

Sponge-Jet® Sponge Blasting System™

Sponge-Jet Media Recycler™ – Gebruikers- handleiding

Model:

25P

25P-CE



Hoofdkantoor/vervaardigd door:

Sponge-Jet, Inc. (VS)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801

1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Inhoud

Hoofdstuk		Pagina
1.0	Inleiding	3
2.0	Veiligheidschecklist	4
3.0	Vereisten	6
4.0	Gebruik	7
5.0	Onderhoud	9
6.0	Problemen oplossen	13
7.0	Tekeningen	14
	Aantekeningen	17
	Addendum	18

BELANGRIJKE OPMERKING: Hoewel het mogelijk is dat bij verschillende modellen van deze apparatuur sprake is van dezelfde onderdelen, systemen, componenten en bedieningsprocedures, kunnen de afbeeldingen in deze handleiding van model tot model verschillen.

In deze handleiding worden de volgende modellen behandeld, en hun geschatte werkcapaciteit:

Model:

25P

25P-CE

De oorspronkelijke gebruiksaanwijzing is in het Engels.

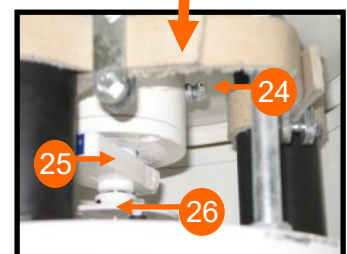
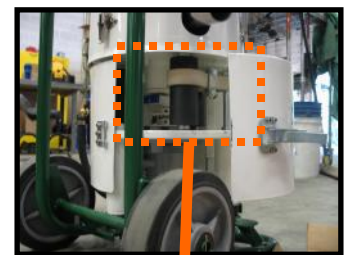
Dit is een vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing.

1.0 Inleiding

Basiscomponenten



1. Hopper
2. Primaire zeefconstructie
3. Schudgedeelte
4. Beschermring
5. Ringklem
6. Tuit voor grove deeltjes
7. Bakklemhaak
8. Bakklem
9. Tuit voor fijne deeltjes
10. Trilsteunen
11. Bovenste Rasp™ Xtreme-beugel
12. Onderste Rasp™ Xtreme-beugel
13. Hijsogen
14. Frame
15. Tuit voor herbruikbaar medium
16. Manometer
17. Aansluiting toevoerleiding
18. Regelaar/luchtfilter
19. Smeerinrichting
20. Slang pneumatische motor
21. Regelklep perslucht
22. Geluiddemper
23. Motor
24. Smeerpunt
25. Contragewicht
26. Koppelstuk



2.0 Veiligheidschecklist

- Dit apparaat is een persluchtsysteem. Alleen daartoe opgeleide operators mogen het apparaat bijstellen, onderhouden en repareren.
- De druk van de toegevoerde lucht mag nooit meer dan 8,6 bar (125 psi) bedragen.
- Alle pneumatische leidingen moeten worden geïnspecteerd op gaten, slijtage en lekvrije aansluiting.
- Er moeten veiligheidspennen en bevestigings op alle persluchtkoppelingen worden aangebracht om te voorkomen dat ze losschieten.
- Trillende onderdelen mogen nooit in aanraking komen met statische of vaste onderdelen.
- Controleer of het apparaat veilig en stabiel op een vlakke ondergrond is geplaatst.
- Niet gebruiken als de beschermring niet aanwezig is.
- Controleer voor alle activiteiten (afgezien van normaal gebruik) altijd eerst of alle druk van het systeem is afgenomen.

BELANGRIJK: Er mogen onder GEEN beding inspectie-, afstellings- of smeringswerkzaamheden worden uitgevoerd terwijl het apparaat draait of de persluchttoevoer is aangesloten.



Instructies voor RASP Xtreme™ (Riding) Team Lock-and-Roll

Dit apparaat werkt met de RASP Xtreme Feed™-unit als mobiel straal- en recyclingsysteem: het RASP Xtreme (Riding) Team. Het lock-and-roll systeem verbetert het transport en de opslag omdat de twee onderdelen op elkaar worden bevestigd voor transport en opslag op plaatsen met beperkte ruimte.

