



MODE D'EMPLOI - HANDLEIDING - MANUAL

**SCHD540** (754751630)

**Zandstraalcabine**  
**Cabine de sablage**  
**Sandblast cabinet**

- NL** P.02 Gelieve te lezen en voor later gebruik bewaren
- FR** P.08 Veuillez lire et conserver pour consultation ultérieure
- EN** P.14 Please read and keep for future reference

## Inhoud

1	Veiligheid.....	2
2	Omschrijving .....	2
2.1	Werkingsprincipe.....	2
2.2	Kenmerken .....	2
2.3	Toepassingen .....	3
2.4	Technische specificaties .....	3
3	Montage.....	3
3.1	Benodigde perslucht.....	3
3.2	Stroomtoevoer .....	3
3.3	Assemblage .....	3
4	Bediening .....	4
4.1	Straalmiddel toevoegen .....	4
4.2	De hoeveelheid straalmiddel instellen .....	4
4.3	De straaldruk instellen .....	4
4.4	Stofvanger .....	4
4.5	Zandstralen.....	5
4.6	Werkuren voor de verschillende slijtdelen.....	5
5	Stringen oplossen .....	6
6	Onderdelen.....	20
7	Elektrische componenten en schakelschema .....	21
8	EG conformiteitsverklaring .....	24

## 1 Veiligheid

1. Lees deze handleiding aandachtig alvorens de machine te gebruiken.
2. De machine mag alleen door een gekwalificeerde elektricien geopend worden!
3. Ontkoppel de machine van de stroomtoevoer voor het uitvoeren van herstelwerken.
4. Ontkoppel de machine van de stroomtoevoer alvorens het elektrische circuit te controleren.
5. Draag een oogbescherming en een chirurgisch masker.
6. Neem contact op met uw verdeler als een probleem niet opgelost kan worden.

## 2 Omschrijving

### 2.1 Werkingsprincipe

Deze machine voert zandstralen onder hoge druk uit, dat wil zeggen dat perslucht gebruikt wordt om het straalmiddel in de druktank onder druk te brengen. Het straalmiddel wordt via het regelventiel naar de slang gedrukt, en vervolgens in het pistool gezogen en daarna met perslucht op het oppervlak van het werkstuk gespoten, om het gewenste effect te bereiken.

### 2.2 Kenmerken

- A. Geavanceerd ontwerp, compacte en betrouwbare structuur, gemakkelijk te gebruiken, grote efficiëntie met laag energieverbruik.
- B. De druktank bevindt zich onder de werkkamer. Na het zandstralen valt het straalmiddel onder invloed van de zwaartekracht direct in de tank. Daarom kunnen de meeste straalmiddelen in deze machine gebruikt worden, zelfs zware straalmiddelen zoals staalgrit, staalkogels, enz.
- C. De belangrijkste componenten zijn van goede kwaliteit, om de veiligheid en een lange levensduur van de machine te garanderen.



## 2.3 Toepassingen

De machine wordt gebruikt in de industrie, onder andere voor de behandeling van oppervlakken in ijzerwerk, voorwerpen van gietijzer en aluminiumlegering, steengravure, enz.

## 2.4 Technische specificaties

Model	SCHD540
Capaciteit	540 liter
Werkdruk	3-8 bar
Luchtslang aansluiting	3/4"
Verlichting	LED
Capaciteit van de werktafel	50 kg
Spanning	230 V
Binnenafmetingen (l x b x h)	900 x 800 x 750 mm
Afmetingen van het zichtvenster	250 x 450 mm
Totale afmetingen (l x b x h)	1350 x 900 x 1920 mm
Netto gewicht	360 kg

## 3 Montage

De machine moet op een vlakke ondergrond geplaatst worden. Gebruik indien nodig ankersbouten.

### 3.1 Benodigde perslucht

Verbind de persluchtbron met de aansluiting linksonder aan de voorkant van de cabine.  
Luchtverbruik (spuitmond diameter  $\varnothing$  8 mm):

Druk (bar)	2,8	4,2	5,6	7,0
Luchtverbruik (m <sup>3</sup> /min)	1,08	1,36	1,64	1,98

### 3.2 Stroomtoevoer

Steek de stekker in een 220 V ~ 230 V; 50 Hz stopcontact. Het stopcontact moet geaard zijn.

### 3.3 Assemblage

1. Aansluiting van de stofvanger: Sluit de inlaat van de stofvanger aan op de uitlaat van de cabine met de stalen slang. Bevestig deze met een slangklem.
2. Aansluiting van de luchtslang voor trilling van de pulsklep: Duw de luchtslang  $\varnothing$  6x4 (doorzichtig) in de snelkoppeling aan de achterkant van de stofvanger.
3. Steek de stekker aan de achterkant van de werkkamer in het stopcontact.

## 4 Bediening

### 4.1 Straalmiddel toevoegen

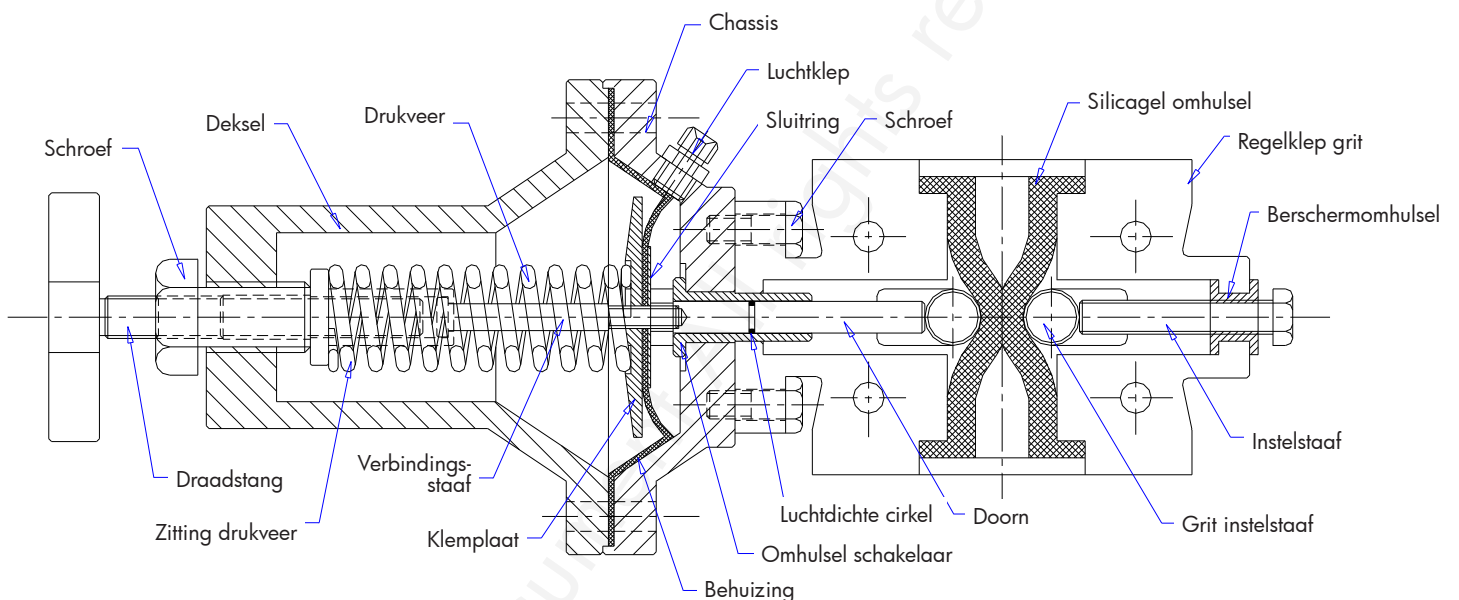
Schakel eerst de ventilatormotor en voeg vervolgens het straalmiddel geleidelijk in de werkkamer. Voeg bij de eerste vulling ongeveer 10 - 15 kg straalmiddel toe.

