

Раздаточные клапаны iQ

3A7805F

RU

Раздаточные клапаны для контроля расхода клея, герметиков и других материалов, совместимых с входящими с ними в соприкосновение смачиваемыми деталями клапана. Только для профессионального использования.

Оборудование не одобрено для использования во взрывоопасных средах или опасных (классифицированных) зонах.

Максимальное рабочее давление 28 МПа (276 бар, 4000 фунтов/кв. дюйм)

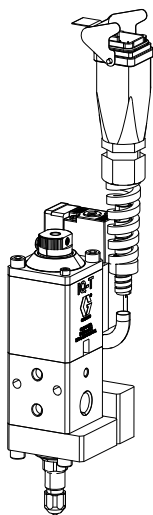
Максимальное давление воздуха 0,8 МПа (8,3 бар, 120 фунтов/кв. дюйм)

Сведения о модели приведены на стр. 3.

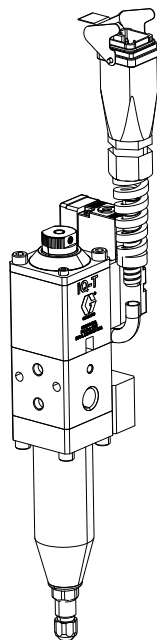


Важные инструкции по технике безопасности

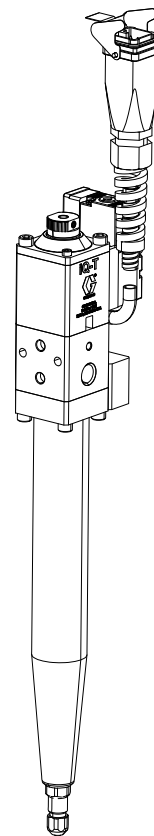
Прежде чем эксплуатировать данное оборудование, прочтите все содержащиеся в этом руководстве предупреждения и инструкции. Сохраните эти инструкции



V25FT000BB



V25FT060BB



V25FT200BB

Содержание

Модели	3	Детали	27
Максимальное рабочее давление 28 МПа (276 бар, 4000 psi)	3	Раздаточные клапаны с уплотнением	27
Максимальное рабочее давление клапанов с конструкцией шар-седло составляет 34,5 МПа (345 бар, 5000 фунтов/кв. дюйм) ...	4	Раздаточные клапаны «шар/седло»	29
28 МПа (276 бар), клапаны с соплом RAC	4	Раздаточные клапаны с уплотнением с обратным движением материала	31
Клапаны с выпуском 45 градусов	4	Раздаточные клапаны PGM с уплотнением, с обратным движением материала	34
Предупреждения	5	Раздаточные клапаны PGM с уплотнением	37
Идентификация компонентов	8	Размеры сопел для клапанов с уплотнением, шток в сборе 1/8"	38
Раздаточные клапаны «шар/седло» и клапаны с уплотнением	8	Пневмосекция	39
Раздаточный клапан с обратным движением материала	9	Сопло в сборе	41
Нагреватель в сборе	10	1/8" штоки: 25B307, 25B308, 25B309, 25B316, 25T450, 26B660	41
Раздаточный клапан с уплотнением PGM VGMFT000BA	11	3/16" штоки: 26D314, 26D315	41
Раздаточный клапан с обратным движением материала PGM VGMFS000BA	12	Детали нагревателя в сборе	42
Принцип работы	13	Электромагнит, смонтированный на клапане ...	43
Типы клапанов	13	Ремонтные комплекты для клапанов 1/4 дюйма NPT	44
Монтаж	14	Принадлежности	45
Заземление	14	Переходник датчика давления, 25R640	45
Промывка перед использованием оборудования	14	Проставка для нагревательного блока 25R642 ...	45
Установка раздаточного клапана	14	Комплект визуального адаптера 25R650	45
Регулировка хода	15	Монтажный инструмент для уплотнений 25R643 ...	45
Процедура сброса давления	16	Монтажный инструмент для уплотнений 25R644 ...	45
Техническое обслуживание	17	Фитинг поворотного шарнира 130995	45
Факторы, влияющие на ресурс клапана	17	Комплект электромагнита выносного монтажа 25R668	46
Переработка и утилизация	18	Фитинг пресс-масленки, 130883	46
Поиск и устранение неисправностей	18	Смазочная заглушка 136249	46
Ремонт	20	Кабель срабатывания электромагнитного клапана 25R781	46
Отсоединение пневмосекции	20	Кабель срабатывания электромагнитного клапана 25R799	46
Присоединение пневмосекции	21	Перекрестный кабель PCF, 25T263	46
Ремонт материальной части	21	Набор уплотнений Elite, 26B589	47
Замена картриджа с П-образным уплотнением, уплотнительных колец материальной секции и сопла в сборе	21	Набор уплотнений Elite, 25B588	47
Сборка	22	Датчик давления 15M669	47
Ремонт пневмосекции	23	PGM, комплект клапана, 26B977	48
Замена резистивных датчиков температуры и картриджей нагревателя	25	Комплект фиксированных переходников Luer, 25S091	48
		Уплотнение сопла, глухое, комплект 26B977 ...	48
		Комплекты игл, 10 шт.	48
		Габариты и монтаж	49
		Раздаточные клапаны «шар/седло» и раздаточные клапаны с обратным движением материала	50
		Нагреватель в сборе	51
		Схема электрических соединений	52
		Схема электрических соединений электрического кожуха	52
		Технические характеристики	54
		Законопроект 65 штата Калифорния (США)	55
		Стандартная гарантия компании Graco	56

Модели

Максимальное рабочее давление 28 МПа (276 бар, 4000 psi)

ПРИМЕЧАНИЕ. Клапаны iQ с функцией подогрева используются для нанесения нагретых материалов с максимальной температурой 70° C (158° F).

Проверьте десятизначный номер клапана, указанный на паспортной табличке. Для определения конструкции клапана на основании десятизначного кода используйте приведенную ниже матрицу. Например, артикул **V25AB060BA** обозначает клапан (**V**) с впускными отверстиями 1/4 дюйма резьба NPT (**25**), с выпускными отверстиями 1/4 дюйма резьба NPT (**A**), типа «шар/седло» (**B**), выпускной блок длиной 60 мм (**060**), смонтированный на клапане электромагнит (**B**), без подогрева (**A**).

Первый знак	Второй и третий символы		Четвертый символ		Пятый символ		Шестой, седьмой и восьмой символы		Девятый символ		Десятый символ		
	Размеры		Размер наконечника		Тип		Длина выпускного блока		Действие		Нагрев		
V	25	1/4 дюйма, NPT	A	1/4 дюйма, NPT	B	Шар/седло	000	0 мм	B	Электромагнит, смонтированный на клапане	A	Нет	
	GM	Клапан PGM	B	Сопло RAC	S	Клапан с обратным движением материала	060	60 мм	D	*Выносной электромагнитный блок	B	240 вольт, с подогревом	
	EL	Elite	C	0,6 мм	T	Клапан с уплотнением	200	200 мм				C	120 вольт, с подогревом
			D	1,0 мм									
			F	1,3 мм									
			G	1,7 мм									
			H	2,0 мм									
			J	2,5 мм									
			K	3,0 мм									
			L	4,0 мм									

* Выносной электромагнит приобретается отдельно в качестве принадлежности или обеспечивается заказчиком самостоятельно. См. раздел **Принадлежности** на стр. 46.

ПРИМЕЧАНИЕ. Второй и третий символ кода GM (PGM) указываются только для следующих артикулов: VGMFS060BA, VGMFS200BA, VGMFT000BA, VGMFT060BA, VGMFT200BA

ПРИМЕЧАНИЕ. Второй и третий символ кода EL (Elite) указываются только для клапанов с соплом iQ 2,5 и 4,0 мм в сборе.

ПРИМЕЧАНИЕ. Четвертый символ кода A (1/4 дюйма NPT) указывается только в том случае, если пятый символ кода — B (шар-седло) или S (обратное всасывание). Не указывается, если пятый символ кода — T (клапан с уплотнением).

ПРИМЕЧАНИЕ. Четвертый символ кода D, F, G, H и J указывается только для штоков поршня в сборе с диаметром 1/8 дюйма.

ПРИМЕЧАНИЕ. Четвертый символ кода K и L указывается только для штоков поршня в сборе с диаметром 3/16 дюйма.

ПРИМЕЧАНИЕ. Четвертый цифровой код B (сопло RAC) указан только для артикулов V25BB000BA и V25BB000DA.

ПРИМЕЧАНИЕ. Четвертый символ в коде J, K и L указывается только при пятом символе T (уплотнение на наконечнике).

ПРИМЕЧАНИЕ. Десятый цифровой код C (120 вольт) указан только для артикула V25FT200DC.

Максимальное рабочее давление клапанов с конструкцией шар-седло составляет 34,5 МПа (345 бар, 5000 фунтов/кв. дюйм)

25R843: впускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, выпускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, «шар/седло». длина выпускного блока 000, смонтированный на клапане электромагнит, без подогрева.

25R844: впускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, выпускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, «шар/седло», длина выпускного блока 000, выносной электромагнитный блок, без подогрева.

***25R843:** Включает в себя корпус материальной части из нержавеющей стали.

***25R844:** Включает в себя корпус материальной части из нержавеющей стали.

28 МПа (276 бар), клапаны с соплом RAC

V25BV000BA: впускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, сопло RAC, шар-седло, длина выпускного блока 000, смонтированный на клапане электромагнит, без подогрева.

V25BV000DA: впускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, сопло RAC, шар-седло, длина выпускного блока 000, выносной блок соленоида, без подогрева.

ПРИМЕЧАНИЕ. Сопло RAC приобретается отдельно.








Клапаны с выпуском 45 градусов

26B490: впускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, выпуск 45 градусов, клапан с обратным движением материала, длина выпускного блока 000, смонтированный на клапане электромагнит, без подогрева.

26B491: впускные отверстия 1/4 дюйма с резьбой NPT, выпуск 45 градусов, клапан с обратным движением материала, длина выпускного блока 000, электромагнит с дистанционным управлением, без подогрева.

Предупреждения

Указанные далее предупреждения относятся к настройке, эксплуатации, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту этого оборудования. Символом восклицательного знака отмечены общие предупреждения, а знаки опасности указывают на риск, связанный с определенной процедурой. Когда в тексте руководства или на предупредительных этикетках встречаются эти символы, см. данные предупреждения. В этом руководстве в соответствующих случаях могут встречаться другие символы опасности и предупреждения, касающиеся определенных изделий и не описанные в этом разделе.

 <h2 style="margin: 0;">ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ</h2>	
    	<p>ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ КОЖНЫХ ПОКРОВОВ</p> <p>Материал под высоким давлением, поступающий из раздаточного устройства, через утечки в шлангах или разрывы в деталях, способен повредить кожу. Поврежденное место может выглядеть просто как порез, но это серьезная травма, которая может привести к ампутации. Незамедлительно обратитесь за хирургической помощью.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Запрещается направлять раздаточное устройство в сторону людей или любых частей тела. • Не кладите руку на выпускное отверстие для материала. • Не пытайтесь остановить или отклонить утечку руками, другими частями тела, перчаткой или ветошью. • Следуйте инструкциям раздела Процедура сброса давления при прекращении раздачи и перед чисткой, проверкой или обслуживанием оборудования. • Перед эксплуатацией оборудования затяните все соединения подачи материала. • Ежедневно проверяйте шланги и соединительные муфты. Немедленно заменяйте изношенные или поврежденные детали.
	<p>ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ</p> <p>Во время работы поверхности оборудования и материал могут сильно нагреваться. Во избежание сильных ожогов:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не прикасайтесь к нагретому материалу или оборудованию.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ



ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ И ВЗРЫВА

Находящиеся в **рабочей зоне** легковоспламеняющиеся газы, такие как пары растворителей и краски, могут загореться или взорваться. Проходящий через оборудование поток краски или растворителя может привести к возникновению статического разряда. Во избежание возгорания и взрыва соблюдайте указанные ниже меры предосторожности.



- Используйте оборудование только в хорошо проветриваемом помещении.
- Устраните все возможные источники возгорания, такие как сигнальные лампы, сигареты, переносные электролампы и синтетическую спецодежду (потенциальная опасность статического разряда).
- Все оборудование в рабочей зоне должно быть заземлено. См. инструкции раздела **Заземление**.
- Ни в коем случае не выполняйте распыление или промывку растворителем при высоком давлении.
- В рабочей зоне не должно быть мусора, в том числе растворителя, ветоши и бензина.
- При наличии легковоспламеняющихся газов не подсоединяйте и не отсоединяйте сетевые шнуры, не пользуйтесь переключателями, не включайте и не выключайте освещение.
- Используйте только заземленные шланги.
- При подаче в заземленное ведро плотно прижимайте пистолет-распылитель к его краю. Используйте только токопроводящие или антистатические вкладыши для ведер.
- **Немедленно прекратите работу**, если появится искра статического разряда или станут ощутимы разряды электрического тока. Не используйте оборудование до выявления и устранения проблемы.
- В рабочей зоне должен находиться исправный огнетушитель.



ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Оборудование должно быть заземлено. Неправильное заземление, настройка или использование системы могут привести к поражению электрическим током.



- Выключайте оборудование и отключайте электропитание на главном выключателе перед отсоединением любых кабелей, а также перед обслуживанием или установкой оборудования.
- Оборудование следует подсоединять только к заземленному источнику питания.
- Все электромонтажные работы должны выполняться квалифицированным электриком с соблюдением всех местных правил и нормативных требований.



ОПАСНОСТЬ ОТРАВЛЕНИЯ ТОКСИЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ ИЛИ ИСПАРЕНИЯМИ

Проглатывание токсичных материалов или вдыхание токсичных паров, их попадание в глаза или на кожу может стать причиной серьезной травмы или смерти.

- Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала (SDS) для получения информации об опасных свойствах используемых материалов.
- Храните опасные материалы в специально предназначенных для этого контейнерах. Утилизируйте данные материалы согласно применимым инструкциям.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ



ОПАСНОСТЬ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Ненадлежащее применение оборудования может стать причиной серьезной травмы или смертельного исхода.



- Не работайте с оборудованием в состоянии усталости или алкогольного опьянения, а также под воздействием лекарственных препаратов.
- Не превышайте максимальное рабочее давление или температуру компонента системы с наименьшими номинальными значениями. См. раздел **Технические характеристики** во всех руководствах по эксплуатации оборудования.
- Используйте материалы и растворители, совместимые со смачиваемыми деталями оборудования. См. раздел **Технические характеристики** во всех руководствах по эксплуатации оборудования. Ознакомьтесь с предупреждениями производителя материала и растворителя. Для получения полной информации об используемом материале запросите паспорт безопасности у дистрибьютора или продавца.
- Не покидайте рабочую зону, пока оборудование подключено к сети питания или находится под давлением.
- Когда оборудование не используется, выключите его и выполните **Процедура сброса давления**.
- Ежедневно проверяйте оборудование. Незамедлительно ремонтируйте или заменяйте изношенные или поврежденные детали. Используйте только оригинальные запасные части.
- Не изменяйте и не модифицируйте конструкцию оборудования. Модификация или изменение конструкции оборудования может привести к аннулированию официальных разрешений на его использование и возникновению угроз безопасности.
- Убедитесь, что все оборудование рассчитано и одобрено для работы в предполагаемых условиях.
- Используйте оборудование только по назначению. Для получения необходимой информации свяжитесь с дистрибьютором.
- Прокладывайте шланги и кабели вне участков движения людей и механизмов, вдали от острых кромок, движущихся частей и горячих поверхностей.
- Не перекручивайте, не сгибайте шланги и не тяните за них, стараясь переместить оборудование.
- Не допускайте детей и животных в рабочую зону.
- Соблюдайте все действующие правила техники безопасности.



СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

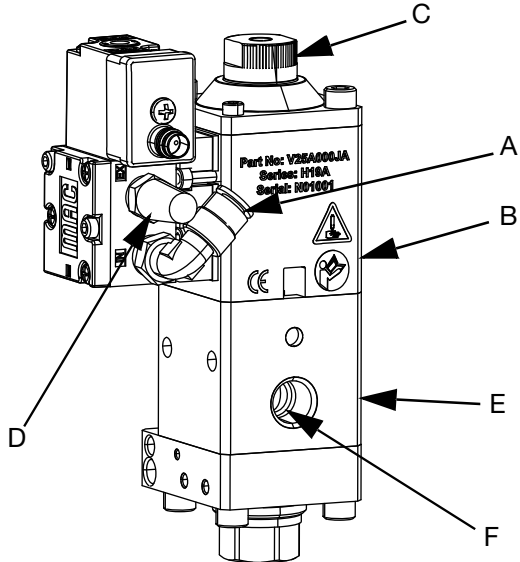
При нахождении в рабочей зоне следует использовать надлежащие средства защиты, предохраняющие от получения серьезных травм, в том числе органов зрения, потери слуха, вдыхания токсичных газов и ожогов. К средствам индивидуальной защиты относятся:

- Защитные очки и средства защиты органов слуха.
- Респираторы, защитная одежда и перчатки, рекомендованные производителем материала и растворителя.

Идентификация компонентов

Раздаточные клапаны «шар/седло» и клапаны с уплотнением

**Клапан без подогрева
V25AB000BA**



**Клапан с подогревом
V25FT000BB**

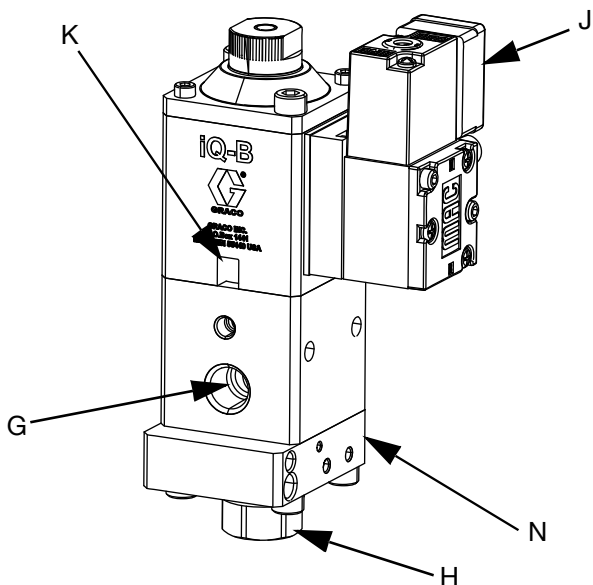
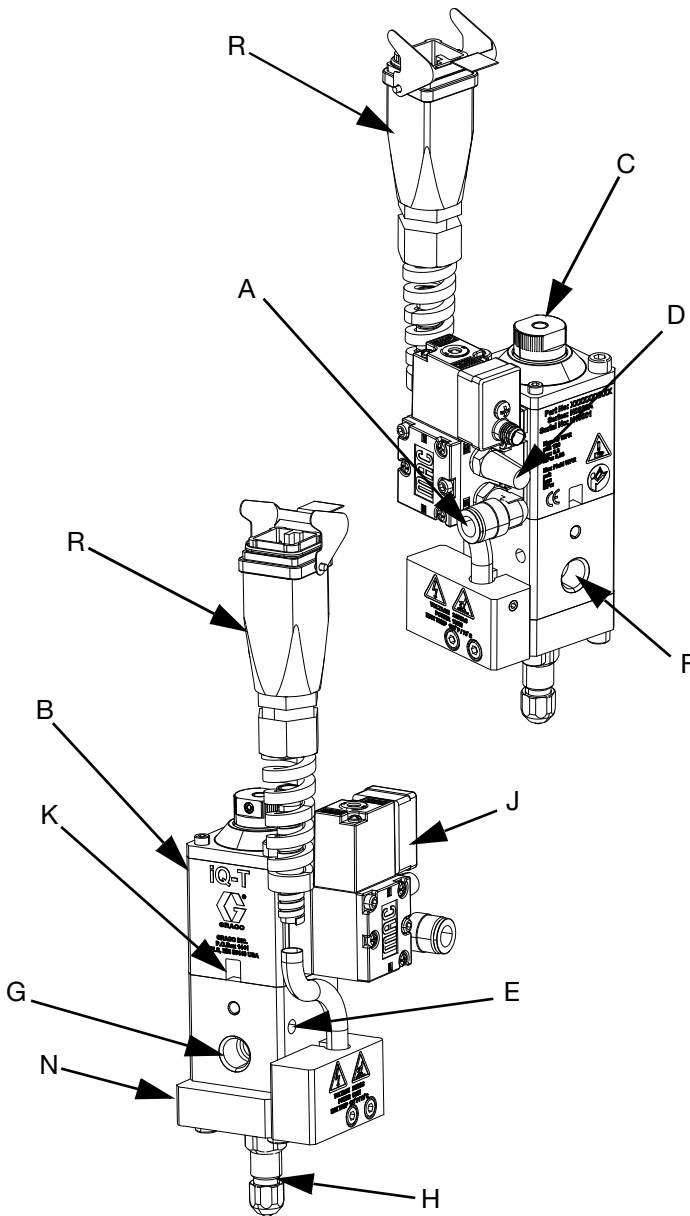


Рис. 1: Раздаточный клапан «шар/седло» и клапан с уплотнением

Обозначения

- | | |
|--|--|
| A Пневматический фитинг 1/8" наружная резьба NPT male x 5/16" (8 мм) | G Дополнительное впускное отверстие 1/4", резьба NPT |
| B Пневмосекция | H Сопло клапана |
| C РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ГАЙКА | J Электромагнит |
| D Глушитель | K Дренажное отверстие |
| E Корпус материальной части | N Выпускной блок |
| F Впускное материальное отверстие 1/4" резьба NPT | R Нагреватель в сборе |

