



From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS

SAMES  **KREMLIN**



EC 35 Hi-TE

EC 50 Hi-TE



EX 65 Hi-TE

Руководство Пользователя

**ПРИМЕНЕНИЕ ВЫСОКИХ ТЕХНОЛОГИЙ В
ВЫСОКООБОРОТНЫХ ТУРБИНАХ**

Hi-TE

FRANCE **SAS SAMES Technologies**. 13 Chemin de Malacher 38243 Meylan Cedex
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60 - Fax. 33 (0)4 76 41 60 90 - www.sames.com

RUSSIE **EXEL Industrial Russie** – г.Нижний Новгород, 603093, ул.Родионова, 23, офис 211
Tel/Fax + 7 831 467 89 81 Email:info@exelrus.ru - Web: www.exelrus.ru

Любая передача или воспроизведение настоящего документа в любой форме и любое использование или передача его содержания без прямо выраженного согласия SAMES Technologies строго запрещена.

Описание и технические характеристики, приведенные в настоящем документе, могут быть изменены без предварительного уведомления.

© SAMES Technologies 2009



IMPORTANT : ВНИМАНИЕ! Компания SAS SAMES Technologies зарегистрирована в Министерстве по труду в качестве обучающей организации.
В течение всего года наша компания предлагает обучающие курсы по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.
Каталог широкого спектра обучающих курсов для получения навыков или знаний, соответствующих нужным технологическим требованиям и производственным задачам, высылается по заявке.
Обучающие курсы проводятся на вашей территории или в центральном офисе нашей компании, г. Мейлан.

Отдел обучения: :
Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04
Эл/адрес: formation-client@sames.com

Оригинал настоящей инструкции по эксплуатации компании SAS SAMES Technologies написан на Французском языке и переведен на Английский, Немецкий, Испанский, Итальянский и Португальский языки.

Компания SAS SAMES Technologies не несет ответственности за возможные упущения в переводах на другие языки

ПРИМЕНЕНИЕ ВЫСОКИХ ТЕХНОЛОГИЙ В

1. Описание-----	5
1.1. Выбор различных технологий	5
1.1.1. Технология ЕС 35 Hi Te	5
1.1.2. Технологии ЕС 50 Hi Te	5
1.1.3. Технология EX 65 Hi Te	5
1.1.4. Краткая таблица	6
1.2. Рекомендации по использованию изолирующих компонентов	7
1.3. Рабочие характеристики	7
1.4. Условия распыления	8
1.4.1. Технология ЕС 35 Hi Te	8
1.4.2. Технология ЕС 50 Hi Te	8
1.4.3. Технология EX 65 Hi Te	9
1.5. Правила изоляции	10
2. Кривая потока/давления для каждой высокой технологии - - - - -	11
2.1. Технология ЕС 35 Hi Te	11
2.1.1. Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K	11
2.1.2. Для распылителя Accubell 708 1K	11
2.2. Технология ЕС 50 Hi Te	12
2.2.1. Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K	12
2.2.2. Для распылителя Accubell 708 1K	13
2.3. Технология EX 65 Hi Te	14
2.3.1. Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K	14
2.3.2. Для распылителя Accubell 708 1K	14
3. Рекомендации - - - - -	15
4. Технические характеристики - - - - -	15
5. Инструментарий - - - - -	16
6. Техническое обслуживание и ремонт - - - - -	17
6.1. Магнитная колоколообразная насадка	17
6.1.1. Снятие	17
6.1.2. Обратная установка	20
6.2. Узел формирующего воздушного потока в сборе	21
6.2.1. Снятие	21
6.2.2. Обратная установка	21
7. Очистка - - - - -	23
7.1. Очистка колоколообразной насадки	23
7.2. Очистка дефлектора	24
7.3. Очистка внешнего кожуха	25
8. Запасные детали - - - - -	26
8.1. Периодичность замены колоколообразных насадок	26

8.2. Система ЕС 35 Hi Te	27
8.2.1. Применение системы ЕС 35 Hi Te Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K.	27
8.2.2. Применение системы ЕС 35 Hi Te с только для Accubell 708 1K	29
8.3. Система ЕС 50 Hi Te	31
8.3.1. Применение системы ЕС 50 Hi Te Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K.	31
8.3.2. Применение системы ЕС 50 Hi Te с только для Accubell 708 1K.	35
8.4. Система EX 65 Hi Te	39
8.4.1. Применение системы EX 65 Hi Te Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K.	39
8.4.2. Применение системы EX 65 Hi Te с только для Accubell 708 1K	41

1. Описание

Высокие технологии состоят из колоколообразной насадки и узла формирующего воздушного потока в сборе, предназначенных для распылителей оборудованных высокооборотными турбинами (PPH 707, Acculook 707 и Accubell 708...).

Технологии ЕС 35 Hi Te и ЕС 50 Hi Te рекомендованы к применению для всех продуктов, используемых в индустрии окраски металлических деталей кузова автомобилей или пластиковых компонентов, но для «напыления», также называемого «Основание 2», предпочтительнее использовать технологию EX 65.

- Технология ЕС 35 Hi Te: диаметр колоколообразной насадки 35 мм.
- Технология ЕС 50 Hi Te U: диаметр колоколообразной насадки 50 мм.
- Технология ЕС 50 Hi Te W: диаметр колоколообразной насадки 50 мм..
- Технология EX 65 Hi Te: диаметр колоколообразной насадки 65 мм.

1.1. Выбор различных технологий

1.1.1. Технология ЕС 35 Hi Te

Технология ЕС 35 Hi Te оптимальна для применения с красками на основе воды и растворителя и обладает следующими преимуществами:

- Высокая эффективность переноса, фактическая стабильность при любой скорости работа или интенсивности потока краски.
- Интенсивность потока.
- Высокая скорость работа.
- Полоса напыления может быть узкой и последовательно изменяться в соответствии с формирующим потоком воздуха.
- Высокая точность траектории благодаря регулируемому размеру полосы напыления.

Таким образом, технология ЕС 35 Hi Te предназначена для траекторий требующих оптимизации полосы напыления.

1.1.2. Технологии ЕС 50 Hi Te

Технология ЕС 50 Hi Te оптимальна для применения с красками на основе воды и растворителя и обладает следующими преимуществами:

- Высокая эффективность переноса, фактическая стабильность при любой скорости работа или интенсивности потока краски.
- Интенсивность потока
- Высокая скорость работа
- Полоса напыления может быть узкой и последовательно изменяться в соответствии с формирующим потоком воздуха.

Таким образом, технология ЕС 50 Hi Te предназначена для траекторий требующих оптимизации полосы напыления.

W (широкая) версия предназначена для нанесения прозрачного слоя лака на внешние детали кузова.

1.1.3. Технология EX 65 Hi Te

Технология EX 65 Hi Te предназначена для «напыления», также называемого «Основание 2», с помощью процесса колоколообразная насадка/ колоколообразная насадка. Такая технология позволяет:

- формирующему потоку воздуха обеспечивать надлежащую направленность для слоя покрытия «металлик».
- обеспечивать надлежащее согласование цветов.

1.1.4. Краткая таблица

Окрашиваемые детали	Тип краски	Технологии Hi Te
Внешние детали кузова	Грунтовка	50 EC Hi-TE U
	Основное покрытие 1	50 EC Hi-TE U
	Основное покрытие 2	65 EX Hi-TE
	Лаковое покрытие на основе растворителя	50 EC Hi-TE W
Внутренние детали кузова	Грунтовка	50 EC Hi-TE U / 35 EC Hi-TE
	Основное покрытие 1	50 EC Hi-TE U / 35 EC Hi-TE
	Основное покрытие 2	65 EX Hi-TE
	Лаковое покрытие на основе растворителя	50 EC Hi-TE U / 35 EC Hi-TE
Бампер	Грунтовка	50 EC Hi-TE U
	Основное покрытие 1	50 EC Hi-TE U
	Основное покрытие 2	65 EX Hi-TE
	Лаковое покрытие на основе растворителя	50 EC Hi-TE U

1.2. Рекомендации по использованию изолирующих компонентов

Технологии ЕС 35 и 50 позволяют варьировать полосу напыления, а в случае необходимости – сужать ее. Данные технологии специально предназначены для использования с пластиковыми деталями, т.к. бампера.

Для получения наилучших результатов настоятельно рекомендуется применять данные технологии с траекториями различных потоков и полос напыления (75 мм < W50 < 250 мм. для Технологии ЕС 35 Hi Te и 125 мм < W50 < 250 мм. для Технологии ЕС 50 Hi Te) со высокой/очень высокой скоростью движения ЦТИ (центральной точкой инструмента) и высокой интенсивностью потока краски.

Они также рекомендованы:

- для систематической грунтовки деталей, предназначенных под покраску.
- для пуска траектории в пределах грунтованной поверхности, в особенности для продуктов на основе воды. Лакокрасочное покрытие обеспечивает непрерывность электрической цепи.
- для использования электростатического напряжения (85 кВ).
- для использования при уменьшенной дистанции напыления: от 180 до 210 мм.

1.3. Рабочие характеристики

	Система 35 ЕС Hi-TE	Система 50 ЕС Hi-TE	Система 65 EX Hi-TE
Скорость Робота	до 1200 мм/сек		
Поток краски	от 100 до 600 см ³ /сек	от 250 до 850 см ³ /сек	от 100 до 350 см ³ /сек
Скорость вращения колоколообразной насадки	от 25000 до 85000 об/мин		от 30000 до 80000 об/мин
Электростатический заряд	Максимальный 90 кВ, рекомендуемый 85 кВ		
Общий формирующий поток воздуха	см. пар 2 page 11		
Диаметр соприкосновения	варьируется от 75 до 300 мм (в соответствии с применяемой краской)	варьируется от 135 до 450 мм (в соответствии с применяемой краской)	от 300 до 350 мм.
Дистанция напыления	от 180 до 300 мм		от 220 до 300 мм.

1.4. Условия распыления

1.4.1. Технология EC 35 Hi Te

Данные в нижеприведенной таблице являются примерными.

Интенсивность потока краски	от 100 до 550 см ³ /мин (для ССВ1 рекомендовано 350 см ³ /мин)
Диапазон формирующего потока воздуха	1/3 vortex 2/3 droit Общий расход воздуха : см. пар 2 page 11
Скорость работа	до 1200 мм/сек (рекомендовано 700 мм/сек.)
Дистанция напыления	от 180 до 260 мм (рекомендовано 230 мм)
Электростатический заряд	от 60 до 90 кВ (рекомендовано 85 кВ)

	Скорость колоколообразной насадки	Взаимное наложение	Ширина полосы напыления
Покрытие на основе воды	от 25000 до 85000 об/мин (рекомендовано 50000 об/мин)	от 75 до 50% (рекомендуется 50% для ССВ1 и 66% для ССВ2)	от 75 мм до 300 мм

1.4.2. Технология EC 50 Hi Te

Данные в нижеприведенной таблице являются примерными.

