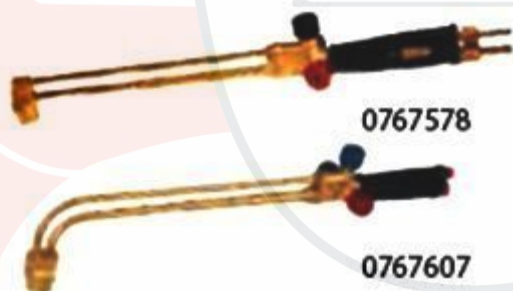


Резаки модельного ряда R8 предназначены для теплового ручного деления низкоуглеродистых сталей с толщиной материала от 3 до 300 мм. Для варианта R8 или R8D смешивающий инжектор горелки разработан для использования ацетилена, варианты R8PB и R8 D- PB оборудованы инжектором на пропан-бутан и иные газы (LPG).

Арт. №	Длина	Угол наклона головки	Горючий газ	Толщина металла	Мундштуки
0767578	Драгон 550 мм	90°	ацетилен	3 - 300 мм	459 AC
0767579	Драгон 550 мм	90°	пропан	3 - 300 мм	459PB
0767607	Драгон 550 мм	90°	ацетилен	3 - 300 мм	459 AC
0767608	Драгон 550 мм	90°	пропан	3 - 300 мм	459PB

### Резаки газовые R8 Драгон



Головка горелки	Затвор режущего кислорода
Место маркировки горелки	Вентиль нагревающего кислорода
Место маркировки корпуса	Подсоединение кислорода G 1/4"
Вентиль горючего газа	Подсоединение горючего газа G 3/8" LH

- Для подвода газа к горелке предназначен кислородный шлаг 6/14 и шланг горючего газа 8/16, подсоединяемые при помощи соответствующих шланговых надставок (ниппелей). Резьба кислородного резьбового соединения на горелке G 1/4", отверстие ключа для затяжки гайки – ОК 17, резьбовое соединение горючего газа имеет резьбу G 3/8 " LH, гайку можно зажать ключом ОК 19.
- Перед подсоединением к шлангу горючего газа необходимо проверить эффективность работы инжектора. При полностью открытых вентилях нагревающего кислорода и горючего газа после установки на горелку нагревающего и режущего мундштука на открытой резьбе или шланговой надставке горючего газа должно наблюдаться подсосывание воздуха в горелку.
- Режущие мундштуки зажимаются ключом ОК 10, нагревающий мундштук ключом ОК 22. При зажимании или отпускании мундштуков необходимо удерживать головку горелки ключом или путём зажатия в тисках предотвратить деформирование подающих трубок.

- Для резки с тележкой подсоедините передвижную тележку к головке горелки при помощи муфты. Для резки круглых отверстий подсоедините к тележке циркуль и отпустите муфту.
- Выберите и заверните соответствующий режущий и нагревающий мундштук (см. таблицы)
- Закройте вентили горелки и при помощи редукционных вентиляей установите необходимые давления газов (см. таблицы).
- Кратковременным открытием вентиляей горелки с открытым вентиляем режущего кислорода прочистите шланги. При продувке шлангов проверьте и при необходимости установите давления кислорода и горючего газа. После этого закройте вентили.
- Полностью откройте вентиль кислорода, после этого частично откройте вентиль горючего газа и подожгите пламя.
- Вентилем горючего газа отрегулируйте нейтральное нагревающее пламя при открытом вентиляе режущего кислорода.
- При открывании режущего кислорода проверьте, что уровень давления кислорода соответствует толщине разрезаемого материала.
- При окончании резки всегда сначала закрывайте вентиль режущего кислорода, после этого вентиль горючего газа и в заключение вентиль нагревающего кислорода. После потухания пламени закройте перекрывающие вентили на баллонах кислорода и горючего газа.
- Поочередно откройте вентили обеих газов и стравите газы из шлангов.
- Переставьте редукционные вентили на нулевое выходное давление освобождением установочных пружин регуляторов.
- Для увеличения безопасности работы рекомендуется использовать шланговые обратные вентили (клапана)(напр. BV 12), установленные на входе в рукоятку и сухие компенсаторы (FR50+, и т.д.), установленные на выходе из редукционного вентиля.
- Используйте только мундштуки, соответствующие типу горелки и используемому горючему газу.
- Поддерживайте режущую горелку в чистоте – предотвратите попадание масла или смазок на поверхности, находящиеся в контакте с кислородом.
- Специальный порядок действий необходим в случае обнаружения обратного горения. Обратное горение характеризуется треском и последующим свистом внутри горелки.

В этом случае немедленно закройте вентиль кислорода на рукояти и только после этого и подвод горючего газа. Горелка должна остыть, после этого проверьте её и устраните причину обратного горения.