### 4.2 De hoeveelheid straalmiddel instellen

Draai de schroef min of meer naar binnen op de straalmiddelregelaar onderaan de druktank, afhankelijk van het type straalmiddel. U kunt dan de hoeveelheid straalmiddel aanpassen.

U kunt ook de kogelkraan links van de druktank instellen om de hoeveelheid straalmiddel aan te passen.

Tekening van de structuur van de straalmiddelregelaar:



### 4.3 De straaldruk instellen

Pas de straaldruk aan met behulp van de regelaar linksonder aan de voorkant van de cabine, afhankelijk van de straalmiddelen en de uit te voeren werkzaamheden.

Instelbereik: 2~7 bar.

### 4.4 Stofvanger

Verzamel het stof om de 3-4 uur:

Schakel de machine uit. Druk op de trillingsknop op het bedieningspaneel, om het stof van de patroon naar beneden te schudden. Open het deksel en verwijder het stof met een kleine trolley.



#### BELANGRIJK

- Controleer de machine eenmaal per maand, met inbegrip van het elektrische circuit en straalsysteem.
- Verwijder het straalmiddel van de machine als deze voor een lange periode niet gebruikt wordt.

## 4.5 Zandstralen

1. Schakel de machine in, om de motor van de afscheider te starten, en schakel de verlichting in.
2. Open de deur van de werkkamer en steek het werkstuk erin. Sluit de deur.
3. Doe de rubberen handschoenen aan. Neem het straalpistool met de ene hand en het werkstuk met de andere hand. Het straalpistool moet naar het werkstuk gericht zijn.
4. Druk licht op het pedaal, om perslucht in het pistool te laten stromen. Het straalmiddel wordt snel op het werkstukoppervlak gespoten vanaf het reservoir van de afscheider. Stel de zandstraaldruk met de regelaar op het bedieningspaneel, afhankelijk van de eisen van het proces.
5. Tijdens het werk moeten de zandstraalafstand en -hoek correct gehouden worden. Voor een optimaal resultaat moet het straalpistool relatief dicht bij het werkstuk bewogen worden.
6. Laat het pedaal na de reiniging los. Open de deur van de werkkamer niet tijdens de reiniging om het werkstuk te verwijderen.
7. **Tijdens het werk mag het staalpistool op geen enkel ogenblik naar mensen gericht zijn!**
8. **Tijdens het werk mag het straalpistool op geen enkel ogenblik naar de ogen of naar andere lichaamsdelen gericht zijn!**
9. Als u met de bewerking van het werkstuk verder wil gaan, is het niet nodig om de stroomtoevoer uit te schakelen.
10. Schakel de stroomtoevoer uit alvorens de werkrimte te verlaten.

## 4.6 Werkuren voor de verschillende slijtdelen

**Opmerking:** Het aantal aangegeven werkuren kan variëren, afhankelijk van het type schuurmiddel en de druk.

Onderdeel	Werkdruk	Straalmiddel	Werkuren ±	Opmerking
Boriumcarbide spuitmond	4 bars	Bruin aluminiumoxide	500 uren	
Zandstraalpistool	4 bars	Bruin aluminiumoxide	800 uren	
Zandstaalslang	4 bars	Bruin aluminiumoxide	250 uren	
Gehard glas	4 bars	Bruin aluminiumoxide	250 uren	
Gebogen rand	4 bars	Bruin aluminiumoxide	200 uren	Op de trechter
PU sticker	4 bars	Bruin aluminiumoxide	350 uren	In de zandstraalmiddel regelaar
Straalmiddel regelaar	4 bars	Bruin aluminiumoxide	600 uren	
Rubberen handschoenen	4 bars	Bruin aluminiumoxide	800-1000 uren	
Rubberen O-ring	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1000-1200 uren	
Werktafelrooster	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1200 uren	
Geluiddemper van de ventilatormotor	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1600 uren	
Impulsventiel	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1000-1200 uren	In de stofvanger
Pop-up ventiel	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1600 uren	In de druktank
Ventilatormotor	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1000-1200 uren	
Elektromagnetisch ventiel	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1800 uren	
Snelsluitventiel, type Lux	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1200 uren	
Pedaalschakelaar	4 bars	Bruin aluminiumoxide	1000 uren	

## 5 Storingen oplossen

Storingen	Oorzaken	Oplossingen
Bruikbaar straalmiddel komt in de stofvanger terecht	Straalmiddel te fijn	Gebruik grover straalmiddel
	Filter versleten	Vervang het filter
Geen lucht of straalmiddel uit de spuitmond	Inlaatklep gesloten	Open de inlaatklep
	Controleer of er lekken zijn in de slangen die aan het pedaalventiel aangesloten zijn	Controleer dat de klep van de straaldrukregelaar open is
	Controleer de luchtdruk aan de luchtinlaat van de machine	Controleer dat de klep van de straaldrukregelaar open is
	Straalmiddelslang en/of -spuitmond verstopt	Schakel de lucht- en stroomtoevoer uit, open de ontlastklep op de druktank om de druk vrij te geven, schroef de spuitmond los en reinig deze
Wisselende of pulserende straalmiddelstroom bij zandstralen	Straalmiddel doseerventiel links van de druktank is te ver geopend (waardoor te veel straalmiddel stroomt)	Stel het doseerventiel in om de straalmiddelstroom te verminderen. Controleer de luchtslangen op lekkage, of gesloten of verstopte ventielen
	Controleer dat de luchtinlaatslang van uw compressor een diameter van 3/4" heeft	Vervang de slang indien nodig
	Spuitmond versleten	Vervang de spuitmond
	Onvoldoende luchttoevoer	Raadpleeg deze handleiding, luchtverbruik voor zandstralen onder hoge druk, verhoog indien nodig
	Onvoldoende capaciteit van de compressor	
	Straalmiddel of perslucht vochtig	Vervang het straalmiddel indien nodig, of verwijder het water uit de perslucht. Daarvoor kan een droger noodzakelijk zijn.
Storingen	Oorzaken	Oplossingen
Het uitzicht is niet duidelijk tijdens het werk	Verzamelfilter verstopt	Druk op de knop om het filter te schudden
	Verzamelfilter onbruikbaar	Vervang het filter
	Te veel vuil in het straalmiddel	Vervang het straalmiddel
	Terugwingslang verstopt	Demonteer de slang om deze te controleren
	Persluchtdruk te hoog	Pas de druk aan
Onvoldoende luchtstroom	Persluchtdruk te laag	Verhoog de persluchtdruk
	Zandstraaldruk te laag	Verhoog de zandstraaldruk
	Stofvanger vuil of slang verstopt	Koppel de slang los en ontstop deze

