

产品说明：

Barracuda® 是一个为手持短枪设计的自旋转装置。其配有一个 9/16中压圆锥形入口连接螺母；一个需要配备1/2或3/8npt钎杆。两种标准喷头可供选择：两喷嘴喷头喷嘴型号为1/4npt， 四喷嘴喷头喷嘴型号为1/8npt。清洗厚重、粘稠或硬性污垢(例如水泥)，建议使用较大孔径两喷嘴型号喷头。清洗稀薄或鳞片状水垢，建议使用四喷嘴型号喷头抛光表面污垢。如图所示为两种型号喷头不同的压力、流量和喷嘴型号配置，只需更换喷嘴孔径大小便可改变喷头压力和流量。Barracuda®的轴承和速控装置部件润滑油自动传动液(ATF)。建议在使用20至40小时后，通过液体注射器，使用ATF油冲洗或重新灌注壳体内。

压力 Kpsi	喷头内径, in.														
	.018	.020	.022	.024	.026	.029	.032	.035	.038	.042	.047	.052	.057	.063	
2-喷嘴型号 # BC-K															
5									6.5	8.1	9.7	11.3	13.3		
10						5.5	6.5	7.6	9.2	11.4					
15					4.4	5.5	6.7	8.0	9.4						
20				4.4	5.1	6.4	7.7								
22				4.6	5.4	6.7	8.1								
4-喷嘴型号 # BC-K-P2															
5					5.1	6.3	7.5	8.9	10.3	12.1					
10			5.2	6.1	7.2	8.8	10.6								
15	4.3	5.2	6.3	7.5	8.8										
20	4.9	6.1	7.3												
22	5.2	6.4	7.7												

产品使用：

使用Barracuda®，需配备一把短枪，短枪需配有溢流阀或压力切断机械装置，可使压力迅速释放。使用时，短枪的整体长度(包括Barracuda®本身的长度)必须大于操作者手臂至脚跟的长度以确保操作者在使用清洗短枪时不会使脚部意外受伤。建议操作者的体重至少是正常工作状态下产生的推力的三倍。 选择合适的喷嘴型号安装在喷头上，安装时建议在喷嘴螺纹上使用Parker螺纹伴侣和Teflon胶带来密封螺纹。将Barracuda®固定在短枪上。 在连接高压胶管与短枪之前，请冲刷高压胶管以确保高压胶管内没有污垢影响正常使用。高压设备组装好后，工具增压到达正常工作压力之前，需检测溢流、释压系统是否运作正常。Barracuda®高压密封在低压力时会出现漏水状况，当压力逐渐上升后，漏水状况会停止。增压时需注意，短枪操作者需靠近并控制短枪溢流阀，高压泵操作者需逐渐增加压力使短枪操作者逐渐习惯增压时带来的反冲力。Barracuda®正常工作时，根据清洗表面污垢的难易程度可调节喷头与清洗表面的距离(50-100mm)。

常见问题解决：

高压密封漏水：如果有水从壳体的狭槽内流出，请检查水是从靠近喷头处狭槽流出还是从入口连接末端狭槽流出。如果水从靠近入口连接末端狭槽流出表示入口连接处有漏水状况，如果水从靠近喷头处狭槽流出，则表示壳体内高压密封有漏水状况。请根据下图所显示说明，更换高压密封座和高压密封，如果仍有漏水状况发生，则表示轴芯末端可能已受损需要维修或更换。

高压密封磨损过快：当高压密封的寿命出现明显的递减时，则表示需要更换密封固定套。一般情况下，每更换一个密封便需要更换一次密封座，如果发现工具体内的密封座已使用多次并未更换，请将旧的密封座更换。极少情况下，控制速度的弹簧会折断，导致工具旋转过快，加速密封的磨损。

