



www.larius.com

GHIBLI 26:1 EXT

Экструзионная помпа с
пневмоприводом



IT https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_I.pdf



EN https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_UK.pdf

ES https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_E.pdf



RU https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_RU.pdf

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики и данные настоящего руководства в любой момент без предварительного уведомления.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики и данные, приведённые в данном руководстве, в любой момент и без предупреждения.

GIBLI 26:1 EXT

Экструзионные помпы с пневмоприводом

A	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	2
B	ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ	3
C	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
D	ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	4
E	ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА	5
F	УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ	5
G	ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	5
H	ТИПИЧНАЯ УСТАНОВКА	6
I	НАЛАДКА	7
J	ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ	7
K	ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ	8
L	ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
M	ДЕМОНТАЖ И МОНТАЖ НАПОРНОГО БЛОКА	9
N	РУЧНОЕ ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДВИГАТЕЛЯ	23
O	МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДВИГАТЕЛЯ	24
P	УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК	27
	<u>ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ</u>	
Q	ДЕТАЛИРОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГРУППЫ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДВИГАТЕЛЯ	30
R	СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ НАПОРНОГО БЛОКА СТАНДАРТ 96916 - ДЛИННЫЙ 96917	32
S	СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ НАПОРНОГО БЛОКА СТАНДАРТ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 99916 - ДЛИННЫЙ 99917	34
T	СЕРТИФИКАЦИЯ ATEX	36
	DECLARATION OF CONFORMITY	39

**ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННОЕ НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.**

Спасибо за то, что выбрали продукцию компании **SAMOA**.
Вместе с приобретенным товаром Вам будут предоставлены услуги технической поддержки для быстрого и профессионального достижения Вами желаемых результатов.

A ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

В приведенной ниже таблице описано значение символов, использованных в настоящем руководстве, касающихся использования, заземления, рабочих операций, ухода и ремонта оборудования.

	<ul style="list-style-type: none"> • Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием оборудования. • Ненадлежащее использование может нанести ущерб людям и имуществу. • Запрещается использование машины в состоянии наркотического или алкогольного опьянения. • Ни в коем случае не модифицируйте оборудование. • Используйте материалы и растворители, совместимые с различными частями агрегата, для этого внимательно ознакомьтесь с рекомендациями и предостережениями производителя. • Принимайте во внимание технические характеристики оборудования, приведенные в Руководстве. • Необходимо ежедневно проверять состояние оборудования, при обнаружении изношенных деталей произвести их замену, используя ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО оригинальные запчасти. • Не допускать присутствия детей и животных в рабочей зоне. • Выполняйте все предписания техники безопасности.
	<ul style="list-style-type: none"> • Указывает на риск травмы или серьезного повреждения оборудования в случае несоблюдения указания.
	<p>ПОЖАРО - И ВЗРЫВООПАСНОСТЬ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Существует опасность возгорания или взрыва таких огнеопасных веществ, как пары растворителей или лакокрасочных материалов. • Во избежание риска возникновения пожара или взрыва: <ul style="list-style-type: none"> - Использовать оборудование ТОЛЬКО в хорошо проветриваемых помещениях. Соблюдайте чистоту в рабочей зоне, не допускайте скопления отходов. - Удалить все возможные источники воспламенения такие как пусковые факелы, сигареты, переносные электрические фонари, синтетическая одежда (возможно возникновение статического электричества) и т.д. - Заземлить оборудование и все проводящие электричество предметы, находящиеся в рабочей зоне. - Использовать исключительно безвоздушные заземлённые трубопроводы. - Не использовать хлороформ, метилхлорид, прочие растворители на основе галогеносодержащего углеводорода или растворы, содержащие такие растворители в алюминиевом оборудовании под давлением. Их использование может спровоцировать опасную химическую реакцию с возможным взрывом. - В присутствии легко воспламеняемых дымов не производить электрическое подключение, не включать и не выключать электрозамыкатели. • При возникновении электрических ударов или разрядов необходимо немедленно прервать операцию, выполняемую с использованием данного оборудования. • Вблизи рабочей зоны должен иметься огнетушитель.
	<ul style="list-style-type: none"> • Указывает на опасность травм и сдавливания пальцев из-за наличия подвижных частей оборудования. • Остерегайтесь подвижных частей. • Не работайте с оборудованием без использования надлежащих защитных средств. • Перед выполнением проверки или технического обслуживания агрегата, выполните процедуру декомпрессии для избежания внезапного произвольного запуска оборудования.
	<ul style="list-style-type: none"> • Сигнализируют угрозу возникновения химических реакций или взрыва при несоблюдении инструкций. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Существует опасность травм или тяжелых телесных повреждений, вызванных контактом со струей пистолета, в случае их возникновения НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО обратитесь к врачу и сообщите ему тип впрыснутого вещества. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не производить распыление в отсутствие защиты сопла и спускового крючка пистолета. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не приближать пальцы к соплу пистолета. • По окончании рабочего цикла, прежде чем приступать к операциям по уходу и обслуживанию, произвести процедуру декомпрессии.
	<ul style="list-style-type: none"> • Предоставляет важные указания и рекомендации относительно утилизации или переработки продукта без ущерба для окружающей среды.
	<ul style="list-style-type: none"> • Указывает на наличие кабельного зажима для заземления. • Используйте ТОЛЬКО трехпроводные удлинительные кабели и заземленные электрические выходы. • Перед началом работы убедитесь в наличии заземления электропроводки и ее соответствии требованиям техники безопасности. • Существует опасность проникновения в организм человека жидкости, выходящей под высоким давлением из пистолета, или же в случае утечки жидкости. • Во избежание возгорания жидкости или ее инъекции следует: <ul style="list-style-type: none"> - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Когда не выполняется распыление, устанавливать предохранительный стопор на спусковом крючке пистолета. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не приближать руки и пальцы к соплу пистолета. - Не пытаться остановить утечки руками, телом и т.д. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не направлять пистолет ни на себя, ни на окружающих. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не производить распыление без использования специальной защиты сопла. - После окончания распыления и перед началом любой операции по техническому обслуживанию стравливать давление из системы. - Не использовать компоненты, допустимая нагрузка которых ниже максимального давления системы. - Не допускать использование оборудования детьми. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) При нажатии на спусковой крючок пистолета необходимо соблюдать предельную осторожность ввиду возможного возникновения отдачи. <p>Когда жидкость под высоким давлением проникает в кожу, рана на вид похожа на «обычный порез», но в действительности может оказаться очень серьезной травмой. Немедленно выполнить необходимую медицинскую обработку поврежденной части тела.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Сигнализируют необходимость использования перчаток, защитных очков и масок. • Используйте спецодежду, соответствующую нормам техники безопасности, принятым в стране проведения работ. • Необходимо снять браслеты, серьги, кольца, цепочки и прочие предметы, которые могут мешать работе оператора. • При осуществлении работ и технического обслуживания не одевать одежду с широкими рукавами, шарфы, галстуки и прочие предметы одежды, которые могут попасть в подвижные части агрегата.

В ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Помпа **GHIBLI 26:1** - это пневматическая помпа высокого давления, которая используется для экструзии и перемещения продуктов с высокой вязкостью. Она состоит из воздушного двигателя и структуры, называемой «блок накачивания материала» или, проще говоря, «насосного блока».

В пневматическом двигателе сжатый воздух вызывает возвратно-поступательное движение поршня мотора, которое затем передаётся при помощи соединительной штанги на поршень перекачивателя материала, который заканчивается прижимным диском, что позволяет всасывать даже очень вязкие продукты.

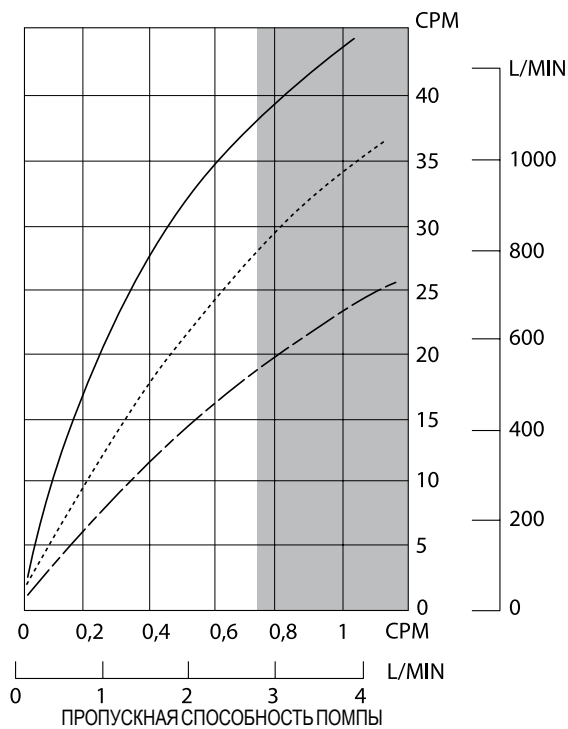
Соотношение 26:1 указывает на то, что давление выхода материала в 26 раз больше давления подаваемого воздуха.

С ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	GHIBLI 26:1
Диапазон регулировки воздуха	3-8 bar / 40-120 psi
Максимальное давление выходной жидкости	208 bar / 3.120 psi
Скорость потока за цикл	60 cm ³
Скорость потока на 60 циклов в минуту	3,6 l/min
Воздушный вход	1/2" BSPP (F)
Выход Материал	1/2" BSPP (M)
Насосная группа	оцинкованная сталь
	INOX AISI 303
Материал Поршня	INOX AISI 420B
Материал Прокладки	PTFE+PE 1000
Diametro motore e corsa pistone	Ø 4 1/4"-4" / Ø 110mm - 110mm



Необходимо учитывать данные примечания при оценке совместимости с используемым материалом и при удалении одной или нескольких негодных к использованию составляющих помпы для планирования переработки компонентов без ущерба для окружающей среды.



—	7 bar (100 psi)
- - - - -	5 bar (70 psi)
- · - · - ·	3 bar (40 psi)

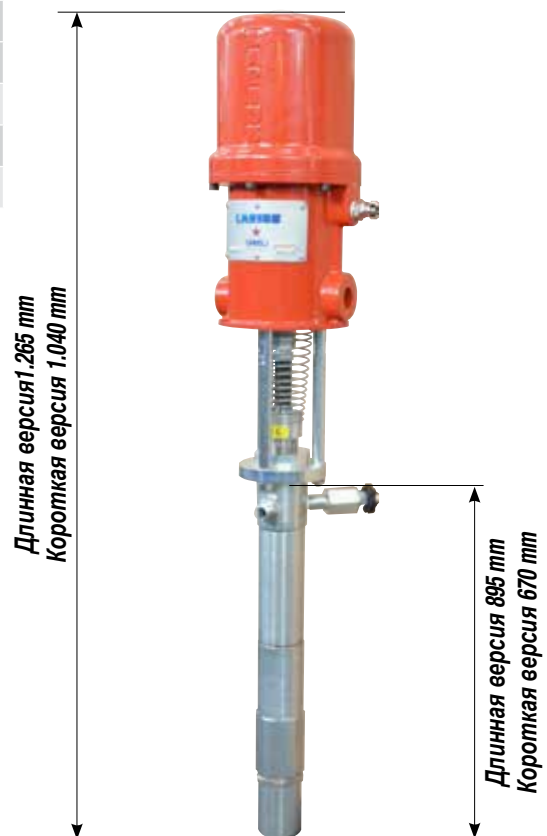
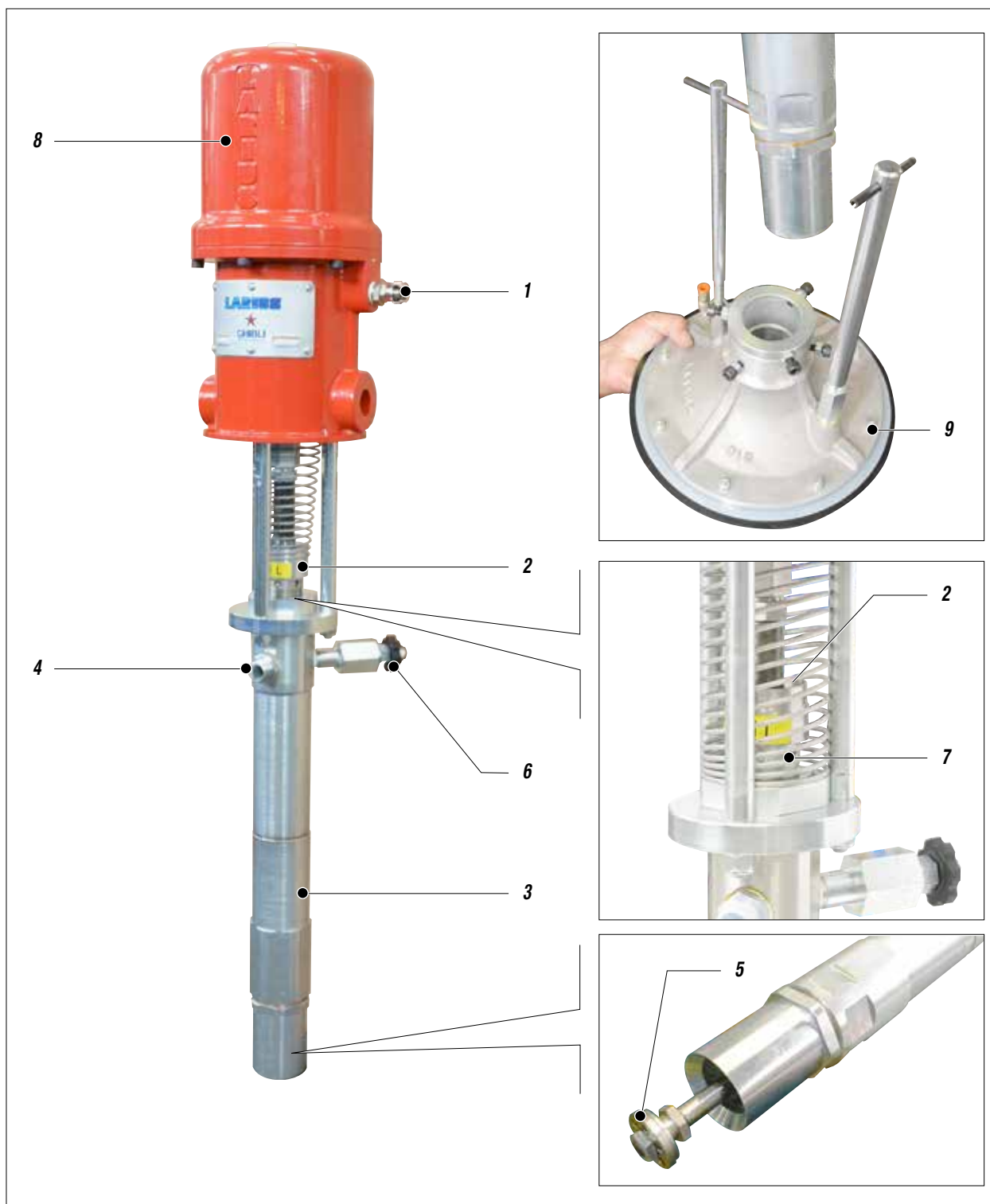


Fig. 1C

ПОЗ.	Описание
96991	Экструзионные помпы GHIBLI 26:1, Длинная
96990	Экструзионные помпы GHIBLI 26:1, Короткая
98991	Экструзионные помпы GHIBLI 26:1, нержавеющая сталь Длинная
98990	Экструзионные помпы GHIBLI 26:1, нержавеющая сталь Короткая

D ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



ПОЗ.	Описание
1	Вход подаваемого в помпу воздуха
2	Чаша со смазкой
3	Блок накачивания материала
4	Выход материала
5	Прижимной диск для материала

ПОЗ.	Описание
6	Клапан сброса давления
7	Зажимное кольцо верхних сальников
8	Пневматический двигатель
9	Прижимной диск

E ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА

- Строго соблюдайте направление, обозначенное на внешней стороне упаковки надписями и символами.
- Перед установкой агрегата необходимо подготовить соответствующее помещение с необходимым пространством, хорошим освещением, чистым и гладким полом.
- Все операции по выгрузке и перемещению оборудования выполняются клиентом, при этом необходимо соблюдать осторожность для предотвращения человеческих травм и повреждений оборудования. Выгрузка должна осуществляться квалифицированным персоналом (*оператором автопогрузчика, крановщиком и т.д.*) при помощи соответствующих подъемных средств с грузоподъемностью, соответствующей весу упаковки и с соблюдением всех правил техники безопасности. Рабочие должны иметь все необходимые индивидуальные защитные средства.
- Производитель не несёт ответственности за выгрузку и транспортировку оборудования на месте проведения работ.
- Убедитесь в целостности упаковки при получении оборудования. Распакуйте оборудование и проверьте отсутствие повреждений, вызванных транспортировкой. При обнаружении поврежденных компонентов, незамедлительно свяжитесь с компанией и транспортной компанией. Сообщения о повреждениях принимаются не позже 8 дней с даты получения оборудования. Уведомление осуществляется заказным письмом с распиской о получении, направленным в и транспортную компанию.
- Переработка упаковочных материалов осуществляется клиентом в соответствии с действующим законодательством страны, где используется оборудование. В любом случае, следует стремиться максимально реутилизировать упаковочные материалы, чтобы не наносить вред окружающей среде.

F УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ



Условия гарантии не действительны в случае:

- неисправности, износа или повреждения, вызванного неправильным осуществлением мойки и чистки компонентов оборудования или его части;
- неправильного использования оборудования;
- использования, не в соответствии с действующим законодательством;
- неправильной или недостаточной установки
- внесения изменений, осуществления операций по техническому обслуживанию, без разрешения производителя.
- использование неоригинальных запчастей и не подходящих деталей для конкретной модели
- полное или частичное невыполнение инструкций.

G ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- РАБОТОДАТЕЛЬ ДОЛЖЕН ПРОИНСТРУКТИРОВАТЬ РАБОТНИКОВ О РИСКЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ, О ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВАХ ОПЕРАТОРА И ОБЩИХ ПРАВИЛАХ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ МЕЖДУНАРОДНЫМИ СТАНДАРТАМИ И ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ СТРАНЫ, ГДЕ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ О НОРМАТИВАХ ПРОТИВ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.
- РАБОТНИКИ ДОЛЖНЫ НЕУКОСНИТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ СТРАНЫ, ГДЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ МЕРЫ ПО ЗАЩИТЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.



Перед работой с оборудованием внимательно и полностью ознакомьтесь с данными инструкциями. Сохраняйте инструкции. Нарушение целостности или несанкционированная замена одной или более составляющих оборудования, использование аксессуаров, инструментов и расходных материалов, отличных от рекомендованных производителем, могут вызывать опасность несчастного случая и освобождают производителя от гражданской и уголовной ответственности.

- СОБЛЮДАЙТЕ ПОРЯДОК В ЗОНЕ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ. БЕСПОРЯДОК НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ МОЖЕТ ПОСЛУЖИТЬ ПРИЧИНОЙ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.
- СОБЛЮДАЙТЕ РАВНОВЕСИЕ, СТАРАЙТЕСЬ ИЗБЕГАТЬ НЕБЕЗОПАСНЫХ ПОЛОЖЕНИЙ.
- ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ТЩАТЕЛЬНО ПРОВЕРЬТЕ ОТСУТСТВИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ЧАСТЕЙ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБОРУДОВАНИЕ НАХОДИТСЯ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.
- ВСЕГДА СОБЛЮДАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ДЕЙСТВУЮЩИЕ НОРМАТИВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.
- НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПРИСУТСТВИЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.
- НИКОГДА НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ПРЕДПИСАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ.
- НИКОГДА НЕ НАПРАВЛЯЙТЕ ПИСТОЛЕТ-РАСПЫЛИТЕЛЬ НА СЕБЯ ИЛИ НА ДРУГИХ ЛЮДЕЙ. КОНТАКТ С ИСХОДЯЩЕЙ СТРУЕЙ МОЖЕТ НАНЕСТИ СЕРЬЕЗНЫЕ ТЕЛЕСНЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ.
- ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ПОВРЕЖДЕНИЙ, ВЫЗВАННЫХ ИСХОДЯЩЕЙ ИЗ ПИСТОЛЕТА СТРУЕЙ, НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО ОБРАТИТЕСЬ К ВРАЧУ И СООБЩИТЕ ЕМУ ТИП ВПРЫСНУТОГО ВЕЩЕСТВА. НИКОГДА НЕ НЕДООЦЕНИВАЙТЕ ТРАВМЫ, ВЫЗВАННЫЕ ВПРЫСКИВАНИЕМ ЖИДКОСТИ.
- ПЕРЕД ОСУЩЕСТВЛЕНИЕМ ЛЮБОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ЗАМЕНОЙ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И СПУСКАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ.
- НИКОГДА НЕ МОДИФИЦИРУЙТЕ ЧАСТИ ОБОРУДОВАНИЯ. ОСУЩЕСТВЛЯЙТЕ РЕГУЛЯРНУЮ ПРОВЕРКУ СОСТАВЛЯЮЩИХ СИСТЕМЫ. ПРОИЗВОДИТЕ ЗАМЕНУ ПОВРЕЖДЕННЫХ ИЛИ ИЗНОШЕННЫХ ЧАСТЕЙ.

- ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ ЗАТЯНИТЕ И ПРОВЕРЬТЕ ВСЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ УЗЛЫ МЕЖДУ НАСОСОМ, ГИБКИМ ШЛАНГОМ И ПИСТОЛЕТОМ.
- ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГИБКИЙ ШЛАНГ, ВХОДЯЩИЙ В СТАНДАРТНЫЙ РАБОЧИЙ КОМПЛЕКТ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКСЕССУАРОВ ИЛИ ИНСТРУМЕНТОВ, ОТЛИЧНЫХ ОТ РЕКОМЕНДОВАННЫХ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ.
- ЖИДКОСТЬ, НАХОДЯЩАЯСЯ В ГИБКОМ ШЛАНГЕ, МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ СЕРЬЕЗНУЮ ОПАСНОСТЬ. С ГИБКИМ ШЛАНГОМ НЕОБХОДИМО ОБРАЩАТЬСЯ С ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ. ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ АГРЕГАТА НЕ ТЯНИТЕ ЗА ГИБКИЙ ШЛАНГ. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЙ ИЛИ ПОЧИНЕННЫЙ ГИБКИЙ ШЛАНГ.



Повышенная скорость перемещения материала в гибком шланге может вызвать статическое электричество, проявляющееся в виде небольших электроразрядов и искр. Рекомендуется заземлить агрегат. Насос соединен с землей проводом заземления кабеля питания. Пистолет соединен с землей трубкой высокого давления. Все токопроводящие предметы, находящиеся вблизи рабочей зоны, должны быть заземлены.

- НЕ РАСПЫЛЯТЬ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНИМЫЕ ВЕЩЕСТВА ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ В ЗАКРЫТЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ.
- НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АГРЕГАТ В ПОМЕЩЕНИЯХ, ЗАПОЛНЕННЫХ ВЗРЫВООПАСНЫМИ ГАЗАМИ.



Убедиться в совместимости наносимого вещества с потенциально контактирующими с ним материалами, из которых выполнено оборудование (насос, пистолет, шланг и аксессуары). Не использовать лаки или растворители, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлорид или метилен). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва.

Не приближайтесь слишком близко к штоку поршня насоса, когда он работает или находится под давлением. Внезапное или резкое движение штока поршня может привести к травме или защемлению пальцев.



При использовании токсичных веществ использовать защитные перчатки, очки и соответствующие маски во избежание соприкосновения с ними и вдыхания испарений.



При работе в непосредственной близости от агрегата принять соответствующие меры для защиты слуха.

Н ТИПИЧНАЯ УСТАНОВКА

Насос **GIBLI PUMP 26: 1** обычно поставляется в комплекте с прижимным диском и закреплен на пневматическом подъемнике (см. рисунок). Пневматический подъемник позволяет всасывать продукт непосредственно из бочки и производить быструю замену самой емкости. Прижимной диск, закрепленный к основанию насоса, используется для сжатия материала, обеспечивая постоянный поток продукта. Кроме того, он защищает остающийся в бочке материал от пыли, влаги и высушивания, вызванного контактом с воздухом.

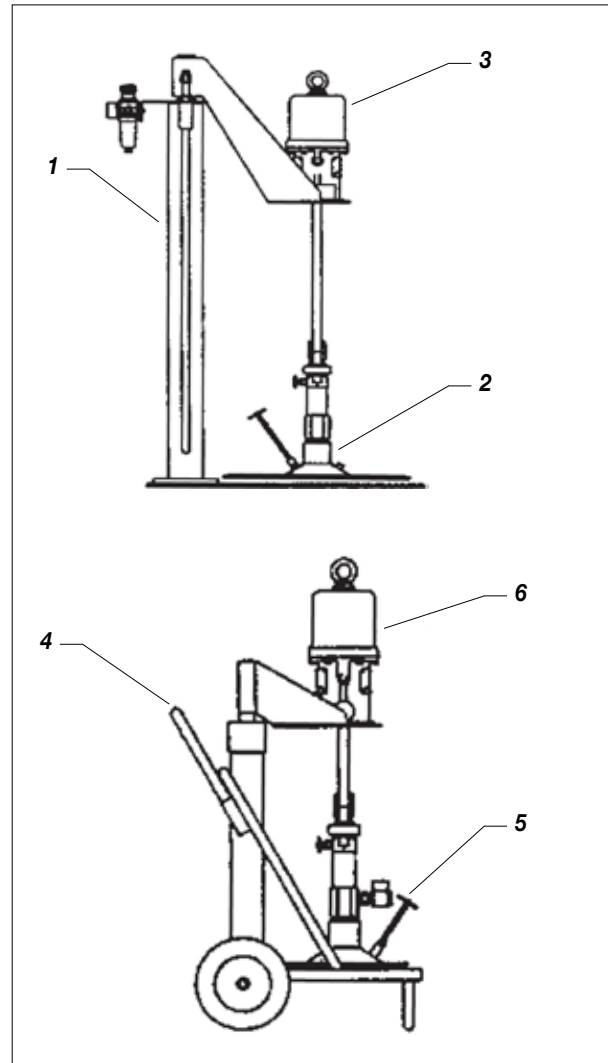


Fig. 1H

ПОЗ.	Код	Описание
1	510500	Подъемник пневматический
2	510776	Прижимной диск для бочек на 200 литров
3	96870	Помпа GIBLI 26:1 длинная
4	510600	Передвижной пневматический подъемник
5	510770	Прижимной диск для бочек на 30 литров
6	96805	Помпа GIBLI 26:1

I НАЛАДКА

КРЕПЛЕНИЕ ПОМПЫ К ПНЕВМОРАМЕ

Для правильной фиксации насоса на пневмораме используйте отверстия в основании двигателя.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СИСТЕМЕ ПОДАЧИ ВОЗДУХА

Для подключения помпы используйте шланг с внутренним диаметром не менее 10 мм.



Установите на вход помпы регулятор давления воздуха (рекомендуется его установка в комплекте с фильтром конденсата и лубрикатором). Давление выхода материала в 26 раз превышает давление подаваемого на вход помпы воздуха. Поэтому очень важно отрегулировать высоту давления подаваемого воздуха.

ПРИСОЕДИНЕНИЕ ШЛАНГА ВЫХОДА МАТЕРИАЛА

Присоединить шланг высокого давления к выходу помпы. Рекомендуется сильно затянуть соединительные узлы.

J ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

- Эксплуатация агрегата возможна только после выполнения всех операций по наладке, описанных ранее.



Перед использованием оборудования проверьте все соединительные узлы различных компонентов (помпы, гибкого шланга, пистолета и т.д.).

- Использовать смазку (J1), входящую в комплект поставки для облегчения скольжения поршня внутри пакета уплотнений и защиты с помощью масла от контакта с воздухом.
- Опустить трубку закачивания продукта в бак с продуктом (если помпа фиксируется к пневматическому подъемнику, следуйте инструкциям, описанным в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию пневматического подъемника).
- Подать сжатый воздух на помпу. Рекомендуется установить давление воздуха на минимальное значение, дающее возможность для непрерывного функционирования помпы.



Fig. 1J



Перед началом каждого рабочего дня, проверять наполнение зажимного кольца гидравлическим маслом (код 16340); масло способствует скольжению поршня и препятствует высыхиванию материала просочившегося через прокладки, при останове агрегата.

- Помпа приходит в действие и останавливается, когда камера полностью заполнится материалом. Помпа будет вновь приходить в действие каждый раз при нажатии пускового крючка пистолета или открытии выпускного клапана.
- Если помпа с трудом всасывает продукт, медленно открывайте выпускной клапан и закрывайте его только тогда, когда вы видите, что материал выходит из его сливного отверстия.
- Оборудование было протестировано на производстве с лёгким минеральным маслом, остатки которого могут ещё оставаться внутри напорного механизма. Направить пистолет (J1) или выпускной клапан в сборный бак (J2) и сливать оставшийся в помпе состав до тех пор, пока не начнёт выходить предназначенный для использования материал.

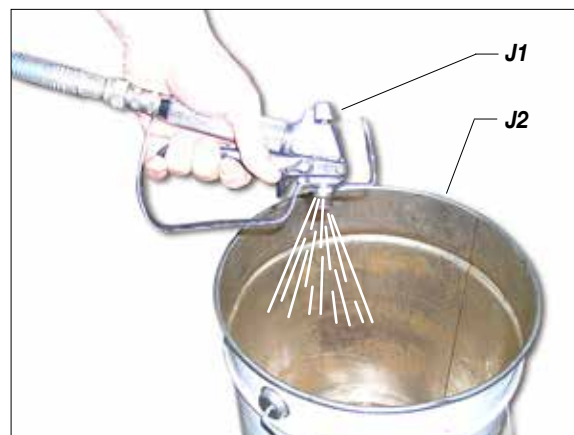


Fig. 2J



Категорически запрещается использовать помпу вхолостую: это может привести к серьёзному повреждению пневматического двигателя и разрушению уплотнений.

- Если во время использования аппарата предвидятся длительные паузы (например, ночной перерыв по окончании рабочего дня), убедитесь в том, что используемый материал может оставаться внутри помпы и различных шлангов без риска его засыхания. При отсутствии этого риска, в случае перерыва в работе достаточно прекратить подачу воздуха к помпе и спустить давление в системе при помощи выпускного клапана или клапана быстрого опорожнения помпы.

К ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

Под очисткой после окончания работы подразумевается очистка, которую необходимо произвести для дальнейшего использования другого материала или в преддверии длительного периода простоя аппарата.

- Перекрыть подачу воздуха на помпу.
- Опустить шланг накачки материала в бак с растворителем для промывки (*убедиться в его химической совместимости с используемым материалом*).
- Подать сжатый воздух на помпу. Рекомендуется установить давление воздуха на минимальное значение, дающее возможность для непрерывного функционирования помпы.
- Направить пистолет или выпускной клапан в сборный бак и сливать оставшийся в помпе состав до тех пор, пока не начнёт выходить чистый растворитель.
- Затем перекрыть подачу воздуха на помпу и спустить остаточное давление.
- Если предвидится длительный период, в течение которого аппарат не будет использоваться, рекомендуется осушить напорную систему и залить в неё лёгкое минеральное масло.



При наличии опасных жидкостей, необходимо их хранить в соответствующих баках. Их утилизация производится с соблюдением законов, касающихся промышленных отходов

L ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Перед проведением любых операций по контролю или техническому обслуживанию помпы необходимо всегда перекрывать подачу сжатого воздуха и спускать давление в установке.

- Ежедневно проверяйте (*особенно каждый раз, когда помпа запускается после длительного простоя*), не ослаблено ли кольцо, удерживающее прокладки, и не подтекает ли из-за этого материал.
- Для затягивания зажимного кольца используйте ключ, поставляемый в комплекте (*код 16135*).
- Кольцо должно быть затянуто таким образом, чтобы предотвратить утечки, но не слишком сильно, чтобы не спровоцировать заклинивание поршня и чрезмерный износ прокладок. Если утечка материала не прекратится, приступить к замене верхних прокладок.
- Держите прижимное кольцо прокладок заполненной смазочной жидкостью, чтобы предотвратить высыхание продукта на штоке поршня.
- Периодически проверять систему подачи воздуха на помпу. Убедиться в том, чтобы воздух всегда был чистым и содержал смазку.