Раздаточный клапан с обратным движением материала

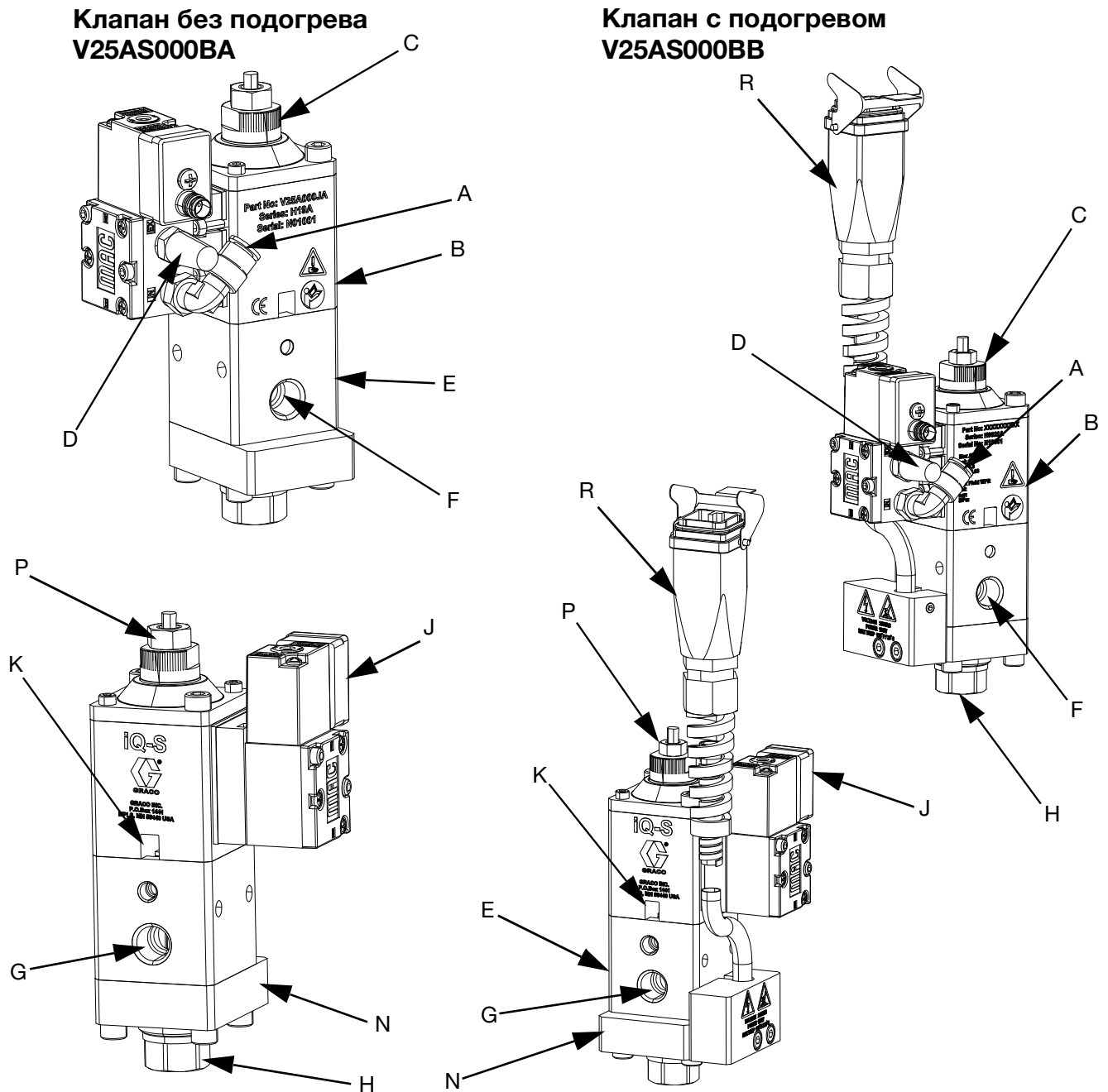


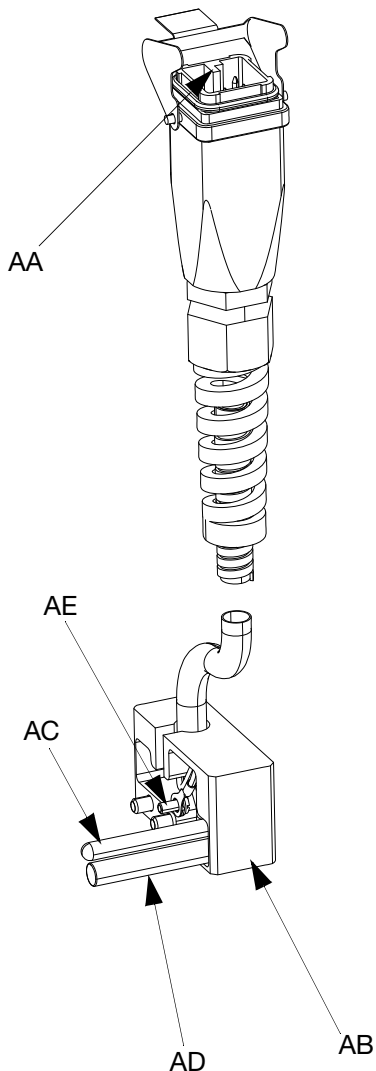
Рис. 2: Раздаточный клапан с обратным движением материала

Обозначения

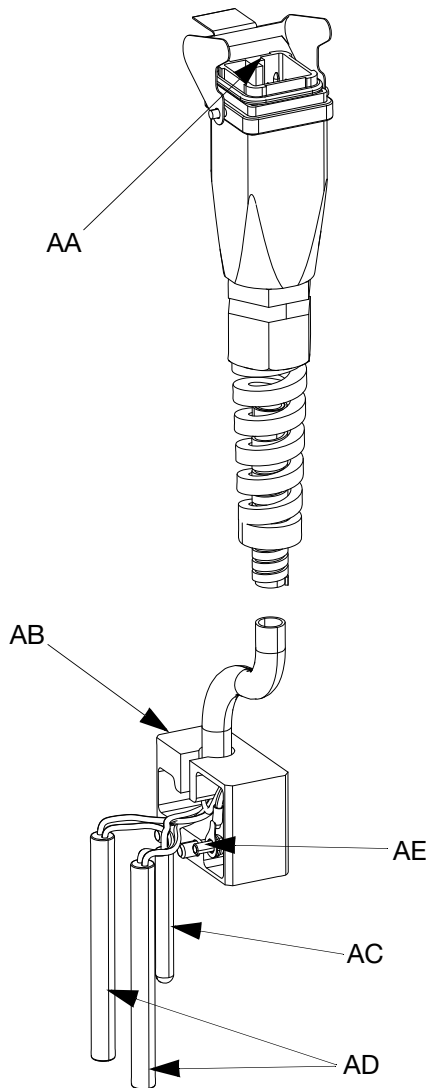
- | | |
|--|---|
| A Пневматический фитинг 1/8" наружная резьба NPT male x 5/16" (8 мм) | G Дополнительное впускное отверстие 1/4" резьба NPT |
| B Пневмосекция | H Сопло клапана |
| C РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ГАЙКА | J Электромагнит |
| D Глушитель | K Дренажное отверстие |
| E Корпус материальной части | N Выпускной блок |
| F Впускное материальное отверстие 1/4" резьба NPT | P Замковая гайка |
| | R Нагреватель в сборе |

Нагреватель в сборе

Нагреватель в сборе
(для выпускного блока 0 мм)
15N028



Нагреватель в сборе
(для выпускного блока 60 мм)
15N029



Нагреватель в сборе
(выпуск 200 мм)
блок 15N030

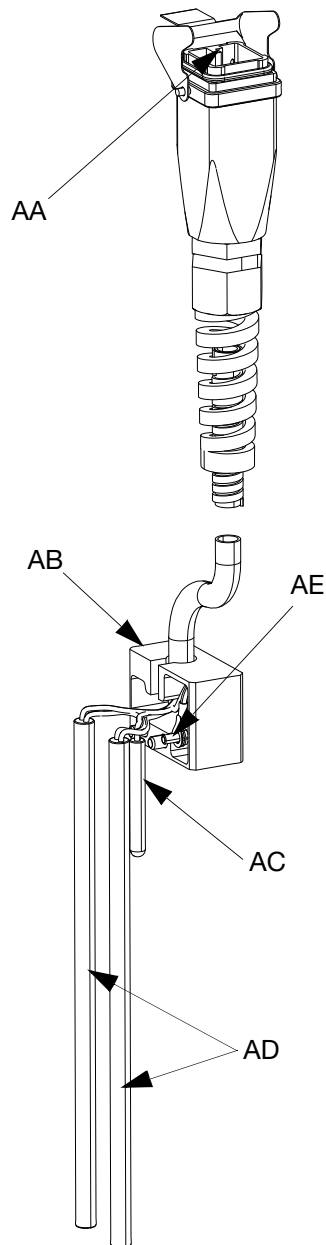


Рис. 3: Нагреватель в сборе

Обозначения

- AA Разъем жгута проводов
- AB Кожух нагревателя
- AC Резистивный датчик температуры
- AD Картридж(и) нагревателя
- AE Круглая клемма заземления

Раздаточный клапан с уплотнением PGM VGMFT000BA

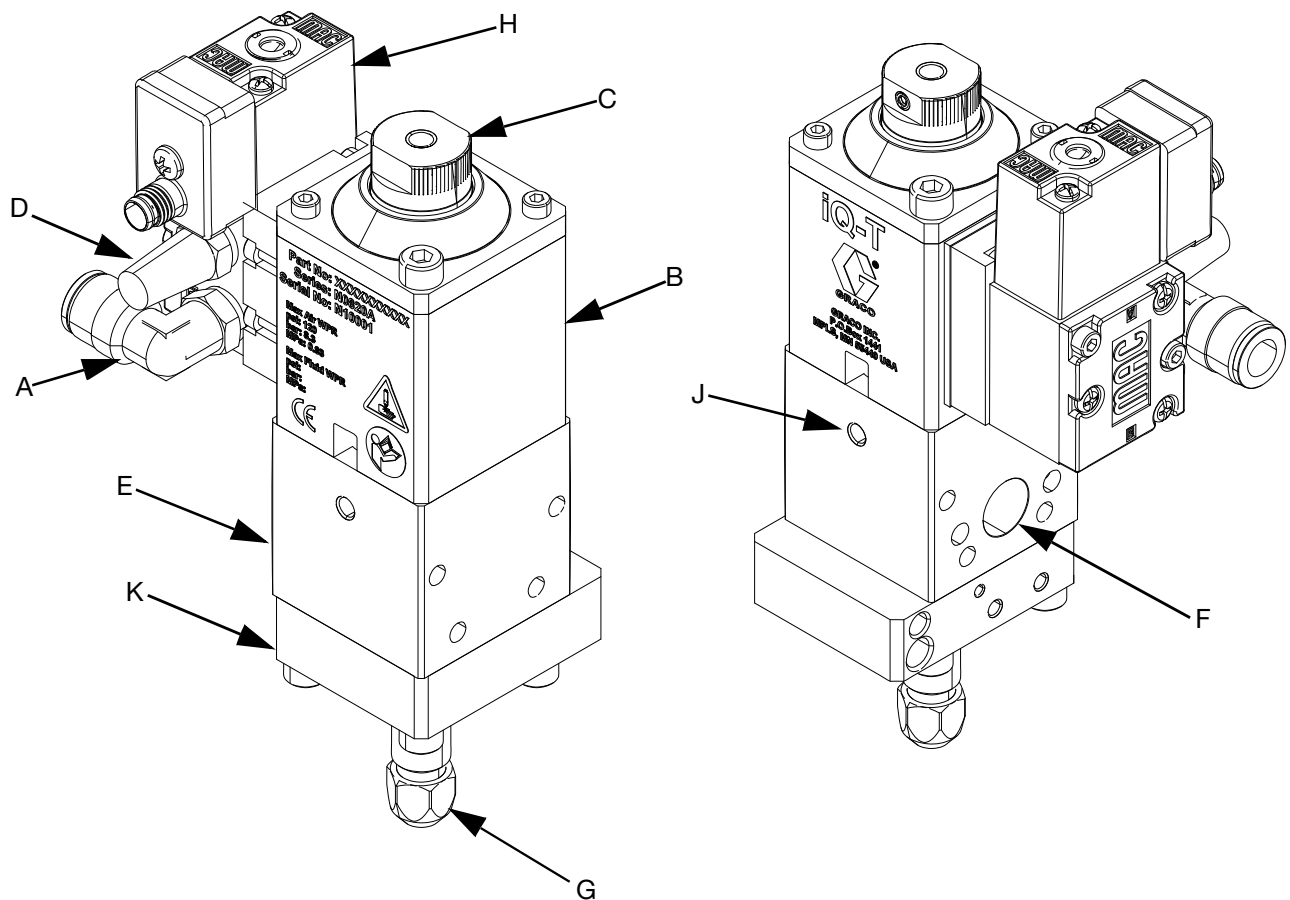


Рис. 4: Раздаточный клапан с уплотнением PGM VGMFT000BA

Обозначения

- A Пневматический фитинг 1/8", наружная резьба NPT x 5/16" (8 мм)
- B Пневмосекция
- C РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ГАЙКА
- D Глушитель
- E Корпус материальной части
- F Впускное отверстие с уплотнительным кольцом круглого сечения
- G Сопло клапана
- J Электромагнит
- K Дренажное отверстие
- N Выпускной блок

Раздаточный клапан с обратным движением материала PGM VGMFS000BA

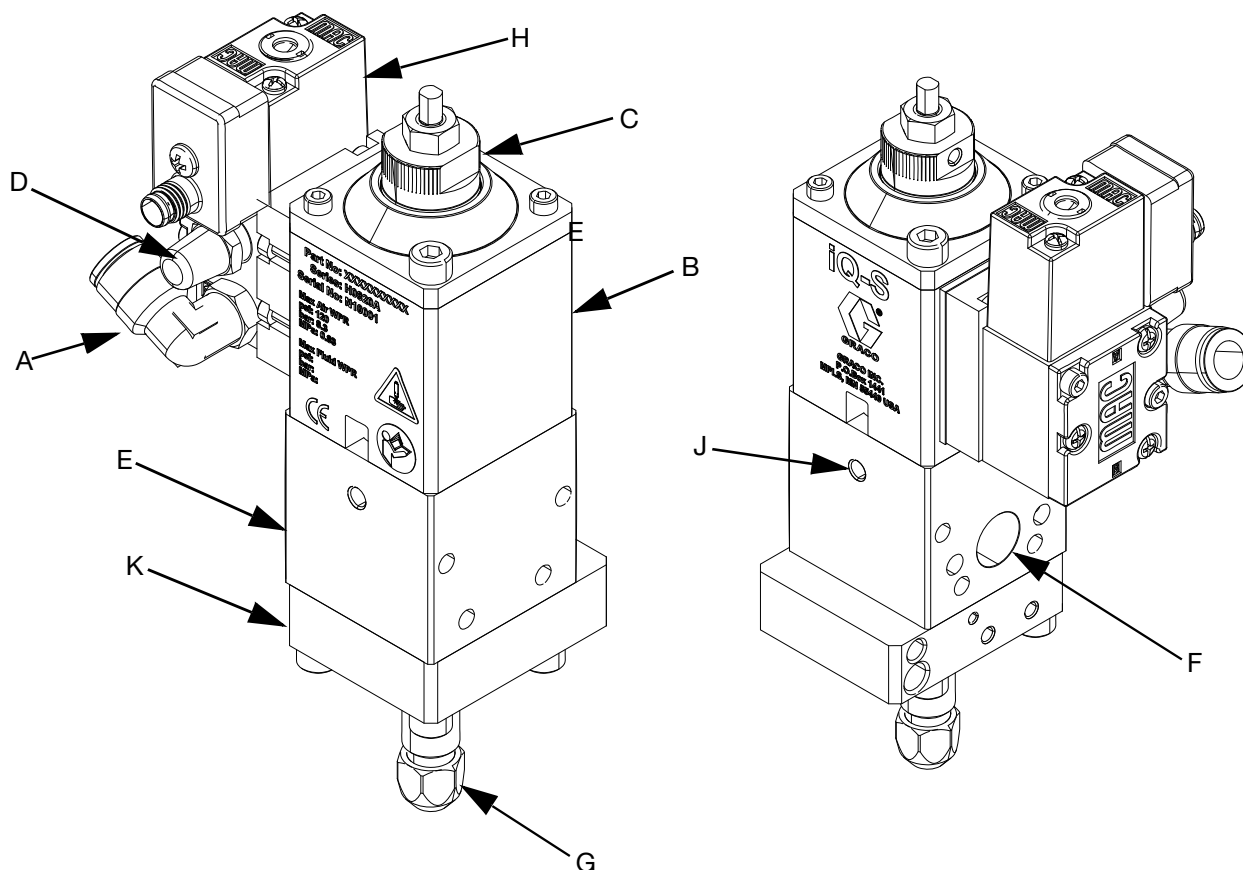


Рис. 5: Раздаточный клапан с обратным движением материала PGM VGNFS000BA

Обозначения

- A Пневматический фитинг 1/8", наружная резьба NPT x 5/16" (8 мм)
- B Пневмосекция
- C РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ГАЙКА
- D Глушитель
- E Корпус материальной части
- F Впускное отверстие с уплотнительным кольцом круглого сечения
- G Сопло клапана
- J Электромагнит
- K Дренажное отверстие
- N Выпускной блок

Принцип работы

Для управления поршнем внутри раздаточного клапана iQ используется четырехходовой выпускной электромагнит.

Открытие и закрытие клапанов осуществляется через подачу давления воздуха на участки, показанные на изображениях ниже.

Клапан с обратным движением материала (iQ-S): Клапан обратного действия с карбид-вольфрамовыми уплотнением и седлом.

Клапан с уплотнением (iQ-T): Клапан прямого действия с уплотнением сопла из карбида вольфрама и седлом из закаленной нержавеющей стали.

Типы клапанов

Клапан «шар/седло» (iQ-B): Клапан прямого действия с шаром из нитрида кремния и седлом из карбида вольфрама.

Клапан с уплотнением (iQ-T)

Клапан с обратным движением материала (iQ-S)

Клапан «шар/седло» (iQ-B)

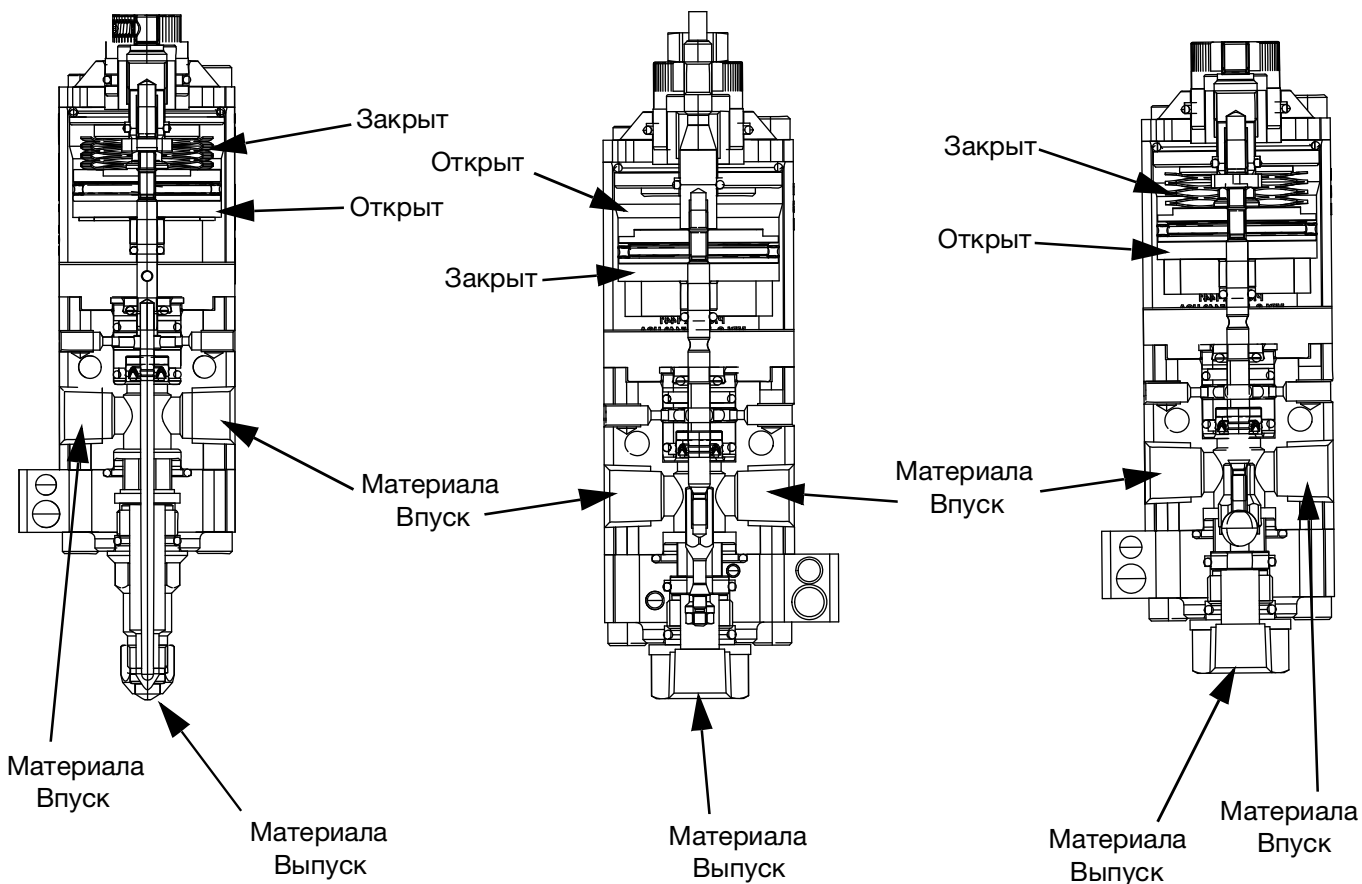


Рис. 6: Принцип работы

Монтаж

Заземление



Для сокращения риска возникновения статического разряда или поражения электрическим током оборудование должно быть заземлено. При возникновении статического или электрического разряда пары могут воспламениться или взорваться. Ненадлежащее заземление может стать причиной поражения электрическим током. Заземление подразумевает наличие провода для отвода электрического тока.

Ниже приведены минимальные требования к заземлению для базовой раздаточной системы. Система может включать иное оборудование и элементы, требующие заземления. Для получения подробных инструкций по заземлению см. местные электротехнические правила и нормы.

Раздаточный клапан: заземлите путем подключения к должным образом заземленному насосу и шлангу для материала. При использовании клапанов с подогревом подключите разъем жгута проводов (AA) к разъему на шланге с подогревом. Проверьте, чтобы штифт 8 на разъеме подогреваемого шланга был подключен к соответствующему нормам заземлению. См. **Схема электрических соединений** на стр. 52.

Насос: см. руководство по эксплуатации насоса.

Шланг для материала: для обеспечения целостности заземления используйте только токопроводящие шланги, совокупная длина которых не должна превышать 30,5 м (100 футов). Не реже одного раза в неделю проверяйте электрическое сопротивление шлангов подачи воздуха и материала. Если общее сопротивление относительно земли превышает 25 МОм, немедленно замените шланг. Используйте прибор, способный измерять сопротивление указанной величины.

Емкость для подачи материала: соблюдайте местные правила и нормы.

Ведро для растворителя при промывке: соблюдайте местные правила и нормы. Используйте только электропроводящие

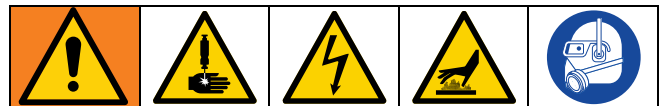
металлические ведра, установленные на заземленную поверхность. Не ставьте ведро на электроизолирующую поверхность, например на бумагу или картон, так как это нарушит целостность заземления.

Чтобы обеспечить заземление при промывке или сбросе давления, обязательно плотно прижмите металлическую часть раздаточного клапана к боковой поверхности заземленного металлического ведра, затем приведите клапан в действие.

Промывка перед использованием оборудования

Оборудование было испытано с помощью маловязкого минерального масла, которое остается в материальных каналах в целях защиты деталей. Для предотвращения загрязнения материала маслом промывайте оборудование перед использованием с помощью совместимого растворителя.

Установка раздаточного клапана



Раздаточные клапаны имеют несколько конфигураций монтажных отверстий. См. раздел **Габариты и монтаж**, стр. 49. См. раздел **Технические характеристики**, стр. 54.