Интенсивность потока краски	от 250 до 850 см ³ /мин (рекомендовано 550 см ³ /мин)(в соответствии с используемой моделью)
Диапазон формирующего потока воздуха	1/3 vortex 2/3 droit Общий расход воздуха : см. пар 2 page 11
Скорость работа	до 1200 мм/сек (рекомендовано 700 мм/сек.)
Дистанция напыления	Грунтовки на основе воды: от 200 до 260 мм (рекомендовано 230 мм)
	Грунтовки на основе растворителя: от 200 до 260 мм (рекомендовано 230 мм)
	Основное покрытие на основе воды: от 180 до 260 мм (рекомендовано 230 мм)
	Основное покрытие на основе растворителя: от 190 до 260 мм (рекомендовано 230 мм)
	Лаковые покрытия на основе растворителя: от 180 до 260 мм (рекомендовано 230 мм)
Электростатический заряд	от 60 до 90 кВ (рекомендовано 85 кВ)

	Скорость колоколообразной насадки	Взаимное наложение	Ширина полосы напыления
Грунтовка на основе воды	от 45000 до 85000 об/мин (рекомендовано 55000 об/мин)	от 66 до 50% (рекомендуется 50%)	от 150 мм до 450 мм (для фиксированных полос рекомендовано 200, 300 и 400 мм)
Основное покрытие на основе воды	от 35000 до 85000 об/мин (рекомендовано 50000 об/мин)	от 75 до 50% (рекомендуется 50% для ССВ1 и 66% для ССВ2)	от 150 мм до 450 мм (для фиксированных полос рекомендовано 200, 300 и 400 мм)
Грунтовка на основе растворителя	от 30000 до 55000 об/мин (рекомендовано 40000 об/мин)	от 66 до 50% (рекомендуется 50%)	от 150 мм до 450 мм (для фиксированных полос рекомендовано 180, 250 и 350 мм)
Основное покрытие на основе растворителя	от 35000 до 85000 об/мин (рекомендовано 45000 об/мин)	от 75 до 50% (рекомендуется 50% для ССВ1 и 66% для ССВ2)	от 150 мм до 450 мм (для фиксированных полос рекомендовано 200, 300 и 400 мм)
Лаковое покрытие на основе растворителя	от 25000 до 65000 об/мин (рекомендовано 30000 об/мин)	от 75 до 50% (рекомендуется 50%)	от 150 мм до 450 мм (для фиксированных полос рекомендовано 200, 300 и 400 мм)

1.4.3. Технология EX 65 Hi Te

Данные в нижеприведенной таблице являются примерными.

Интенсивность потока краски	от 100 до 550 см ³ /мин
Диапазон формирующего потока воздуха	2/3 vortex 1/3 droit Общий расход воздуха: см. пар 2 page 11
Скорость работа	до 1200 мм/сек (рекомендовано 700 мм/сек.)
Дистанция напыления	рекомендовано 230 мм
Электростатический заряд	80 кВ
Скорость колоколообразной насадки	от 30000 до 80000 об/мин
Взаимное наложение	от 66 до 75%
Ширина полосы напыления	около 300 мм (в зависимости от используемой краски)

1.5. Правила изоляции

Системы Hi Te предлагаются с подачей формирующего потока воздуха, что позволяет получить надлежащий коэффициент для каждого контура. Для этих целей в ходе инсталляции следует придерживаться следующих диаграмм:



DES04838

Шланги на выходе клапана управления или вспомогательного компрессора должны иметь одинаковую длину с шлангами к панели быстрого съема.

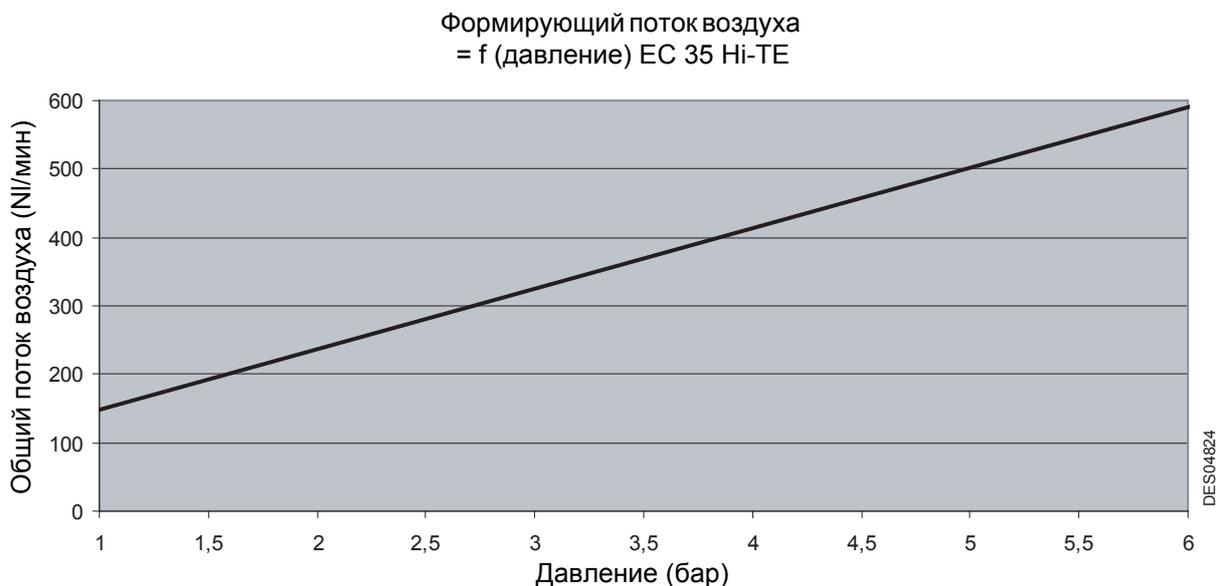
2. Кривая потока/давления для каждой высокой технологии

Замеры давления взяты на расстоянии 1м до панели быстрого съема непосредственно перед отсоединением подачи воздуха.

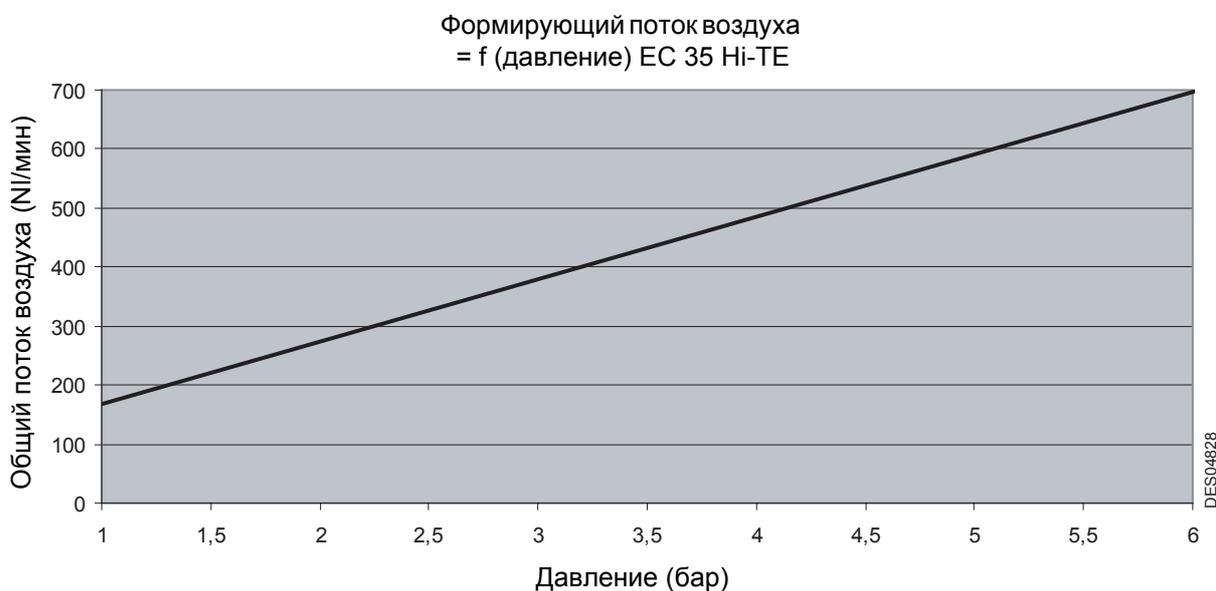
Параметры значений являются примерными и зависят от конфигурации контура формирующего воздушного потока.

