Технически характеристики

Резак GCE за газокислородно рязане с вентил, с ръкохватка 3-300 мм, R 8

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Резак R 8

Приложение

Резакът R 8 е предназначен за ръчно рязане на нисковъглеродни стомани в обхват от 3 до 300 мм. Той работи с ацетилен и кислород.
С помоща на чертилка и пергел, резакът може да реже в кръг с радиус от 55 до 425 мм.

Основни технически данни

Режеща дюза (мм)	3-8	5-15	15-30	30-60	60-100	100-200	200-300
Подгряваща дюза (мм)	3-100					100-300	
Налягане на режещ кислород (kPa)	400	400	400	400	500	750	900
Налягане на подгряващ кислород (kPa)	400	400	400	400	500	750	900
Налягане на ацетилен (kPa)	20 - 100						
Консумация на режещ кислород ($м^3$/час)	0.835	1.490	3.075	5.230	9.550	15.810	31.430
Консумация на подгряващ кислород ($м^3$/час)	0.869	0.869	0.869	0.869	1.043	1.478	1.736
Консумация на ацетилен ($м^3$/час)	0.790	0.790	0.790	0.790	0.948	1.344	1.578

На всеки метър от дължината на маркуча на кислорода, налягането да се увеличава с 1%.
Минималната чистота на кислорода да бъде 99.2 %

Инструкция за работа

1. Кислородният шланг който се свързва към резака е 6/14 (вътрешен диаметър/външен диаметър), а ацетиленовия шланг е 8/16. Резбовата връзка с шланга за кислород е G 1/4", а с шланга за ацетилен - G 3/8" лява резба.
2. След свързването е необходимо да се изпробва инжекторния ефект. Той се отчита на наконечника за горимия газ, след свързване на ръкохватката с шланга на кислорода и отваряне на двата регулиращи вентила.
3. Режещите дюзи се натягат с ключ No 10, подгряващите дюзи - с ключ No. 22. При необходимост главата на накрайника да се придържа с ключ.
4. Подгряващият пламък се регулира чрез регулиращия вентил за горимия газ на ръкохватката, при отворено положение на вентила за стоп/пуск на притока на режещия кислород. Вентилът за кислород трябва да е напълно отворен.
5. При рязане на кръгове, количката се закрепва на главата на накрайника с помоща на винт.
6. Отворите на подгряващите дюзи не бива да се нараняват при почистване, респективно да се увеличава или намалява сечението им към гърловината. Да се пази от нараняване цилиндричната шийка на режещите дюзи. Ръбовете на шийката на режещите дюзи и отворът на подгряващата дюза трябва да са достатъчно остри.

7. Резбата на вентила за затваряне/отваряне трябва да бъде добре смазана, като за целта се използват смазки, негорими в кислородна среда.

Аксесоари

1 бр. Ключ за дюзи
1 бр. Многогнездови ключ

Резервни части

1 бр. пръстен 16 x 12
1 бр. гумено уплътнение □12/□9.1 x 4

Сервизно обслужване

Гаранционните и извънгаранционните ремонти се извършват от КАММАРТОН БЪЛГАРИЯ ЕООД

Производител: GCE AUTOGEN

Продукт: Резак GCE за газокислородно рязане с вентил, с ръкохватка 3-300 мм, R 8
Категория: Газокислородно заваряване, рязане и спояване
Бранд: GCE
Категория бранд: Резак GCE

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com