1. Убедитесь, что раздаточный клапан не был поврежден во время транспортировки. В случае наличия повреждений незамедлительно свяжитесь с компанией, осуществлявшей перевозку.
2. Установите совместимые принадлежности. Список принадлежностей и инструкции по установке см. в разделе **Принадлежности**, стр. 45.
3. Надежно зафиксируйте раздаточный клапан на крепежном приспособлении с помощью винтов с головкой с углублением под ключ.

4. Подсоедините линии подачи сжатого воздуха к раздаточному клапану:

ВНИМАНИЕ

Используйте только пневматические фитинги, рассчитанные на температуру, равную или превышающую рабочую температуру системы раздачи материала. Пневматические фитинги, рассчитанные на низкую температуру, могут расплавиться и повредить раздаточный клапан.

- a. При использовании клапанов с электромагнитом (J), смонтированным на пневмосекции (B), подключите трубку подачи воздуха к пневматическому фитингу (A). См. Рис. 1, стр. 8.
- b. При использовании клапанов с выносным монтажом электромагнита (J) см. таблицу ниже. См. Рис. 7.

Таблица 1: Ориентация трубок

	Воздух открыт	Воздух закрыт
Клапан с уплотнением	Порт 2	Порт 1
Клапан с обратным движением материала	Порт 1	Порт 2
Шар/седло	Порт 2	Порт 1

- 5. Подсоедините линию подачи материала к отверстию для впуска материала (F) в корпусе клапана.
- 6. Подключите разъем жгута проводов (AA) к разъему на шланге с подогревом.
- 7. При использовании клапанов с подогревом, установите блок изоляции между кожухом и монтажной поверхностью

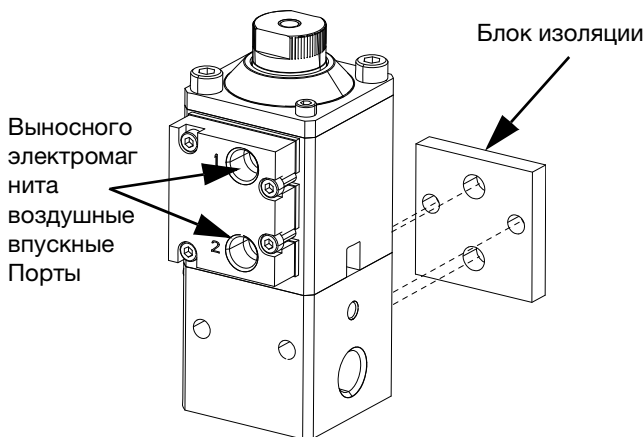


Рис. 7

Регулировка хода

Регулировка расстояния открытия раздаточного клапана осуществляется при помощи регулировочной гайки (C), расположенной на верхней части клапана. Данное действие предотвратит утечку материала из сопла и седла. См. Рис. 8.

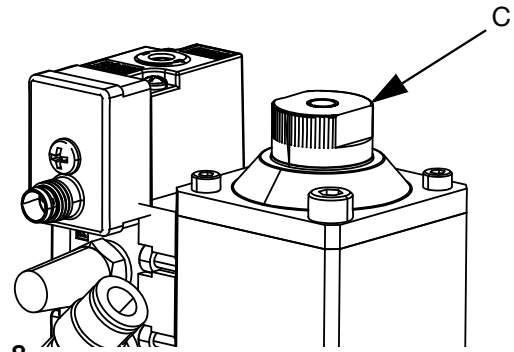


Рис. 8

- 1. Поворачивайте регулировочную гайку (C) по часовой стрелке до фиксации клапана в закрытом положении. См. Рис. 8. При использовании клапана с обратным движением материала поверните регулировочную гайку (C) против часовой стрелки, чтобы уменьшить расстояние открытия клапана. См. Рис. 9.
- 2. Медленно отвинтите регулировочную гайку (C), а затем включите подачу давления воздуха до получения желаемого расхода.
- 3. При использовании клапана с соплом с обратным движением материала плотно затяните стопорную гайку (P) таким образом, чтобы зафиксировать регулировочную гайку (C). См. Рис. 9.

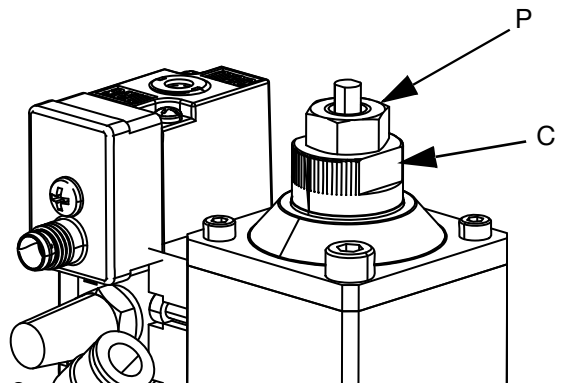


Рис. 9

Процедура сброса давления



Выполняйте процедуру сброса давления каждый раз, когда в тексте приводится этот символ.



Это оборудование остается под давлением до тех пор, пока давление не будет сброшено вручную. Во избежание получения серьезной травмы от воздействия материала под давлением, например в результате повреждения кожи или разбрызгивания жидкости, выполняйте процедуру сброса давления каждый раз после завершения распыления, а также перед очисткой, проверкой или техническим обслуживанием оборудования.

Эта процедура описывает процесс сброса давления в раздаточном клапане. Инструкции по сбросу давления во всей системе см. в руководстве по эксплуатации системы подачи.

1. Перекройте подачу материала.
2. Чтобы сбросить давление материала, направьте включенный раздаточный клапан в заземленное металлическое ведро для отходов.
3. Перекройте сбросной клапан, чтобы полностью сбросить давление воздуха в линиях подачи воздуха.
4. При использовании функции подогрева обесточьте раздаточный клапан.
5. Если сопло клапана или шланг для материала забиты, или после выполнения перечисленных выше этапов давление полностью не сброшено, **ОЧЕНЬ МЕДЛЕННО** ослабьте впускной фитинг с резьбой NPT корпуса материальной части или концевое соединение шланга, чтобы постепенно сбросить давление, затем полностью отсоедините их. Прочистите сопло или шланг для устранения засора.

Техническое обслуживание

Осуществляйте проверку раздаточного клапана, материала и пневматических шлангов как минимум раз в две недели. Проверяйте наличие утечек и других видимых повреждений.

В таблицах ниже приведены рекомендуемые процедуры технического обслуживания и периодичность их выполнения. Процедуры технического обслуживания делятся на техобслуживание механических и электрических компонентов. Стандартный способ применения — установка клапана на роботе, наносящем герметик средней абразивности.

Таблица 2: Механическая часть

Операция	Раз в неделю	Ежемесячно или через каждые 100 000 циклов
Проверка наличия утечек	✓	
*Проверка степени износа шлангов	✓	
*Проверка/герметизация соединений подачи материала		✓
*Проверка/герметизация пневматических соединений		✓
Проверка регулировки хода	✓	
Смажьте уплотнения		✓

* Предполагает движение по направлению от системы автоматизации.

Таблица 3: Электрическая часть

Операция	Раз в неделю	Ежемесячно
Проверка степени износа кабелей	✓	
Проверка кабельных соединений	✓	
Проверка сопротивления электронагревателей		✓
Проверка сопротивления резистивных датчиков температуры		✓

Факторы, влияющие на ресурс клапана

Таблицы технического обслуживания должны использоваться в качестве руководства по периодичности выполнения операций техобслуживания. Ниже приведены дополнительные факторы, способные повлиять на ресурс клапана.

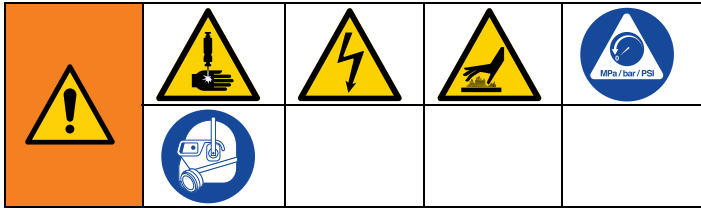
- **Материал** – абразивные или волокнистые материалы намного более сильно воздействуют на уплотнения, валы и седла по сравнению с неабразивными материалами, такими как масло.
- **Перепад давлений в области седла клапана** – при открытии или закрытии клапана потоку материала придается высокая скорость в зоне контакта игла/седло. Степень износа в зоне контакта игла/седло будет гораздо выше при давлении 3000 psi по сравнению с давлением 1000 psi. Изменение размера сопла в целях уменьшения расхода может существенно повлиять на износ.
- **Количество циклов** - Этот показатель влияет на износ клапана гораздо сильнее, чем число галлонов (литров). Выполнение работы с меньшим количеством циклов включения/выключения позволит продлить срок службы клапана.
- **Скорость приведения в действие** – быстрое открытие и закрытие клапана позволит продлить срок службы иглы и седла. При выносном монтаже электромагнита (J) обеспечьте короткие воздушные линии на выходе из электромагнита в целях повышения скорости открытия и закрытия.
- **Давление воздуха** – обеспечивает усилие, позволяющее удерживать иглу в соприкосновении с седлом для герметизации и противодействия давлению материала.

Переработка и утилизация

Конец срока службы

По истечению срока службы изделия демонтируйте его и утилизируйте с соблюдением применимых требований законодательства

Поиск и устранение неисправностей

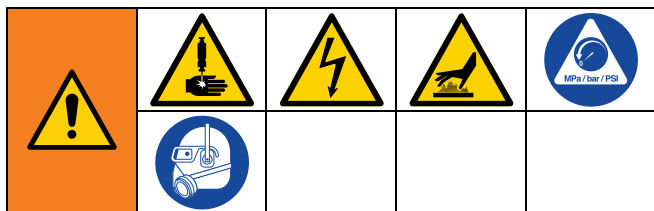


1. Перед техническим обслуживанием и ремонтом клапана выполните **Процедура сброса давления**, стр. 16.

Проблема	Причина	Решение
Утечка воздуха из распределительного клапана.	Износ прокладок.	Замените прокладку.
	Разуплотнение или износ пневмосоединений.	Затяните пневматические соединения.
	Изношены уплотнительные кольца.	Замените уплотнительные кольца в пневмосекции (B).
	Разуплотнение торцевых винтов крышки.	Затяните винты.
Утечка материала через переднюю часть раздаточного клапана.	Изношено уплотнение, сопло или седло.	Замените уплотнения седла, сопло и седло.
		Проверьте и в случае необходимости замените сопло. При замене иглы необходимо перевернуть или заменить седло.
	Проверьте и в случае необходимости замените или переверните седло.	
Утечка материала из дренажного отверстия раздаточного клапана.	Засорение раздаточного клапана.	Снимите переднюю часть. Проверьте и в случае необходимости замените картридж, сопло и седло.
	Уплотнения не установлены должным образом.	Проверьте уплотнения картриджей и замените картридж и шток.
Уплотнения изношены.		

Проблема	Причина	Решение
Раздаточный клапан не отключается.	Разуплотнение пневмосоединений или выключенная подача воздуха.	Затяните пневматические соединения.
	Изношена контактная поверхность между иглой и седлом.	Замените картридж, сопло и седло.
	Поломка поршня, закупорка пневмоцилиндра или закупорка внутри материальной секции (только для клапанов «шар/седло» и клапанов с уплотнением).	Разберите раздаточный клапан. Проверьте и в случае необходимости замените поршень, шток поршня и уплотнительные кольца.
	Пружина сломана или установлена неправильно.	Разберите раздаточный клапан. Проверьте пружину и при необходимости замените ее.
Раздаточный клапан не открывается или не осуществляет раздачу материала.	Разуплотнение пневмосоединений или выключенная подача воздуха.	Затяните пневматические соединения.
	Поврежден стержень, поршень или сопло. Посторонние включения или отвержденный материал в материальной части.	Разберите раздаточный клапан. Проверьте и в случае необходимости замените поршень, шток поршня и уплотнительные кольца.
Раздаточный клапан не нагревает материал.	Отсоединены провода нагревателя.	Проверьте и снова подсоедините провода.
	Отсоединены провода датчика.	Проверьте и снова подсоедините провода.
	Отказ нагревателя.	Замените кабельную сборку.
	Отказ датчика	
	Отсутствует питание электрической схемы нагревателя.	Включите питание электрической схемы нагревателя.

Ремонт



Перед техническим обслуживанием раздаточного клапана необходимо выполнить следующую процедуру.

1. Выполните **Процедура сброса давления**, описанную на стр. 16.
2. При использовании клапанов с подогревом обесточьте раздаточный клапан и отсоедините разъем жгута проводов (AA).
3. Перед началом технического обслуживания дайте клапану полностью остыть.

Отсоединение пневмосекции

1. Выполните шаги 1 и 3, указанные выше.
2. Отсоедините линии подачи воздуха от клапана.
3. При использовании клапана с соплом с обратным движением материала (iQ-S) необходимо сначала снять сопло с обратным движением материала (309), чтобы получить возможность отсоединить пневмосекцию (B) от материальной части (E). См. Рис. 10..

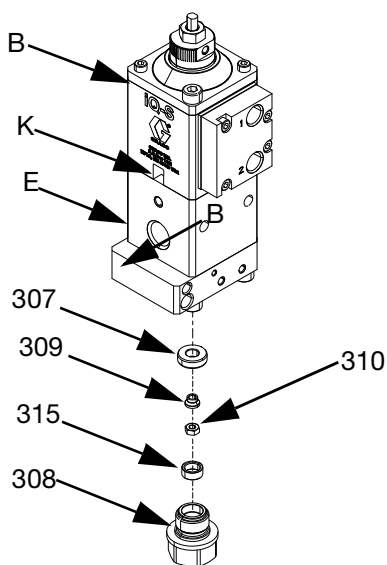


Рис. 10

4. Снимите переходник для обратного движения материала (308) и распорное кольцо (315).
5. Вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня (410) через дренажное отверстие (K). Открутите гайку (310) при помощи ключа 5,5 мм или гайковерта и снимите сопло (309).
6. Если материальная часть (E) не установлена, закрепите материальную часть в тисках.
7. Удалите винты M5 (401) с верхней части пневмоцилиндра с помощью гаечного ключа на 4 мм. Осторожно потяните за пневмосекцию (B), чтобы вынуть шток поршня (410) из материальной части (E). См. Рис. 11.

ПРИМЕЧАНИЕ. Уплотнительные кольца в материальной части (E) могут прилипнуть к картриджу с П-образным уплотнением, так что для отделения материальной части от пневматической части (E, B) может потребоваться большее усилие.

8. При необходимости замените пневмосекцию (B) пневмосекцией в сборе со штоком, картриджем с П-образным уплотнением и соплом.
9. Чтобы получить доступ к клапанам «шар/седло» и клапанам с уплотнением или заменить их, выкрутите винты пневматической части (401) с верхней части пневматической части (B). Отделите пневматическую секцию от материальной части.

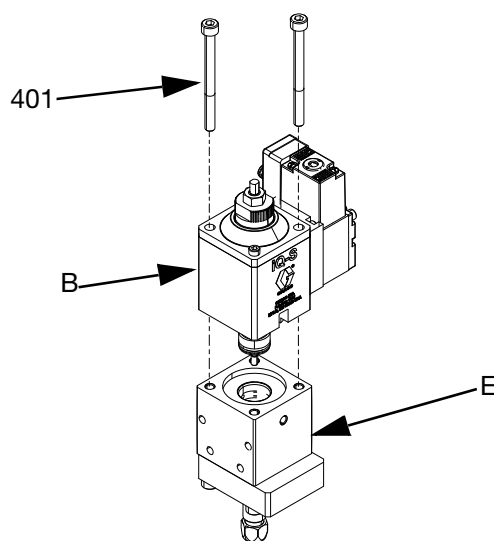


Рис. 11

Присоединение пневмосекции

1. При использовании клапана с соплом с обратным движением материала произведите сборку сопла с обратным движением материала в соответствии с шагом 5 на странице 22.
2. Вставьте пневмосекцию (В) в сборе со штоком поршня, картриджем с П-образным уплотнением и соплом в сборе в верхнюю часть материальной части (Е).
3. Момент затяжки винтов М5 (401) составляет 6,2 Н•м.
4. Подключите линии подачи воздуха.

ПРИМЕЧАНИЕ. Обеспечьте правильное взаимоположение пневматических фитингов и впусков материала.

Ремонт материальной части

Картридж с П-образным уплотнением, уплотнительные кольца материальной части и уплотнение седла могут быть заменены без отсоединения корпуса клапана от крепежного оборудования или шлангов подачи материала.

Выполняйте восстановление материальной части только после отвода жидкости через дренажное отверстие (К). Восстановление материальной части см. в разделе **Замена картриджа с П-образным уплотнением, уплотнительных колец материальной секции и сопла в сборе** и в разделе **Ремонт пневмосекции** на странице 23.

ПРИМЕЧАНИЕ. Всегда заменяйте уплотнительные кольца после разборки материальной части.

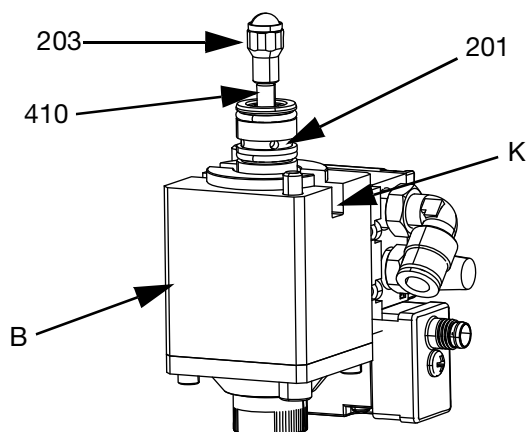
Замена картриджа с П-образным уплотнением, уплотнительных колец материальной секции и сопла в сборе

Разборка

1. Выполните **Процедура сброса давления**, описанную на стр. 16.
2. Выполните шаги, описанные в разделе **Отсоединение пневмосекции** на стр. 20.

При использовании клапанов «шар/седло»:

1. Во избежание проворота штока поршня (410), вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня. Снимите шар в сборе (203) при помощи ключа на 9 мм.



Показан клапан «шар/седло»

Рис. 12

2. Снимите комплект уплотнений (201), стянув его с вала.
3. Убедитесь в отсутствии повреждений колец, канавок и пазов на штоке поршня (410), сопле/шаре в сборе (203). Произведите замену в случае износа.

При использовании клапанов с уплотнением:

1. Снимите комплект уплотнений (101), стянув его с вала штока поршня в сборе (102).
2. Проверьте наконечник и вал штока поршня в сборе (102) на наличие бороздок и точечной коррозии. В случае износа замените шток поршня в сборе. См. Рис. 13, стр. 21.

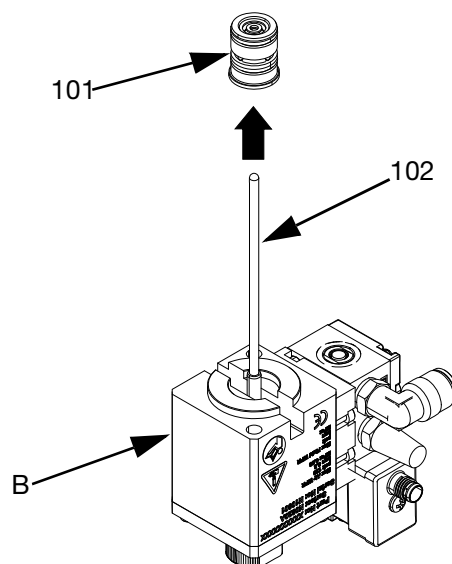


Рис. 13

Сборка

ВНИМАНИЕ

Во избежание повреждения комплекта уплотнения в ходе монтажа, используйте монтажный инструмент для уплотнений, показанный в разделе **Принадлежности** на странице 45.

Сборка клапанов «шар/седло»:

1. Нанесите небольшое количество синего анаэробного клея, входящего в комплект поставки, на нижнюю резьбу штока поршня (410).
2. Навинтите шар в сборе (203) на шток поршня (410).
3. Разместите клапан в тисках вертикально. Вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня (410) через дренажное отверстие (К). См. Рис. 12, стр. 21.
4. Затяните шар в сборе (203) на штоке поршня (410) при помощи небольшого динамометрического ключа на 9 мм или ключа «воронья лапка». Затяните с усилием 2,3 Н•м.
5. Выполните шаги, описанные в разделе **Присоединение пневмосекции** на стр. 21.

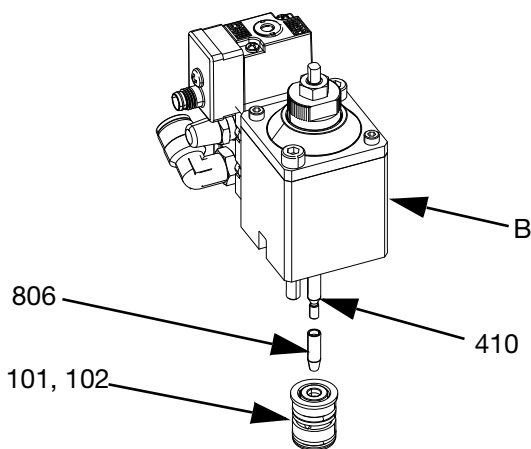


Рис. 14

Сборка клапанов с обратным движением материала:

1. Установите новый комплект уплотнений (101, 201) на шток поршня с фланцем напротив пневмосекции (B) при помощи монтажного инструмента для уплотнений (806).
2. Снимите монтажный инструмент для уплотнений (806) и поместите его на хранение.
3. Нанесите консистентную смазку на наружную сторону комплекта уплотнений (101, 201).

4. Вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня (410) через дренажное отверстие (К). См. Рис. 16.

ВНИМАНИЕ

Во избежание повреждения клапана убедитесь в отсутствии смазки на резьбе штока поршня.

5. Нанесите синий анаэробный клей, входящий в комплект поставки, на нижнюю резьбу штока поршня (410).
6. Установите переходник штока (306) и произведите затяжку с усилием 2,3 Н•м при помощи ключа на 6 мм или ключа «воронья лапка».
7. Установите материальную часть (E) и выпускной блок (N).
8. Наденьте седло (307) на переходник штока (306).
9. Наденьте седло сопла (309) на переходник штока (306). Соблюдайте направление седла сопла и переходника штока, показанное на Рис. 15.

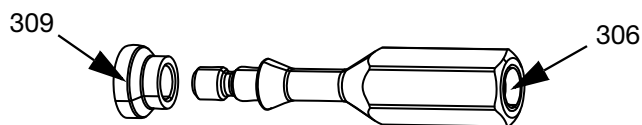


Рис. 15

10. Нанесите синий анаэробный клей, входящий в комплект поставки, на нижнюю резьбу переходника поршня (306). Затяните гайку (310) с усилием 2,3 Н•м.