2.1. Технология ЕС 35 Hi Те

2.1.1. Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K



2.1.2. Для распылителя Accubell 708 1K

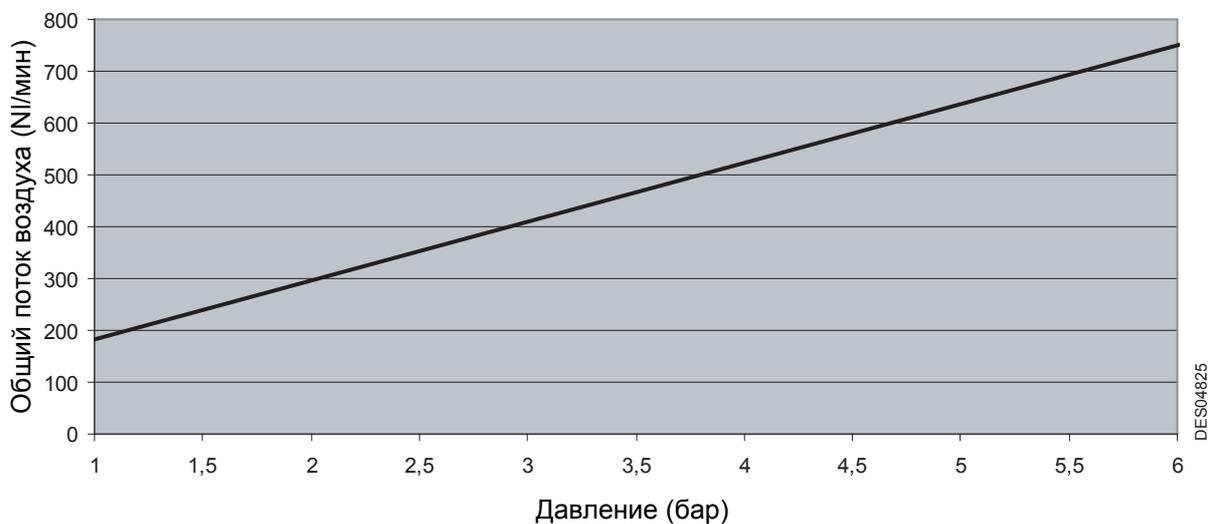


2.2. Технология ЕС 50 Hi Те

2.2.1. Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K

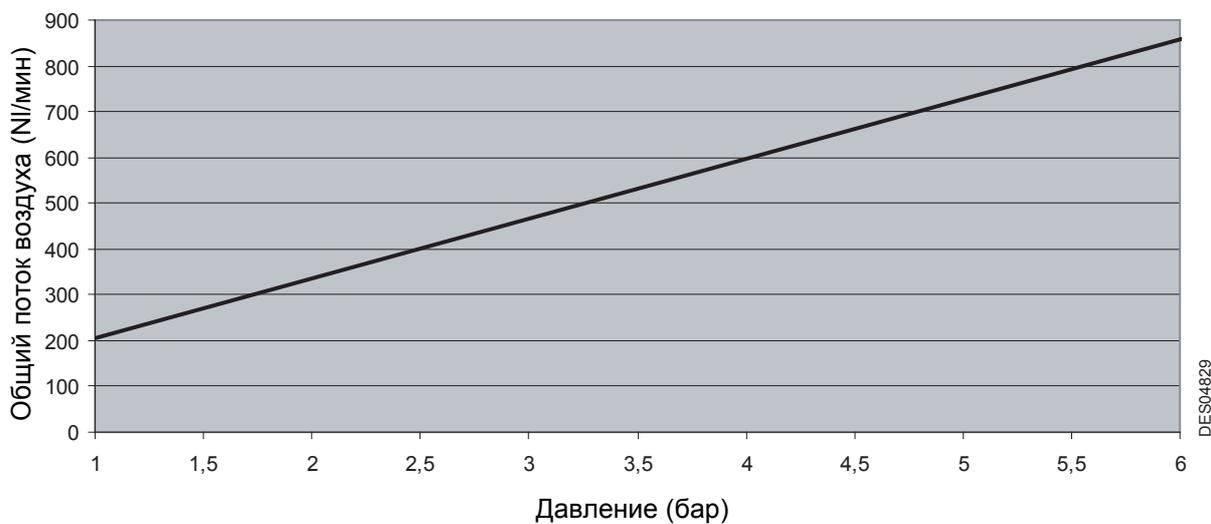
Технология ЕС 50 Hi Те U

Формирующий поток воздуха = f (давление)
ЕС 50 Hi Те U



Технология ЕС 50 Hi-TE W

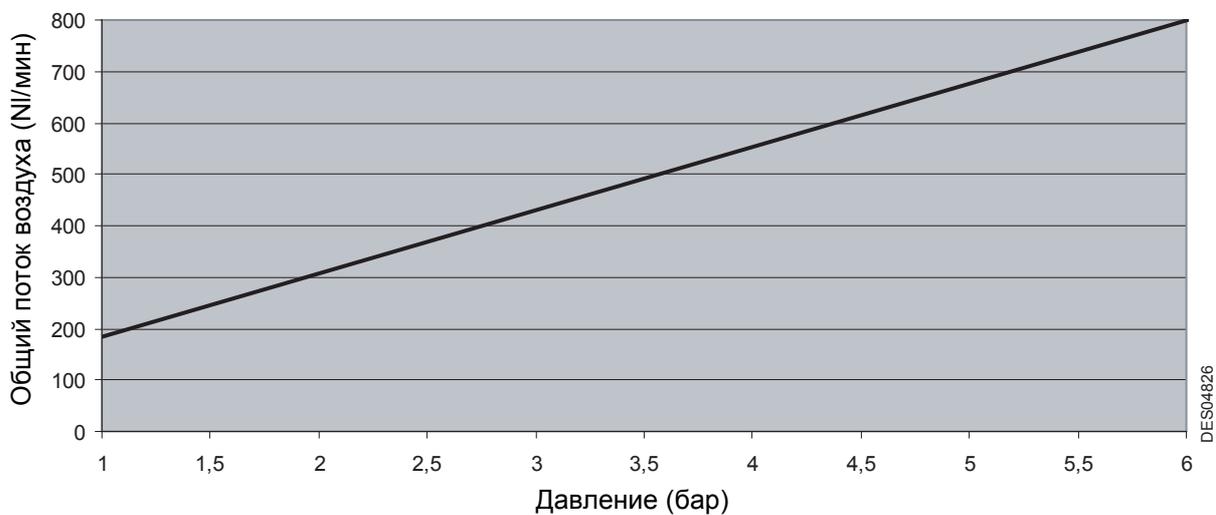
Формирующий поток воздуха = f (давление)
ЕС 50 Hi Те W



2.2.2. Для распылителя Accubell 708 1K

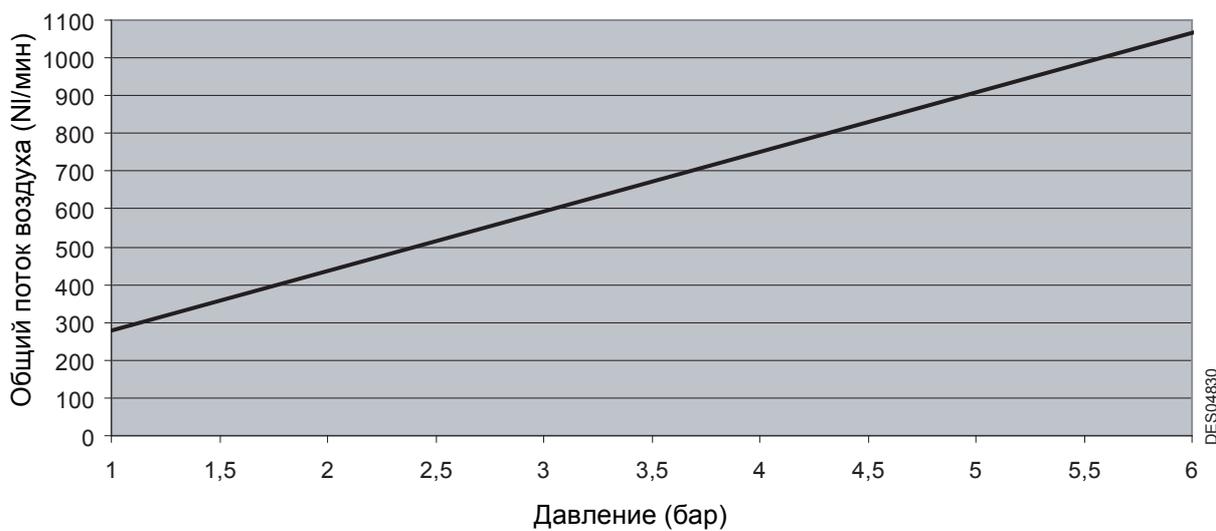
Технология EC 50 Hi Te U

Формирующий поток воздуха = f
(давление) EC 50 Hi-TE U



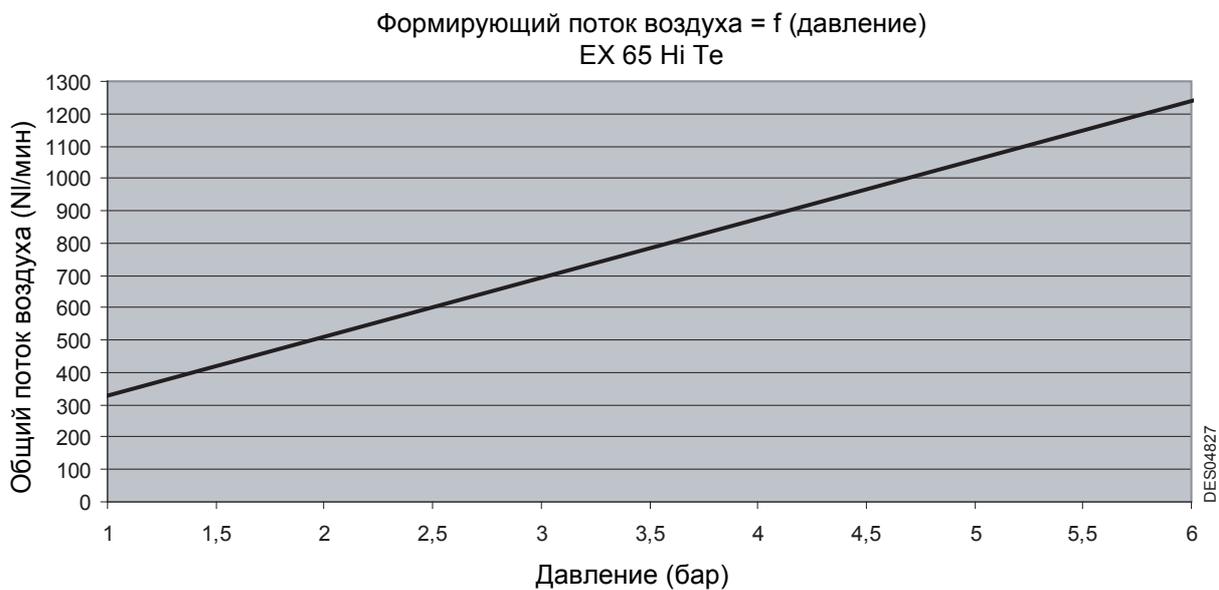
Технология EC 50 Hi Te W

Формирующий поток воздуха = f
(давление) EC 50 Hi-TE W

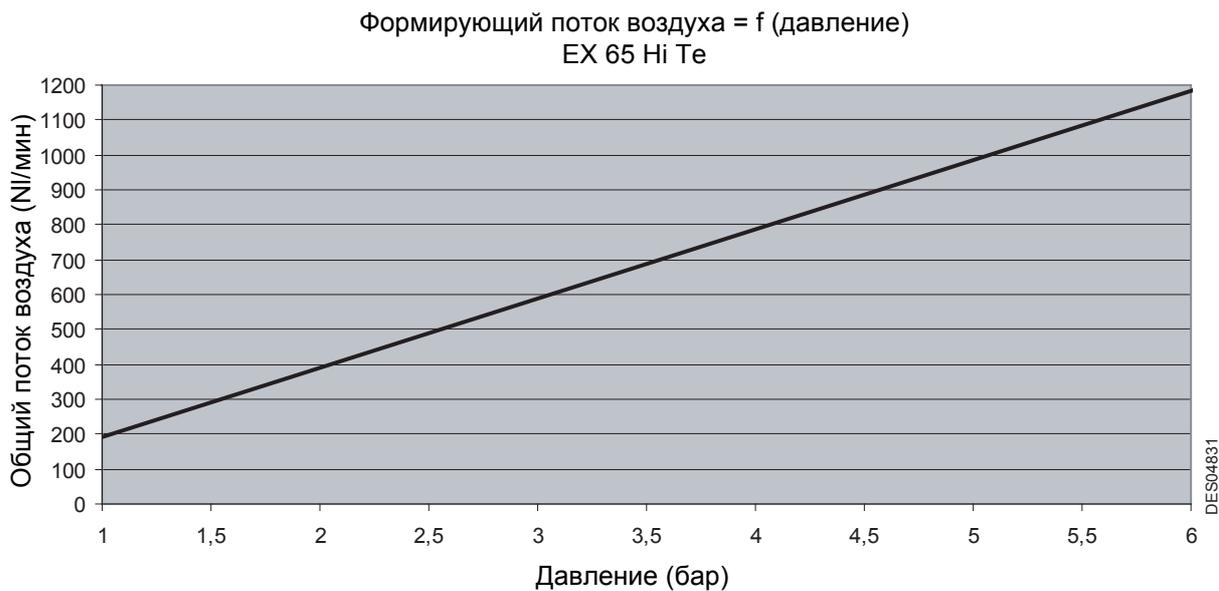


2.3. Технология EX 65 Hi Te

2.3.1. Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K



2.3.2. Для распылителя Accubell 708 1K



3. Рекомендации

Для достижения наилучших результатов следует часто чистить колоколообразную насадку. Рекомендуемый интервал внешней очистки – 8 часов и полная очистка каждые 120 часов. Колоколообразная насадка не должна иметь перекося или касаться кромок распылителя в силу своей балансировки.