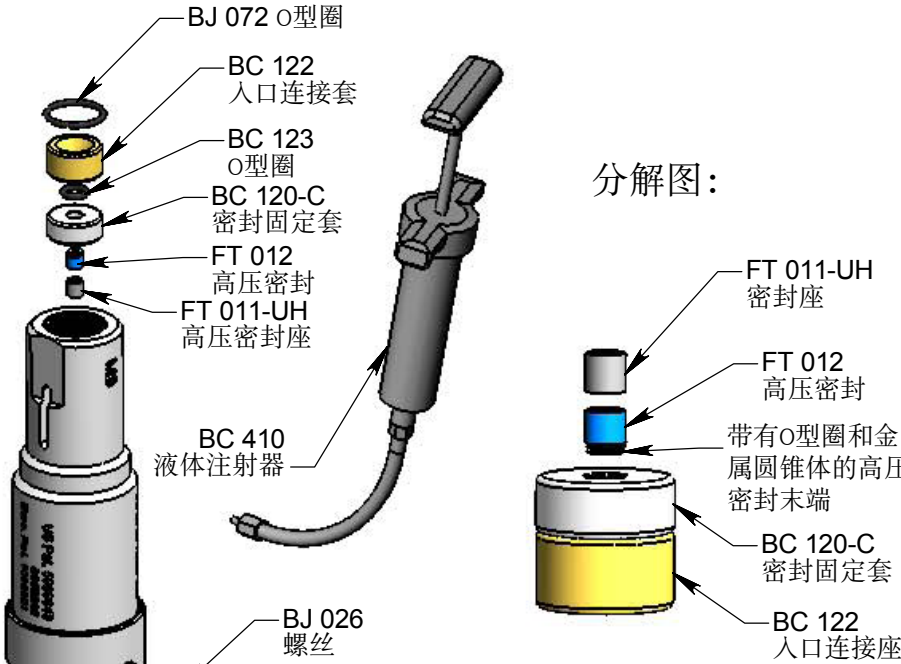
停止旋转：请检查喷嘴是否被完全堵塞或部分堵塞。请将堵塞物从喷头上完全移除，不可以将堵塞物从喷嘴处捅进喷头内。请结合产品说明中所配表格检查安装的喷嘴型号是否正确。如果上述部分均显示正确，则需要将其重新拆卸安装或维修。如果重组后，产品开始旋转，但在增压过程中突然停止旋转，则表示轴承RJ 007被反向安装导致其停止旋转，此时需要重新拆卸安装，将轴承摆放在正确的方向上。

