



# INSTRUKCJA OBSŁUGI

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA



## PIASKARKA KABINOWA CIŚNIENIOWA

TYP: BLAST JEST 800/1200 C

Producent:

**P.W MARWIS Marcin Wiśniewski**

Ul. Przylep- Zakładowa 17

65-015 Zielona Góra

Web: [www.marwis.pl](http://www.marwis.pl) ; E-mail: [marwis@marwis.pl](mailto:marwis@marwis.pl)

# SPIS TREŚCI

	Wprowadzenie.....
1.0.	Ważne informacje.....
2.0.	Przeznaczenie urządzenia .....
3.0.	Przechowywanie .....
4.0.	Budowa i opis.....
5.0.	Charakterystyka techniczna .....
6.0.	Instrukcja obsługi .....
7.0.	Podstawowe problemy piaskraki - rozwiązanie.....
8.0.	Uwagi końcowe .....
9.0.	Warunki gwarancji .....

## Wprowadzenie

Zadaniem niniejszej dokumentacji jest zaznajomienie użytkownika z budową, działaniem i obsługą Piaskarki BLAST JET. Z niniejszą dokumentacją powinny zapoznać się wszystkie osoby dopuszczone do obsługi tych urządzeń, łącznie z personelem obsługi technicznej i nadzorem kierowniczym.

## 1.0. Ważne informacje

Odbiór urządzenia przez użytkownika następuje przy zastosowaniu procedury określonej protokołem zdawczo-odbiorczym lub innej formy uzgodnionej z producentem, potwierdzającej odbiór wyrobu.

W momencie odbioru urządzenia użytkownik powinien:

- sprawdzić zgodność wyrobu z zamówieniem, oraz dokonać oceny jego stanu technicznego.
- sprawdzić kompletność dostarczonego wyposażenia technicznego urządzenia. W przypadku stwierdzenia rozbieżności, niezgodności należy niezwłocznie zgłosić do producenta i odnotować w protokole odbioru,
- sprawdzić kompletność podpisów i stempli w dokumentacji techniczno-ruchowej i karcie gwarancyjnej wyrobu,
- sprawdzić kompletność otrzymanej dokumentacji,
- dokonać próby ruchowej urządzenia.

Zakres dostawy obejmuje:

- kompletną piaskarkę kabinowo - ciśnieniową

- dokumentację techniczno-ruchową z instrukcją obsługi
- kartę gwarancyjną urządzenia

## 2.0. Przeznaczenie urządzenia

Piaskarki kabinowo – ciśnieniowe przeznaczone są do obróbki ścierniej przy zastosowaniu najróżniejszych materiałów ściernych.

Możliwe są następujące rodzaje obróbki strumieniowej:

- usuwanie zgorzeliny po hartowaniu,
- wzmacnianie powierzchni (śrutowanie ) części ulegających zużyciu,
- usuwanie rdzy i lakieru z elementów konstrukcyjnych,
- usuwanie zadziorów z części metalowych po obróbce mechanicznej (np. toczeniu , wierceniu, frezowaniu ) matowanie i rozjaśnianie ( oczyszczanie dekoracyjne )
- itp.

Różnorodne możliwości stosowania wynikają z :

- stosowania różnych materiałów ściernych oraz z zastosowania różnych wielkości ziaren.

## 3.0. Przechowywanie

Piaskarek nie wolno instalować w otoczeniu zagrażającym wybuchem lub w pomieszczeniach zagrożonych eksplozją . Nie może być również zainstalowane w pomieszczeniach mokrych lub o wysokiej wilgotności. Przy realizacji tych czynności, należy zawsze stosować wszystkie wymagane środki bezpieczeństwa i przepisy BHP.

## 4.0. Budowa i opis





**Piaskarka kabinowa wyposażona jest w dyszę, zbiornik ciśnieniowy z instalacją powietrza oraz lampę podświetlającą.** Piaskarkę kabinową polecamy firmom o dużych przerobach, ceniących sobie wydajność i efektywność pracy. Solidna, trwała konstrukcja **urządzenia do piaskowania metali** gwarantuje jego długotrwałe użytkowanie. **Kabina piaskująca** służy do dokładnego oczyszczania elementów w strumieniu sprężonego powietrza. Zastosowanie znajdzie między innymi podczas oczyszczania i renowacji części, konserwacji czy matowienia powierzchni, tym samym okazując się niezastąpionym urządzeniem warsztatowym podczas czyszczenia felg aluminiowych, elementów układu hamulcowego lub odnawiania konstrukcji metalowych. **Komora do piaskowania** działa w układzie zamkniętym, z dna piaskarki pobierane jest ścierniwo, które następnie zostaje wydmuchane z dyszy do piaskowania pod sprężonym powietrzem. Sprężarka musi zostać koniecznie wyposażona w osuszacz. Zastosowanie **osuszacza sprężonego powietrza** za kompresorem pozwala na usunięcie wilgoci z instalacji.