Luchtafvoer uit spuitmond, maar weinig of geen straalmiddel	Te weinig straalmiddel	Voeg straalmiddel toe
	Zandstraaldruk te laag	Verhoog de zandstraaldruk
	Spuitmond verstopt	Schakel de lucht- en stroomtoevoer uit, open de ontlastklep op de druktank om de druk vrij te geven, schroef de spuitmond los en reinig deze
	Straalmiddel vochtig	Vervang het straalmiddel door schoon en droog straalmiddel. Maak zeker dat de perslucht droog en olievrij is. Als de perslucht te veel water bevat, kan een droger noodzakelijk zijn.
	Straalmiddel verstopping op de bodem van de druktank	Schakel de lucht- en stroomtoevoer uit en maak zeker dat het systeem drukloos is. Verwijder het deksel van het kijkgat op de druktank, reinig de bodem van de druktank, verwijder het straalmiddel doseerventiel, ontstop en reinig indien nodig

## Table des matières

1	Sécurité.....	8
2	Description .....	8
2.1	Principe de fonctionnement .....	8
2.2	Caractéristiques .....	8
2.3	Applications.....	9
2.4	Spécifications techniques .....	9
3	Montage.....	9
3.1	Air comprimé nécessaire.....	9
3.2	Alimentation électrique .....	9
3.3	Assemblage .....	9
4	Utilisation.....	10
4.1	Alimentation en abrasif .....	10
4.2	Réglage de la quantité d'abrasif.....	10
4.3	Réglage de la pression de sablage .....	10
4.4	Collecteur de poussière .....	10
4.5	Sablage .....	11
4.6	Heures de travail des différents pièces d'usure.....	11
5	Résolution des pannes.....	12
6	Pièces détachées .....	20
7	Composants électriques et schéma électrique .....	21
8	Déclaration de conformité CE .....	24

## 1 Sécurité

1. Lisez attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser la machine.
2. La machine ne peut être ouverte que par un électricien qualifié !
3. Débranchez la machine avant d'effectuer une réparation.
4. Débranchez la machine avant de contrôler le circuit électrique.
5. Portez une protection oculaire et un masque chirurgical.
6. Contactez votre revendeur si une panne ne peut être résolue.

## 2 Description

### 2.1 Principe de fonctionnement

Cette machine effectue le sablage sous pression, c'est-à-dire que de l'air comprimé est utilisé pour pressuriser le produit abrasif dans le réservoir sous pression. Le produit abrasif est pressé vers le tuyau à travers la valve de réglage de l'abrasif, puis, avec le flux d'air comprimé, le produit abrasif est projeté sur la surface des pièces pour obtenir l'effet escompté.

### 2.2 Caractéristiques

- A. Conception avancée, structure compacte et fiable, facile à utiliser, grande efficacité avec une faible consommation d'énergie.
- B. La cuve de pression se trouve sous la chambre de travail. Après le sablage, l'abrasif tombe directement dans le réservoir sous l'effet de la gravité. Par conséquent, la plupart des abrasifs peuvent être utilisés dans cette machine, même les abrasifs lourds comme la grenaille d'acier, les billes en acier, etc.
- C. Les principaux composants sont de bonne qualité pour assurer la sécurité et une longue durée de vie de la machine.



## 2.3 Applications

La machine est largement utilisée dans l'industrie, notamment pour les traitement des surfaces en ferronnerie, les objets en fonte et en alliage d'aluminium, la gravure sur pierre, etc.

## 2.4 Spécifications techniques

Modèle	SCHD540
Capacité	540 litres
Pression de service	3-8 bars
Raccord du tuyau d'air	3/4"
Éclairage	LED
Capacité de la table de travail	50 kg
Tension	230 V
Dimensions intérieures (L x l x h)	900 x 800 x 750 mm
Dimensions du hublot	250 x 450 mm
Dimensions totales (L x l x h)	1350 x 900 x 1920 mm
Poids net	360 kg

## 3 Montage

La machine doit être placée sur un sol plat et dur. Utilisez des boulons d'ancrage si nécessaire.

### 3.1 Air comprimé nécessaire

Branchez la source d'air comprimé sur le raccord en bas à gauche sur la face avant de la cabine. Consommation d'air comprimé (le diamètre de la buse est de  $\varnothing$  8 mm):

Pression (bars)	2,8	4,2	5,6	7,0
Consommation d'air (m <sup>3</sup> /min)	1,08	1,36	1,64	1,98

### 3.2 Alimentation électrique

Branchez la fiche dans une prise 220 V ~ 230 V; 50 Hz. La prise doit être reliée à la terre.

### 3.3 Assemblage

1. Branchement du collecteur de poussière : Branchez l'entrée du collecteur de poussière sur la sortie de la cabine avec le tuyau en acier, fixez avec un collier de serrage.
2. Branchement du tuyau d'air pour la vibration de la vanne d'impulsion : Poussez le tuyau d'air  $\varnothing$  6x4 (transparent) dans le raccord rapide à l'arrière du collecteur de poussière.
3. Branchez la fiche située derrière la cabine dans la prise de courant.

## 4 Utilisation

### 4.1 Alimentation en abrasif

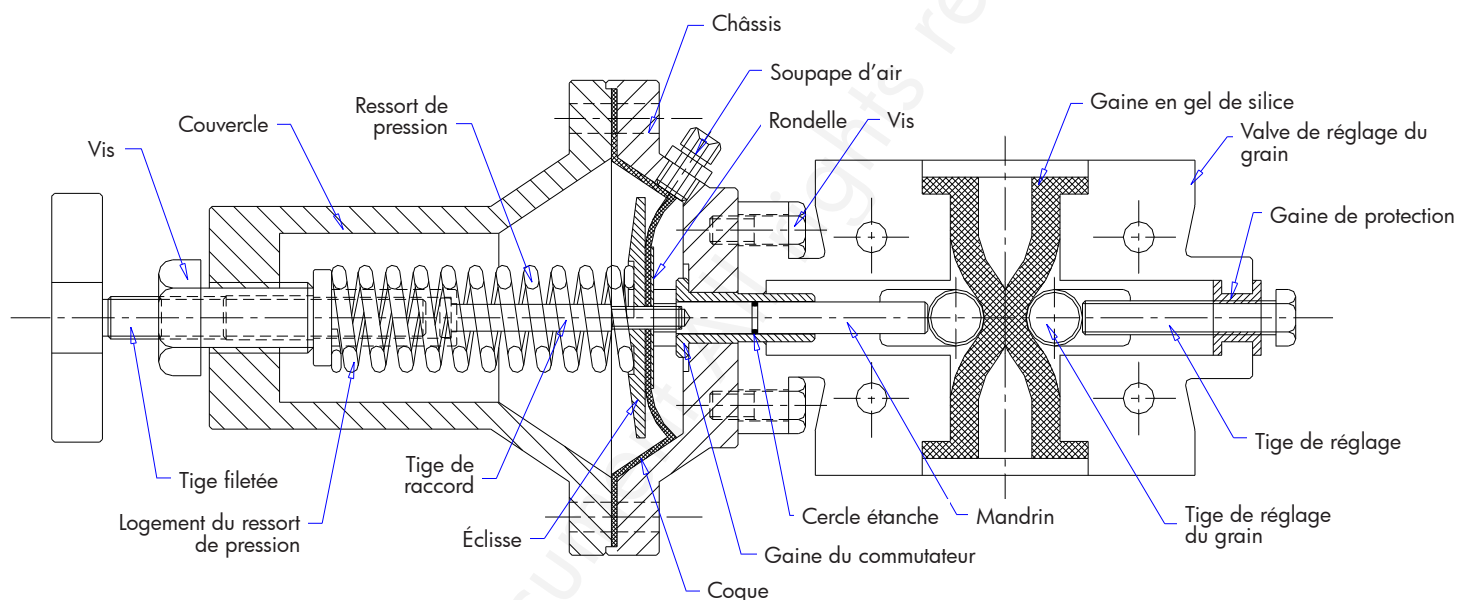
Allumez d'abord le moteur du ventilateur et ajoutez ensuite l'abrasif un peu à la fois dans la chambre de travail. Lors du premier remplissage, mettez environ 10 - 15 kg d'abrasif.