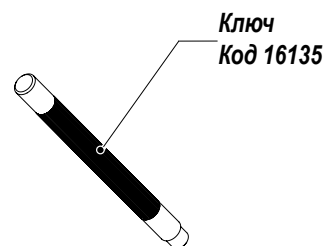


Fig. 1L

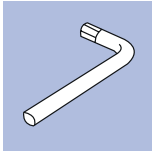
М ДЕМОНТАЖ И МОНТАЖ НАПОРНОГО БЛОКА



Перед проведением демонтажа напорного блока необходимо всегда перекрывать подачу сжатого воздуха и спускать давление в установке. Мы рекомендуем следовать процедуре очистки, указанной в конкретной главе, чтобы избежать контакта с продуктом при разборке насосного элемента.

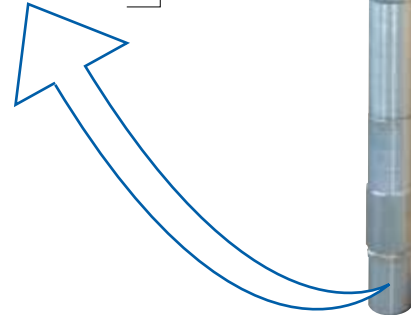
1

Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

1.1 Снять прижимной диск



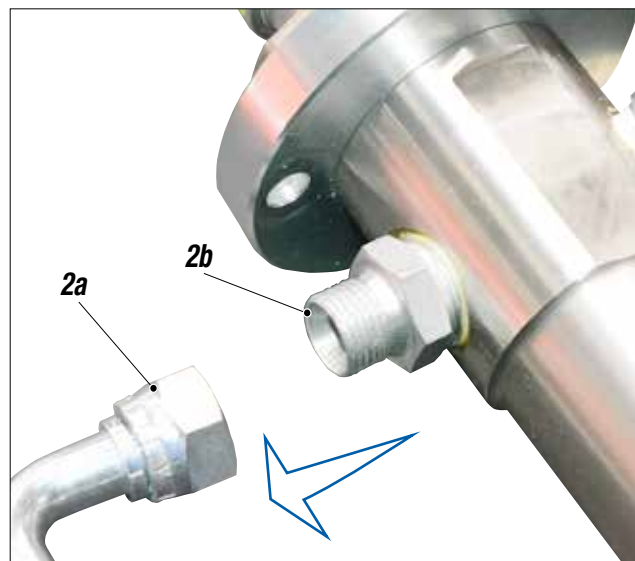
2

Необходимые инструменты и оборудование

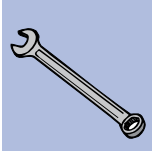


Процедура

2.1 Отсоединить компонент (2a) от помпы (2b)

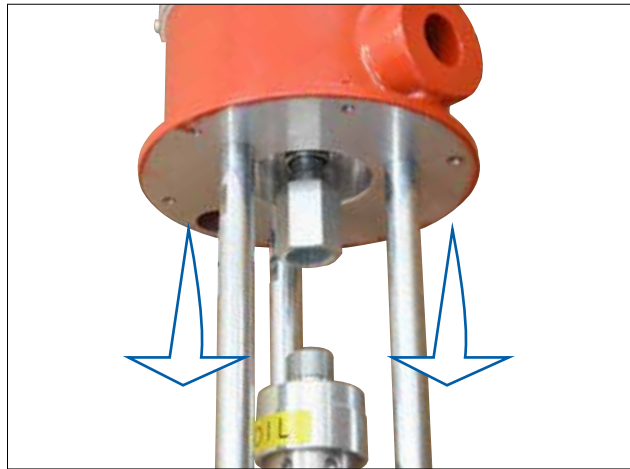
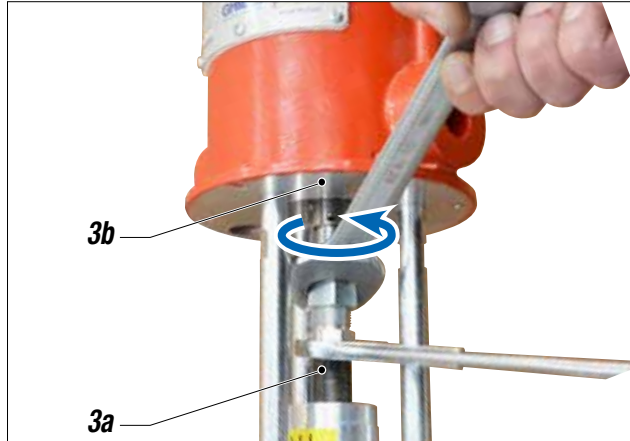


3 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

3.1 Отсоединить напорный блок (3a) от двигателя (3b)

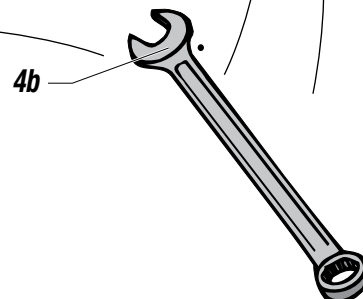
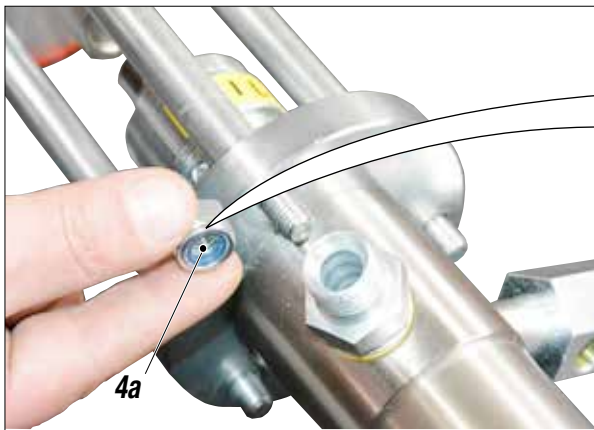
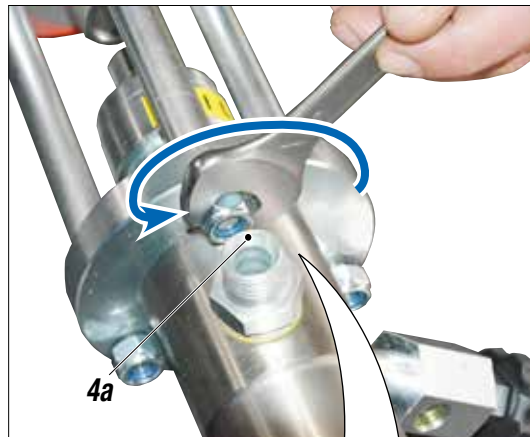


4 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

4.1 Отвинтить гайки (4a), используя ключ (4b)

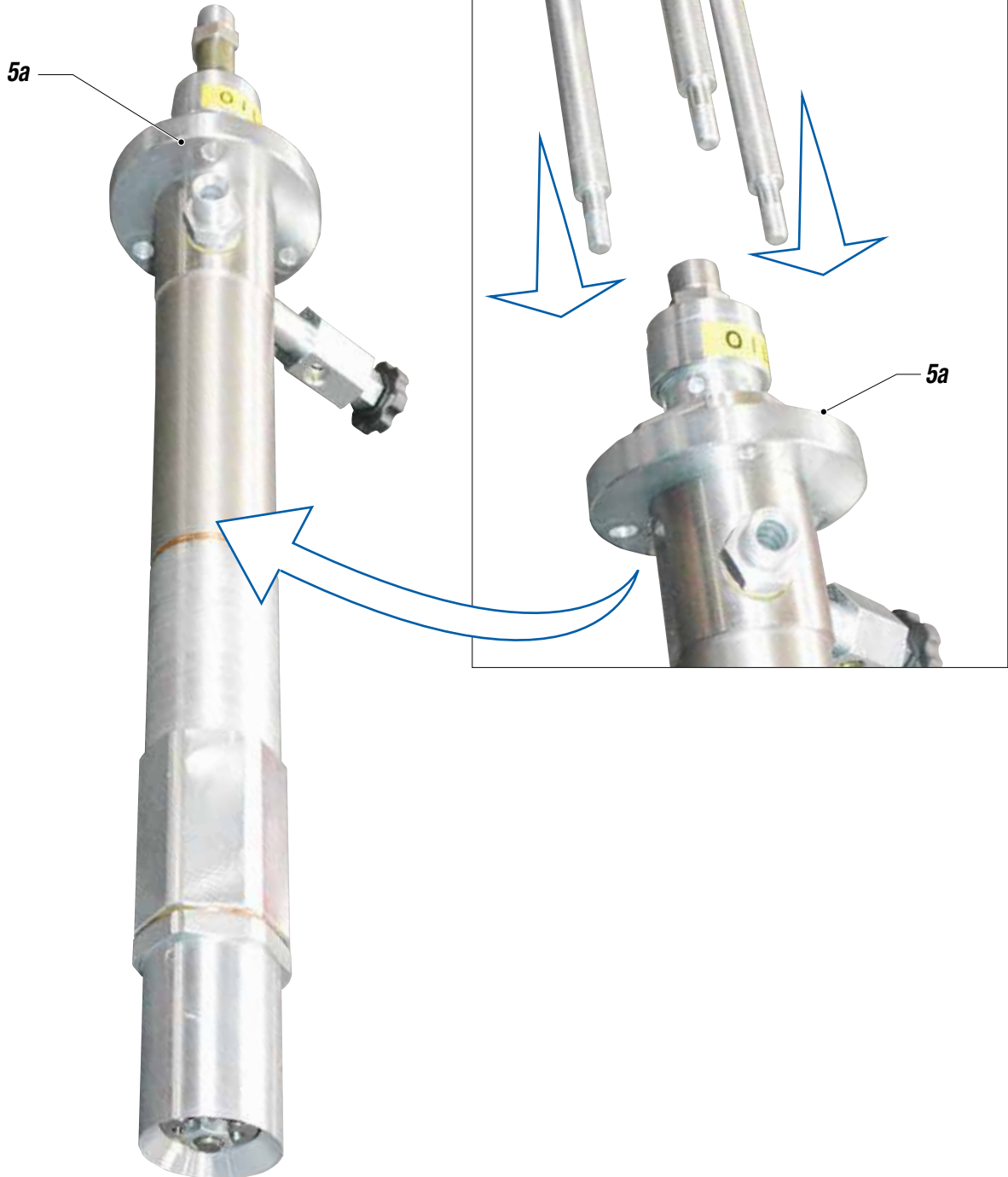


5 Необходимые инструменты и оборудование

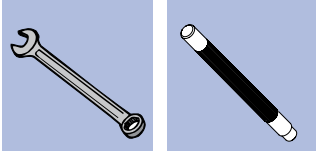


Процедура

5.1 Снять весь напорный блок в комплекте (**5a**)

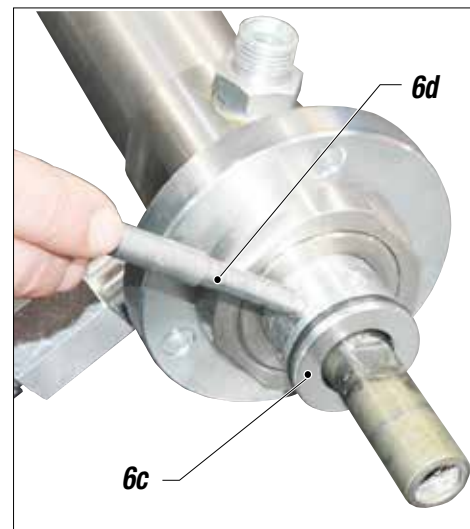
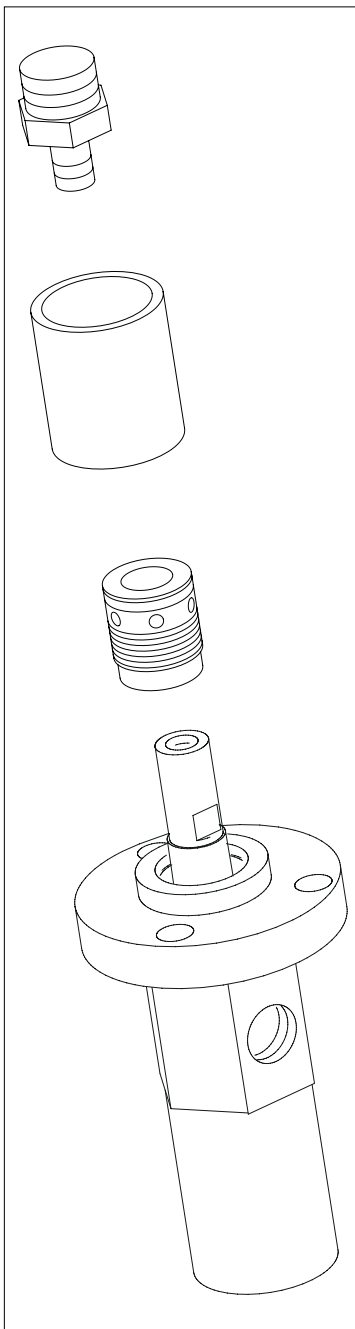
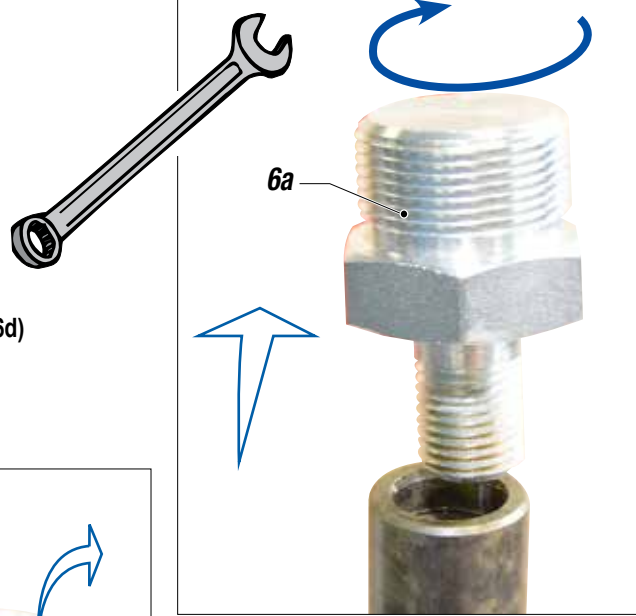


6 Необходимые инструменты и оборудование



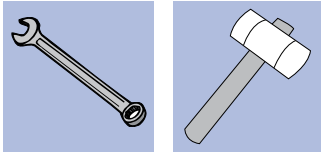
Процедура

- 6.1 Снять компонент (6a)
- 6.2 Вытянуть компонент (6b)
- 6.3 Ослабить прижимное кольцо (6c) со штифтом (6d)
- 6.4 Отвинтить и снять прижимную гайку (6e)



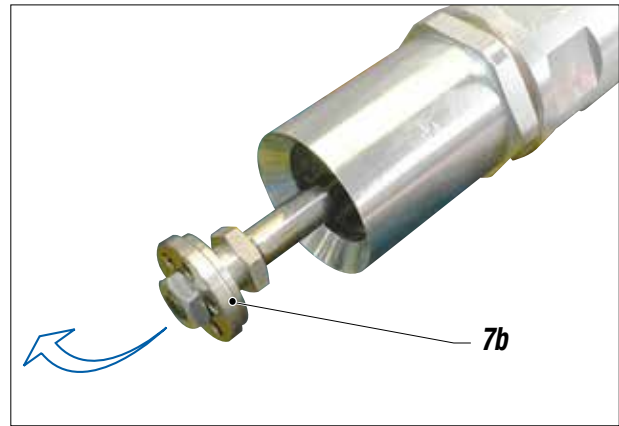
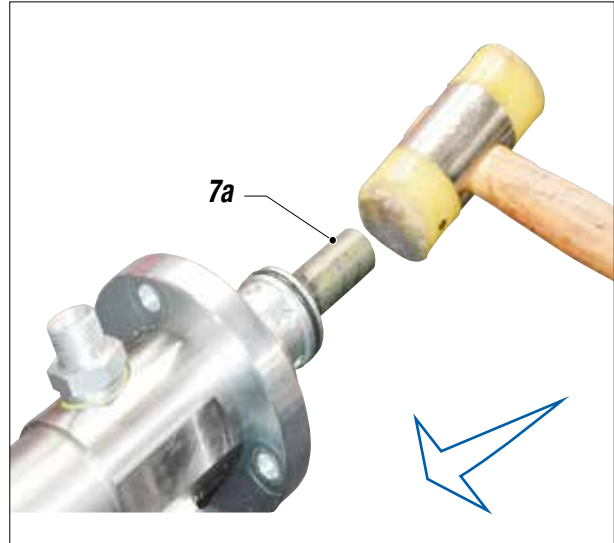
7

Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

7.1 Протолкнуть вниз шток поршня двигателя (7a), пока не выйдет диск (7b) из гнезда



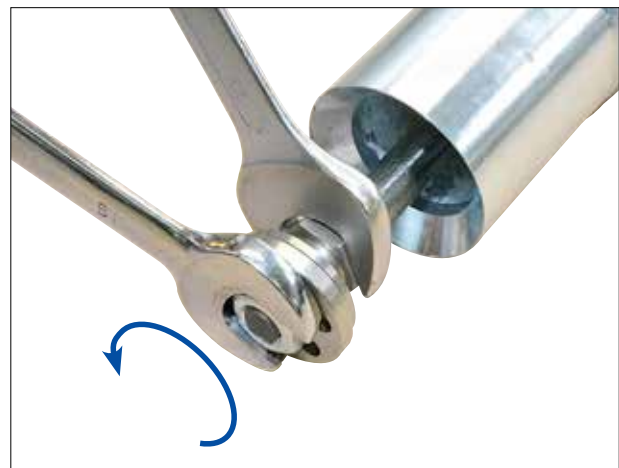
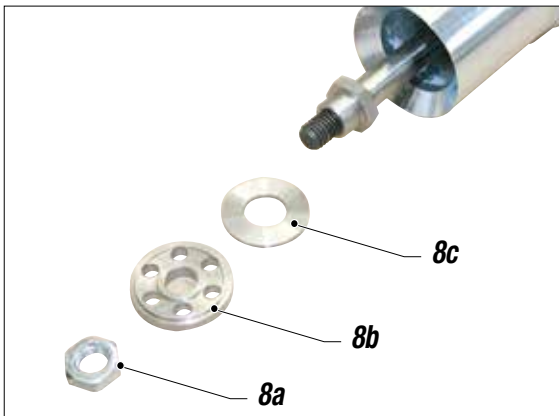
8

Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

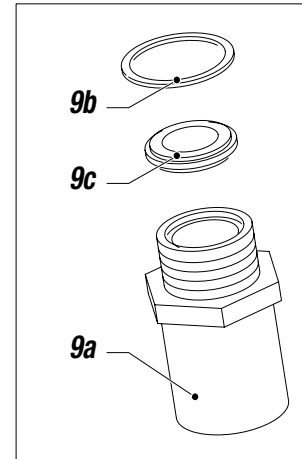
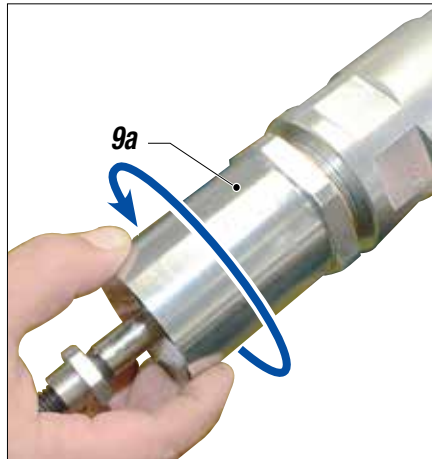
8.1 Отвинтить и снять компоненты (8a), (8b) и (8c)



9

Процедура

9.1 Отвинтить цилиндр (9a), снять шайбу (9b) и гнездо затвора (9c)



10

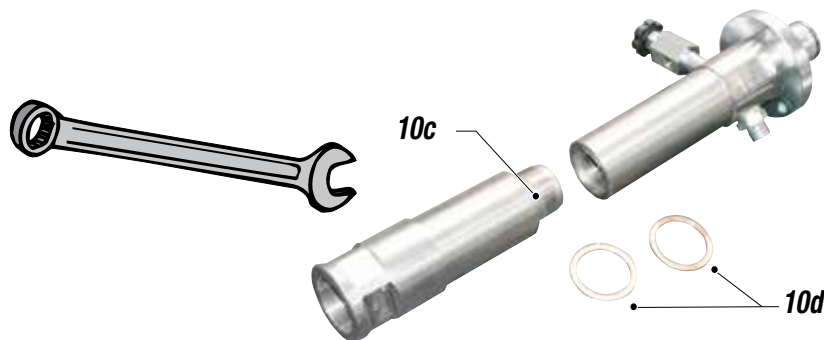
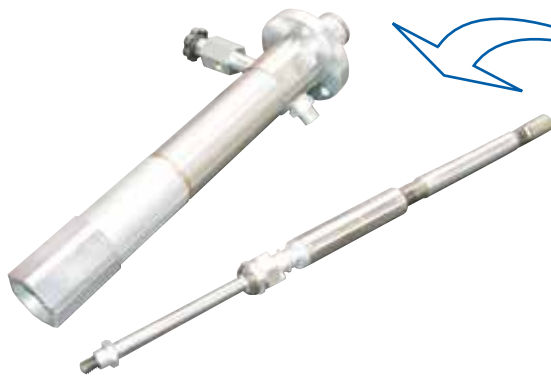
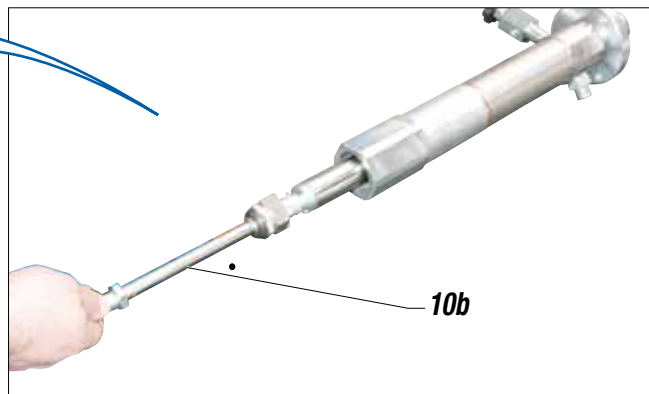
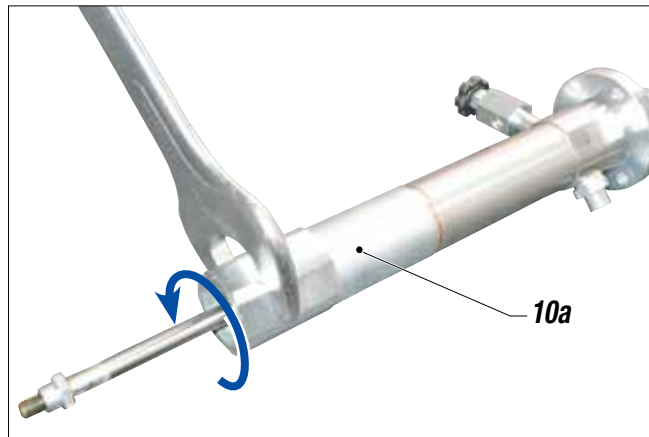
Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

10.1 Отвинтить компонент (10a) и вытянуть шток (10b)

10.2 Отвинтить компонент (10c) и снять медные кольца (10d)



11 Необходимые инструменты и оборудование

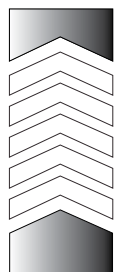
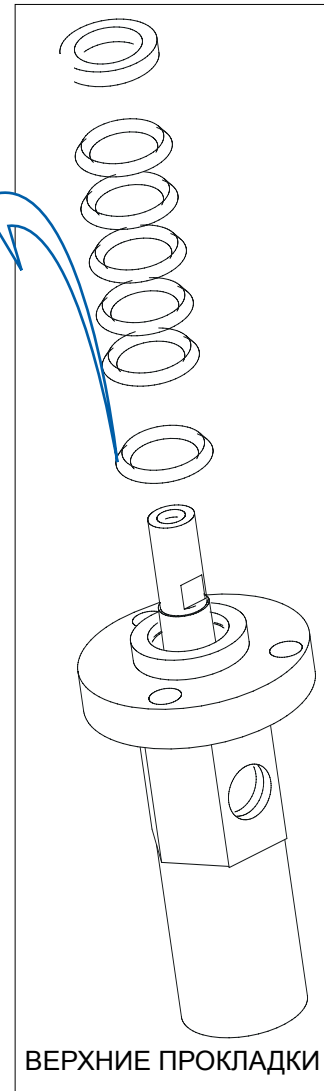


Процедура

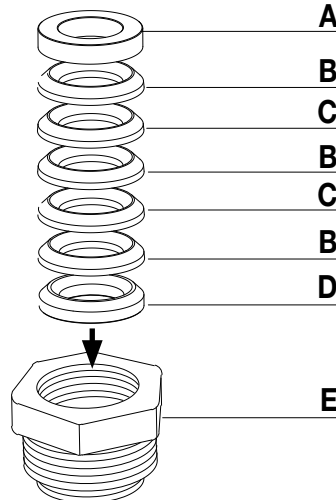
- 11.1 Снять верхние прокладки
- 11.2 Очистите и смажьте седло прокладок и замените их запасными (11a)



11a



ориентация для монтажа



ПРИМЕЧАНИЕ
Соблюдайте направление ориентации прокладок

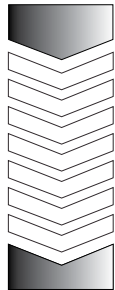
- A: Охватывающее кольцо из СТАЛИ код 1
- B: Белые уплотнения код 1
- C: Черные уплотнения код 1
- D: Основое кольцо из СТАЛИ код 1
- E: Седло прокладок

12 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

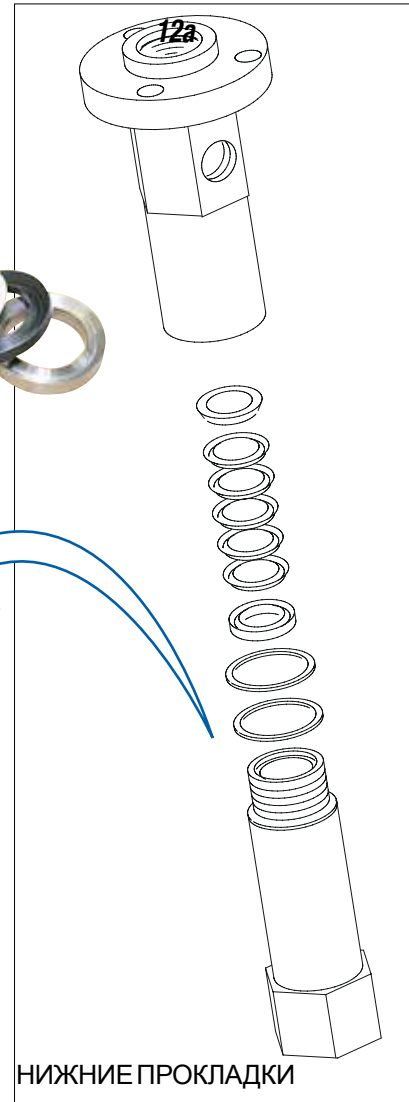
- 12.1 Снять нижние прокладки
- 12.1 Очистите и смажьте седло прокладок и замените их запасными (12a)



ориентация для монтажа



ПРИМЕЧАНИЕ
Соблюдайте направление ориентации прокладок

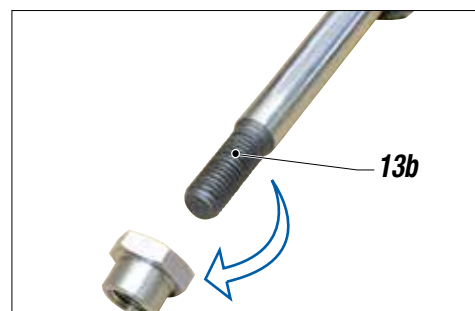
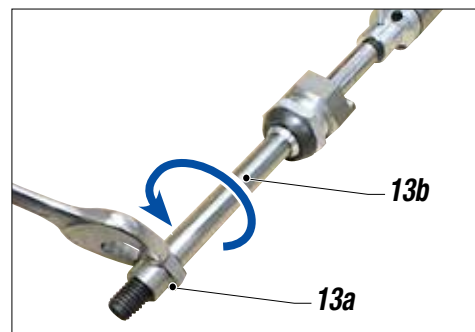


13 Необходимые инструменты и оборудование

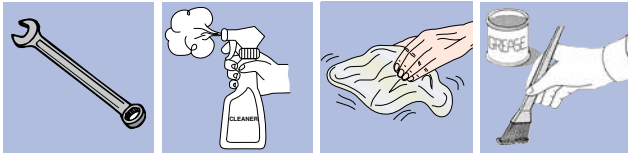


Процедура

- 13.1 Отвинтить компонент (13a) и вытянуть его из штока (13b)

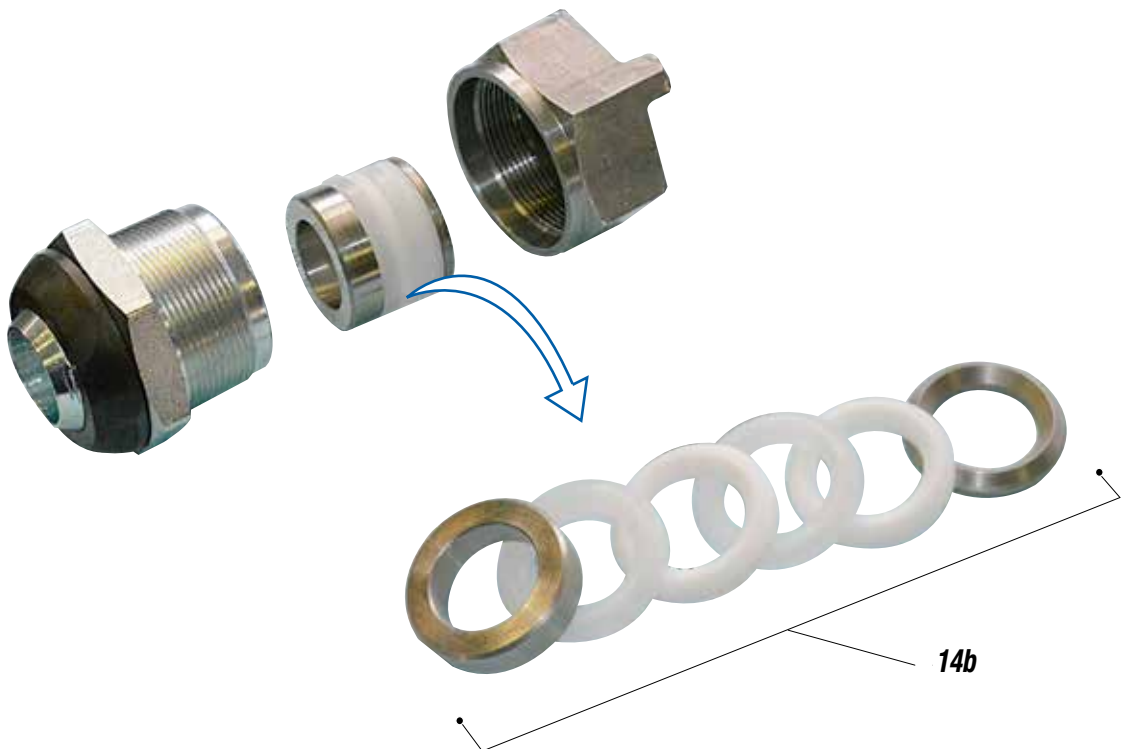
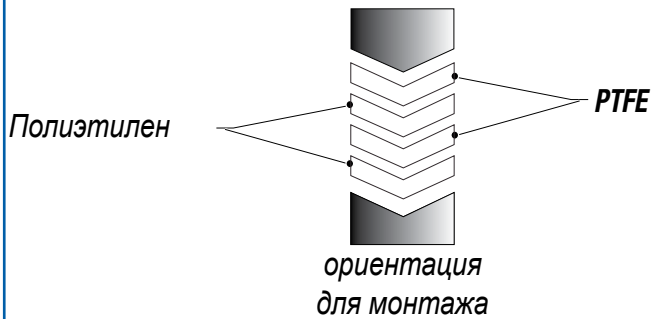
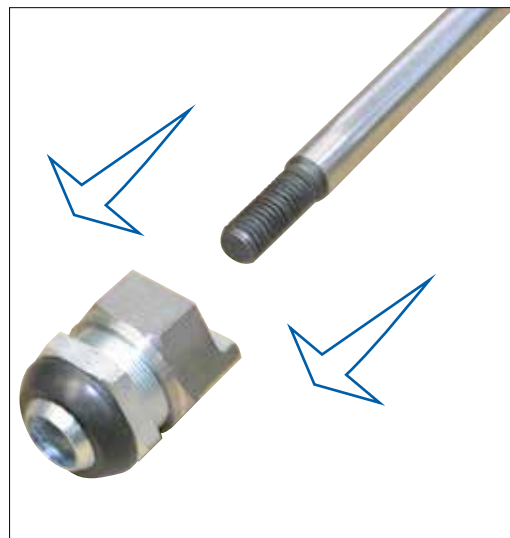
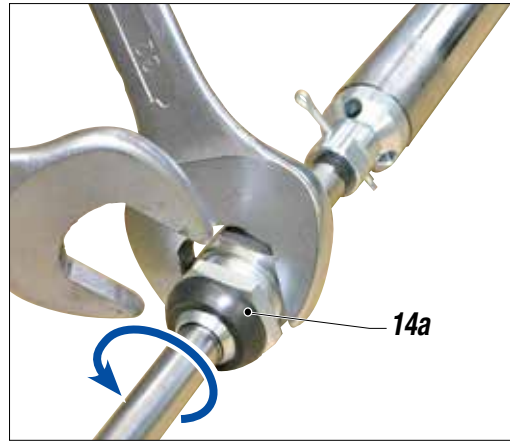


