEX	CE
	262954	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQm, сертифицированная согласно ATEX	CE  II 2G c ia IIA T3 X
Нестандартное/оригинальное оборудование	273200	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQc, не сертифицированная согласно ATEX	CE
	273209	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQc, сертифицированная согласно ATEX	CE  II 2G c ia IIA T3 X
	273204	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQc Elite, не сертифицированная согласно ATEX	CE
	273210	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQc Elite, сертифицированная согласно ATEX	CE  II 2G c ia IIA T3 X
Стандартная, на салазках	262960	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQs, не сертифицированная согласно ATEX	CE
	262964	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQs, сертифицированная согласно ATEX	CE  II 2G c ia IIA T3 X
Elite, на салазках	262970	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQs Elite, не сертифицированная согласно ATEX	CE
	262974	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQs Elite, сертифицированная согласно ATEX	CE  II 2G c ia IIA T3 X
Двойная линия	262980	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQs2 Elite, не сертифицированная согласно ATEX	CE
	262984	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQs2 Elite, сертифицированная согласно ATEX	CE  II 2G c ia IIA T3 X
На прицепе	262990	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQ200T Elite, не сертифицированная согласно ATEX	T4i
	262993	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQ400T Elite, не сертифицированная согласно ATEX	T3
	262996	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip2 EQ400T Elite, не сертифицированная согласно ATEX	T4i

Сопутствующие руководства

Номер руководства	Изделие
313840	DataTrak™
333397	Насос
335035	Комплект воздухоприемника
309474	Регулятор давления воды
3А3470	Комплект стойки для шланга
3А3838	Комплект для проверки давления в сопле
3А3839	Комплект рукоятки удлинительной трубки для сопла
3А3970	Комплект дозирования воды
3А3971	Комплект передвижного водяного бака
3А4166	Воздушный компрессор

Предупреждения

Указанные далее предупреждения относятся к настройке, эксплуатации, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту этого оборудования. Символом восклицательного знака отмечены общие предупреждения, а символы опасности указывают на риски, связанные с определенными процедурами. Когда в тексте руководства или на предупредительных этикетках встречаются эти символы, они отсылают к данным предупреждениям. В настоящем руководстве могут применяться другие символы опасности и предупреждения, касающиеся определенных продуктов и не описанные в этом разделе.

 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	
 	ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ (только для систем АТЕХ) <ul style="list-style-type: none">• Все оборудование в рабочей области должно быть заземлено. См. Инструкции по заземлению.• Все этикетки и маркировочный материал необходимо чистить влажной тканью (или аналогичным материалом).
 	ОПАСНОСТЬ ПЫЛЕВОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ И ЗАСОРЕНИЯ <p>Использование данного оборудования может привести к выделению потенциально опасной пыли или токсических веществ в процессе применения абразива, удаления покрытий и обработки струей абразива базового объекта.</p> <ul style="list-style-type: none">• Устройство предназначено для использования опытным персоналом, прошедшим обучение по промышленной гигиене и знакомым с соответствующими государственными нормативами.• Используйте оборудование только в хорошо проветриваемых местах.• Надевайте официально утвержденный респиратор, соответствующим образом проверенный на плотность прилегания и рассчитанный на использование в пылевой обстановке.• При утилизации токсичных веществ и отходов соблюдайте местные нормы и (или) предписания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ОПАСНОСТЬ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неправильное применение оборудования может стать причиной смертельного исхода или серьезных травм.

- Не работайте с этим оборудованием в утомленном состоянии, под воздействием лекарственных препаратов или в состоянии алкогольного опьянения.
- Не превышайте максимальное рабочее давление или температуру, установленные для компонента системы с наименьшими номинальными значениями. См. раздел **Технические характеристики** во всех руководствах по оборудованию.
- Не допускается эксплуатация данного оборудования без шланговых ограничительных устройств и сцепляющих стержней, установленных на всех соединителях для воздуха и абразивоструйном шланге.
- Не подвергайте струйной обработке неустойчивые предметы. Под воздействием сильного потока жидкости из сопла тяжелые предметы могут смещаться.
- Не превышайте номинальную нагрузку на подъемные скобы.
- Не используйте оборудование, установленное на неустойчивой поверхности, или находясь на неустойчивой поверхности. Сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
- Используйте жидкости и растворители, совместимые с входящими с ними в контакт деталями оборудования. См. раздел **Технические характеристики** во всех руководствах по оборудованию. Прочтите предупреждения производителя жидкости и растворителя. Для получения полной информации о материале запрашивайте паспорт безопасности материалов у дистрибьютора или продавца.
- Не покидайте рабочую область, когда оборудование находится под напряжением или под давлением.
- Если оборудование не используется, полностью выключите его и выполните инструкции раздела **Процедура сброса давления**.
- Ежедневно проводите проверку оборудования. Немедленно ремонтируйте или заменяйте поврежденные или изношенные детали, используя при этом только оригинальные запасные части.
- Запрещается изменять или модифицировать оборудование. Модификация или внесение изменений в оборудование может привести к нарушению согласования с уполномоченным агентством и возникновению угрозы безопасности.
- Убедитесь в том, что все оборудование предназначено для использования в конкретной рабочей среде и имеет соответствующие сертификаты.
- Используйте оборудование только по назначению. Для получения необходимой информации свяжитесь с дистрибьютором.
- Прокладывайте шланги и кабели вне маршрутов движения людей и транспорта, вдали от острых кромок, движущихся деталей и горячих поверхностей.
- Запрещается скручивать или перегибать шланги, а также тянуть за них оборудование.
- Не позволяйте детям и животным приближаться к рабочей зоне.
- Соблюдайте все применимые правила техники безопасности.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

  	<p>ОПАСНОСТЬ ТРАВМИРОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЕМ, РАБОТАЮЩИМ ПОД ДАВЛЕНИЕМ</p> <p>Жидкость, поступающая из оборудования, а также через утечки в шлангах или разрывы в деталях, может попасть в глаза или на кожу и привести к серьезной травме.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Выполняйте инструкции из раздела Процедура сброса давления при остановке распыления или дозирования, а также перед очисткой, проверкой или обслуживанием оборудования. • Перед использованием оборудования следует затянуть все соединения трубопроводов подачи жидкости. • Ежедневно проверяйте шланги, трубки и муфты. Немедленно заменяйте изношенные или поврежденные детали.
	<p>ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ОЖОГОВ</p> <p>Во время эксплуатации поверхности оборудования и рабочая жидкость могут сильно нагреваться. Во избежание получения сильных ожогов выполняйте указанные далее правила безопасности.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не прикасайтесь к нагретой жидкости или оборудованию.
 	<p>ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА</p> <p>Легковоспламеняющиеся вещества, такие как пары растворителя, могут воспламениться или взорваться в рабочей зоне. Для предотвращения возгорания и взрыва соблюдайте указанные ниже меры предосторожности.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Используйте оборудование только в хорошо вентилируемой зоне. • Абразивный материал, выходящий из сопла для струйной обработки, может быть источником искр. Если рядом с соплом для струйной обработки используются легковоспламеняющиеся жидкости, а также в случае промывания или очистки, расположите сопло для струйной обработки на расстоянии не менее 6 м (20 футов) от взрывоопасных паров. • Все оборудование в рабочей области должно быть заземлено. См. инструкции под названием Заземление (только для систем, сертифицированных согласно АТЕХ). • В рабочей зоне не должно быть мусора, а также растворителей, ветоши и бензина. • В рабочей области должен находиться исправный огнетушитель.
 	<p>ОПАСНОСТЬ ТРАВМИРОВАНИЯ ДВИЖУЩИМИСЯ ДЕТАЛЯМИ</p> <p>Движущиеся детали могут прищемить, порезать или отсечь пальцы и другие части тела.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Держитесь на расстоянии от движущихся деталей. • Запрещается использовать оборудование со снятыми защитными устройствами или крышками. • Оборудование, которое находится под давлением, может включиться без предварительных сигналов. Прежде чем приступить к проверке, перемещению или обслуживанию оборудования, выполните инструкции раздела Процедура сброса давления и отключите все источники питания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

Во время нахождения в рабочей зоне следует использовать соответствующие средства защиты во избежание получения серьезных травм, включая повреждения органов зрения, потерю слуха, ожоги и вдыхание ядовитых паров. Ниже указаны некоторые средства защиты.

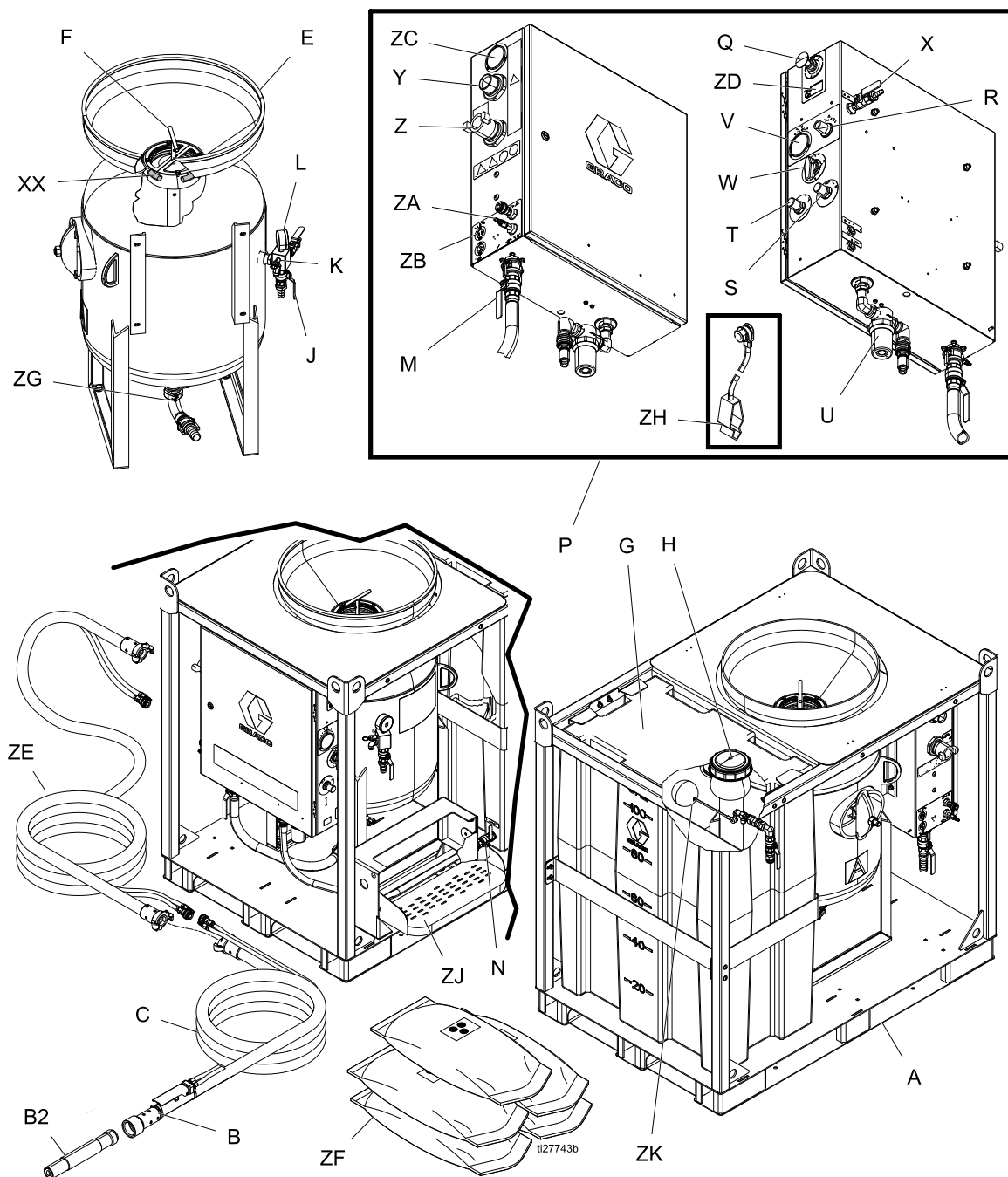
- Защитные очки и средства защиты органов слуха.
- Защитная одежда, обувь и перчатки.
- Официально утвержденный респиратор, соответствующим образом проверенный на плотность прилегания и рассчитанный на использование в пылевой обстановке.



ОПАСНОСТЬ ОТДАЧИ

При нажатии пускового курка возможна отдача абразивоструйного сопла. Во избежание падения и получения травм при включении пистолета следует занимать устойчивое положение.

Идентификация компонентов системы



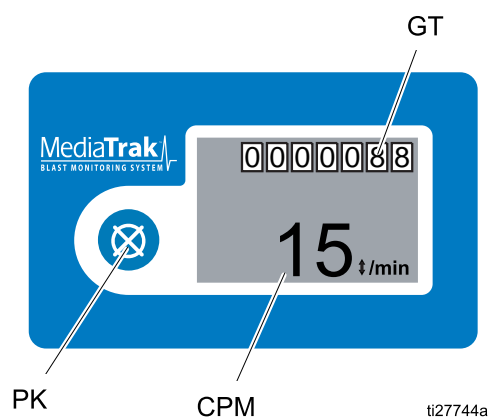
Обозначения.

A	Рама
B	Контрольный переключатель струи
B2	Абразивоструйное сопло
C	Абразивоструйный шланг
E	Бак
F	Выдвижная рукоятка
G	Водяной бак
H	Крышка водяного бака
J	Клапан сброса для бака
K	Клапан сброса давления
L	Измеритель давления для бака
M	Шаровой клапан абразива
N	Шаровой впускной клапан (для воды)
P	Блок управления
Q	Включатель аварийной остановки
R	Пневматический регулятор струи
S	Клапан дозирования воды
T	Клапан дозирования абразива
U	Фильтр впускного отверстия водяного насоса
V	Измеритель давления струи воздуха

Обозначения.

W	Селекторный клапан
X	Промывочный шаровой клапан
Y	Соединение подачи воздуха
Z	Соединение подачи струи
ZA	Соединение пневматического управления
ZB	Соединение электрического управления (только для систем, не сертифицированных согласно ATEX)
ZC	Измеритель давления подаваемого воздуха
ZD	MediaTrak
ZE	Вспомогательный удлинительный шланг
ZF	Абразивный материал
ZG	Выпускной коллектор бака
ZH	Провод и зажим заземления (только для систем, сертифицированных согласно ATEX)
ZJ	Ступенька
ZK	Поплавковый клапан
XX	Уплотнение выдвижного элемента

Органы управления MediaTrak



Обозначения.

PK	Кнопка питания
Цик- лов- /мин	Цикл/скорость
GT	Суммирующее устройство объема подачи

Процедура сброса давления

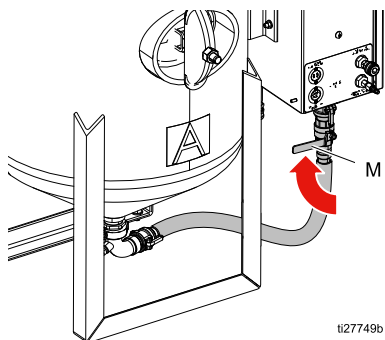


Выполняйте процедуру сброса давления каждый раз, когда в тексте приводится этот символ.

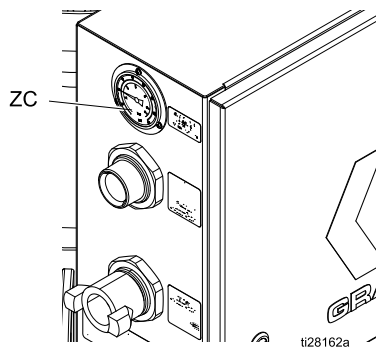
--	--	--	--	--

Это оборудование остается под давлением до тех пор, пока давление не будет сброшено вручную. Во избежание получения серьезной травмы из-за воздействия жидкости под давлением (например, при разбрызгивании жидкости) выполняйте процедуру сброса давления, когда это предписывается инструкцией.

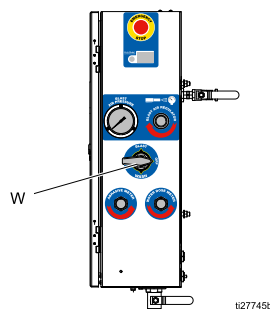
1. Закройте шаровой клапан абразива (M).



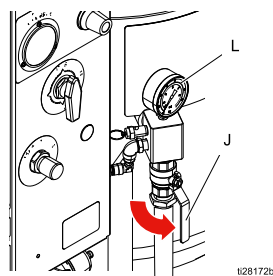
2. Закройте клапан подачи воздуха из компрессора и выключите компрессор.
3. Включите контрольный переключатель струи (B), чтобы сбросить давление в системе.
4. Убедитесь в том, что показание давления на измерителе давления (ZC) равно 0 бар. Затем отсоедините шланг подачи воздуха от системы.



5. Переведите селекторный клапан (W) в положение OFF (ВЫКЛЮЧЕНО).



6. Откройте клапан сброса давления в баке (J) так, чтобы показание давления на измерителе давления бака (L) было равно 0 бар.



Заземление (только для систем, сертифицированных согласно АТЕХ)

--	--	--	--	--

Для снижения риска электростатического искрения это оборудование должно быть заземлено. Электростатические искры могут стать причиной воспламенения или взрыва паров. Заземление обеспечивает отвод электрического тока.

Системы. Используйте входящие в комплект зажим и провод заземления (237686).

Шланги для воздуха и жидкости. Для обеспечения электропроводности цепи заземления используйте только оригинальные электропроводные абразивоструйные шланги производства компании Graco, сертифицированные согласно АТЕХ, с максимальной совокупной длиной шланга 45 м (150 футов). Проверьте электрическое сопротивление абразивоструйных шлангов. Если общее сопротивление до точки заземления будет превышать 29 МОм, абразивоструйные шланги следует немедленно заменить.

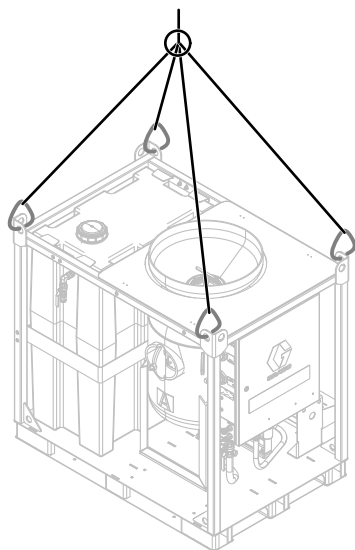
Воздушный компрессор. Следуйте рекомендациям производителя.

Эксплуатация

Подъем системы

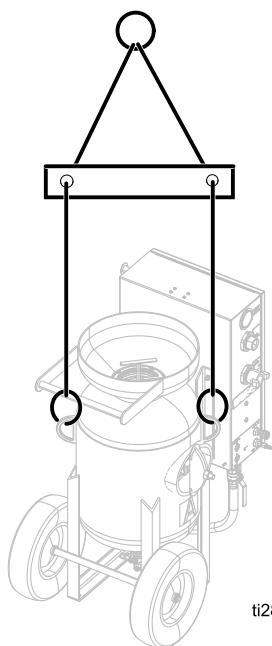
- Подъем системы осуществляется с помощью подъемного устройства, рассчитанного на массу системы (см. раздел [Технические характеристики](#)).
- Не поднимайте систему за ручку на баке EQm.
- Систему следует поднимать за проушины, показанные на соответствующем рисунке.

Модели EQs, EQs Elite и EQs2 Elite.



ti28153a

Модели EQm.



ti28154a

Выбор абразивоструйного шланга

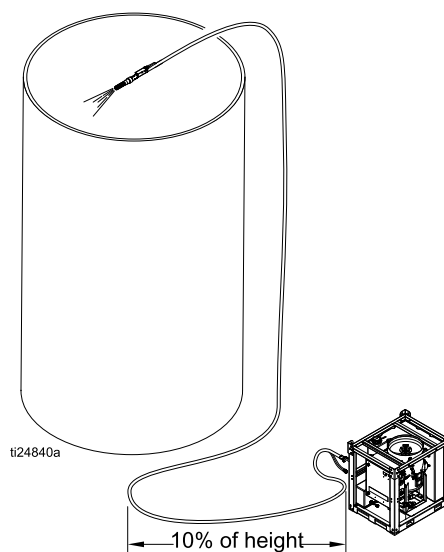
Следует использовать правильный тип системы управления струей. При длине шланга менее 45 м (150 футов) можно использовать электрический или пневматический контрольный выключатель. Для струйной очистки при длине шланга от 45 м (150 футов) абразивоструйный шланг следует оснастить электрическим контрольным переключателем струи.

Абразивоструйная обработка высоко расположенных поверхностей

УВЕДОМЛЕНИЕ

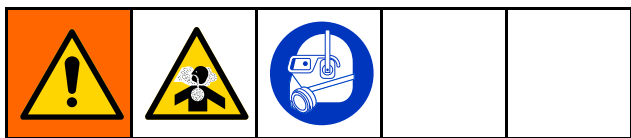
При выполнении струйной обработки поверхности, расположенной выше уровня оборудования, длина находящегося на земле абразивоструйного шланга должна составлять 10–20 % от высоты, на которой находится обрабатываемая поверхность. Когда шланг лежит на земле, предотвращается возврат неизрасходованного абразива обратно во внутренней трубопровод панели, который может вызвать повреждение главного пневматического регулятора после отключения переключателя управления струей.

Пример. При струйной обработке с расстояния 15 м (50 футов) в направлении прямо вверх находящаяся на земле часть абразивоструйного шланга должна составлять не менее 3 м (10 футов).

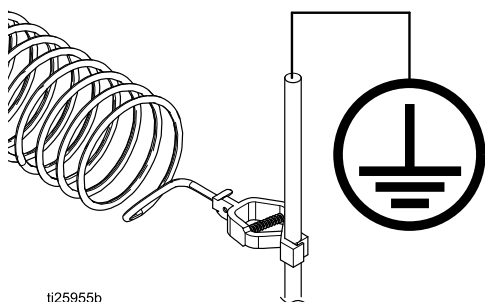


ti24840a

Подсоединение абразивоструйного и шлангов для сжатия воздуха

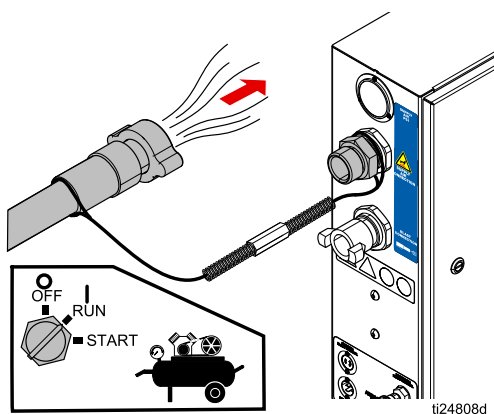


1. Только для моделей, сертифицированных согласно АTEX. Подсоедините кабель заземления к наружной шпильке заземления на корпусе, затем подсоедините зажим к истинному заземлению.



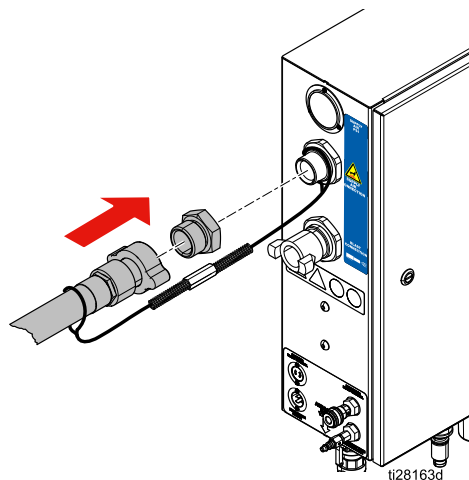
ti25955b

2. Перед подключением шланга подачи воздуха от компрессора (или источника сжатого воздуха на объекте) к панели следует продуть этот шланг в течение 15–20 секунд. Удалите весь мусор из шланга.



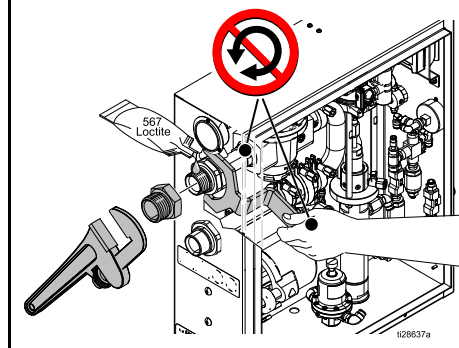
ti24808d

3. Подсоедините ко впускному отверстию для воздуха воздушный шланг соответствующего размера и вставьте соединительные стержни. См. раздел [Технические характеристики](#).



УВЕДОМЛЕНИЕ

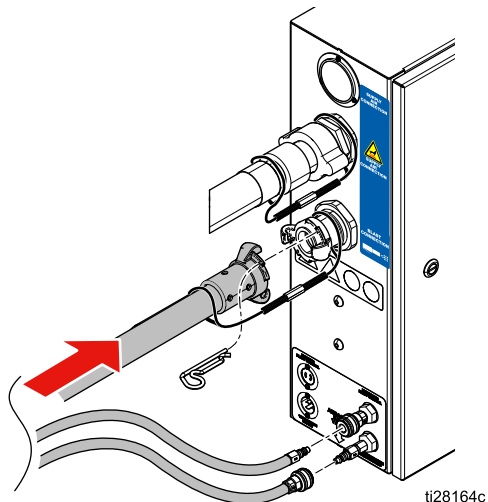
Если струйный контур начнет вращаться, могут повредиться трубные соединения на блоке управления струей. Чтобы не допустить повреждений, при установке фитингов на впуск воздуха и абразивоструйный шланг держите гайку струйного контура внутри корпуса гаечным ключом, который входит в комплект.



4. Откройте клапан подачи воздуха от компрессора (максимум 12,06 бар, 1,2 МПа, 175 фунтов на кв. дюйм).

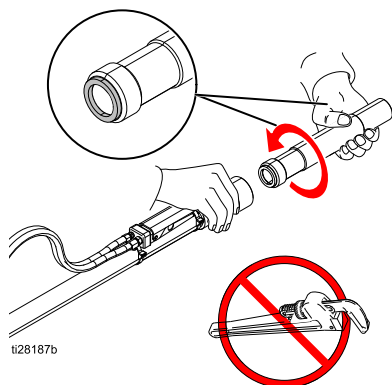
ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь в том, что подача воздуха отвечает соответствующим требованиям к потоку воздуха (см. раздел [Технические характеристики](#)).

5. Подсоедините абразивоструйный шланг, ограничители шланга, управляющие шланги и соединительные стержни.

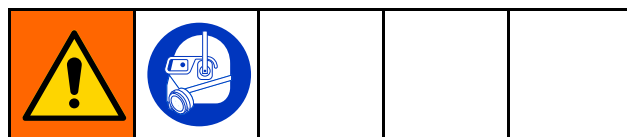


УВЕДОМЛЕНИЕ

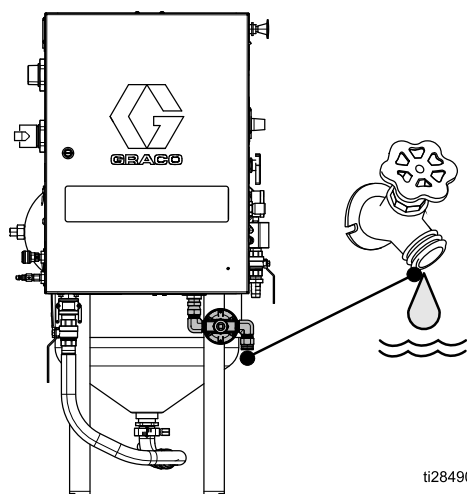
При установке сопла не пользуйтесь гаечным ключом. Это может привести к повреждению уплотнения. Чтобы не повредить уплотнение, всегда затягивайте сопло от руки.



Подсоединение шланга подачи воды (только для моделей EQm и EQs2 Elite)

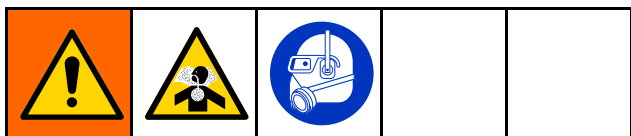


1. Подсоедините шланг подачи воды внутренним диаметром не менее 19 мм (3/4 дюйма) к соединению для садового шланга на впускном парубке насоса.

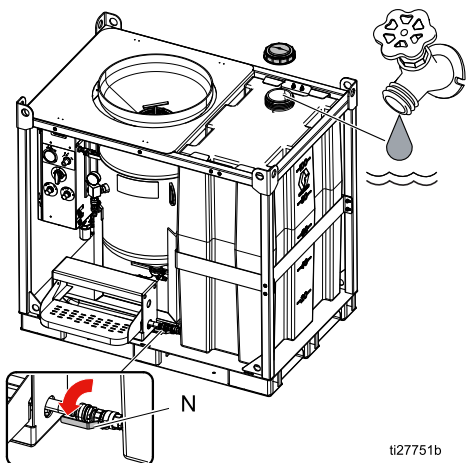


ПРИМЕЧАНИЕ. Максимальное давление подаваемой воды составляет 6,8 бар (0,68 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм). Расход должен быть не менее 11 литров в минуту (3 галлона в минуту).

