



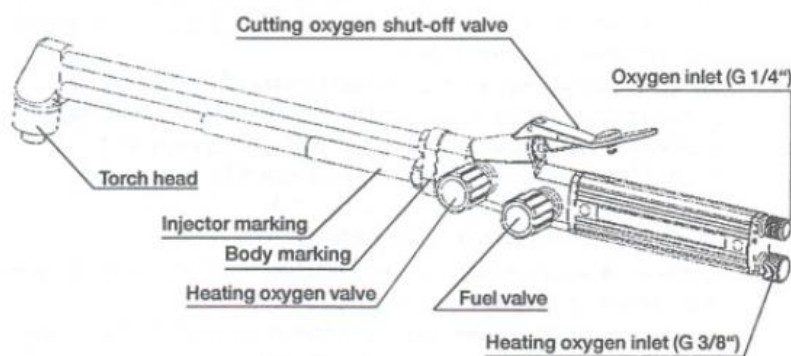
ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Резак X501 PB / X501

Приложение

Резакът X501 PB / X501 е предназначен за ръчно рязане на нисковъглеродни стомани в обхват от 3 до 300 мм. Той работи с пропан-бутан или друг алтернативен газ (LPG) и кислород / ацетилен и кислород.

Основни технически данни



Cutting oxygen shut-off valve = Спусък за режещ кислород
Oxygen inlet (G1/4") = Вход за кислород(1/4")
Heating oxygen inlet (3/8") = Вход за горим газ (3/8")
Fuel valve = Върток за горим газ
Heating oxygen valve = Върток за подгряващ кислород
Body marking = маркировка на тялото
Injector marking = маркировка за инжектора
Torch head = Глава на резака

Дюзи за X 501 PB - NFF:

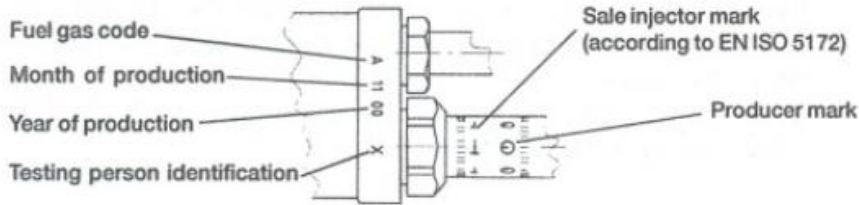
Objednací číslo Article number	Rozsah Range	Tlak O ₂ Pressure O ₂	Tlak plynu Gas pressure	Spotřeba O ₂ Consumption O ₂	Spotřeba plynu Gas consumption
	mm	bar	bar	m ³ /h	m ³ /h
07 692 01	15 - 25	2,5 - 3,5	0,5 - 1,0	3,500 - 4,500	0,400
07 692 02	25 - 50	3,0 - 4,0	0,5 - 1,0	4,000 - 4,800	0,400
07 692 03	50 - 75	3,0 - 4,5	0,5 - 1,0	5,000 - 6,500	0,400
07 692 04	75 - 150	3,5 - 5,5	0,5 - 1,0	6,500 - 9,500	0,500
07 692 05	150 - 200	4,5 - 5,5	0,5 - 1,0	10,000 - 14,000	0,500
07 692 06	200 - 300	5,0 - 6,5	0,5 - 1,0	15,000 - 19,000	0,700

Дюзи за X 501 за ацетилен - AC:

Objednací číslo Article number	Rozsah Range	Tlak O ₂ Pressure O ₂	Tlak plynu Gas pressure	Spotřeba O ₂ Consumption O ₂	Spotřeba plynu Gas consumption
	mm	bar	bar	m ³ /h	m ³ /h
07 692 50	5 - 10	1,0 - 2,0	0,5 - 1,0	1,500 - 2,000	0,300
07 692 51	10 - 15	1,5 - 2,5	0,5 - 1,0	2,700 - 3,200	0,300
07 692 52	15 - 25	2,0 - 3,5	0,5 - 1,0	2,700 - 3,200	0,350
07 692 53	25 - 50	3,0 - 4,5	0,5 - 1,0	4,500 - 5,000	0,350
07 692 54	50 - 100	3,0 - 4,5	0,5 - 1,0	8,600 - 10,000	0,400
07 692 55	100 - 175	3,5 - 5,5	0,5 - 1,0	9,500 - 14,000	0,400
07 692 56	175 - 250	4,5 - 6,0	0,5 - 1,0	12,000 - 16,000	0,850
07 692 57	250 - 300	4,5 - 6,0	0,5 - 1,0	25,000 - 31,000	0,850

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

МАРКИРОВКА



Fuel gas code = Код за горимия газ
Month of production = месец на производство
Year of production = година на производство
Testing person identification = идентификация на контролъора
Sale injector mark = Вид на инжектора за горим газ (според EN ISO 5172)
Producer mark = Знак на производителя

Инструкция за работа

1. Кислородният шланг който се свързва към резака е 6/14 (вътрешен диаметър/външен диаметър), а пропан-бутановия шланг е 8/16. Резбовата връзка с шланга за кислород е G 1/4", а с шланга за пропан бутан - 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.
4. Подгриващият пламък се регулира чрез регулиращия вентил за горимия газ на ръкохватката, при отворено положение на спусъка за приток на режещия кислород. Вентилът за кислород трябва да е напълно отворен.
5. При рязане на кръгове, количката се закрепва на главата на накрайника с помощта на винт.
6. Отворите на подгриващите 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 подгриващата 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.

