



ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Резак X511

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 тествач разтвор.

Запалване и регулиране на пламъка на резака

1. Изберете подходяща режеща дюза (вижте таблиците по-долу)
2. Затворете вентилите на подгриващия 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 подгриващ кислород. Дългите шлангове и/или малките режещи дюзи изискват по-дълго време за продухване.
5. Затворете регулиращия вентил на подгриващия кислород.
6. Отворете регулиращия вентил на горимия газ и продухайте шланга като в т. 4.
7. Отворете частично вентила на подгриващия 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, подгриващият пламък може да се регулира чрез вентилите на подгриващия кислород и на горимия газ.

Гасене на пламъка

Затворете механизма на режещия кислород (чрез освобождаване на заключващия бутон). Затворете вентила на горимия газ преди да сте затворили вентила на подгриващия кислород.

Основни технически данни

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

Coolex nozzle	Дебели на мат. мм	Скорост на рязане мм/мин.	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
90° или 75°	370мм	1.08 кг
90° или 75°	470 мм	1.18 кг.
90° или 75°	855 мм	1.50 кг.
90° или 75°	1155мм	1.85 кг.

Поддръжка и сервизно обслужване

Пазете резака чист. Не смазвайте никога 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