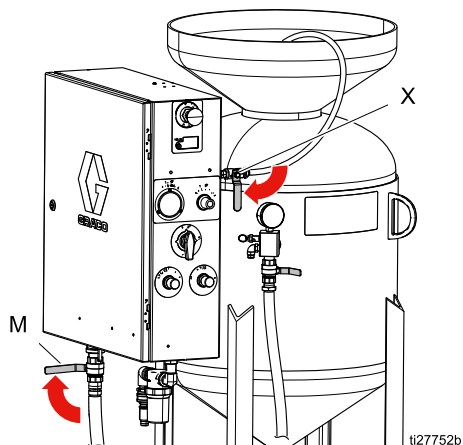
Настройка оборудования



1. Заполните водяной бак водой — только свежей. Откройте впускной шаровой клапан (N).



2. Закройте промывочный шаровой клапан (X) и шаровой клапан абразива (M). Закройте устройство дозирования воды (S), если оно установлено.

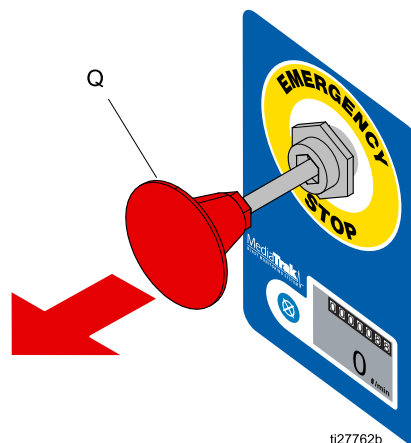


3. Переведите селекторный клапан в положение OFF (ВЫКЛЮЧЕНО).



ti27756a

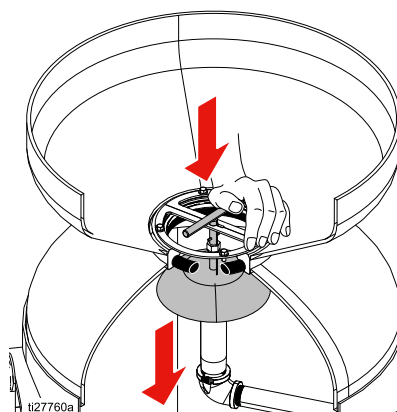
4. Деактивируйте кнопку аварийной остановки (Q).



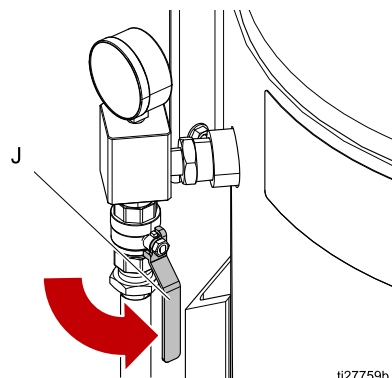
ti27762b

ПРИМЕЧАНИЕ. Водяной насос не будет работать, пока кнопка аварийной остановки активирована.

5. Совместите выдвигную ручку с прорезью на штифте, плотно надавите и поверните ручку на 90° после того, как штифт окажется ниже прорези кронштейна. Благодаря правильному зацеплению штифта выдвигной элемент будет удерживаться в нижнем положении, пока штифт не будет отпущен.

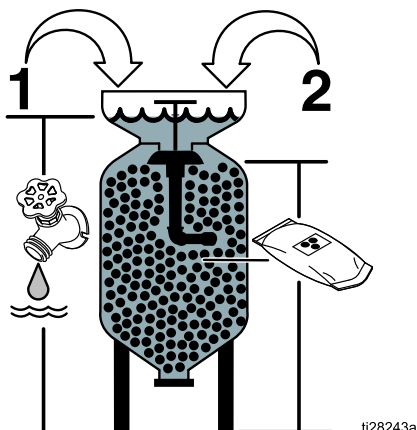


6. Откройте клапан сброса давления в баке (J).



ti27759b

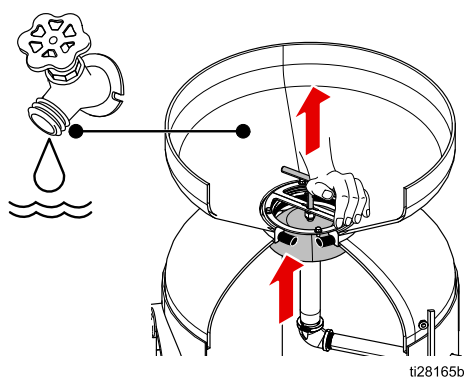
7. Добавьте в бак 30 литров (10 галлонов) свежей воды. Добавьте абразивный материал (данные о емкости см. в разделе [Технические характеристики](#)).



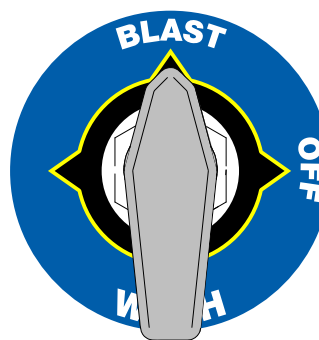
8. Закройте клапан сброса давления в баке (J).
9. С помощью садового или промывочного шланга смойте абразив в бак и удалите абразив с выдвижного элемента и прокладки.

<p>Убедитесь в том, что вода находится выше уплотнения выдвижного элемента и уплотнение закрыто. Несоблюдение этого требования перед подачей давления может привести к серьезной травме оператора.</p>			

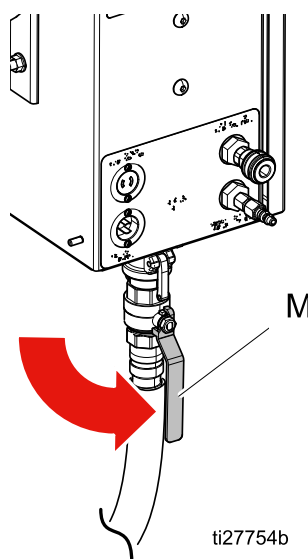
10. Когда вода будет выше прокладки выдвижного элемента, поверните ручку, чтобы отпустить выдвижной штифт.



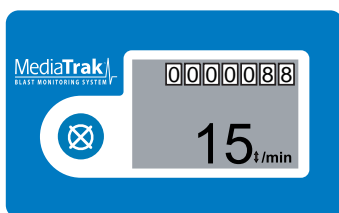
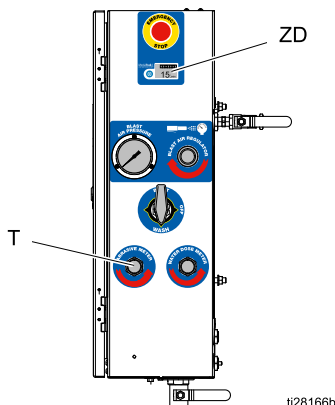
11. Переведите селекторный клапан в положение BLAST (СТРУЯ).



12. Включите контрольный переключатель струи и установите давление струи воздуха на максимальное значение 12,06 бар (1,2 МПа, 175 фунтов на кв. дюйм). **ПРИМЕЧАНИЕ.** Не повышайте давление непосредственно до давления подачи струи. Всегда устанавливайте значение ниже требуемого, а потом повышайте до необходимого уровня.
13. Откройте шаровой клапан абразива (M).



14. Для настройки модуля MediaTrak (ZD) плавно отрегулируйте клапан дозирования абразива (Т) и установите требуемую настройку, пока из сопла выходит струя абразива.



ПРИМЕЧАНИЕ. Пока абразивный материал дойдет до сопла, может пройти 1–2 минуты.

ПРИМЕЧАНИЕ. Используйте некоторое количество пробного материала, аналогичного тому, который будет использоваться при струйной обработке. Начинайте обработку максимально аккуратно и постепенно увеличивайте силу струи по мере необходимости, чтобы очистка выполнялась без повреждения основы.

Установка давления струи на модели EQs2 Elite

1. Поверните оба регулятора давления струи (CW) по часовой стрелке до упора.
2. Подайте струю из каждого сопла и запишите давление струи, которое показывает соответствующий измеритель давления.
3. Подайте струю из первого сопла и установите давление струи, не превышающее показание, записанное на шаге 2.
4. Подайте струю из второго сопла и установите давление струи, не превышающее показание, записанное на шаге 2.
5. Перейдите к шагу 13.

Регулировка клапана дозирования абразива

Оптимальная настройка клапана дозирования абразива и соответствующая частота (циклов в минуту) модуля MediaTrak в значительной степени зависят от варианта применения и требуемой производительности. В разделе **Общие рекомендации по применению** на следующей странице приведены общепринятые диапазоны установочных значений частоты в зависимости от основы и настройки давления струи. Серые области на графиках представляют типовые диапазоны настроек давления струи и соответствующие им настройки частоты для данного вида основы.

Для определения рекомендуемой настройки частоты выберите таблицу, наиболее подходящую для основы, подвергаемой струйной обработке. Определите настройку давления струи в зависимости от используемой абразивной среды и профиля обрабатываемой поверхности. Затем выберите подходящую настройку частоты, пользуясь соответствующей линией на графике.

Тем, у кого пока недостаточно опыта, рекомендуется выбирать давление струи ближе к нижней границе выделенного диапазона. Затем можно увеличивать давление струи и частоту, пока не будет получен требуемый профиль и скорость удаления.

Оптимизация клапана дозирования абразива

Для оптимизации работы пользуйтесь линиями High Production (Высокая производительность) или Media Efficient (Эффективность абразивной среды), указанными на графиках. Установочные точки по частоте (циклов/мин.) рядом с линиями High Production обеспечивают наивысшую скорость удаления при наибольшем расходе абразивной среды. Чтобы добиться максимальной скорости удаления независимо от расхода абразива, следует устанавливать максимально возможное давление струи и наибольшую частоту, при которой струя остается стабильной. Если поток из сопла становится нестабильным, значит установлено слишком высокое значение частоты.

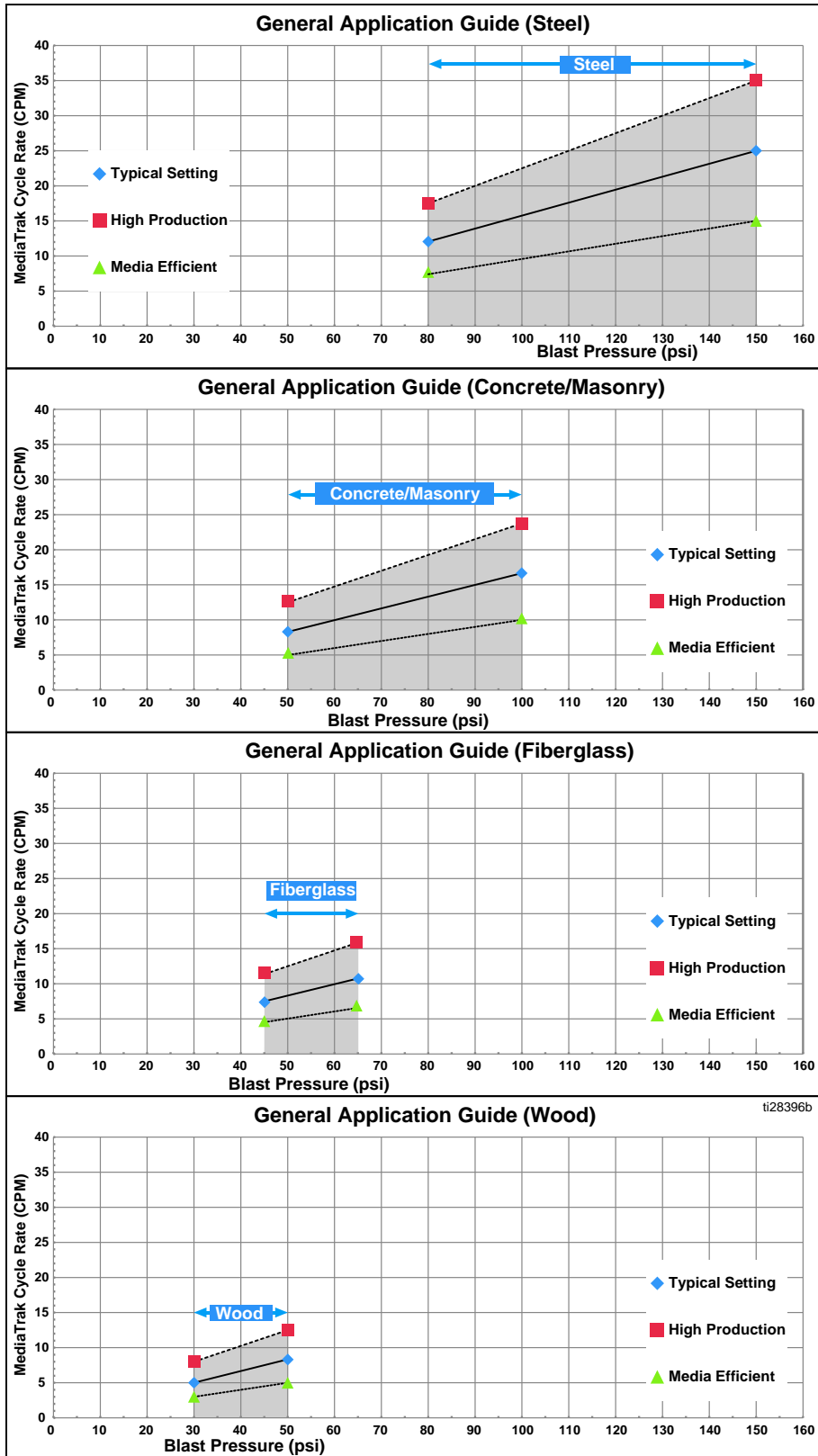
Установочные точки по частоте (циклов/мин.) рядом с линиями Media Efficient обеспечивают наименьший расход абразивной среды. Для минимизации степени очистки и расхода абразива выбирайте установочные точки рядом с этими линиями. Как правило, при выборе настроек частоты рядом с данными линиями скорость удаления оказывается ниже среднего уровня.

Графики на следующих страницах приведены только для справки. Они получены при использовании граната с размером частиц 30–80 грит. При использовании абразива с большим размером частиц наклон профилей увеличивается, и для получения аналогичных скоростей удаления требуются более высокие настройки частоты в сравнении с точками, указанными в таблицах. При использовании абразива с меньшим размером частиц скорость удаления возрастает, но наклон профилей при этом уменьшается.

Для оптимизации производительности требуется точная настройка и проверка для каждого варианта применения системы.

См. Общие рекомендации по применению на следующей странице.

Общие рекомендации по применению.



ti28396b

Руководство по выбору сопла

Исходя из показателей **давления струи и расхода воздуха** определите подходящий тип сопла, обеспечивающий требуемое давление струи в зависимости от производительности компрессора/

Давление струи	№6НР куб. футов/мин (м ³ /мин.)	№7 куб. футов/мин (м ³ /мин.)	№7НР куб. футов/мин (м ³ /мин.)	№8 куб. футов/мин (м ³ /мин.)	№8НР куб. футов/мин (м ³ /мин.)	№10 куб. футов/мин (м ³ /мин.)	№10НР куб. футов/мин (м ³ /мин.)
2,0 бар (0,20 МПа, 30 фунтов на кв. дюйм)	78 (2.2)	117 (3.3)	137 (3.9)	151 (4.3)	161 (4.6)	229 (6.5)	224 (6.9)
2,8 бар (0,28 МПа, 40 фунтов на кв. дюйм)	90 (2.5)	129 (3.7)	161 (4.6)	181 (5.1)	212 (6.0)	254 (7.2)	286 (8.1)
3,5 бар (0,35 МПа, 50 фунтов на кв. дюйм)	117 (3.3)	161 (4.6)	193 (5.5)	200 (5.7)	225 (6.4)	308 (8.7)	337 (9.5)
4,1 бар (0,41 МПа, 60 фунтов на кв. дюйм)	137 (3.9)	190 (5.4)	225 (6.4)	234 (6.6)	256 (7.2)	362 (10.3)	391 (11.1)
4,8 бар (0,48 МПа, 70 фунтов на кв. дюйм)	166 (4.7)	225 (6.4)	251 (7.1)	269 (7.6)	293 (8.3)	422 (11.9)	447 (12.7)
5,5 бар (0,55 МПа, 80 фунтов на кв. дюйм)	188 (5.3)	244 (6.9)	281 (8.0)	298 (8.4)	337 (9.5)	460 (13.0)	498 (14.1)
6,2 бар (0,62 МПа, 90 фунтов на кв. дюйм)	210 (5.9)	266 (7.5)	293 (8.3)	317 (9.0)	374 (10.6)	520 (14.7)	562 (16.0)
6,9 бар (0,69 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм)	239 (6.8)	283 (8.0)	327 (9.3)	378 (10.7)	413 (11.7)	561 (15.9)	601 (17.0)
7,6 бар (0,76 МПа, 110 фунтов на кв. дюйм)	256 (7.2)	325 (9.2)	347 (9.8)	420 (11.9)	457 (12.9)	634 (18.0)	664 (18.8)
8,3 бар (0,83 МПа, 120 фунтов на кв. дюйм)	273 (7.7)	344 (9.7)	378 (10.7)	452 (12.8)	476 (13.5)	691 (19.6)	720 (20.4)
9,0 бар (0,90 МПа, 130 фунтов на кв. дюйм)	288 (8.2)	374 (10.6)	415 (11.8)	493 (14.0)	527 (16.2)	721 (20.4)	759 (21.5)
9,7 бар (0,97 МПа, 140 фунтов на кв. дюйм)	313 (8.9)	405 (11.5)	449 (12.7)	530 (15.0)	571 (16.2)	758 (21.5)	797 (22.6)
10,3 бар (1,0 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм)	337 (9.5)	430 (12.2)	476 (13.5)	558 (15.8)	601 (17.0)	796 (22.54)	835 (23.6)

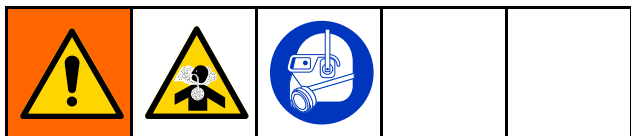
Обозначения.

< 5,2 куб. м/мин (185 куб. футов/мин)

5,2–10,6 куб. м/мин
(185–375 куб. футов/мин)

> 10,6 куб. м/мин (375 куб. футов/мин)

Использование режима ополаскивания



В режиме ополаскивания вода (без абразива) подается для промывания участков, подвергнутых абразивоструйной обработке. Этот режим также удобно использовать для удаления абразива из абразивоструйного шланга.

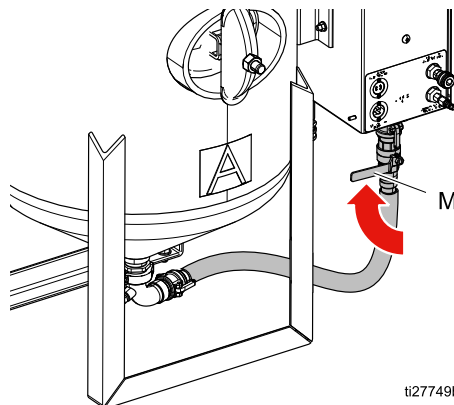
УВЕДОМЛЕНИЕ

В абразивоструйном шланге всегда будет оставаться некоторое количество абразива. Запрещено использовать режим ополаскивания для промывания поверхности, которая еще не была обработана или которую вы собираетесь обработать. Это негативно повлияет на поверхность или приведет к ее помутнению.

УВЕДОМЛЕНИЕ

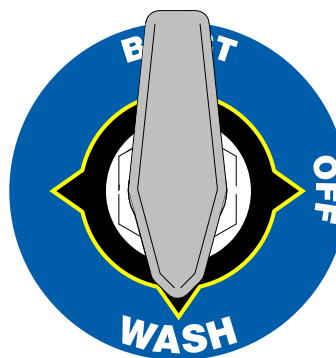
Не используйте режим ополаскивания для промывания деревянной поверхности, подвергнутой струйной обработке. Это может привести к повреждению и повышению шероховатости деревянной поверхности. Дождитесь высыхания деревянной поверхности и удалите остатки абразива веником, щеткой или пылесосом.

1. Закройте шаровой клапан абразива (М).



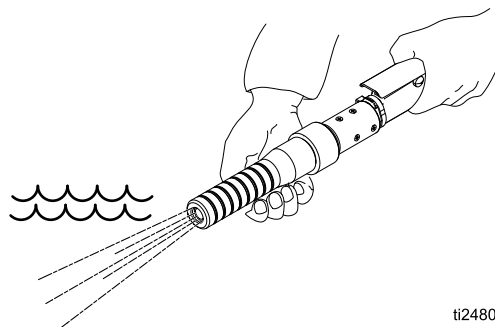
ti27749b

2. Переведите селекторный клапан в положение WASH (ОПОЛАСКИВАНИЕ).



ti27758a

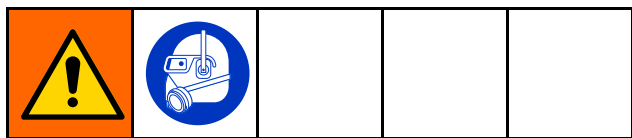
3. Подавайте струю в течение 1–2 минут, пока шланг не будет очищен от абразива.



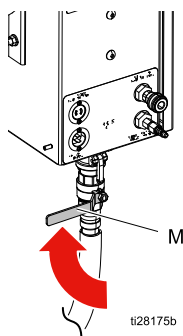
ti24804a

4. Теперь оборудование можно использовать для ополаскивания подвергнутых струйной обработке поверхностей.

Повторное заполнение бака абразивом



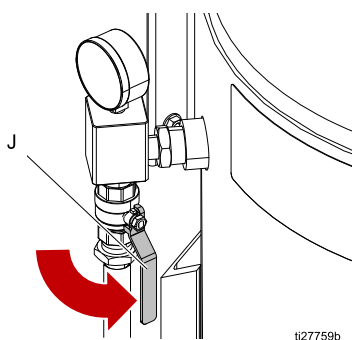
1. Закройте шаровой клапан абразива (M).



2. Переведите селекторный клапан в положение OFF (ВЫКЛЮЧЕНО).

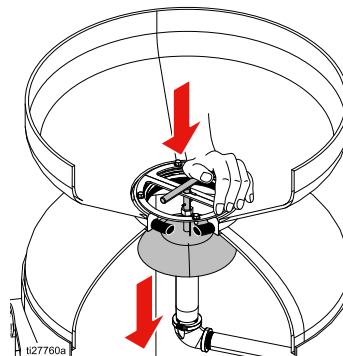


3. Откройте клапан сброса давления в баке (J), чтобы слить воду из бака.



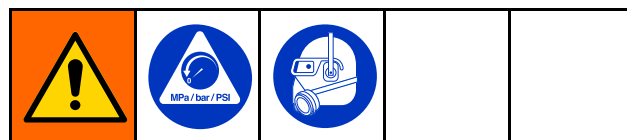
ПРИМЕЧАНИЕ. Будьте готовы собрать воду, которая будет вытекать из бака. Утилизация отходов должна соответствовать национальным, региональным и местным нормам.

4. Задействуйте выдвижной штифт, надавив на пружину и повернув ручку на 90°, чтобы удержать выдвижной элемент в открытом положении.



5. Добавьте абразив (данные о емкости см. в разделе [Технические характеристики](#)) и перейдите к шагу 8, указанному в разделе [Настройка оборудования](#), page 14.

Выключение

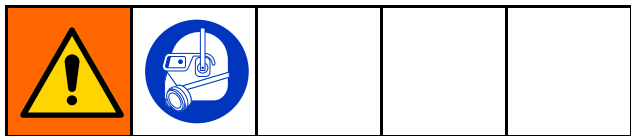


1. По завершении струйной обработки выполните промывку для удаления абразивного материала из абразивоструйного шланга. См. раздел [Использование режима ополаскивания](#), page 20.
2. Переведите селекторный клапан в положение OFF (ВЫКЛЮЧЕНО) и продолжайте промывать при закрытом шаровом клапане абразива, пока из шланга не перестанет выходить вода. Эта процедура предназначена для осушения внутренней части шланга перед хранением.



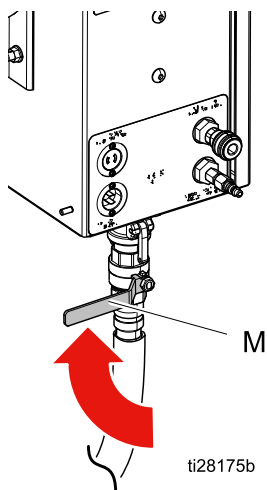
3. Выполните инструкции раздела [Процедура сброса давления](#), page 10.

Слив абразива из бака

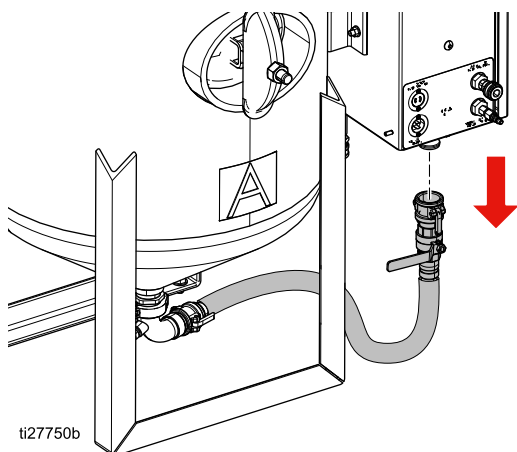


ПРИМЕЧАНИЕ. Перед сливом абразива из бака должны быть выполнены все операции, указанные в разделе [Настройка оборудования, page 14](#). По измерителю давления для бака убедитесь в наличии давления.

1. Закройте шаровой клапан абразива (M).



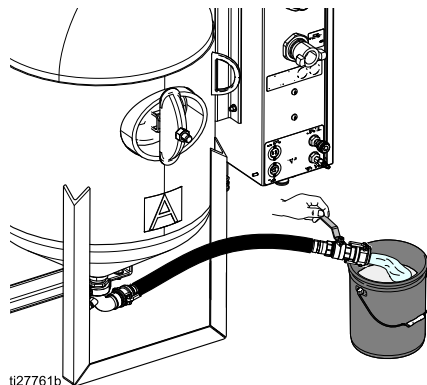
2. Отсоедините кулачковый затвор шарового клапана абразива, удалив соединительные стержни и потянув кольца наружу и вверх, чтобы извлечь два кулачка из канавки.



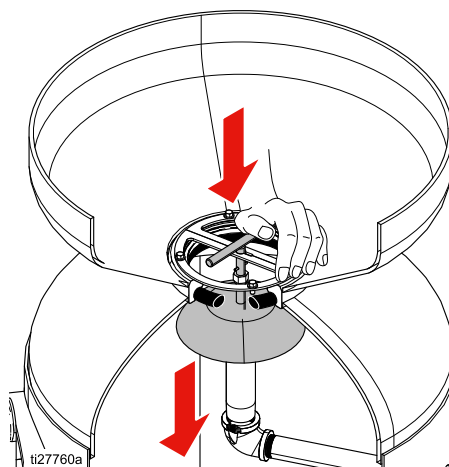
3. Подставив ведро под соединитель с кулачковым зажимом, переведите селекторный клапан в положение WASH (ОПОЛАСКИВАНИЕ). Это позволит очистить соединитель с кулачковым зажимом и прокладку.

ПРИМЕЧАНИЕ. После выполнения процедуры убедитесь в том, что прокладка чистая и находится на месте.

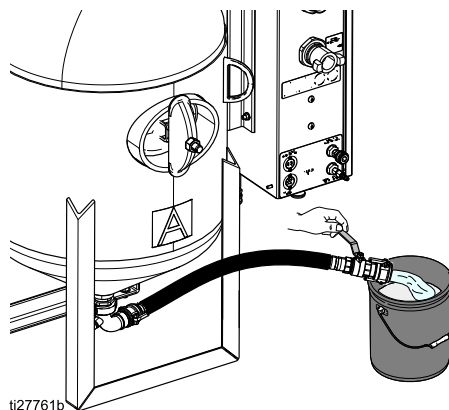
4. Переведите селекторный клапан в положение BLAST (СТРУЯ). Это обеспечит выталкивание абразива через абразивоструйный шланг.
5. Установите ведро под абразивоструйный шланг. Медленно открывайте и закрывайте шаровой клапан абразива, чтобы вымыть абразивный материал из бака. Повторите процедуру несколько раз. Как только из шланга перестал выходить абразивный материал, закройте шаровой клапан абразива. Переведите селекторный клапан в положение OFF (ВЫКЛЮЧЕНО).