## 5.0. Charakterystyka techniczna

### DANE TECHNICZNE

	800C	1200C
<b>Model</b>	800C	1200C
<b>Szerokość całkowita</b>	1000mm	1400mm
<b>Głębokość całkowita</b>	850mm	850mm
<b>Wysokość zamknięta / otwarta</b>	1720mm/2490mm	1720mm/2490mm
<b>Szerokość robocza</b>	780mm	1180mm
<b>Głębokość robocza</b>	780mm	780mm
<b>Wysokość robocza</b>	620mm	620mm
<b>Średnica dyszy</b>	4-8 mm	4-8 mm
<b>Masa netto</b>	170kg	200kg
<b>Pojemność płynu roboczego</b>	75-95L	120l-150l
<b>Zbiornik</b>	13 L	13 L
<b>Oświetlenie</b>	Led	Led
<b>Wyłącznik</b>	Nożny	Nożny
<b>Opcja dodatkowa</b>	Stół obrotowy	Stół obrotowy
<b>Zalecane ścierniwa</b>	Elektrokorund, mikrokulki szklane, węgiel krzemu	
<b>Zapotrzebowanie na sprężone powietrze od 600 do 9000 dm<sup>3</sup>/min – uzależnione jest od średnic dyszy</b>		

## 6.0. Instrukcja obsługi

### Przed rozpoczęciem pracy należy:

1. Ubrać się w odzież roboczą i ochronną przewidzianą do użycia na danym stanowisku pracy. Nie stosować luźnej odzieży, która podczas pracy narzędziem ruchomym powoduje ryzyko zapalenia się lub wciągnięcia materiału.
2. Przed każdym użyciem sprawdzić wizualnie stan techniczny.
3. Piaskowane elementy powinny być wstępnie przeczyszczone oraz nie powinny być wilgotne (wilgoć w kabine piaskującej powoduje zbrylenie się materiału ściernego zapchania instalacji powietrza )

**UWAGA !!W RAZIE STWIERDZENIA JAKICHKOLWIEK USZKODZEŃ USTEREK , NIE WOLNO PODEJMOWAĆ PRACY. DOPIERO PO UPEWNIENIU SIĘ ŻE SZKODY ZOSTAŁY USUNIĘTE, NALEŻY PRZYSTĄPIĆ DO PRACY.**

4. Należy sprawdzić czy przewody ciśnieniowe nie są luźne lub uszkodzone .
5. Upewnić się że rozpoczęcie pracy nie stanowi zagrożenia dla osób przebywających na tym stanowisku pracy lub w jego bezpośrednim otoczeniu.
6. Rozpoczynając pracę należy stopniowo doprowadzić powietrze do narzędzia, a dopiero po stwierdzeniu jego sprawności włączyć pełny dopływ powietrza. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości należy natychmiast zamknąć dopływ powietrza.

### Niedopuszczalne jest :

- przekraczanie wartości ciśnienia w celu podwyższenia mocy narzędzia,
- kierowanie przewodu ciśnieniowego w kierunku swoimi lub innych osób,
- przedmuchiwanie odzieży z kurzu i pyłu sprężonym powietrzem,
- dotykanie części urządzeń będących w ruchu,
- dopuszczanie osób do pracy na swoim stanowisku nie przeszkolonych do obsługi urządzenia,
- samodzielnych napraw,
- odcinanie odpływu powietrza przez załamywanie węża,
- przebywania w miejscu pracy osób nieletnich , chorych, będących pod wpływem alkoholu lub innych używek,

### Po zakończonej pracy :

1. Zatrzymać obsługiwane narzędzie, dokładnie oczyścić stanowisko robocze,
2. Ułożyć narzędzia i przyrządy pomocnicze w miejscach na to przeznaczonych,
3. Upewnić się, czy pozostawione stanowisko i urządzenia nie stworzą żadnych zagrożeń dla otoczenia,

## Oznakowanie ostrzegawcze - piktogramy

Wszystkie piaskarki posiadają oznakowanie informacyjne i ostrzegawcze (naklejki, napisy). Zadaniem tego oznakowania jest graficzne wyróżnienie najważniejszych zaleceń i ostrzeżeń, w miejscach najbardziej istotnych dla bezpieczeństwa i prawidłowej obsługi urządzenia.