Необходимо проверить:

Обязательно проверяйте износ колоколообразной насадки (все диаметры) на уровне распылительной кромки каждые 120 часов с помощью увеличительного стекла с 50-ти кратным увеличением.

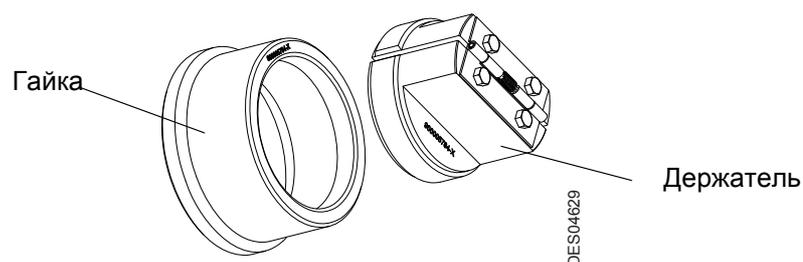


IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В случае несоблюдения вышеуказанных рекомендаций оператор подвергает себя риску нанесения механической травмы, характеризующейся срывом материала вследствие чрезмерного износа колоколообразной насадки ([см. пар 8 page 26](#)).

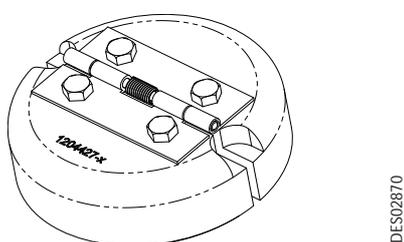
4. Технические характеристики

	колоколообразна ЕС 35		колоколообразна ЕС 50		колоколообразна ЕС 65	
	насадка	титан	насадка	титан	насадка	титан
Длина	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5
Вес	38 гр	38 гр	44 гр	44 гр	67 гр	67 гр

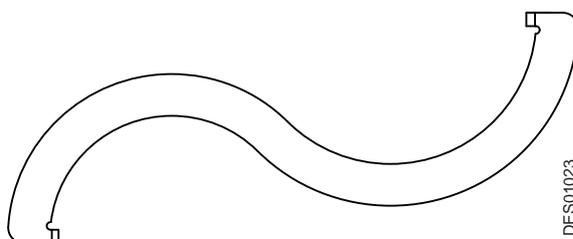
5. Инструментарий



№ детали	Описание	Кол-во	Мин.заказ
900005784	Съемный инструмент для магнитной колоколообразной насадки ЕС 35	1	1



№ детали	Описание	Кол-во	Мин.заказ
900000803	Съемный инструмент для магнитной колоколообразной насадки ЕС 50	1	1
1204427	Съемный инструмент для магнитной колоколообразной насадки ЕХ 65	1	1



№ детали	Описание	Кол-во	Мин.заказ
1308689	Съемный/установочный инструмент для внешнего кожуха	1	1

6. Техническое обслуживание и ремонт



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед началом любой операции отключите подачу потока воздуха и напряжения, дождитесь полной остановки турбины. Запрещается отключать воздушный подшипник.

6.1. Магнитная колоколообразная насадка



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Все операции по техническому обслуживанию и ремонту колоколообразной насадки должны проводиться с особой осторожностью в силу ее балансировки.



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Использование неотбалансированной колоколообразной насадки неминуемо влечет за собой повреждение высокооборотной турбины. Возможные причины разбалансировки вращающихся компонентов: сгустки краски, физические повреждения и сухая краска на колоколообразной насадке или крепежном конусе.

6.1.1. Снятие



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Снятие колоколообразной насадки производится только при наличии узла формирующего потока воздуха на рабочем месте.

Снятие насадки EC 50 и EX 65

- **Шаг 1:** Установите инструмент ([см. пар 5 page 16](#)) на колоколообразную насадку.



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
Внимательно обращайтесь с кромкой колоколообразной насадки.

- **Шаг 2:** Закройте инструмент на колоколообразной насадке и потяните ее в осевом направлении.

- **Шаг 3:** Осторожно положите колоколообразную насадку на плоскую поверхность. Крепежный конус колоколообразной насадки должен быть повернут вверх!



Снятие насадки ЕС 35

- **Шаг 1:** Установите инструмент ([см. пар 5 page 16](#)) на колоколообразную насадку.



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
Внимательно обращайтесь с кромкой колоколообразной насадки



- **Шаг 2:** Закройте инструмент на колоколообразной насадке



- **Шаг 3:** Удерживая инструмент, поверните гайку по часовой стрелке – она должна остановиться прямо напротив внешнего кожуха (механически).



- **Шаг 4:** Удерживая гайку, отверните ее против часовой стрелки и снимите колоколообразную насадку.



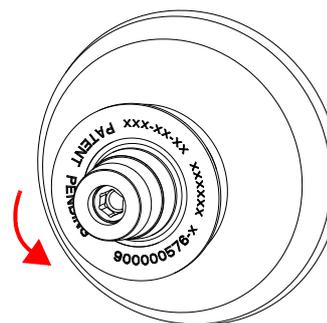
6.1.1.1. Снятие дефлектора



IMPORTANT : Снятие дефлектора должно проводиться только в процессе очистки, поскольку дефлектор балансируется совместно с колоколообразной насадкой и не может быть снят отдельно.

Более того, до снятия необходимо убедиться в наличии испытательного стенда для балансировки, поскольку после повторной установки дефлектора в колоколообразную установку необходимо провести контроль балансировки. За более подробной информацией относительно испытательного стенда для балансировки обращайтесь в компанию Sames Technologies.

- С помощью соответствующего шестигранного ключа отверните дефлектор с нижней части колоколообразной насадки. Внимание: левосторонняя резьба
- Извлеките дефлектор из колоколообразной насадки.



DES0327

6.1.2. Обратная установка

Обратная установка дефлектора:

- Осторожно установите дефлектор обратно в колоколообразную насадку. Убедитесь в чистоте резьбы, внутренней поверхности конуса колоколообразной насадки и дефлектора.
- Поверните узел и с помощью соответствующего ключа заверните дефлектор в колоколообразной насадке с закручивающим усилием 3 Н/м.

Обратная установка колоколообразной насадки:

- Убедитесь в чистоте колоколообразной насадки и отсутствии посторонних частиц (остатков сухой краски, стружки и т.д.) на крепежном конусе колоколообразной насадки и лицевой поверхности магнита. В особенности обратите внимание на крепежный конус.
- Установите магнитную колоколообразную насадку на рабочее место в турбине. Должен быть слышан щелчок.



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

После обратной установки прокрутите колоколообразную насадку вручную (после установки воздушного подшипника), проведите визуальный осмотр и убедитесь в надлежащей балансировке колоколообразной насадки и ее свободном вращении (концентрически).

6.2. Узел формирующего воздушного потока в сборе

Порядок действий одинаков независимо от диаметра колоколообразной насадки.

6.2.1. Снятие

- **Шаг 1:** пальцами протолкните кожух формирующего воздушного потока к распылителю и снимите внешний кожух с помощью инструмента (№ # 1308689), установите выемки ключа в отверстия внешнего кожуха, поверните его по часовой стрелке и продолжайте снятие вручную.
- **Шаг 2:** Снимите кожух формирующего воздушного потока.

6.2.2. Обратная установка



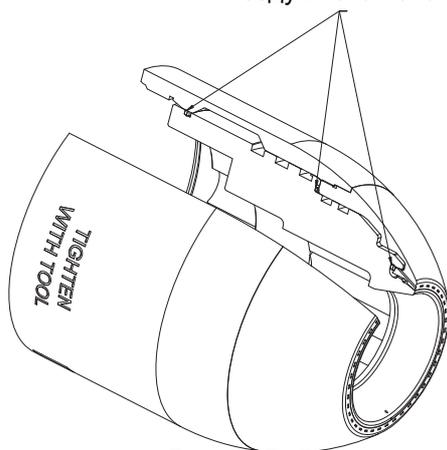
IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Очистите все детали, проверьте на предмет повреждений и замените в случае необходимости. ([см. пар 8 page 26](#)).



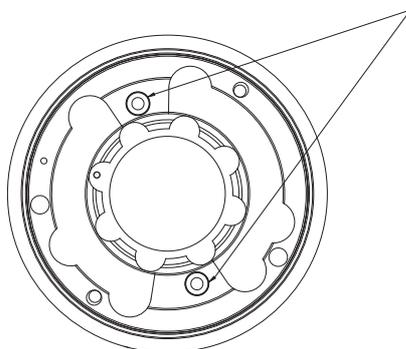
IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед вторичной установкой формообразующего кольца проверьте наличие кольцевых уплотнителей и рестриктора ([см. пар 8 page 26](#)).

3 кольцевых уплотнения на кожухе формирующего воздушного потока

только для Accubell 708 на кожухе формирующего воздушного потока дополнительно устанавливаются 2 кольцевых уплотнения (к виду А)



Вид А



Вид сзади

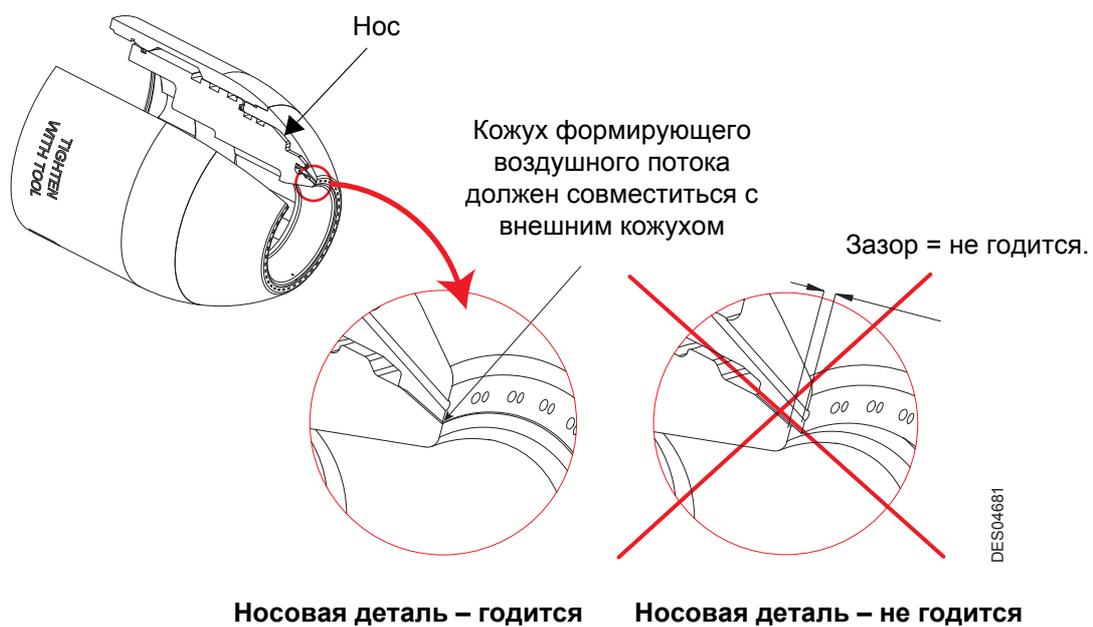
DES04697

- **Шаг 1:** Проверьте наличие кольцевых уплотнений на кожухе формирующего воздушного потока, установите его на распылитель, совместите все знаки и зафиксируйте.