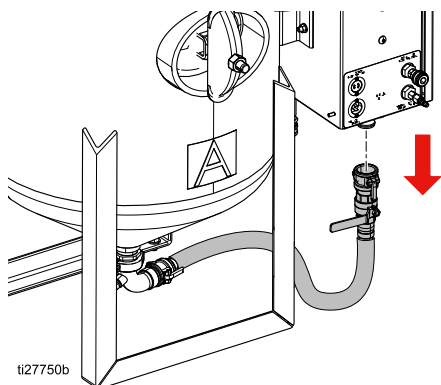
6. Задействуйте выдвижной штифт, чтобы удерживать выдвижной элемент в открытом положении и обеспечить доступ воздуха.



7. Откройте шаровой клапан абразива и слейте воду из бака.



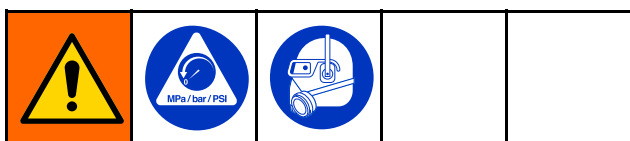
8. Закройте выдвижной элемент и подсоедините шланг подачи абразива.



ti27750b

ПРИМЕЧАНИЕ. Если предполагается воздействие на систему температур ниже нуля, ее необходимо подготовить к эксплуатации в зимний период. См. раздел [Подготовка оборудования к зимнему периоду](#), page 24.

Подготовка оборудования к зимнему периоду



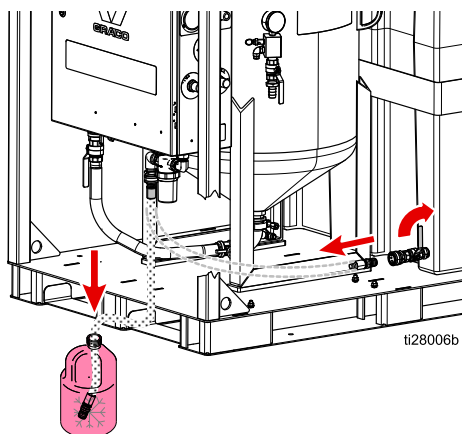
УВЕДОМЛЕНИЕ

Установки пароструйной абразивной обработки необходимо подготовить к зимнему периоду, если в период хранения имеется вероятность воздействия температур замерзания, чтобы не допустить повреждения оборудования.

1. Опорожните бак (см. раздел [Слив абразива из бака, page 22](#)).
2. Опорожните водяной бак, отсоединив впускной шланг насоса и открыв впускной шаровой клапан.

ПРИМЕЧАНИЕ. Утилизация отходов должна соответствовать национальным, региональным и местным нормам.

3. Опорожните впускной шланг насоса, а затем вставьте конец шланга в контейнер с жидкостью для омывания стекол. Для защиты оборудования выберите жидкость для омывания стекол, параметры которой рассчитаны на самые низкие температуры в вашем регионе.



4. **Только для моделей EQm и EQs2 Elite.** Отсоедините регулятор подачи воды от насоса и установите трубку для зимнего периода. Вставьте трубку для зимнего периода в контейнер с жидкостью для омывания стекол. Перейдите к шагу 5.

5. Переведите селекторный клапан в положение WASH (ОПОЛАСКИВАНИЕ) и откройте промывочный шаровой клапан. Поместив промывочный шланг над баком, запустите насос и дождитесь, пока из промывочного шланга не начнет поступать жидкость для омывания стекол.



6. Переведите селекторный клапан в другие два положения — BLAST (СТРУЯ) и OFF (ВЫКЛЮЧЕНО). Прежде чем перевести клапан в следующее положение, убедитесь в том, что внутренний водопровод наполняется жидкостью для омывания стекол.

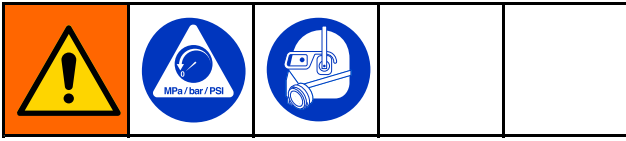
ПРИМЕЧАНИЕ. Для полной защиты весь водяной трубопровод должен наполниться жидкостью для омывания стекол.

7. Активируйте кнопку аварийной остановки (Q).
8. Подсоедините обратно впускной шланг насоса к впускному шаровому клапану.
9. Убедитесь в том, что промывочный (X) и впускной (N) шаровые клапаны остаются открытыми.

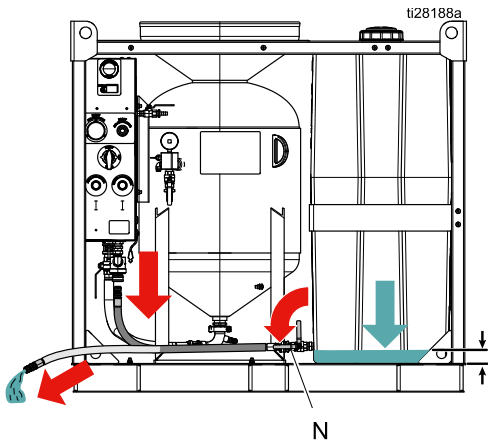
УВЕДОМЛЕНИЕ

Образовавшийся за уплотнениями лед может привести к их повреждению. На период хранения переведите все шаровые клапаны в открытое положение.

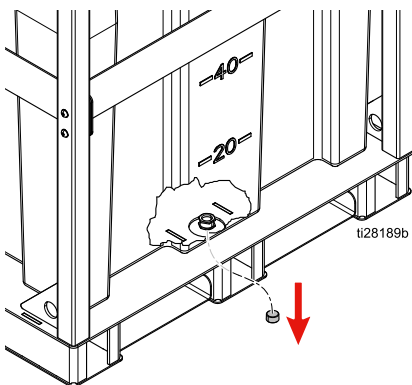
Очистка водяного бака



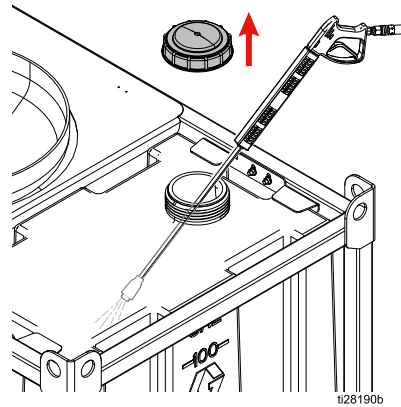
1. Выполните инструкции раздела [Процедура сброса давления, page 10](#).
2. Отсоедините шланг подачи воды.



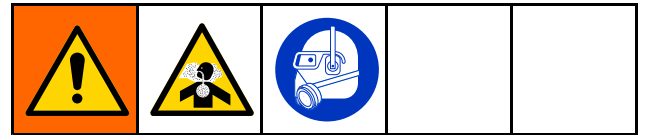
3. Откройте впускной шаровый клапан (N) и слейте воду.
4. Извлеките сливную пробку.



5. Снимите крышку бака и очистите его с помощью мойки высокого давления.

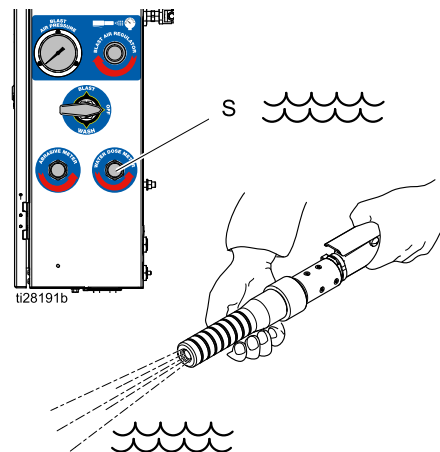


Использование клапана дозирования воды

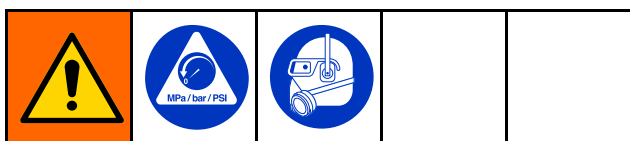


Клапан дозирования воды используется только на моделях EcoQuip2 Elite. Он служит для регулирования количества воды в струе в процессе работы.

1. Выполните действия 1–11, указанные в разделе [Настройка оборудования, page 14](#).
2. Настройте клапан дозирования воды (S) для регулирования количества воды в струе в процессе работы.



Поиск и устранение неисправностей



Проблема	Причина	Решение
Бак не заполняется водой, или в нем не создается давление.	Активирована кнопка аварийной остановки (Q).	Деактивируйте кнопку аварийной остановки (Q).
	Недостаточная подача воздуха.	Убедитесь в том, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для этой системы (см. раздел Технические характеристики). Убедитесь в том, что измеритель давления на впуске воздуха показывает давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если измерительный прибор не будет показывать давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм), проверьте настройку воздушного компрессора (см. руководство по эксплуатации воздушного компрессора и раздел Сопутствующие руководства, page 3). Убедитесь в том, что впускные воздушные фильтры чистые; при необходимости замените их.
	Недостаточная подача воды на насос	Для систем с водяными баками. Убедитесь в том, что водяной бак заполнен, а впускной шаровой клапан открыт. Очистите фильтр на линии подачи воды; при необходимости замените его. Убедитесь в том, что все соединения фитингов надежно затянуты.
		Для систем с подачей воды под давлением. Убедитесь в том, что линия подачи воды подсоединена и в ней создается давление. Убедитесь в том, что подача воды отвечает соответствующим требованиям к давлению и расходу, см. раздел Настройка оборудования, page 14 , шаг 1. Убедитесь в том, что все соединения фитингов надежно затянуты. Проверьте правильность монтажа направления потока на регуляторе давления подачи воды, см. раздел Спецификация деталей EQM, page 36 или Спецификация деталей EQs2, page 42 . Проверьте сетчатый фильтр регулятора давления подачи воды на наличие засорений и при необходимости очистите его, если это возможно. Если поток через регулятор отсутствует, замените регулятор.
Неисправен пневматический регулятор водяного насоса.	Выключите контрольный переключатель струи (B). Настройте регулятор давления воздуха на впуске насоса так, чтобы измерительный прибор регулятора показывал 6,9 бар (0,69 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм). Если установить эту настройку не получится, проверьте впускные воздушные фильтры и убедитесь в том, что давление подаваемого воздуха составляет не менее 6,8 бар. Если после выполнения предыдущих действий неисправность не устранится, замените регулятор давления воздуха насоса.	
Водяной насос неисправен.	Переведите 3-ходовой селекторный клапан в положение OFF (ВЫКЛЮЧЕНО). Откройте промывочный клапан и убедитесь в том, что насос работает циклически и вода вытекает из промывочного шланга. Закройте промывочный клапан и убедитесь в том, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать проскальзывать или насос не будет обеспечивать подачу, см. информацию по обслуживанию насоса в руководстве 333397.	

Проблема	Причина	Решение
	Не обеспечивается сальниковое уплотнение выдвижного элемента.	Убедитесь в том, что выдвижной элемент чистый и не засорена зона контакта уплотнительного кольца круглого сечения. Проверьте установку выдвижного элемента в закрытом положении (между ним и уплотнительным кольцом круглого сечения не должно быть зазора). Снимите уплотнительное кольцо круглого сечения круглого сечения и убедитесь в том, что его сальник чист. Замените уплотнительное кольцо круглого сечения круглого сечения и (или) выдвижной элемент, если он изношен.
	Регулятор давления воды неисправен.	Настройте регулятор давления воды так, чтобы измеритель давления бака показывал 12,75 бар (1,275 МПа, 185 фунтов на кв. дюйм). Если установить эту настройку не получится, выполните обслуживание регулятора давления воды (см. руководство 309474).
При включении контрольного переключателя струи (В) происходит сильная отдача абразивоструйного шланга. Из сопла выбрасываются крупные комья абразива и вода.	При выключении шаровой клапан абразива был оставлен открытым.	См. раздел Выключение , page 21, шаг 2.
	Изношен шаровой клапан абразива.	В состоянии, когда в баке создается давление и шаровой клапан абразива закрыт, включите контрольный переключатель струи (В) и убедитесь в том, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться, замените шаровой клапан абразива (М).
	Пережимной шланг изношен.	В состоянии, когда в баке создается давление и шаровой клапан абразива открыт, убедитесь в том, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться, замените пережимной шланг. См. раздел Замена пережимного шланга , page 35.
Через клапан сброса давления на баке выходит вода.	Регулятор давления воды неисправен.	Установите на регуляторе давления воды значение 12,75 бар (1,275 МПа, 185 фунтов на кв. дюйм). Если установить эту настройку не получится, выполните обслуживание регулятора давления воды (см. руководство 309474).
	Клапан сброса давления неисправен.	Замените клапан сброса давления, если он пропускает воду при давлении не выше 12,75 бар (1,275 МПа, 185 фунтов на кв. дюйм).
Отсутствует струя воздуха при включении контрольного переключателя струи (В). Водяной насос работает в циклическом режиме при включенном управлении струей.	Установлено неправильное значение давления на регуляторе струи.	Установите правильное давление на регуляторе струи при включенном управлении струей.
	Трубопровод главного пневматического регулятора подсоединен неправильно, или появились утечки воздуха в фитингах или трубках.	См. раздел Схема трубопровода , page 66. Убедитесь в отсутствии утечек в соединениях.
	Неисправен пневматический регулятор струи воздуха.	Очистите или замените пневматический регулятор струи воздуха.
	Неисправен главный пневматический регулятор.	Разберите главный пневматический регулятор и осмотрите компоненты. При необходимости замените или отремонтируйте детали. См. раздел Детали корпуса , page 54.

Проблема	Причина	Решение
Отсутствует струя воздуха при включении контрольного переключателя струи (В). При включенном управлении струей водяной насос не работает в циклическом режиме.	Активирована кнопка аварийной остановки (Q).	Деактивируйте кнопку аварийной остановки (Q).
	Недостаточная подача воздуха.	Убедитесь в том, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для этой системы (см. раздел Технические характеристики). Убедитесь в том, что измеритель давления на впуске воздуха показывает давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если измерительный прибор не будет показывать давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм), проверьте настройку воздушного компрессора (см. руководство по эксплуатации воздушного компрессора и раздел Сопутствующие руководства, page 3).
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Убедитесь в том, что соответствующий источник питания 12 В пост. тока подключен и полностью заряжен. Проверьте кабель на наличие повреждения и обрыва. Проверьте предохранитель на 3 А и при необходимости замените его. Проверьте целостность цепей, включающих соединители на блоке управления и все внешние кабели. Проверьте целостность цепи, включающей электрический контрольный переключатель струи (В) (нормально разомкнутый). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
Неисправность в контуре пневматического управления струей.	Задействуйте контрольный переключатель струи (В) и проверьте правильность срабатывания золотникового клапана в 4-ходовом клапане. Если он не срабатывает, проверьте контрольный переключатель струи и двойную линию: отсоедините желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой и включите контрольный переключатель. Если воздух из фитинга выходит не будет, проверьте фильтр контура пневматического управления струей. Если фильтр чистый, проверьте сигнальное давление воздуха на контрольном переключателе струи. Если при нажатии рукоятки сигнальное давление воздуха на клапан не подается, замените пневматический контрольный переключатель струи. Если переключатель исправен, убедитесь в том, что желтая трубка в блоке управления подсоединена правильно и не засорена. Если трубка чистая, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.	

Проблема	Причина	Решение
В режиме BLAST (СТРУЯ), когда включен контрольный переключатель струи (В), из сопла выходит воздух, а абразив не выходит или подается в небольшом количестве.	Закрыт шаровой клапан абразива.	См. раздел Настройка оборудования, page 14.
	Клапан дозирования абразива установлен неправильно.	См. раздел Настройка оборудования, page 14.
	Недостаточное количество абразива в баке.	См. раздел Повторное заполнение бака абразивом, page 21.
	Пережимной клапан закрыт.	Задействуйте контрольный переключатель струи (В) и проверьте срабатывание пережимного клапана. Если он не срабатывает, отсоедините оранжевую трубку от пережимного клапана. Если пережимной клапан открывается и из оранжевой трубки выходит подаваемый воздух, проверьте размещение трубки. Если пережимной клапан не открывается, замените его. Если пережимной клапан открывается, но из оранжевой трубки выходит подаваемый воздух, проверьте глушители на 4-ходовом клапане на предмет засорения. Если они не засорены, очистите или замените 4-ходовой клапан.
	Засорение внутри бака или шланга подачи абразива на участке между баком и корпусом.	Выполните инструкции раздела Слив абразива из бака, page 22 , затем — Процедура сброса давления, page 10 . Отсоединив шланг подачи абразива, проверьте пережимной шланг на наличие засорения, при необходимости замените его (см. раздел Замена пережимного шланга, page 35). Снимите зажим Tri-Clamp в нижней части бака. Осмотрите нижнюю часть бака и шланг подачи абразива на засорения.
	Слишком низкое давление в баке.	Выключите контрольный переключатель струи, дождитесь создания давления в баке и остановки насоса. Если показание измерителя давления бака не достигнет уровня 12,75 бар (1,275 МПа, 185 фунтов на кв. дюйм), см. пункт «Бак не заполняется водой, или в нем не создается давление» в этой таблице.
Слишком высокое давление струи.	Если показание измерителя давления струи достигает уровня 11,03 бар (1,10 МПа, 160 фунтов на кв. дюйм) или превышает его, на модуле MediaTrak невозможно установить частоту выше 15 циклов/мин. Это часто происходит, когда используется абразив с малым размером частиц. Уменьшите давление струи до уровня 6,9 бар (0,69 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм) и проверьте, можно ли увеличить частоту.	

Проблема	Причина	Решение
Контрольный переключатель струи (В) не включен, но струя подается.	Недостаточная подача воздуха.	Убедитесь в том, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для этой системы (см. раздел Технические характеристики). Убедитесь в том, что измеритель давления на впуске воздуха показывает давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если измерительный прибор не будет показывать давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм), проверьте настройку воздушного компрессора (см. руководство по эксплуатации воздушного компрессора и раздел Сопутствующие руководства, page 3).
	Главный пневматический регулятор неисправен, или его заклинило в открытом положении.	Разберите главный пневматический регулятор и проверьте на наличие помех. При необходимости замените или отремонтируйте детали (см. раздел Детали корпуса, page 54).
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Отсоедините кабель шланга на блоке управления. Если подача струи прекратится, проверьте кабель шланга на наличие короткого замыкания в проводке. Проверьте целостность цепи, включающей электрический контрольный переключатель струи (В) (нормально разомкнутый). Проверьте наличие контакта в цепи между соединителями заглушек, установленных заподлицо на блоке управления (контакта быть не должно). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
	Неисправность в контуре пневматического управления струей.	Активируйте кнопку аварийной остановки (Q). Если подача струи прекратится, проверьте контрольный переключатель струи (В), отсоединив желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой. Если контрольный выключатель сигнального давления не включен, воздух выходить не должен. Если выключатель исправен, снимите глушители с 4-ходового клапана и проверьте на наличие засорения; очистите отверстия, а при необходимости замените глушители. Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
Когда включен контрольный переключатель струи (В), струя воздуха нестабильна.	Нестабильное давление подаваемого воздуха	Убедитесь в том, что компрессор обеспечивает необходимую минимальную подачу воздуха и работает исправно. Требования к подаче воздуха см. в разделе Технические характеристики .
	Главный пневматический регулятор неисправен, или его заклинило в открытом положении.	Разберите главный пневматический регулятор и проверьте на наличие помех. При необходимости замените или отремонтируйте детали (см. раздел Детали корпуса, page 54).
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Проверьте кабель шланга на наличие повреждения и короткого замыкания. Проверьте предохранитель на 3 А и при необходимости замените его. Проверьте надежность подсоединения проводов к заглушкам, установленным заподлицо на блоке управления (Р), и ко всем внешним кабелям. Проверьте целостность цепи, включающей электрический контрольный переключатель струи (В) (нормально разомкнутый). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.

Проблема	Причина	Решение
	Неисправность в контуре пневматического управления струей.	Задействуйте контрольный переключатель струи (B) и проверьте правильность срабатывания золотникового клапана в 4-ходовом клапане. Если он не срабатывает, проверьте контрольный переключатель струи: отсоедините желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой и включите контрольный переключатель. Если из фитинга будет выходить лишь небольшое количество воздуха, проверьте шланг двойной линии на повреждения и пережатия, а также проверьте фильтр контура пневматического управления струей. Если двойная линия и фильтр чистые, замените пневматический контрольный переключатель струи. Если переключатель исправен, убедитесь в том, что желтая трубка в блоке управления подсоединена правильно и не засорена. Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.

Проблема	Причина	Решение
Струя выходит с шипением или нестабильная.	Недостаточная подача воздуха.	Убедитесь в том, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для этой системы (см. раздел Технические характеристики). Убедитесь в том, что измеритель давления на впуске воздуха показывает давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если измерительный прибор не будет показывать давление 6,8–12 бар (0,68–1,2 МПа, 100–175 фунтов на кв. дюйм), проверьте настройку воздушного компрессора (см. руководство по эксплуатации воздушного компрессора и раздел Сопутствующие руководства, page 3). Убедитесь в том, что впускные воздушные фильтры чистые; при необходимости замените их.
	Абразивоструйный шланг не был надлежащим образом очищен после предыдущего использования.	См. раздел Выключение, page 21 .
	Выбрано слишком высокое значение настройки клапана дозирования абразива для этого давления струи и (или) типа абразива.	См. раздел Регулировка клапана дозирования абразива, page 17 .
	Недостаточное количество абразива в баке.	Добавьте абразив в бак (см. раздел Повторное заполнение бака абразивом, page 21).
	Засорение сопла	Снимите сопло и проверьте на наличие закупорки, наслоения и повреждения. При необходимости выполните замену.
	Засорение внутри бака или шланга подачи абразива на участке между баком и корпусом.	Выполните процедуру Слив абразива из бака, page 22 , затем Процедура сброса давления, page 10 . Отсоединив шланг подачи абразива, проверьте пережимной шланг на наличие засорения, при необходимости замените его (см. раздел Замена пережимного шланга, page 35). Снимите зажим Tri-Clamp в нижней части бака. Проверьте нижнюю часть бака и шланг подачи абразива на наличие засорения.
Во время струйной обработки образуется слишком много пыли.	В абразивной смеси недостаточно воды.	См. раздел Использование клапана дозирования воды, page 25 (доступен комплект для модернизации, кроме моделей Elite).
	Слишком высокое давление струи.	Уменьшите давление струи и проверьте количество пыли.
	Слишком мелкий абразив для этого варианта применения.	Попробуйте применять более крупный или твердый абразив, если это возможно.
В режиме BLAST (СТРУЯ) из сопла выходит слишком много воды.	Клапан дозирования воды (S) открыт слишком сильно.	Прикройте клапан дозирования воды (S).
	Слишком крупный абразивный материал.	По мере возможности используйте материал с размером частиц не менее 20 грит. Либо уменьшите настройку частоты так, чтобы подача струи улучшилась.
	Выбрана слишком высокая настройка клапана дозирования абразива для этого давления струи и (или) типа абразива.	См. раздел Регулировка клапана дозирования абразива, page 17 .

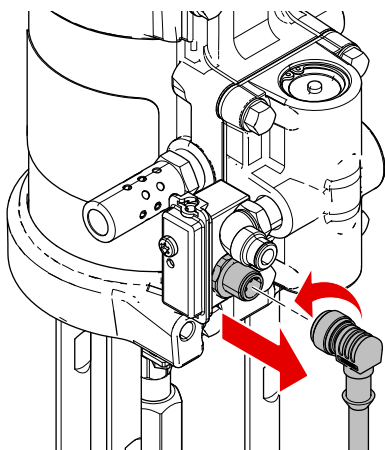
Ремонт

Замена аккумулятора модуля DataTrak

				
ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА				
Чтобы снизить риск пожара и взрыва, аккумулятор необходимо заменять в безопасном месте.				
Для замены используйте только утвержденные аккумуляторы (см. таблицу). Использование неутвержденного аккумулятора приведет к аннулированию гарантии Graco.				

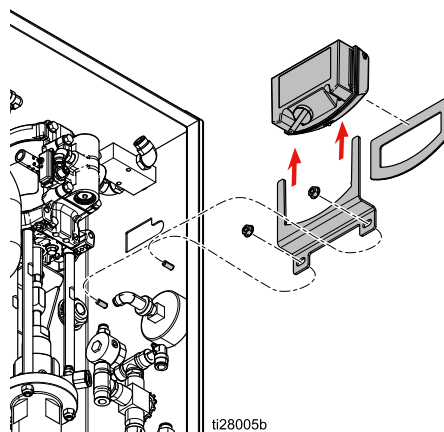
Замена аккумулятора

1. Отвинтите кабель от задней поверхности блока язычкового выключателя.
2. Извлеките кабель из двух кабельных зажимов.



ti24946b

3. Снимите модуль DataTrak с кронштейна. Переместите модуль с прикрепленным кабелем в безопасное помещение.



ti28005b

4. Для получения доступа к аккумулятору извлеките два винта на задней стороне модуля.
5. Отсоедините отработанный аккумулятор и замените его новым утвержденным аккумулятором.

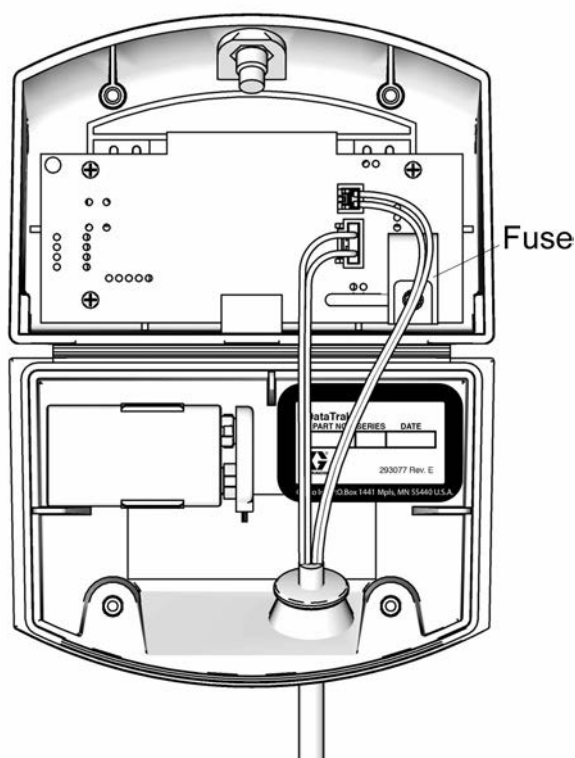
Утвержденные аккумуляторы
Щелочной аккумулятор Energizer® № 522
Щелочной аккумулятор Varta® № 4922
Литиевый аккумулятор UltraLife® № U9VL
Литиевый аккумулятор Duracell® № MN1604

Замена предохранителя модуля DataTrak

				
<p>ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА</p> <p>Чтобы снизить риск пожара и взрыва, предохранитель необходимо заменять в безопасном месте.</p> <p>Для замены используйте только утвержденный предохранитель (см. таблицу). Использование неутвержденного предохранителя приведет к аннулированию гарантии Graco.</p>				

Замена предохранителя

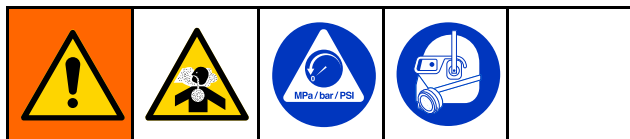
1. Извлеките винт, снимите металлическую полосу и пластмассовый держатель.
2. Извлеките предохранитель из платы.
3. Замените его утвержденным предохранителем.