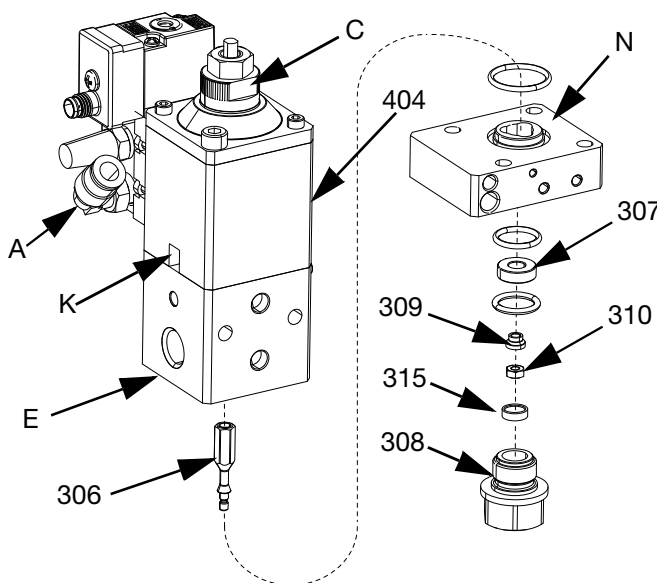


Рис. 16

Ремонт пневмосекции

При обнаружении значительной утечки в пневмосекции (B) выполните нижеуказанные шаги.

Разборка

1. Перед ремонтом пневмосекции (B) необходимо снять сопло в сборе. Выполните процедуру разборки согласно разделу **Замена картриджа с П-образным уплотнением, уплотнительных колец материальной секции и сопла в сборе** на странице 21.
2. Открутите два винта (402).
3. Снимите крышку пневмоцилиндра (404), шток поршня в сборе и пружину (407) (только для клапанов «шар/седло» и клапанов с уплотнением) с пневмосекции (B).

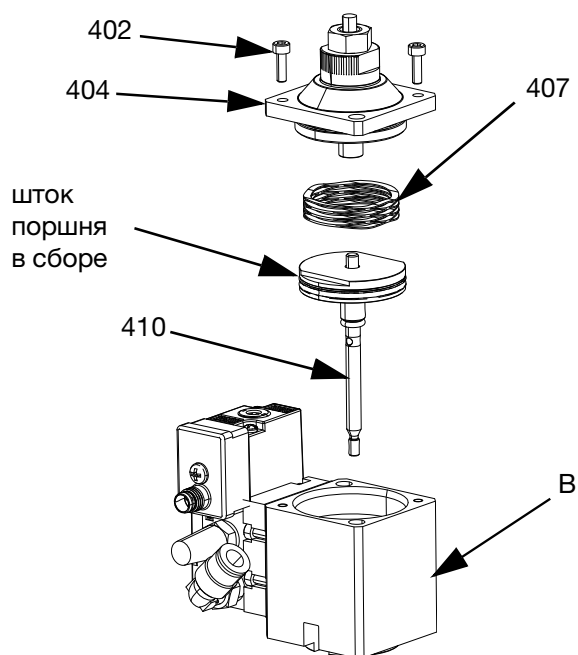


Рис. 17

4. Удалите весь материал изнутри пневмосекции (B) при помощи чистой ткани. Убедитесь в отсутствии повреждений, например царапин.
5. При использовании клапанов с обратным движением материала (Рис. 18):
 - а. Снимите шток поршня в сборе (409 и 410) с переходника штока (416) и крышки пневмоцилиндра (404). Вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня (410) через отверстие и отвинтите переходник штока (416).

- б. Разместите ключ на шлицах поршня (409), вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня (410).
- с. Отвинтите поршень (409) от штока поршня (410).

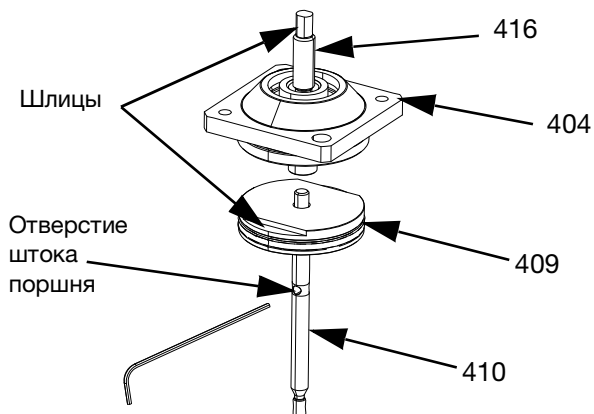


Рис. 18

6. При использовании клапанов «шар/седло» (Рис. 19):
 - а. Вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня (410), отвинтите гайку (417) при помощи гаечного ключа на 7 мм.

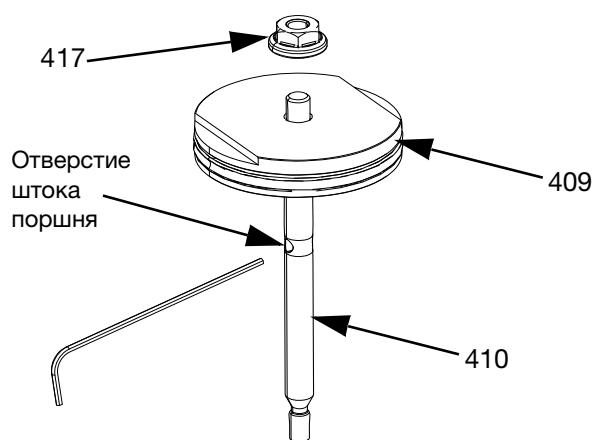


Рис. 19

- б. Зажмите шлицы поршня (409) в тисках таким образом, чтобы шток поршня был направлен вверх. Открутите шток поршня (410) от поршня (409).
 - с. Убедитесь в отсутствии повреждений поршня (409), штока поршня (410). При необходимости замените.
7. При использовании клапана с уплотнением (Рис. 20):
 - а. Вставьте шестигранный ключ в отверстие на сопле в сборе (102), отвинтите гайку (417) при помощи гаечного ключа на 7 мм.

- b. Зажмите шлицы поршня (409) в тисках таким образом, чтобы шток поршня был направлен вверх. Отвинтите сопло в сборе (102) от поршня (409).
- c. Убедитесь в отсутствии повреждений поршня (409) и сопла в сборе (102). При необходимости замените его.

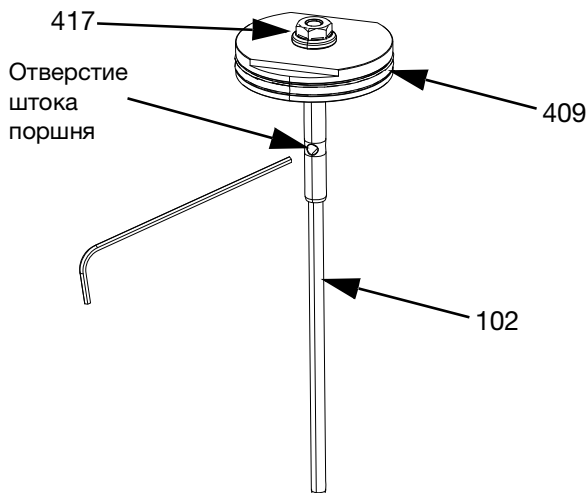


Рис. 20

- 8. При использовании клапанов с обратным движением материала отвинтите контргайку (414) и ручку в сборе (415).
- 9. При использовании клапанов «шар/седло» или клапанов с уплотнением отвинтите регулировочный стопор (413) и ручку в сборе (412).

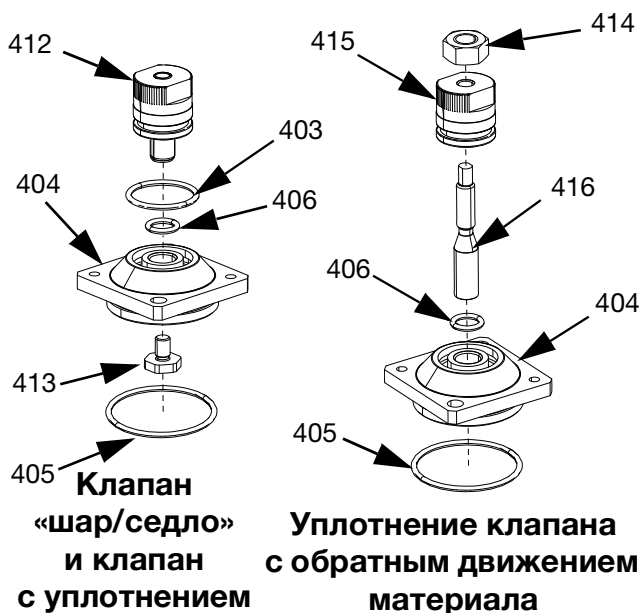


Рис. 21

Сборка

1. Чтобы смонтировать крышку пневмоцилиндра (404) на клапане «шар/седло» или клапане с уплотнением:
 - a. Установите уплотнительное кольцо (403) на ручку в сборе (412). Разместите уплотнительное кольцо (406) в крышке пневмоцилиндра (404). См. Рис. 21.
 - b. Нанесите консистентную смазку на уплотнительное кольцо (403), расположенное на ручке в сборе (412), навинтите его на крышку пневмоцилиндра (404). См. Рис. 21.
 - c. Нанесите синий анаэробный клей, входящий в комплект поставки, на резьбы регулировочного стопора (413), навинтите регулировочный стопор на ручку в сборе (412). Затяните с усилием 0,90–1,2 Н•м. См. Рис. 21.
2. Чтобы смонтировать крышку пневмоцилиндра (404) на клапане с обратным движением материала:
 - a. Разместите уплотнительное кольцо (406) в крышке пневмоцилиндра (404). Вставьте переходник штока (416) в крышку пневмоцилиндра (404). См. Рис. 21.
 - b. Разместите уплотнительное кольцо (405) в крышке пневмоцилиндра (404). См. Рис. 21.
 - c. Навинтите ручку в сборе (415) с контргайкой (414) на переходник штока (416). См. Рис. 21.
3. Чтобы смонтировать пневмосекцию (B) на клапанах «шар/седло» и клапанах с уплотнением:
 - a. Замените уплотнительное кольцо поршня (408) при обнаружении царапин, надрезов или износа. См. Рис. 22.
 - b. Закрепите монтажное приспособление на кончике штока поршня (410), а затем вставьте его в пневмосекцию (B). См. Рис. 22.
 - c. Снимите монтажный инструмент.
 - d. Установите пружину (407) на верхней части поршня (409). См. Рис. 22. Замените крышку пневмоцилиндра (404) и вставьте винты (402). Прижмите к крышке пневмоцилиндра (404), чтобы сжать пружину (407). Затяните с усилием 0,90–1,12 Н•м.

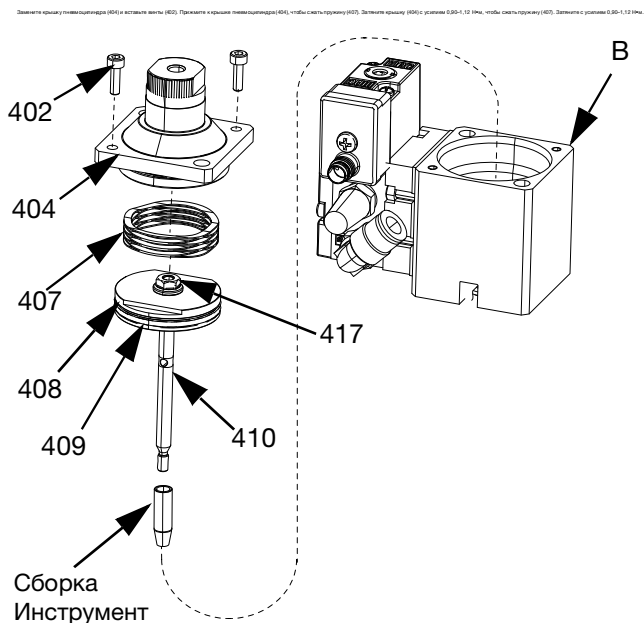


Рис. 22

4. Чтобы смонтировать пневмосекцию (В) на клапане с обратным движением материала:
 - a. Замените уплотнительное кольцо поршня (408) при обнаружении царапин, надрезов или износа. См. Рис. 23
 - b. Нанесите синий анаэробный клей, входящий в комплект поставки, на резьбы штока поршня (410).
 - c. Навинтите шток поршня (410) на поршень (409).
 - d. Закрепите шлицы (409) поршня в тисках. Вставьте шестигранный ключ в паз на штоке поршня (410). Затяните с усилием 0,9–1,1 Н•м. Поместите гайку (417) на шток поршня и затяните с усилием 2,7–4,1 Н•м.
 - e. Пропустите поршень в сборе с установленным монтажным инструментом через уплотнительное кольцо внизу пневмосекции (В).
 - f. Снимите монтажный инструмент.

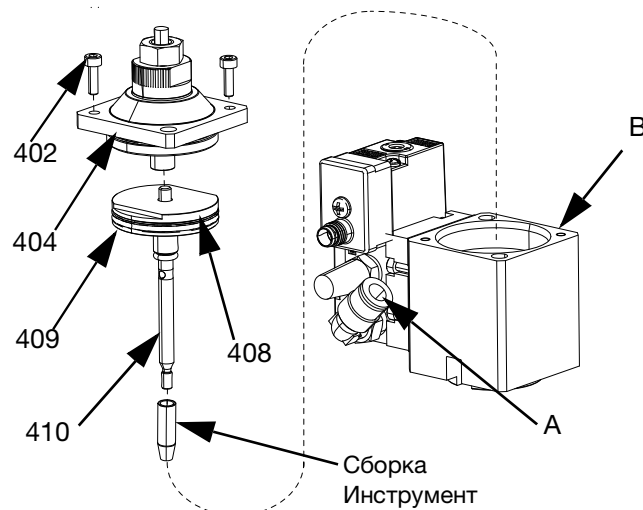


Рис. 23

5. Нанесите синий анаэробный клей, входящий в комплект поставки, на резьбы двух винтов (402), произведите установку через крышку пневмоцилиндра (404).
6. Выполните инструкции раздела **Замена картриджа с П-образным уплотнением, уплотнительных колец материальной секции и сопла в сборе** на странице 21.

Замена резистивных датчиков температуры и картриджей нагревателя

				
Все электромонтажные работы должны выполняться квалифицированным электриком с соблюдением всех местных правил и нормативных требований.				

1. Выполните **Процедура сброса давления**, описанную на стр. 16.
2. Снимите два винта с головкой с углублением под ключ (607) и ослабьте установочный винт (608).
3. Поднимите металлическую трубку над кожухом нагревателя (604, 606). Снимите кожух нагревателя (604, 606).
4. Снимите заземляющий винт (609) и шайбу-звездочку (610).
5. Снимите разъем жгута нагревателя (601, 602, 603) путем извлечения картриджа и резистивного датчика температуры из нагревательного блока.

6. Замените разъем жгута нагревателя (601, 602, 603) на новый разъем жгута нагревателя в сборе.
7. Нанесите термопасту на картридж нагревателя и резистивный датчик температуры.
8. Вставьте картридж нагревателя и резистивный датчик температуры в нагревательный блок.
9. Замените провод заземления, кожух нагревателя и установочные винты.

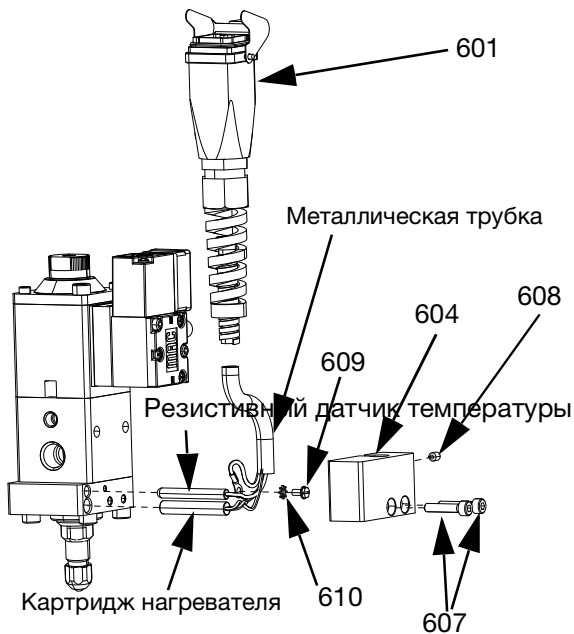


Рис. 24: Нагреватель в сборе для выпускного блока 0 мм

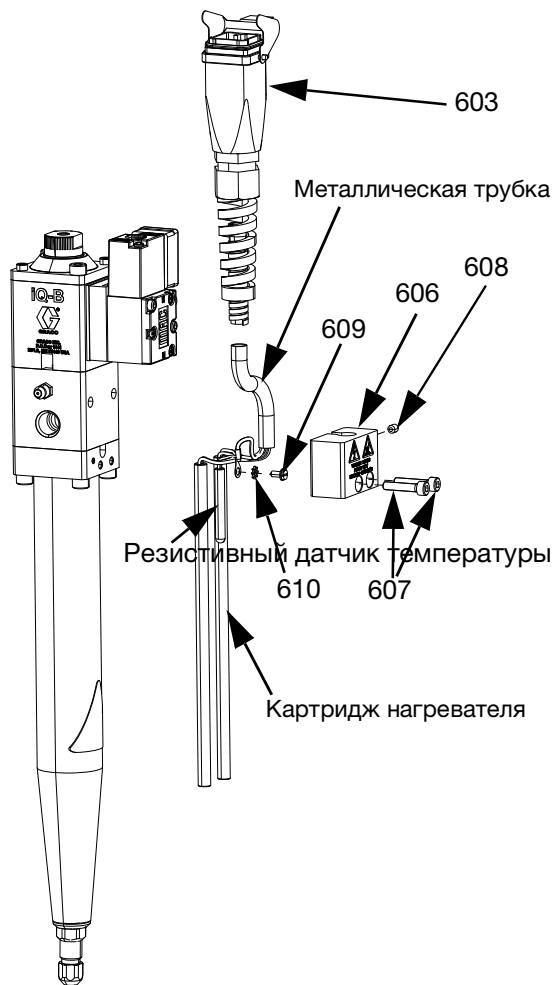


Рис. 26: Нагреватель в сборе для выпускного блока 200 мм

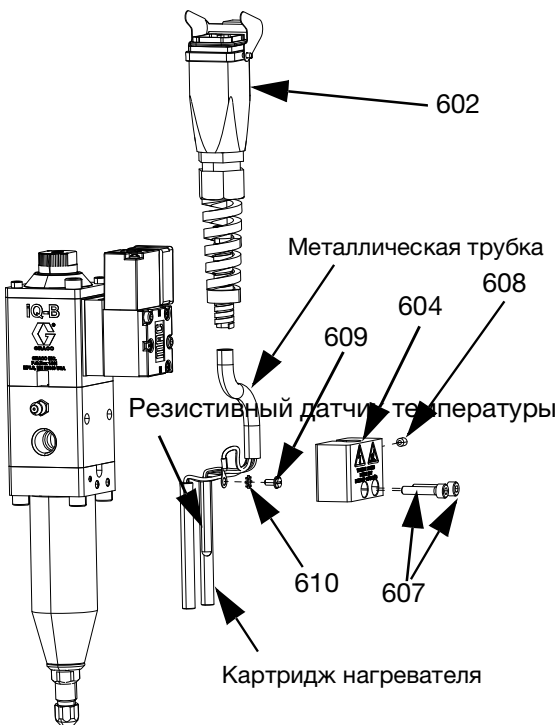


Рис. 25: Нагреватель в сборе для выпускного блока 60 мм

Детали

Раздаточные клапаны с уплотнением

V25FT000BA
Клапан
с уплотнением

V25FT060BA
Клапан с уплотнением
(показан с 60 мм
выпускным блоком)

V25FT200BA
Клапан с уплотнением
(показан с 200 мм
выпускным блоком)

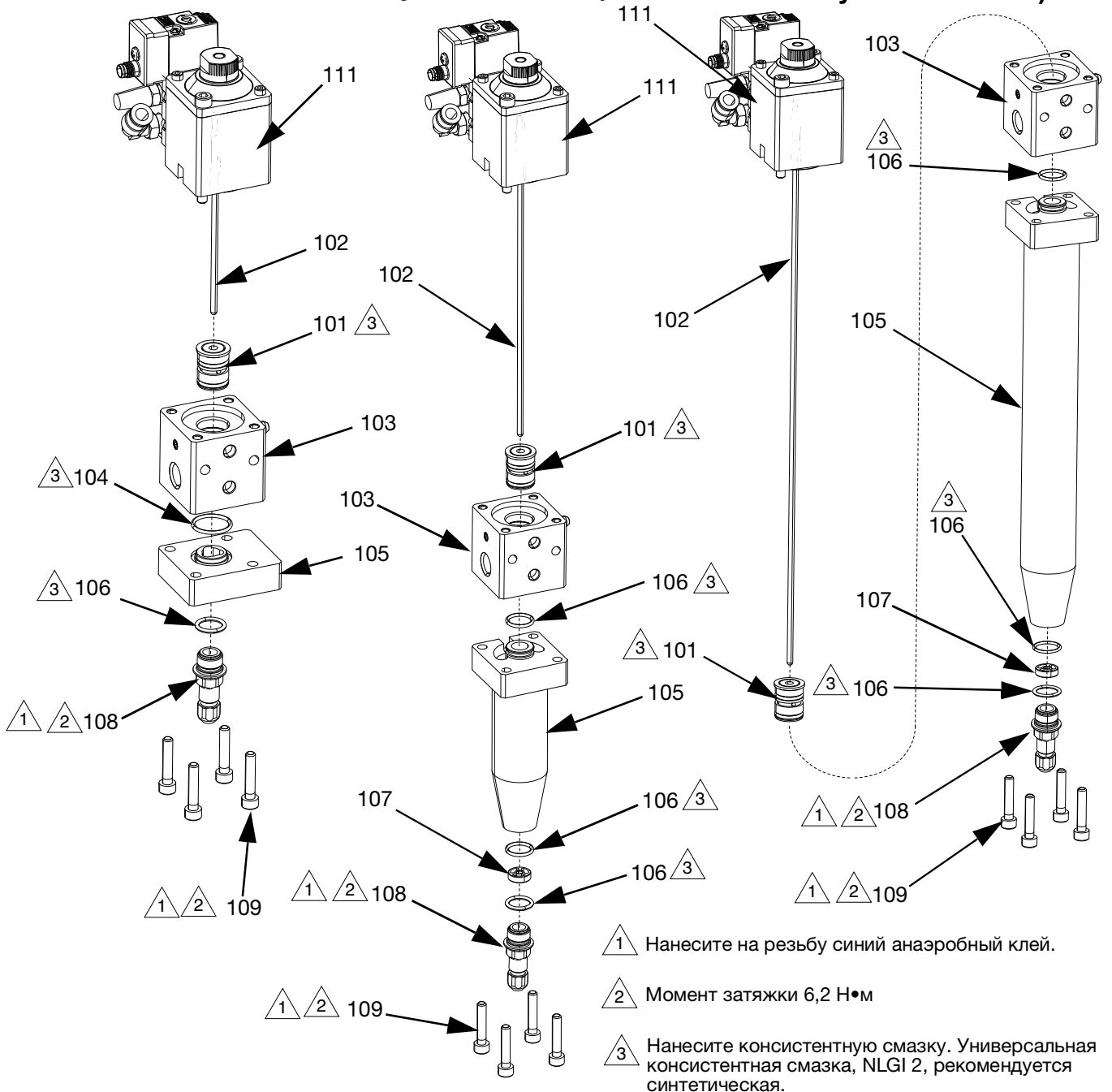


Рис. 27

Модели с уплотнением

Поз.	Артикул	Описание	Шток 1/8", кол-во			3/16", кол-во		
			0 мм	60 мм	200 мм	0 мм	60 мм	200 мм
101	25B302	КОМПЛЕКТ, уплотнений 1/8" для вала	1	1	1			
	26A861	КОМПЛЕКТ, уплотнений 3/16" для вала				1	1	1
	25B588	КОМПЛЕКТ, уплотнений 1/8" для вала, Elite	1	1	1			
	25B589	КОМПЛЕКТ, уплотнений 3/16" для вала, Elite						
102	26A859	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 1/8"	1					
	25B304	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 1/8"		1				
	25B125	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 1/8"			1			
	26B981	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 3/16"				1		
	26B979	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 3/16"					1	
	26B980	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 3/16"						1
103	26A857	КОРПУС, материальной части, 1/4", алюминий	1	1	1	1	1	1
104	117610	КОЛЬЦО, уплотнительное	1			1		
105	25R631	БЛОК, выпускной, 1/4"	1			1		
	25R632	БЛОК, выпускной, 1/4"		1			1	
	25R639	БЛОК, выпускной, 1/4"			1			1
106	113746	КОЛЬЦО, уплотнительное	1	3	3	1	3	3
107	25R634	ПОДШИПНИК, 1/8 дюйма		1	1			
	26B982	ПОДШИПНИК, 3/16 дюйма					1	1
108	Смотрите таблицу	СОПЛО В СБОРЕ	1	1	1	1	1	1
109	130458	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М5	4	4	4	4	4	4
111	См. раздел Пневмосекция на странице 39	ПНЕВМОСЕКЦИЯ, резьба NPT, 1/4 дюйма	1	1	1	1	1	1

ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения о комплектах см. на стр. 47.