- **Шаг 2:** Установите внешний кожух на рабочее место и затяните с помощью инструмента № # 1308689, придерживая рукой. При правильной установке лицевая сторона кожуха формирующего воздушного потока и лицевая сторона внешнего кожуха должны совместиться.





7. Очистка

7.1. Очистка колоколообразной насадки

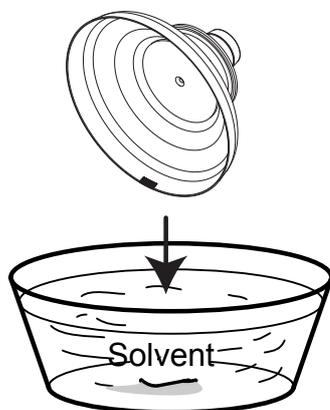


IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Все операции по техническому обслуживанию и ремонту колоколообразной насадки должны проводиться с особой осторожностью в силу ее балансировки

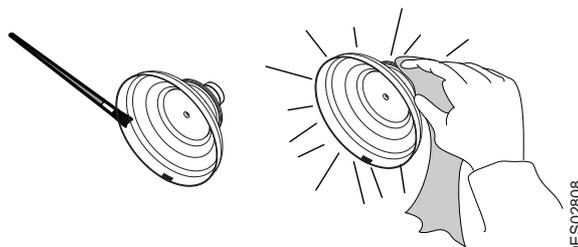
- **Шаг 1:** Снимите колоколообразную насадку ([см. пар 6.1.1 page 17](#)).
- **Шаг 2:** Оставьте колоколообразную насадку в подходящем растворителе на один час, затем очистите с помощью мягкой щетки и чистой салфетки.



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Убедитесь в чистоте всех поверхностей и отсутствии загрязнений, в особенности на внутренней и внешней поверхности крепежного конуса колоколообразной насадки.

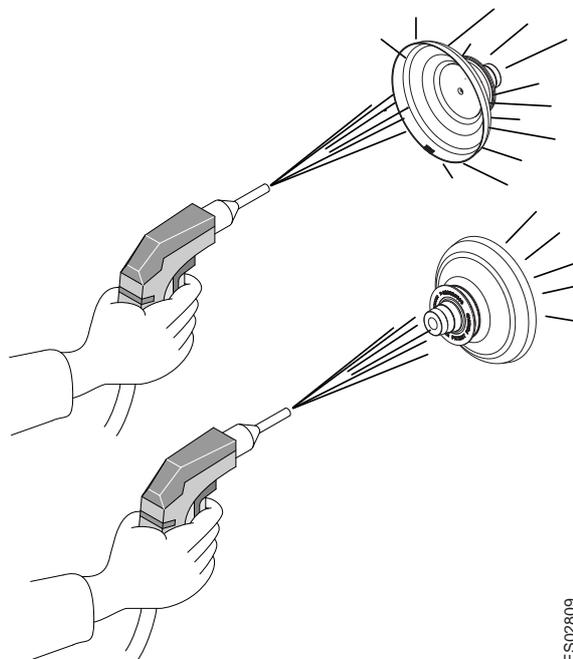


DES02807



DES02808

- **Шаг 3:** Тщательно просушите лицевую и обратную поверхности колоколообразной насадки сжатым воздухом.

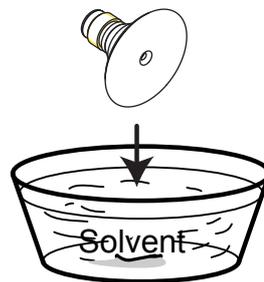


DES02809

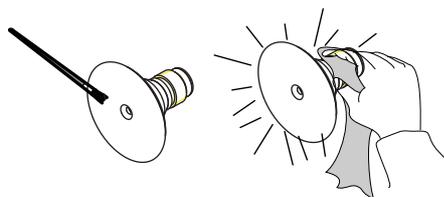
7.2. Очистка дефлектора

- **Шаг 1:** Снимите дефлектор, ([см. пар 6.1.2 page 20](#)).

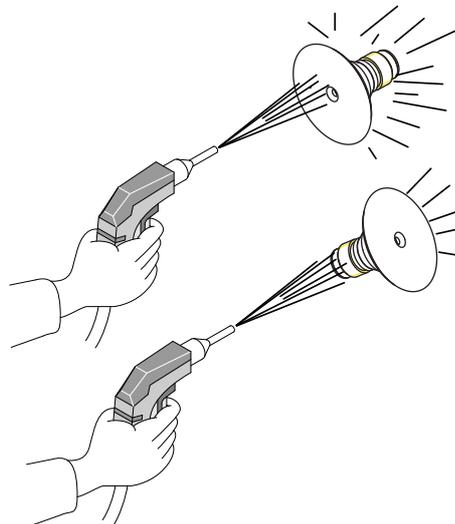
- **Шаг 2:** Оставьте дефлектор в подходящем растворителе на один час.



- **Шаг 3:** Очистите дефлектор с помощью мягкой щетки и чистой салфетки



- **Шаг 4:** Тщательно просушите лицевую и обратную поверхности дефлектора сжатым воздухом.



DES02825

7.3. Очистка внешнего кожуха

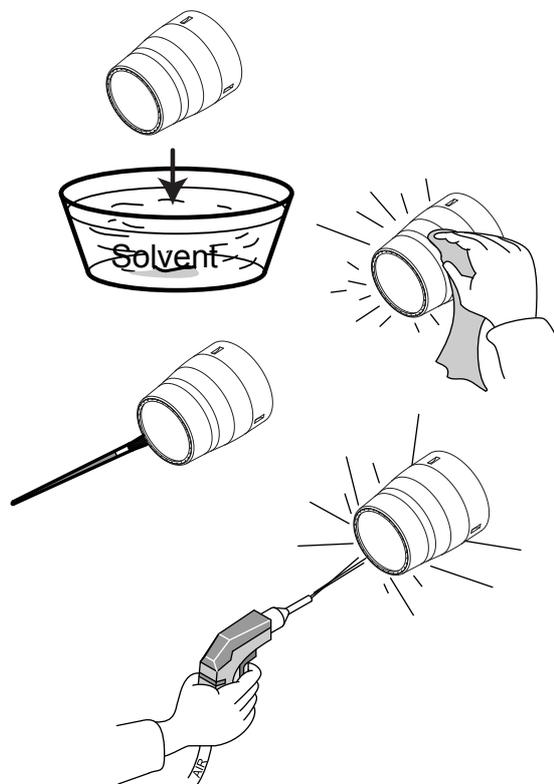
- **Шаг 1:** Снимите внешний кожух, [см. пар 6.1.1 page 17.](#)

- **Шаг 2:** Оставьте внешний кожух в растворителе на один час и затем очистите внешнюю и внутреннюю поверхности ветошью, смоченной в растворителе..

- **Шаг 3:** Очистите все отверстия, расположенные на лицевой стороне внешнего кожуха с помощью нейлоновой щетки.

- **Шаг 4:** Тщательно просушите с помощью сжатого воздуха, особо обратите внимание на очистку отверстий от остатков краски, затем протрите чистой сухой салфеткой

- **Шаг 5:** Проверьте кожух формирующего воздушного потока и очистите его с помощью ветоши смоченной в растворителе, при необходимости.



DES02818

8. Запасные детали



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Снятие дефлектора должно проводиться только в процессе очистки, поскольку дефлектор балансируется совместно с колоколообразной насадкой и не может быть снят отдельно.

8.1. Периодичность замены колоколообразных насадок

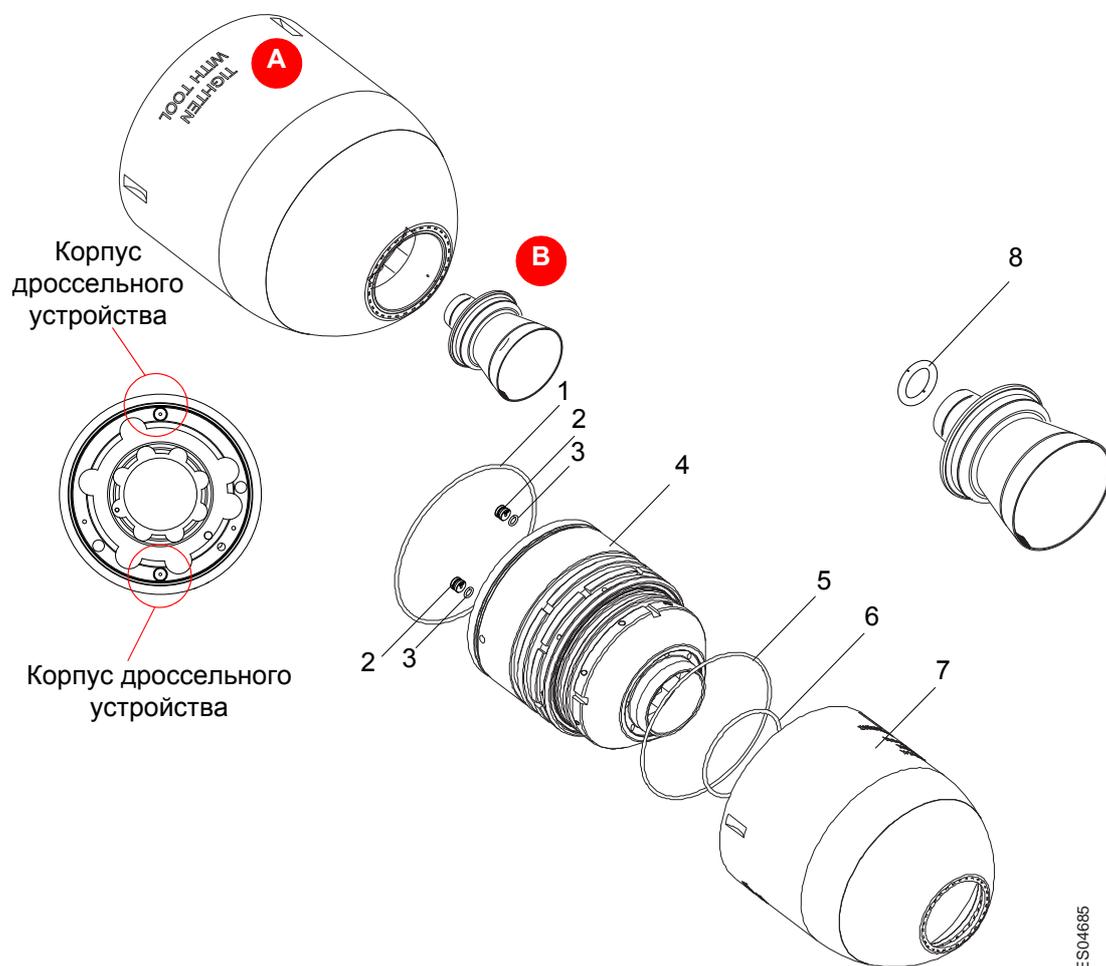
Тип колоколообразной насадки	Периодичность замены
колоколообразная насадка EC 35	5000 часов
колоколообразная насадка EC 50	5000 часов
колоколообразная насадка EX 65	5000 часов



IMPORTANT : ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Компания Sames Technologies рекомендует включить вышеуказанную периодичность замены в план профилактического технического обслуживания и регулярно выполнять указанные работы во избежание выхода из строя оборудования по причине чрезмерного износа колоколообразной насадки.