### 4.2 Réglage de la quantité d'abrasif

Tournez plus ou moins la vis à l'intérieur sur le régulateur d'abrasif situé dans le bas du réservoir sous pression, en fonction du type d'abrasif. Vous pouvez ensuite régler la quantité d'abrasif.

Vous pouvez également régler le robinet à boisseau sphérique à gauche du réservoir sous pression pour régler la quantité d'abrasif.

Dessin de la structure du régulateur d'abrasif :



### 4.3 Réglage de la pression de sablage

Réglez la pression de sablage au moyen du régulateur situé en bas à gauche sur la face avant de la cabine, en fonction des produits de sablage et du travail à effectuer.

Plage de réglage: 2~7 bars.

### 4.4 Collecteur de poussière

Collectez la poussière environ toutes les 3-4 heures :

Éteignez la machine. Appuyez sur le bouton de vibration situé sur le panneau de commande, pour secouer la poussière de la cartouche vers le bas. Ouvrez le couvercle et videz la poussière avec un petit chariot.



#### IMPORTANT

- Une fois par mois, inspectez la machine, y compris le circuit électrique et le système de sablage.
- Enlevez l'abrasif de la machine si vous ne l'utilisez pas pendant une longue période.

## 4.5 Sablage

1. Allumez la machine pour faire démarrer le moteur du séparateur et allumez l'éclairage.
2. Ouvrez la porte de la chambre de travail et placez la pièce à traiter à l'intérieur. Fermez la porte.
3. Mettez les gants en caoutchouc. Prenez le pistolet de sablage avec une main, et la pièce avec l'autre main. Le pistolet de sablage doit viser la pièce à traiter.
4. Appuyez légèrement sur la pédale, pour envoyer de l'air comprimé dans le pistolet. L'abrasif est projeté rapidement sur la surface de la pièce depuis le réservoir du séparateur. Réglez la pression de sablage avec le régulateur situé sur le panneau de commande, en fonction des exigences du processus.
5. Pendant le travail, la distance et l'angle de sablage doivent être maintenus correctement. Le pistolet de sablage doit être déplacé relativement près de la pièce pour obtenir un effet optimal.
6. Après le nettoyage, enlevez votre pied de la pédale. N'ouvrez pas la porte de la chambre pour enlever la pièce pendant le processus de nettoyage.
- 7. Pendant le travail, le pistolet de sablage ne peut à aucun moment viser des personnes !**
- 8. Pendant le travail, le pistolet de sablage ne peut à aucun moment viser les yeux ou toute autre partie du corps !**
9. Si vous souhaitez continuer le traitement de la pièce, il n'est pas nécessaire de couper l'alimentation électrique.
10. Coupez l'alimentation électrique avant de quitter l'espace de travail.

## 4.6 Heures de travail des différents pièces d'usure

**Remarque :** Le nombre d'heures de travail indiqué peut varier en fonction du type d'abrasif et de la pression.

Pièce	Pression	Abrasif	Heures de travail ±	Remarque
Buse en carbure de bore	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	500 heures	
Pistolet de sablage	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	800 heures	
Tuyau de sablage	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	250 heures	
Verre trempé	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	250 heures	
Bord incurvé	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	200 heures	Sur la trémie
Autocollant en PU	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	350 heures	Dans le régulateur d'abrasif
Régulateur d'abrasif	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	600 heures	
Gants en caoutchouc	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	800-1000 heures	
Joint torique en caoutchouc	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1000-1200 heures	
Grille de la table de travail	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1200 heures	
Silencieux du moteur du ventilateur	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1600 heures	
Valve à impulsion	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1000-1200 heures	Dans le collecteur de poussière
Valve à déclenchement rapide	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1600 heures	Dans la cuve sous pression
Moteur du ventilateur	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1000-1200 heures	
Électrovanne	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1800 heures	
Valve à libération rapide de type Lux	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1200 heures	
Interrupteur à pédale	4 bars	Oxyde d'aluminium brun	1000 heures	

## 5 Résolution des pannes

Pannes	Causes	Solutions
De l'abrasif utilisable entre dans le collecteur de poussière	Abrasif trop fin	Utilisez un abrasif plus gros
	Filtre usé	Remplacez le filtre
Il n'y a pas d'air ni d'abrasif qui sort de la buse	Vanne d'entrée fermée	Ouvrez la vanne
	Vérifiez s'il y a une fuite dans les tuyaux branchés sur la valve de la pédale	Vérifiez si la valve de réglage de la pression de sablage est ouverte
	Vérifiez la pression d'air à l'entrée de la machine	Vérifiez si la valve de réglage de la pression de sablage est ouverte
	Tuyau et/ou buse de sablage bouchés	Coupez l'alimentation en air et en électricité, ouvrez la valve de décharge sur la cuve de pression pour relâcher la pression, dévissez la buse et nettoyez-la
Débit irrégulier de l'abrasif ou abrasif pulsé pendant le sablage	Vanne de dosage de l'abrasif à gauche de la cuve de pression est trop ouverte (ce qui provoque un afflux trop important d'abrasif)	Réglez la vanne pour diminuer le débit de l'abrasif. Vérifiez s'il n'y a pas de fuite dans le tuyau d'air, si une valve est partiellement fermée ou bouchée
	Vérifiez que le tuyau d'alimentation en air depuis le compresseur a bien un diamètre de 3/4"	Remplacez le tuyau si nécessaire
	Buse usée	Remplacez la buse
	Alimentation en air insuffisante	Voyez dans ce manuel la consommation d'air pour le sablage sous pression, augmentez la capacité si nécessaire
	Capacité du compresseur insuffisante	
	Abrasif humide ou humidité dans l'alimentation en air	Si nécessaire, remplacez l'abrasif ou éliminez l'humidité de l'alimentation en air. L'utilisation d'un sécheur peut s'avérer nécessaire
La vue n'est pas nette pendant le travail	Filtre collecteur bouché	Appuyez sur le bouton pour secouer le filtre
	Filtre collecteur inutilisable	Remplacez le filtre
	L'abrasif contient trop de saletés	Remplacez l'abrasif
	Tuyau de récupération d'abrasif bouché	Démontez le tuyau pour l'inspecter
	Pression de l'air comprimé trop élevée	Réglez la pression
Débit d'air insuffisant	Pression de l'air comprimé trop basse	Augmentez la pression de l'air comprimé
	Le diamètre interne de la buse est trop petit	Utilisez une buse avec un diamètre plus grand
	Collecteur de poussière sale ou tuyau bouché	Débranchez le tuyau et débouchez-le