产品维护：

*储存前必须使用空气压缩机吹净所有水分！

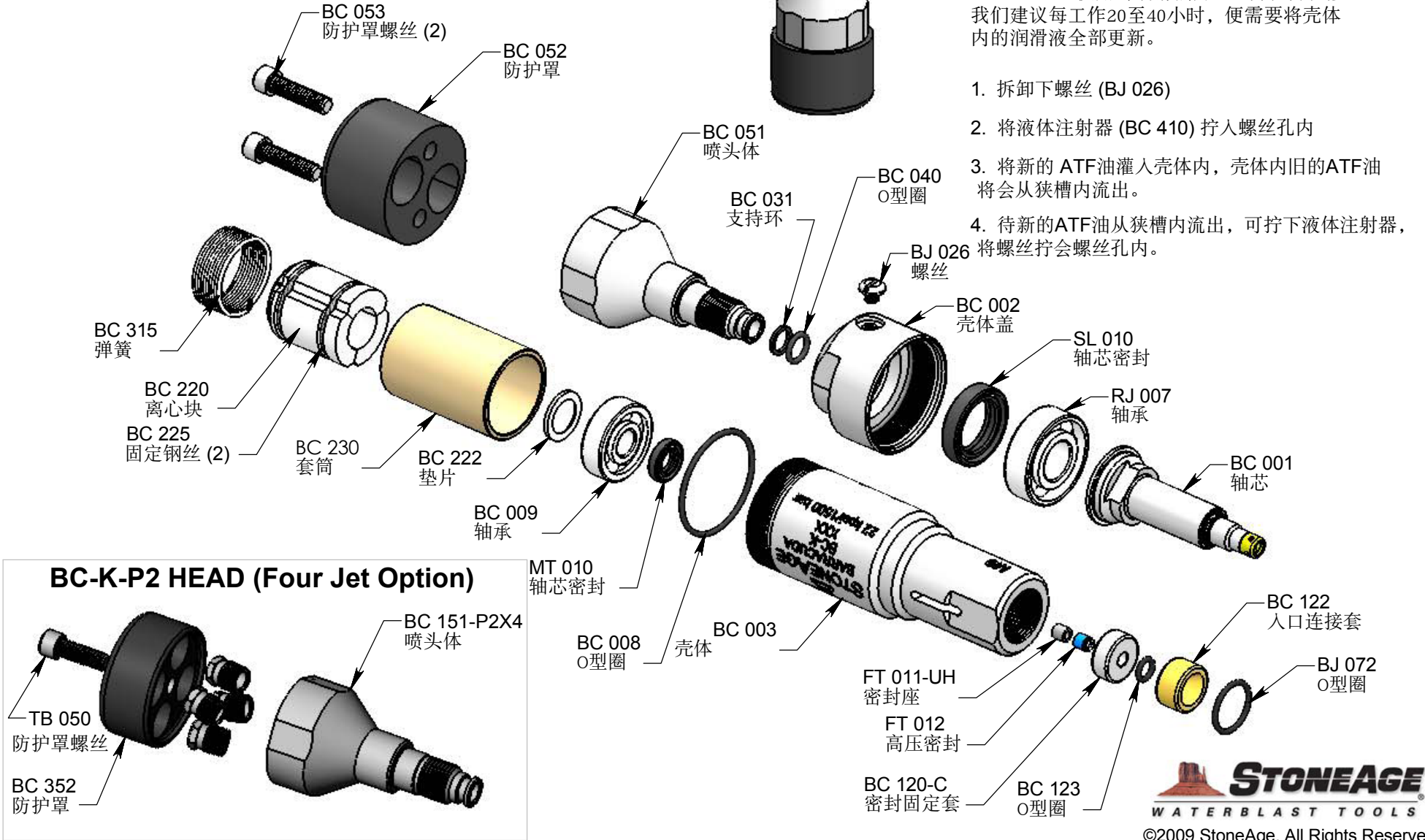
更换高压密封步骤：

1. 从壳体槽沟内取出O型圈(BJ 072)，最简单的方式是从靠近入口连接处狭槽内推出O型圈。
2. 使用两个撬杆，伸入狭槽内将密封固定套(BC 120-C)和入口连接套(BC 122)推出壳体。
3. 拆卸高压密封 (FT 012) 和高压密封座 (FT 011). 检查密封固定套上是否有凹槽或有裂痕。如果固定套上其中一面有裂痕则可以将其翻转或更换。
4. 检查高压密封座(FT 011)是否有缺口或磨损，请将损坏的更换。检查轴芯末端是否有弯折。
5. 检查O型圈(BC 123)是否在入口连接套(BC 122)的槽沟内。将密封固定套(BC 120-C)摆放在入口连接套之上(面对着O型圈)。
6. 为新的高压密封涂抹润滑膏并将其放入密封固定套内。高压密封上带有O型圈和金属圆锥体的那个末端不要面对高压密封座。(如图所示) 为密封座涂抹润滑膏将其安装在高压密封之后。
7. 如图所示，安装好入口连接套和密封固定套将其平稳的摆放在指尖上，将旋转体握在手中，喷嘴朝上，将入口连接套和密封固定套从旋转体底部缓慢滑进壳体。安装时需确定密封座一直安坐在密封固定套上。
8. 翻转壳体，入口连接处朝上。安装入口连接套和密封固定套时需将其完全推入壳体内，最后将O型圈放入壳体内的沟槽内。