14 Необходимые инструменты и оборудование

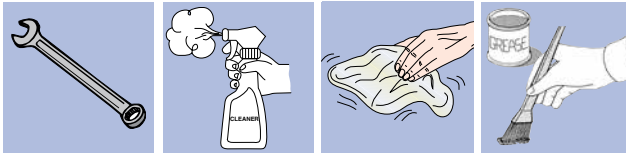


Процедура

- 14.1 Отвинтить компонент (14a) и вытянуть его со штока
- 14.2 Очистите и смажьте седло прокладок и замените их запасными (14b)

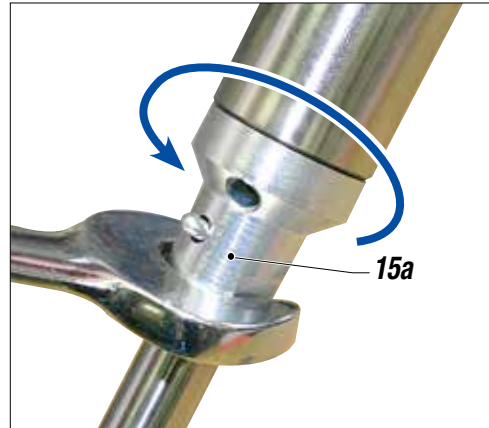


15 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

- 15.1 Отвинтить компонент (15a) и вытянуть шток
- 15.2 Проверить компоненты на предмет износа (15b) и (15c) и при необходимости заменить их
- 15.3 Очистить и смазать область срезьбой и установить компонент на место

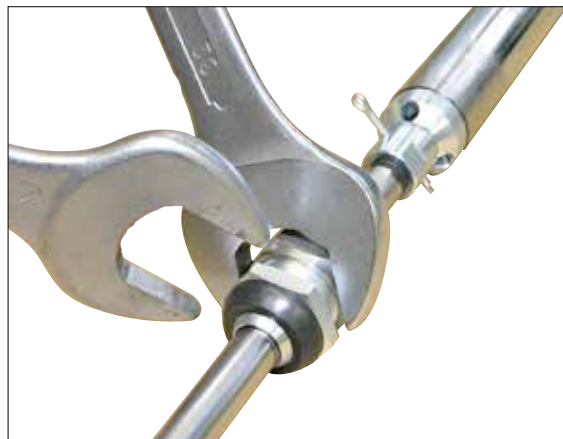
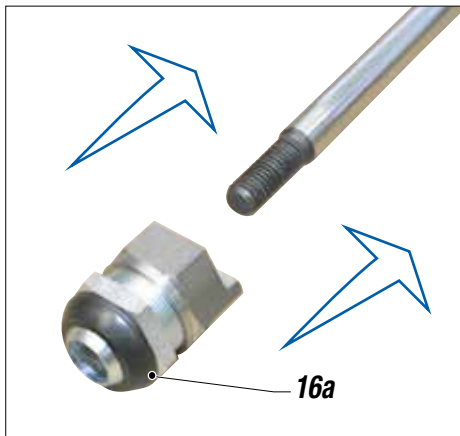


16 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

- 16.1 Надеть компонент (16a) и завинтить его с помощью ключа

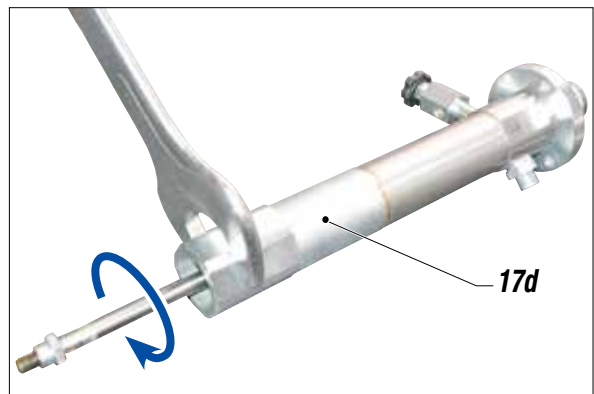
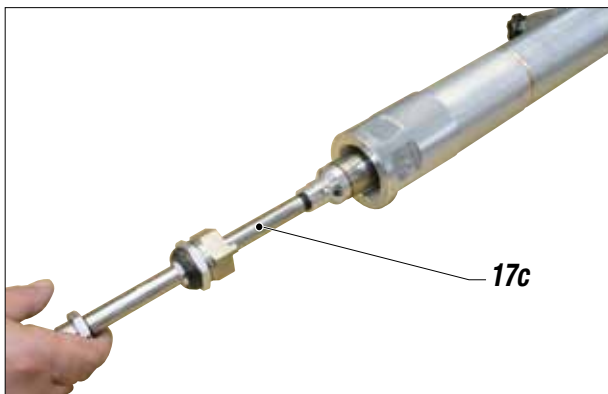
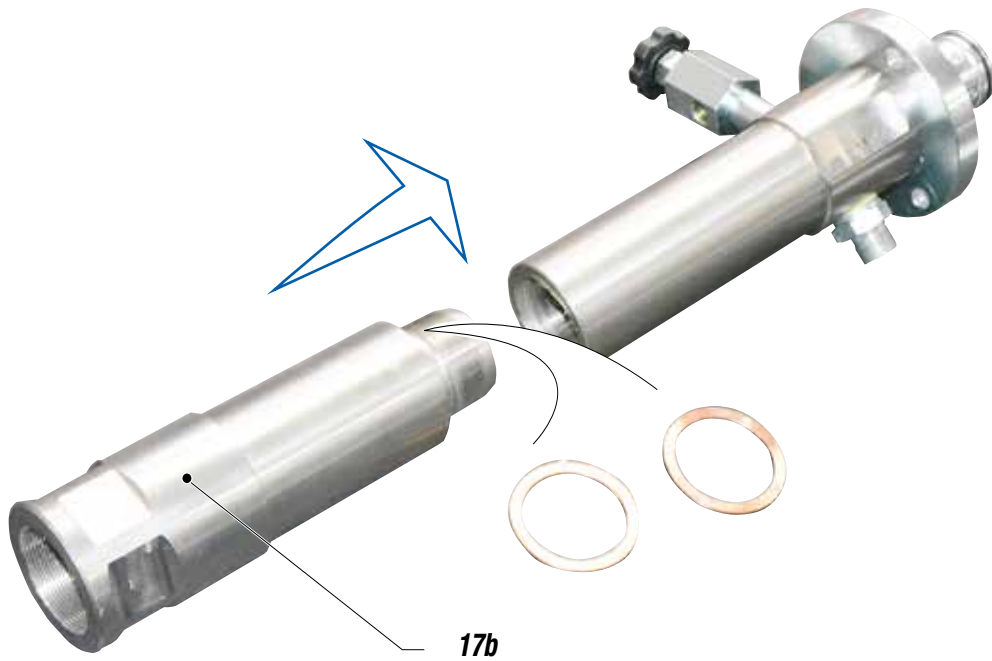
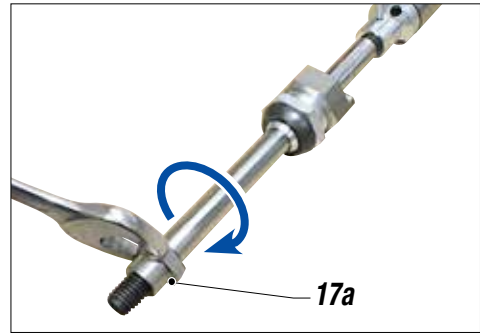


17 Необходимые инструменты и оборудование

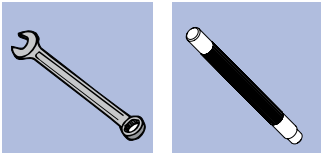


Процедура

- 17.1 Вставить компонент (17a) и завинтить его на шток
- 17.2 Вставить медные кольца, установить компонент на место (17b) и надеть шток (17c)
- 17.3 Завинтить компонент (17d)

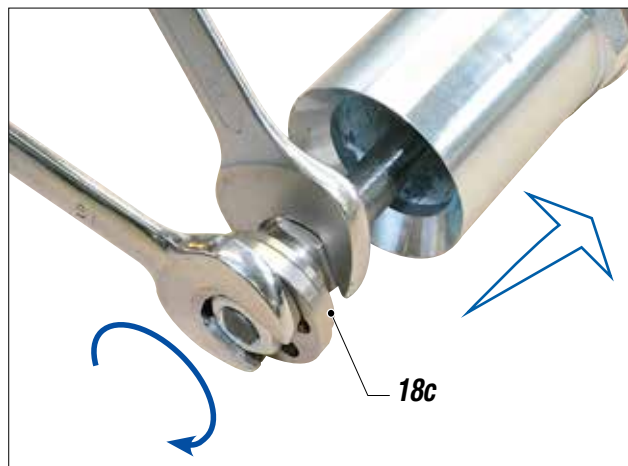
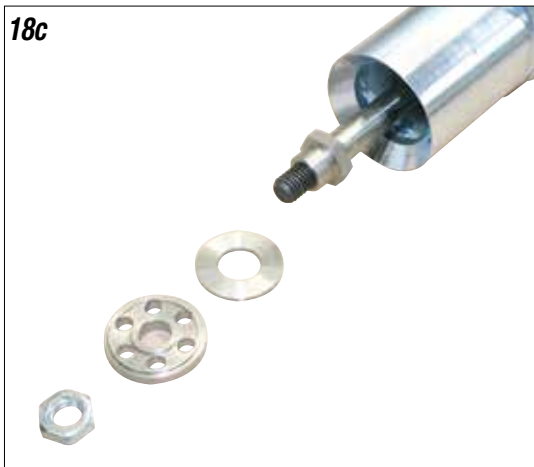
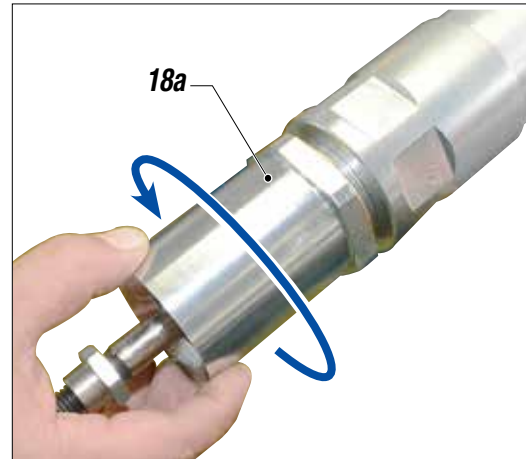


18 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

- 18.1 Установить шайбу и гнездо затвора и завинтить цилиндр (18a)
- 18.2 Установить диск на место (18c) и установить поршень двигателя

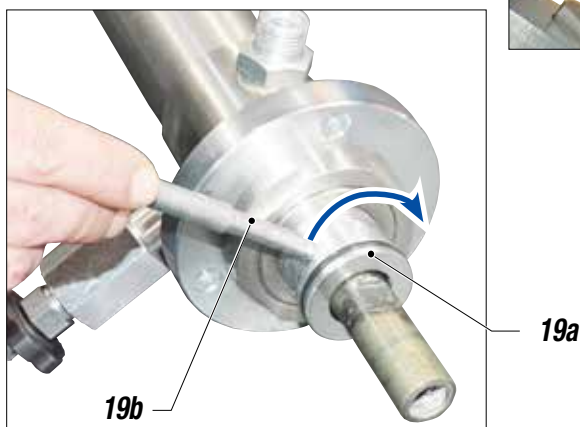
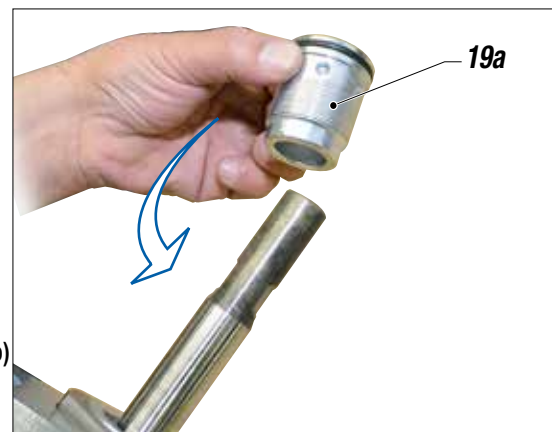


19 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

- 19.1 Надеть и завинтить зажимное кольцо (19a)
- 19.2 Зафиксировать зажимное кольцо (19a) со штифтом (19b)

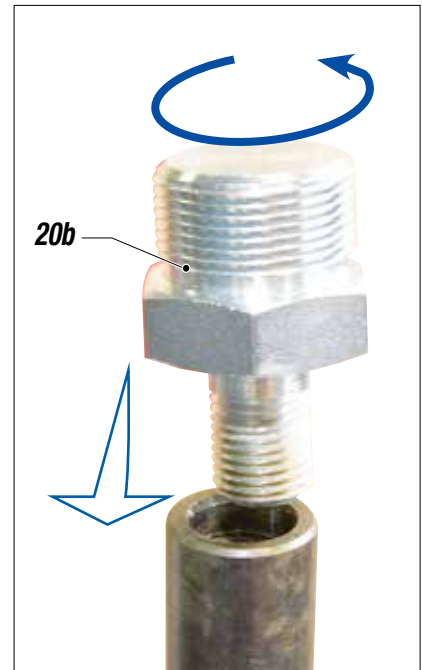
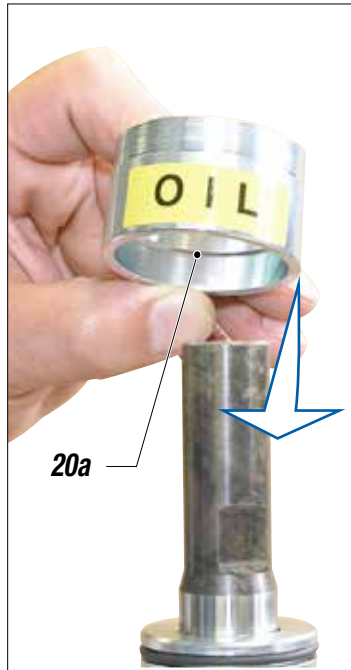


20 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

- 20.1 Вставить компонент (20a)
- 20.2 Вставить компонент (20b) и закрутить его с помощью ключа

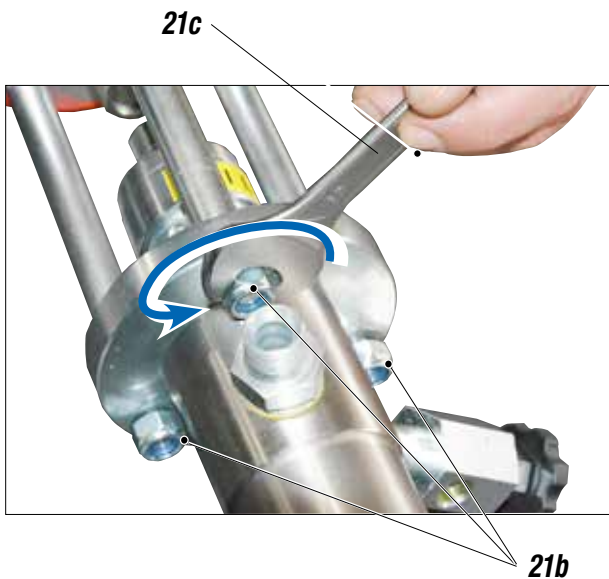
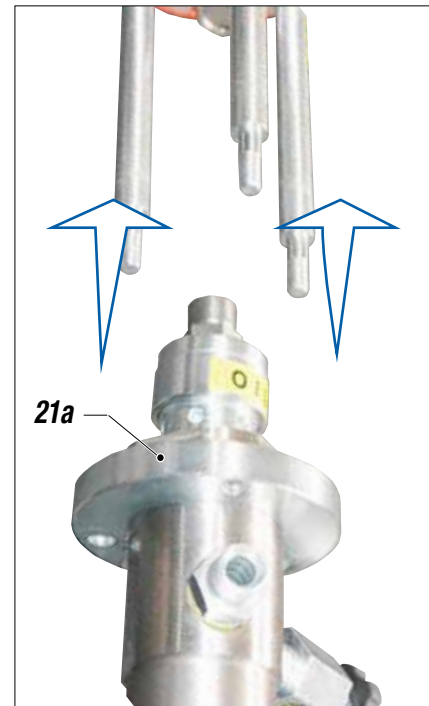