De l'air sort de la buse, mais pas ou peu d'abrasif	Trop peu d'abrasif	Ajustez de l'abrasif
	Pression de sablage trop basse	Augmentez la pression de sablage
	Buse bouchée	Coupez l'alimentation en air et en électricité, ouvrez la valve de décharge sur la cuve de pression pour relâcher la pression, dévissez la buse et nettoyez-la
	Abrasif humide	Enlevez l'abrasif humide de la machine et remplacez-le par de l'abrasif propre et sec. Vérifiez si l'air comprimé est bien sec et sans huile. Si l'air comprimé contient trop d'humidité, l'utilisation d'un sécheur peut s'avérer nécessaire
	Abrasif amassé dans le fond de la cuve de pression	Coupez l'alimentation en air et en électricité, assurez-vous que le système est dépressurisé, enlevez le couvercle du trou d'inspection sur la cuve de pression, nettoyez le fond de la cuve, enlevez la vanne à trois voies sous la cuve de pression, enlevez la vanne de dosage de l'abrasif, débouchez et nettoyez si nécessaire

**Contents**

1 Safety ..... 14

2 Description ..... 14

    2.1 Working principle ..... 14

    2.2 Features ..... 14

    2.3 Applications ..... 15

    2.4 Technical specifications ..... 15

3 Installation ..... 15

    3.1 Compressed air needed ..... 15

    3.2 Power supply needed ..... 15

    3.3 Assembly ..... 15

4 Operation ..... 16

    4.1 Feeding of abrasive media ..... 16

    4.2 Regulating the quantity of abrasive ..... 16

    4.3 Regulation of blasting pressure ..... 16

    4.4 Dust collecting ..... 16

    4.5 Operating ..... 17

    4.6 Working hours for different wear parts ..... 17

5 Common troubles and troubleshooting methods ..... 18

6 Spare parts ..... 20

7 Electrical components and circuit diagram ..... 21

8 EC declaration of conformity ..... 24

**1 Safety**

1. Please read this operation manual in detail before operating the machine.
2. Open machine inside by authorized electricity engineering person only!
3. Please shut off the power firstly if you need to repair the machine.
4. Please turn off the power before circuit inspection.
5. Please wear protective eye shield plus surgical mask.
6. Please contact the vendor if any trouble can not be shot.

**2 Description**

**2.1 Working principle**

The machine adopt pressure type sandblasting, that is, compressed air is used to pressurize the abrasive media in the pressure pot, the abrasive media in the pressure pot is pressed to the sandblast hose through the abrasive regulator valve, then together with the compressed air flow, the media will be jet from the sandblast gun onto the workpiece surface, so as to achieve the purpose of sand blasting.

**2.2 Features**

- A. Advanced design, brief & credible structure, easy to operate, good effect with low consumption of energy.
- B. Pressure pot is designed under the cabinet, the abrasive media will drop down directly to the pot under effect of gravity after sandblasting, therefore, most of abrasive media can be used in this machine including heavy abrasive media like steel grit, steel ball, etc.
- C. The main components are of good quality to ensure the safety and use life of the machine.

## 2.3 Applications

The machine is widely used in many industries, especially for surface treatment of hardware, cast iron and aluminium alloy products, stone engraving, etc.

## 2.4 Technical specifications

Model	SCHD540
Capacity	540 litre
Working pressure	3-8 bar
Connection air hose	3/4"
Lighting	LED
Capacity worktable	50 kg
Voltage	230 V
Inner dimensions (l x w x h)	900 x 800 x 750 mm
Dimensions viewing window	250 x 450 mm
Overall dimensions (l x w x h)	1350 x 900 x 1920 mm
Net weight	360 kg

## 3 Installation

The machine should be placed on level and hard floor in workshop, foundation bolt is needed if necessary.

### 3.1 Compressed air needed

Connect compressed air source with the tie-in at left bottom of front cabinet.

Consumption of compress air (the nozzle diameter is  $\phi$  8 mm):

Pressure (bar)	2.8	4.2	5.6	7.0
Air consumption (m <sup>3</sup> /min)	1.08	1.36	1.64	1.98

### 3.2 Power supply needed

Input the plug into the socket with power 220 V~230 V; 50 Hz, the socket power must be earthing.

### 3.3 Assembly

1. Connection of dust collector: Connect the inlet of dust collector and the outlet of cabinet with steel pipe, then lock up them with hose clamp.
2. Connection of the air pipe for vibration of pulse valve: Push the  $\phi$  6x4 air pipe (transparent) into the fast tie-in on the rear of dust collector.
3. Input the power plug on rear of cabinet into the power socket.

## 4 Operation

### 4.1 Feeding of abrasive media

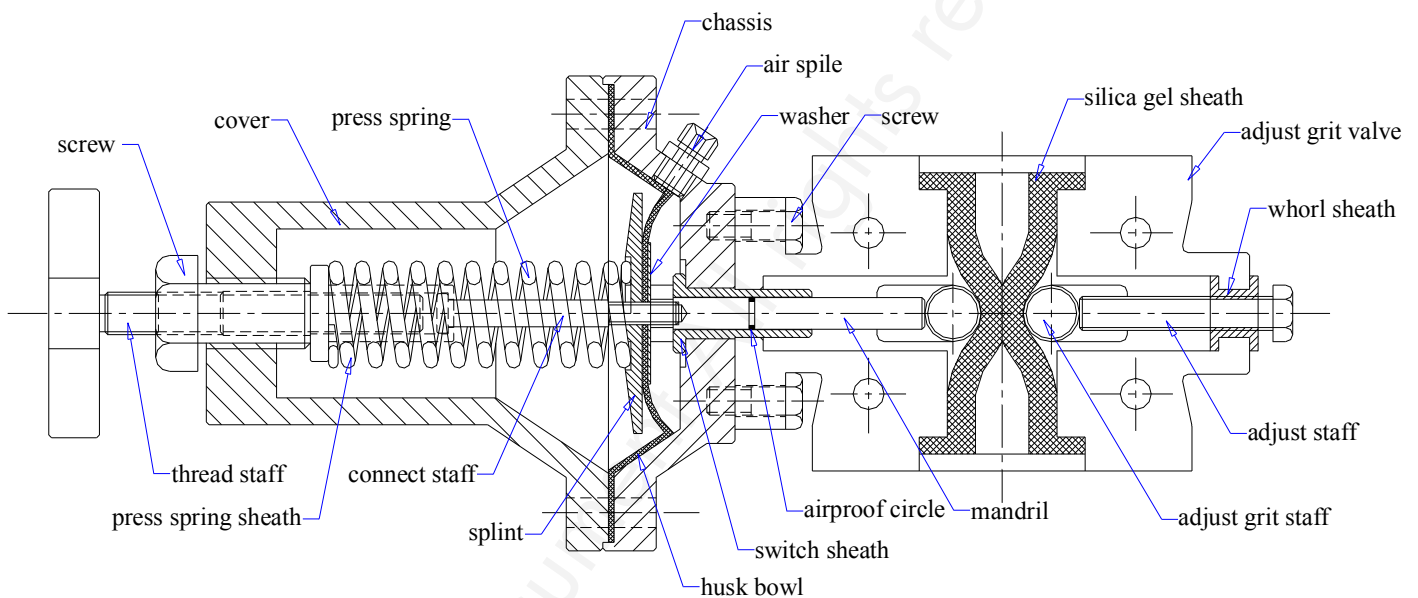
Turn on the fan motor firstly then feed abrasive media inside the working cabinet gradually. First feeding is about 10~15 kg.

### 4.2 Regulating the quantity of abrasive

Adjust the screw inside more or less on the abrasive regulator at the bottom of pressure pot according to different abrasive media, then you can regulate the blasting quantity of abrasive media.

