

Angel

DAIEI DENTAL PRODUCTION Co.,Ltd,
Япония

Циклический пескоструйный аппарат модель «Цикл Бластер Юниор»





Перед началом работы обязательно внимательно ознакомьтесь сданной инструкцией!

При не квалифицированном использовании аппарат может являться источником опасности.

Перед началом эксплуатации внимательно изучите данное руководство.

При покупке изделия необходимо проверить комплектность, отсутствие механических повреждений, наличие штампов и подписей продавца в гарантийном талоне.



Компания DAIEI DENTAL PRODUCTION Co.,Ltd, Япония не несет ответственности за вред или ущерб, полученный в результате любого другого использования аппарата, отличного от указанного в настоящем руководстве, или в результате нарушения правил эксплуатации, или нарушения техники безопасности. Изготовитель не гарантирует нормальную работу аппарата при отклонениях параметров питающего напряжения.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1. Настоящее Руководство по эксплуатации распространяется на циклический пескоструйный аппарат «Юниор» для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс.
- 1.2. Аппарата для струйной обработки используется:
 - в стоматологических литейных лабораториях** при обработке модельного литья:
 - распаковка литейных форм
 - предварительная очистка отливок
 - подготовка отливок под электрохимполирование
 - в зуботехнических лабораториях** для чистовой струйной обработки поверхностей драгоценных и не драгоценных (в т.ч. КХС) металлов и керамики. **В зависимости от используемых струйных материалов** - корунд, стеклянные шарики, комбинированные материалы (далее - абразив), размеров сопла и рабочего давления может применяться для:
 - заглаживания и глянцеваания поверхностей на фрезерованных работах, аттачменах и внутренних поверхностях коронок;
 - увеличения поверхности сетевых структур клеевых мостов;
 - подготовки участков под пайку;
 - придания шероховатости (под пластмассовые покрытия);
 - струйной обработки перед или между обжигами;
 - обеспечения лучшего сцепления с цементом;
 - удаления зубного камня с пластмассовых протезов.
- 1.3. Для очистки воздуха рабочей зоны аппарат для струйной обработки должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой (ВВ).
- 1.4. Закрытый цикл обработки не требует добавок абразива.
- 1.5. Компактен и подходит для использования в лабораториях при клиниках.
- 1.6. Мощная сила струи.
- 1.7. На смотровое окошко нанесена специальная пленка, предотвращающая запотевание.
- 1.8. Циклический пескоструйный аппарат «Юниор» компактен, клапан можно как закреплять, так и использовать в виде пескоструйного карандаша.
- 1.9. К прибору идут два вида абразива (стекло), грубый и мелкий, что позволяет использовать прибор для разных целей.
- 1.10. Регулировка напора струи (сильно-слабо) и дополнительные возможности тонкой обработки при приобретении регулятора снижения давления

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочее давление воздуха	0.29-0.69МПа (3-7кгс\см2)
источника света, Вт	40
Электропитание	220В, 50/60Гц
Потребляема мощность	40 Вт
Расход абразива	50г\10с давление 0.49МПа
Масса, не более	7кг
Габариты	300мм ширина x 380мм высота x 330мм глубина

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | | |
|-----|--|--------|
| 3.1 | Пескоструйный аппарат | 1 шт |
| 3.2 | Руководство по эксплуатации | 1 шт |
| 3.3 | Педаля управления | 1 шт |
| 3.4 | Фильтр-мешок для сбора пыли | 1 шт |
| 3.5 | Абразив
(125-500 микрон 1,4 кг, 125-150 микрон 1,6кг) | 2 упак |
| 3.6 | Пневмошланг-тройник | 1 шт. |

4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Запрещается:

4.1.1 включение подачи воздуха в стационарный проектор или струйный модуль при открытой рабочей камере;

4.1.2 подключение аппарата для струйной обработки к магистрали высокого давления без надежного закрепления подводящего шланга.

4.1.3 эксплуатировать аппарат с открытыми крышками.

4.2 Розетка питания аппарата для струйной обработки должна иметь контакт защитного заземления.

4.3 Смена лампы освещения, предохранителей, подключение внешней вытяжки, и педали должны производиться при вынутой из розетки вилке сетевого шнура и закрытом клапане подачи сжатого воздуха.

4.4 По окончании работ отключать подачу сжатого воздуха к аппарату для струйной обработки.

4.5 К работе с аппаратом допускается только обученный персонал.

4.6 Все работы по техническому обслуживанию производятся при отключенном сетевом питании и воздуха высокого давления специалистом.

5. КОНСТРУКЦИЯ. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ.