Oznakowanie to należy traktować, jako znaki bezwzględnego nakazu. W przypadku utraty czytelności, należy je odnowić, przywracając do stanu pierwotnego.

## 7.0. Podstawowe problemy piaskarki - rozwiązania

<b>Słaby przepływ materiału ściernego</b>	Przyczyną może być zapchana dysza materiałem ściernym . <u>Rozwiązanie: Przeczyścić dyszę oraz zawór dozujący.</u>
<b>Piaskowana powierzchnia nie jest dostatecznie wygładzona lub chropowata po zakończonym piaskowaniu.</b>	Przyczyną jest źle dobrana ziarnistość materiału ściernego. <u>Rozwiązanie: wymienić materiał ścierny na odpowiedni .</u>
<b>Nie równe piaskowanie</b>	Przyczyną jest zużyty materiał ścierny. <u>Rozwiązanie: Przesiać lub wymienić materiał ścierny.</u>
<b>Nie działa oświetlenie</b>	Przyczyną jest uszkodzony przetwornik lub lampka <u>Rozwiązanie: wymienić .</u>  Przyczyną jest uszkodzone okablowanie. <u>Rozwiązanie: wezwać serwis</u>
<b>Wyciek materiału ściernego</b>	Przyczyną jest źle uszczelniona szyba w klapie. <u>Rozwiązanie: Wymienić uszczelki.</u>
<b>Nadmierna produkcja pyłu</b>	Przyczyną jest zużyty materiał ścierny wzgl. Zapchany filtr  <u>Rozwiązanie: Wymienić materiał ścierny, oczyścić/wymienić filtr</u>
<b>Z dyszy nie wydobywa się materiał ścierny</b>	Przyczyną jest za mało ścierniwa w kabine <u>Rozwiązanie: Dosypać.</u> Przyczyną jest brak ciśnienia <u>Rozwiązanie: Na zaworze redukcyjnym ciśnienia ustawić ciśnienie powietrza na przynajmniej 0,5 bar.</u>

## 8.0. Uwagi końcowe

Jeżeli umowa nie przewiduje inaczej, przekazanie i odbiór urządzenia następuje przy zastosowaniu protokołu zdawczo-odbiorczego. Ta sama procedura obowiązuje podczas usuwania usterek reklamacyjnych. W tym przypadku dopuszczalne jest stosowanie notatek służbowych, wymagających obustronnego potwierdzenia wykonanych czynności technicznych. W zastosowanym w nin. dokumentacji

nazewnictwie występują określenia: piaskarka, urządzenie. Zastosowane określenia dotyczą tego samego wyrobu i są one równoznaczne.

## 8.0. Warunki gwarancji

1. Gwarant gwarantuje poprawne działanie urządzenia , pod warunkiem użytkowania go zgodnie z zasadami określonymi w instrukcji .

2. Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy od dnia zakupu urządzenia .

3. Gwarancją nie są objęte wady powstałe w wyniku:

- nieprawidłowego użytkowania,

- nieprawidłowego doboru produktu,

- nieprawidłowego montażu, konserwacji, magazynowania transportu urządzenia,

- uszkodzeń mechanicznych , chemicznych, termicznych lub celowego uszkodzenia urządzenia i wywołania w nim wad,

4. Gwarancja nie obejmuje części podlegających normalnemu zużyciu oraz części i materiałów eksploatacyjnych, jak : filtry, żarówki, bezpieczniki, łożyska, smary, oleje, itp.)

5. Ponadto nabywca traci prawo do tytułu gwarancji gdy: stwierdzono jakiegokolwiek modyfikację w urządzeniu, ingerencję osób nieuprawnionych,

6. Nabywca traci gwarancję, wtedy gdy sprężarka nie została wyposażona w osuszacz,

7. Podstawą do przyjęcia reklamacji do rozpatrzenia jest wypełnienie Formularza Zgłoszenia awarii.