Утвержденные предохранители		
Номер артикула DataTrak	*Буква серии	Требуемый предохранитель
17K057	A или B	24C580
	C и далее	24V216
Все остальные номера артикулов	A	24C580
	B и далее	24V216

Замена пережимного шланга

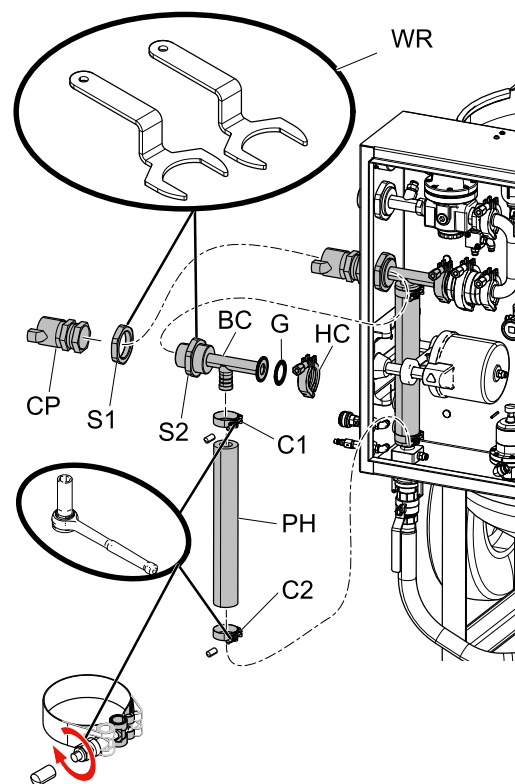
Снятие пережимного шланга



1. Выполните инструкции раздела [Процедура сброса давления, page 10](#).
2. Снимите захватный соединитель (CP) с шарнирного соединения.
3. Ослабьте стопорные гайки (S1, S2) внутри и снаружи корпуса с помощью ключей на 2-7/8 дюйма (WR), которые входят в комплект.
4. Снимите зажим (HC), соединяющий струйный контур (BC) с обратным клапаном.
5. Снимите нижний шланговый зажим (C2).
6. Извлеките пережимной шланг (PH) из корпуса. **ПРИМЕЧАНИЕ.** При извлечении шланга держитесь за струйный контур (BC) и проворачивайте шланг.
7. Отпустив остальные хомуты, снимите пережимной шланг с контура.

Установка пережимного шланга

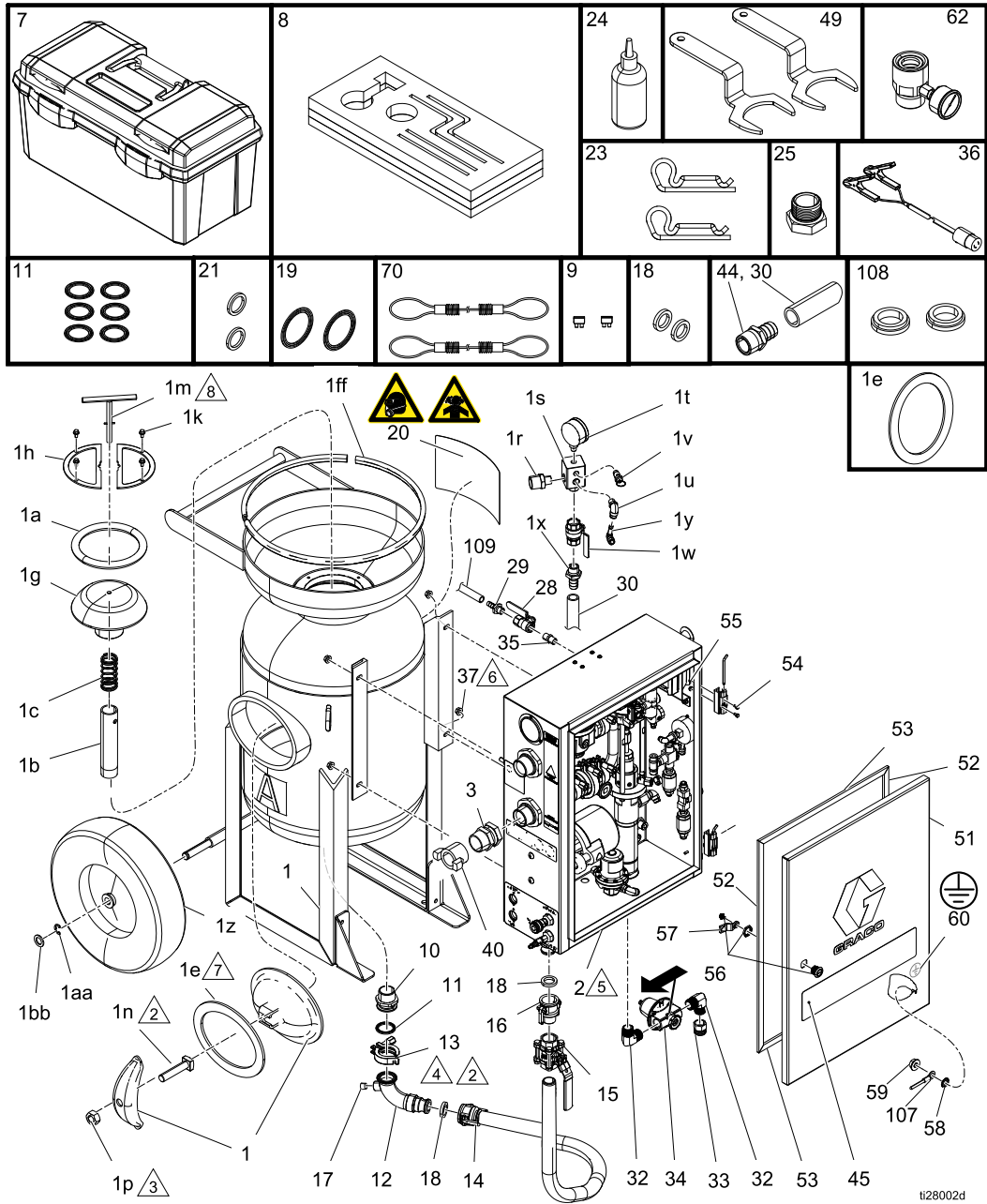
1. Установите оба шланговых хомута (C1, C2) на пережимной шланг (PH). Оставьте с обоих концов шланга отрезок по 6,5 мм.
2. Наденьте пережимной шланг (PH) на зазубренный фитинг струйного контура (BC).
3. Вставьте струйный контур (BC) и пережимной шланг (PH) в корпус через пережимной клапан.
4. Для соединения струйного контура с обратным клапаном установите хомут (HC) и затяните с усилием 20,3 Н•м (15 футофунтов). **ПРИМЕЧАНИЕ.** При необходимости ослабьте внутреннюю гайку (S2), чтобы освободить место для монтажа прокладки (G). Осмотрите прокладку (G) и замените ее в случае необходимости.
5. Нанесите противозадирный состав на резьбу зажимов (C1, C2). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните с усилием 9,6 +/- 0,5 Н•м (85 +/- 5 дюймов на фунт).
6. Затяните стопорные гайки (S1, S2).
7. Установите захватный соединитель (CP).



ti28409d

Детали

Спецификация деталей EQM



- 1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.
- 2. Нанесите противозадирный состав на резьбовые соединения.
- 3. Затяните с усилием 81,3 +/- 6,7 Н•м (60 +/- 5 футофунтов), когда бак находится под давлением.
- 4. Затяните с усилием 20,3 +/- 2,7 Н•м (15 +/- 2 футофунтов).

- 5. Нанесите противозадирный состав на монтажные шпильки корпуса. Затяните с усилием 34–40,6 Н•м (25–30 футофунтов).
- 6. Затяните с усилием 34–40,6 Н•м (25–30 футофунтов).
- 7. Прокладка лючка для руки должна быть установлена по центру, вплотную к поверхности крышки лючка.
- 8. Нанесите на резьбу анаэробный герметик.

Список деталей EQm

Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во	Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во
1*	-----	НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ БАК, для абразивной среды, 99 л	1	21	EQ1051	ПРОКЛАДКА, абразивоструйное сопло	2
1a*	17L310	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо круглого сечения	1	23	17D787	ШТИФТ, предохранительный, шпильковый, для шланга (упаковка 6 шт.)	1
1b*	17H382	ТРУБА, выдвигной элемент	1	24	206994	ЖИДКОСТЬ, для уплотнения горловины, емкость 240 мл	1
1c*	17F822	ПРУЖИНА, выдвигной элемент, нерж. сталь	1	25	EQ1829	ФИТИНГ, нижний основной, патрубок, 1-1/2 дюйма	1
1e*	17D790	ПРОКЛАДКА, лючок для руки, 6 x 8	2	28	EQ1002	КЛАПАН, шаровой, 3/8 NPT, нерж. сталь	1
1g*	17L311	УПЛОТНЕНИЕ, выдвигной элемент, бака EQ2 (включает поз. 1m)	1	29	EQ1627	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланг, 3/8 дюйма	1
1h*	17L635	КРОНШТЕЙН, выдвигной элемент, кольцо (включает поз. 1k)	1	30	EQ1360	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/4	AR
1k*	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	4	32	17K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1
1m*	17L632	РУКОЯТКА, Т-образная, выдвигной элемент, сварная деталь	1	33	EQ7004	ФИТИНГ, шланг, садовый, 3/4 дюйма, МРТ x	1
1n*	129057	БОЛТ, с квадратной головкой, 3/4 x 4 1/2, нерж. сталь	1	34	17J372	КЛАПАН, редукционный, 3/4 NPT	1
1p*	17K962	ГАЙКА, шестигранная; 3/4-10, нерж. сталь	1	35	167702	НИППЕЛЬ, трубный, шестигранный	1
1r	128643	ФИТИНГ, ниппельный, редукционный, 1 x 1/2, нерж. сталь	1	36■	26A014	КАБЕЛЬ, аккумулятор	1
1s	-----	КОЛЛЕКТОР, сброс	1	37	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	4
1t	17L320	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПРИБОР, давление жидкости	1	40	EQ1934	СОЕДИНИТЕЛЬ, пескоструйная обработка, 1-1/2 NPT(f), латунь	1
1u	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	1	44	17L558	ФИТИНГ, 3/4 NPT x 3/4, зазубренный, латунь	1
1v	125967	КЛАПАН, предохранительный, для сброса давления (13,8 бар, 1,38 МПа, 200 фунтов на кв. дюйм)	1	45	-----	ЭТИКЕТКА, с фирменным знаком, EccoQuip, EQm	1
1w	17J343	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, латунь, никель	1	49	17L633	ИНСТРУМЕНТ, EQ, ключ, 2-7/8	2
1x	EQ1012	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланг, 3/4 дюйма	1	51	-----	ДВЕРЦА, кожух, малая	1
1y	EQ1122	ФИТИНГ, коленчатый, стержень, 3/8 дюйма	1	52○	-----	ПРОКЛАДКА, дверца, вертикал.	2
1z*	17L645	КОЛЕСО, полупневматическое	2	53○	-----	ПРОКЛАДКА, малая дверца, горизонт.	2
1aa*	17L645	ШАЙБА	2	54	111639	ВИНТ, с колпачком, с шестигранной головкой	4
1bb*	17L645	КОЛЬЦО, стопорное	2	55	127918	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, m5	4
1ff*	128982	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная	1,37 м	56	17L623	ЗАМОК, дверца, обработ. (включает позицию 57)	1
2	-----	КОРПУС, EccoQuip, передвижная система	1	57	-----	ФИКСАТОР, эксцентриковый, дверной замок	1
3	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1-1/2 NPT	1	58‡	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	1
7†	-----	ЯЩИК, инструментальный, 50,8 см, черный	1	59‡	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	1
8†	-----	ВКЛАДЫШ, пеноматериал, инструментальный ящик, EccoQuip	1	60▲‡	186620	ЗАЕМЛЕНИЕ, этикетка	1
9■	EQ1844	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, АТМ, 3 А	2	62	17J958	ИНСТРУМЕНТ, для проверки давления	1
10*	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1	70	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочный	2
11	680454	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг	7	107‡	194337	ПРОВОД, заземление дверцы	1
12	17L631	КОЛЛЕКТОР	1	108	EQ1811	ПРОКЛАДКА, металлическая, соединитель шланга управления струей	2
13	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5, шестигранная барашковая гайка	1	109	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8 дюйма	1,8 м
14	17L329	ШЛАНГ, впускной, для рабочей среды (включает поз. 18)	1				
15	17L046	КОМПЛЕКТ, клапан, шаровой, 3 шт., 1 дюйм NPT, нерж. сталь	1				
16	17J329	СОЕДИНИТЕЛЬ, с кулачковым зажимом, нерж. сталь, 1 NPTF (включает поз. 18)	1				
17	112306	ЗАГЛУШКА, трубная; 3/8 NPT, нерж. сталь	1				
18	17J331	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,0	2				
19	502598	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг, тефлон (PTFE)	2				
20▲*	17J289	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1				

‡ Только для моделей, сертифицированных согласно АТЕХ.

■ Только для моделей, не сертифицированных согласно АТЕХ.

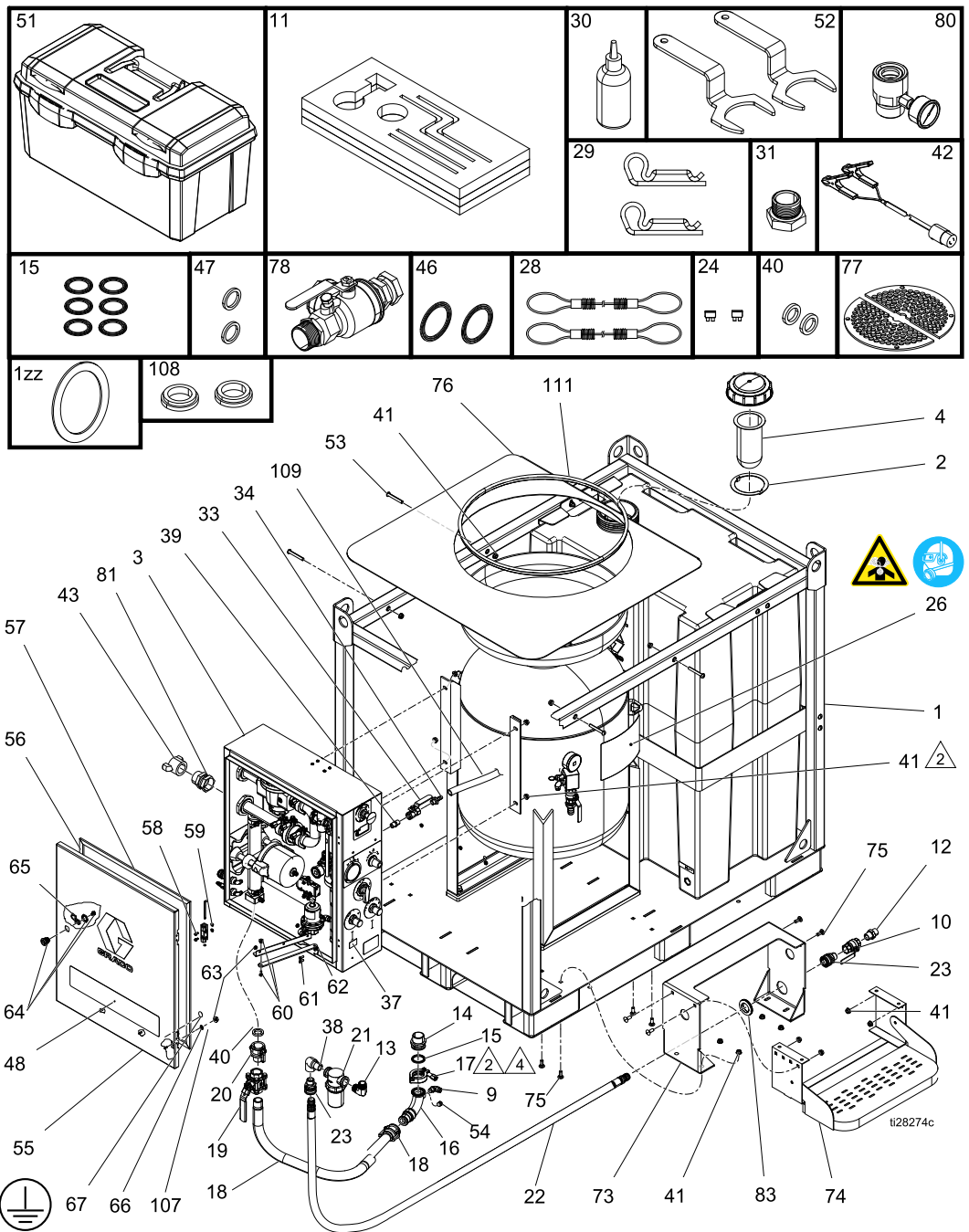
† Входит в комплект запасного инструментального ящика (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).

* Входит в комплект нагнетательного бака передвижной системы 99 л (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).

○ Входит в комплект прокладок малой дверцы (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).

▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.

Спецификация деталей EQs

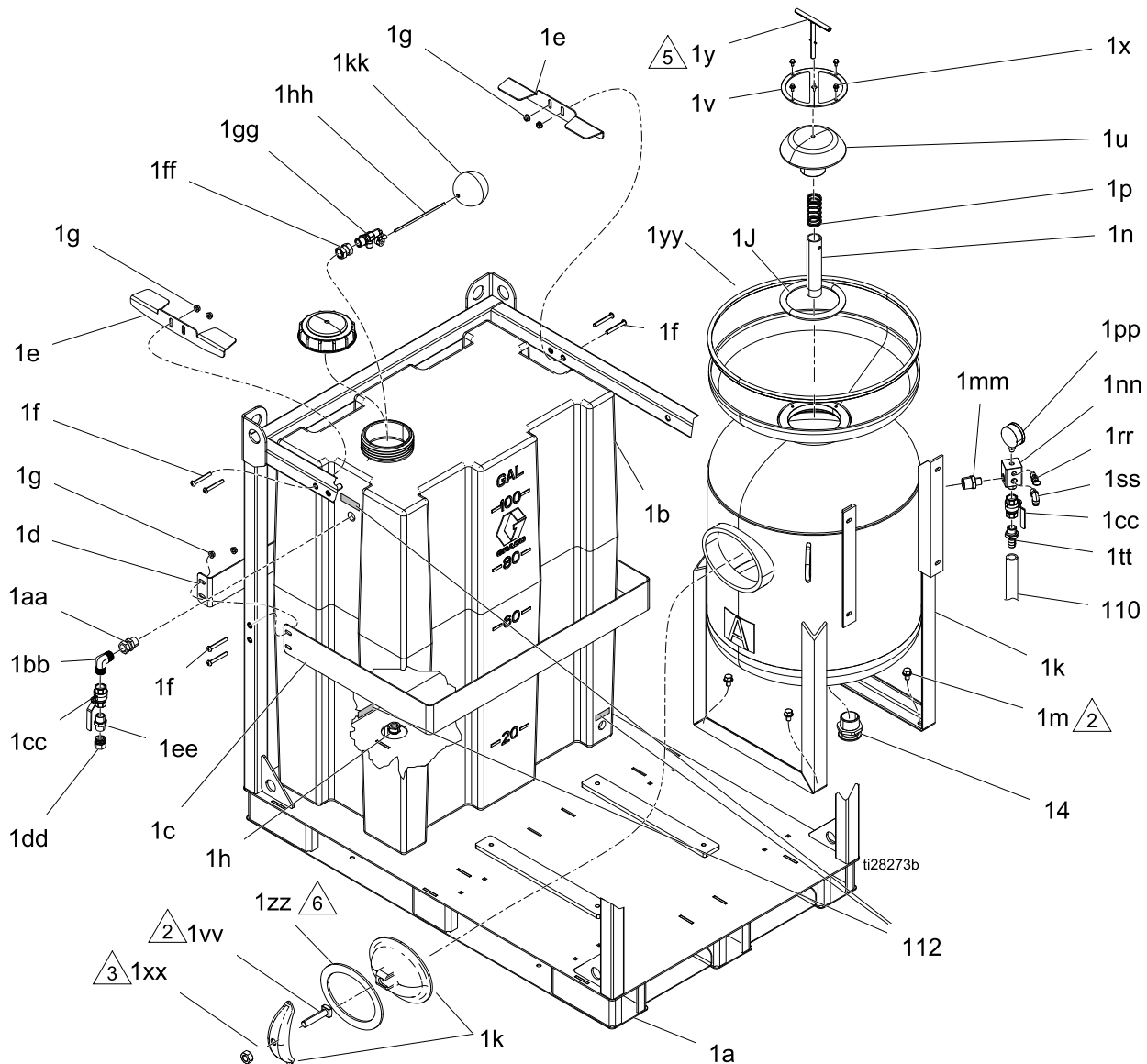


1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.
- 2 Нанесите противозадирный состав на резьбовые соединения.
4 Затяните с усилием $20,3 \pm 2,7 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (15 ± 2 футофунтов).

Список деталей EQs

Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во	Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во
1	-----	ОСНОВАНИЕ, рама, бак	1	52	17L633	ИНСТРУМЕНТ, EQ, ключ, 2-7/8	2
1zz	17D790	КОМПЛЕКТ, запасной, прокладка, лючок для руки	1	53□	17K026	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 2.75	4
2	26A093	КОЛЬЦО, переходник, фильтр (включает 5 фильтров)	1	54◇	112306	ЗАГЛУШКА, трубная; 3/8 NPT, нерж. сталь	1
3	-----	КОРПУС, EсоQuip	1	55	-----	ДВЕРЦА, корпус, большая	1
4	26A093	ФИЛЬТР, элемент, водяной бак	1	56✱	-----	ПРОКЛАДКА, дверца, вертикал.	2
9□	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	1	57✱	-----	ПРОКЛАДКА, большая дверца, горизонт.	2
10	17J343	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, латунь, никель	1	58	111639	ВИНТ, с колпачком, с шестигранной головкой	4
11†	-----	ВКЛАДЫШ, пеноматериал, инструментальный ящик, EсоQuip	1	59	127918	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, М5	4
12	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1	60	17D686	ДВЕРЦА, опора (включает детали 61, 62, 63)	1
13	17K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	61	128666	ВИНТ, с колпачком, с полусферической головкой, М6 x 16, нерж. сталь	2
14	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1	62	15U698	ГАЙКА, шестигранная, фланцевая, рифленая	2
15	680454	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг	7	63■	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	2
16	17L631	КОЛЛЕКТОР	1	‡	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	3
17	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5, шестигранная барашковая гайка	1	64	17L623	ЗАМОК, дверца, обработ. (включает позицию 65)	1
18	17L329	ШЛАНГ, впускной, для рабочей среды (включает поз. 40)	1	65	-----	ФИКСАТОР, эксцентриковый, дверной замок	1
19	17L046	КОМПЛЕКТ, клапан, шаровой, 3 шт., 1 NPT, нерж. сталь	1	66‡	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	1
20	17J329	СОЕДИНИТЕЛЬ, с кулачковым зажимом, нерж. сталь, 1 NPTF (включает поз. 40)	1	67▲‡	186620	ЭТИКЕТКА, символ, заземление	1
21	17L332	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, поточный; 80 x 80 ячеек, 3/4 NPT	1	73□ε	-----	КРОНШТЕЙН, ступенька	1
22	17J795	ШЛАНГ, впускной, водяной	1	74□ε	-----	КРОНШТЕЙН, ступенька, одинар., шириной 50,4 см	1
23	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 QD(F), 3/4 NPT(M)	2	75□ε	113956	БОЛТ, каретка	8
24■	EQ1844	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, АТМ, 3 А	2	76□	17K026	КРЫШКА, рабочая среда, горловина	1
26▲*	17J289	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1	77□∞	-----	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, нагнетательный бак	2
28	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочный	2	78□	24Z005	КОМПЛЕКТ, принадлежности, воздухоприемник, 1-1/2 NPT	1
29	17D787	ШТИФТ, предохранительный, шпильковый, для шланга (упаковка 6 шт.)	2	80	17J958	ИНСТРУМЕНТ, для проверки давления	1
30	206994	ЖИДКОСТЬ, для уплотнения горловины, емкость 240 мл	1	81	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1 1/2 NPT	1
31	EQ1829	ФИТИНГ, нижний основной, патрубков, 1-1/2 дюйма	1	83ε	128483	ВТУЛКА ИЗОЛИРУЮЩАЯ	1
33	EQ1002	КЛАПАН, шаровой, 3/8 NPT, нерж. сталь	1	107‡	194337	ПРОВОД, заземление дверцы	1
34	EQ1627	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланг, 3/8 дюйма	1	108	EQ1811	ПРОКЛАДКА, металлическая, соединитель шланга управления струей	2
37	15Y118	ЭТИКЕТКА, «Сделано в США»	1	109	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8 дюйма	1,8 м
38	115813	ФИТИНГ, наружное колено, 3/4 NPT	1	111	129210	НАКЛАДКА, неопрен, черная	2 м
39	167702	НИППЕЛЬ, трубный	1	◇	<i>Только для стандартных моделей.</i>		
40	17J331	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,0	2	■	<i>Только для моделей, не сертифицированных согласно АТЕХ.</i>		
41◇	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	4	‡	<i>Только для моделей, сертифицированных согласно АТЕХ.</i>		
ε	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	16	□	<i>Только для моделей Elite.</i>		
42■	26A014	КАБЕЛЬ, блокировка, аккумулятор, женщина	1	ε	<i>Входит в комплект ступеньки для установок на салазках (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).</i>		
43	EQ1934	СОЕДИНИТЕЛЬ, пескоструйная обработка, 1-1/2 NPT(f)	1	✱	<i>Входит в комплект прокладок большой дверцы (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).</i>		
46	502598	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг, тефлон (PTFE)	2	*	<i>Входит в комплект нагнетательного бака передвижной системы 99 л (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).</i>		
47	EQ1051	ПРОКЛАДКА, абразивоструйное сопло	2	†	<i>Входит в комплект запасного инструментального ящика (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).</i>		
48	-----	ЭТИКЕТКА, с фирменным знаком, EсоQuip	1	∞	<i>Входит в комплект сетчатого фильтра бака (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).</i>		
51†	-----	ЯЩИК, инструментальный, 50,8 см, черный	1	▲	<i>Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.</i>		

EQs (продолжение)



1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.

2. Нанесите противозадирный состав на резьбовые соединения.

3. Затяните с усилием $81,3 \pm 6,7$ Н•м (60 ± 5 футофунтов), когда бак находится под давлением.

4. Затяните с усилием $20,3 \pm 2,7$ Н•м (15 ± 2 футофунтов)

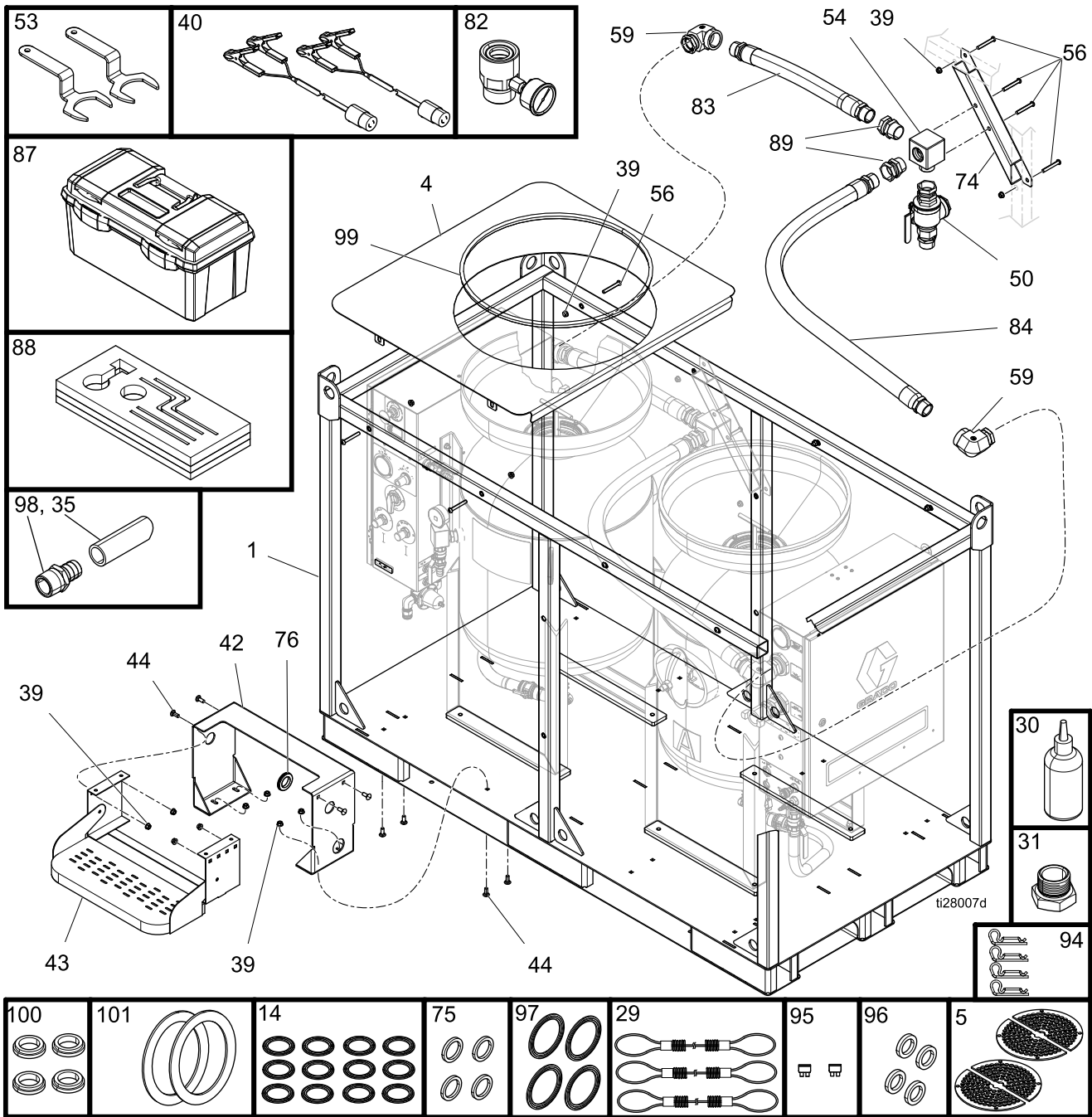
5. Нанесите на резьбу анаэробный герметик.