Meanwhile, you can adjust ball valve at the left of the pressure pot to regulate the quantity of abrasive media, too.

Structure drawing of abrasive regulator:



### 4.3 Regulation of blasting pressure

Regulate sandblasting pressure by adjusting pressure regulator at the left of front bottom under cabinet according to requirements of blasting different products.

Adjusting range 2~7 bar.

### 4.4 Dust collecting

Collect dust once every 3-4 hours.

Operation: turn off the power, press the button of dust vibration button on the panel to shake the dust off from the cartridge to the bottom of dust collector, then open the cover and dump the dust with a small trolley.



#### IMPORTANT

- Check up the machine including the circuit system and sandblasting system every month.
- Please clean up the abrasive away from the machine if you will not use the machine for a long period of time.



## 4.5 Operating

1. Turn on the power to start the motor of separator and turn on the lighting.
2. Open the door of the cabinet and put the workpiece inside then close the door.
3. Both hands stretch into the rubber gloves. One hand takes the sandblast gun and the other hand grasp the workpiece. The sandblasting gun aims at the workpiece.
4. Step on the foot switch lightly, then compressed air flow through blasting gun. The abrasive is quickly shot on the surface of the workpieces from the storage box of the separator. Adjust the sandblast pressure by adjusting pressure regulator on the panel according to process requirements.
5. During working, sandblast distance and angle must be kept properly. Meanwhile, sandblast gun must be moved against workpiece relatively to achieve the best effect.
6. After process, foot must move away from the pedal switch. Don't open the door of cabinet and take out the workpiece during sandblasting working.
- 7. While working, the sandblast gun can not aim at any people while working at any time!**
- 8. While working, the sandblast gun can not aim at the eyes and other parts of body at any time!**
9. If user want to continue to process the workpieces, no need to shut off the power.
10. Please turn off the power of the machine when you want to leave away.

## 4.6 Working hours for different wear parts

**Note:** The number of working hours indicated may vary depending on the type of abrasive and the pressure.

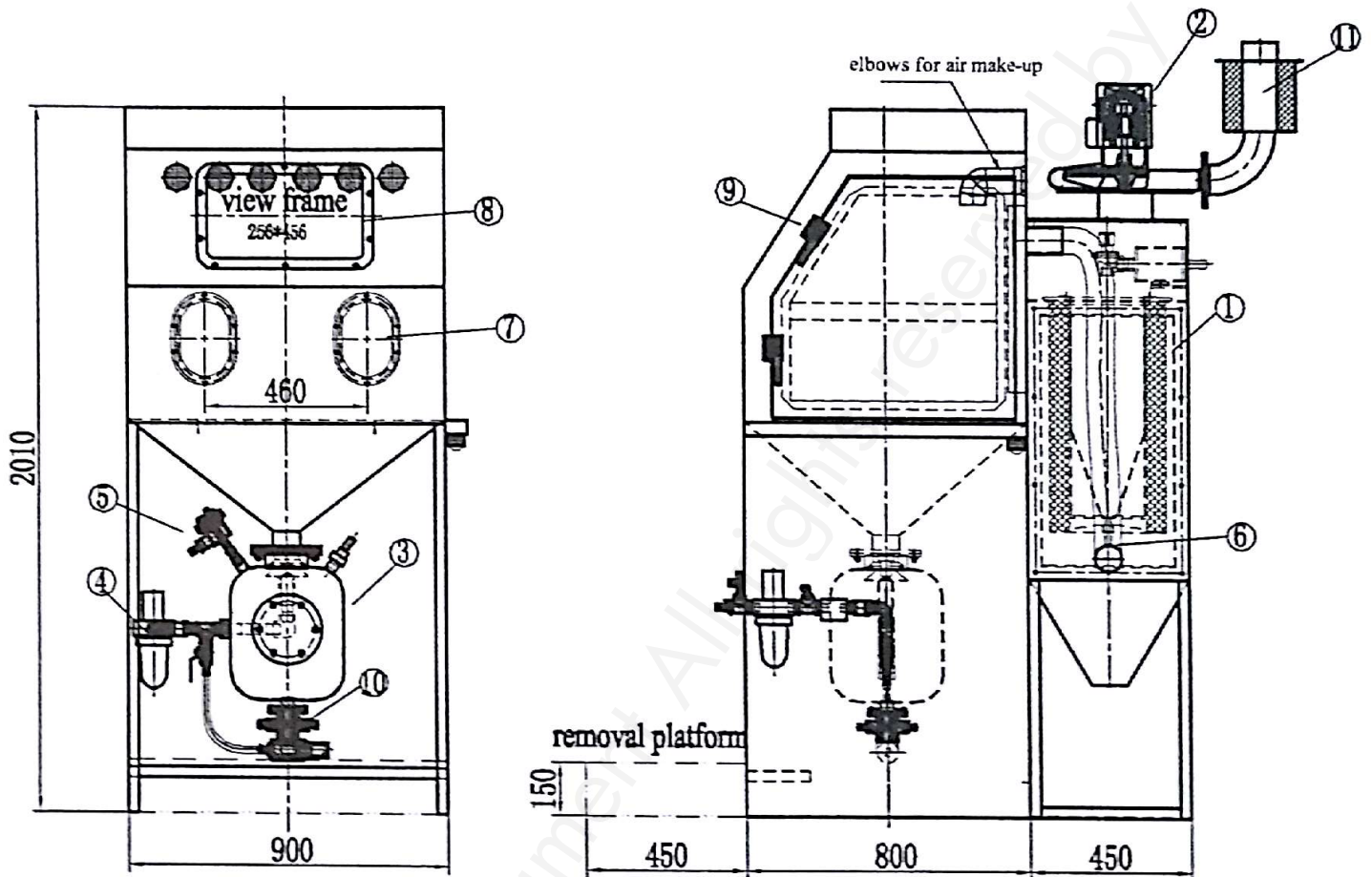
Part	Pressure	Sandblast media	Working hours $\pm$	Note
Boron carbide nozzle	4 bar	Brown aluminium oxide	500 hours	
Sandblasting gun	4 bar	Brown aluminium oxide	800 hours	
Sandblasting hose	4 bar	Brown aluminium oxide	250 hours	
Tempered glass	4 bar	Brown aluminium oxide	250 hours	
Curved curb	4 bar	Brown aluminium oxide	200 hours	On the hopper
Sticker, PU	4 bar	Brown aluminium oxide	350 hours	Inside sand regulator
Sand regulator	4 bar	Brown aluminium oxide	600 hours	
Rubber gloves	4 bar	Brown aluminium oxide	800-1000 hours	
Rubber O ring	4 bar	Brown aluminium oxide	1000-1200 hours	
Worktable grille	4 bar	Brown aluminium oxide	1200 hours	
Silencer of fan motor	4 bar	Brown aluminium oxide	1600 hours	
Pulse valve	4 bar	Brown aluminium oxide	1000-1200 hours	Inside dust collector
Pop-up valve	4 bar	Brown aluminium oxide	1600 hours	Inside pressure pot
Fan motor	4 bar	Brown aluminium oxide	1000-1200 hours	
Electromagnetic valve	4 bar	Brown aluminium oxide	1800 hours	
Quick release valve, Lux type	4 bar	Brown aluminium oxide	1200 hours	
Pedal switch	4 bar	Brown aluminium oxide	1000 hours	