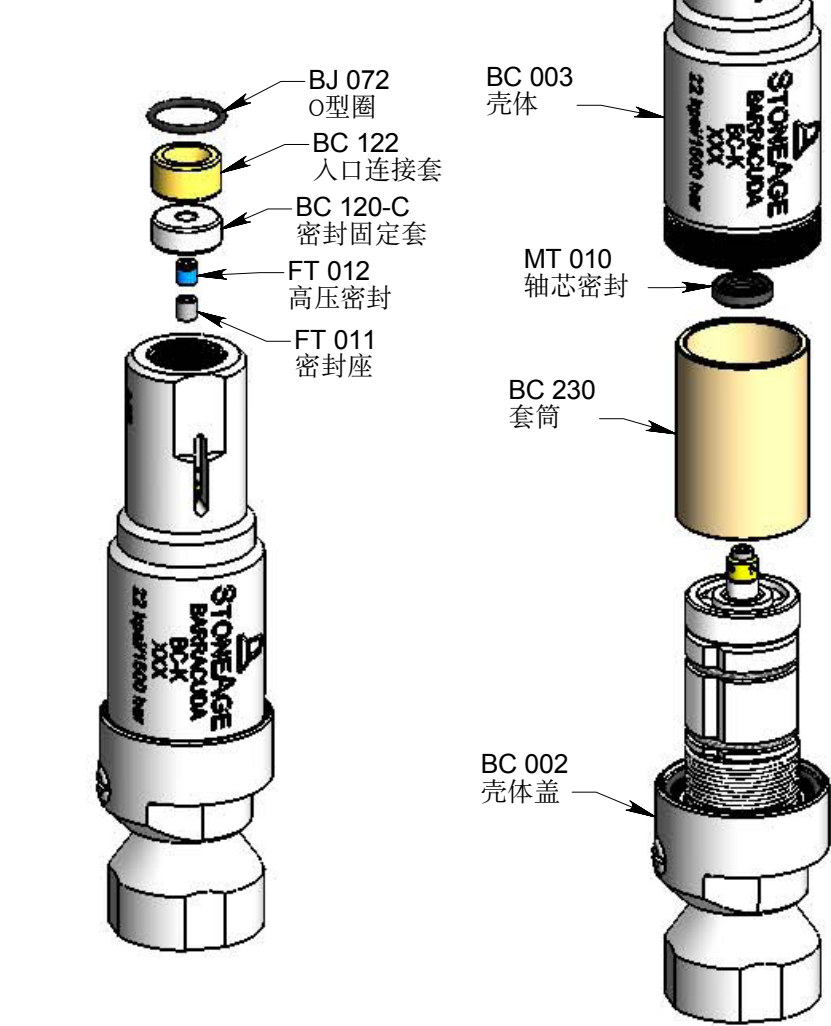
Barracuda® 使用的润滑油为ATF自动传动液。我们建议每工作20至40小时，便需要将壳体内部的润滑液全部更新。

1. 拆卸下螺丝 (BJ 026)
2. 将液体注射器 (BC 410) 拧入螺丝孔内
3. 将新的 ATF油灌入壳体内，壳体内旧的ATF油将会从狭槽内流出。
4. 待新的ATF油从狭槽内流出，可拧下液体注射器，将螺丝拧会螺丝孔内。