21 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

- 21.1 Вставить напорный блок в комплекте (21a)
- 21.2 Завинтить гайки (21b), используя ключа (21c)

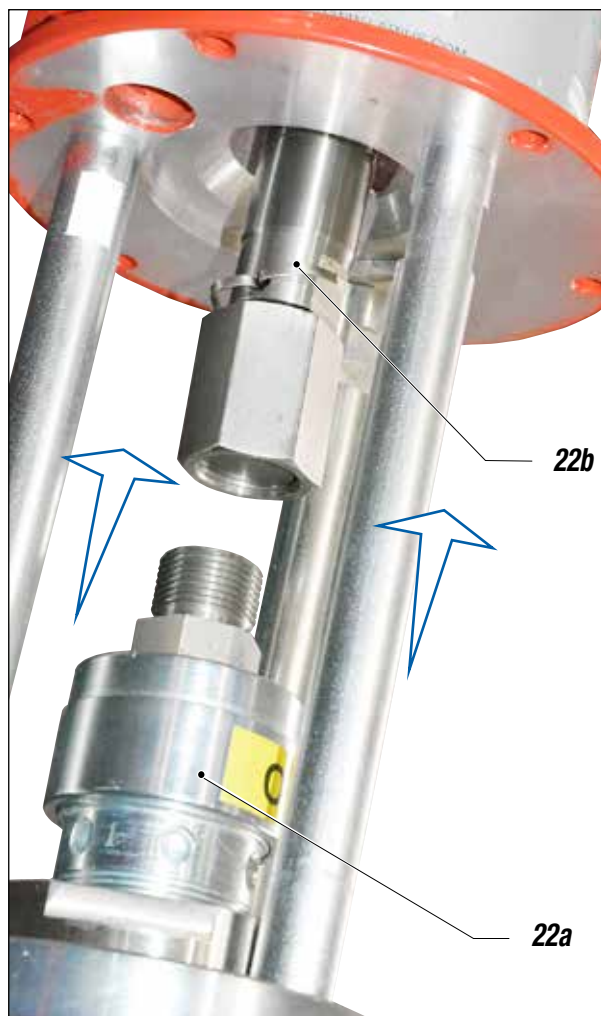


22 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

22.1 Подсоединить напорный блок (22a) к двигателю (22b)

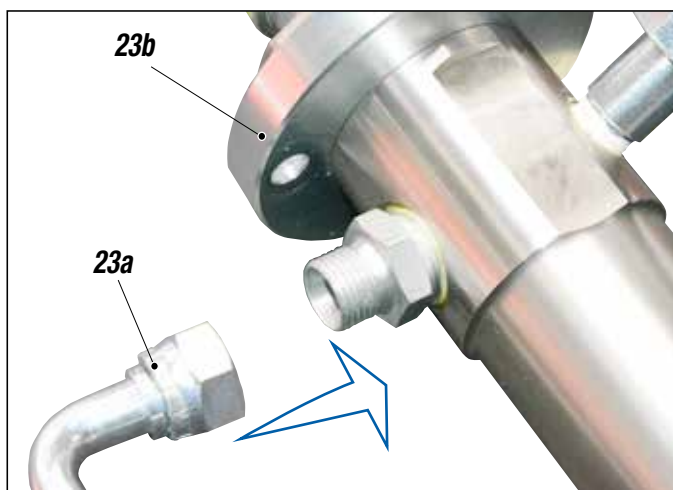


23 Необходимые инструменты и оборудование

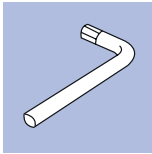


Процедура

23.1 Подсоединить компонент (23a) к помпе (23b)

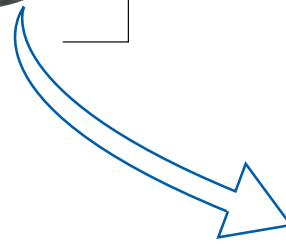


24 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

24.1 Смонтировать прижимной диск



N РУЧНОЕ ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДВИГАТЕЛЯ

- Давление воздуха питания насоса ни в коем случае не должно превышать максимальное значение, указанное в технических характеристиках. Превышение данного значения может повлечь за собой блокировку клапанов пневматического двигателя в положении реверсирования цикла.
- Для повторного запуска заблокированного двигателя закрыть подачу воздуха и стравить давление из контура. Это должно позволить восстановить клапаны.
- Если двигатель остается заблокированным, выполнить следующее:



перекрывать подачу воздуха к насосу и стравить давление, оставшееся в системе.

- отвинтить пробку двигателя (**N1**) и потянуть ее вверх вместе с направляющим стержнем (**N2**), заставив таким образом вручную сработать узел реверсирования хода.
- снова завинтить пробку.

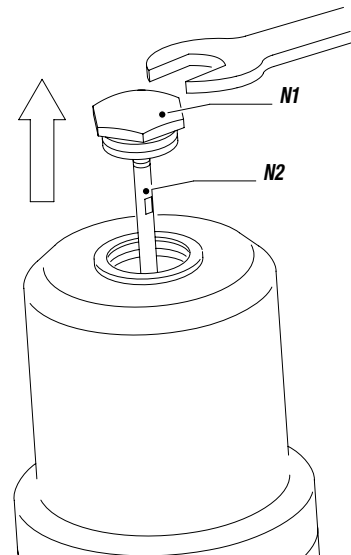


Fig. 1N

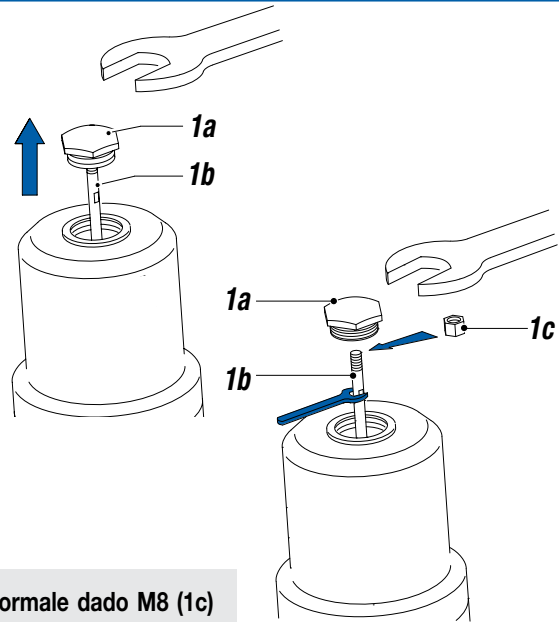
0 МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДВИГАТЕЛЯ

1 Необходимые инструменты и оборудование

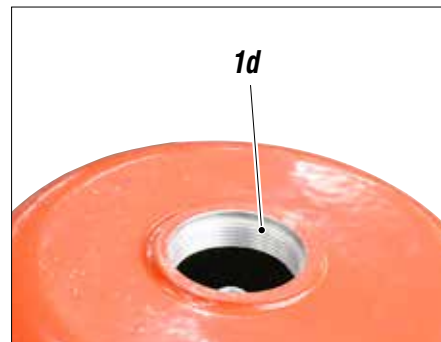
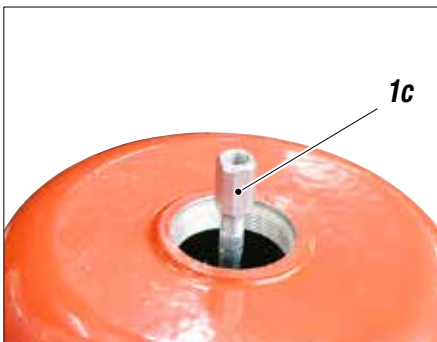
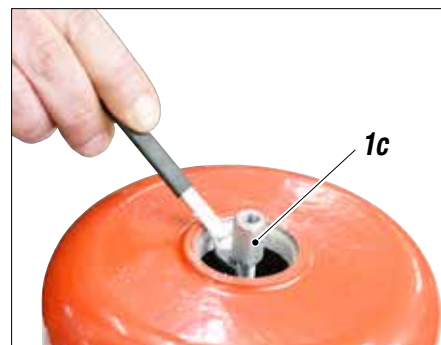
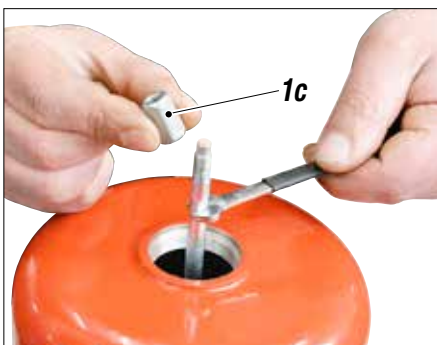
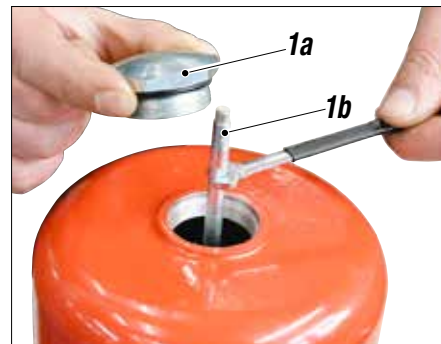


Процедура

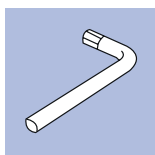
- 1.1 Перекрыть подачу воздуха к насосу и стравить давление, оставшееся в системе
- 1.2 Отвинтить пробку двигателя (1a) и потянуть его вверх вместе с направляющим стержнем (1b) (1e)
- 1.3 Удерживая неподвижным направляющий стержень (1b), снимите пробку (1a) (используйте ключи)



1.4 Sostituire immediatamente il tappo con un normale dado M8 (1c) prima di lasciare scivolare l'asta di guida (1b) all'interno del cilindro(1d).

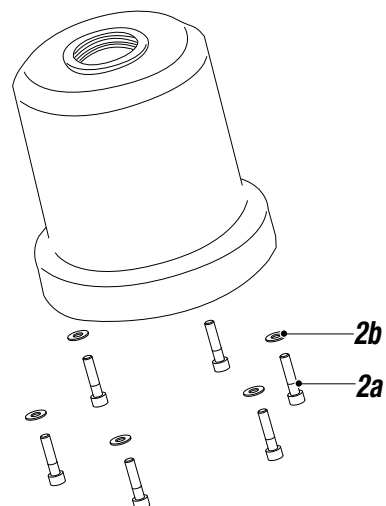


2 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

2.1 Снять винты (2a) и шайбы (2b).(2c)(2d)



3 Необходимые инструменты и оборудование

Процедура

3.1 Осторожно снять цилиндр двигателя (3a) с помпы.

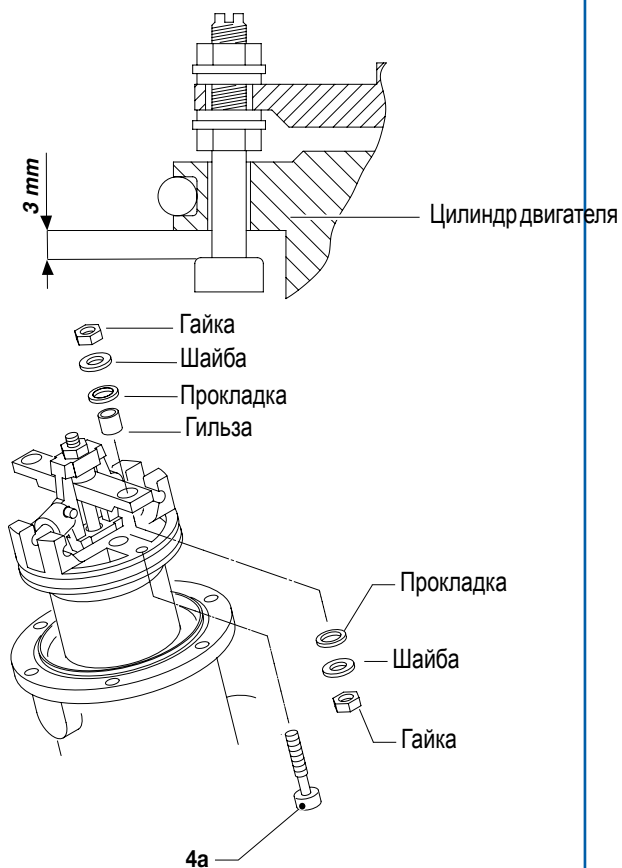


4 Необходимые инструменты и оборудование



Процедура

- 4.1 Проверить состояние каждой детали двигателя.
- 4.2 Для возможной замены винтов (4a) поперечины (4b), для повторной сборки и их точной регулировки см. чертеж рядом.



Р УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Проблема	Причина	Разрешение
Помпа не активируется	Недостаточная подача воздуха	Проверить систему подачи воздуха. Увеличить диаметр шланга подачи
	Система выхода материала закупорена	Очистить. Отсоединить шланг выхода материала. Подать минимальное давление на помпу и посмотреть, запускается ли она без выходного шланга
	Наличие засохшего материала внутри напорного механизма	Разобрать напорный механизм и прочистить его
	Пневматический двигатель заблокировался в положении смены цикла	<ul style="list-style-type: none"> Увеличить давление подаваемого воздуха Вручную восстановить пневматический двигатель
	Поломка частей пневматического двигателя	Разобрать двигатель и произвести его проверку
Помпа работает в ускоренном режиме и в ней не создаётся давление	Отсутствует продукт	Добавить материал
	Помпа засасывает воздух	Открыть сливной клапан. Примодификации на пневмораме см. инструкции, приведённые в соответствующем руководстве
	Недостаточная подача воздуха	Увеличить давление подаваемого воздуха
	Уплотнения штока насоса изношены	Заменить нижние уплотнения
	Всасывающий клапан изношен или частично засорён	Демонтировать всасывающий клапан. Очистить и/или, при необходимости, произвести замену изношенных частей
	Клапан выпуска изношен или частично засорён	Демонтировать выпускной клапан. Очистить и/или, при необходимости, произвести замену изношенных частей
Помпа действует, но выход материала недостаточен	Всасывающий клапан изношен или частично засорён	Демонтировать всасывающий клапан. Очистить и/или, при необходимости, произвести замену изношенных частей
	Система выхода материала закупорена;	Очистить. Открепить шланг выхода материала, подать минимальное давление на помпу и посмотреть, увеличивается ли производительность без выходного шланга
	Слишком низкое давление подаваемого воздуха	Увеличить давление воздуха
Утечка продукта из чаши со смазкой	Изношены верхние прокладки	Затянуть кольцо, прижимающее прокладки. Если утечка материала не прекратится, заменить верхние прокладки напорного блока.



Перед проведением любых операций по контролю или замене частей помпы необходимо всегда перекрывать подачу сжатого воздуха и спускать давление в установке.

Страница намеренно оставлена пустой

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Q Пневматический двигатель
в сборе
стр. 30



R Список запасных частей
напорного блока
стр. 32

S Список запасных
частей напорного блока
нержавеющая сталь
стр. 34

Q ДЕТАЛИРОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГРУППЫ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДВИГАТЕЛЯ

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.