WAARSCHUWING: Het lock-and-roll systeem mag alleen tijdens opslag en handmatig verrijden worden gebruikt – dus niet tijdens gebruik of als het apparaat wordt opgetild. Gebruik het systeem **NIET** terwijl het lock-and-roll systeem is geactiveerd.

2.1 Luchttoevoer/compressor

Rijd de RASP Xtreme op de onderste RASP Xtreme-beugel



Til de greep van de RASP Xtreme over de bovenste RASP Xtreme-beugel; zet vast door de hendel op de vergrendelingsstand te zetten.



3.0 Vereisten

3.1 Luchttoevoer/compressor

Er moet schone, droge perslucht worden toegevoerd. Dit apparaat vereist perslucht met ten minste 0,6 m³/min (21 cfm) en een druk van 1,4 bar (20 psi).

3.2 Aansluiting luchttoevoer

Dit apparaat heeft een standaardpijp van 12,7 mm (0,5 in) die doorgaans wordt voorzien van een universele 2-delige aansluiting van 9,5 mm (0,375 in). De luchttoevoerslang moet worden voorzien van een passende connector – het is ook mogelijk om beide connectoren naar wens te vervangen.

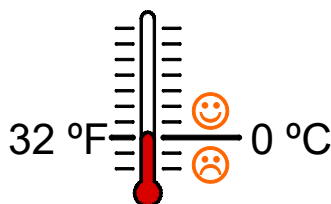


Sluit een toevoerslang van ten minste 12,7 mm (0,5 in) aan op de aansluiting voor de toevoerleiding. **Opmerking:** In omgevingen met een hoge vochtigheidsgraad zijn extra vochtafscidders nodig.

3.3 Omgevingstemperatuur

De omgevingstemperatuur moet hoger zijn dan 0 °C (32 °F). Is dat niet het geval, dan geldt het volgende:

- Gebruik in de smeerinrichting olie voor pneumatische apparatuur voor koude omstandigheden.
- Beperk de hoeveelheid vocht in de toegevoerde lucht tot een minimum.
- Denk eraan dat het lagervet bij lage temperaturen dik wordt, zodat er speciaal vet voor lage temperaturen moet worden gebruikt. Het kan nodig zijn om het apparaat voor gebruik op te warmen.



3.4 Media-afval en opvangen

Onder elke tuit moet een bak worden geplaatst om de Sponge Media™ en



afval op te vangen en
verwijderen.

4.0 Gebruik

Voordat de recycler onder druk gezet en gebruikt wordt:

- Trillende onderdelen mogen nooit in aanraking komen met statische of vaste onderdelen.
- Controleer of het apparaat veilig en stabiel op een vlakke ondergrond is geplaatst.
- Alle pneumatische leidingen moeten worden geïnspecteerd op gaten, slijtage en lekvrije aansluiting.
- Er moeten veiligheidspenen en bevestigings op alle persluchtkoppelingen worden aangebracht om te voorkomen dat ze losschieten.
- Controleer voor alle activiteiten (afgezien van normaal gebruik) altijd eerst of alle druk van het systeem is afgenomen.

Zorg dat het trilgedeelte onbelemmerd is. Vaste aansluitingen verminderen de werkzaamheid en kunnen schade veroorzaken.



Controleer of de bakklemmen goed zijn vastgezet. De klemkracht van beide aan het einde van de hefboomgreep mag niet meer dan 6,8 kg (15 lb) bedragen. U kunt dit aanpassen door de bakkleemhaak te draaien.



Sluit de perslucht slang aan op de aansluiting voor de toevoerleiding en zet het geheel vast met de veiligheidsspennen en bevestigers.
Opmerking: De regelaars zijn in de fabriek afgesteld op 1,4–1,7 bar (20–25 psi) en hoeven normaliter niet verder afgesteld te worden.



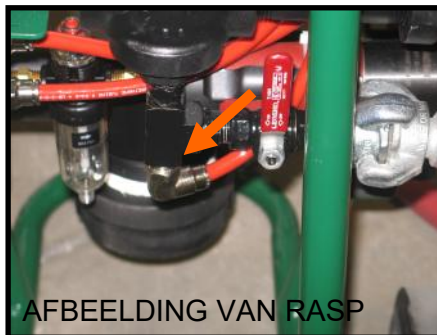
Controleer of er pneumatische olie zichtbaar is in de smeerinrichting (zie hoofdstuk 5.0).