5.1 Конструктивные особенности

- 5.1.1 контроль и регулировка рабочего давления в системе с помощью штатного редуктора давления;
- 5.1.2 ножная педаль для управления электроклапаном позволяет мгновенно запускать/останавливать воздушный поток;
- 5.1.3 эффективное освещение рабочей камеры лампой и большое смотровое окно позволяют контролировать процесс работы;
- 5.1.4 легкая замена перчаток;
- 5.1.5 смотровое стекло с защитной пленкой сохраняет прозрачность стекла;
- 5.1.6 система пылеудаления в фильтр-мешок;
- 5.1.7 быстрая замена пленки и сопел;
- 5.1.8 экономия материалов - отработанный абразив может многократно использоваться в циркуляционной системе;
- 5.1.9 экономия средств и площадей - один пескоструйный аппарат для зубного техника и литейщика в комплексной лаборатории.

5.2 Элементы конструкции.

Цифрами обозначены следующие основные конструктивные элементы:

«1»- Корпус

«2»- Смотровое стекло

«3»- Перчатки для рук оператора

«4»- Защелка смотрового стекла.

«5»- Педаль включения выключения подачи абразива

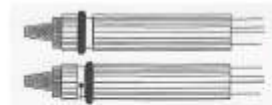
«6»- Отверстие для удаления отработанного абразива

«7»- Мешок для сбора пыли (на задней стенке)

«8»- Редуктор давления воздуха (на задней стенке)

На правой боковине: тумблер включения питания лампы и эл.-магнитного клапана, разъем для подключения педали

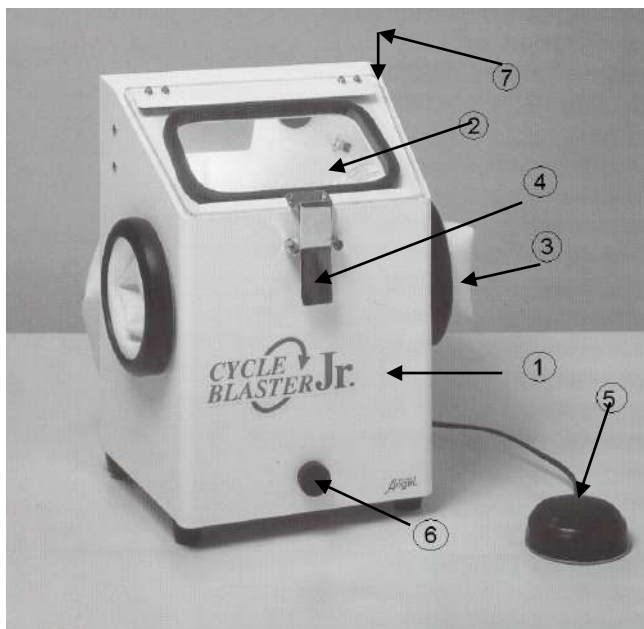
Внутри камеры: циркуляционная насадка с соплом (карандашного типа), которая может крепиться в кронштейне («третья рука») или использоваться в качестве карандаша. Подстройка под размер абразива осуществляется смещением на карандаше резинового кольца-уплотнителя.



более крупный абразив 125-500 микрон
менее крупный абразив 125-150 микрон



отверстие



5.3 Принцип действия.

В основу работу пескоструйного аппарата положен принцип перемещения мелких частиц под действием сжатого воздуха. Сжатый воздух высокого давления, проходя по трубке вырывается с большой скоростью. из сопла карандаша, засасывая и разгоняя частицы абразива до значительной скорости. Частицы абразива, ударяясь об очищаемую поверхность детали с большой энергией, производят разрушение верхних слоев, тем самым, очищая ее. Абразив осыпается на дно камеры, где захватывается воздушным потоком циркуляционной насадки (карандаша) для дальнейшей работы.

Корпус аппараты выполнен из металла. В нем помещена герметичная рабочая камера, непосредственно в которую засыпается абразив. Сверху рабочая камера закрывается смотровым стеклом. Смотровое стекло защищено сменной пленкой. Пленка помещается на стекло со стороны камеры и закрепляется двумя магнитными полосами. Эксплуатация аппарата без защитной пленки стекла приведет к быстрому износу стекла. Герметичное закрытие камеры стеклом обеспечивается мягким резиновым уплотнением стекла и его прижатием к уплотнению. Прижатое стекло фиксируется защелкой.

Возникшая в процессе очистки пыль, находясь в воздухе во взвешенном состоянии, вытесняется в специальный пылесборный мешок избыточным давлением воздуха, поступающего от компрессора через сопло. Пылесборный мешок крепится к специальному отверстию на задней стенке корпуса.

Для включения/выключения подачи воздуха в сопло используется электромагнитный клапан. Электромагнитный клапан управляется ножной педалью. Воздух высокого давления подключается непосредственно к клапану.