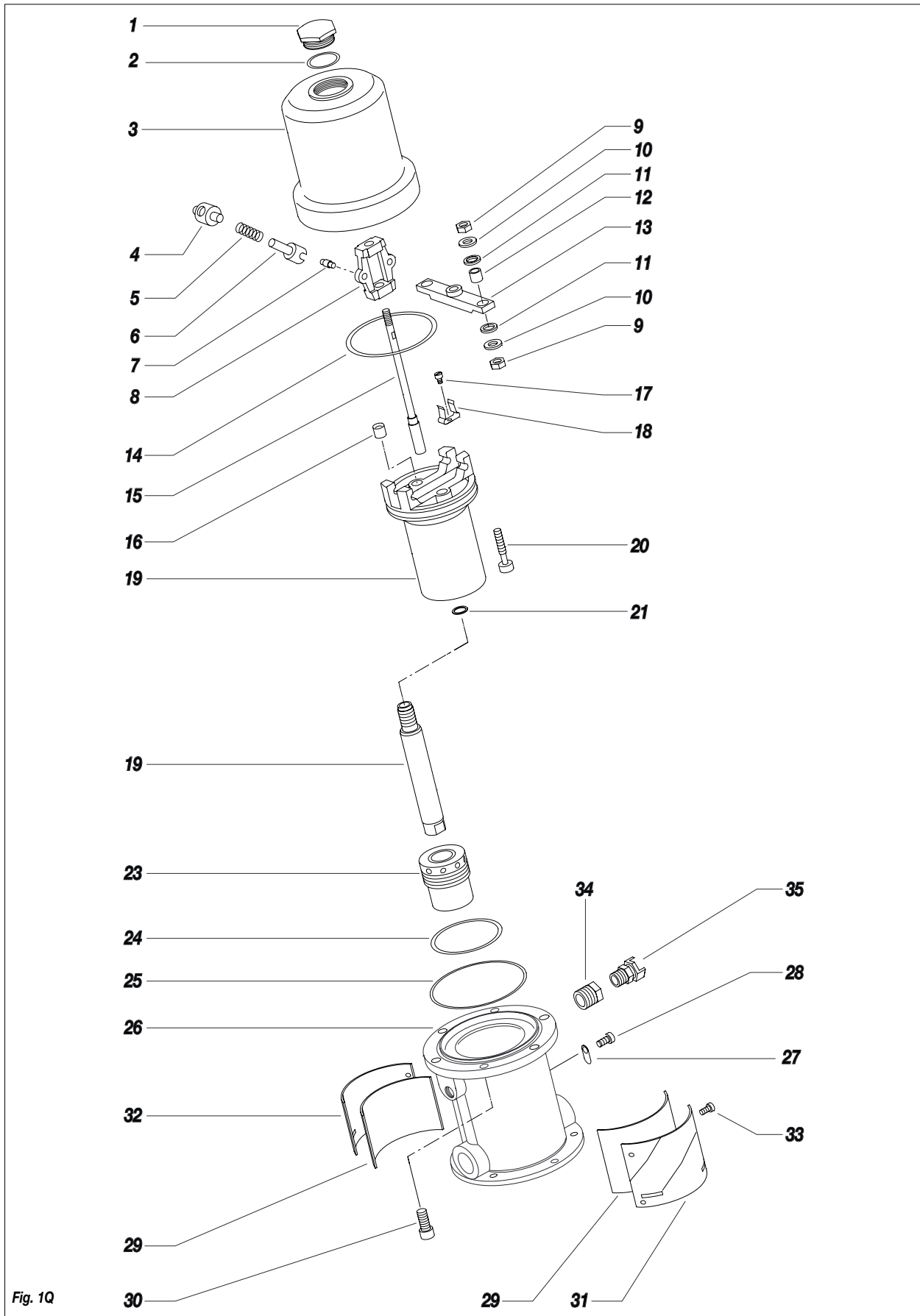


Fig. 1Q

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
	96811	Двигатель в сборе	-
1	96001	Пробка с подъемным ушком	1
2	95075	Уплотнительное кольцо	1
3	96003	Цилиндр двигателя	1
4	96005	Ролик	2
5	96006	Пружина	2
6	96007	Вилка	2
7	96024	Ось вилки	2
8	96008	Балансир	1
9	4108	Гайка	4
10	32024	Шайба	4
11	96111	Прокладка	4
12	96112	Гильза	2
13	96110	Поперечина	1
14	96012	Уплотнительное кольцо	1
15	96010	Направляющий стержень	1
16	96009	Резиновый клапан	2
17	96025	Винт	2
18	96011	Пружины направляющей поперечины	2
19	96013	Параметры двигателя	1

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
20	96027	Винт клапана в сборе	2
21	33031	Шайба	1
22	96016	Шток поршня	1
23	96017	Втулка в сборе	1
24	96020	Уплотнительное кольцо	1
25	96018	Уплотнительное кольцо	1
26	96021	Суппорт двигателя	1
27	96210	Пластина заземления	1
28	96211	Винт	2
29	96022/1	Фетровая прокладка	2
30	96031	Винт	6
31	96022	Передняя табличка	1
32	96898/1	Верхняя табличка	1
33	56444	Винт	12
34	96261	Переходник	1
35	10103	Штифтовой патрон 3/8"	1
36	8045	Предупреждающая табличка	1
37	19556	Табличка АТЕХ	1
38	5010	Заземляющий кабель	1



Fig. 2Q

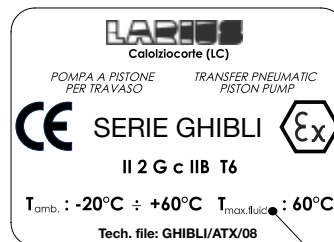


Fig. 3Q



Fig. 4Q

НАБОР ПРОКЛАДОК ДЛЯ ДВИГАТЕЛЯ - КОД 40050

Поз.	Описание	Кол.
2	Уплотнительное кольцо	1
10	Шайба	4
11	Прокладка	4
14	Уплотнительное кольцо	1
16	Резиновый клапан	2
20	Винт клапана в сборе	2
24	Уплотнительное кольцо	1
25	Уплотнительное кольцо	1

УСТРОЙСТВО ИЗМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ - КОД 40401

Поз.	Описание	Кол.
5	Пружина	2
6	Вилка	2
7	Ось вилки	2

ФЕТРОВАЯ ПРОКЛАДКА - КОД. 40052

Поз.	Описание	Кол.
29	Фетровая прокладка	2

R СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ НАПОРНОГО БЛОКА СТАНДАРТ 96916 - НАПОРНЫЙ БЛОК ДЛИННЫЙ 96917

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.

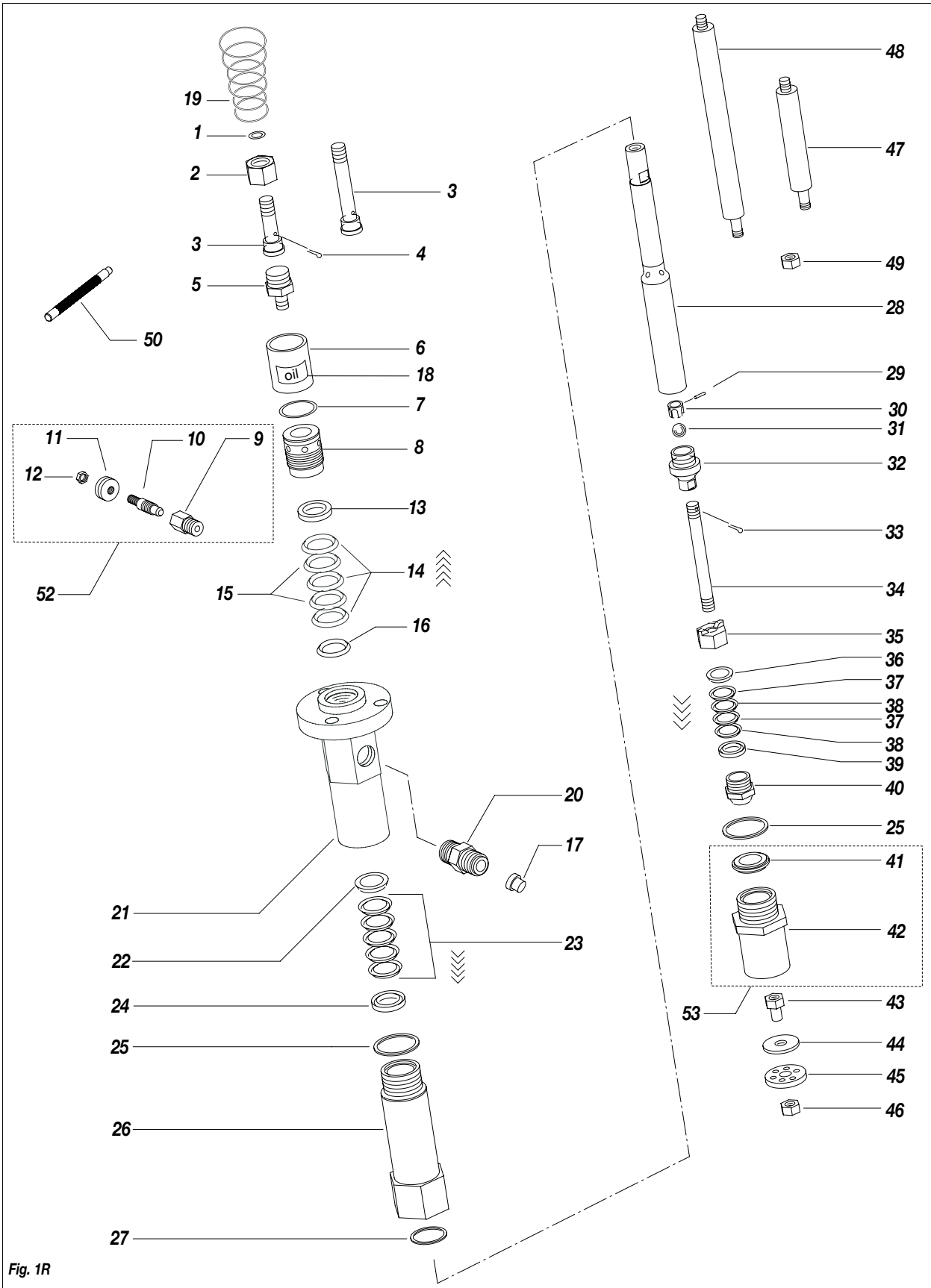


Fig. 1R

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
1	96073	Кольцевое уплотнение	1
2	91810	Зажимное кольцо	1
3	91814	Соединительная тяга стандарт	1
	91816	Соединительная тяга длинный	1
4	3323	Шплинт	1
5	91809	Соединение	1
6	91001/1	Чаша со смазочным маслом	1
7	3429	Кольцевое уплотнение	1
8	96864	Зажимное кольцо прокладок	1
9	95721/2	Соединение продувки насосного блока	1
10	95721/1	Сливная пробка	1
11	95721/4	Ручка	1
12	3637	Гайка М8	1
13	96984	Охватывающее кольцо верхних прокладок	1
14	96982/2	Прокладки из политетрафторэтилена (PTFE)	3
15	96982/1	Прокладки (PE)	2
16	96983	Осное кольцо верхних прокладок	1
17	107	Заглушка	1
18	96233	Этикетка "МАСЛО" ("OIL")	1
19	96023/1	Защитная пружина	1
20	3144	Соединение выхода материала 1/2"	1
21	96834	Верхнее гнездо	1
22	96876	Осное кольцо промежуточных прокладок	1
23	96877	Комплект промежуточных прокладок	1
24	96878	Охватывающее кольцо промежуточных прокладок	1
25	96883	Медная прокладка	2
26	96897	Нижнее седло	1

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
27	96889	Прокладка	1
28	96988	Шток	1
29	96880	Упорный штифт шарика	1
30	96879	Направляющая шарика	1
31	4060	Шарик	1
32	96045	Уплотнительный клапан	1
33	96882	Шплинт	1
34	96885	Шток впрыска материала	1
35	96845/1	Зажимное кольцо прокладок	1
36	98460	Осное кольцо	1
37	91022	Прокладка из политетрафторэтилена (PTFE)	2
38	91049	Полиэтиленовая прокладка	2
39	98462	Охватывающее кольцо	1
40	96887	Затвор	1
41	96853	Гнездо закрытия затвора	1
42	96894	Цилиндр входа материала	1
43	95939	Направляющая диска	1
44	96891	Упор диска подачи материала	1
45	96892	Диск подачи материала	1
46	96893	Гайка	1
47	91812	Соединительный стержень помпы стандарт	3
48	91815	Соединительный стержень длинной помпы	3
49	96080	Стяжная гайка	3
50	16135	Стопорный штифт	1
51	16340	Флакон с маслом	1
52	95721	Клапан в комплекте	1
53	96833	Всасывающий клапан в комплекте	1



Fig. 2R

Комплект уплотнителей двигателя - Код 40274

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
13	96984	Охватывающее кольцо верхних прокладок	1
14	96982/2	Прокладки из политетрафторэтилена (PTFE)	3
15	96982/1	Прокладки (PE)	2
16	96983	Осное кольцо верхних прокладок	1
22	96876	Осное кольцо промежуточных прокладок	1
23	96877	Комплект промежуточных прокладок	1
24	96878	Охватывающее кольцо промежуточных прокладок	1

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
25	96883	Медная прокладка	2
27	96889	Прокладка	1
33	96882	Шплинт	1
36	98460	Осное кольцо	1
37	91022	Прокладка из политетрафторэтилена (PTFE)	2
38	91049	Полиэтиленовая прокладка	2
39	98462	Охватывающее кольцо	1

S СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ НАПОРНОГО БЛОКА СТАНДАРТ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 99916 - НАПОРНЫЙ БЛОК ДЛИННЫЙ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ 99917

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.

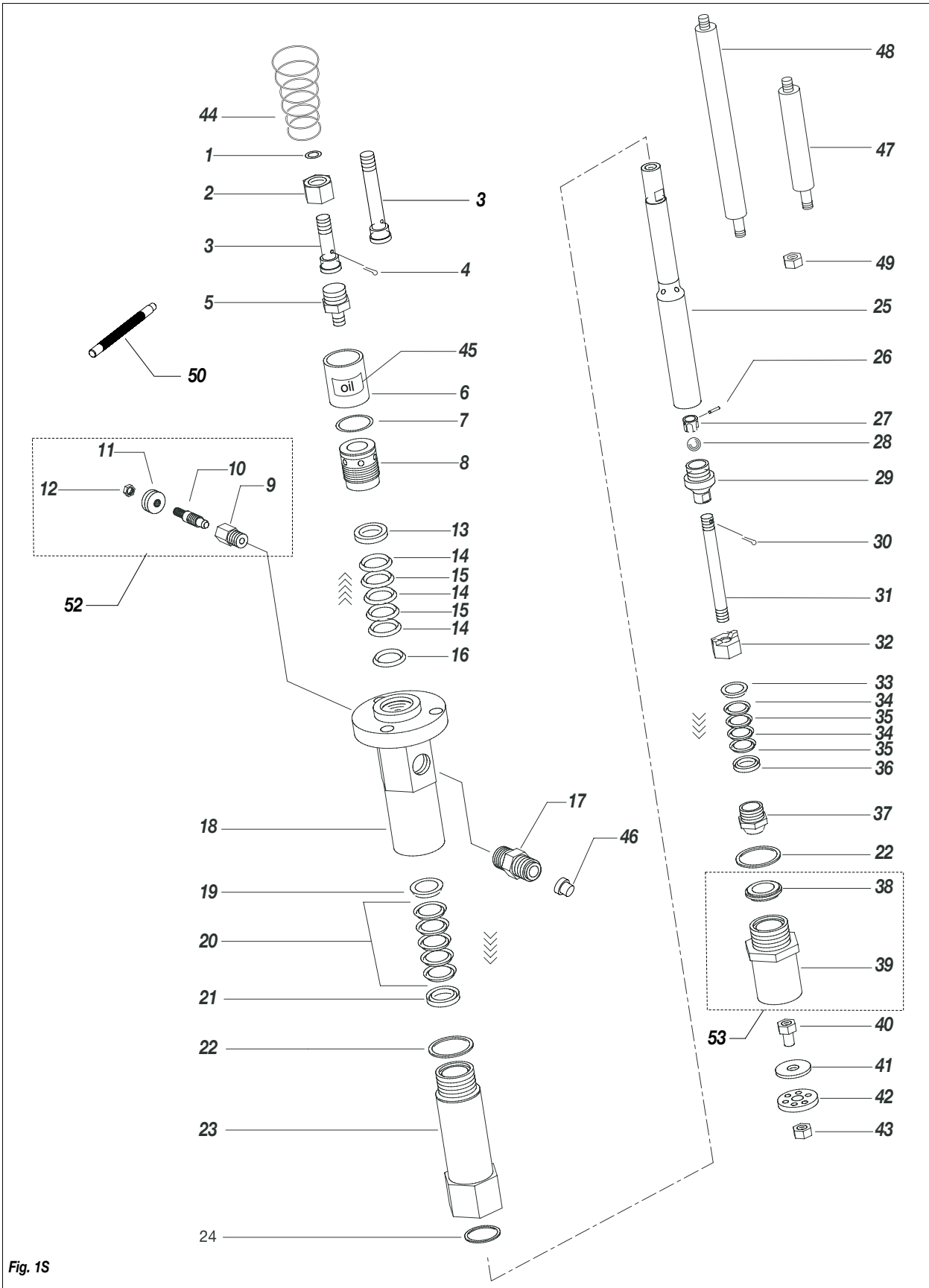


Fig. 1S

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
1	96073	Кольцевое уплотнение	1
2	91810	Зажимное кольцо	1
3	91814	Соединительная тяга стандарт	1
	91816	Соединительная тяга длинный	1
4	3323	Шплинт	1
5	91809	Соединение	1
6	91001/1	Чаша со смазочным маслом	1
7	3429	Кольцевое уплотнение	1
8	96864/1	Зажимное кольцо прокладок	1
9	95721/2	Соединение продувки насосного блока	1
10	95721/1	Сливная пробка	1
11	95721/4	Ручка	1
12	3637	Гайка	1
13	96984	Охватывающее кольцо верхних прокладок	1
14	96982/2	Прокладки из политетрафторэтилена	3
15	96982/1	Прокладки	2
16	96983	Осное кольцо верхних прокладок	1
17	3844	Соединение выхода материала 1/2"	1
18	98834	Верхнее гнездо	1
19	96876	Осное кольцо промежуточных прокладок	1
20	96877	Комплект промежуточных прокладок	1
21	96878	Охватывающее кольцо промежуточных прокладок	1
22	96883	Медная прокладка	2
23	98897	Нижнее седло	1
24	96889	Прокладка	1
25	96988	Поршневой шток	1
26	96880/1	Упорный штифт шарика	1