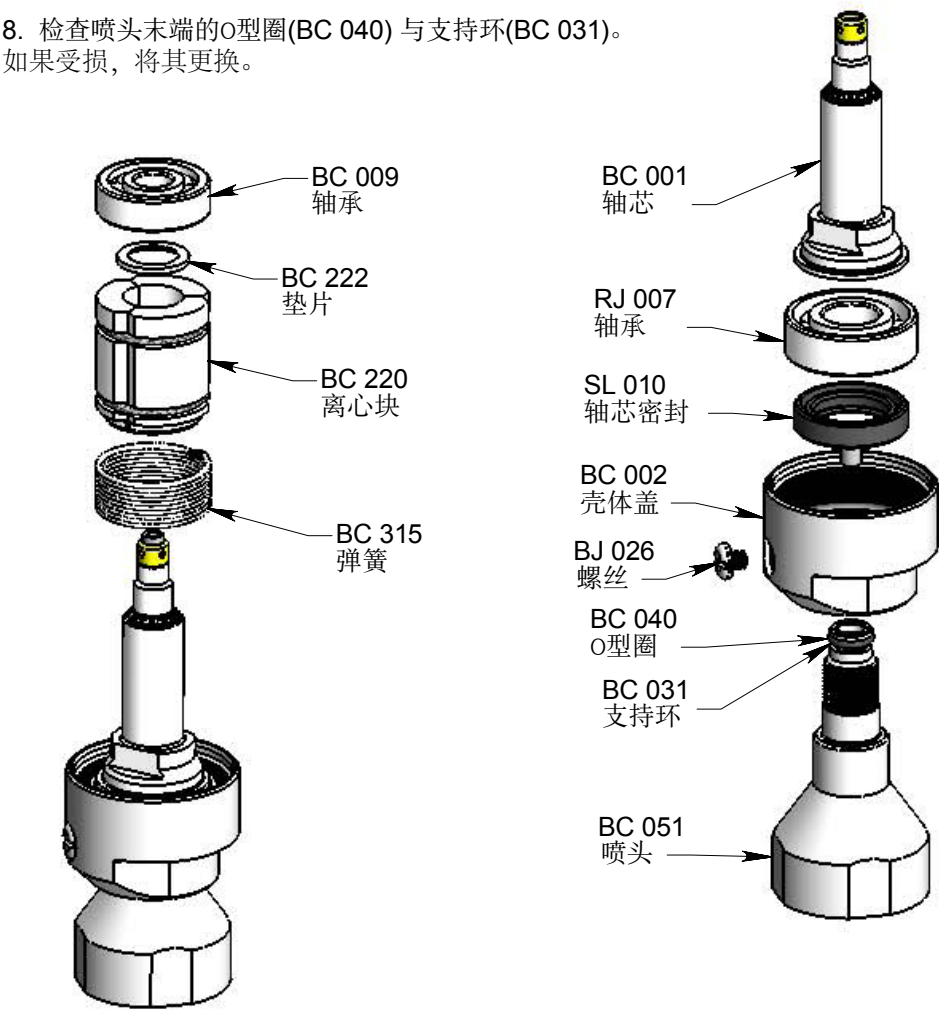


清洗器拆卸：

1. 从壳体上拆除O型圈(BJ 072), 根据维护步骤拆卸出密封固定套(BC 120-C)和入口连接套(BC 122)。
2. 将壳体(BC 003)从壳体盖(BC 002)上拧下，拆出套筒。
3. 如果轴芯密封(MT 010)有受损需要更换，可使用卡环拆装钳将其从壳体上卸下。