- При работе точно соблюдайте противопожарные правила и мероприятия – соблюдайте безопасное расстояние от горючих материалов.
- При работе в закрытых помещениях необходимо обеспечить достаточную вентиляцию.
- Используйте средства индивидуальной защиты при работе.

- Отверстия в мундштуках очищайте только соответствующими чистящими иглами – любое повреждение мундштука приведет к ухудшению работы режущей горелки.
- Периодически контролируйте герметичность всех соединений.
- Предотвратите повреждение уплотнительных поверхностей в головке горелки.
- Любой ремонт должен выполняться только производителем или авторизованным сервисом.
- Гарантийный ремонт осуществляет производитель в течение 1 месяца от даты возврата дефектного изделия.

#### Мундштук R 70 – кольцевой для ацетилена - форма нагревающего пламени

Режущий мундштук, № заказа	9-37618-0	9-37619-0	9-37620-0	9-37621-0	9-37622-0	9-37623-0
рабочий диапазон, мм	3-10	10-25	25-50	50-100	100-200	200-300
нагревающий мундштук, № заказа	9-37571-0		9-37572-0		9-375730-0	
рабочий диапазон, мм	3-25		25-100		100-300	
избыточн. давление кислорода, бар	2-3	2,5-4	3,5-5	4,5-6	5,5-7,5	7-9
избыточн. давление ацетилена, бар	0,2-1				0,3-1	
расход кислорода, м <sup>3</sup> /ч	1,58-2,13	2,76-4,0	5,01-6,8	8,26-10,71	13,71-18,4	22,65-29,0
расход ацетилена, м <sup>3</sup> /ч	0,56-0,75	0,66-0,94	0,84-1,12	1,03-1,31	1,22-1,59	1,50-1,87

#### Мундштук R 70 PB . круглый для пропан – бутана - форма нагревающего пламени

Режущий мундштук, № заказа	9-37618-0	9-37619-0	9-37620-0	9-37621-0	9-37622-0	9-37623-0
рабочий диапазон, мм	3-10	10-25	25-50	50-100	100-200	200-300
нагревающий мундштук, № заказа	9-37768-8		9-37770-0		9-37769-0	
рабочий диапазон, мм	3-25		25-100		100-300	
избыточн. давление кислорода, бар	2-3	2,5-4	3,5-5	4,5-6	5,5-7,5	7-9
изб. давление пропан-бутан, бар	Min.0,1					
расход кислорода, м <sup>3</sup> /ч	1,8-2,42	3,01-4,36	5,34-7,24	8,66-11,22	14,18-19,02	23,23-29,79
расход пропан-бутан, м <sup>3</sup> /ч	0,22-0,30	0,26-0,37	0,33-0,44	0,41-0,52	0,43-0,63	0,59-0,74

#### Мундштук 459 – ацетилен - форма нагревающего пламени

Режущий мундштук, № заказа	9-37863-0	9-37864-0	9-37865-0	9-37866-0	9-37867-0	9-37868-0	9-37869-0
рабочий диапазон, мм	3-8	5-15	15-30	30-60	60-100	100-200	200-300
нагревающий мундштук, № заказа	9-37874-0				9-37875-0		
рабочий диапазон, мм	3-100				100-300		
избыточн. давление кислорода, бар	4	4	4	4	5	7,5	9
избыточн. давление ацетилена, бар	0,1-1						
расход кислорода, м <sup>3</sup> /ч	1,8	2,462	4,047	6,202	10,715	17,46	33,374
расход ацетилена, м <sup>3</sup> /ч	0,884	0,884	0,884	1,059	1,059	1,50	1,767

Мундштук 459 – пропан – бутан, природный газ - форма нагревающего пламени

Режущий мундштук, № заказа	9-37856-0	9-37857-0	9-37858-0	9-37859-0	9-37860-0	9-37861-0	9-37862-0
рабочий диапазон, мм	3-8	5-15	15-30	30-60	60-100	100-200	200-300
нагревающий мундштук, № заказа	9-37876-0			9-37877-0			
рабочий диапазон, мм	3-100			100-300			
избыточн. давление кислорода, бар	4	4	4	4	5	7,5	9
избыточн. давление P, P-B, Z бар	0,1-1						
расход кислорода, м <sup>3</sup> /ч	2,136	2,971	4,556	6,711	11,328	18,328	34,392
P	0,423	0,423	0,423	0,423	0,508	0,719	0,846
расход P-B, м <sup>3</sup> /ч	0,370	0,370	0,370	0,370	0,444	0,629	0,740
Z	0,926	0,926	0,926	0,926	1,110	1,574	1,851

P – пропан, PG – пропан – бутан, Z – природный газ

Минимальная частота кислорода 99,2%. На каждый метр длины подающего шланга к горелке увеличить давление кислорода на 1%.

SVARMA.ru

Эксперты в сварке