8.2. Система ЕС 35 Hi Te

8.2.1. Применение системы ЕС 35 Hi Te Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K



DES04685

с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008509	ЕС 35 Ni Te Система	1	1	2
A	910008354	ЕС 35 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006340	Дроссельное устройство D: 1.25	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	900005773	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
5	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
6	J2FENV420	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	900005772	Внешний кожух	1	1	2
B	910000636	Алюминиевая колоколообразная насадка ЕС 35 Ni Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910012555	ЕС 35 Ni Te Система	1	1	2
A	910008354	ЕС 35 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006340	Дроссельное устройство D: 1.25	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	900005773	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
5	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
6	J2FENV420	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	900005772	Внешний кожух	1	1	2
B	910011188	Алюминиевая колоколообразная титан ЕС 35 Ni Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

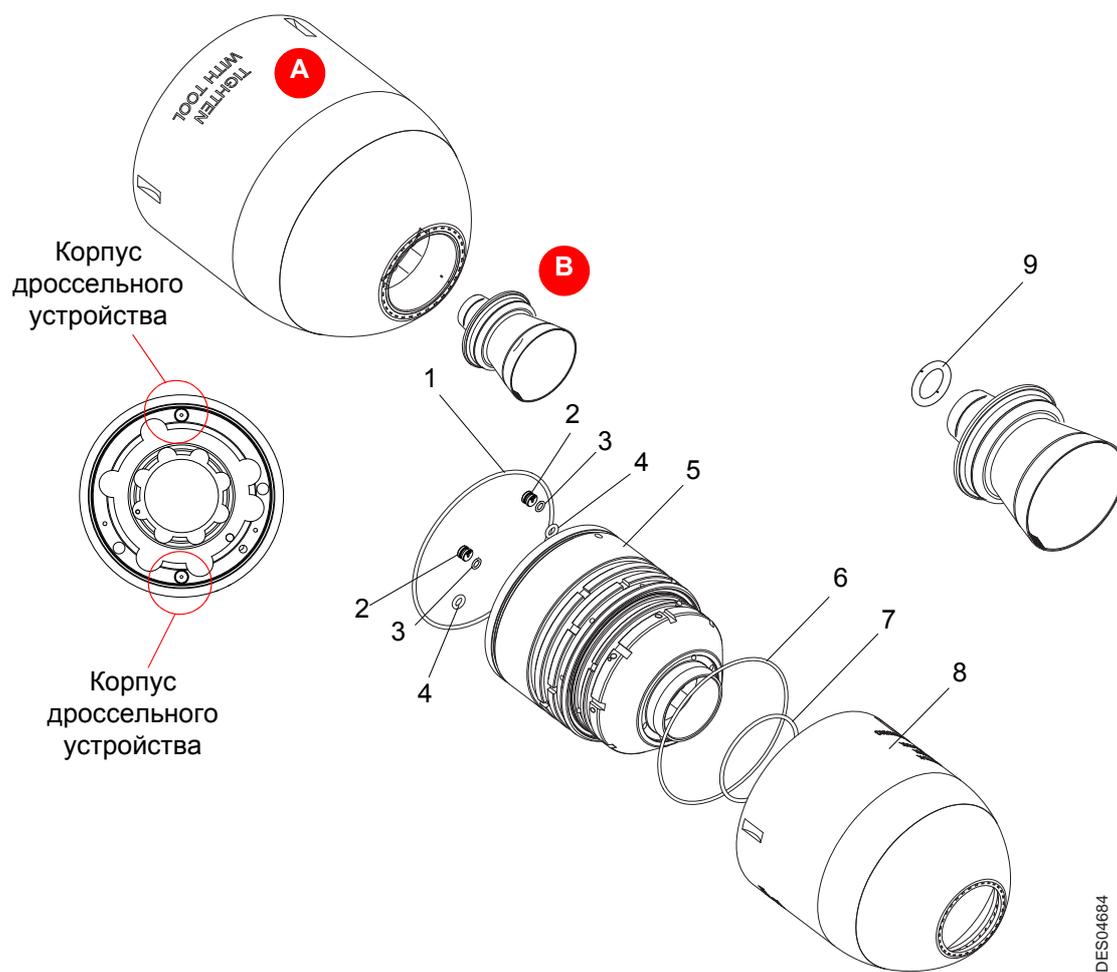
(*)

Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание

8.2.2. Применение системы EC 35 Hi Te с только для Accubell 708 1K



с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008510	ЕС 35 Ni Te Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910006770	ЕС 35 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006432	Дроссельное устройство D: 1.4	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005025	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV420	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005772	Внешний кожух	1	1	2
B	910000636	Алюминиевая колоколообразная насадка ЕС 35 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910012556	ЕС 35 Ni Te Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910006770	ЕС 35 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006432	Дроссельное устройство D: 1.4	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005025	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV420	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005772	Внешний кожух	1	1	2
B	910011188	Алюминиевая колоколообразная титан ЕС 35 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

(*) Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

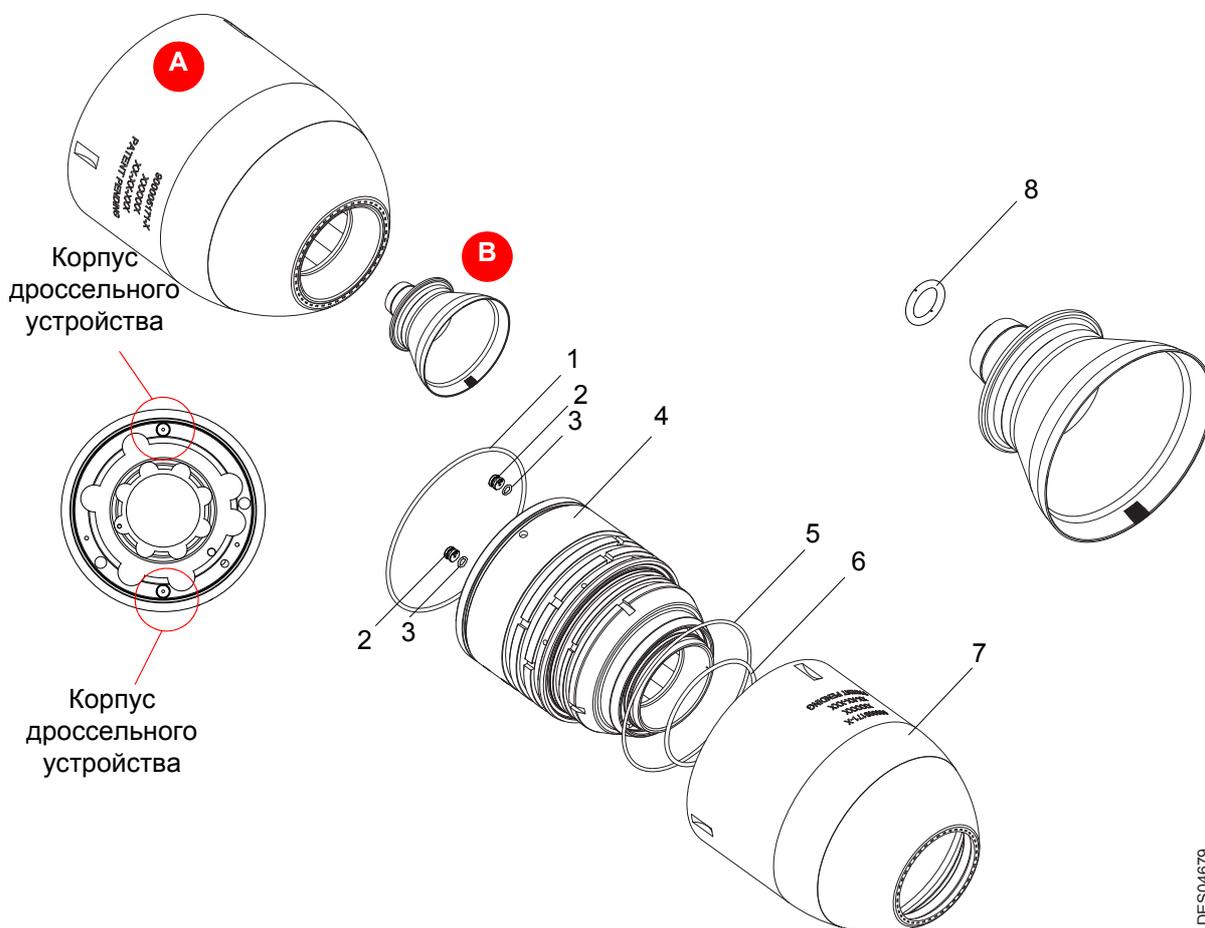
Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание

8.3. Система ЕС 50 Hi Te

8.3.1. Применение системы ЕС 50 Hi Te Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K

8.3.1.1. Применение системы ЕС 50 Hi Te



DES04679

с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008505	ЕС 50 Ni Te U Система	1	1	2
A	910006932	ЕС 50 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006433	Дроссельное устройство D: 1,45	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	900005170	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
5	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
6	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	900005171	Внешний кожух	1	1	2
B	910003159	Алюминиевая колоколообразная насадка ЕС 50 Ni Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910010195	ЕС 50 Ni Te U Система	1	1	2
A	910006932	ЕС 50 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006433	Дроссельное устройство D: 1,45	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	900005170	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
5	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
6	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	900005171	Внешний кожух	1	1	2
B	910008756	Алюминиевая колоколообразная титан ЕС 50 Ni Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