Таблица 4: Размеры сопел для клапанов с уплотнением, шток в сборе 1/8"

Размер	Артикул
0,6 мм	25B307
1,0 мм	25B308
1,3 мм	25B309
1,7 мм	25B316
2,0 мм	25T450
2,5 мм	26B660

Таблица 5: Размеры сопел для клапанов с уплотнением, шток в сборе 3/16"

Размер	Артикул
3,0 мм	26D314
4,0 мм	26D315

Раздаточные клапаны «шар/седло»

V25AB000BA
Клапан «шар/седло»

V25AB060BA
Клапан «шар/седло»
(показан с соплом 60 мм)

V25AB200BA
Клапан «шар/седло»
(показан с соплом 200 мм)

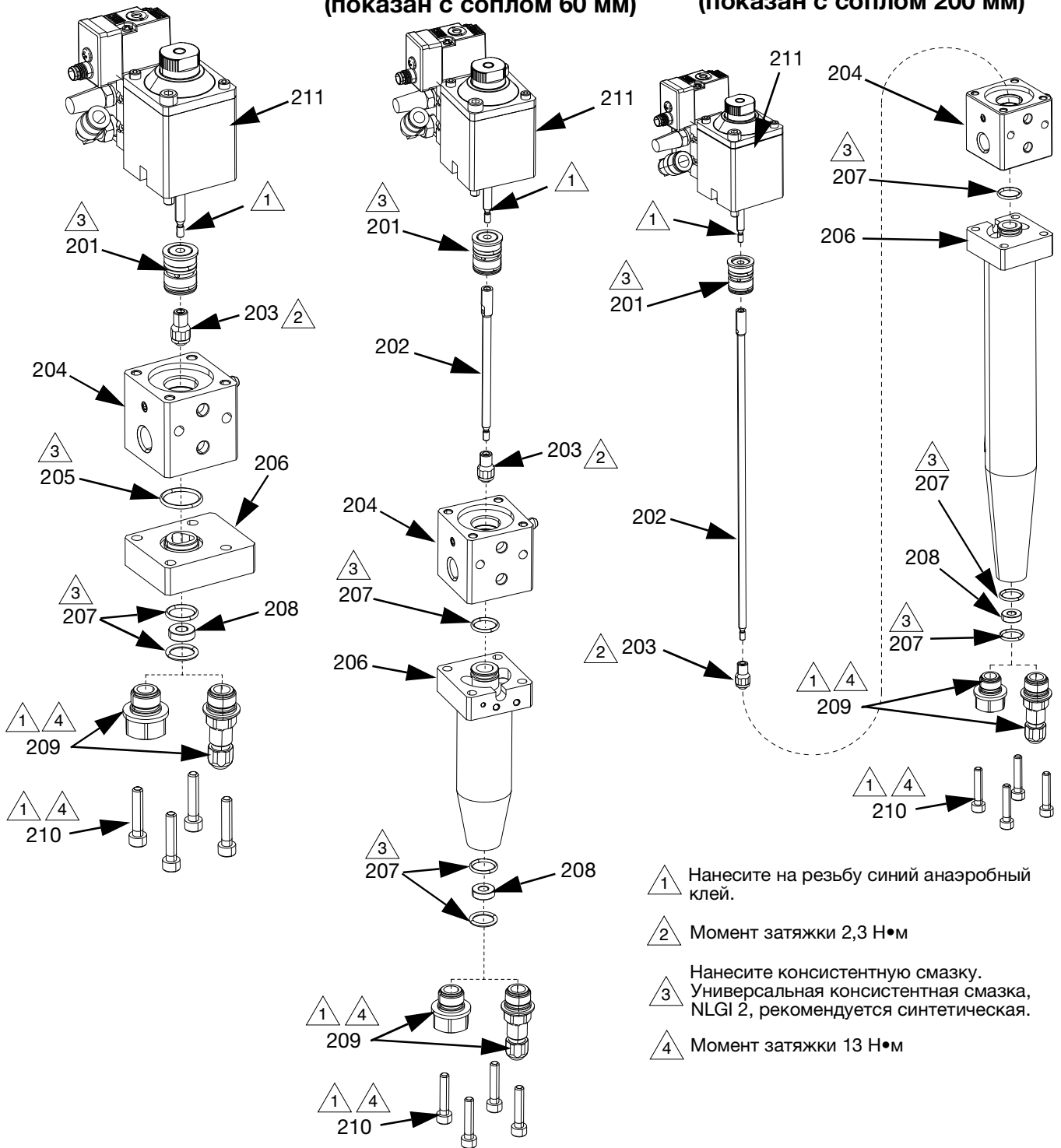


Рис. 28

Модели клапанов «шар/седло»

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во				
			0 мм	60 мм	200 мм	Клапаны 25R843 и 25R844, 5000 фунтов/кв. дюйм	Клапаны, сопло RAC V25BB000BA и V25BB000DA
201	26A861	Комплект уплотнений 3/16" для вала	1	1	1	1	1
202	25R637	ВАЛ сопла прямой 1/4"		1			
	25R641	ВАЛ сопла прямой 1/4"			1		
203	26A858	Шарик обжимной в сборе 1/4"	1	1	1	1	1
204	26A857	Жидкостная секция 1/4", алюминий	1	1	1		1
	117610	КОЛЬЦО, уплотнительное	1			1	1
205	25R631	БЛОК, выпускной, 1/4"	1				
	25R632	БЛОК, выпускной, 1/4"		1			
	25R639	БЛОК, выпускной, 1/4"			1		
	25T260	БЛОК, выпускной, 1/4", нержавеющая сталь				1	
	25R866	БЛОК, выпускной, RAC					1
207	113746	КОЛЬЦО, уплотнительное	1	3	3	1	1
208	185467	СЕДЛО клапана	1	1	1	1	1
209	Смотрите таблицу	СОПЛО обратное/прямое	1	1	1	1	
210	130458	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М5	4	4	4	4	
	136250	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М5					4
211	См. раздел Пневмосекция на странице 39	ПНЕВМОСЕКЦИЯ, резьба NPT, 1/4 дюйма	1	1	1	1	1

ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения о комплектах см. на стр. 47.

Таблица 6: Размеры сопел для клапанов «шар/седло»

Размер	Артикул
1/4 дюйма NPT	25R633
1,0 мм	25B308
1,3 мм	25B309
1,7 мм	25B316
2,0 мм	25T450
2,5 мм	26B660
3,0 мм	26D314
4,0 мм	26D315

Раздаточные клапаны с уплотнением с обратным движением материала

V25AS000BA

Клапан с уплотнением с обратным движением материала

26B490 и 26B491

**Клапан с уплотнением с обратным движением материала
Наконечник 45 градусов**

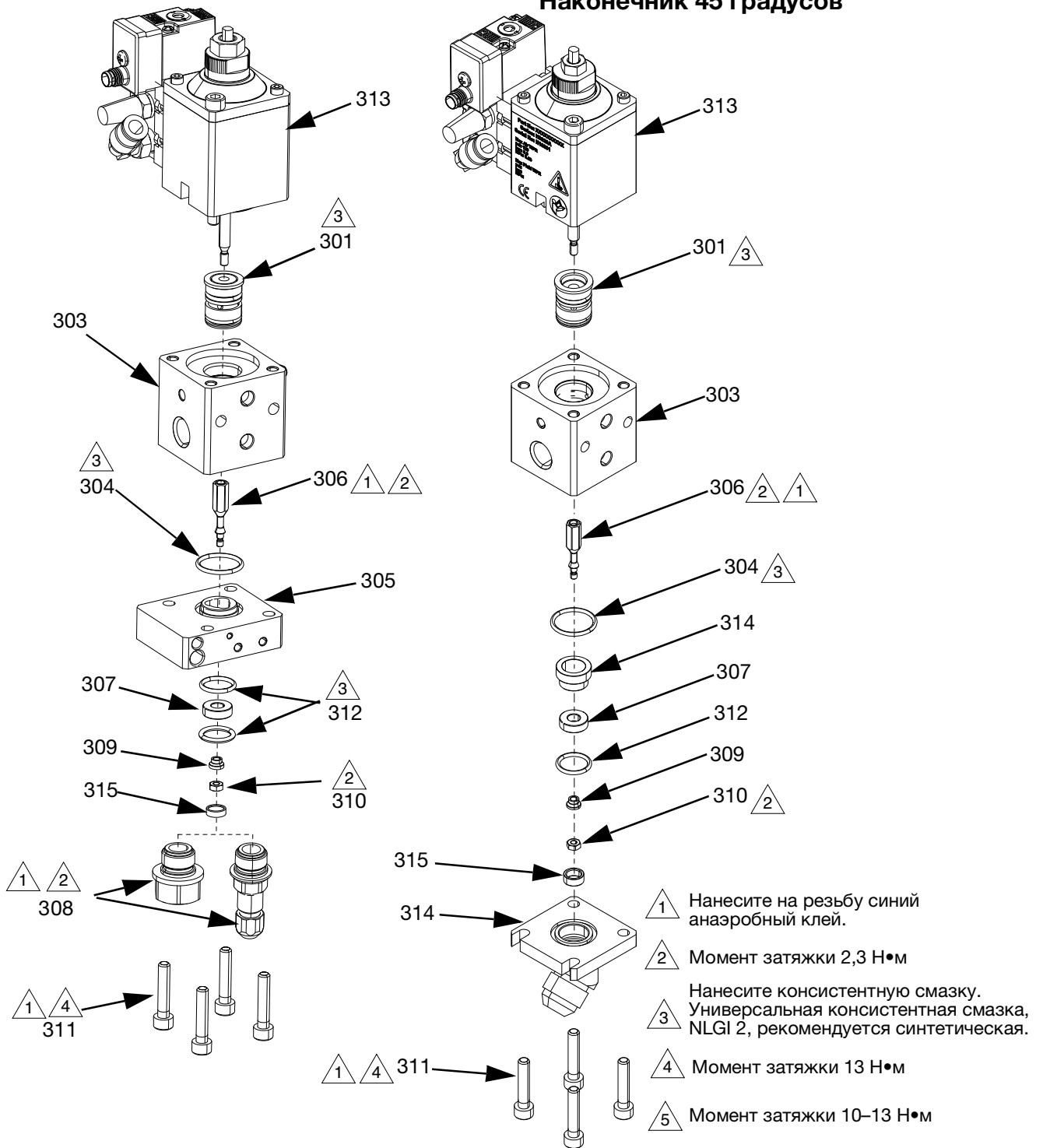


Рис. 29

V25AS060BA
Клапан с уплотнением с обратным движением материала (показан с соплом 60 мм)

V25AS200BA
Клапан с уплотнением с обратным движением материала (показан с соплом 200 мм)

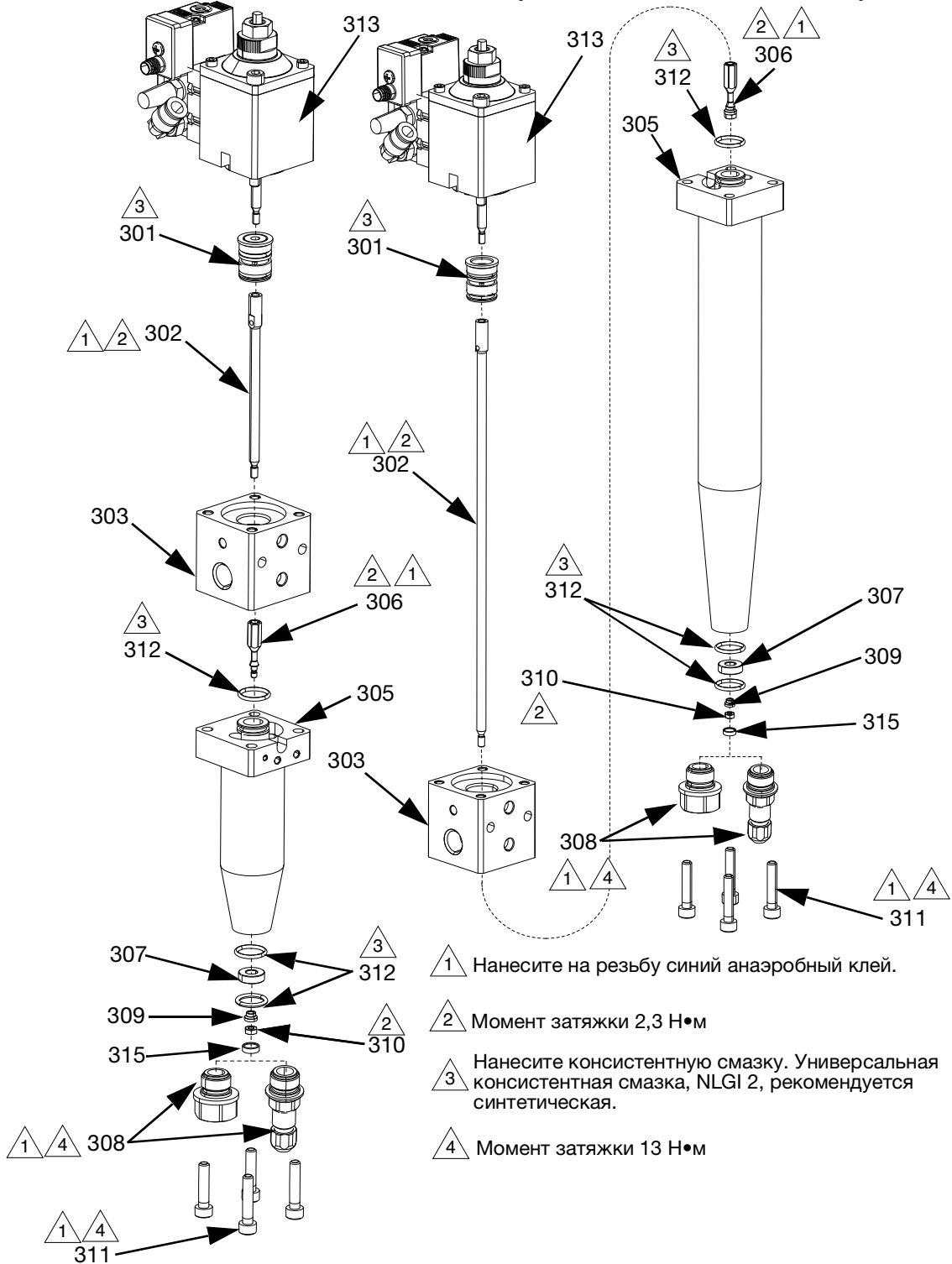


Рис. 30

Модели с уплотнением с обратным движением материала

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во			
			0 мм	60 мм	200 мм	26B490 и 26B491
301	26A861	Комплект уплотнений 3/16" для вала	1	1	1	1
302	25R637	ВАЛ сопла прямой 1/4"		1		
	25R641	ВАЛ сопла прямой 1/4"			1	
303	26A857	КОРПУС материальной части 1/4", алюминий	1	1	1	1
304	117610	КОЛЬЦО, уплотнительное	1			1
305	25R631	БЛОК, выпускной, 1/4"	1			
	25R632	БЛОК, выпускной, 1/4"	1	1		
	25R639	БЛОК, выпускной, 1/4"			1	
306	25R638	ВАЛ наконечника обратный 1/4"	1	1	1	1
307	185467	СЕДЛО КЛАПАНА	1	1	1	1
308	Смотрите таблицу	СОПЛО В СБОРЕ	1	1	1	
309	17H991	СОПЛО обратное 1/4"	1	1	1	1
310	125104	ГАЙКА шестигранная М3	1	1	1	1
311	130458	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М5	4	4	4	4
312	113746	КОЛЬЦО, уплотнительное	2	3	3	1
313	См. раздел Пневмосекция на странице 39	ПНЕВМОСЕКЦИЯ, резьба NPT, 1/4 дюйма	1	1	1	1
314	26B489	СОПЛО, IQ, 45 градусов				1
315	15N101	ВСТАВКА, клапан с обратным движением материала, IQ	1	1	1	1

ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения о комплектах см. на стр. 47.

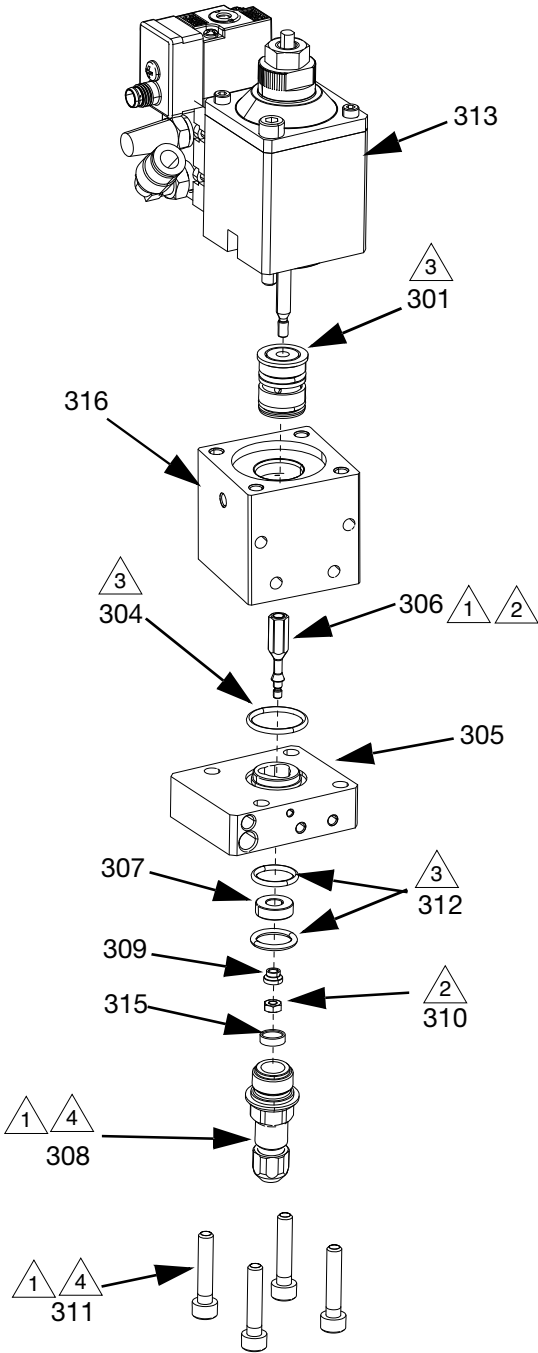
Таблица 7: Размеры сопел клапанов с обратным движением материала

Размер	Артикул
1/4 дюйма NPT	25R633
0,6 мм	25B307
1,0 мм	25B308
1,3 мм	25B309
1,7 мм	25B316
2,0 мм	25T450
2,5 мм	26B660
3,0 мм	26D314
4,0 мм	26D315

Раздаточные клапаны PGM с уплотнением, с обратным движением материала

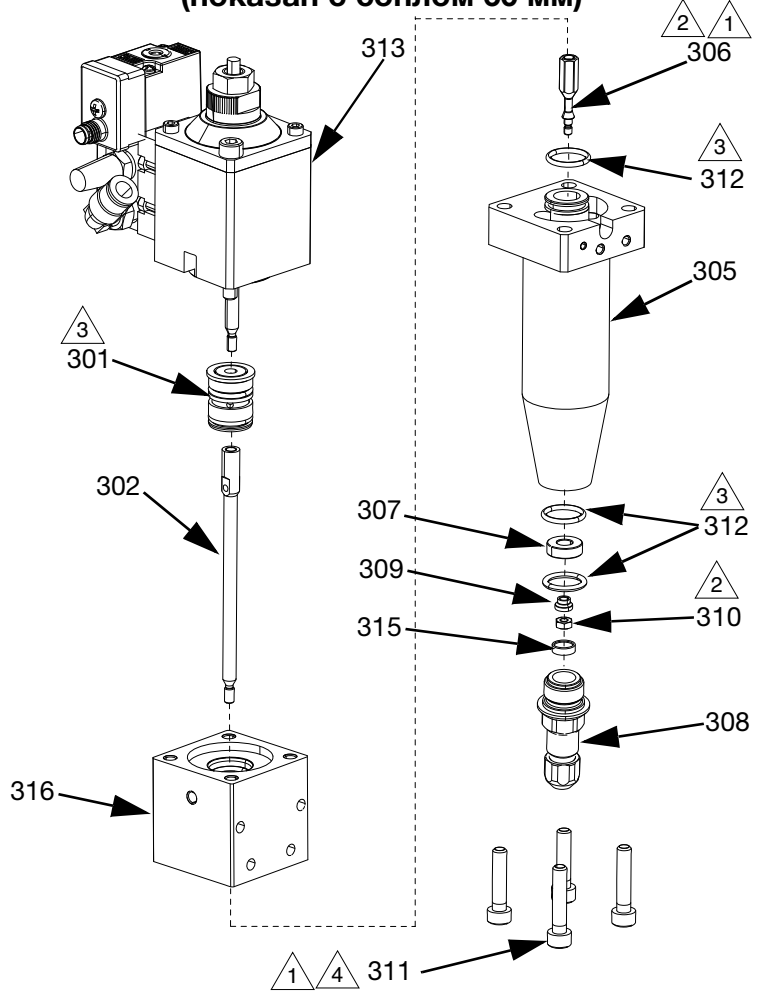
VGMFS000BA

Клапан PGM с уплотнением с обратным движением материала



VGMFS060BA

Клапан с уплотнением с обратным движением материала (показан с соплом 60 мм)