Начало на процеса на рязане

Изберете подходяща режеща дюза (вижте приложената таблица) и я притегнете с гайката.

Затворете въртоците (клапаните) на резака и нагласете налягането на газовете от редуцир-вентилите.

Когато отворите редуцира за кислород е отворен, почистете шланговете, чрез кратко отваряне на въртоците на резака. Като продухате шланговете, проверете отново налягането на кислорода и горимия газ, и ако е необходимо ги коригирайте. После затворете клапаните.

Отворете напълно клапана за кислород, после частично този за горим газ – и запалете пламъка.

След натискане на спусъка за режещ кислород установете неутрален подгриващ пламък посредством въртока за горим газ.

След пускане на режещия кислород проверете дали налягането на кислорода съответства на дабелината на рязания материал.

Край на процеса на рязане

Когато приключите с рязането, винаги спирайте първо режещия кислород, после горимия газ, и накрая – подгриващия кислород! След като пламъка е угасен, затворете и редуцир вентилите на газовата и кислородната бутилки.

Отворете, малко по малко вентилите на двата газа и вентилирайте газовете от шланговете.

Поставете клапаните на редуцир-вентилите на нулево изходно налягане чрез освобождаване на котролната пружина.

Инструкции за безопасност

- За подобряване безопасността на работа използвайте предпазители срещу обратен удар на изходите на резак (например BV12 или SP20), а също и на изхода на редуцир-вентилите (модел SP34).
- Използвайте само дюзи, отговарящи на типа на резака и на горимия газ (модел NFF , VVC или AC).
- Поддържайте дюзите чисти – избягвайте грес или масло върху повърхностите , които са в контакт с кислорода.
- Не използвайте резака за подгриване.
- Трябва да се следва специална процедура в случай на повреда, довела до обратен удар на пламъка:
 - За обратен удар характерно е появата на пукнатини и свирене в тялото на резака. В такъв случай затворете незабавно клапана за кислород, а после спрете източника на горим газ. След като резакът се охлади, проверете го, открийте и отстранете причината за проблема.
 - Спазвайте правилата и мерките за пожаро безопасност. Спазвайте безопасна дистанция от запалими материали. Когато работите в затворени помещения, проветрявайте добре работната зона. Използвайте средства за лична защита – очила, ръкавици ит.н.

Сервизно обслужване и поддръжка

Гаранционните и извънгаранционните ремонти се извършват от КАММАРТОН БЪЛГАРИЯ ЕООД.

Почиствайте редовно отворите на дюзите чрез специални игли за почистване – всяка повреда има негативно влияние върху работата на резака.

Проверявайте периодично връзките на оборудването.

Избягвайте повреди по уплътняващите повърхности на главата на резака.

Не извършвайте сами ремонти и поправки.

Производител: GCE AUTOGEN

Официален представител


Каммартон България ЕООД

Офис ул.Илиенско шосе No 8

тел: (02) 9266011

fax: (02) 9360032

склад,сервиз : 9266021, 9266038

 Каммартон България ЕООД	Благоевград ул. "Даме Груев" 32 тел.: (073) 83 01 44 факс: (073) 83 01 88 blagoevgrad@kammarton.com	Варна ул. „Фантазия“ 33 тел.: (052) 73 58 22 (052) 73 58 26 факс: (052) 73 58 27 varna@kammarton.com	Габрово ул. „Орловска“ 70 тел.: (066) 80 90 76 факс: (066) 80 91 66 gabrovo@kammarton.com	Пловдив бул. „България“ 4 тел.: (032) 23 10 20 факс: (032) 23 10 30 plovdiv@kammarton.com	Свищов ул. „Авксентий Велешки“ 2А тел./факс: (0631) 4 11 12 svishtov@kammarton.com
	София 1220 ул. „Илиенско шосе“ 8 тел.: (02) 926 60 66 факс: (02) 936 00 32 info@kammarton.com www.kammarton.com	Бургас ул. „Пети километър“ 50 тел.: (056) 81 61 61 факс: (056) 81 61 60 burgas@kammarton.com	Враца ул. „Илинден“ 10 тел.: (092) 66 05 97 факс: (092) 65 70 79 vraca@kammarton.com	Нови пазар ул. „Христо Смирненски“ 2 тел.: (0537) 2 33 27 факс: (0537) 2 33 30 novi.pazar@kammarton.com	Русе ул. „Николаевска“ 80 тел.: (082) 87 24 11 факс: (082) 82 22 45 russe@kammarton.com