CONTRACOR®
corrosion control

EN

PBT-2 Internal pipe blasting tool

USER MANUAL
Version 6.2

DE

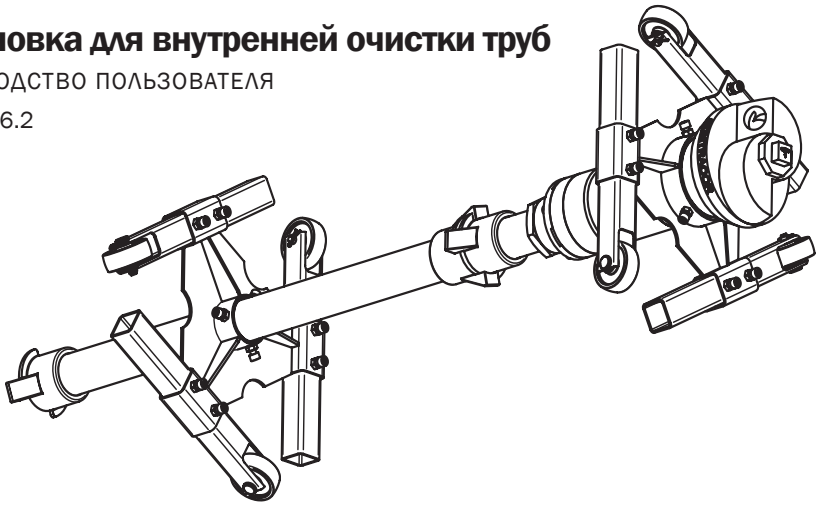
Rohrinnenstrahlgerät

BEDIENUNGSANLEITUNG
Version 6.2
Seite 9

RU

Установка для внутренней очистки труб

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
Версия 6.2
Стр. 16



CONTRACOR GmbH
42327 Wuppertal
Germany

Article 12730

Содержание

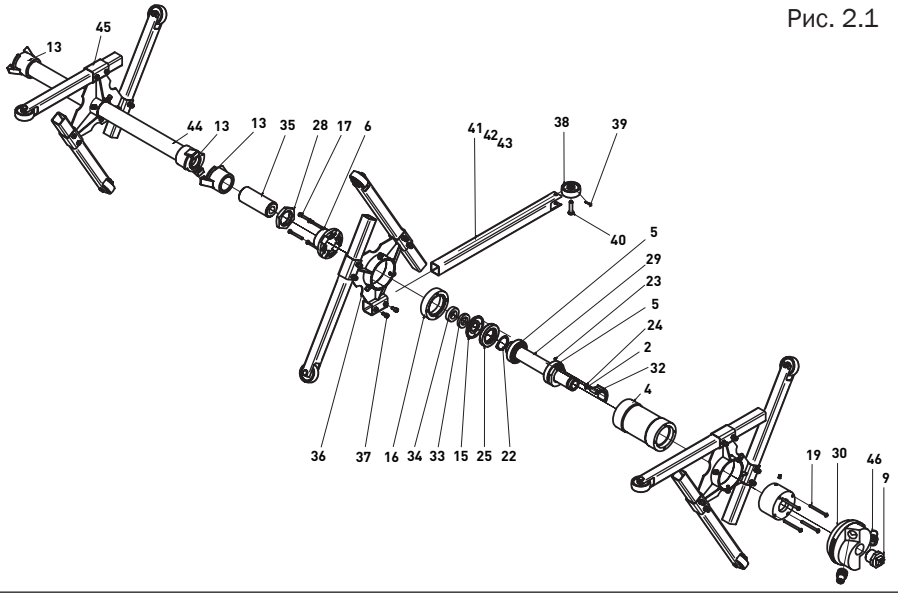
RU

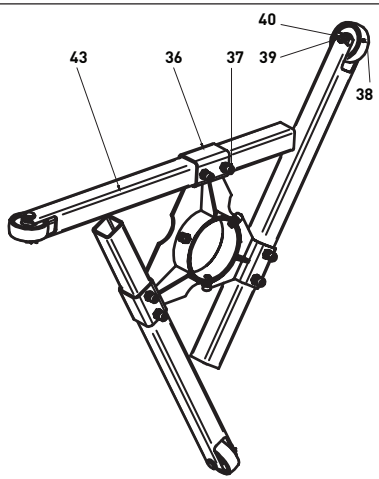
1	Устройство и характеристики	17
1.1	Комплект поставки и спецификация	17
1.2	Общее описание	19
1.3	Технические характеристики	19
2	Подготовка устройства к работе	20
3	Проведение абразивоструйной очистки	21
4	Техническое обслуживание	21
5	Основные неисправности и нарушения эксплуатации	23