6. Прокладка лючка для руки должна быть установлена по центру, вплотную к поверхности крышки лючка.

**Список деталей насоса EQs
(продолжение)**

Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во	Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во
1a	-----	РАМА, EсоQuip 2	1	1ee	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1
1b	17K048	БАК, EсоQuip 2, полиэтилен	1	1ff	17K045	ФИТИНГ, втулка	1
1c□	17L636	КРОНШТЕЙН, нерж. сталь, бак, большой, EсоQuip 2	1	1gg%	-----	КЛАПАН, корпус, поплавковый, 1/2 NPT	1
◇	17L639	КРОНШТЕЙН, окрашенный, бак, большой, EсоQuip 2	1	1hh%	-----	ШТОК, поплавков, 20,3 см	1
1d□	17L637	КРОНШТЕЙН, нерж. сталь, бак, малый, EсоQuip 2	1	1kk%	-----	ПОПЛАВОК, круглый, медь	1
◇	17L640	КРОНШТЕЙН, окрашенный, бак, малый, EсоQuip 2	1	1 мм	128643	ФИТИНГ, ниппельный, редуционный, 1 x 1/2, нерж. сталь	1
1e□	17L638	КРОНШТЕЙН, нерж. сталь, зажим бака	2	1nn	-----	КОЛЛЕКТОР, сброс	1
◇	17L641	КРОНШТЕЙН, окрашенный, зажим бака	2	1pp	17L320	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПРИБОР, давление жидкости	1
1f	128818	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 2,75	8	1rr	125967	КЛАПАН, предохранительный, для сброса давления (13,8 бар, 1,38 МПа, 200 фунтов на кв. дюйм)	1
1g	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	8	1ss	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	1
1h	111384	ЗАГЛУШКА, трубная	1	1tt	EQ1012	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланг, 3/4 дюйма	1
1j*	17L310	КОМПЛЕКТ, уплотнение, уплотнительное кольцо круглого сечения, нагнетательный бак	1	1vv*	129057	БОЛТ, с шестигранной головкой, 3/4 x 4 1/2 дюйма, нерж. сталь	1
1k*	-----	НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ БАК, для абразивной среды, 184 л	1	1xx*	17K962	ГАЙКА, шестигранная; 3/4-10, нерж. сталь	1
1m	128819	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/2, нерж. сталь	4	1yy*	128982	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная	1,9 м
1n*	17H382	ТРУБА, выдвижной элемент	1	1zz*	17D790	ПРОКЛАДКА, лючок для руки, 6 x 8	1
1p*	17F822	ПРУЖИНА, выдвижной элемент, нерж. сталь	1	14*	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1
1u*	17L311	УПЛОТНЕНИЕ, выдвижной элемент (включает поз. 1y)	1	110	EQ1360	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/4	AR
1v*	17L635	КРОНШТЕЙН, выдвижной элемент, кольцо (включает поз. 1x)	1	112	17J290	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1
1x*	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	4	□ Только для моделей Elite.			
1y*	17L632	РУКОЯТКА, Т-образная, выдвижной элемент, сварная деталь	1	◇ Только для стандартных моделей.			
1aa	17K045	ШАРНИРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ, муфта	1	* Входит в комплект нагнетательного бака 184 л (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
1bb	17K045	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	% Входит в комплект поплавкового клапана (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
1cc	17J343	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, латунь, никель	2	▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.			
1dd	EQ7004	ФИТИНГ, шланг, садовый, 3/4 дюйма NPT	1				

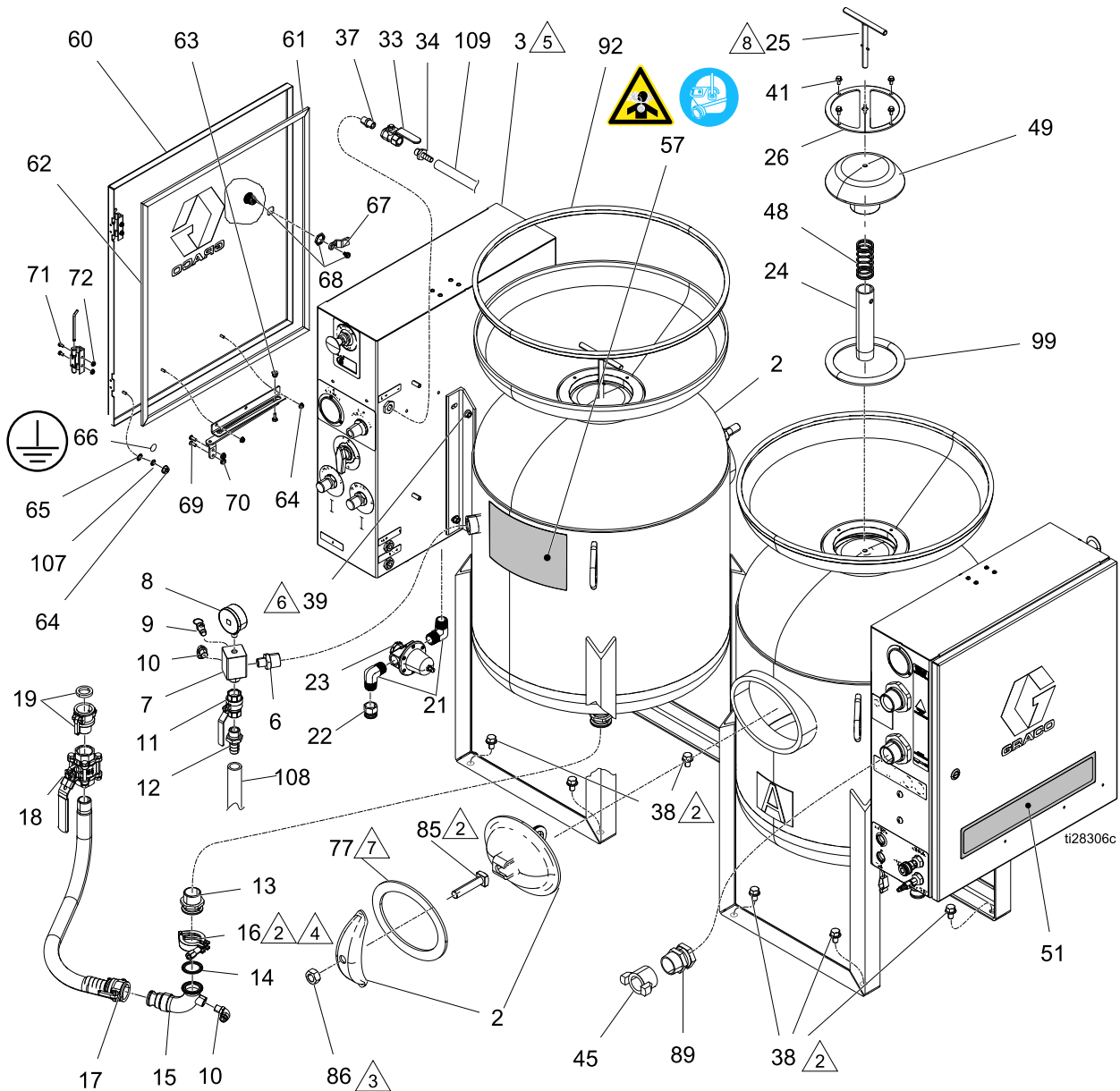
Спецификация деталей EQs2



Список деталей EQs2

Спр-ав-№	Арт.	Описание	Кол-во	Спр-ав-№	Арт.	Описание	Кол-во
1	-----	РАМА, EсоQuip 2, двойная	1	82	17J958	ИНСТРУМЕНТ, для проверки давления	1
4	17K026	КРЫШКА, рабочая среда, горловина	2	83	17K875	ШЛАНГ воздушный, двойная система, короткий	1
5 [∞]	-----	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, нагнетательный бак	4	84	17K876	ШЛАНГ воздушный, двойная система, длинный	1
14	680454	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг	14	87+	-----	ЯЩИК, инструментальный, 50,8 см, черный	1
29	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочный	3	88+	-----	ВКЛАДЫШ, пеноматериал, инструментальный ящик, EсоQuip	1
30	206994	ЖИДКОСТЬ, для уплотнения горловины, емкость 240 мл	1	89	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1 1/2 NPT	4
31	EQ1829	ФИТИНГ, нижний основной, патрубок, 1-1/2 дюйма	1	94	17D787	ШТИФТ, предохранительный, шпильковый, для шланга (упаковка 6 шт.)	4
35	EQ1360	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/4	AR	95■	EQ1844	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, АТМ, 3 А	4
39*	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	25	96	17J331	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,0	4
40■	26A014	КАБЕЛЬ, блокировка, аккумулятор, входящий	2	97	502598	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг, тефлон (PTFE)	4
42*	-----	КРОНШТЕЙН, ступенька	2	98	17L558	ФИТИНГ, 3/4 NPT x 3/4, зазубренный, латунь	1
43*	-----	КРОНШТЕЙН, ступенька, одинар., шириной 50,4 см	2	99	129210	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная (обрезанная до 2 м)	2
44*	113956	БОЛТ, каретка	16	100	EQ1811	ПРОКЛАДКА, металлическая, соединитель шланга управления струей	4
50	24Z005	КОМПЛЕКТ, принадлежности, воздухоприемник, 1-1/2 NPT	1	101	17K790	ПРОКЛАДКА, лючок для руки	2
53	17L633	ИНСТРУМЕНТ, EQ, ключ, 2-7/8	2				
54	-----	КОЛЛЕКТОР, воздухоприемник, двойная рама, EQ2	1				
56	128818	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 2,75	11			■ Только для моделей, не сертифицированных согласно АТЕХ.	
59	128934	ФИТИНГ, шарнирное соединение, коленчатый, 1-1/2 NPT, углеродистая сталь	2			* Входит в комплект принадлежностей ступеньки (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).	
74	17L634	КОМПЛЕКТ, кронштейн, коллектор, двойной	1			+ Входит в комплект запасного инструментального ящика (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).	
75	EQ1051	ПРОКЛАДКА, абразивоструйное сопло	4			∞ Входит в комплект сетчатого фильтра бака (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).	
76*	128483	ВТУЛКА ИЗОЛИРУЮЩАЯ	1			▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.	

EQs2 (продолжение)



1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.

2 Нанесите противозадирный состав на резьбовые соединения.

3 Затяните с усилием $81,3 \pm 6,7 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (60 ± 5 футофунтов), когда бак находится под давлением.

4 Затяните с усилием $20,3 \pm 2,7 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (15 ± 2 футофунтов).

5 Нанесите противозадирный состав на монтажные шпильки корпуса.

6 Затяните с усилием $34\text{--}40,6 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($25\text{--}30$ футофунтов).

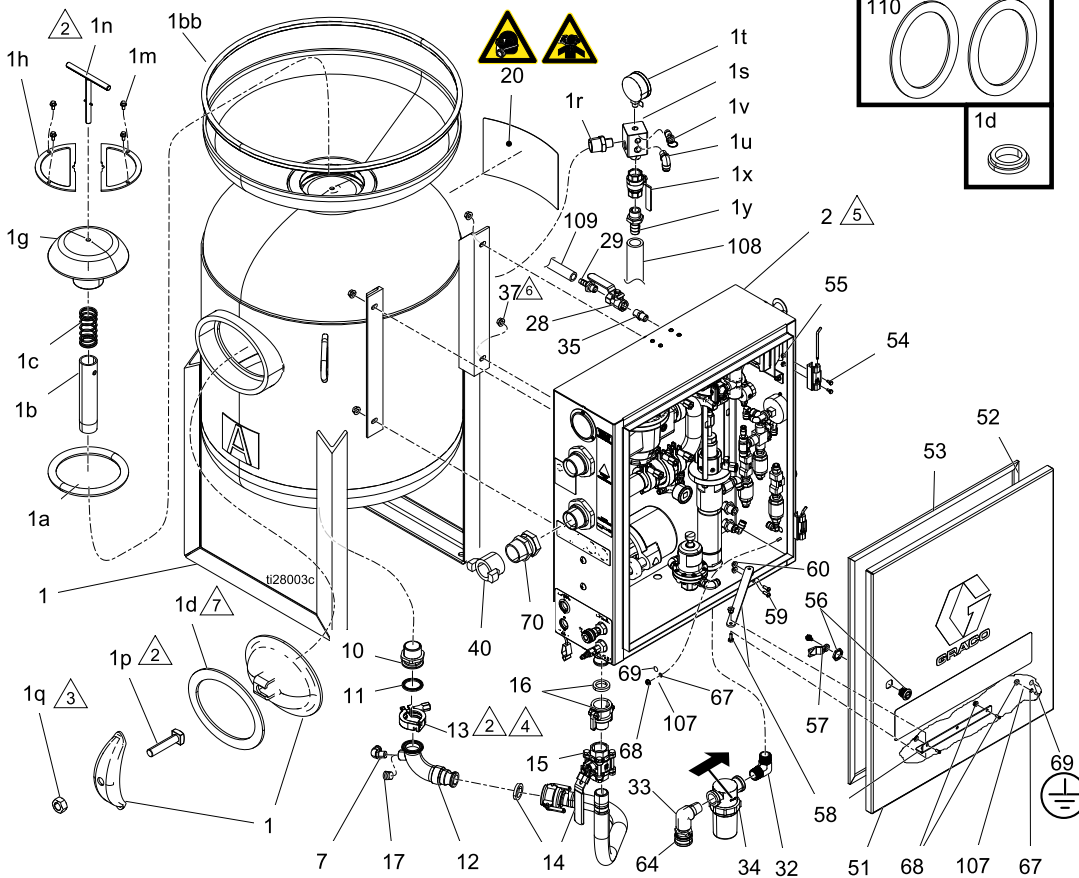
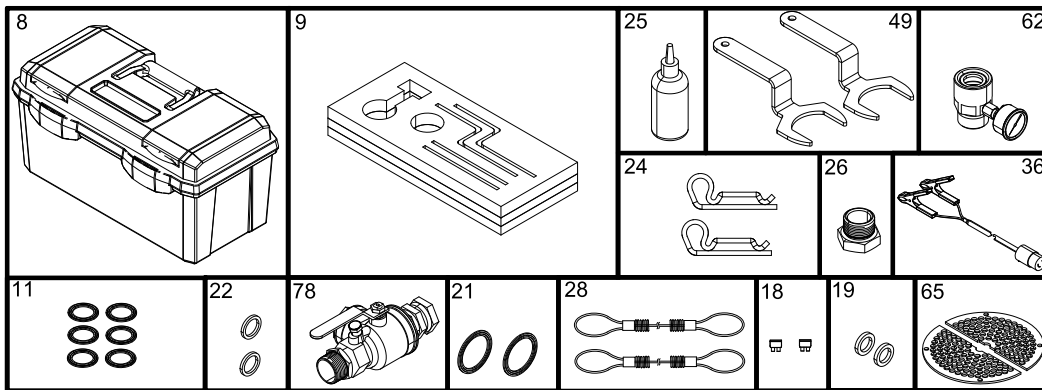
7 Прокладка лючка для руки должна быть установлена по центру, вплотную к поверхности крышки лючка.

8 Нанесите на резьбу анаэробный герметик.

Список деталей EQs2 (продолжение)

Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во	Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во
2*	-----	НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ БАК, для абразивной среды, 184 л	2	51	-----	ЭТИКЕТКА, с фирменным знаком, EсоQuip	2
3	-----	КОРПУС, EсоQuip	2	57▲*	17J289	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	2
6	128643	ФИТИНГ, ниппельный, редуционный, 1 x 1/2, нерж. сталь	2	60	-----	ДВЕРЦА, корпуса, большая, передняя, нерж. сталь	2
7	-----	КОЛЛЕКТОР, сброс	2	61☼	-----	ПРОКЛАДКА, большая дверца, горизонт.	4
8	17L320	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПРИБОР, давление жидкости	2	62☼	-----	ПРОКЛАДКА, дверца, вертикал.	4
9	125967	КЛАПАН, предохранительный, для сброса давления (13,8 бар, 1,38 МПа, 200 фунтов на кв. дюйм)	2	63	17D686	ДВЕРЦА, опора (включает детали 69, 70, 64)	2
10	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	4	64■	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	4
11	17J343	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, латунь, никель	2	‡	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	6
12	EQ1012	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланг, 3/4 дюйма	2	65‡	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	2
13*	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	2	66▲‡	186620	ЭТИКЕТКА, символ, заземление	2
14	680454	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг	14	67	-----	ФИКСАТОР, эксцентриковый, дверной замок	2
15	17L631	КОЛЛЕКТОР, неравнопроходной тройник	2	68	17L623	ЗАМОК, дверца, обработ. (включает позицию 67)	2
16	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5, шестигранная барашковая гайка	2	69	128666	ВИНТ, с колпачком, с полусферической головкой, М6 x 16, нерж. сталь	4
17	17L329	ШЛАНГ, впускной, для рабочей среды	2	70	15U698	ГАЙКА, шестигранная, фланцевая, рифленая	4
18	17L046	КОМПЛЕКТ, клапан, шаровой, 3 шт., 1 дюйм NPT, нерж. сталь	2	71	111639	ВИНТ, с колпачком, с шестигранной головкой	8
19	17J329	СОЕДИНИТЕЛЬ, с кулачковым зажимом, нерж. сталь, 1 NPTF	2	72	127918	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, m5	8
21	17K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	4	77*	17D790	ПРОКЛАДКА, лючок для руки, 6 x 8	2
22	EQ7004	ФИТИНГ, шланг, садовый, 3/4 дюйма, MPT x	2	85*	129057	БОЛТ, с квадратной головкой, 3/4 x 4-1/2, нерж. сталь	2
23	17J372	КЛАПАН, редуционный, 3/4 NPT	2	86*	17K962	ГАЙКА, шестигранная; 3/4-10, нерж. сталь	2
24*	17H382	ТРУБА, выдвижной элемент	2	89	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1 1/2 NPT	4
25*	17L632	РУКОЯТКА, Т-образная, выдвижной элемент	2	91	15Y118	ЭТИКЕТКА, «Сделано в США»	1
26*	17L635	КРОНШТЕЙН, выдвижной элемент, кольцо (включает поз. 41)	2	92*	128982	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная (обрезанная до 1,9 м)	2
27	EQ1475	ГАЙКА, стопорная, с полиамидной вставкой, 1/2, нерж. сталь	2	99*	17L310	КОМПЛЕКТ, уплотнение, уплотнительное кольцо круглого сечения, нагнетательный бак	2
33	17L642	КЛАПАН, шаровой, 3/8 NPT, нерж. сталь	2	107‡	194337	ПРОВОД, заземление дверцы	2
34	EQ1627	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланг, 3/8 дюйма	2	108	EQ1360	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/4 дюйма	AR
37	167702	НИППЕЛЬ, трубный	2	109	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8 дюйма	AR
38	128819	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/2, нерж. сталь	8	‡ Только для моделей, сертифицированных согласно АТЕХ.			
39	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	33	■ Только для моделей, не сертифицированных согласно АТЕХ.			
41*	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	8	☼ Входит в комплект прокладок большой дверцы (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
45	EQ1934	СОЕДИНИТЕЛЬ, пескоструйная обработка, 1-1/2 NPT(f), латунь	2	* Входит в комплект нагнетательного бака 184 л (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
48*	17F822	ПРУЖИНА, выдвижной элемент, нерж. сталь	2	▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.			
49*	17L311	УПЛОТНЕНИЕ, выдвижной элемент, обработ.	2				

Модули EQc и EQ200T/EQ400T



1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.
2. Нанесите противозадирный состав на резьбовые соединения.
3. Затяните с усилием $81,3 \pm 6,7 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (60 ± 5 футофунтов), когда бак находится под давлением.
4. Затяните с усилием $20,3 \pm 2,7 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (15 ± 2 футофунтов).

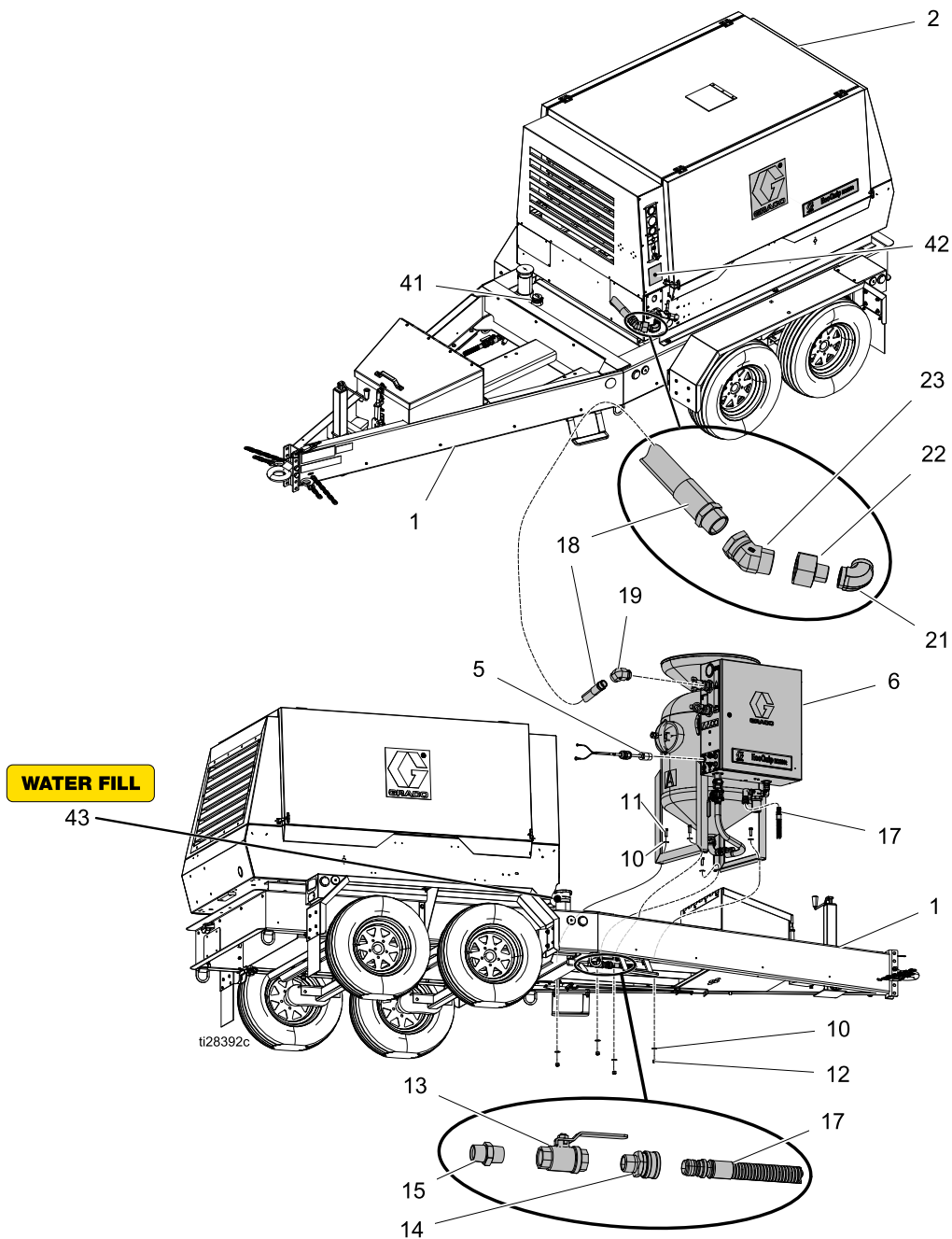


5. Нанесите противозадирный состав на монтажные шпильки корпуса.
6. Затяните с усилием $34\text{--}40,6 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($25\text{--}30$ футофунтов).
7. Прокладка лючка для руки должна быть установлена по центру, вплотную к поверхности крышки лючка.

Список деталей модулей EQc и EQ200T/EQ400T

Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во	Спр-ав. №	Арт.	Описание	Кол-во
1a*	17L310	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо круглого сечения	1	29	EQ1627	ФИТИНГ, nippleный, зазубренный, шланг, 3/8 дюйма	1
1b*	17H382	ТРУБА, выдвижной элемент	1	32	17K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1
1c*	17F822	ПРУЖИНА, выдвижной элемент, нерж. сталь	1	33	115813	ФИТИНГ, наружное колено, 3/4 NPT	1
1d*	17D790	ПРОКЛАДКА, лючок для руки	2	34	17L332	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, поточный; 80 x 80 ячеек, 3/4 NPT	1
1g*	17L311	УПЛОТНЕНИЕ, выдвижной элемент	1	35	166469	НИППЕЛЬ, трубный, шестигранный	1
1h*	17L635	КРОНШТЕЙН, выдвижной элемент (включает позицию 1m)	1	36	26A014	КАБЕЛЬ, блокировка, аккумулятор, входящий	1
1j*	17L310	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, бак	1	37	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	4
1m*	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленный, 1/4, нерж. сталь	4	40	EQ1934	СОЕДИНИТЕЛЬ, пескоструйная обработка, 1-1/2 NPT (f), латунь	1
1n*	17L632	РУКОЯТКА, Т-образная, выдвижной элемент, сварная деталь	1	49	17L633	ИНСТРУМЕНТ, EQ, ключ, 2-7/8	2
1p*	129057	БОЛТ, с квадратной головкой, 3/4 x 4 1/2, нерж. сталь	1	51	-----	ДВЕРЦА, корпус, большая	1
1q*	17K962	ГАЙКА, шестигранная; 3/4-10, нерж. сталь	1	52	-----	ПРОКЛАДКА, дверца, вертикаль.	2
1r	128643	ФИТИНГ, nippleный, редуцированный, 1 x 1/2, нерж. сталь	1	53	-----	ПРОКЛАДКА, дверца, горизонт.	2
1s	-----	КОЛЛЕКТОР, сброс	1	54	111639	ВИНТ, с колпачком, с шестигранной головкой	4
1t	187873	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПРИБОР, давление жидкости	1	55	127918	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, m5	4
1u	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	1	56	17L623	ЗАМОК, дверца, обработ. (включает позицию 57)	1
1v	125967	КЛАПАН, предохранительный, для сброса давления (13,8 бар, 1,38 МПа, 200 фунтов на кв. дюйм)	1	57	-----	ФИКСАТОР, эксцентриковый, дверной замок	1
1x	17J343	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, латунь, никель	1	58	17D686	ДВЕРЦА, опора (включает детали 59, 60, 68)	1
1y	EQ1012	ФИТИНГ, nippleный, зазубренный, шланг, 3/4 дюйма	1	59	128666	ВИНТ, с колпачком, с полусферической головкой, M6 x 16, нерж. сталь	2
1bb	128982	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная	1,9 м	60	15U698	ГАЙКА, шестигранная, фланцевая, рифленая	2
2	-----	КОРПУС, EсоQuip	1	62	17J958	ИНСТРУМЕНТ, для проверки давления	1
7	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	1	64	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 QD(F), 3/4 NPT(M), латунь	1
8*	-----	ЯЩИК, инструментальный, 50,8 см, черный	1	65	17K025	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, нагнетательный бак	2
9*	-----	ВКЛАДЫШ, пеноматериал, инструментальный ящик, EсоQuip	1	67	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	1
10	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1	68	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	2
11	680454	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг	7	‡	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	3
12	17L631	КОЛЛЕКТОР, неравнопроходной тройник	1	69	186620	ЭТИКЕТКА, символ, заземление	1
13	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5, шестигранная барашковая гайка	1	70	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1 1/2 NPT	1
14	17L329	ШЛАНГ, впускной, для рабочей среды	1	78	24Z005	КОМПЛЕКТ, принадлежности, воздухоприемник, 1-1/2 NPT	1
15	17L046	КОМПЛЕКТ, клапан, шаровой, 3 шт., 1 дюйм NPT, нерж. сталь	1	107	194337	ПРОВОД, заземление дверцы	1
16	17J329	СОЕДИНИТЕЛЬ, с кулачковым зажимом, нерж. сталь, 1 NPTF	1	108	EQ1360	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/4	AR
17	112306	ЗАГЛУШКА, трубная; 3/8 NPT, нерж. сталь	1	109	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8	AR
18	EQ1844	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, АТМ, 3 А	2	110	EQ1811	ПРОКЛАДКА, металлическая, соединитель шланга управления струей	2
19	17J331	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,0	2	□ Только для моделей Elite. ◇ Только для стандартных моделей.			
20	17J289	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1	‡ Только для моделей, сертифицированных согласно АТЕХ. ■ Только для моделей, не сертифицированных согласно АТЕХ.			
21	502598	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг, тефлон (PTFE)	2	▯ Только для заказных моделей.			
22	EQ1051	ПРОКЛАДКА, абразивоструйное сопло	2	○ Входит в комплект запасного инструментального ящика (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
24	17D787	ШТИФТ, предохранительный, шпильковый, для шланга (упаковка 6 шт.)	2	◇ Входит в комплект прокладок большой дверцы (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
25	206994	ЖИДКОСТЬ, для уплотнения горловины, емкость 240 мл	1	* Входит в комплект нагнетательного бака 184 л (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
26	EQ1829	ФИТИНГ, нижний основной, патрубков, 1-1/2 дюйма	1	∞ Входит в комплект сетчатого фильтра бака (см. раздел Прочие принадлежности, page 64).			
28	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочный	2	▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.			