Клавиша выключателя с правой стороны корпуса включает и выключает лампу подсветки камеры.

Штуцер имеет легко съемное сопло из высоко легированной стали, штуцер может легко закрепляться на специальном кронштейне, освобождая руки оператора или использоваться как «карандаш».

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1 Аккуратно распакуйте аппарат. Корпус аппарата не должен иметь механических повреждений.
- 6.2 Проверьте комплектность согласно разделу 2.
- 6.3 Установите аппарат на ровную горизонтальную поверхность, обеспечив свободный и удобный доступ к органам управления.
- 6.4 Обеспечьте надежное заземление корпуса аппарата.
- 6.5 Подсоединить к входному штуцеру шланг подвода воздуха от внешнего источника (см. Меры безопасности).
- 6.6 Подключить вилку питания аппарата к трансформатору
- 6.7 Подключить педаль управления к разъему
- 6.8 Засыпьте на дно камеры абразив для работы.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 7.1 Поместите обрабатываемую деталь в камеру или возьмите в руку в перчатке. Закройте стекло, зафиксируйте его защелкой
- 7.2 Включите выключатель.
- 7.3 Для подачи воздушно-абразивной смеси нажмите на ножную педаль.
- 7.4 Для прекращения подачи воздушно-абразивной смеси прекратите нажимать на педаль

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

- 8.1 Любые действия по техническому обслуживанию или уходу производятся при отключенном от сети шнуре сетевого питания!
- 8.2 Производить техническое обслуживание и уход за электрошпателем при включенной в сеть вилки питания **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО!**
- 8.3 В процессе эксплуатации содержите аппарат в чистоте.
- 8.4 Ежедневно производите очистку аппарата от гипсовой пыли .
- 8.5 Корпус блока протирайте дезинфицирующим раствором, предварительно отключив аппарат от сети.
- 8.6 Не протирайте поверхности агрессивными жидкостями (ацетон, растворители на основе ацетона, жидкость для снятия лака и т.п.)
- 8.7 По мере наполнения фильтра-мешка- опустошайте его.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 Для аппарата для струйной обработки установлены следующие виды ухода и техобслуживания

9.1.1 **ежедневное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции очистки наружных поверхностей и защитной пленки стекла от пыли влажной мягкой тканью (губкой), дезинфекции, при необходимости, (растворы по ОСТ 42-21-2);

9.1.2 **еженедельное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции по проверке степени заполнения емкости для абразива абразивом.

9.1.3 **по мере необходимости:**

9.1.3.1 **ЗАМЕНА СОПЛА** производится выкручиванием сопла карандаша и вкручиванием нового. Замена производится при износе (истирании) сопла, которое проявляется внешне в виде «распыленной», не сфокусированной струи абразива

9.1.3.2 **ЗАМЕНА РЕЗИНОВОГО УПЛОТНЕНИЯ СТЕКЛА** производится при механических повреждениях.

9.1.3.3 **ЗАМЕНА АБРАЗИВА**. Лишний абразив высыпается через отверстие для удаления отработанного абразива (поз.6).

9.1.3.4 **ДОБАВЛЕНИЕ** (засыпка нового) **АБРАЗИВА** производится через окно

9.1.3.5 **ЗАМЕНА ПЛЕНКИ СТЕКЛА** производится при помутнении защитной пленки. Для смены снимите магнитные прижимы.

9.2 Особенности технического обслуживания

9.2.1 Свободный выход системы подготовки воздуха должен оставаться надежно закрытым комплектуемой пробкой при неподключенных сопле обдувочном, пневмодолоте или автономном струйном модуле.

9.2.2 Не применяйте для работы влажный абразив.

9.2.3 Повторное использование абразива для чистовой обработки значительно ухудшает качество обработки поверхностей. "Грязный" абразив может "окрашивать" обрабатываемую деталь.

9.2.4 Избегать попадания абразива на резьбовую часть шпильки крепления крышки, горловину емкости МС, в пластиковую трубку внутри емкости.

9.2.5 Не подвергайте емкости МС грубым механическим воздействиям.

9.2.6 Допускается наличие незначительного количества абразива и частичное нарушение прозрачности внутренней поверхности емкости нового МС после проведения приемо-сдаточных испытаний в составе **АПО**.

9.2.7 При длительном перерыве в работе не оставлять абразив в емкости МС, т.к. он будет слеживаться.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

10.1 Транспортировка пескоструйного аппарата производится в упаковке производителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам перевозок.

10.2 Пескоструйный аппарат должен храниться в закрытых складских помещениях в оригинальной упаковке с вкладышами поглотителя влаги внутри упаковки. Температурный режим хранения от минус 40 до плюс 50 С при относительной влажности окружающей среды не более 90%.