1. Устройство и характеристики

1.1 Комплект поставки и спецификация

Рис. 2.1





Набор центрирующих штанг 400мм для труб В.Д. 700-900мм
В.Д. 700-900мм

Позиция	Артикул	Модель	Наименование	Кол-во
	12730	PBT-1 ROTOBLAST	Устройство для абразивоструйной очистки внутренней поверх-ности труб внутренним диаметром от 12» (300mm) - 36» (900mm)	
2	29003001		Ось	1
4	29003002		Корпус	1
5	29003003		Подшипник	2
6	29003004		Крышка	1
8	29003005		Барабан тормозной	1
9	61310100		Пробка	1
13	29003006		Сцепление байонетное CFT-2	3
15	29003007		Кольцо уплотнительное кожаное	1
16	29003008		Проставка	1
17	62410545		Винт	4
19	62210560		Винт ISO 7380	4
20	62510608		Винт установочный	1
22	64513515		Кольцо стопорное наружное	1
23	62610404		Винт установочный	1
24	64610603		Шайба регулировочная	1
25	29003010		Манжета воротниковая	1
28	52120003		Контргайка	1
29	29003011		Труба	1
30	29003012		Головка	1
32	29003013		Колодка тормозная	1
33	29003014		Шайба керамическая	1
34	29003015		Компенсатор резиновый	1
35	29003016		Трубка обрезиненная	1
36	29003017		Каретка передняя	2
37	62110612		Винт	18
38	29003018		Колесо	6
39	60210214		Шплинт	6
40	61410835		Палец	6
43	29003021		Штанга центрирующая	6
44	29003022		Труба	18
45	29003023		Каретка задняя	1
46	29003025	NTC(F)-6.5	Сопло карбид вольфрама (ТС) вн. диаметр 6,5 мм	
	29003026	NTC(F)-8.0	Сопло карбид вольфрама (ТС) вн. диаметр 8,0 мм	
	29003027	NTC(F)-9.5	Сопло карбид вольфрама (ТС) вн. диаметр 9,5 мм	

1.2 Общее описание

PBT-2 ROTOBLAST – мобильное устройство высокой производительности для абразивоструйной очистки внутренней поверхности труб, которое запитывается от стандартной абразивоструйной установки.

1.3 Технические характеристики

Устройство PBT-2 ROTOBLAST подходит для работы в прямых трубах длиной до 12м диаметром от 360 до 900мм.

Для работы устройства PBT-2 ROTOBLAST необходимы абразивоструйтые сопла CONTRACOR серии NTC(F) диаметром от 6,5 до 9,5 мм.

Устройство PBT-2 ROTOBLAST подключается к абразивоструйному аппарату вместо стандартного абразиоструйного сопла.

Для работы устройство необходимо обеспечить сжатым воздухом давлением 7-8 бар объемом, указанным в таблице ниже. Абразивовоздушная смесь должна подаваться по рукаву с минимальным диаметром 1 ¼». Применение рукавов меньшего диаметра приведет к быстрому их износу и снижению производительности очистки.

Потребление сжатого воздуха

Диаметр сопла, мм	Потребляемое количество сжатого воздуха м3/мин
6.5	7
8.0	10
9.5	17

2. Подготовка устройства к работе

Установите устройство РВТ-2 ROTOBLAST на твердую ровную поверхность.

Ослабьте контргайку (28) и выверните трубку обрезиненную (35) на 5-10 мм.

Сделайте 5-6 оборотов головки (30) рукой, вращение должно быть свободным.

Установите в головку (30) абразивоструйные сопла

Рукой заверните трубку обрезиненную (35) до упора.

Проверьте рукой вращение головки (30), головка должна проворачиваться одной рукой, но со значительным усилием.

Подсоедините рукав сжатого воздуха к входному сцеплению CFT.

Наденьте на себя и помощников все СИЗ абразивоструйщика и приведите в рабочее состояние.

Плотно удерживая устройство РВТ-2 ROTOBLAST, плавно подайте сжатый воздух в рабочем объеме и рабочим давлением.

Проконтролируйте отсутствие выхода сжатого воздуха через контрольные отверстия крышки (6). Если есть утечка сжатого воздуха см. пункт №6.

Плавно ослабляйте втулку обрезиненную (35), до начала самостоятельного вращения головки (30).