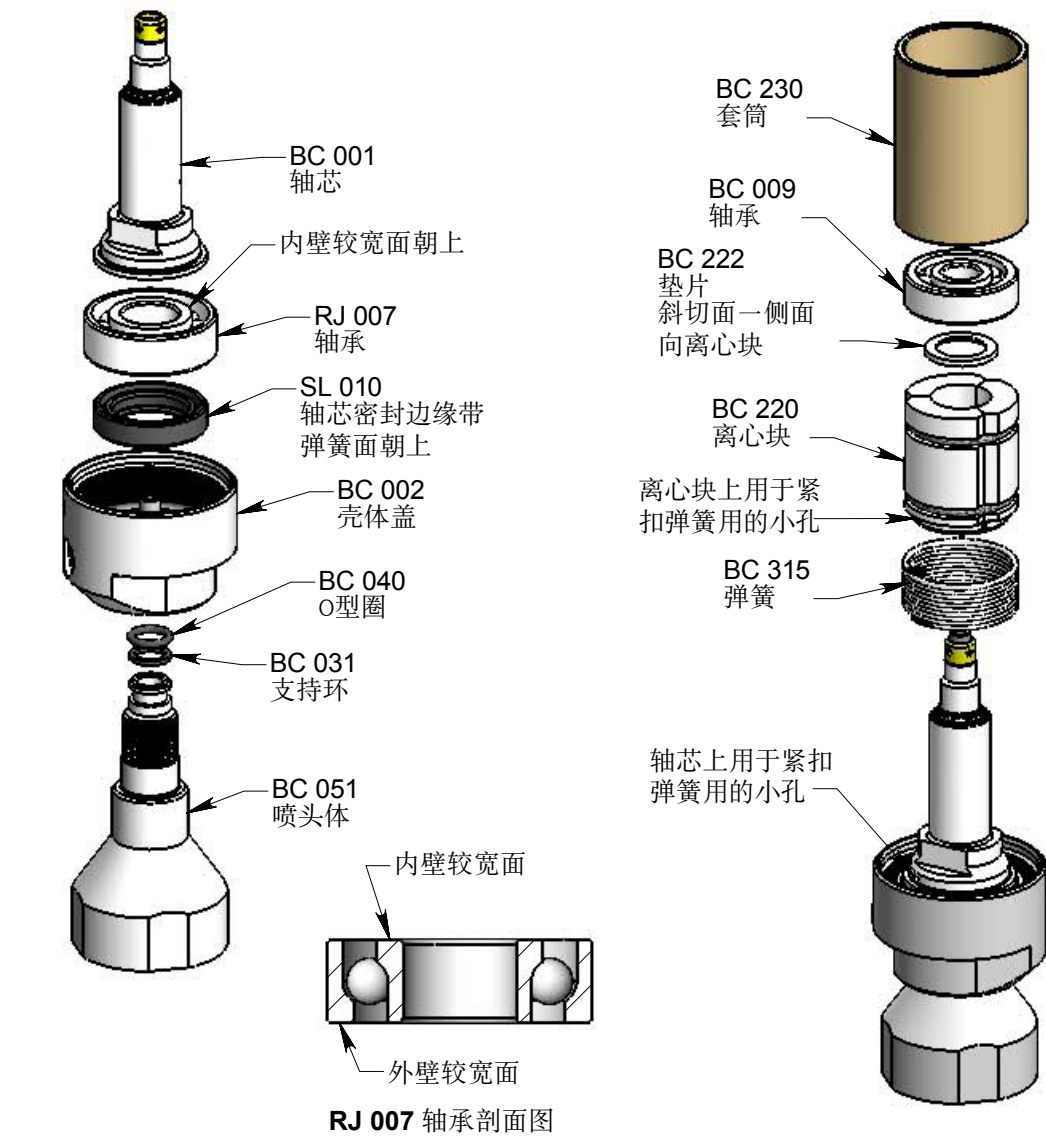


4. 将轴承(BC 009)从轴芯上抽出，并拆卸下垫片(BC 222)。
5. 从轴芯小孔上拆下弹簧(BC 315)，并将离心块(BC 220)和弹簧(BC 315)抽出轴芯。拆出离心块后仍保持三个离心块固定在一起。
6. 将轴芯(BC 001)从喷头(BC 051)处拧出，并将轴芯与轴承(RJ 007)从壳体盖(BC 002)上抽出。
7. 如果轴芯密封(SL 010)已受损，将其从壳体盖上拆出并更换。
8. 检查喷头末端的O型圈(BC 040) 与支持环(BC 031)。如果受损，将其更换。



清洗器安装：

1. 如果已将o型圈(BC 040)和支持环(BC 031)拆除，请在重新组装时在喷头(BC 051)上安装上新的O型圈和支持环。安装时需注意他们的摆放顺序，并在O型圈上涂抹润滑膏，螺纹上涂抹金属防粘剂。
2. 在壳体盖上安装轴芯密封(SL 010)。在密封的边缘涂抹 Armour-All黄机油，将壳体盖与密封一同插入喷头末端。
3. 将轴承(RJ 007)安装至喷头上。这是一个推力轴承，所以轴承内壁较宽面朝上。
4. 将轴芯(BC 001)旋入喷头，并以30英尺/磅力将其拧紧。



5. 将弹簧(BC 315)的一个末端放入离心块(BC 220)上的小洞内，然后将离心块和弹簧插入轴芯上，并将弹簧的另一个末端放入轴芯上的小孔内。
6. 将垫片(BC 222)放置在离心块顶端垫片的斜切面一侧面向离心块。
7. 将轴承(BC 009)套在轴芯上，并将套筒(BC 230)套在安装好的轴芯外。
8. 将轴芯密封(MT 010)安装在壳体上，边缘带弹簧面朝向壳体入口连接处。
9. 将O型圈(BC 008)安装在壳体上。
10. 在壳体的螺纹上涂抹金属防粘剂并以45英尺/磅力将其拧入壳体盖上。
11. 按照产品维护中所描述，安装高压密封配件。
12. 按照产品维护中所描述，为清洗器注入ATF自动传动液。最后安装螺丝(BJ 026)。