Спецификация деталей EQ200T



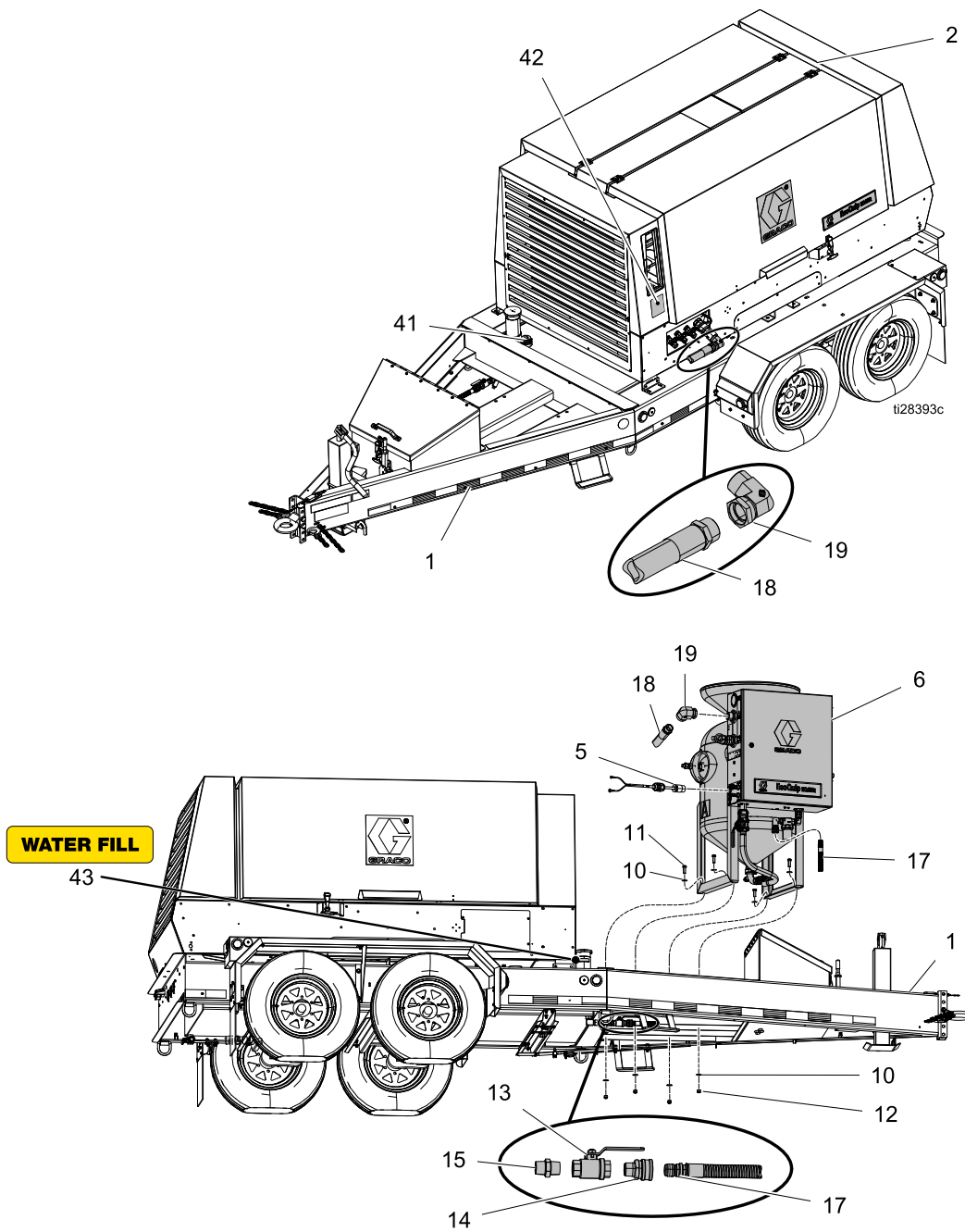
1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.

Список деталей EQ200T

Спр-ав-№	Арт.	Описание	Ко-л-во	Спр-ав-№	Арт.	Описание	Ко-л-во
1	-----	ПРИЦЕП, GL7, электрический тормоз	1	18	17K877	ШЛАНГ воздушный, система прицепа, GL7	1
2	-----	КОМПРЕССОР, 6 куб. м/мин, монтаж на салазках	1	19	128934	ФИТИНГ, шарнирное соединение, коленчатый, 1-1/2 NPT, углеродистая сталь	1
5	17L039	КАБЕЛЬ, блокировка, аккумулятор, прицеп	1				
6	-----	МОДУЛЬ, EcoQuip, EQC, Elite, прицеп	1	21	129011	ФИТИНГ, коленчатый, 90, внут. х внут., углеродистая сталь	1
10	EQ1152	ШАЙБА, плоская, 1/2, нерж. сталь	8	22	129012	ФИТИНГ, переходная деталь, наруж. х внут., углеродистая сталь	1
11	EQ1519	БОЛТ, с шестигранной головкой, 1/2 x 1-1/2, нерж. сталь	4	23	129010	ФИТИНГ, коленчатый, 45, наруж. х внут., углеродистая сталь	1
12	EQ1475	ГАЙКА, стопорная, с полиамидной вставкой, 1/2, нерж. сталь	4	41	128734	УКАЗАТЕЛЬ, поплавковый	1
13	EQ1003	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	42	17M942	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1
14	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 QD(F), 3/4 NPT(M), латунь	1	43	17J290	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1
15	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1				
17	EQ1848	ШЛАНГ, водяной, внутр. диам. 3/4 дюйма	1				

ПРИМЕЧАНИЕ. Информацию о компрессорах и двигателях компрессоров KAESER см. в руководстве для компрессора KAESER, которое входит в комплект систем прицепов EcoQuip 2 (или на сайте us.kaeser.com). Информацию о ремонте компрессора см. в руководстве по эксплуатации воздушного компрессора (см. [Сопутствующие руководства, page 3](#)).

Спецификация деталей EQ400T3



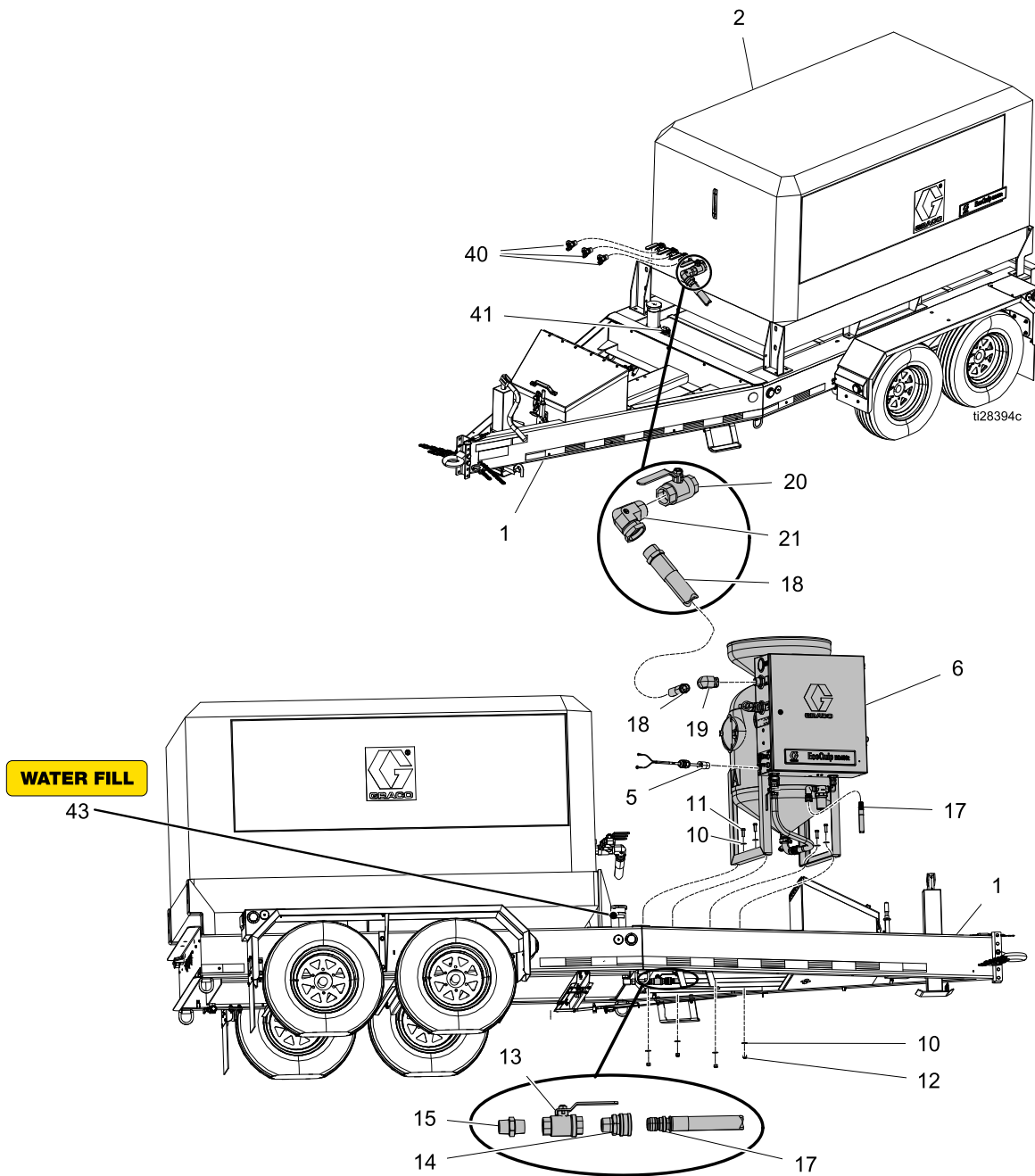
1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.

Список деталей EQ400T3

Сп-рав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-во	Сп-рав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-во
1	-----	ПРИЦЕП, GL10, электрический тормоз	1	15	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1
2	-----	КОМПРЕССОР, 10,6 куб. м/мин, монтаж на салазках	1	17	EQ1848	ШЛАНГ, водяной, внутр. диам. 3/4 дюйма	1
5	17L039	КАБЕЛЬ, блокировка, аккумулятор, прицеп	1	18	17K878	ШЛАНГ воздушный, система прицепа, GL10	1
6	-----	МОДУЛЬ, EcoQuip, EQC, Elite, прицеп	1	19	128934	ФИТИНГ, шарнирное соединение, коленчатый, 1-1/2 NPT, углеродистая сталь	1
10	EQ1152	ШАЙБА, плоская, 1/2, нерж. сталь	8	21	129009	ФИТИНГ, коленчатый, 90, наруж. х внут., углеродистая сталь	1
11	EQ1519	БОЛТ, с шестигранной головкой, 1/2 x 1-1/2, нерж. сталь	4	41	128734	УКАЗАТЕЛЬ, поплавковый	1
12	EQ1475	ГАЙКА, стопорная, с полиамидной вставкой, 1/2, нерж. сталь	4	42	17M942	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1
13	EQ1003	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	43	17J290	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1
14	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 QD(F), 3/4 NPT(M), латунь	1				

ПРИМЕЧАНИЕ. Информацию о компрессорах и двигателях компрессоров KAESER см. в руководстве для компрессора KAESER, которое входит в комплект систем прицепов EcoQuip 2 (или на сайте us.kaeser.com). Информацию о ремонте компрессора см. в руководстве по эксплуатации воздушного компрессора (см. [Сопутствующие руководства, page 3](#)).

Спецификация деталей EQ400T4i



1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.

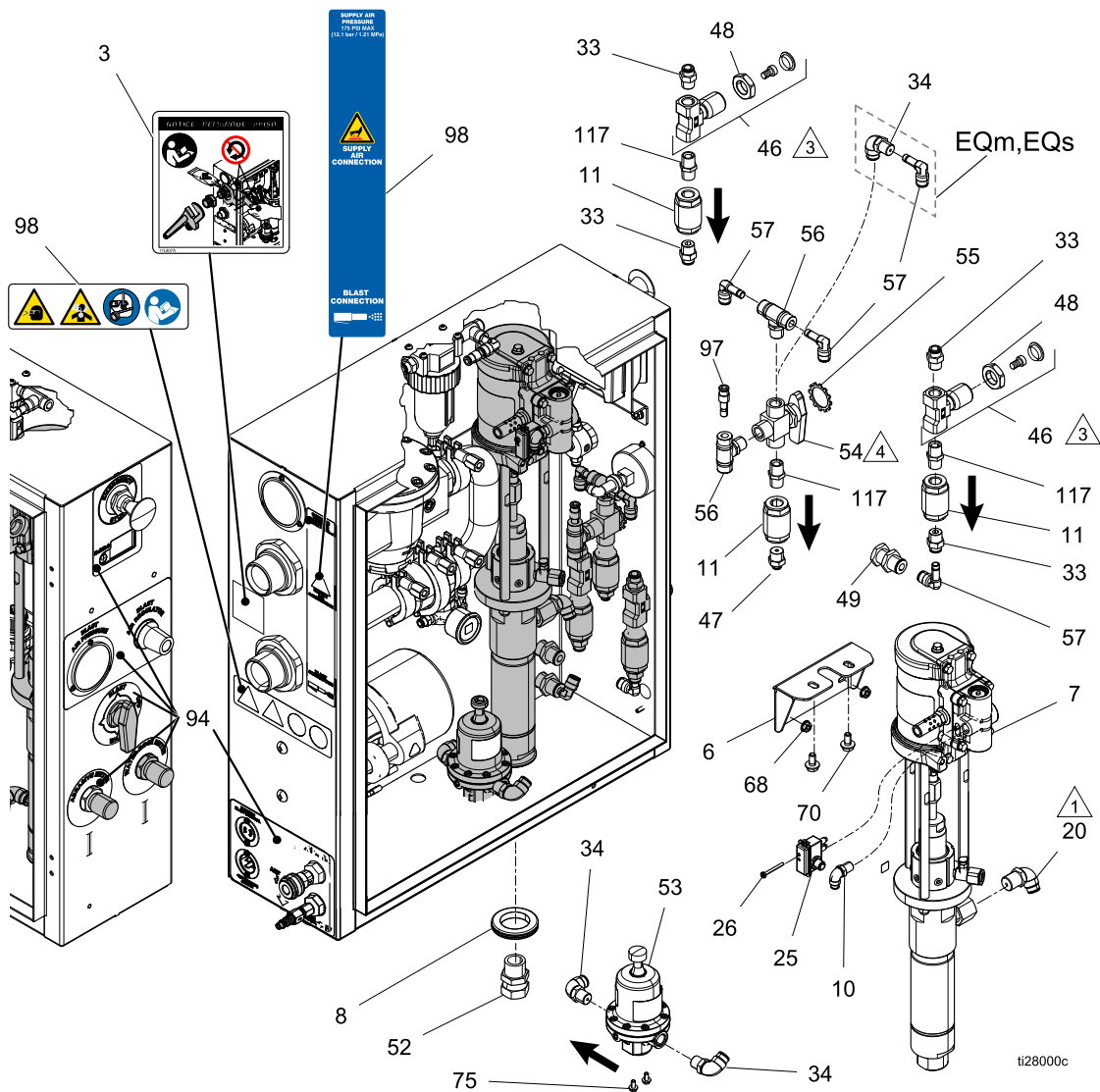
Список деталей EQ400T4i

Сп-рав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-во	Сп-рав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-во
1	-----	ПРИЦЕП, GL10, электрический тормоз	1	15	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1
2	-----	КОМПРЕССОР, 12 куб. м/мин, монтаж на салазках	1	17	EQ1848	ШЛАНГ, водяной, внутр. диам. 3/4 дюйма	1
3	17L807	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1	18	17K878	ШЛАНГ воздушный, система прицепа, GL10	1
5	17L039	КАБЕЛЬ, блокировка, аккумулятор, прицеп	1	19	128934	ФИТИНГ, шарнирное соединение, коленчатый, 1-1/2 NPT, углеродистая сталь	1
6	-----	МОДУЛЬ, EcoQuip, EQC, Elite, прицеп	1	20	17L644	КЛАПАН, шаровой, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1
10	EQ1152	ШАЙБА, плоская, 1/2, нерж. сталь	8	21	129009	ФИТИНГ, коленчатый, 90, наруж. х внут., углеродистая сталь	1
11	EQ1519	БОЛТ, с шестигранной головкой, 1/2 x 1-1/2, нерж. сталь	4	40	128130	ФИТИНГ, шланг, Air King, 3/4 дюйма	3
12	EQ1475	ГАЙКА, стопорная, с полиамидной вставкой, 1/2, нерж. сталь	4	41	128734	УКАЗАТЕЛЬ, поплавковый	1
13	EQ1003	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	43	17J290	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1
14	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 QD(F), 3/4 NPT(M), латунь	1				

ПРИМЕЧАНИЕ. Информацию о компрессорах и двигателях компрессоров Doosan см. в руководстве для компрессора Doosan, которое входит в комплект систем прицепов EcoQuip 2 (или на сайте www.doosanportablepower.com). Информацию о ремонте компрессора см. в руководстве по эксплуатации воздушного компрессора (см. [Сопутствующие руководства, page 3](#)).

Детали корпуса

Детали корпуса

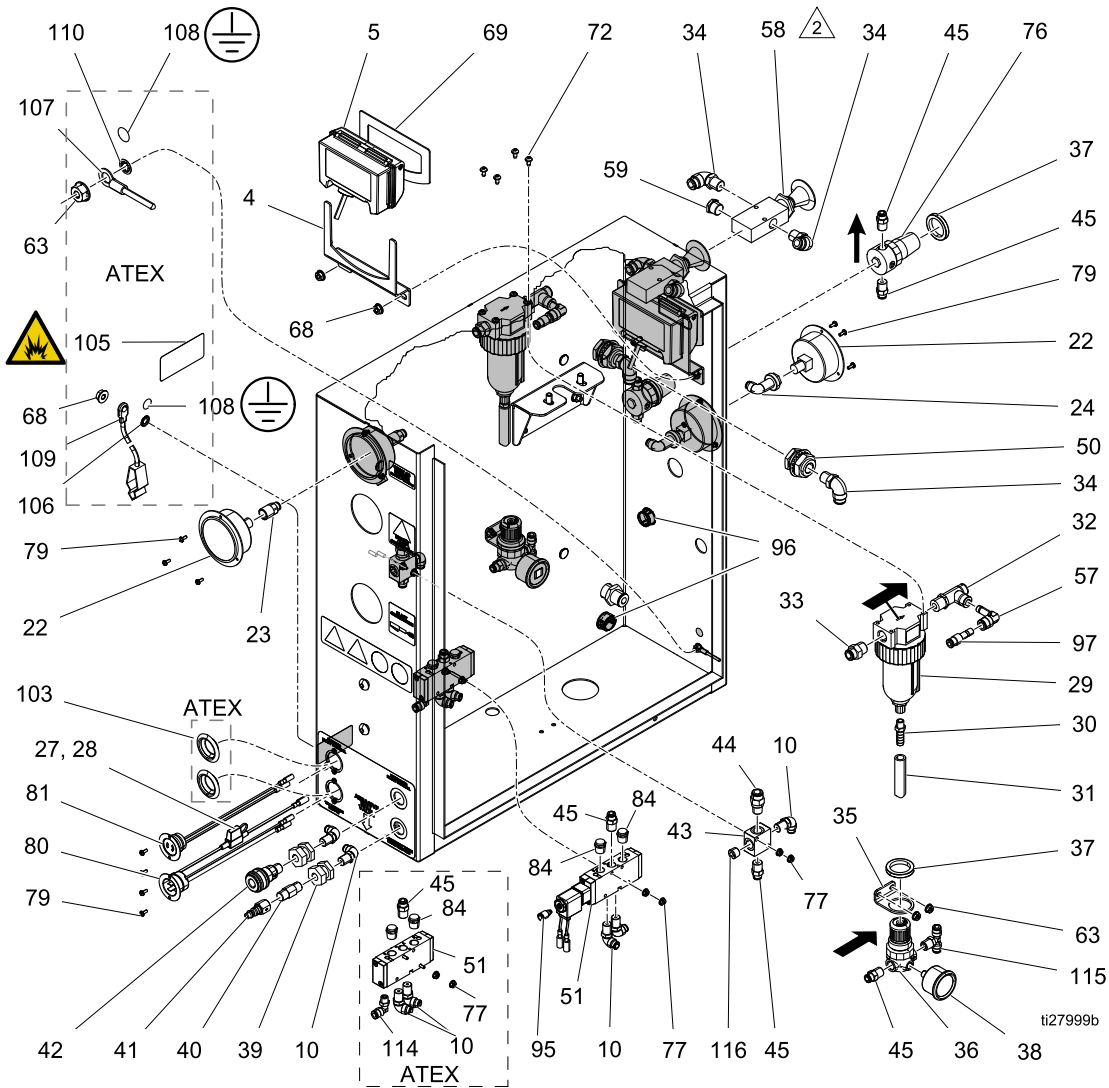


- 1 ⚠ Затяните фитинг с фитингом выпускного насоса с усилием 47,4–54,2 Н•м (35–40 футофунтов)
- 3 ⚠ При сборке нанесите герметик для резьбы на винт круглой ручки игольчатого клапана. Установите круглую ручку так, чтобы в закрытом положении отметка D находилась вверху.
- 4 ⚠ При сборке нанесите герметик для резьбы на установочный винт рукоятки селекторного клапана.

Сп-рав- №	Арт.	Описание	Ко-л-во	Сп-рав- №	Арт.	Описание	Ко-л-во
3▲	17L807	ЭТИКЕТКА, с уведомлением	1	52	112268	ШАРНИРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ, муфта	1
6	-----	КРОНШТЕЙН, насос	1	53	17L324	РЕГУЛЯТОР, давления, водяной, 12,8 бар, 1,28 МПа, 185 фунтов на кв. дюйм (включает поз. 75)	1
7	25A531	НАСОС, водяной, нерж. сталь, 3:1	1	54	17K055	КЛАПАН, селекторный, 3-ходовой; 3/8 NPT, латунь	1
8	128483	КОЛЬЦО ПРОКЛАДОЧНОЕ, насос, EQ2	1	55	118160	ШАЙБА, стопорная, наружная	1
10	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 NPT	1	56	EQ1832	ФИТИНГ, тройной, отвод, шарнирное соединение, с наруж. резьбой	2
11	EQ1034	КЛАПАН, обратный, 3/8 дюйма, нерж. сталь	3	57	EQ1122	ФИТИНГ, коленчатый, стержень, 3/8 дюйма	5
20	EQ1798	ФИТИНГ, РТС, коленчатый, 1/2 MPT, наруж. диам. 3/8	1	68	127917	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, 1/4-20, нерж. сталь	4
25	24B659	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, язычковый, (включает поз. 26)	1	70	111799	ВИНТ, с колпачком, с шестигранной головкой	2
26	-----	КРЕПЛЕНИЕ, винтовое, со шлицем и шестигранной головкой, метчик № 8-32	1	75	128670	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, M5, нерж. сталь	2
33	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой; 3/8	6	94	17J290	ЭТИКЕТКА, с инструкциями	1
34	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	6	97	EQ1759	ФИТИНГ, стержень, переходная деталь	2
46	17K056	КЛАПАН, игольчатый, с резьбой 3/8 NPT, латунь (включает поз. 48)	2	98▲	17J291	ЭТИКЕТКА предупредительная	1
47	128798	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, 3/8 MPT	1	117	167702	НИППЕЛЬ, трубный	3
48	17H280	ГАЙКА, M20, игольчатый клапан	2				
49	EQ1115	ПЕРЕГОРОДКА, соединитель, муфта, 3/8 дюйма	2				

▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.

Детали корпуса (продолжение)



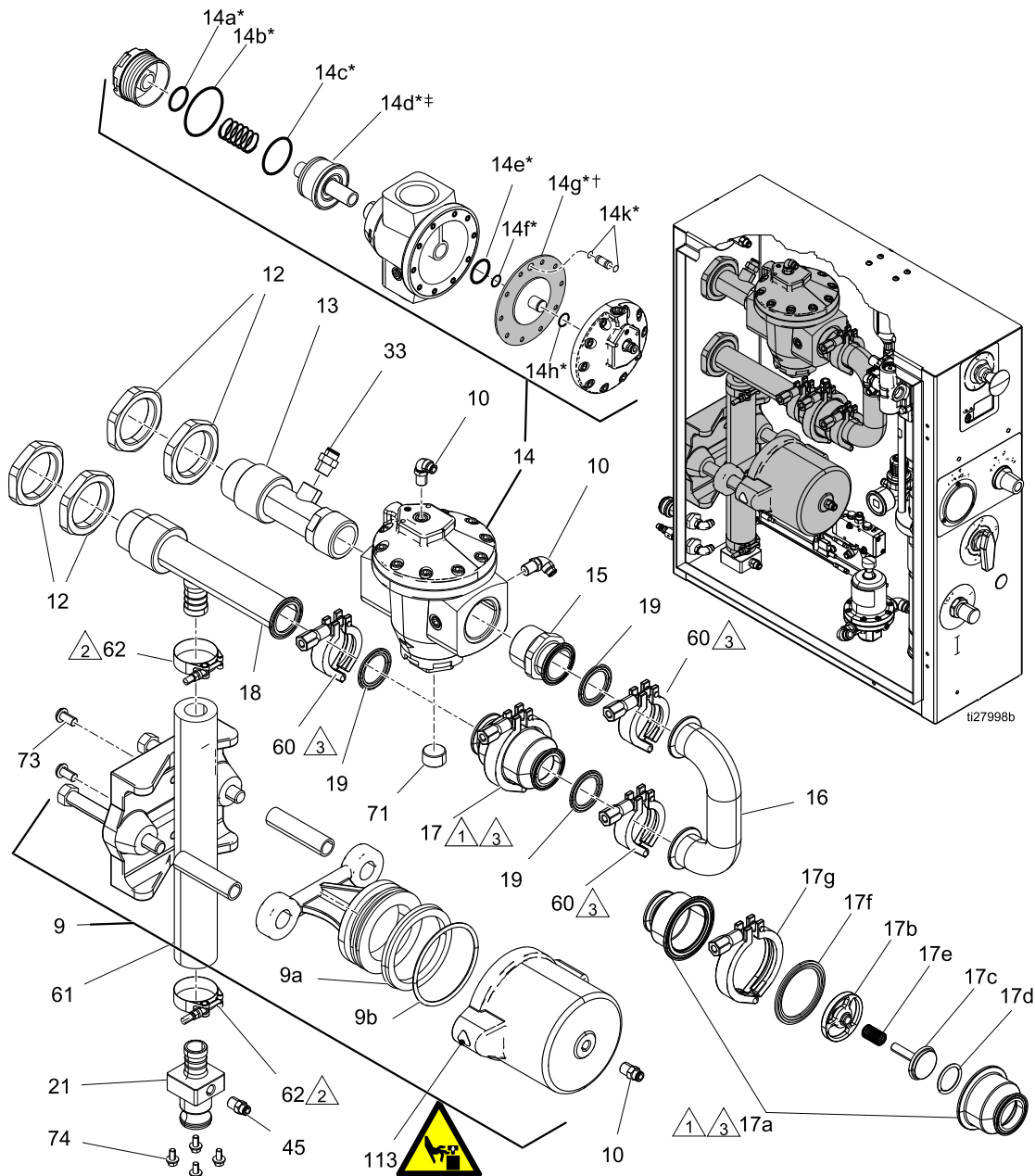
При сборке красной круглой ручки нанесите герметик для резьбы на стержень клапана аварийной остановки.