Plaats emmers/zakken onder elke deeltjestuit.



Zet het apparaat aan door de dichtstbijzijnde perslucht klep te openen.



Bedien de regelklep voor perslucht door de knop omhoog te trekken en te draaien zodat de manometer 1,4-1,7 bar (20-25 psi) aangeeft.



Voeg het verbruikte Sponge Media toe via de hopper.



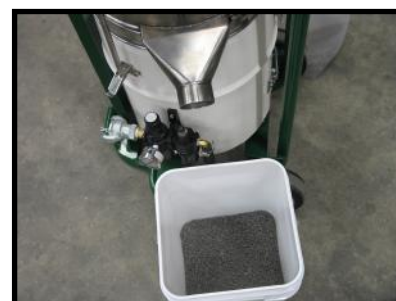
Grove deeltjes worden uitgeworpen via de tuit voor grove deeltjes.

AFVAL: Op gepaste wijze afvoeren.



Het recyclebare Sponge Media wordt uitgeworpen via de tuit voor herbruikbaar medium.

RECYCLEBARE MEDIA: Om een werkmengsel te verkrijgen voegt u 5% tot 10% nieuw Sponge Media toe; het mengsel kan nu voor stralen worden gebruik.



Kleiner vuil en onbruikbaar geworden Sponge Media worden uitgeworpen via de tuit voor fijne deeltjes.

AFVAL: Op gepaste wijze afvoeren.



Belangrijk: Het aanvaardbare stofniveau is afhankelijk van de projectomgeving. Als er een lager stofniveau is vereist, verwerk het gerecyclede Sponge Media dan nog een keer of vaker via de hopper.

5.0 Onderhoud

BELANGRIJK: Er mogen onder GEEN beding inspectie-, afstellings- of smeringswerkzaamheden worden uitgevoerd terwijl het apparaat draait of de persluchttoevoer is aangesloten.

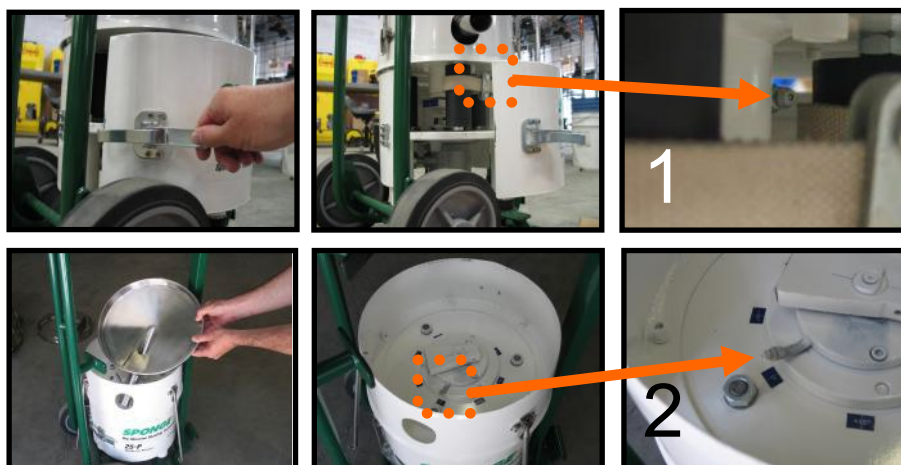
5.1 Lagervet

Dit apparaat is vóór verzending gesmeerd. Voeg na elke 500 uur gebruik een halve slag (of klein beetje) vet toe. Als het apparaat een jaar lang niet is gebruikt, voeg dan 1/2 tot een slag vet toe. Gebruik goed nr. 2 NLGI vet zoals:

- Citco AP, Citco oil
- Ore-Lube K2
- Mobilux, Mobil Oil Co.
- Socony, Mobil Oil Co.
- Val-Lith #IP, Valvoline Co.
- VS SGA, MM Industries, Inc.
- Multifak #2, Texaco Inc.
- Alvanie R#, Shell Oil Co.

5.2 Toegang tot smeernippels

De twee lagers moeten worden gesmeerd via de smeernippels op de zijkant van het apparaat.



BRENG NIET TE VEEL VET AAN.

5.3 Smeerinrichting

Controleer het peil van de pneumatische olie in de smeerinrichting.