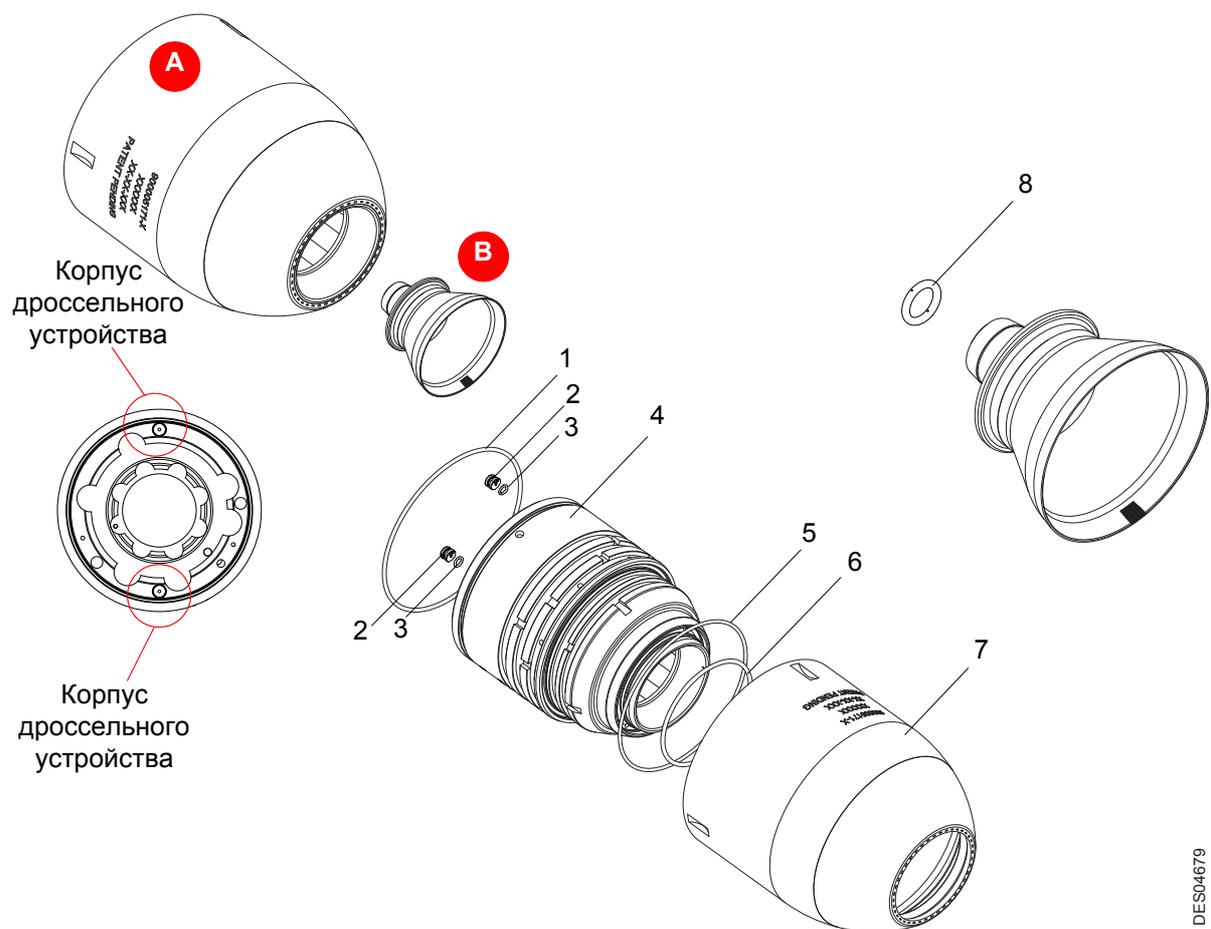
(*)

Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание

8.3.1.2. Применение системы EC 50 Hi Te W



с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008506	ЕС 50 Hi Te W Система	1	1	2
A	910008532	ЕС 50 Hi Te W узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006433	Дроссельное устройство D: 1,45	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	900005170	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
5	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
6	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	900005753	Внешний кожух	1	1	2
B	910003159	Алюминиевая колоколообразная насадка ЕС 50 Hi Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910012558	ЕС 50 Hi Te W Система	1	1	2
A	910008532	ЕС 50 Hi Te W узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006433	Дроссельное устройство D: 1,45	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	900005170	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
5	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
6	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	900005753	Внешний кожух	1	1	2
B	910008756	Алюминиевая колоколообразная титан ЕС 50 Hi Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

(*)

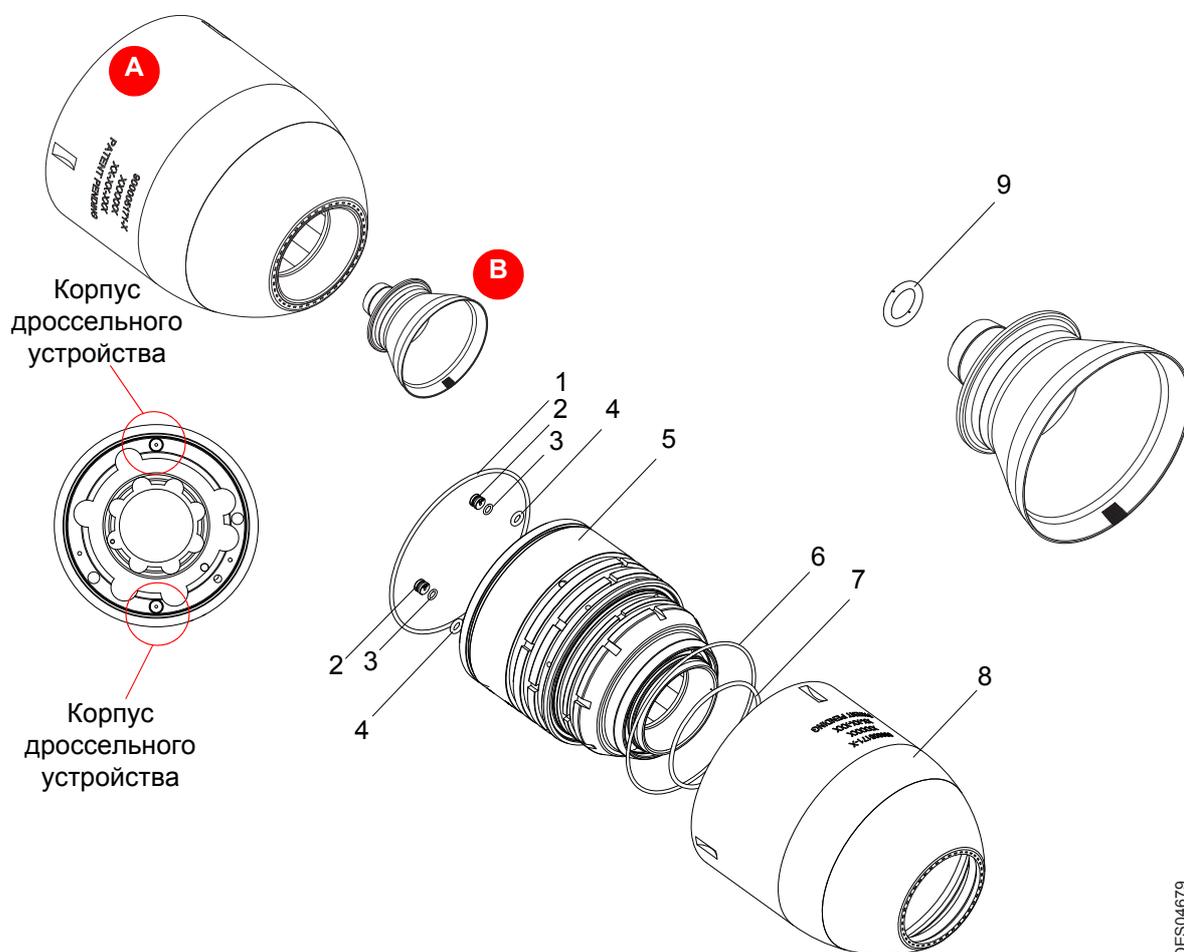
Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание

8.3.2. Применение системы EC 50 Hi Te с только для Accubell 708 1K

8.3.2.1. Применение системы EC 50 Hi Te U



с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008507	ЕС 50 Ni Te U Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910006772	ЕС 50 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006375	Дроссельное устройство D: 1.52	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005024	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005171	Внешний кожух	1	1	2
B	910003159	Алюминиевая колоколообразная насадка ЕС 50 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910012557	ЕС 50 Ni Te U Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910006772	ЕС 50 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006375	Дроссельное устройство D: 1.52	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005024	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005171	Внешний кожух	1	1	2
B	910008756	Алюминиевая колоколообразная титан ЕС 50 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

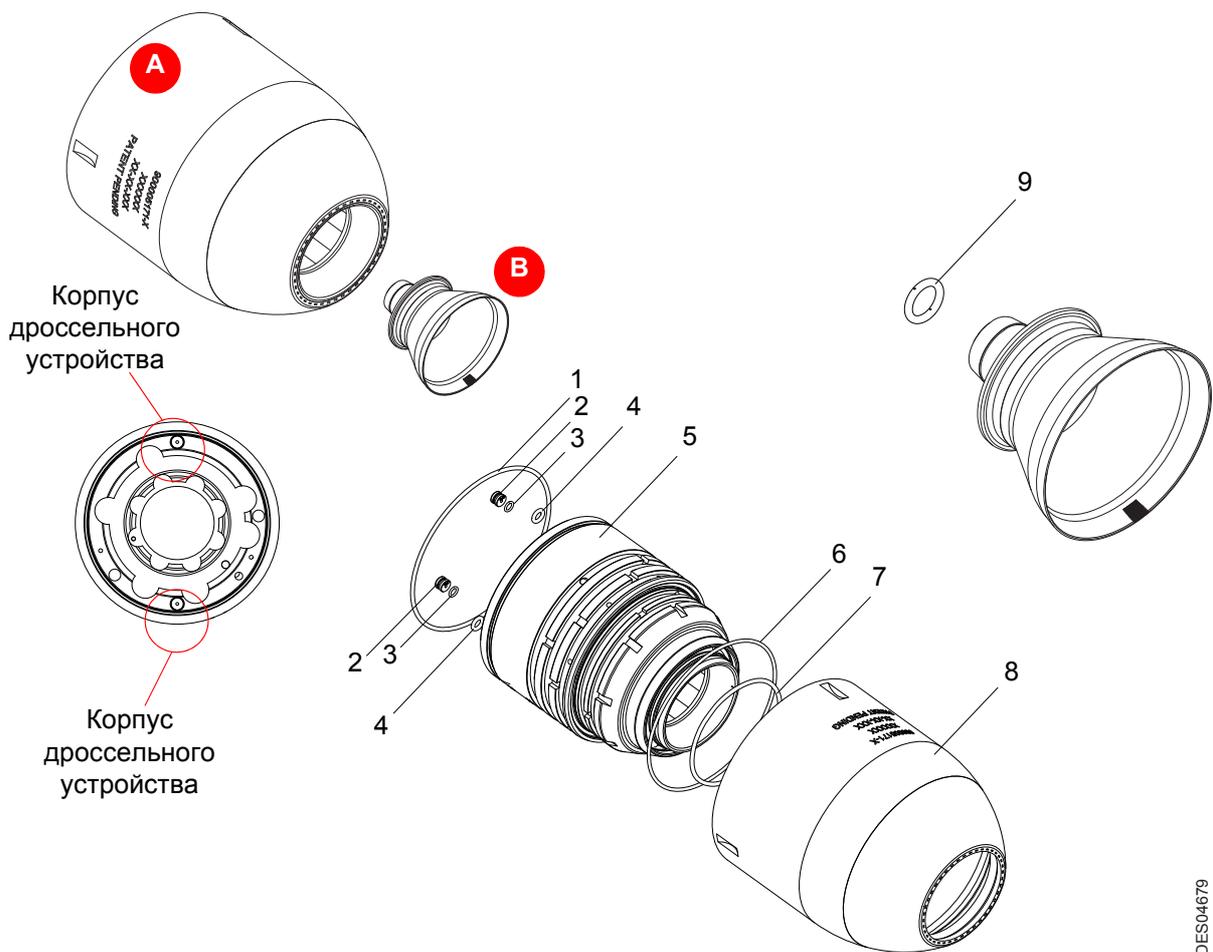
(*)

Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание

8.3.2.2. Применение системы EC 50 Hi Te W с только для Accubell 708 1K



с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008508	ЕС 50 Ni Te W Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910008534	ЕС 50 Ni Te W узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006376	Дроссельное устройство D: 1,7	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005024	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005753	Внешний кожух	1	1	2
B	910003159	Алюминиевая колоколообразная насадка ЕС 50 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910012559	ЕС 50 Ni Te W Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910008534	ЕС 50 Ni Te W узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900006376	Дроссельное устройство D: 1,7	2	1	1
3	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
4	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005024	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV358	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005753	Внешний кожух	1	1	2
B	910008756	Алюминиевая колоколообразная титан ЕС 50 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

(*)

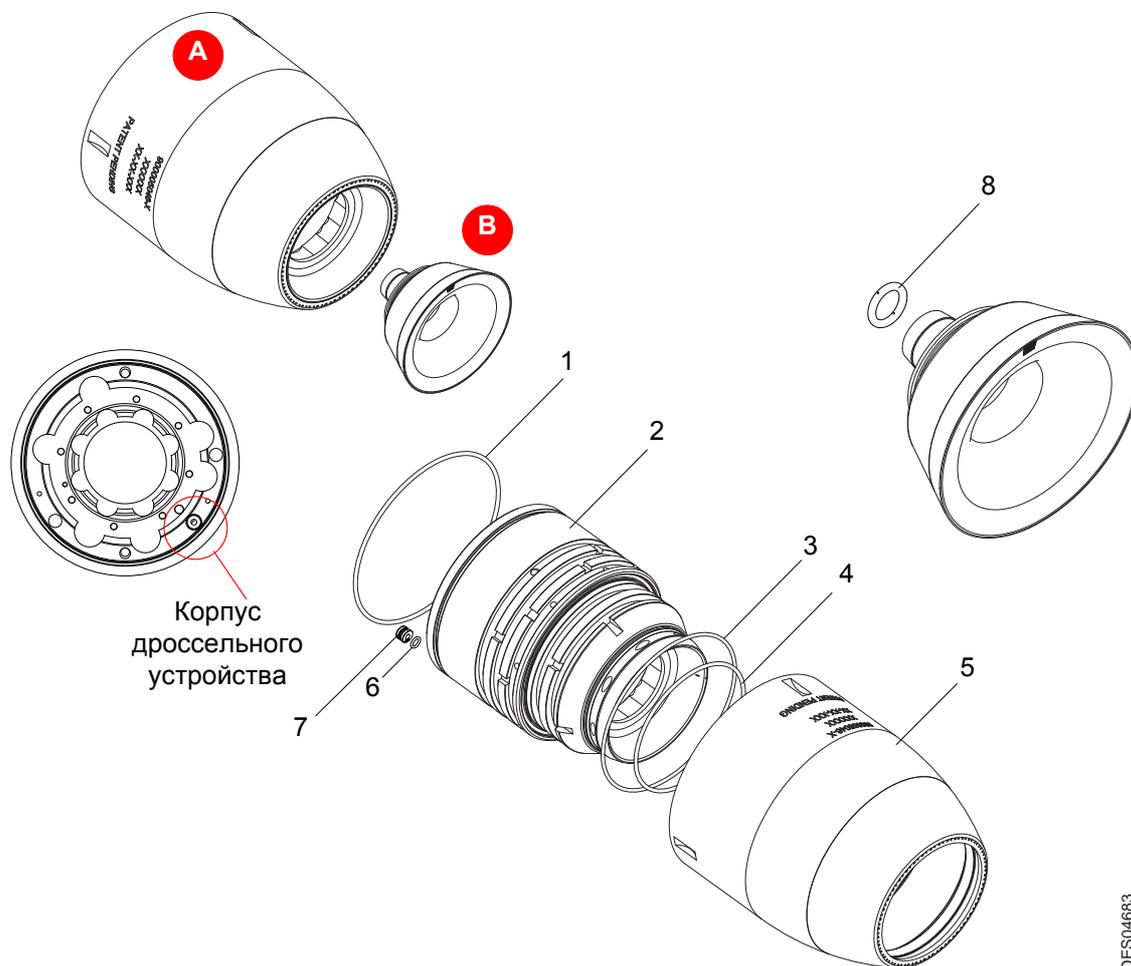
Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание

8.4. Система EX 65 Hi Te

8.4.1. Применение системы EX 65 Hi Te Для всех окрасочных распылителей, кроме Accubell 708 1K



DES04683

с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008511	EX 65 Ni Te Система	1	1	2
A	910008535	EX 65 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900005679	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
3	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
4	J2FENV549	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
5	900005046	Внешний кожух	1	1	2
6	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1
7	900006378	Дроссельное устройство D: 2,65	1	1	1
B	910004615	Алюминиевая колоколообразная насадка EX 65 Ni Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910010196	EX 65 Ni Te Система	1	1	2
A	910008535	EX 65 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	900005679	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
3	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
4	J2FENV549	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
5	900005046	Внешний кожух	1	1	2
6	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1
7	900006378	Дроссельное устройство D: 2,65	1	1	1
B	910009383	Алюминиевая колоколообразная титан EX 65 Ni Te	1	1	2
8	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

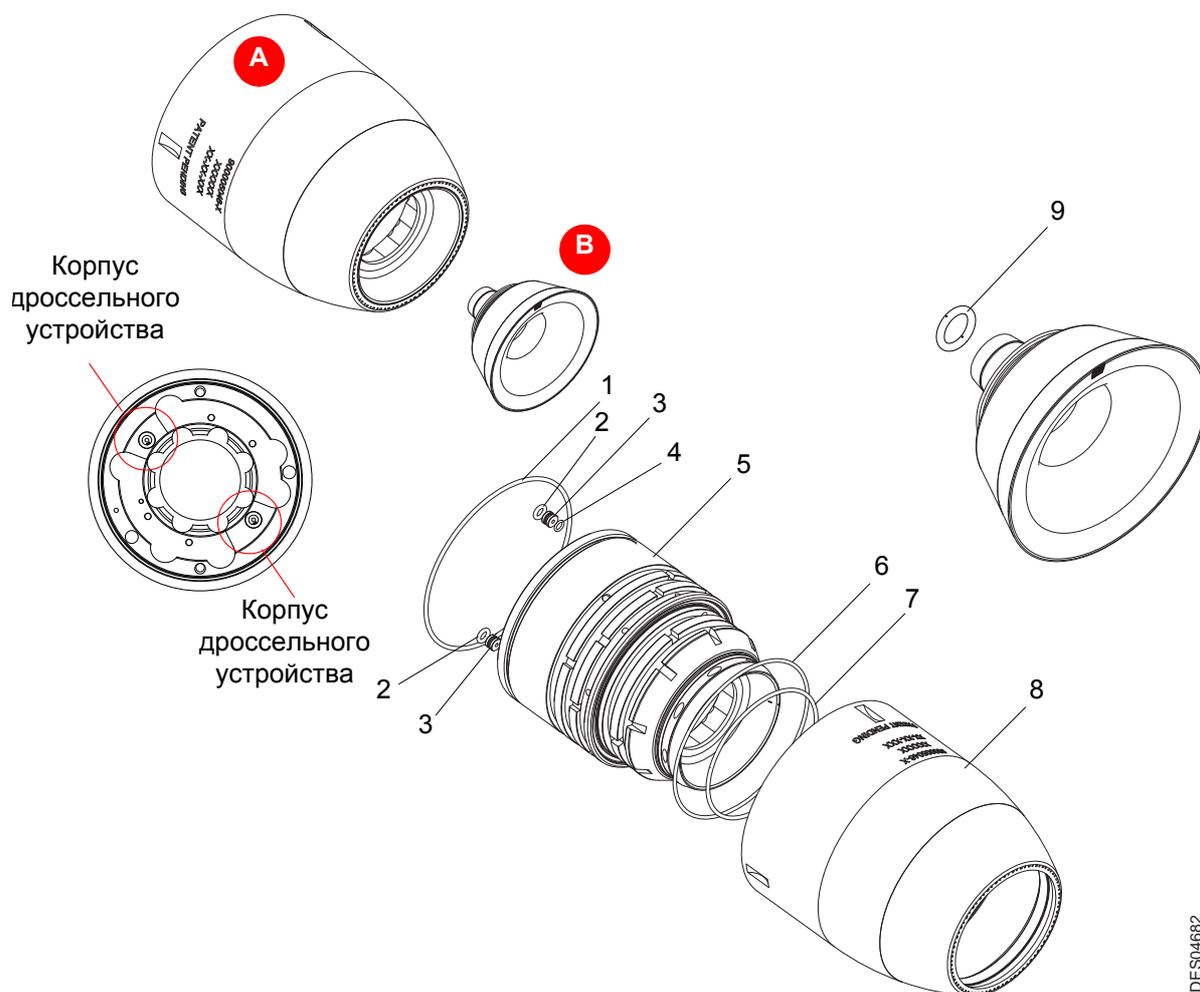
(*)

Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание

8.4.2. Применение системы EX 65 Hi Te с только для Accubell 708 1K



с алюминиевой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910008512	EX 65 Ni Te Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910008536	EX 65 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
3	900006377	Дроссельное устройство D: 1,8	2	1	1
4	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005693	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV549	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005046	Внешний кожух	1	1	2
B	910004615	Алюминиевая колоколообразная насадка EX 65 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

с титановой распылительной чашкой

Деталь	№ детали	Описание	Кол-во	Мин. заказ	Уровень ТО для детали (*)
	910012561	EX 65 Ni Te Система – Accubell 708 1K	1	1	2
A	910008536	EX 65 Ni Te узел формирующего потока воздуха	1	1	2
1	J2FENV622	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
2	J3STKL046	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
3	900006377	Дроссельное устройство D: 1,8	2	1	1
4	J3STKL038	Кольцевое уплотнение химически инертное	2	1	1
5	900005693	Кожух формирующего потока воздуха	1	1	2
6	J2FENV385	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
7	J2FENV549	Кольцевое уплотнение сополимер тетрафторэтилена и гексафторпропилена/вайтон	1	1	1
8	900005046	Внешний кожух	1	1	2
B	910009383	Алюминиевая колоколообразная титан EX 65 Ni Te	1	1	2
9	J3STKL094	Кольцевое уплотнение химически инертное	1	1	1

(*)

Уровень 1: Стандартное профилактическое техническое обслуживание

Уровень 2: Внеплановое техническое обслуживание

Уровень 3: Специальное техническое обслуживание