## 5 Common troubles and troubleshooting methods

Troubles	Causes	Troubleshooting
Useful abrasive go into dust collector	The size of abrasive is too fine	Adopt bigger abrasive media
	The filter is worn out	Replace the filter
No air or media from nozzle	Inlet valve is closed	Open the valve
	Check for leaks in the poly tubing connected to the pedal valve	Check to see that the blast pressure regulator valve is open
	Check air pressure where supply air enters machine	Check to see that the blast pressure regulator valve is opened
	Clogged blast hose and/or nozzle	Turn off the main air supply and power, open exhaust valve on pressure vessel to release pressure, unscrew nozzle and clean out foreign material
Erratic or pulsing media flow while sandblasting	Media metering valve on left of pressure vessel is opened too far (this will cause too much media to enter the direct air flow)	Adjust the valve to reduce media flow. Check for air line leaks partially closed valves, or clogs
	Verify that the incoming air supply hose from your compressor is the recommended 3/4"	Replace supply hose if necessary
	Nozzle is worn	Replace nozzle
	Restriction in the incoming air supply	Refer to this manual, air consumption for pressure blast, upgrade if necessary
	Air compressor capacity is too low	
	Moist media or moist air supply	Change media if necessary or remove moisture from the air supply, this may require air line drying equipment.
Trouble	Causes	Troubleshooting
Poor visibility while blasting	Dust collecting filter is blocked up	Press the button and blow down dust from the filter
	Dust collecting filter is useless	Exchange the filter
	The abrasive media has broken down into dust and fines	Empty and discard spent media, thoroughly clean filter cartridges and bag housing, than recharge system with clean, dry media
	The sand recovery hose is blocked up	Disassemble recovery hose to check up the reasons
	Too high pressure of compressed air	Reduce pressure at blast pressure regulator
Insufficient air flow	Low pressure of compressed air	Increase pressure
	The inner size of nozzle is too small	Use bigger ID nozzle
	Dirty dust collection system or blockage in flex duct	Disconnect flex duct and check for blockage

Air discharges from nozzle, but little or no media	Too less abrasive media	Add abrasive media
	Low pressure	Increase sandblast pressure
	Clogged nozzle	Turn off the main air supply and power, open exhaust valve on pressure vessel to release pressure, unscrew nozzle and clean out foreign material
	Moist media	Remove moist media from machine and replace with fresh, dry media, be sure air supply to machine is dry and oil free. If the air supply contains a great deal of moisture, air line drying equipment may be required
	Media blockage at the bottom of pressure vessel	Turn off main air supply an power, be sure system is depressurized, remove inspection hole cover on pressure vessel, clear any blockage at bottom of pressure vessel, remove three-way valve under pressure vessel,remove media metering valve, inspect for blockage, clear if necessary

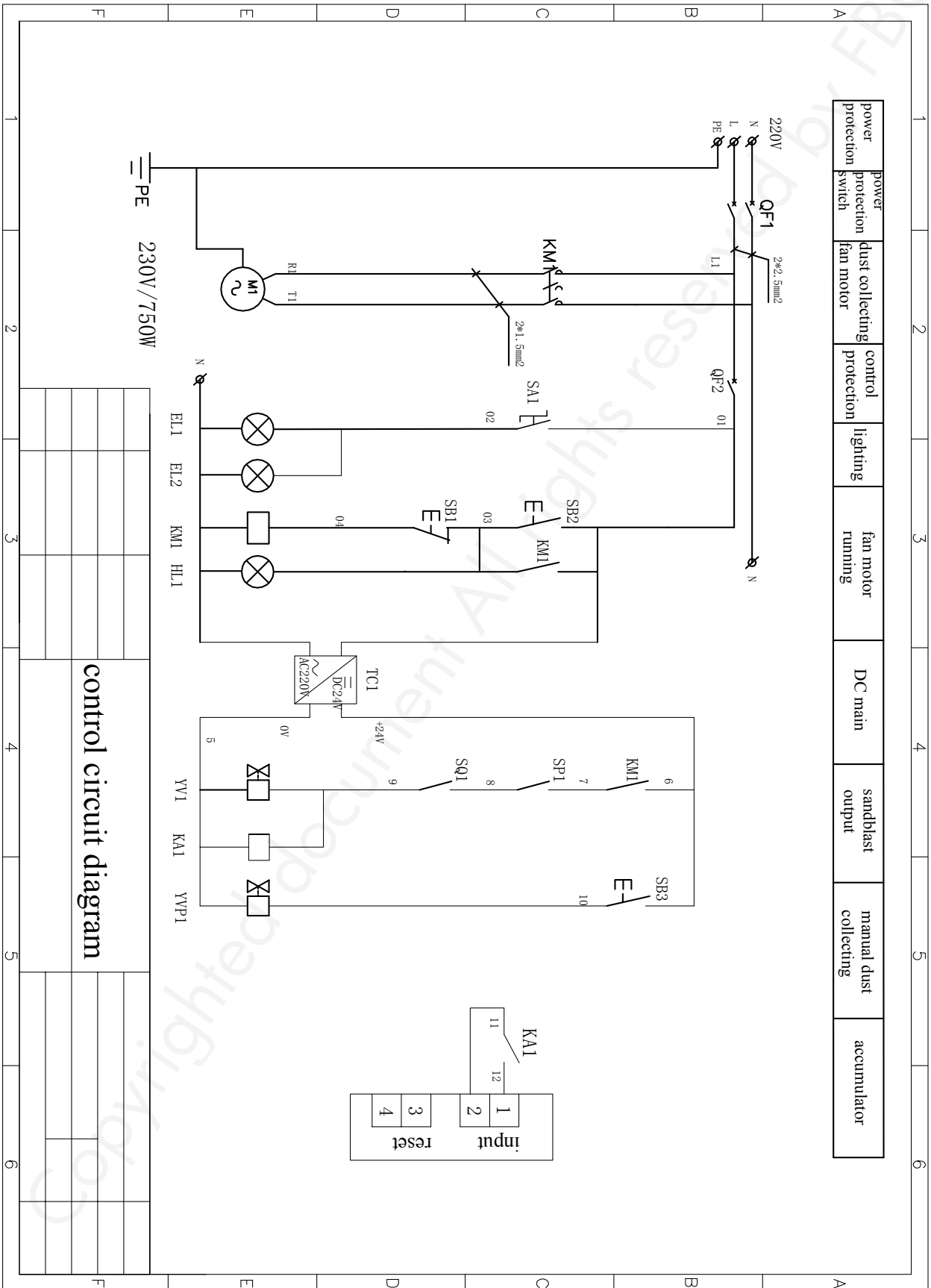
- NL** 6 Onderdelen
- FR** 6 Pièces détachées
- EN** 6 Spare parts