Добейтесь частоты вращения головки (30) в пределах 1-2 оборота в секунду.

Повторите пункт 10.

Прекратите подачу сжатого воздуха к устройству РВТ-2 ROTOBLAST.

Не меняя положения втулки обрезиненной (35), затяните контргайку (28).

Установите центрирующие штанги необходимой длины.

Соедините переднюю и заднюю части устройства РВТ-2 ROTOBLAST

Устройство готово к работе.

3. Проведение абразивоструйной очистки

Установите устройство PBT-2 ROTOBLAST в трубу.

Подключите устройство PBT-2 ROTOBLAST к абразивоструйному аппарату.

Протолкните устройство PBT-2 ROTOBLAST к противоположному концу трубы.

Включите абразивоструйный аппарат.

Проконтролируйте частоту вращения головки (30). В случае необходимости проведите регулировку.

Протаскивайте через трубу устройство PBT-2 ROTOBLAST за абразивоструйный рукав. Со скоростью, обеспечивающей необходимую степень очистки.

Когда устройство начнет выходить из трубы проконтролируйте отсутствие выхода сжатого воздуха или пыли через контрольные отверстия крышки (6). Если есть утечка сжатого воздуха или пыли см. пункт №6.

4. Техническое обслуживание

⚠ ВНИМАНИЕ!

Основной системой торможения от бесконтрольного роста числа оборотов головки с абразивовоздушными соплами, является тормозной барабан (8) и тормозная колодка с фрикционной накладкой (32).

После каждой очистки необходимо проконтролировать отсутствие выхода сжатого воздуха или пыли через контрольные отверстия крышки (6). Если есть утечка сжатого воздуха или пыли см. пункт №6.

Запрещено использовать устройство PBT-2 ROTOBLAST с изношенным кожаным уплотнительным кольцом (15).

После каждых двенадцати рабочих часов, проверяйте износ накладки тормозной колодки (32).

Каждый раз проверяйте вращение роликов центрирующих штанг (38). Если есть за-

едания или блокирование вращения, устраните данную проблему или обратитесь в сервисный цент.

Помните, что головка (30) напрямую контактирует с рабочей абразивовоздушной смесью, следите за ее целостностью, при наличии выработки заменяйте на новую.

В случае продолжительной работы устройства PBT-2 ROTOBLAST с изношенным кожаным уплотнительным кольцом, обязательно замените компенсатор резиновый (34).

В случае наличия дорожки (углубления, канавки) износа в керамической шайбе (33) глубиной более 0,6мм, замените ее на новую.

Для исключения повышенного износа абразивоструйных сопел, меняйте их местами после 10 циклов работы установки.

Если вращение головки (30) происходит с заеданиями, то проверьте состояние подшипников (5) при их неисправности произведите замену.

При каждом обслуживании установки PBT-2 ROTOBLAST, контролируйте состояние воротниковой манжеты (25). При наличие любых ее износов, заменяйте на новую.

Если все предостережения и предупреждения не помогли, при которых произошло разрушение подшипников (5), замените их на новые.

Кожаная прокладка.

ВНИМАНИЕ!

Основной изнашиваемой и контролируемой частью, данного оборудования является КОЖАНАЯ ПРОКЛАДКА (15). При несвоевременной замене этой детали, будет неизбежным дорогостоящий ремонт оборудования.

Для замены кожаной прокладки (15), ослабьте контргайку (28) и выверните трубку обрезиненную (35), отверните четыре винта (17) разъедините уплотняющий узел.

Замените кожаную прокладку.

Сборку произведите в обратном порядке.

5. Основные неисправности и нарушения эксплуатации

Неисправность	Причина	Способ устранения
Не вращается головка (30) или вращается медленно.	Сильная затяжка втулки обрезиненной (35)	Ослабить
	Попадание посторонних частиц в подшипники (5)	Заменить всю уплотняющую часть и подшипники (34, 33, 15, 25, 22, 5)
Утечка воздуха или пыли через контрольные отверстия крышки (6)	Износ кожаной прокладки (15)	Замена
Головка (30) неконтролируемо вращается.	Износ накладки тормоза (32)	Заменить на новую
Вибрация	Сопло абразивоструйное забилось.	Прочистить сопло.
Перегрев установки	Износ кожаной прокладки (15) Высокая частота вращения головки (30) Износ накладки тормоза (32)	Замена Снизить обороты до рекомендованных Заменить на новую

Print document Art./Арт. 12730