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
27	96879	Направляющая шарика	1
28	4060	Шарик	1
29	96045/1	Уплотнительный клапан	1
30	95882/1	Шплинт	1
31	96885	Шток впрыска материала	1
32	96845/1	Зажимное кольцо прокладок	1
33	98460	Осное кольцо	1
34	91022	Прокладка из политетрафторэтилена (PTFE)	2
35	91049	Полиэтиленовая прокладка	2
36	98462	Охватывающее кольцо	1
37	96887/1	Затвор	1
38	96853	Гнездо закрытия затвора	1
39	98894	Цилиндр входа материала	1
40	98939	Направляющая диска	1
41	98891	Упор диска подачи материала	1
42	98892	Диск подачи материала	1
43	3806	Гайка	1
44	96023/1	Защитная пружина	1
45	96233	Этикетка "МАСЛО" ("OIL")	1
46	107	Заглушка	1
47	91813	Соединительный стержень помпы стандарт	3
48	91815	Соединительный стержень длинной помпы	3
49	96080	Стяжная гайка	3
50	16135	Стопорный штифт	1
51	16340	Флакон с маслом	1
52	95721	Клапан в комплекте	1
53	98833	Всасывающий клапан в комплекте	1



Fig. 2S

Комплект уплотнителей двигателя - Код 40274

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
19	96876	Осное кольцо промежуточных прокладок	1
20	96877	Комплект промежуточных прокладок	1
21	96878	Охватывающее кольцо промежуточных прокладок	1
22	96883	Медная прокладка	2
24	96889	Прокладка	1

ПОЗ.	Код	Описание	К-во
30	95882/1	Шплинт	1
33	98460	Осное кольцо	1
34	91022	Прокладка из политетрафторэтилена (PTFE)	2
35	91049	Полиэтиленовая прокладка	2
36	98462	Охватывающее кольцо	1

Т СЕРТИФИКАЦИЯ АТЕХ

Инструкции по безопасности, касающиеся использования перекачивающих пневматических поршневых насосов серии **GIBLI** в потенциально взрывоопасной среде в присутствии газов или паров.

ОПИСАНИЕ ВЗРЫВООПАСНЫХ ЗОН

Эти инструкции по безопасности касаются монтажа, эксплуатации и обслуживания пневматических поршневых насосов для перекачивания серии **GIBLI**, предназначенных для использования в потенциально взрывоопасной среде в присутствии газов или паров.



Эти инструкции подлежат строгому соблюдению наряду с инструкциями, содержащимися в руководстве по эксплуатации и техобслуживанию.



Поршневые пневматические насосы серии **GIBLI** являются механическими устройствами II группы для использования в обычных зонах с наличием газа IIB (категория 2G). Они разработаны и изготовлены в соответствии с директивой АТЕХ 94/9/ЕС и согласно европейским стандартам: EN 1127-1, EN 13463-1 и EN 13463-5.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные характеристики пневматических поршневых насосов серии **GIBLI** указаны в нижеприведенной таблице:

Версии		Соотношение	Давление	Ø подаваемого воздуха	Ø ВХОД МАТЕРИАЛА	Ø ВЫХОД МАТЕРИАЛА	МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	МАКСИМАЛЬНЫЙ РАСХОД
Standard	INOX							
96700	96710	3:1	3÷7 bar	GC 1/2"	шар	GJ 1"	21 bar	45 l/min
96701	96755	3:1	3÷7 bar	GC 1/2"	шар	GJ 1"	21 bar	45 l/min
96705	96715	3:1	3÷7 bar	GC 1/2"	шар	GJ 1"	21 bar	45 l/min
96660	96661	10:1	3÷7 bar	GC 1/2"	шар	GJ 3/4"	70 bar	12 l/min
96665	96666	10:1	3÷7 bar	GC 1/2"	шар	GJ 3/4"	70 bar	12 l/min
96668	96667	10:1	3÷7 bar	GC 1/2"	шар	GJ 3/4"	70 bar	12 l/min
96870	-	24:1	3÷7 bar	GC 1/2"	тарелка	GJ 3/4"	168 bar	4 l/min
96805	-	24:1	3÷7 bar	GC 1/2"	тарелка	GJ 3/4"	168 bar	4 l/min
96050	96056	30:1	3÷7 bar	GC 3/4"	шар	GJ 3/8"	210 bar	3,8 l/min
96055	96057	40:1	3÷7 bar	GC 3/4"	шар	GJ 3/8"	280 bar	3 l/min

Максимальная температура воздуха: 60

Температура окружающей среды: -20°C ÷ +60°C

Максимальная температура жидкости: 60°C

МАРКИРОВКА

II 2 G c IIB T6 • Темп.окр.ср: -20°C ÷ + 60°C • Tmax.жидк: 60°C • Tech. File: GIBLI/ATX/08

II =	Группа II (поверхность)
2 =	Категория 2 (зона 1)
G =	Взрывоопасная среда с присутствием газов, паров или туманов
c =	Конструктивная безопасность "с"
T6 =	Температурный класс T6
- 20°C ÷ + 60°C	Температура окружающей среды
60°C	Максимальная температура технологической жидкости
xxxx/AA	Серийный номер xxxxx = ВОЗРАСТАЮЩИЙ/ год = AA

Соответствия между взрывоопасными зонами, веществами и категориями

ОПАСНАЯ ЗОНА		КАТЕГОРИИ В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВОЙ 94/9/EC
Газы, пары или туманы	Зона 0	1G
Газы, пары или туманы	Зона 1	2G или 1G
Газы, пары или туманы	Зона 2	3G, 2G или 1G

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ МОНТАЖА В ОПАСНОЙ ЗОНЕ


Перед установкой внимательно прочитайте инструкции руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию. Все операции по техническому обслуживанию должны выполняться в соответствии с указаниями руководства

- Кабель заземления вышеназванных насосов должен быть соединен с землей с помощью специального самоудерживающегося соединительного элемента.
- Трубы, используемые для подачи и нагнетания, должны быть либо металлические, либо пластиковые с металлической оплеткой, либо пластиковые с тканевой оплеткой с соответствующим проводом заземления.
- Насосы должны быть установлены на опорах из металла или антистатического материала, соединенных с землей.
- Имеющиеся газы и пары воспламеняющихся жидкостей должны принадлежать к группе IIB.
- Пользователь должен периодически проверять, в зависимости от типа использования и веществ, наличие отложений, чистку, состояние износа и правильность работы насоса.
- Пользователь должен периодически чистить фильтр, установленный на всасывающем патрубке, для предотвращения проникновения твердых тел внутрь насоса. Воздух, используемый для подачи питания к насосу, должен быть отфильтрован и подаваться из безопасной области (SAFE AREA).



Пневматические поршневые насосы серии GIBLI не должны работать вхолостую.

Все работы по установке и техническому обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом.

Мы, компания Larius S.r.l.
Via Stoppani, 21
24032 Calolziocorte (LC)

заявляем под свою исключительную ответственность, что изделие:

Пневматические поршневые насосы для перекачивания серии GIBLI

к которому относится данная декларация, соответствует следующей директиве:

- Директива 94/9/EC (ATEX)

Соответствие подтверждено на основании требований стандартов или нормативных документов, перечисленных ниже:

- EN 1127-1
- EN 13463-1
- EN 13463-5

Маркировка

CE II 2G с IIB T6

• Темп.окр.ср: -20°C ÷ + 60°C • Тмакс.жидк: 60°C

Тех. Файл: GIBLI/ATX /08

техническая документация депонирована в:
INERIS (0080)

Calolziocorte- LC, 15/12/2008

Подпись (LARIUS)



Appareil non électrique destiné à être utilisé en atmosphères explosibles
Non electrical equipment intended for use in potentially explosive atmospheres
Apparecchi destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva

Directive 2014/34/UE
Directive 2014/34/EU / Direttiva 2014/34/UE

ACCUSÉ DE RECEPTION D'UN DOSSIER TECHNIQUE
ACKNOWLEDGE RECEIPT OF TECHNICAL DOCUMENTATION
AVVISO DI RICEVIMENTO DEL FASCICOLO TECNICO

Appareil / Equipment / Apparecchiatura :
PNEUMATIC TRANSFER & EXTRUSION PUMPS

Type(s) / Type(s) / Tipo(i) : **Series GIBLI**

Marquage / Marking / Marcatore : **II 2G**

Dépositaire / Applicant / Richiedente : **LARIUS S.r.l.**
 Via Stoppani, 21
 I- 23801 Calziocorte (LC)

L'INERIS, organisme notifié et identifié sous le numéro 0080, conformément aux articles 17 et 21 de la Directive du Conseil 2014/34/UE du 26 février 2014, accuse-réception du dossier conformément à la procédure décrite au chapitre 3, article 13 1) b) II) de la Directive.

INERIS, notified body and identified under number 0080, in accordance with articles 17 and 21 of Council Directive 2014/34/EU of the 26 february 2014, acknowledges receipt of file according to the procedure described chapter 3, article 13 1) b) II) of the Directive.

L'INERIS, organismo notificato e identificato con il n.0080 conformemente agli articoli 17 e 21 della Direttiva 2014/34/UE del Consiglio dell'Unione Europea del 26 febbraio 2014, conferma il ricevimento del fascicolo in conformità alla procedura prevista nella rubrica 3, articolo 13 1) b) II) della Direttiva.

La documentation technique référencée : **GIBLI/ATX/08 dated 2008-12-15**

The technical documentation referenced : **GIBLI/ATX/08 dated 2008-12-15**

La documentazione tecnica di riferimento : **GIBLI/ATX/08 dated 2008-12-15**

est consignée sous le numéro d'enregistrement :

is consigned under the reference :

è depositata con il numero di registrazione :

n° INERIS-EQEN 021761/19.

no INERIS-EQEN 021761/19.

n° INERIS-EQEN 021761/19.

Dans le cadre de cet enregistrement, l'INERIS n'a pas examiné le contenu de la documentation technique.

Within the scope of the recording, INERIS did not examine the content of the technical documentation.

Nel quadro di questa registrazione, INERIS non ha esaminato il contenuto della documentazione tecnica.

Date de fin de validité : **2029.03.11**

Validity completion date : **2029.03.11**

Data di fine di validità : **2029.03.11**

Verneuil-en-Halatte, le 2019.03.11



Le Directeur Général de l'INERIS,
 Par délégation,

The Chief Executive Officer of INERIS,
Thierry HOUEIX By delegation,
 Délégué Certification ATEX
 Ex Certification Officer

Il Direttore generale dell' INERIS,
 Per Delega,

IN-1-02348 - Mise en application: 20/04/2014

Ce document ne peut être reproduit que dans son intégralité / Only the entire document may be reprinted / Questo documento può essere riprodotto solo integralmente

Parc Technologique Alata - BP 2 - F-60550 Verneuil-en-Halatte
 tél +33(0)3 44 55 66 77 - fax +33(0)3 44 55 66 99 - internet www.ineris.fr

Institut national de l'environnement industriel et des risques

Etablissement public à caractère industriel et commercial / RCS Compagnie B 381 984 924 - Siret 381 984 921 00019 - APE 71206 - TVA Intracom FR 73 381 954 921



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
CE DECLARATION OF CONFORMITY**



Il fabbricante / Company



LARIUS srl
Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
Tel: +39 0341 621152
Fax: +39 0341 621243
E-mail: larius@larius.com

Dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto:
Declares under his owns resonsibility that the product:

GHIBLI 26:1 EXT
Экструзионные помпы с пневмоприводом

è conforme alle direttive :
complies with the directives:

- Direttiva CE 2006/42 Direttiva Macchine

- *EC Directive 2006/42 Machinery Directive*

nonchè alle seguenti norme armonizzate:
furthermore to the harmonized standards:

- UNI EN ISO 12100-1/-2

Sicurezza del macchinario, concetti fondamentali, principi generali di progettazione. Terminologia di base. metodologia. Principi tecnici.

Machinery safety, basic concepts, general principles of design. Basic terminology, methodology. Technical principles.

La presente dichiarazione riguarda esclusivamente il prodotto nello stato in cui è stato immesso sul mercato, escludendo i componenti aggiunti e le modifiche effettuate dall'utente finale.

This declaration relates exlusevely to the product in the state in which it was placed on the market, and excludes components or modifications which are added or carried out subsequently by end user.

Firma / Signature

Pierangelo Castagna
Managing Director

Calolziocorte, 4 June 2020
Location / Date



**SAMOA INDUSTRIAL, S.A. - HEADQUARTERS
SPAIN AND EXPORT MARKETS**

POL. IND. PORCEYO, I-14 - CAMINO DEL FONTÁN, 831
E-33392 GIJÓN (ASTURIAS), SPAIN
TEL.: +34 985 381 488 - FAX: + 34 985 147 213

**SAMOA S.A.R.L.
FRANCE**

P.A.E.I. DU GIESSEN
3, RUE DE BRISCHBACH
67750 SCHERWILLER, FRANCE
TEL.: +33 3 88 82 79 62 - FAX: +33 3 88 82 77 88

**SAMOA ITALIA - LARIUS
ITALY**

VIA ANTONIO STOPPANI,21
23801 CALOLZIOCORTE (LC) ITALY
Tel.: +39 0341 621152 - Fax: + 39 0341 621242

SAMOA FLOWTECH GMBH

GERMANY, AUSTRIA, SWITZERLAND, THE NETHERLANDS AND GREECE
AM OBEREICHHOLZ 4
D - 97828 MARKTHEIDENFELD, GERMANY
TEL.: +49 9391 9826 0 - FAX: +49 9391 98 26 50

SAMOA LTD.

UNITED KINGDOM AND REP. OF IRELAND

ASTURIAS HOUSE - BARRS FOLD ROAD
WINGATES INDUSTRIAL PARK
WESTHOUGHTON, BL5 3XP, UK
TEL.: +44 1942 850600 - FAX: +44 1942 812160

SAMOA CORPORATION

USA AND CANADA
90 MONTICELLO ROAD
WEAVERVILLE, NC 28787, USA
TEL. +1 (828) 645-2290 - FAX: +1 (828) 658 0840



©Copyright, SAMOA INDUSTRIAL, S.A.
SAMOA Industrial, S.A. is an ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001 certified company.

»» Contact us today!

Visit www.samoaindustrial.com for more information.

INSTRUCTION MANUAL AVAILABLE IN:		
	IT	https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_1.pdf
	EN	https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_UK.pdf
	ES	https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_E.pdf
	RU	https://www.larius.com/wp-content/uploads/GHIBLI26_RU.pdf