Vul zo nodig bij met pneumatische olie. Gebruik uitsluitend SAE 5W (ISO 32)-OLIE ZONDER DETERGENTEN.



Primaire zeefconstructie

OPMERKING: Als deze constructie niet goed in elkaar gezet en bevestigd wordt, zal hij veel minder lang meegaan.

Hij wordt als volgt in elkaar gezet:



1. Steek de tuit voor fijne deeltjes door het gat in het trilgedeelte. Opmerking: Zorg dat de tuit goed gecentreerd is.
2. Plaats de afstandsring met de uitsparing naar de tegenoverliggende kant toe gericht.
3. Installeer de tuit voor de onderste fijne zeef.
4. Plaats de trechterring (let op afgebeelde uitlijning).
5. Plaats de tuit voor de bovenste grove zeef.
6. Plaats de hopper.
7. Bevestig alle bakklemmen. Deze moeten goed worden afgesteld om de zeefconstructie te bevestigen (zie 4.0 Gebruik).

*De standaardmaat voor de bovenste zeef is nr. 3; de standaardmaat voor de onderste zeef is nr. 16 tenzij andere maten zijn opgegeven of geleverd.

6.0 Problemen oplossen

<p>Apparaat gaat niet aan of trilt langzaam.</p>	<p>Controleer of de manometer 1.4-1.7bar (20-25psi) aangeeft.</p> <p>Als de temperatuur bij het vriespunt ligt of lager is,</p> <ul style="list-style-type: none">a) Kan het nodig zijn om het apparaat voor gebruik op te warmen.b) Gebruikt u in de smeerinrichting olie voor pneumatische apparatuur voor koude omstandigheden.c) Moet de hoeveelheid vocht in de toegevoerde lucht tot een minimum worden beperkt. <p>Als het apparaat langzaam trilt maar wel werkt, laat het dan draaien zonder Sponge Media totdat de trilling normaal is geworden.</p>
<p>Bij het stralen wordt erg veel stof gezien</p>	<p>De hoeveelheid stof kan verder worden verminderd door...</p> <ul style="list-style-type: none">1. Het Sponge Media nogmaals door het apparaat te laten lopen.2. De tuit voor de onderste fijne zeef te vervangen door een met grotere draadafstanden.

7.0 Tekeningen

ITEM	QTY.	DESCRIPTION
1	1	25-P RECYCLER UNIT ASSEMBLY (SEE DRAWING 3P)
2	1	25-P CART FRAME WELDMENT
3	2	PERFORA RUBBER WHEEL
4	1	UPPER R&P XTRMHE BAILONET (SEE DRAWING C7)
5	2	RUBBER PAD
6	2	1/2" COTTER PIN