- 1 Нанесите на резьбу синий анаэробный клей.
- 2 Момент затяжки 2,3 Н•м
- 3 Нанесите консистентную смазку. Универсальная консистентная смазка, NLGI 2, рекомендуется синтетическая.
- 4 Момент затяжки 13 Н•м

Рис. 31

VGMF200BA
Клапан PGM с уплотнением с обратным движением материала
(показан с соплом 200 мм)

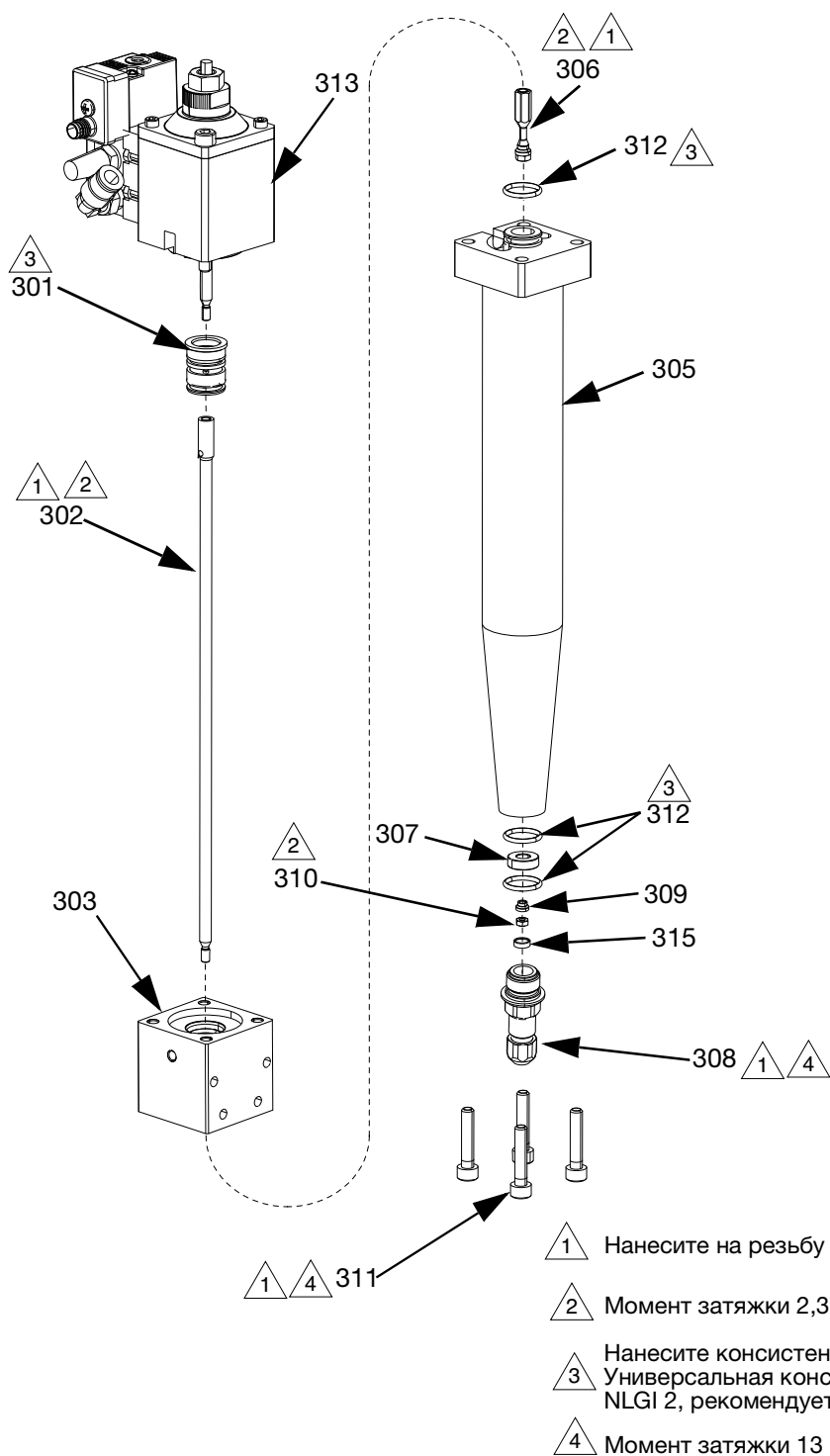


Рис. 32

Артикулы моделей уплотнений для клапанов PGM с обратным движением материала

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во		
			VGMFS000BA	VGMFS060BA	VGMFS200BA
301	26A861	Комплект уплотнений 3/16" для вала	1	1	1
302	25R637	ВАЛ сопла прямой 1/4"		1	
	25R641	ВАЛ сопла прямой 1/4"			1
303	26A857	КОРПУС материальной части 1/4", алюминий	1	1	1
304	117610	КОЛЬЦО, уплотнительное	1		
305	25R631	БЛОК, выпускной, 1/4"	1		
	25R632	БЛОК, выпускной, 1/4"	1	1	
	25R639	БЛОК, выпускной, 1/4"			1
306	25R638	ВАЛ наконечника обратный 1/4"	1	1	1
307	185467	СЕДЛО КЛАПАНА	1	1	1
308	Смотрите таблицу	СОПЛО В СБОРЕ	1	1	1
309	17N991	СОПЛО обратное 1/4"	1	1	1
310	125104	ГАЙКА шестигранная М3	1	1	1
311	130458	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М5	4	4	4
312	113746	КОЛЬЦО, уплотнительное	2	3	3
313	См. раздел Пневмосекция на странице 39	ПНЕВМОСЕКЦИЯ, резьба NPT, 1/4 дюйма	1	1	1
315	15N101	ВСТАВКА, клапан с обратным движением материала, IQ	1	1	1
316	26B976	КОРПУС, PGM	1	1	1

ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения о комплектах см. на стр. 47.

Таблица 8: Размеры сопел клапанов PGM с обратным движением материала

Размер	Артикул
1,3мм	25B309

Раздаточные клапаны PGM с уплотнением

VGMFT000BA

Клапан с уплотнением

VGMFT060BA

Клапан с уплотнением
(показан с 60 мм
выпускным блоком)

VGMFT200BA

Клапан с уплотнением
(показан с 200 мм
выпускным блоком)

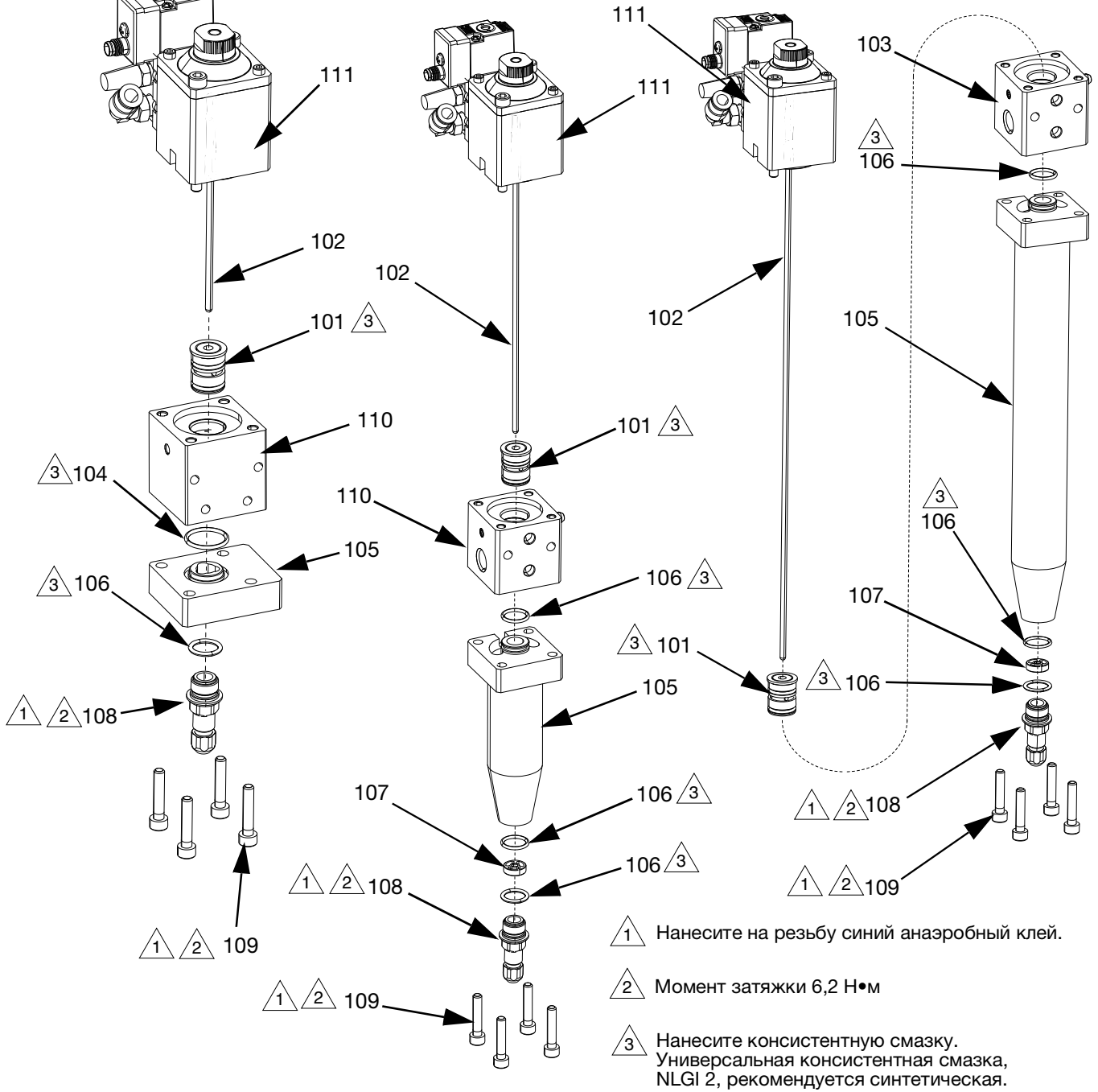


Рис. 33

Детали для моделей PGM с уплотнением

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во		
			VGMFT000BA	VGMFT060BA	VGMFT200BA
101	25B302	КОМПЛЕКТ, уплотнений 1/8" для вала	1	1	1
	26A861	КОМПЛЕКТ, уплотнений 3/16" для вала			
102	26A859	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 1/8"	1		
	25B304	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 1/8"		1	
	25B125	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 1/8"			1
	26B981	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 3/16"			
	26B979	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 3/16"			
	26B980	ШТОК В СБОРЕ, сопло, 3/16"			
104	117610	КОЛЬЦО, уплотнительное	1		
105	25R631	БЛОК, выпускной, 1/4"	1		
	25R632	БЛОК, выпускной, 1/4"		1	
	25R639	БЛОК, выпускной, 1/4"			1
106	113746	КОЛЬЦО, уплотнительное	1	3	3
107	25R634	ПОДШИПНИК, 1/8 дюйма		1	1
	26B982	ПОДШИПНИК, 3/16 дюйма			
108	Смотрите таблицу	СОПЛО В СБОРЕ	1	1	1
109	130458	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М5	4	4	4
110	26B976	КОРПУС материальной части 1/4", PGM			1
111	См. раздел Пневмосекция на странице 39	ПНЕВМОСЕКЦИЯ, резьба NPT, 1/4 дюйма	1	1	1

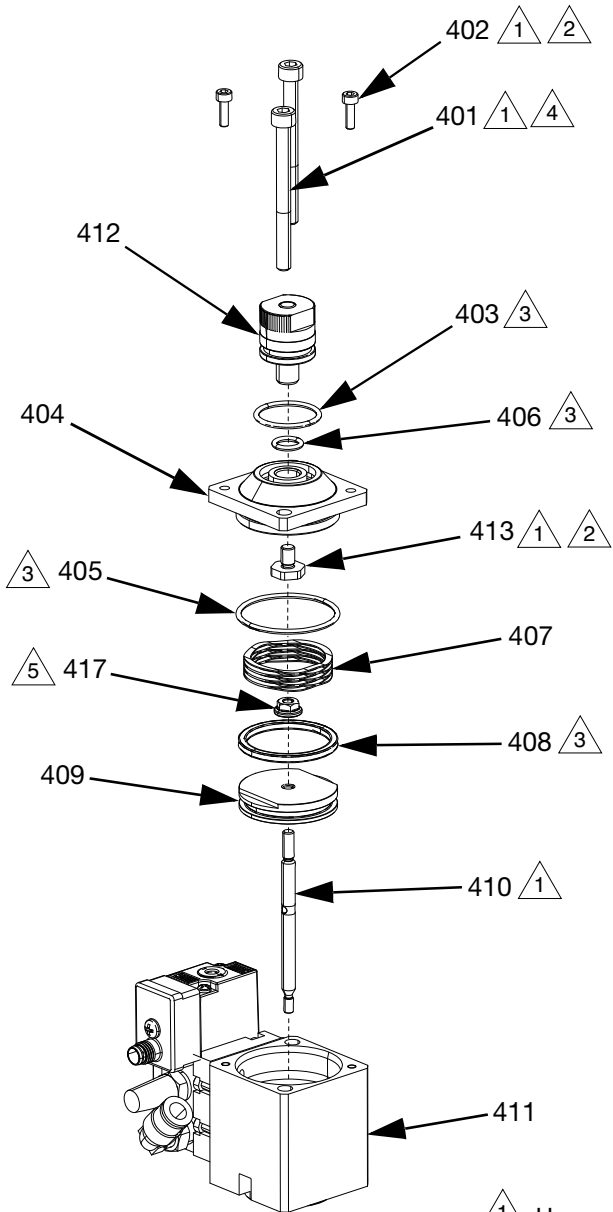
ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения о комплектах см. на стр. 47.

Размеры сопел для клапанов с уплотнением, шток в сборе 1/8"

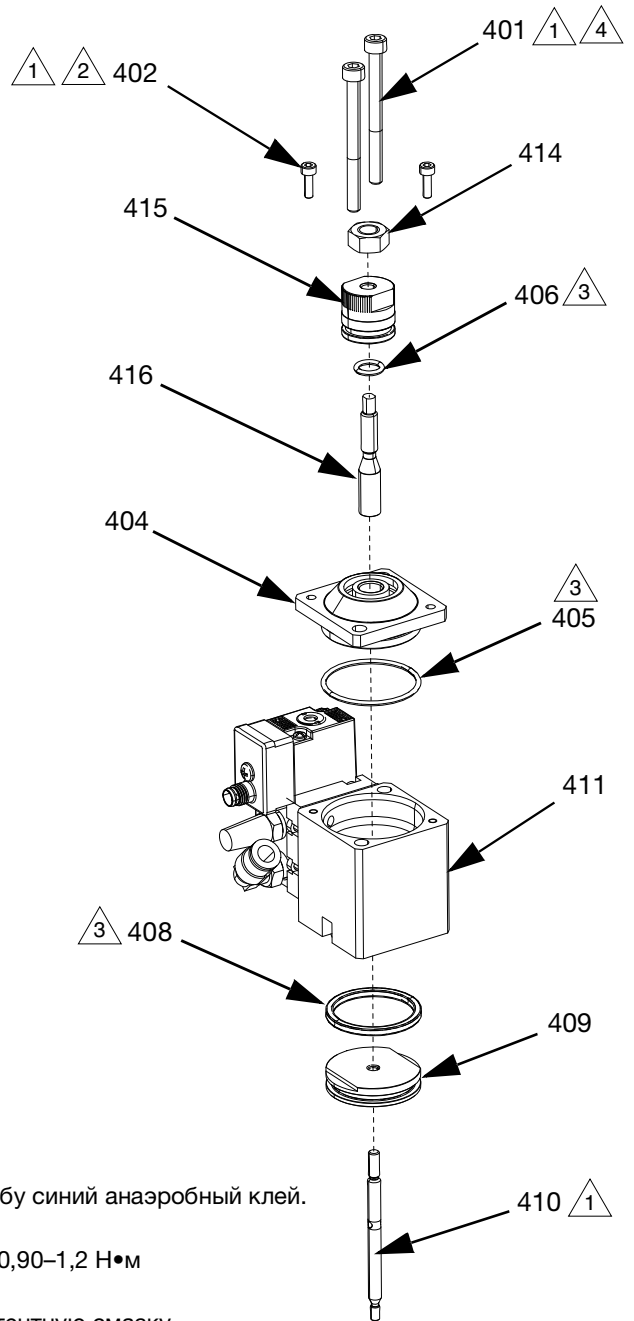
Размер	Артикул
1,3 мм	25B309

Пневмосекция

Действие пружины в клапане «шар/седло» или клапане с уплотнением



Уплотнение клапана с обратным движением материала



1 Нанесите на резьбу синий анаэробный клей.

2 Момент затяжки 0,90–1,2 Н•м

3 Нанесите консистентную смазку.

4 Момент затяжки 6,2 Н•м

5 Момент затяжки 2,7–4,1 Н•м

Рис. 34

Пневмосекция

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во		
			iQ-T	iQ-B	iQ-S
401	136240	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М5	2	2	2
402	130181	ВИНТ, с головкой под шестигранный ключ М3	2	2	2
403	108284	КОЛЬЦО, уплотнительное	1	1	
404	25R649	Крышка пневмоцилиндра 1/4"	1	1	1
405	120818	КОЛЬЦО, уплотнительное	1	1	1
406	154741	КОЛЬЦО, уплотнительное	1	1	1
407	130186	ПРУЖИНА, волнистая	1	1	
408	136246	Уплотнительное кольцо квадратного сечения	1	1	1
409	25R645	ПОРШЕНЬ пневматического цилиндра 1/4"	1	1	1
410	25R635	ВАЛ наконечника прямой/обратный 1/4"	1	1	1
411	26A860	Комплект пневмоцилиндра 1/4"	1	1	1
412	25B031	Комплект ручки регулировки 1/4"	1	1	
413	18B389	регулировочный стопор 1/4"	1	1	
414	112257	ГАЙКА, шестигранная			1
415	25R646	Ручка регулировки 1/4"			1
416	25R648	Переходник штока 1/4"			1
417	136242	Гайка фланцевая М4	1	1	

Сопло в сборе

1/8" штоки: 25B307, 25B308, 25B309, 25B316, 25T450, 26B660

3/16" штоки: 26D314, 26D315

ПРИМЕЧАНИЕ. Сопла в сборе 25B308, 25B309, 25B316, 25T450 и 26B660 комплектуются деталями 501, 502, 503 и 504 (полностью собраны).

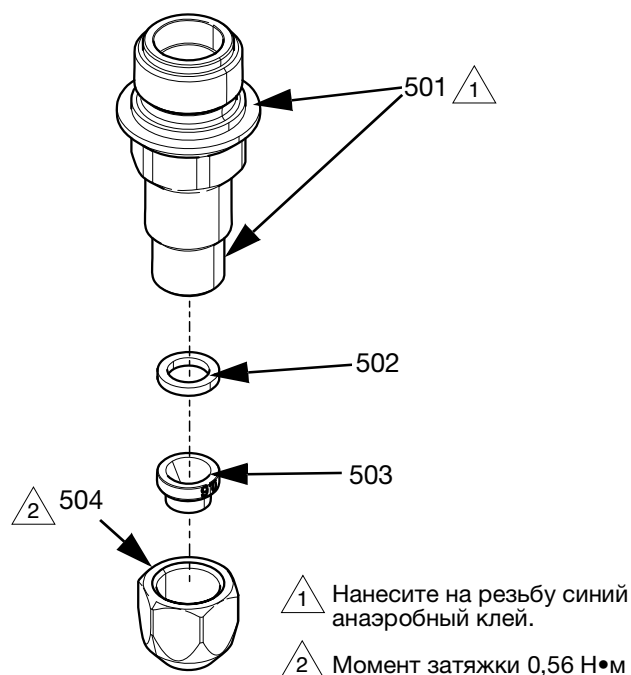


Рис. 35

Детали сопла сборе

№	Артикул	Описание	Кол-во
501	26B190	СОПЛО, прямое, сопло, 1/4"	1
502	268191	ПРОКЛАДКА, сопло, клапан IQ, упаковка из 5 штук	1
503	*	СЕДЛО, сопло	1
504	26B192	Гайка, сопло, клапан IQ	1

* Запасные седла для штоков 1/8" представлены в комплектах 26B194, 26B195, 26B196, 26B197, 26B198 и 26B683. В комплектах имеется одно седло (503) и одна прокладка (502).

* Запасные седла для штоков 3/16" представлены в комплектах 26B983 и 26B984.

