ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Резак X511 Diamond

Приложение

Резакът X511 е предназначен за рязане на метали с дебелина до 500 мм. Инжекторното смесване на горимия газ и кислорода се осъществява в самата дюза.

Инструкция за работа

Свързване на резака

Използвайте качествени шлангове за връзка към редуцир-вентил или към магистрална тръба. Подсигурете местата за свързване със скоби. Проверете дали няма изтичане на газ с тестващ разтвор.

Запалване и регулиране на пламъка на резака

1. Изберете подходяща режеща дюза (вижте таблиците по-долу)
2. Затворете вентилите на подгряващия кислород и на горимия газ. Приведете и механизма за режещия кислород в затворено състояние.
3. Нагласете препоръчителните работни налягания на редуцир-вентилите.
4. За кратко време продухайте шланга (на кислорода) с газ чрез отваряне на регулиращия вентил за подгряващ кислород. Дългите шлангове и/или малките режещи дюзи изискват по-дълго време за продухване.
5. Затворете регулиращия вентил на подгряващия кислород.
6. Отворете регулиращия вентил на горимия газ и продухайте шланга като в т. 4.
7. Отворете частично вентила на подгряващия кислород.
8. Запалете пламъка.
9. Отворете механизма на режещия кислород (чрез натискане на лоста). Застопорете го в отворено положение чрез заключващия бутон. Регулирайте налягането на кислорода чрез редуцир-вентила.
10. Когато е пуснат режещия кислород, подгряващият пламък може да се регули-ра чрез вентилите на подгряващия кислород и на горимия газ.

Гасене на пламъка

Затворете механизма на режещия кислород (чрез освобождаване на заключва-щия бутон). Затворете вентила на горимия газ преди да сте затворили вентила на подгряващия кислород.

Основни технически данни

Основни технически данни на стандартни дюзи за скрап COOLEX A 311 :

Coolex nozzle	Дебели на мат.	Скорост на рязане	Налягане		Консумация		
			Режещ O_2	Ацетилен	Режещ O_2	Подгр. O_2	Ацетилен
No	мм	мм/мин.	Bar	Bar	лит/час	лит/час	лит/час
1	3-50	480-300	1.0-3.1	0.3-0.8	2430-5200	820-1150	740-1050
2	50-100	370-180	1.8-4.9	0.3-0.8	5300-11300	1150	1050
3	100-200	280-120	4.2-7.4	0.5-0.8	13300-21500	1150-1480	1050-1330
4	200-300	150-100	4.3-7.3	0.5-0.8	22400-34200	1480	1330

5	300-500	100-50	5.9-8.5	0.8	36500-50000	3150-3300	2850-3000

Основни технически данни на стандартни дюзи за скрап COOLEX 337 :

Coolex nozzle	Дебели на мат.	Скорост на рязане	Налягане		Консумация		
			Режещ O_2	Пропан Бутан	Режещ O_2	Подгр. O_2	Пропан Бутан
No	мм	мм/мин.	Bar	Bar	лит/час	лит/час	лит/час
1	3-50	1000-325	4	1	6000	3500	900
2	50-100	380-180	5	1	10000	5000	1250
3	100-200	280-120	7	1	25000	6400	1600
4	200-300	150-100	8	1	40000	9200	2300
5	300-500	100-50	12	1	72000	12000	3000

Минималната чистота на кислорода да бъде 99.5 %.

Технически данни за предлаганите дължини на резак X511:

Ъгъл на главата	Дължина на резака	Тегло
90ı или 75 ı	370мм	1.08 кг
90ı или 75 ı	470 мм	1.18 кг.
90ı или 75 ı	855 мм	1.50 кг.
90ı или 75 ı	1155мм	1.85 кг.

Поддръжка и сервизно обслужване

Пазете резака чист. Не смазвайте никоя от частите му. Смазките могат да предизвикат експлозия при контакт с кислород.
Отворите на режещите дюзи трябва да се почистват когато е необходимо с подходящите за целта почистващи игли или с химически разтвор. Не използвайте саморъчно направени игли за да не повредите каналите на дюзите.
Не е възможно да постигнете подходящ работен пламък без върховете на отворите (на дюзите) да са остри.
Гаранционните и извънгаранционните ремонти се извършват от КАММАРТОН БЪЛГАРИЯ ЕООД

Производител: GCE AUTOGEN

ТАШЕВ ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com