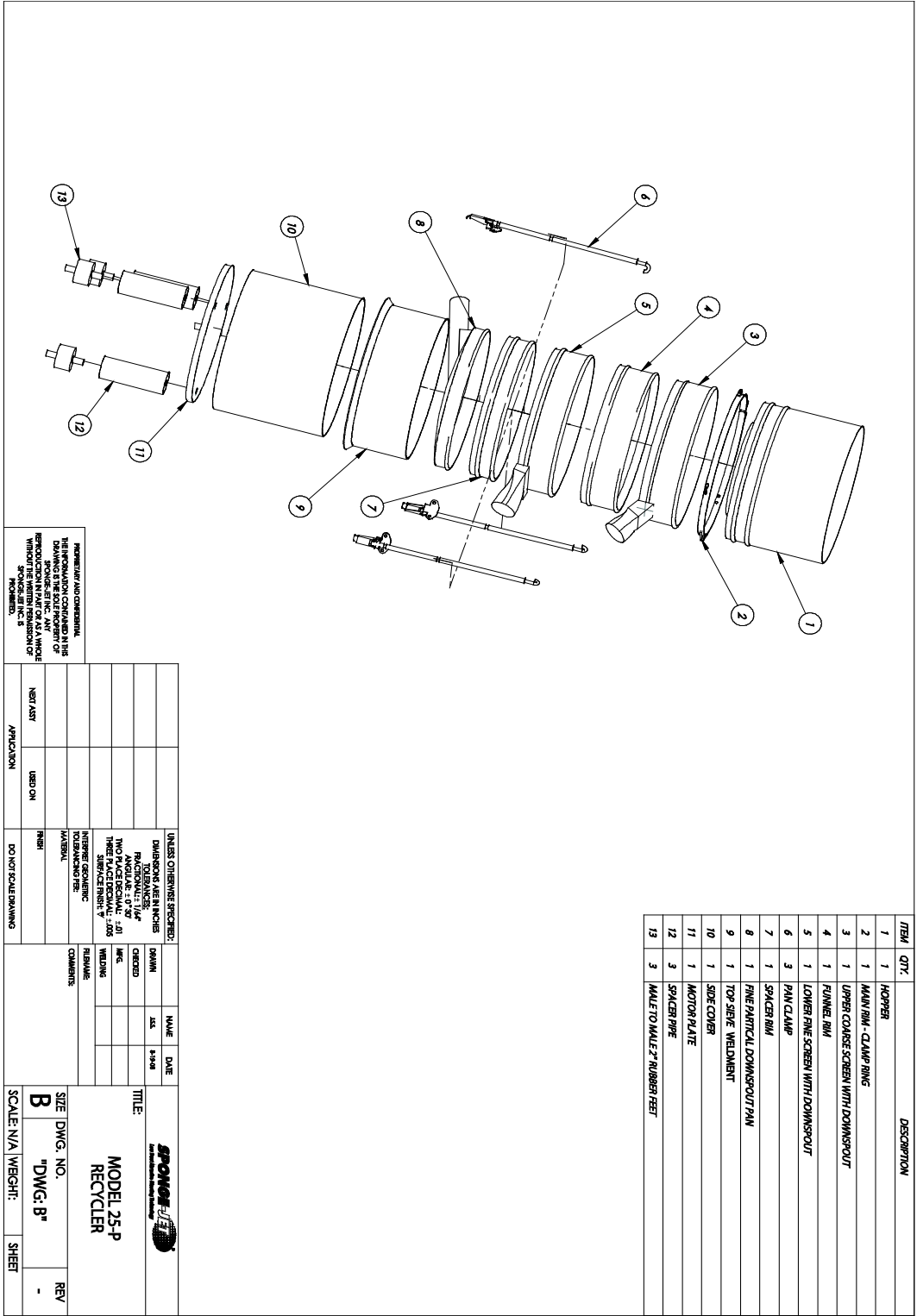
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
 DIMENSIONS ARE IN INCHES
 DIMENSIONS IN PARENTHESIS ARE IN MILLIMETERS
 FINISHES ARE:
 UNFINISHED SURFACES ARE TO BE WELDED
 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
 DIMENSIONS ARE IN INCHES
 DIMENSIONS IN PARENTHESIS ARE IN MILLIMETERS
 FINISHES ARE:
 UNFINISHED SURFACES ARE TO BE WELDED
 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

DATE: _____
 DRAWN BY: _____
 CHECKED BY: _____
 TITLE: MODEL 25-P ASSEMBLY
 SCALE: N/A

REVISIONS:
 NO. DATE BY REASON
 1 11/11/11 JMS
 2 11/11/11 JMS

APPROVALS:
 DESIGNED BY: _____
 DRAWN BY: _____
 CHECKED BY: _____
 TITLE: _____
 SCALE: N/A

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SPONGE-JET, INC. AND IS TO BE USED FOR THE PURPOSES SPECIFIED ONLY. SPONGE-JET, INC. IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY REPRODUCTION OR USE OF THIS DRAWING FOR ANY OTHER PURPOSES.