Детали нагревателя в сборе

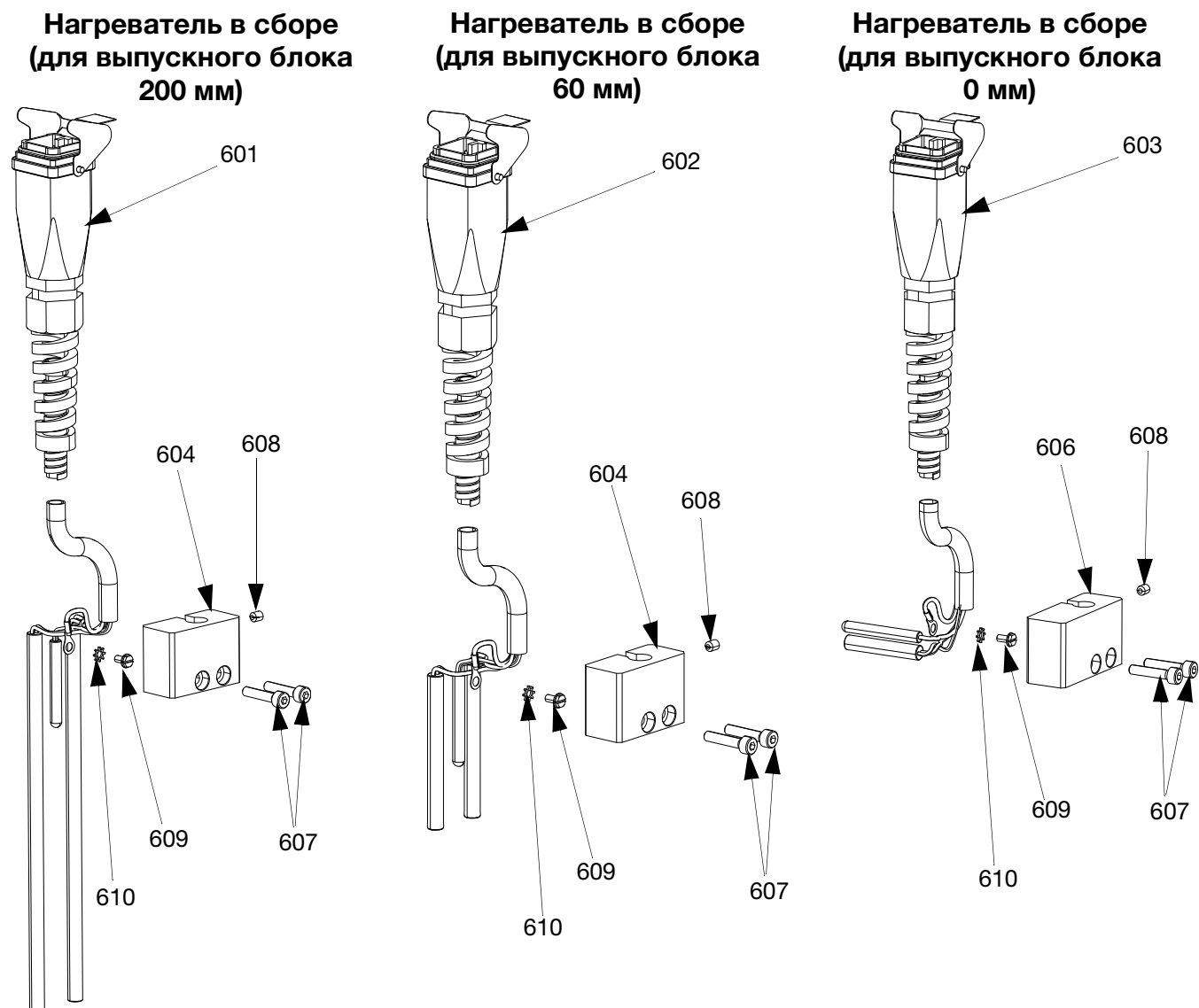


Рис. 36

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
601	15N030	Разъем жгута нагревателя, серия 200	1
602	15N029	Разъем жгута нагревателя, серия 060	1
603	15N028	Разъем жгута нагревателя, серия 000	1
604	15N015	Кожух нагревателя 1/4", выпускной блок 60 и 200 мм	1

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
606	15N017	Кожух нагревателя 1/4", выпускной блок 0 мм	1
607	116474	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ, m4 x 20	2
608	124736	ВИНТ, установочный, с головкой, m4 x 0,7 x 4 мм	1
609	112506	ВИНТ заземления	1
610	112505	ШАЙБА, стопорная	1

Электромагнит, смонтированный на клапане

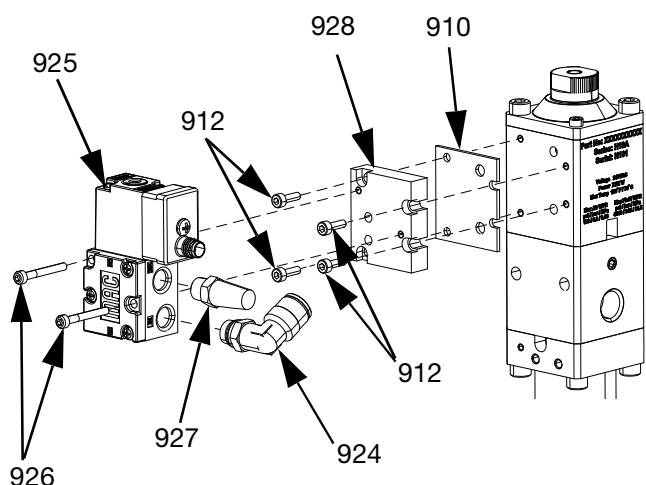


Рис. 37

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
910	130866	ШАЙБА электромагнита 1/4	1
912	130181	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	4
924	116197	ФИТИНГ, коленчатый, 5/16 наружный диаметр x 1/8 NPTF (используется с трубкой наружным диаметром 8 мм (5/16"))	1
925	136243	ЭЛЕКТРОМАГНИТ торцевого монтажа 24 В пост. т., 12 Вт	1
926	130182	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	2
927	C06061	ГЛУШИТЕЛЬ ШУМА, синтерированный, диам. 1/8	1
928	---	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ БЛОК	1

Ремонтные комплекты для клапанов 1/4 дюйма NPT

Информацию о соответствующих процедурах установки комплекта, см. в разделе **Техническое обслуживание** на странице 17 и в разделе **Ремонт** на странице 20.

Описание комплекта	Описание клапана	№ комплекта	iQ-T	iQ-B	iQ-S	
Комплект для ремонта пневмосекции	КОМПЛЕКТ, крышек, 1/4", прямого действия	25B031	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, пневмоцилиндр, 1/4"	26A860	✓	✓	✓	
Комплекты для ремонта материальной части	ШТОК с соплом в сборе Ø 1/8" x 60 мм	25B304	✓			
	ШТОК с соплом в сборе Ø 1/8" x 200 мм	25B125	✓			
	ШТОК с соплом в сборе Ø 1/8"	26A859	✓			
	ШТОК с соплом в сборе Ø 3/16" x 60 мм	26B979	✓			
	ШТОК с соплом в сборе Ø 3/16" x 200 мм	26B980	✓			
	ШТОК с соплом в сборе Ø 3/16"	26B981	✓			
	СОПЛО в сборе, 0,6 мм, 1/4"	25B307	✓	✓	✓	
	СОПЛО в сборе, 1,0 мм, 1/4"	25B308	✓	✓	✓	
	СОПЛО в сборе, 1,3 мм, 1/4"	25B309	✓	✓	✓	
	СОПЛО в сборе, 1,7 мм, 1/4"	25B316	✓	✓	✓	
	СОПЛО в сборе, 2,0 мм, 1/4"	25T450	✓	✓	✓	
	СОПЛО в сборе, 2,5 мм, 1/4"	26B660	✓	✓	✓	
	СОПЛО в сборе, 3,0 мм, 1/4"	26B314	✓	✓	✓	
	СОПЛО в сборе, 4,0 мм, 1/4"	26B315	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, материальная часть, 1/4", алюминий	26A857	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 0,6 мм, 1/4"	26B194	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 1,0 мм, 1/4"	26B195	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 1,3 мм, 1/4"	26B196	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 1,7 мм, 1/4"	26B197	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 2,0 мм, 1/4"	26B198	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 2,5 мм, 1/4"	26B683	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 3,0 мм, 1/4"	26B983	✓			
	КОМПЛЕКТ, седло, сопло, 4,0 мм, 1/4"	26B984	✓			
	БЛОК, выпускной, 1/4", нержавеющая сталь	25T260			✓	
	БЛОК, выпускной, PAC	25R866			✓	
	ПРОКЛАДКА, сопло, клапан IQ, упаковка из 5 штук	26B191	✓	✓	✓	
	Гайка, сопло, клапан IQ	26B192	✓	✓	✓	
	КОМПЛЕКТ, уплотнительное кольцо, упаковка из 10 штук	26B214	✓	✓	✓	
	СОПЛО, прямое, сопло, 1/4"	26B190	✓	✓	✓	
	Быстроизнашиваемые карбидные детали	ШАР обжимной в сборе, 1/4"	26A858		✓	
		КОМПЛЕКТ уплотнений 1/8" для вала 1/4"	25B302	✓		
		КОМПЛЕКТ уплотнений 3/16" для вала 1/4"	26A861	✓	✓	✓

Принадлежности

Перед установкой принадлежностей выполните шаги 1–3 из раздела **Ремонт**, стр. 20.

Переходник датчика давления, 25R640

Максимальное рабочее давление: 28 МПа (276 бар, 4000 psi) Фитинг с наружной резьбой 1/4 дюйма NPT для дополнительного впускного отверстия. Используется с датчиком давления 15M669.

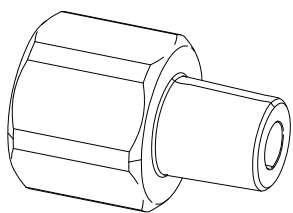


Рис. 38

Проставка для нагревательного блока 25R642

Используется в клапанах с подогревом в целях теплоизоляции.

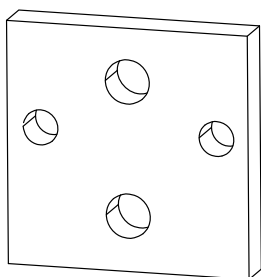
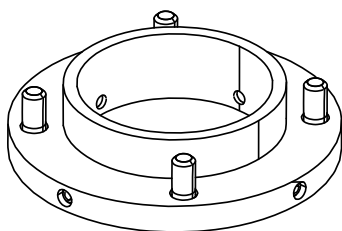


Рис. 39

Комплект визуального адаптера 25R650

Используется с визуальной системой Coherix Predator 3D.



Монтажный инструмент для уплотнений 25R643

Используется при восстановлении секций уплотнений клапана.

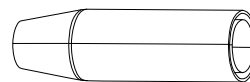


Рис. 40

Монтажный инструмент для уплотнений 25R644

Используется при восстановлении уплотнений «шар/седло» и клапанов с обратным движением материала.

ПРИМЕЧАНИЕ. Перед установкой уплотнения картриджа в сборе смажьте вал клапана минеральным маслом.

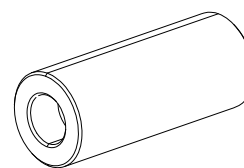


Рис. 41

Фитинг поворотного шарнира 130995

Максимальное рабочее давление: 34,5 МПа (345 бар, 5000 psi) Фитинг поворотного шарнира 90° с двумя внутренними резьбами 1/2 дюйма NPT.

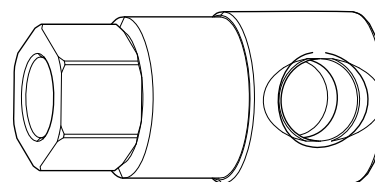


Рис. 42

Комплект электромагнита выносного монтажа 25R668

Максимальное рабочее давление: 0,83 МПа (8,3 бар, 120 psi)

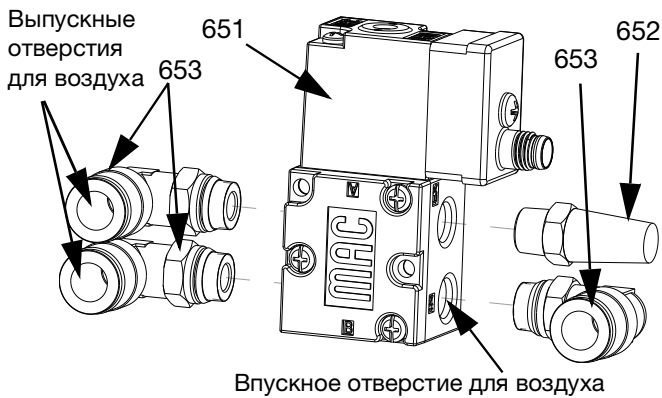


Рис. 43

Кабель срабатывания электромагнитного клапана 25R781

Прямой разъем 4-штырьковый штыревой М8 х разъем 4-штырьковый гнездовой М8 90°, длина кабеля 0,4 м (15,7 дюймов).

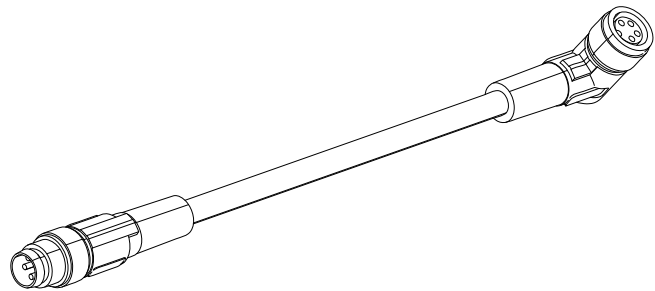


Рис. 45

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
651	136244	ЭЛЕКТРОМАГНИТ 1/8 NPT, 24 В пост. т., 12 Вт	1
652	C06061	ГЛУШИТЕЛЬ ШУМА, синтерированный, диам. 1/8	1
653	116197	Коленчатый фитинг 5/16 наружный диаметр х 1/8 NPTF (используется с трубкой наружным диаметром 8 мм (5/16"))	3

Размер впускного отверстия	Размер и выпускного отверстия	Тип электрического разъема	Напряжение	Мощность электромагнита
1/8 дюйма NPT(f)	1/8 дюйма NPT(f)	M8, 2-штырьковый штыревой	24 VDC	12W

Фитинг пресс-масленки, 130883 Смазочная заглушка 136249

При раздаче материалов, чувствительных к влажности, установите фитинг пресс-масленки (M) в материальную часть (E), заправьте консистентную смазку через смазочное отверстие, установите смазочную заглушку (L).

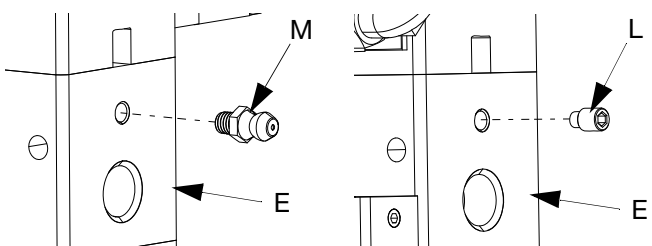


Рис. 44

Кабель срабатывания электромагнитного клапана 25R799

Вспомогательный кабель, используемый для срабатывания клапана, когда клапан подключен к элементам управления, поставляемым заказчиком.

Разъем 4-контактный гнездовой М8 90° х свободные концы, длина кабеля 10,0 м (393 дюйма).

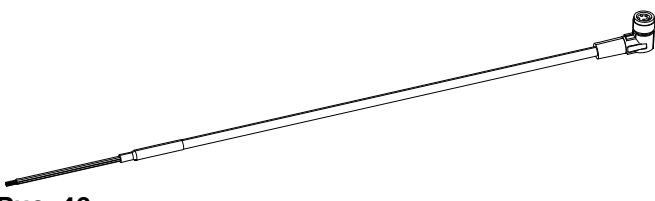


Рис. 46

Перекрестный кабель РСF, 25T263

Перекрестный кабель для соединения Graco РСF и клапана iQ. Прямой разъем 5-контактный штыревой М12, угловой разъем 4-контактный гнездовой, кабель длиной 0,4 м.

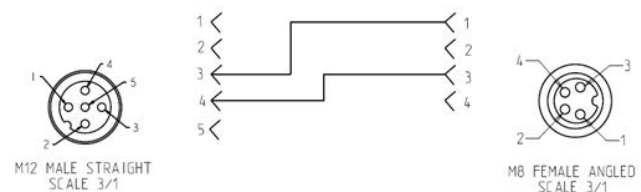


Рис. 47

Набор уплотнений Elite, 26B589

Используется с клапанами «шар/седло» (iQ-B) и клапанами с обратным движением материала (iQ-S).

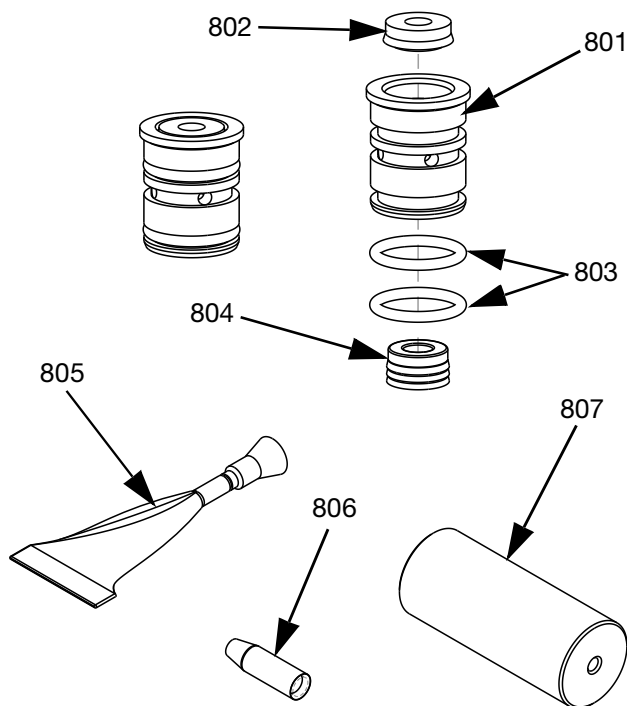


Рис. 48

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
801	---	УПЛОТНЕНИЕ, картриджа, 18" для вала 1/4"	1
802	95/0884/11	УПЛОТНЕНИЕ pospk	1
803	113746	КОЛЬЦО, уплотнительное	2
804	15N490	УПЛОТНЕНИЕ, 3/16", зеленое	1
805	113500	КЛЕЙ, анаэробный	1
806	---	Монтажный инструмент для уплотнений	1
807	---	ИНСТРУМЕНТ, для установки, уплотнение	1

Набор уплотнений Elite, 25B588

Применяется в клапанах с уплотнением (iQ-T).

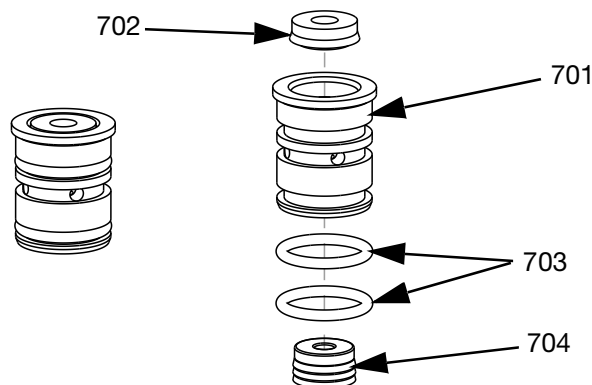


Рис. 49

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
701	---	КАРТРИДЖ уплотнительный, вал 1/8"	1
702	95/0884/11	УПЛОТНЕНИЕ pospk	1
703	113746	КОЛЬЦО, уплотнительное	2
704	15N489	УПЛОТНЕНИЕ, 1/8", зеленое	1

Датчик давления 15M669

Используйте для мониторинга давления выхода жидкости в клапане. Для клапанов 1/4 дюйма требуется переходник датчика давления.

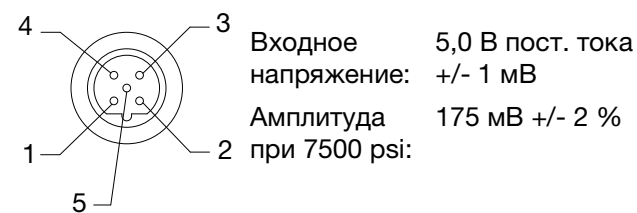


Рис. 50

Данные о контактах M12	
Контакт	Описание
1	+ Ток возбуждения (5 В пост. тока)
2	- Сигнал
3	- Ток возбуждения (общий контакт)
4	+ Сигнал
5	Экран отвода тока

PGM, комплект клапана, 26B977

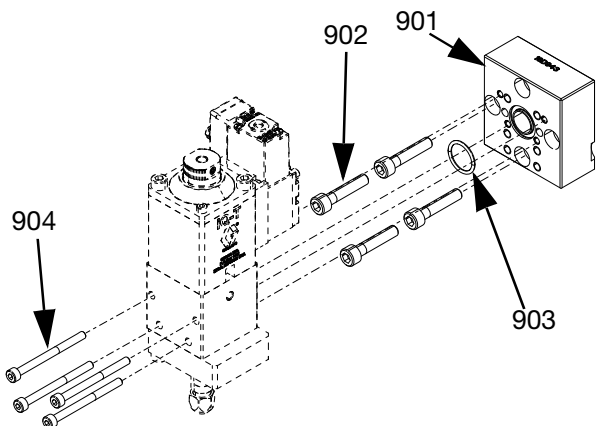
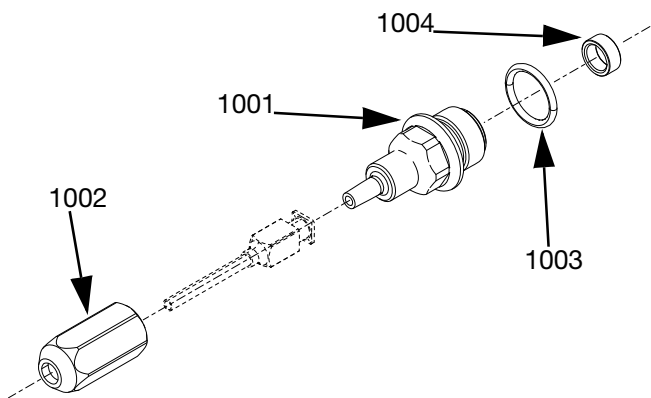


Рис. 51

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
901	16D943	БЛОК, МТG, PGM	1
902	124200	ВИНТ, М6 × 30	4
903	116768	Уплотнительное кольцо круглого сечения	1
904	133641	ВИНТ, М4 × 50	1

Комплект фиксированных переходников Luer, 25S091



Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
1001	15N424	ПЕРЕХОДНИК, LUER	1
1002	15N429	ГАЙКА, клапан, Luer	1
1003	113746	Уплотнительное кольцо круглого сечения	1
1004	15N101	ВСТАВКА, клапан с обратным движением материала	1

Уплотнение сопла, глухое, комплект 26B977

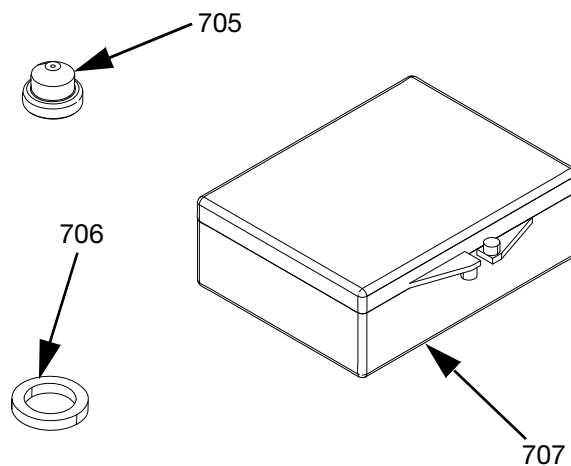


Рис. 52

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
705	15N334	СЕДЛО, сопло, глухое	1
706	15N054	ПРОКЛАДКА, сопло	4
707	130480	ЯЩИК, шарнирный	1

Комплекты игл, 10 шт.