Сп-рав-№	Арт.	Описание	Ко-л-во	Сп-рав-№	Арт.	Описание	Ко-л-во
4	-----	КРОНШТЕЙН, EсоQuip, модуль DataTrak	1	58	EQ5108	КЛАПАН, 3-ходовой, аварийная остановка, 3/8 дюйма FPT 3	1
5	17K057	КОРПУС, модуль DataTrak, EсоQuip	1	59	EQ1438	ПРОБКА, вентиляционная, 3/8 NPT	1
10	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 NPT	5	63	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, № 10-32, нерж. сталь	2
22	17L319	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПРИБОР, фланцевый, 2,5 дюйма, 13,8 бар, 1,28 МПа, 200 фунтов на кв. дюйм	2	68	127917	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, 1/4-20, нерж. сталь	5
23	128725	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, 1/4 NPT	1	69	17C001	ПРОКЛАДКА, EсоQuip, модуль DataTrak	1
24	EQ1113	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, охватывающий	1	72	128502	ВИНТ, с полукруглой головкой, тип F, № 10-24, 3/8, нерж. сталь	4
27	17J363	ДЕРЖАТЕЛЬ, блок предохранителей	1	76	110318	РЕГУЛЯТОР, пневматический, 1/4 дюйма NPT	1
28	EQ1844	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, флажковый, АТС, 3 А	1	77	128672	ГАЙКА, с зазубренным фланцем, № 6-32, нерж. сталь	4
29*	106148	ФИЛЬТР, воздушный; 3/8 NPT	1	79	127929	ВИНТ, с шайбой, № 6-32, 3/8 дюйма, нерж. сталь	10
30	128273	ФИТИНГ, зазубренный, NPT, латунь	1	80	17L325	ЗАГЛУШКА, с фланцем, поворотный замок, охватываемая, в сборе	1
31	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8	2	81	17L326	ЗАГЛУШКА, с фланцем, поворотный замок, охватывающая, в сборе	1
32	128634	ФИТИНГ, РТС, тройной, рабочий, 3/8 дюйма	1	84	121021	ГЛУШИТЕЛЬ, 1/4 NPT	2
33	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой; 3/8 дюйма	4	95	128888	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, М5	1
34	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирное соединение, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	5	96	128500	ЗАГЛУШКА, отверстие, защелкивающаяся, черная, 22 мм	2
35	17G567	КРОНШТЕЙН, регулятор, EQ2	1	97	EQ1759	ФИТИНГ, стержень, переходная деталь	2
36	17L322	РЕГУЛЯТОР, пневматический, установочный, 6,9 бар, 0,69 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм	1	103	128892	ЗАГЛУШКА, отверстие, черная	2
37	115244	ГАЙКА, регулятор	2	105	16P265	ЭТИКЕТКА, техника безопасности, предупредительная, опасность взрыва	1
38	17L323	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПРИБОР, давление, 1,5 дюйма, 11 бар, 1,1 МПа, 160 фунтов на кв. дюйм	1	106	100985	ШАЙБА, стопорная, наружная	1
39	123390	ФИТИНГ, фитинг, 1/4 NPT, латунь	2	107	194337	ПРОВОД, заземление дверцы	1
40	EQ1814	ФИЛЬТР, поточный, 1/4 NPT(м)	1	108	186620	ЭТИКЕТКА, символ, заземление	2
41	EQ1421	СОЕДИНИТЕЛЬ, воздушный, 1/4 QD(M), 1/4 NPT(F), латунь	1	109	237686	ПРОВОД, узел заземления с зажимом	1
42	EQ1813	СОЕДИНИТЕЛЬ, воздушный, 1/4 QD(F), 1/4 NPT(M), латунь	1	110	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	1
43	128479	КОЛЛЕКТОР, 4-ходовой, 1/4 NPT	1	114	128863	ФИТИНГ, РТС, коленчатый, наруж. диам. 1/4, 1/8 NPT	1
44	128636	ФИТИНГ, РТС, трубка 3/8, 1/4 NPT	1	115	128864	ФИТИНГ, РТС, тройной, отвода, наруж. диам. 1/4, NPT	1
45	128637	ФИТИНГ, РТС, прямой; 1/4	7	116	101970	ЗАГЛУШКА, трубная, без головки	1
50	16N177	ФИТИНГ, перегородка, латунь; 3/8	1				
51	17K053	КЛАПАН, электромагнитный, электр./пневм., в сборе	1				
	17K054	КЛАПАН, электромагнитный, пневм., АТЕХ	1				
57	EQ1122	ФИТИНГ, коленчатый, стержень, 3/8 дюйма	3				

* Запасной фильтрующий элемент см. в разделе Стандартные запасные детали, page 65.

▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.

Детали корпуса (для всех моделей, кроме EQm)



- 1 Соберите клапан (17) так, чтобы плунжер был обращен к изогнутому коллектору (16).
- 2 Нанесите противозадирный состав на резьбу зажима (62). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните с усилием $9,6 \pm 0,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (85 ± 5 дюймов на фунт).
- 3 Нанесите противозадирный состав на резьбу зажима (60). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните гайки следует с усилием $20,3 \pm 2,7 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (15 ± 2 футофунта).

* Входит в комплект 17F536.

† Входит в комплект 17C131.

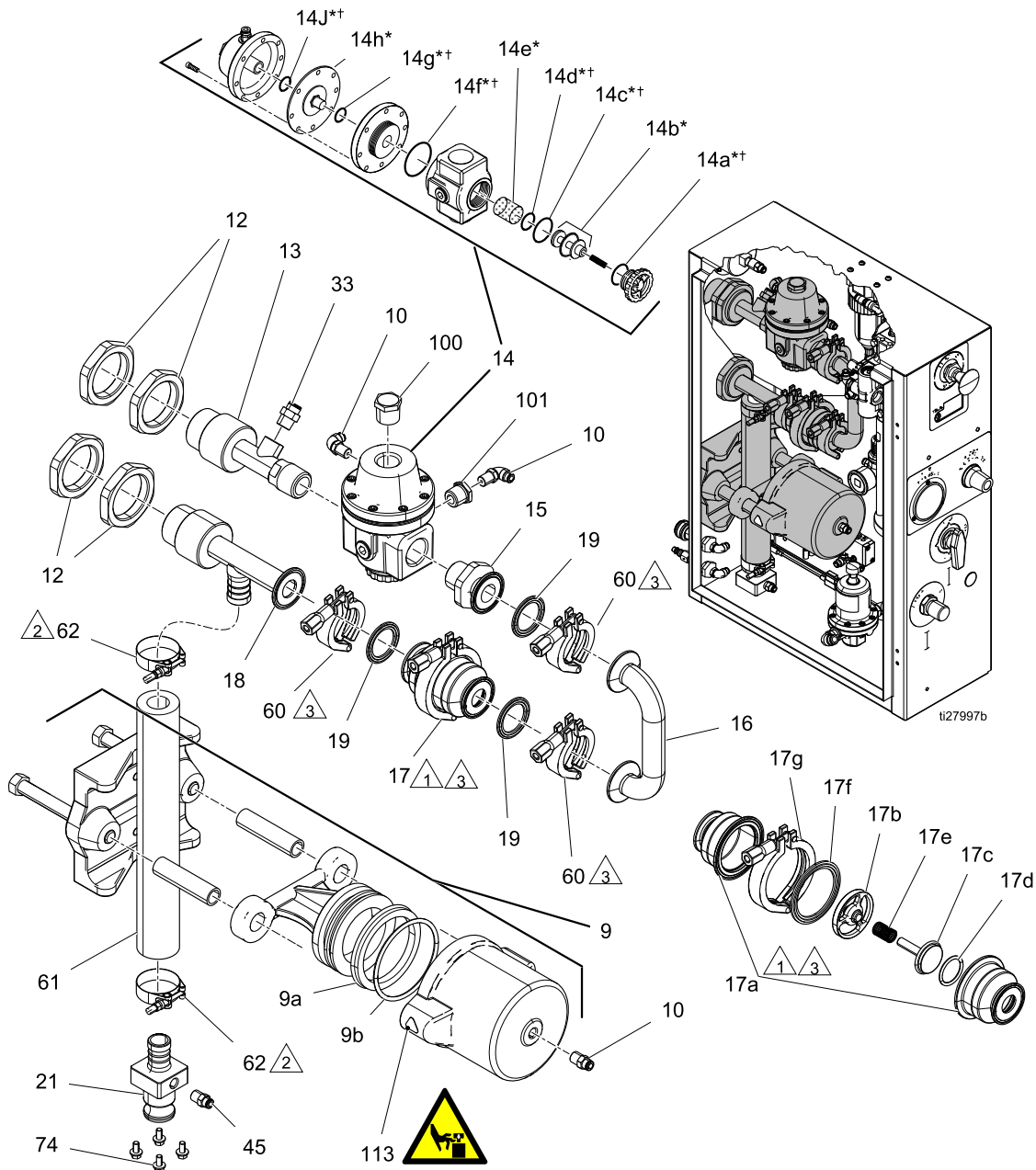
‡ Входит в комплект 17F535.

Спр-ав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-во	Спр-ав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-во
9	17K052	КОМПЛЕКТ, клапан, пережимной	1	17g	17L318	УСТРОЙСТВО TRI-CLAMP, 2,5 дюйма	1
9a	-----	УПЛОТНЕНИЕ, скребок	1	18	17F436	КОЛЛЕКТОР, струйный контур, 1,5, нижний	1
9b	-----	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо круглого сечения	1	19	680454	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг	3
10*	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 NPT	3	21	-----	КОЛЛЕКТОР, шламовый, зазубренный/с кулачковым зажимом	1
12	17G574	ГАЙКА, перегородка, 2-1/4, нерж. сталь	4	33*	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой; 3/8	1
13*	17F438	КОЛЛЕКТОР, струйный контур, 1,5, верхний	1	45	128637	ФИТИНГ, РТС, прямой; 1/4	1
14*	-----	РЕГУЛЯТОР, главный пневматический, без сброса давления	1	60	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5, шестигранная барашковая гайка	3
15*	17G576	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/2 NPT, нерж. сталь	1	61	17K051	ШЛАНГ, пережимной	1
16	17F437	КОЛЛЕКТОР, струйный контур, 1,5, изогнутый	1	62	128642	ЗАЖИМ, шланговый, Т-образный, 1,75–2,00, нерж. сталь	2
17	17K049	КОМПЛЕКТ, клапан, обратный, корпус	1	71*	111384	ЗАГЛУШКА, трубная	1
17a	-----	КЛАПАН, обратный, корпус	1	73	128787	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 3/4, нерж. сталь	2
17b	17L376	КЛАПАН, обратный, направляющая	1	74	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	4
17c	17L377	КЛАПАН, обратный, поршень	1	113▲	15F744	ЭТИКЕТКА, предупредительная, ISO, опасность защемления	1
17d	17L378	КЛАПАН, обратный, уплотнительное кольцо круглого сечения, упаковка 5 шт.	1				
17e	17L375	КЛАПАН, обратный, пружина	1				
17f	17L313	ПРОКЛАДКА санитарная, 2–1/2 дюйма	1				

* Входит в комплект 17L314.

▲ Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.

Детали корпуса (только для модели EQm)



- 1 Соберите клапан (17) так, чтобы плунжер был обращен к изогнутому коллектору (16).
- 2 Нанесите противозадирный состав на резьбу зажима (62). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните с усилием $9,6 \pm 0,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (85 ± 5 дюймов на фунт).
- 3 Нанесите противозадирный состав на резьбу зажима (60). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните гайки следует с усилием $20,3 \pm 2,7 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (15 ± 2 футофунта).

* Входит в комплект 17C127.

† Входит в комплект 17L412.

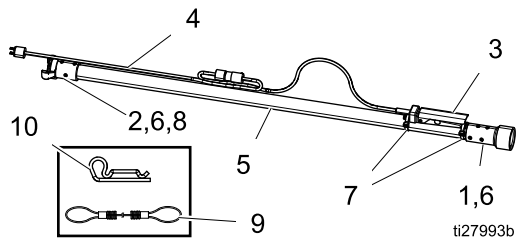
Спр-ав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-в-о	Спр-ав- . №	Арт.	Описание	Ко-л-в-о
9	17K052	КОМПЛЕКТ, клапан, пережимной	1	18	17G578	КОЛЛЕКТОР, струйный контур, 1,0, нижний	1
9a	-----	УПЛОТНЕНИЕ, скребок	1	19	680454	ПРОКЛАДКА, санитарный фитинг	3
9b	-----	УПЛОТНЕНИЕ, уплотнительное кольцо круглого сечения	1	21	-----	КОЛЛЕКТОР, шламовый, зазубренный/с кулачковым зажимом	1
10*	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 NPT	3	33*	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой; 3/8	1
12	17G574	ГАЙКА, перегородка, 2-1/4, нерж. сталь	4	45	128637	ФИТИНГ, РТС, прямой; 1/4	1
13*	17G580	КОЛЛЕКТОР, струйный контур, 1,0, верхний	1	60	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5, шестигранная барашковая гайка	3
14*	-----	РЕГУЛЯТОР, 1 дюйм, с пневмоуправлением	1	61	17K051	ШЛАНГ, пережимной	1
15*	17F440	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1 NPT, нерж. сталь	1	62	128642	ЗАЖИМ, шланговый, Т-образный, 1,75–2,00, нерж. сталь	2
16	17G579	КОЛЛЕКТОР, струйный контур, 1,0, изогнутый	1	73	128787	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 3/4, нерж. сталь	2
17	17K050	КОМПЛЕКТ, клапан, обратный, 1,0, корпус	1	74	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленный, 1/4, нерж. сталь	4
17a	-----	КЛАПАН, обратный, 1,0 дюйма, корпус	1	101	128820	ФИТИНГ, втулка; 1/2 x 1/4 NPT, латунь	1
17b	17L376	КЛАПАН, обратный, направляющая	1	113▲	15F744	ЭТИКЕТКА, предупредительная, ISO, опасность защемления	1
17c	17L377	КЛАПАН, обратный, поршень	1				
17d	17L378	КЛАПАН, обратный, уплотнительное кольцо круглого сечения, упаковка 5 шт.	1				
17e	17L375	КЛАПАН, обратный, пружина	1				
17f	17L313	ПРОКЛАДКА санитарная, 2–1/2 дюйма	1				
17g	17L318	УСТРОЙСТВО TRI-CLAMP, 2,5 дюйма	1				

* *Входит в комплект 17L315.*

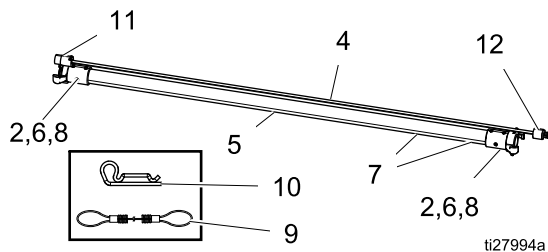
▲ *Запасные этикетки с символами опасности и предупреждения предоставляются бесплатно.*

Абразивоструйные шланги

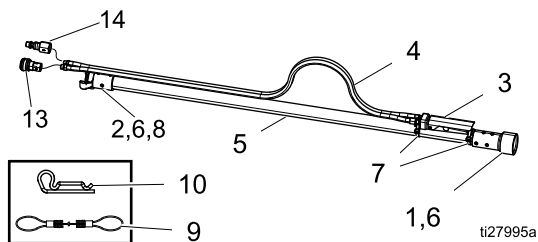
Электрический, 15 м
26A024 (1,25 дюйма), 26A074 (1,0 дюйма)



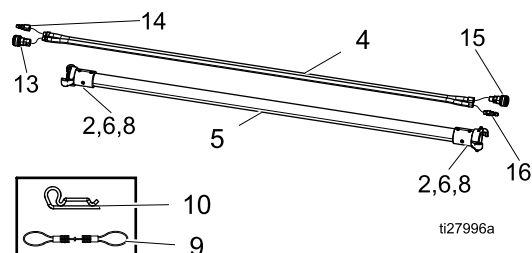
Электрический с удлинителем, 15 м
26A026 (1,25 дюйма), 26A076 (1,0 дюйма)



Пневматический, 15 м
26A025 (1,25 дюйма), 26A075 (1,0 дюйма)



Пневматический с удлинителем, 15 м
26A027 (1,25 дюйма), 26A077 (1,0 дюйма)



Спр-ав. №	Арт.	Описание	Ко-л-во
1	17L274	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L276	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
2	17L273	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L275	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
3	17D788	РУКОЯТКА, контрольный переключатель струи, пневматический	1
	17L331	РУКОЯТКА, выключатель, электрический	1
4	24X746	ШЛАНГ, пневматическое управление струей	1
	24X744	ШЛАНГ, пневматическое управление струей, удлинитель	1
	17L471	КАБЕЛЬ, управление струей	1
5	17L472	ШЛАНГ, абразивоструйный, внутр. диам. 1,25 дюйма	1
	17L473	ШЛАНГ, удлинитель, внутр. диам. 1,25 дюйма	1
	17L474	ШЛАНГ, абразивоструйный, внутр. диам. 1,0 дюйма	1
	17L475	ШЛАНГ, удлинитель, внутр. диам. 1,0 дюйма	1
6	17L476	КОМПЛЕКТ, винты, с плоской головкой, нерж. сталь, 8 шт.	1
7	17H240	КОМПЛЕКТ, кабельные стяжки, 6 шт.	1
8	17C124	ПРОКЛАДКА, латунная, соединитель шланга управления струей	1
9	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочный	1
10	17D787	КОМПЛЕКТ, запасной, шпильковый, шланг	1
11	17L327	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотный замок, с наруж. резьбой	1
12	17L328	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотный замок, охватывающий	1
13	EQ1336	1/4 QD(f), 1/8 npt(f)	1
14	EQ1421	1/4 QD(m), 1/4 npt(f)	1
15	EQ1813	1/4 QD(f), 1/4 npt(m)	1
16	EQ1823	1/4 QD(m), 1/8 npt(m)	1

Системы пароструйной абразивной обработки и принадлежности

Абразивоструйные шланги со шлангом или кабелем управления

Арт.	Внутр.диам.	Управление струей	Соединитель 1	Соединитель 2	Длина	Сертифицировано согласно АТЕХ
26A077	1,0 дюйма	Пневматич.	Соединитель с 2 выступами, латунь	Соединитель с 2 выступами, латунь	15 м (50 футов)	Да
26A076	1,0 дюйма	Электрич.	Соединитель с 2 выступами, латунь			Нет
26A075	1,0 дюйма	Пневматич.	Держатель сопла, латунь			Да
26A074	1,0 дюйма	Электрич.	Держатель сопла, латунь			Нет
26A026	1,2 5 дюйма	Электрич.	Соединитель с 2 выступами, латунь			Нет
26A027	1,2 5 дюйма	Пневматич.	Соединитель с 2 выступами, латунь			Да
26A025	1,2 5 дюйма	Пневматич.	Держатель сопла, латунь			Да
26A024	1,2 5 дюйма	Электрич.	Держатель сопла, латунь			Нет

Абразивоструйные шланги без шланга или кабеля управления

Арт.	Внутр.диам.	Управление струей	Соединитель 1	Соединитель 2	Длина	Сертифицировано согласно АТЕХ
17L474	1,0 дюйма	Нет	Держатель сопла, латунь	Соединитель с 2 выступами, латунь	15 м (50 футов)	Да
17L475	1,0 дюйма		Соединитель с 2 выступами, латунь			
17L472	1,2 5 дюйма		Держатель сопла, латунь			
17L473	1,2 5 дюйма		Соединитель с 2 выступами, латунь			

Шланги/кабели управления без абразивоструйного шланга

Арт.	Описание
24X746	Шланг управления струей, пневматический двойной, 16,7 м, сертифицирован согласно АТЕХ
24X744	Шланг управления струей, пневматический двойной, 16,7 м с удлинителем, сертифицирован согласно АТЕХ
17L471	Кабель управления струей, электрический, 16,7 м

Сопла

Арт. №	Описание	Длина	Размер резьбы
17J859	Сопло № 7, стандартное	198 мм (7,8 дюйма)	Резьба 50 мм (2 дюйма 4-1/2 UNC-2A)
17J860	Сопло № 8, стандартное	223,5 мм (8,8 дюйма)	
17J861	Сопло № 10, стандартное	228,6 мм (9,0 дюйма)	
17J862	Сопло № 12, стандартное	228,6 мм (9,0 дюйма)	
17K898	Сопло № 6, высокопроизводительное	304,8 мм (12,0 дюйма)	
17J855	Сопло № 7, высокопроизводительное	304,8 мм (12,0 дюйма)	
17J856	Сопло № 8, высокопроизводительное	304,8 мм (12,0 дюйма)	
17J858	Сопло № 10, высокопроизводительное	304,8 мм (12,0 дюйма)	

* Для работы высокопроизводительных сопел требуется давление воздуха 7 бар (0,7 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм).

Прочие принадлежности

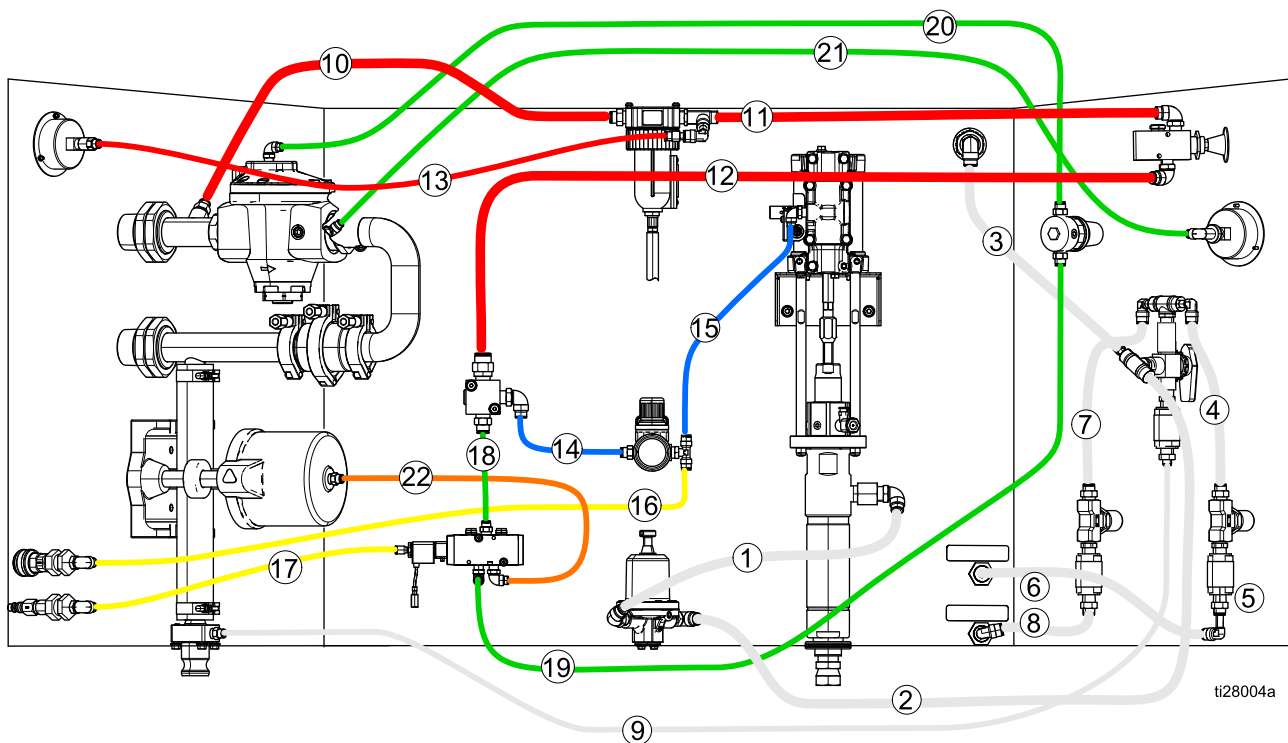
Арт. №	Описание
24Z156	Комплект, инструментальный ящик с вкладышем
17K127	Комплект, нагнетательный бак, передвижная система, 99 л
17K046	Комплект, нагнетательный бак, 184 л
17L264	Комплект, прокладки, малая дверца
17L265	Комплект, прокладки, большая дверца
17D686	Комплект, опора дверцы
17L119	Комплект, прокладки сопел (упаковка 5 шт.)
EQ5166	Комплект, удлинительная трубка для сопла, 0,6 м (24 дюйма)
26A029	Комплект, удлинительная трубка для сопла, 0,6 м (24 дюйма), с ручками
17J958	Комплект, инструмент для проверки давления в сопле
17G833	Комплект, стойка для шланга, нерж. сталь, для установок на салазках
256263	Комплект, стойка для шланга, окрашенная, серебристый цвет, для установок на салазках
17K025	Комплект, сетчатый фильтр бака
17K026	Комплект, полка, нерж. сталь, для установок на салазках
17K045	Комплект, впускной патрубок водяного бака с поплавковым клапаном
26A007	Комплект, ступенька, для установок на салазках
26A022	Комплект, водяной бак, 95 л (25 галлонов), EQm
17K058	Комплект, для модернизации устройства дозирования воды
17L316	Комплект, впускной патрубок садового шланга с регулятором давления
24Z005	Комплект, шаровой впускной клапан и сетчатый фильтр, для установок EQ2
25A253	Комплект, шланг Bull, 7,62 м
25A254	Комплект, шланг Bull, 15,24 м
17L630	Комплект, крепежные элементы лючка для руки

Стандартные запасные детали

Арт.	Описание
17D786	Ограничитель шланга/страховочный трос
17D787	Комплект соединительных штифтов для абразивоструйного шланга (упаковка 6 шт.)
17C124	Кольцо прокладочное, соединитель шланга. Для шланга с внутр. диам. 1,0 или 1,25 дюйма
17L309	Прокладка, шланг подачи абразива, с кулачковым зажимом (упаковка 10 шт.)
17L119	Прокладка, абразивоструйное сопло (упаковка 5 шт.)
17L313	Комплект прокладок струйного контура (упаковка 10 шт.)
26A093	Фильтр водяного бака с переходником (упаковка 5 шт.)
206994	Жидкость для щелевых уплотнений
17B186	Ремонтный комплект насоса, нижний блок
17C129	Ремонтный комплект главного пневматического регулятора (передвижная установка)
17L412	Комплект уплотнительных колец для главного пневматического регулятора (передвижная установка)
17C131	Ремонтный комплект мембраны главного пневматического регулятора (установка на салазках или прицепе)
17F535	Ремонтный комплект поршня пневматического регулятора (установка на салазках или прицепе)
17F536	Ремонтный комплект уплотнительных колец пневматического регулятора (установка на салазках или прицепе)
17L310	Уплотнительное кольцо круглого сечения, выдвижной элемент
17D790	Прокладка, лючок для руки
17L333	Фильтр впускного отверстия насоса, запасной
EQ1818	Воздушный фильтр, запасной, для установки внутри корпуса
17K051	Комплект для замены пережимного шланга
17L046	Шаровой клапан абразива, запасной

EQ200T (компрессор M57 Kaeser)		EQ400T (компрессор M100 Kaeser)	
Арт.	Описание	Арт.	Описание
129219	Комплект, отделитель жидкости, M57/M58	129220	Комплект, отделитель жидкости, M100
129221	Комплект, впускной воздушный фильтр, M57/M58	129222	Комплект, впускной воздушный фильтр, M100
129223	Комплект, фильтр жидкости, M57/M58/M100	129223	Комплект, фильтр жидкости, M57/M58/M100
129226	Комплект, двигатель, встроенный, топливо, M57/M100	129225	Комплект, двигатель, центрифуга, топливо, M100
129227	Комплект, двигатель, отделитель жидкости, M57	129226	Комплект, двигатель, встроенный, топливо, M57/M100
129229	Комплект, двигатель, фильтр жидкости, M57/M58	129230	Комплект, двигатель, фильтр жидкости, M100
129231	Комплект, двигатель, впускной воздушный фильтр, M57	129233	Комплект, двигатель, впускной воздушный фильтр, M100
129234	Комплект, ежегодное техническое обслуживание, M57	129236	Комплект, ежегодное техническое обслуживание, M100
129288	Насос, топливо, M57/M58/M100	129288	Насос, топливо, M57/M58/M100
129290	Крышка, топливный бак, M57/M58/M100	129290	Крышка, топливный бак, M57/M58/M100
129289	Выключатель, температура, M57/M58/M100	129289	Выключатель, температура, M57/M58/M100