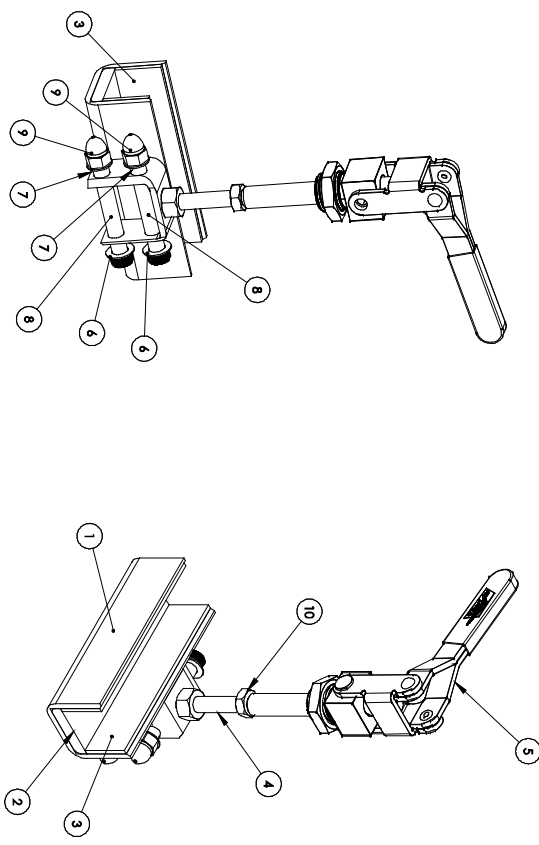
ITEM	QTY	DESCRIPTION
1	1	HOPPER
2	1	MAIN RIM - CLAMP RING
3	1	UPPER COARSE SCREEN WITH DOWNSPOUT
4	1	FUNNEL RIM
5	1	LOWER FINE SCREEN WITH DOWNSPOUT
6	3	PAN CLAMP
7	1	SPACER RIM
8	1	FINE PARTICAL DOWNSPOUT PAN
9	1	TOP SIEVE WELDMENT
10	1	SIDE COVER
11	1	MOTOR PLATE
12	3	SPACER PIPE
13	3	MALE TO MALE 2" RUBBER FEET

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		DRINK	NAME	DATE
DIMENSIONS ARE IN INCHES		DATE	SS	4-9-11
TOLERANCES:		CHECKED		
FRACTIONS: 1/16"		DATE		
DECIMALS: .005		WELDING		
THREE PLACE DECIMAL: .001		REVISIONS		
FOUR PLACE DECIMAL: .0005		COMMENTS		
FRACTIONS: 1/32"				
DECIMALS: .015				
THREE PLACE DECIMAL: .005				
FOUR PLACE DECIMAL: .001				
MATERIAL				
FINISH				
DO NOT SCALE DRAWING				
NEXT LAST				
APPLICATION				
USE ON				
SCALE: N/A				
WEIGHT:				
SHEET				

PROPERTY AND CONFIDENTIAL INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SPONGE-JET INC. ANY REPRODUCTION IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET INC. IS PROHIBITED.

SPONGE-JET
 THE INNOVATION COMPANY IN THE DESIGN OF SPONGE-JET RECYCLERS
MODEL 25-P RECYCLER
 TITLE:
 SIZE: DWG. NO. "DWG: B"
 SCALE: N/A WEIGHT: SHEET

ITEM	QTY.	DESCRIPTION
1	1	PUSH/PULL CLAMP WELDMENT
2	1	BOTTOM MOUNT PAD
3	2	SIDE MOUNT PAD
4	1	THREADED ROD
5	1	PUSH/PULL CLAMP
6	2	PLASTIC WASHER
7	2	PLASTIC WASHER
8	2	SHOULDER BOLT
9	2	ACORN NUT
10	2	HEAVY DAWM NUT



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		NAME	DATE
DIMENSIONS ARE IN INCHES	DRAWN	JLS	8/27/06
FRACTIONAL: 1/16"	CHECKED		
ANGLE: 15° 30' 00"	ING.		
TYPICAL DIMENSIONS: .015	WELDING		
THREE PLACE DECIMAL: .005	REVISIONS		
SURFACE FINISH: V	COMMENTS:		
INTERFERE GEOMETRIC			
INTERFERENCE AND TOL.			
FINISH			
DO NOT SCALE DRAWING			
NEB/ASTY	APPROVAL		
USED ON			
APPLICATION			

REPRODUCTION OR CONVERSION OF THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE RESPONSIBILITY OF THE USER. THE USER SHALL BE RESPONSIBLE FOR THE PROPER USE OF THIS DRAWING WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE/JET.

SPONGE/JET
 THE LEADER IN WASTE MANAGEMENT EQUIPMENT

TITLE:
 UPPER RASP
 EXTREME BRACKET

SIZE: DWG. NO. REV
 B "DWG. C" -

SCALE: N/A WEIGHT: SHEET

AANTEKENINGEN: _____

MODELNUMMER: _____

SERIENUMMER _____