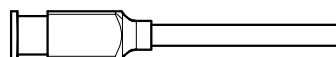
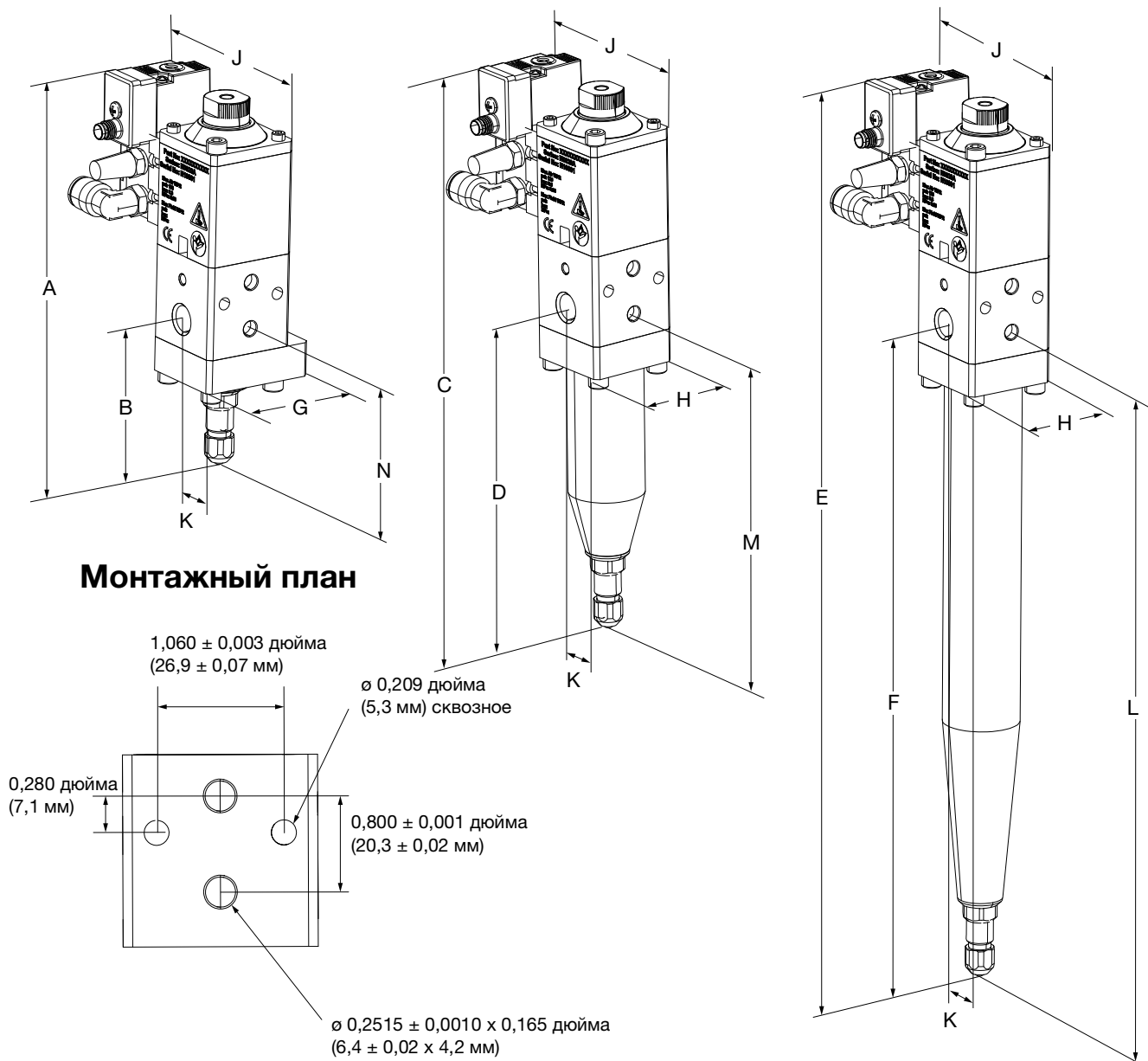


Рис. 53

Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
1101	26D538	КОМПЛЕКТ игл, калибр 10 x 2 дюйма	10
1102	26D539	КОМПЛЕКТ игл, калибр 12 x 2 дюйма	10
1103	26D540	КОМПЛЕКТ игл, калибр 14 x 2 дюйма	10

Габариты и монтаж

Таблица 9: Раздаточный клапан с уплотнением



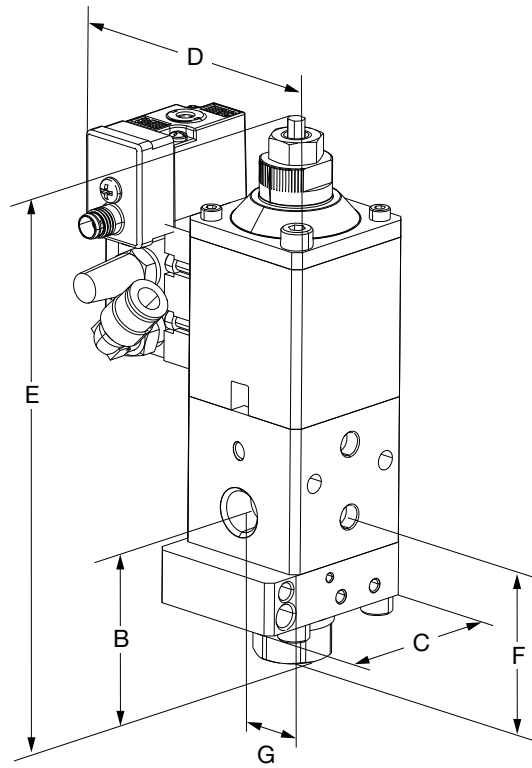
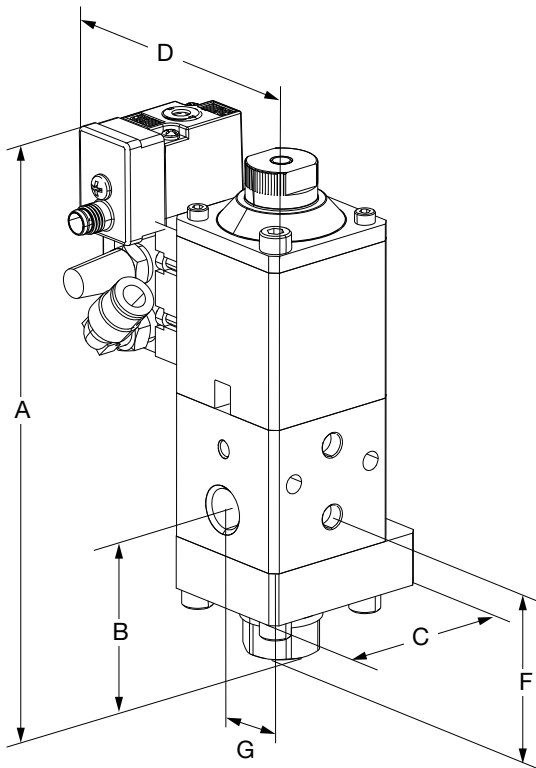
Поз.	Размер
A	163 мм (6,4 дюйма)
B	79 мм (3,1 дюйма)
C	9,6 дюймов (244 мм)
D	160 мм (6,3 дюймов)
E	389 мм (15,3 дюймов)
F	302 мм (11,9 дюймов)
G	51 мм (2,0")

Поз.	Размер
H	41 мм (1,6")
J	3,0 дюйма (76 мм)
K	20 мм (0,8 дюйма)
L	292 мм (11,5 дюйма)
M	5,8 дюйма (147 мм)
N	66 мм (2,6 дюймов)

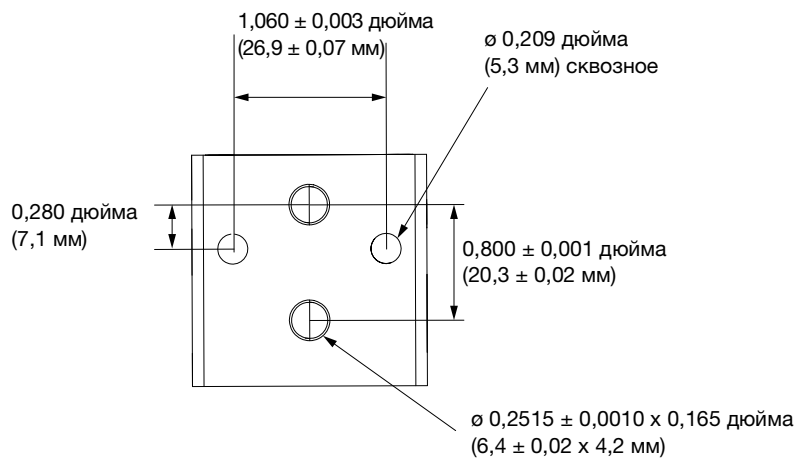
Раздаточные клапаны «шар/седло» и раздаточные клапаны с обратным движением материала

Шар/седло

Клапан с обратным движением материала



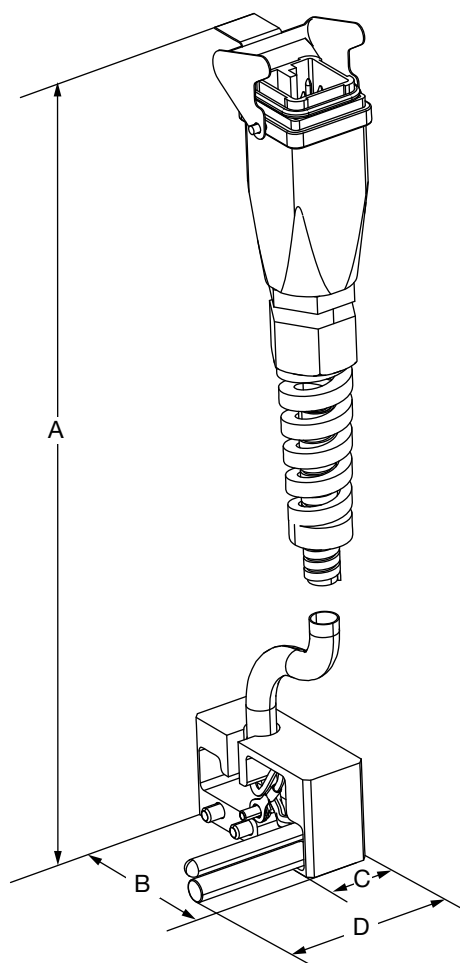
Монтажный план



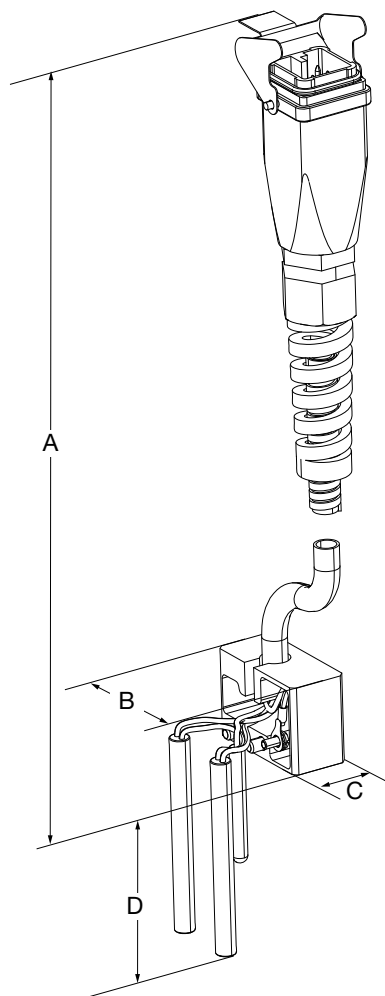
Поз.	Размер
A	140 мм (5,5 дюйма)
B	43 мм (1,7 дюймов)
C	51 мм (2,0")
D	3,0 дюйма (76 мм)
E	150 мм (5,9 дюйма)
F	43 мм (1,7 дюймов)
G	20 мм (0,8 дюйма)

Нагреватель в сборе

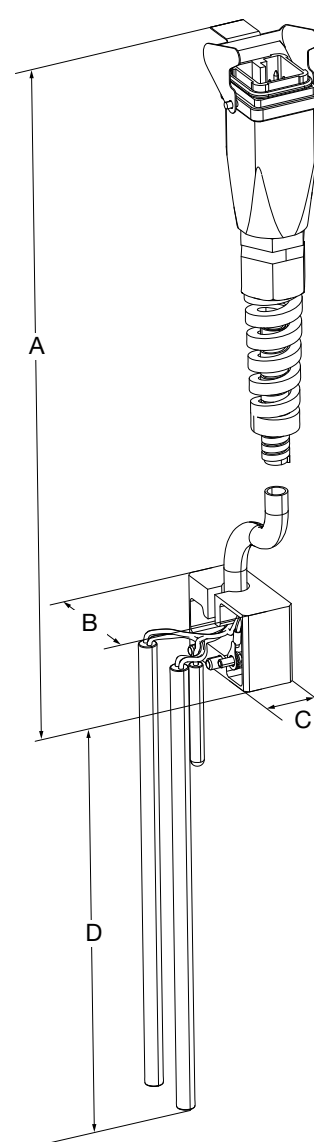
Для выпускного блока
0 мм



Для выпускного блока
60 мм



Для выпускного блока
200 мм

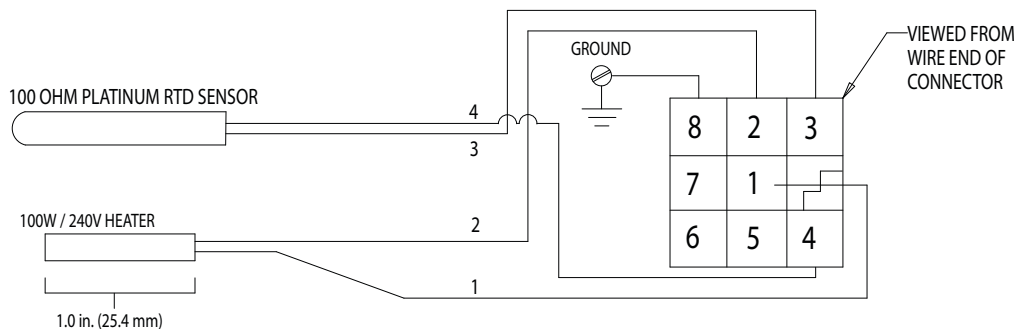


Поз.	Размер		
	Выпускной блок 0 мм	Выпускной блок 60 мм	Выпускной блок 200 мм
A	553 мм (21,75 дюймов)	553 мм (21,75 дюймов)	553 мм (21,75 дюймов)
B	51 мм (2,0")	41 мм (1,63 дюймов)	41 мм (1,63 дюймов)
C	19 мм (0,75 дюйма)	19 мм (0,75 дюйма)	19 мм (0,75 дюйма)
D	54 мм (2,13 дюймов)	56 мм (2,21 дюймов)	154 мм (6,07 дюймов)

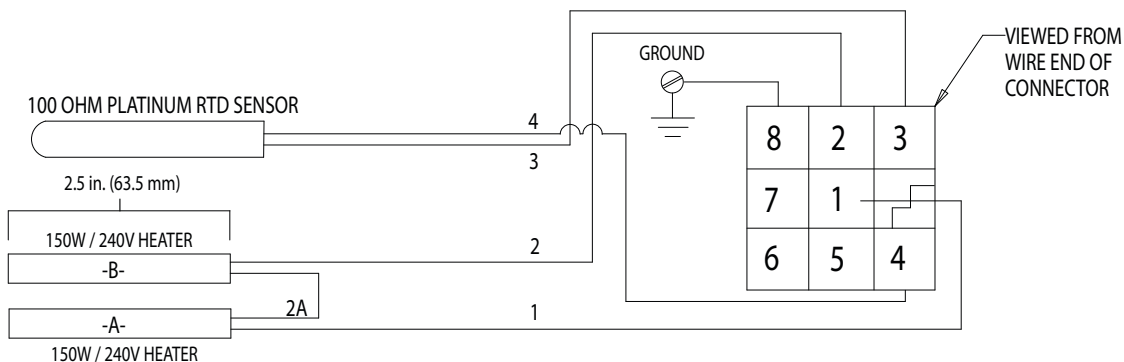
Схема электрических соединений

Схема электрических соединений электрического кожуха

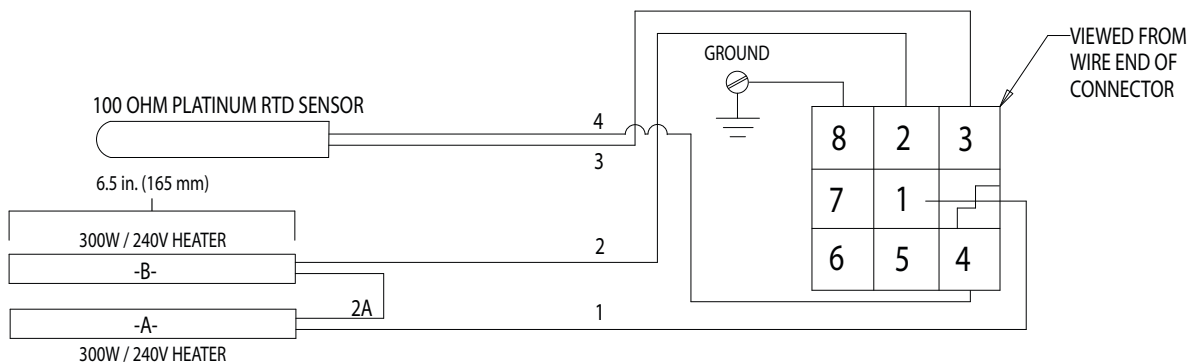
Нагреватель 000 (240 В, 100 Вт)



Нагреватель 060 (240 В, 75 Вт)



Нагреватель 200 (240 В, 150 Вт)



Технические характеристики

Клапаны iQ-B, iQ-S и iQ-T		
	Американская система	Метрическая система
Максимальное рабочее давление материала	4000 psi	28 МПа, 276 бар
Максимальное давление воздуха в цилиндре	120 psi	0,83 МПа, 8,3 бар
Максимальная рабочая температура материала	158°F	70°C
Уплотнение для материальной части	Изолирующая камера с двойными уплотнениями	
Изолированный пневматический цилиндр	Двойного действия, уплотнительные кольца из нитрильной резины	
Электромагнит, смонтированный на клапане		
Размер впускного и выпускного отверстий	1/8 дюйма NPT(f)	
Размер и выпускного отверстия	Уплотнительное кольцо	
Тип электрического разъема	M8, 2-штырьковый штыревой	
Напряжение	24 VDC	
Мощность электромагнита	12W	
Звуковые характеристики		
Нормальная работа (раздача)	< 70 дБа	
Размеры впуска/выпуска		
Размер впуска для воздуха	1/8 дюйма NPT(f)	
Диаметр канала сброса воздуха	1/8 дюйма NPT(f)	
Размер впускного отверстия для материала	1/4 дюйма NPT(f)	
Размер выпускного отверстия материала	Размеры сопел см. в разделе Модели на странице 3.	
Материалы конструкции		
Материалы смачиваемых деталей на моделях iQ-B	Алюминий, сверхвысокомолекулярный полиэтилен высокой плотности (СВМП), 17-4 нержавеющая сталь, полиэфирэфиркетон (PEEK), химически стойкие уплотнительные кольца, нитрид кремния, СА 360 латунь, инструментальная сталь с покрытием, С2 карбид с кобальтовым вяжущим.	
Материалы смачиваемых деталей на моделях iQ-S	Алюминий, сверхвысокомолекулярный полиэтилен высокой плотности (СВМП), 316 нержавеющая сталь, 17-4 нержавеющая сталь, полиэфирэфиркетон (PEEK), химически стойкие уплотнительные кольца, СА 360 латунь, инструментальная сталь с покрытием, С2 карбид с кобальтовым вяжущим.	
Материалы смачиваемых деталей на моделях iQ-T	Алюминий, сверхвысокомолекулярный полиэтилен (СВМП), 17-4 нержавеющая сталь, полиэфирэфиркетон (PEEK), химически стойкие уплотнительные кольца, СА 360 латунь, инструментальная сталь с покрытием, С2 карбид с кобальтовой связкой.	

Масса				
Длина выпускного блока	Без подогрева, выносной монтаж электромагнита	С подогревом, выносной монтаж электромагнита	Без подогрева, прямой монтаж электромагнита	С подогревом, прямой монтаж электромагнита
0 мм	0,8 кг (1,8 фунтов)	1,0 кг (2,1 фунтов)	1,0 кг (2,1 фунтов)	1,1 кг (2,5 фунтов)
60 мм	0,9 кг (2,0 фунтов)	1,1 кг (2,4 фунтов)	1,1 кг (2,4 фунтов)	1,3 кг (2,8 фунтов)
200 мм	1,2 кг (2,6 фунтов)	1,4 кг (3,1 фунтов)	1,4 кг (3,1 фунтов)	1,6 кг (3,5 фунтов)

Электрические характеристики				
Длина выпускного блока	Напряжение	Мощность	Резистивный датчик температуры (Ом), контакты 3 и 4	Сопротивление картриджа нагревателя (Ом), контакты 1 и 2
0 мм	240 В переменного тока	100 Вт	Резистивный датчик температуры (RTD), платиновый, 100 Ом, 108,2 Ом при 20°C (70°F)	576
60 мм		75W		786
200 мм		150W		384

Законопроект 65 штата Калифорния (США)

РЕЗИДЕНТЫ КАЛИФОРНИИ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Онкологические заболевания и вред, наносимый репродуктивной системе — www.P65warnings.ca.gov.

Стандартная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на момент его продажи первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев предоставления каких-либо особых, расширенных или ограниченных гарантий, опубликованных компанией Graco, компания обязуется в течение двенадцати месяцев с момента продажи отремонтировать или заменить любую деталь оборудования, которая будет признана компанией Graco дефектной. Эта гарантия действительна только в том случае, если оборудование устанавливается, эксплуатируется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и эта гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильным монтажом или эксплуатацией, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным техническим обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в оборудование или применением деталей других производителей. Кроме того, компания Graco не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования компании Graco с устройствами, вспомогательными принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, монтажом, эксплуатацией или техническим обслуживанием устройств, вспомогательных принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Эта гарантия имеет силу при условии предварительного оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки заявленных дефектов. В случае подтверждения заявленного дефекта компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить все дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если в результате проверки оборудования не будет выявлено никаких дефектов материалов или изготовления, ремонт будет проведен за разумную плату, которая может включать стоимость работ, деталей и транспортировки.

НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.

Указанные выше условия определяют рамки обязательств компании Graco и меры судебной защиты покупателя в случае любого нарушения гарантии. Покупатель согласен с тем, что применение других средств судебной защиты (включая, помимо прочего, случайные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или порчей имущества, а также любые иные случайные или косвенные убытки) невозможно. Все претензии по случаям нарушения гарантии должны быть предъявлены в течение 2 (двух) лет с момента продажи.

КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ГАРАНТИЙ, ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ОТНОСИТЕЛЬНО ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO. На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией Graco (например, электромоторы, выключатели, шланги и т. д.), распространяется действие гарантий их производителя, если таковые имеются. Компания Graco будет оказывать покупателю надлежащее содействие в предъявлении любых претензий по случаям нарушения таких гарантийных обязательств.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не несет ответственности за непрямые, случайные, особые или косвенные убытки, связанные с поставкой компанией Graco оборудования или комплектующих в соответствии с этим документом или с использованием каких-либо продуктов или других товаров, проданных по условиям этого документа, будь то в связи с нарушением договора, нарушением гарантии, небрежностью со стороны компании Graco или в каком-либо ином случае.

Информация о компании Graco

Оборудование для подачи герметиков и клеев

Самую актуальную информацию о продукции компании Graco, см. на веб-сайте www.graco.com.

Информация о патентах представлена на веб-сайте www.graco.com/patents.

Для РАЗМЕЩЕНИЯ ЗАКАЗА обратитесь к дистрибьютору Graco, посетите сайт www.graco.com, или позвоните по телефону, чтобы найти ближайшего дистрибьютора.

Звонки из США: 1-800-746-1334

Звонки из других стран: 0-1-330-966-3000

Все текстовые и графические данные, содержащиеся в этом документе, отражают самую актуальную информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации. Компания Graco оставляет за собой право в любой момент вносить изменения без предварительного уведомления.

Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM 333585

Штаб-квартиры компании Graco: Minneapolis

Международные представительства: Бельгия, Китай, Япония, Корея

GRACO INC. И ДОЧЕРНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA (США)

Авторские права Graco Inc., 2021 г. Все производственные объекты компании

Graco сертифицированы согласно стандарту ISO 9001.

www.graco.com

Редакция F, февраль 2022 г.