Схема трубопровода

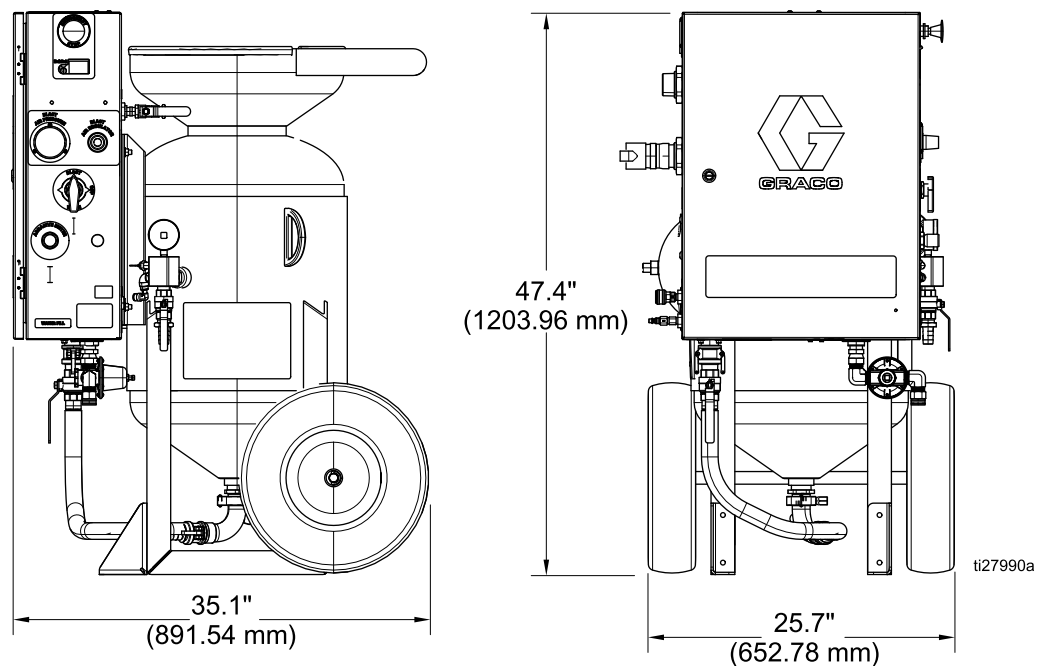


Справ. №	Арт.	Цвет, размер трубки	Длина отрезка, дюймы (мм)		
			EQ2M	EQ2S	EQ2S Elite
1	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	12.25 (311)	12.25 (311)	12.25 (311)
2	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 1/2 дюйма	15.5 (394)	17 (432)	17 (432)
3	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	7.25 (184)	7.25 (184)	7.25 (184)
4	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	5.25 (133)	5.25 (133)	5.25 (133)
5	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	2.25 (57)	2.25 (57)	2.25 (57)
6	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	6 (152)	6 (152)	6 (152)
7	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	-	-	5.25 (133)
8	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	-	-	4.5 (114)
9	EQ1881	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	24 (610)	27 (686)	27 (686)
10	EQ1297	Красный, наруж. диам. 1/2 дюйма	10.5 (267)	13.5 (343)	13.5 (343)
11	EQ1297	Красный, наруж. диам. 3/8 дюйма	6.25 (159)	7.25 (184)	7.25 (184)
12	EQ1297	Красный, наруж. диам. 3/8 дюйма	18.75 (476)	27 (686)	27 (686)
13	EQ1882	Красный, наруж. диам. 3/8 дюйма	9.5 (241)	12.5 (318)	12.5 (318)
14	EQ1883	Синий, наруж. диам. 1/4 дюйма	7.5 (191)	7.5 (191)	7.5 (191)
15	EQ1883	Синий, наруж. диам. 1/4 дюйма	21.5 (546)	21.5 (546)	21.5 (546)
16	EQ1885	Желтый, наруж. диам. 1/4 дюйма	22.5 (572)	22.5 (572)	22.5 (572)
17	EQ1885	Желтый, наруж. диам. 1/4 дюйма	9.25 (235)	9.25 (235)	9.25 (235)
18	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	12.5 (318)	8.25 (210)	8.25 (210)
19	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	23 (584)	23 (584)	23 (584)
20	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	23 (584)	23 (584)	23 (584)
21	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	18 (457)	18 (457)	18 (457)
22	EQ1296	Оранжевый, наруж. диам. 1/2 дюйма	13 (330)	13 (330)	13 (330)

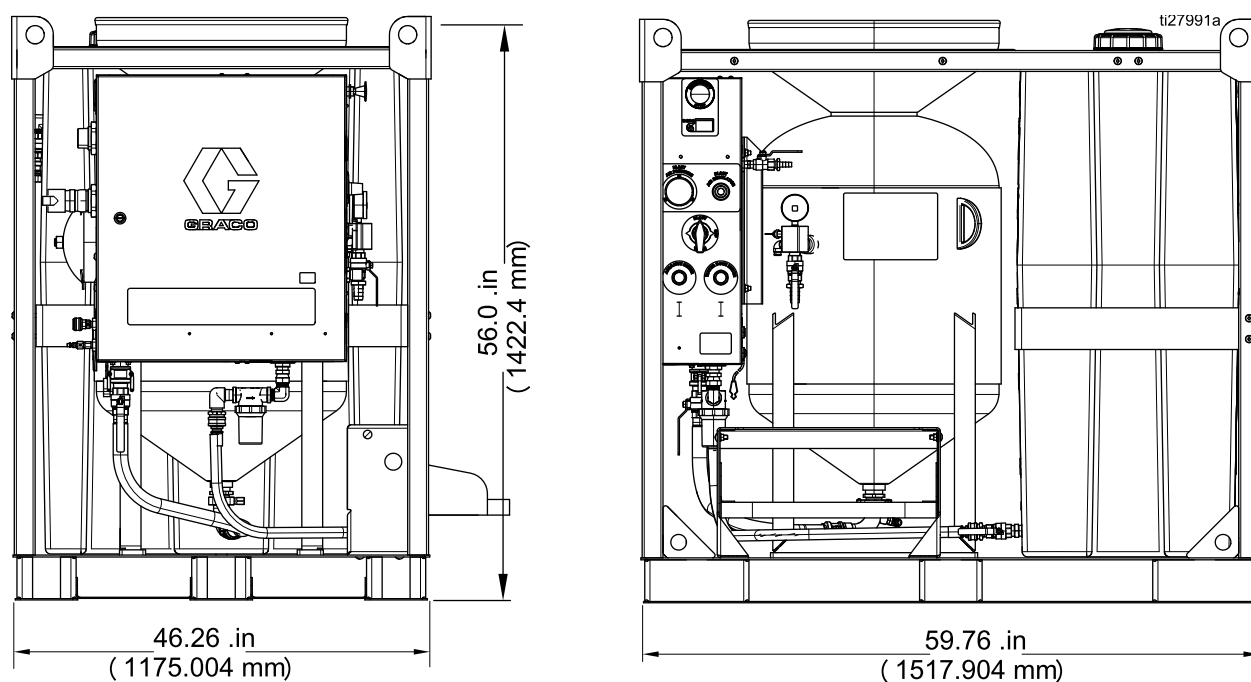
1/4 дюйма

Размеры

Модели EQm.

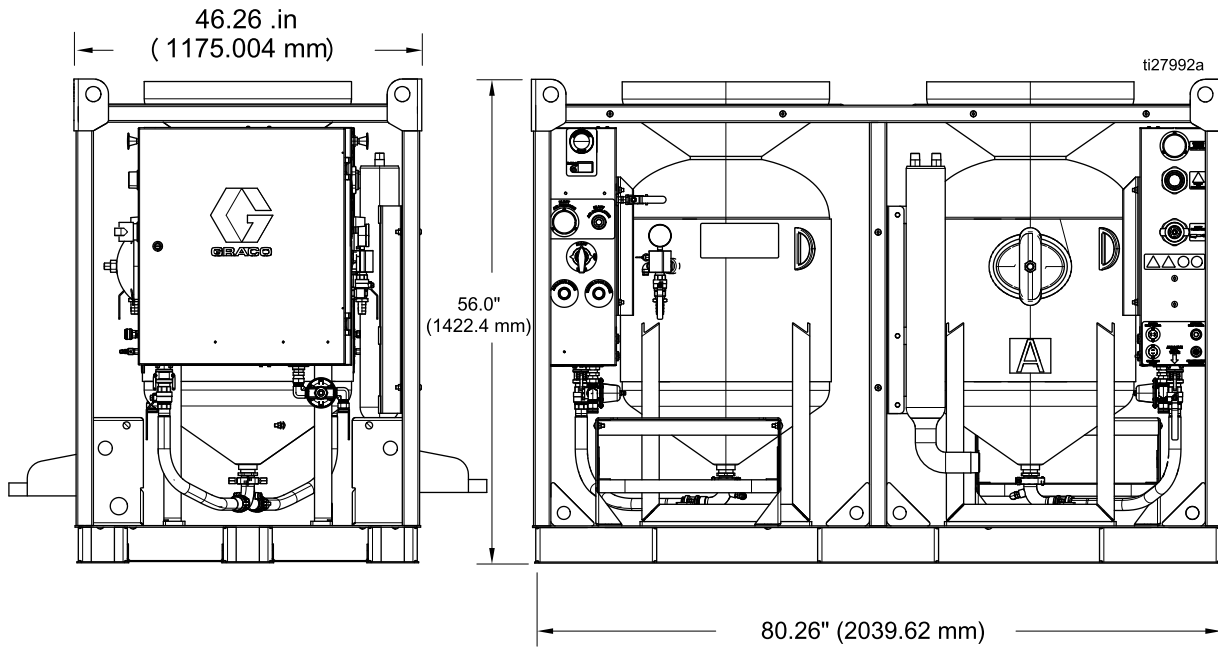


Модели EQs и EQs Elite.

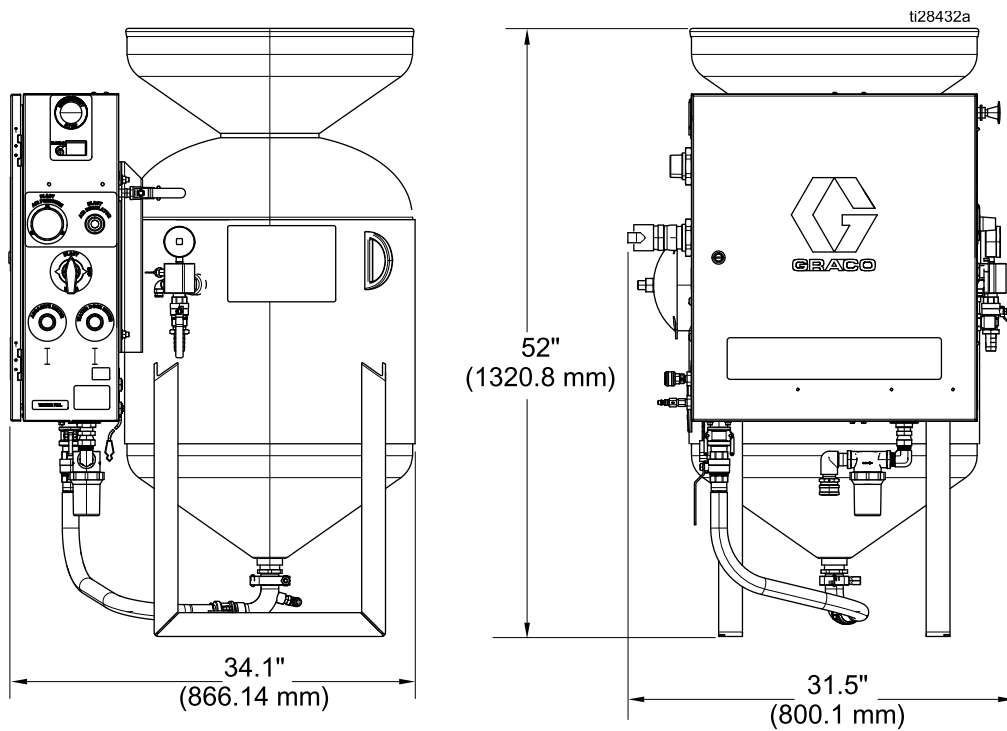


Размеры

Модели EQs2 Elite.

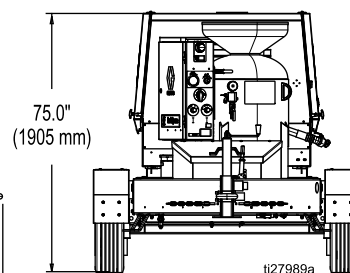
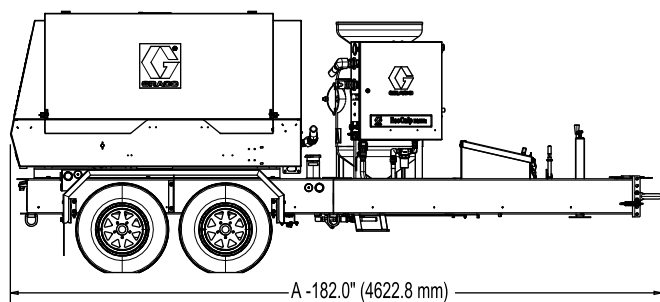
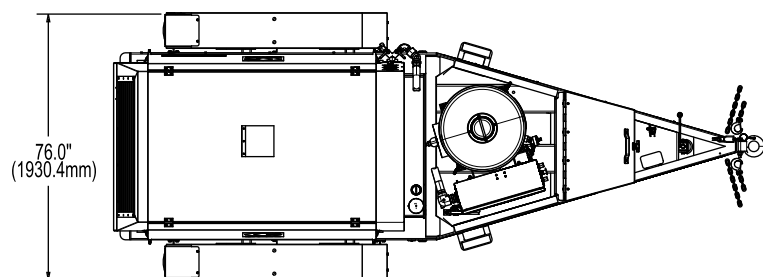


Модели EQc:

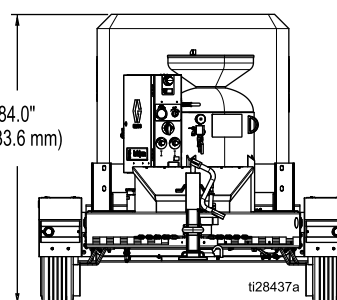
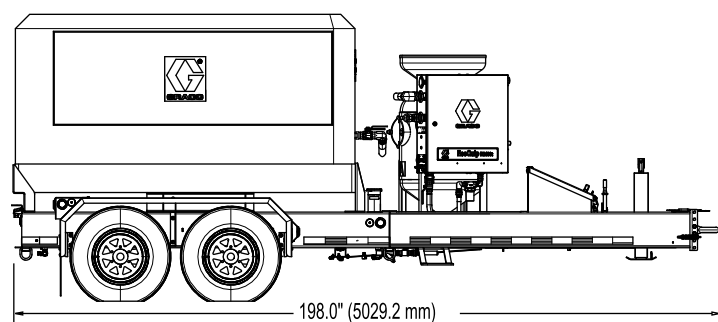
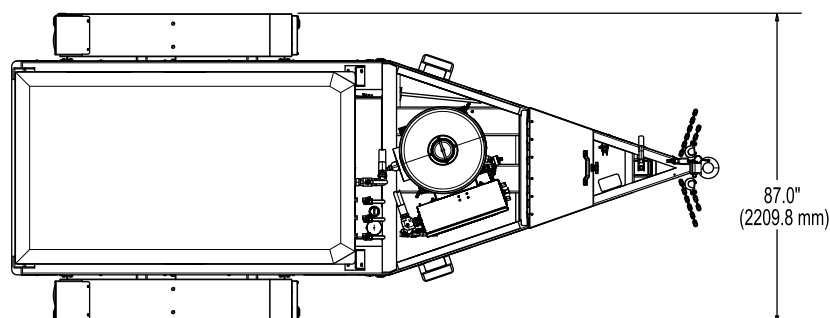


Модели EQ на прицепе.

EQ200T



EQ400T



Технические характеристики

EQm

EcoQuip 2 EQm		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление жидкости	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Рекомендуемый типоразмер компрессора†	185–600 куб. футов/мин	5,3–17 м³/мин.
Размер абразивоструйного шланга (входит в комплект)	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	440 фунтов	200 кг
Сухая масса	370 фунтов	168 кг
Влажная масса*	900 фунтов	408 кг
Объем нагнетательного бака	3,5 куб. фута	99 л
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 NPT	-----
Присоединительный патрубок для воды	Соединение садового шланга 3/4 дюйма	Соединение садового шланга 19 мм
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† Переходник 5 см для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (см. раздел «Спецификация деталей» в руководстве EcoQuip 2).		
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха		
Компрессор с производительностью 5,23–17 куб. м в минуту и шланг длиной менее 30 м	1,5 дюйма, внутр. диам.	38 мм, внутр. диам.
Компрессор с производительностью не менее 17 куб. м в минуту и шланг длиной более 30 м	2 дюйма, внутр. диам.	51 мм, внутр. диам.
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		

EQs Elite

EcoQuip 2 EQs и EQs Elite		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление жидкости	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Рекомендуемый типоразмер компрессора†	185-900 CFM	5,24–25,5 м³/мин
Размер абразивоструйного шланга (входит в комплект)	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	1070 фунтов	485 кг
Влажная масса*	3120 фунтов	1415 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	115 галлонов	435 л
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 NPT	-----
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† Переходник 5 см для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (см. раздел «Спецификация деталей» в руководстве EcoQuip 2).		
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха		
Компрессор с производительностью 5,23–17 куб. м в минуту и шланг длиной менее 30 м	1,5 дюйма, внутр. диам.	38 мм, внутр. диам.
Компрессор с производительностью не менее 17 куб. м в минуту и шланг длиной более 30 м	2 дюйма, внутр. диам.	51 мм, внутр. диам.
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		

Технические характеристики

EQm		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление жидкости	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Рекомендуемый типоразмер компрессора†	185–600 куб. футов/мин	5,3–17 м³/мин.
Размер абразивоструйного шланга (входит в комплект)	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	440 фунтов	200 кг
Сухая масса	370 фунтов	168 кг
Влажная масса*	900 фунтов	408 кг
Объем нагнетательного бака	3,5 куб. фута	184 л
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 NPT	-----
Присоединительный патрубок для воды	Соединение садового шланга 3/4 дюйма	Соединение садового шланга 19 мм
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 грит. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† Переходник 5 см для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (дополнительные сведения см. в разделе Детали, page 36).		
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха		
Компрессор с производительностью 5,23–17 куб. м в минуту и шланг длиной менее 30 м	1,5 дюйма, внутр. диам.	38 мм, внутр. диам.
Компрессор с производительностью не менее 17 куб. м в минуту и шланг длиной более 30 м	2 дюйма, внутр. диам.	51 мм, внутр. диам.
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		

EQs и EQs Elite		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление жидкости	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Рекомендуемый типоразмер компрессора+	185-900 CFM	5,24–25,5 м ³ /мин
Размер абразивоструйного шланга (входит в комплект)	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	1070 фунтов	485 кг
Влажная масса*	3120 фунтов	1415 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	115 галлонов	435 л
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 NPT	-----
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† Переходник 5 см для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (дополнительные сведения см. в разделе Детали, page 36).		
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха		
Компрессор с производительностью 5,23–17 куб. м в минуту и шланг длиной менее 30 м	1,5 дюйма, внутр. диам.	38 мм, внутр. диам.
Компрессор с производительностью не менее 17 куб. м в минуту и шланг длиной более 30 м	2 дюйма, внутр. диам.	51 мм, внутр. диам.
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		

Технические характеристики

EQs2 Elite		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление жидкости	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Рекомендуемый типоразмер компрессора	375-1600 CFM	10,6–45,3 м³/мин.
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	1760 фунтов	798 кг
Сухая масса	1560 фунтов	707,6 кг
Влажная масса*	3650 фунтов	1655,6 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	Не используется	Не используется
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 NPT	-----
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† Переходник 5 см для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (дополнительные сведения см. в разделе Детали, page 36).		
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха		
Компрессор с производительностью 5,23–17 куб. м в минуту и шланг длиной менее 30 м	1,5 дюйма, внутр. диам.	38 мм, внутр. диам.
Компрессор с производительностью не менее 17 куб. м в минуту и шланг длиной более 30 м	2 дюйма, внутр. диам.	51 мм, внутр. диам.
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		

EQc и EQc Elite		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление жидкости	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Рекомендуемый типоразмер компрессора†	185-900 CFM	5,2–25,5 м³/мин.
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	450 фунтов	204 кг
Влажная масса*	1500 фунтов	680 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	Не используется	Не используется
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 NPT	-----
Фитинг впускного отверстия насоса	Dixon 6EM6-B, быстроразъемное взаимозаменяемое соединение, входит в комплект (также резьба 3/4 дюйма NPT на насосе)	
Минимальный внутренний диаметр впускного шланга	3/4 дюйма	1,9 см
Рекомендуемая максимальная длина для впускного шланга насоса	5 футов	4,5 м
Рекомендуемый максимальный подъем от выпускного отверстия водяного бака до впускного отверстия насоса	16 дюймов	41 см
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† Переходник 5 см для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (дополнительные сведения см. в разделе Детали, page 36).		
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха		
Компрессор с производительностью 5,23–17 куб. м в минуту и шланг длиной менее 30 м	1,5 дюйма, внутр. диам.	38 мм, внутр. диам.
Компрессор с производительностью не менее 17 куб. м в минуту и шланг длиной более 30 м	2 дюйма, внутр. диам.	51 мм, внутр. диам.
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 12,1 бар (1,21 МПа, 175 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		

Технические характеристики

EQ200T Elite		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление	125 фунтов на кв. дюйм	0,86 МПа, 8,61 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	4000 фунтов	1814 кг
Влажная масса*	6000 фунтов	2721 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	100 галлонов	378 л
Потребление воздуха	210 CFM	5,9 м ³ /мин.
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 грит. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
Соединения прицепа		
Типоразмер сцепки	Сцепка типа «серьга» (шкворневая) 7,6 см	
Электрический соединитель	7-контактный с ножевыми контактами	
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		

EQ400T Elite		
	Америк.	Метр.
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	130 галлонов	492 л
Класс 3		
Максимальное рабочее давление	125 фунтов на кв. дюйм	0,86 МПа, 8,61 бар
Сухая масса	6000 фунтов	2721 кг
Влажная масса*	8000 фунтов	3628 кг
Расход воздуха	375 CFM	10,6 м³/мин
Класс 4		
Максимальное рабочее давление	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Сухая масса	7400 фунтов	3356 кг
Влажная масса*	9400 фунтов	4263 кг
Расход воздуха	425 CFM	12 м³/мин
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
Соединения прицепа		
Типоразмер сцепки	Сцепка типа «серьга» (шкворневая) 7,6 см	
Электрический соединитель	7-контактный с ножевыми контактами	
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		

EQc и EQc Elite

EcoQuip 2 EQc и EQc Elite		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление жидкости	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Рекомендуемый типоразмер компрессора†	185–900 куб. футов/мин	5,2–25,5 м³/мин.
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	450 фунтов	204 кг
Влажная масса*	1500 фунтов	680 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 NPT	-----
Фитинг впускного отверстия насоса	Dixon 6EM6-B, быстроразъемное взаимозаменяемое соединение, входит в комплект (также резьба 3/4 дюйма NPT на насосе)	
Минимальный внутренний диаметр впускного шланга	5 футов	4,5 м
Рекомендуемый максимальный подъем от выпускного отверстия водяного бака до впускного отверстия насоса	16 дюймов	41 см
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 грит. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† Переходник 5 см для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (см. раздел «Спецификация деталей» в руководстве EcoQuip 2).		
Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха		
Компрессор с производительностью 5,23–17 куб. м в минуту и шланг длиной менее 30 м	1,5 дюйма, внутр. диам.	38 мм, внутр. диам.
Компрессор с производительностью не менее 17 куб. м в минуту и шланг длиной более 30 м	2 дюйма, внутр. диам.	51 мм, внутр. диам.
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 12,1 бар (1,21 МПа, 175 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614-2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		

EQ200T Elite

EcoQuip 2 EQ200T Elite		
	Америк.	Метр.
Максимальное рабочее давление	125 фунтов на кв. дюйм	0,86 МПа, 8,61 бар
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	4000 фунтов	1814 кг
Влажная масса*	6000 фунтов	2721 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	100 галлонов	378 л
Потребление воздуха	210 CFM	5,9 м ³ /мин.
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
Соединения прицепа		
Типоразмер сцепки	Сцепка типа «серьга» (шкворневая) 7,6 см	
Электрический соединитель	7-контактный с ножевыми контактами	
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		

EQ400T Elite

EcoQuip 2 EQ400T Elite		
	Америк.	Метр.
Рабочая температура	35–110 °F	1,6–43,3 °C
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма, внутр. диам.	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Объем нагнетательного бака	6,5 куб. фута	184 л
Объем бака для воды	130 галлонов	492 л
Класс 3		
Максимальное рабочее давление	125 фунтов на кв. дюйм	0,86 МПа, 8,61 бар
Сухая масса	6000 фунтов	2721 кг
Влажная масса*	8000 фунтов	3628 кг
Расход воздуха	375 CFM	10,6 м ³ /мин
Класс 4		
Максимальное рабочее давление	175 фунтов на кв. дюйм	1,21 МПа, 12,1 бар
Сухая масса	7400 фунтов	3356 кг
Влажная масса*	9400 фунтов	4263 кг
Расход воздуха	425 CFM	12 м ³ /мин
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
Соединения прицепа		
Типоразмер сцепки	Сцепка типа «серьга» (шкворневая) 7,6 см	
Электрический соединитель	7-контактный с ножевыми контактами	
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБ(А)	133 дБ(А)
Уровень звуковой мощности	139 дБ(А)	139 дБ(А)
Кратковременный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 10,3 бар (1,03 МПа, 150 фунтов на кв. дюйм). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		

Стандартная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем указанном в этом документе оборудовании, которое произведено компанией Graco и маркировано ее наименованием, на дату его продажи первоначальному покупателю, который приобретает его с целью эксплуатации, отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением любых специальных, расширенных или ограниченных гарантий, публикуемых компанией Graco, в период двенадцати месяцев с момента приобретения оборудования, любая деталь, которая будет признана компанией Graco дефектной, будет отремонтирована или заменена. 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, возникшие в результате неправильного монтажа или эксплуатации, абразивного истирания, коррозии, недостаточного или ненадлежащего технического обслуживания оборудования, проявлений халатности, несчастных случаев, внесения изменений в конструкцию оборудования или применения деталей, производителем которых является не компания Graco. Кроме того, компания Graco не несет ответственность за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования Graco с конструкциями, принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, монтажом, эксплуатацией или техническим обслуживанием конструкций, принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Настоящая гарантия действует при условии, что оборудование, в котором предполагается наличие дефектов, было предоплаченным отправлением возвращено уполномоченному дистрибьютору Graco для проверки заявленного дефекта. Если факт наличия предполагаемого дефекта подтвердится, компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить любые дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предоплатой транспортировки. Если в результате проверки оборудования не будет выявлено каких-либо дефектов изготовления или материалов, ремонт будет осуществлен по разумной цене, которая может включать стоимость деталей, работ и транспортировки.

НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.

Единственное обязательство компании Graco и единственное средство правовой защиты покупателя в отношении возмещения ущерба за любое нарушение гарантийных обязательств должны соответствовать вышеизложенным положениям. 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, связанные с нарушением гарантийных обязательств, должны быть предъявлены в течение 2 (двух) лет с даты продажи.

КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ГАРАНТИЙ, ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ОТНОСИТЕЛЬНО ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO. На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией Graco (например, электродвигатели, выключатели, шланги и т. д.), распространяется действие гарантий их изготовителя, если таковые имеются. Компания Graco будет в разумных пределах оказывать покупателю содействие в предъявлении любых претензий в связи с нарушением таких гарантий.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не будет нести ответственность за косвенные, побочные и любые другие убытки, связанные с поставкой описанного в этом документе оборудования, а также с поставкой, работой или использованием любых продаваемых изделий или товаров, на которые распространяется действие настоящего документа, будь то в случае нарушения контракта, нарушения условий гарантии, халатности со стороны компании Graco или в 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 о компании Graco

Для того чтобы ознакомиться с последними сведениями о продукции Graco, посетите веб-сайт www.graco.com. Сведения о патентах см. на веб-сайте www.graco.com/patents.

Для размещения заказа обратитесь к дистрибьютору Graco или позвоните по указанному ниже телефону для того, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора. **Тел.:** 612-623-6921 или **бесплатный номер телефона:** 1-800-328-0211; **факс:** 612-378-3505

Вся печатная и визуальная информация, содержащаяся в данном документе, отражает наиболее актуальные данные о продукции, имеющиеся на момент публикации.

Компания Graco оставляет за собой право вносить изменения в любой момент без уведомления.
Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM **3A3489**

Graco Headquarters: Миннеаполис **Международные офисы:** Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. И ДОЧЕРНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS, MN 55440-1441 • USA (США)

© 2016, Graco Inc. Все производственные объекты Graco зарегистрированы согласно ISO 9001.

www.graco.com
Редакция С, август 2016 г.