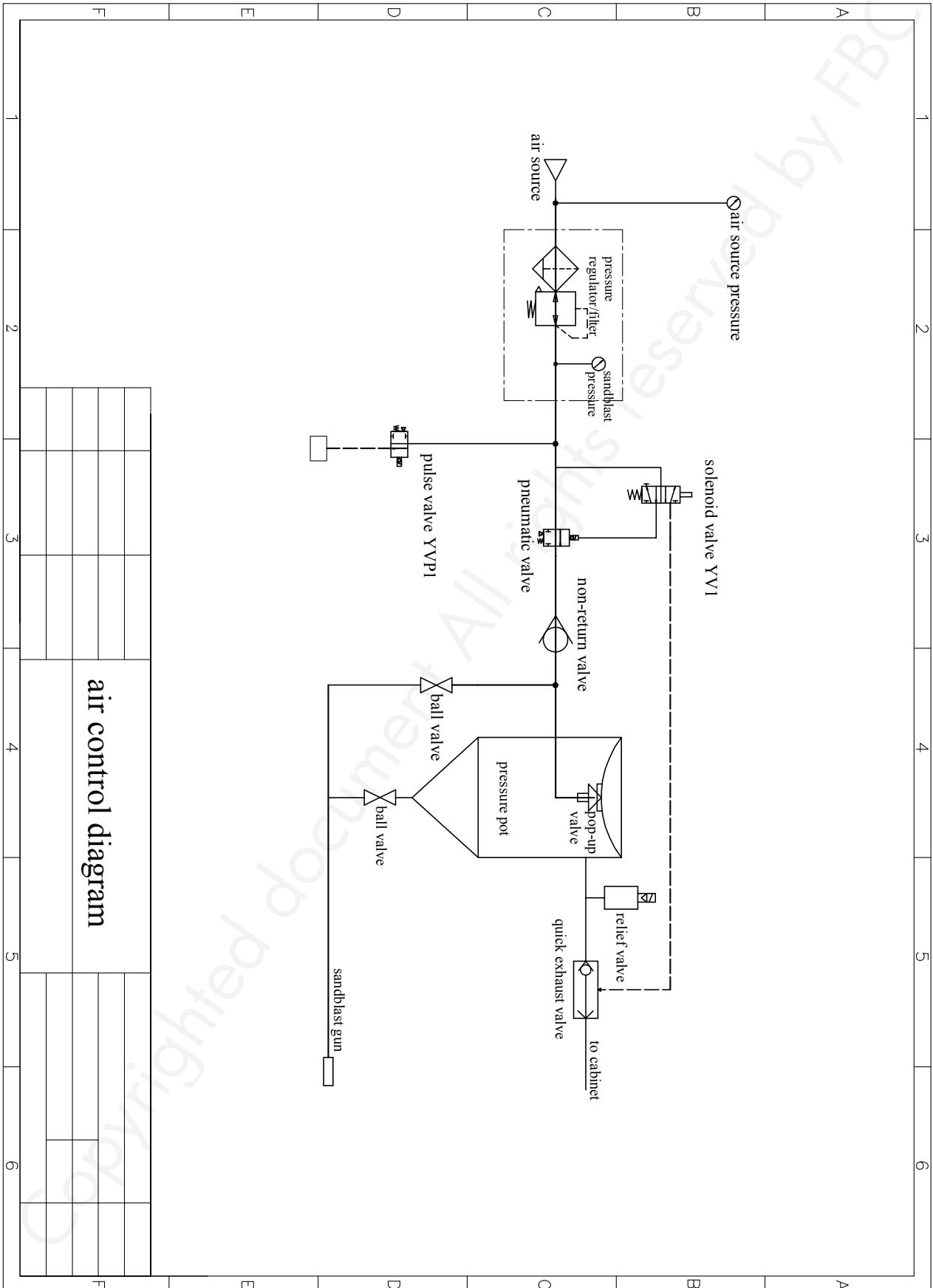
s/n	Name	Qty
1	Cartridge filter Machine cabinet	1 pc
2	Fan motor 230 V, 50 Hz, 750 W	1 pc
3	Pressure pot (10 kg)	1 pc
4	Pressure regulator and filter assembly	1 pc
5	Muffler	1 pc
6	Dust removal pipe	1 pc
7	Release valve	1 pc
8	View window	1 pc
9	Door hinge	1 pc
10	Sand regulator	1 pc
11	Muffler	1 pc

**NL** 7 Elektrische componenten en schakelschema  
**FR** 7 Composants électriques et schéma électrique  
**EN** 7 Electrical components and circuit diagram

s/n	code	name	model/specification	data	qty
01	QF1	RCCB circuit breaker	BV-DN 1P+N 16A 30mA	CE	1
02	QF2	miniature breaker	BH-D6 1P D6A	CE	1
03	KM1	AC contactor	S-N10 AC220V	CE	1
04		auxiliary switch	UN-AX4 2a2b	CE	1
05	SB1-2	2position button	LA39-B2-11RD/rg31	CE	1
06	SB3	snap button	LA39-B2-10/G	CE	1
07	SA1	option switch	LA39-B2-10X/K	CE	1
08	EL1-2	LED lamp	5- $\nabla$ 12W AC220V	CE	2
09	TC1	DC main	LRS-50-24	CE	1
10	YV1	solenoid valve	4V210-08-B DC24V	CE	1
11		pneumatic valve	RQ22HD-20-D		1
12	KA1	intermediate replay	MY4NJ-DC24V	CE	1
13	SQ1	limit switch	LSM-8108	CE	1
14	SP1	pedal switch	ECFS-3	CE	1
15		time accumulator	H7ET-N	CE	1
16		accumulator adaptor	Y92F-34	CE	1
17		pressure regulator/filter	GFR600-20-A		1
18		pressure metering	GU-50		1
19		quick exhaust valve	$\frac{1}{2}$ "		1
20		non-return valve	$\frac{3}{4}$ "		1
21		relief valve	$\frac{1}{2}$ "		1
22		copper ball valve	$\frac{3}{4}$ "		1
23		s/s ball valve	$\frac{3}{4}$ "		1
24	YVP1	pulse valve	RMF-Z-25J-DC24V	CE	1
25		cable	3*2.5MM <sup>2</sup> +1*1.5MM <sup>2</sup>		5M
26		electrical wire	1*1.5MM <sup>2</sup>		1M
27		electrical wire	1*0.5MM <sup>2</sup>		10M
28		air hose	6*4		8M
29		cable	2*0.75mm <sup>2</sup>		3M
30		socket for fan	250V 10A		1
31		plug for fan	250V 10A		1
32		clamp	PG11- $\varnothing$ 19		2
33		tempered glass	190*190*5		2
34					
35					



control circuit diagram



air control diagram

**NL** 8 **EG conformiteitsverklaring**  
**FR** 8 **Déclaration de conformité CE**  
**EN** 8 **EC declaration of conformity**

Fabrikant/Invoerder  
Fabricant/Importateur  
Manufacturer/Retailer

**Vynckier Tools sa**  
Avenue Patrick Wagnon, 7  
ZAEM de Haureu  
B-7700 Mouscron

Verklaart hierbij dat het volgende product :  
Déclare par la présente que le produit suivant :  
Hereby declares that the following product :

Product **Zandstraalcabine**  
Produit **Cabine de sablage**  
Product **Sandblast cabinet**

Order nr. **SCHD540 (754751630)**

Test report reference **90024-18-70-18-PB001**

Geldende CE-richtlijnen **2006/42/EC**  
Normes CE en vigueur **2014/35/EU**  
Relevant EU directives **EN 60204-1:2006 + A1:2009/AC:2010**  
**EN ISO 12100:2010**

Overeenstemt met de bestemming van de bovengenoemde richtlijnen - met inbegrip van deze betreffende het tijdstip van de verklaring der geldende veranderingen.

Correspond aux directives citées ci-dessus, y compris aux modifications en vigueur au moment de cette déclaration.

Meets the provisions of the aforementioned directive, including, any amendments valid at the time of this statement.

Mouscron, 06/05/2021

Bart Vynckier, Director  
Vynckier Tools sa

