

Kasutusjuhend

Kombineeritud gaaskeevituse ja lõikamise süsteem – Elga D75

Lõikamis- ja keevituskomplekt D75 sisaldab kõike vajalikku üldotstarbeliseks gaaskeevituseks, kuumutamiseks, kõva- ja pehmejoodisega jootmiseks.

Komplekt D75 sobib kuni 9 mm paksuse terase gaaskeevituseks ning nii kõvajoodisega jootmiseks kui ka kuumutamiseks.

Kasutusjuhised

1. Kontrollige kõigepealt voolikuid mistahes kahjusutuste suhtes. Ühendage voolikud sobivate leegikaitsmetega (punane voolik atsetüleeniga, sinine hapniku jaoks). Kinnitage voolik voolikuklambritega.
2. Ühendage iga voolik käepideme vastava sissevoolu otsikuga ja pingutage, nii et ühendus oleks gaasipidav, kasutades selleks õiget mutrivõtit. Veenduge selles, et vooliku tagasivoolukaitsmed on paigaldatud vastavalt gaasi liikumise suunale.
3. Kontrollige kõiki ühendusi gaasilekete suhtes – kasutage pihustatavat lekete avastamise vahendit või seebivett.
4. Valige töötamiseks õige düüs kasutades selleks vastavat andmete tabelit. Keevitusoperatsioonideks kinnitage pits segisti külge ning pingutage käsitsi, lõikamiseks kasutage lõikeseadme pingutamiseks õiget mutrivõtit.
5. Ühendage keevituspits / lõikeseade käepideme külge kiirühendusliitmikuga veendudes eelnevalt kahjustuste puudumises teflonseibil. Reguleerige välja õige surve reductori reguleerimismanomeetrite abil, seejuures peavad ventiilid käepidemel olema suletud (kasutage andmete tabelis olevat infot nõutavate survete kohta).
6. Avage iga gaasiventiil käepidemel järgemööda, võimaldades gaasil voolata läbi düüsi, millega lastakse välja igasugused gaasi/õhu segud.

Keevitamine

Avage käepidemel olev põlevgaasi ventiil ja süüdake gaas sädesüüturiga. Muutke põlevgaasi hulka kuni leegi suitsemine lakkab. Avage hapniku ventiil ja muutke vooluhulka neutraalse leegi saavutamiseks. Leegi reguleerimine peab alati olema järkjärguline, et vältida leegi kustumist.

Märkus: injektoritüübi puhul avage esmalt hapniku ventiil ja keerake see jälle peaaegu kinni, et säilitada väikest gaasikulu, seejärel avage põlevgaasi ventiil ja süüdake gaas.

Lõikamine

Sulgege kuumutushapniku ventiil lõikeseadmepoolsele ja avage käepidemel olev hapniku ventiil nii kaugele, kui keerata annab. Lõikamise ajaks tuleb see ventiil lahti jätta.

Puhuge läbi põleti toru, avades üksteise järel ainult mõneks sekundiks käepidemel oleva põlevgaasi ventiil ja lõikeseadisel oleva kuumutushapniku ventiil. Sulgege üks ventiil enne teise ventiili avamist.

Düüsis segunev tüüp

Avage põlevgaasi ventiil käepidemel ja süüdake põlevgaas sädesüüturiga. Reguleerige põlevgaasi seni, kuni leegi suitsemine just lakkab. Avage lõikeseadel olev kuumutushapniku ventiil ja reguleerige leek neutraalseks. Leegi reguleerimine peab alati olema järkjärguline, et vältida leegi kustumist.

Injektoritüüp

Avage lõikeseadmel olev kuumutushapniku ventiil ja keerake see jälle peaaegu kinni, et säilitada väikest gaasikulu.

Avage atsetüleeniga gaasiventil ja laske gaasil veidi aega välja voolata. Süüdake gaas sädesüüturiga.

Avage lõikehapniku ventiil ja reguleerige õige surveni regulaatoril oleva reguleerimisnupuga.

Reguleerige kuumutusleeki käepidemel oleva atsetüleeniga ventiiliga ja lõikeseadisel oleva kuumutushapniku ventiiliga. Lõikamishapniku ventiil peab olema täielikult avatud.

Lõikur on nüüd kasutamiseks valmis.

7. Pärast töö lõpetamist tuleb põleti leek kustutada, sulgedes kõigepealt põlevgaasi ventiil ja seejärel hapniku ventiil või –ventiilid. Sulgege balloone gaasitoiteid. Avage põleti käepidemel olevad ventiilid jääkgaasi eemaldamiseks süsteemist ning sulgege need.

Hooldamine

Veenduge alati, et seadmel ei ole õli ega konsistentseid määreid. Mitte määrada (õlitada). Õli ja konsistentne määre võivad hapnikuga kokkupuutel põhjustada plahvatuse. Kui määrimine on nõutav, kasutage ainult spetsiaalset määret, mis on ette nähtud kasutamiseks hapniku juuresolekul.

Vajaduse korral saab düüsi puhastada puhastusnõeltega. Ärge keerake nõelu düüsis – suruge neid lihtsalt edasi ja tagasi. Peab hoolikalt jälgima, et ei rikuta düüside sisepindu.

Hooldus- või parandustööde vajaduse korral võtke palun ühendust Elga kohaliku tarnijaga.

SÜSTEEMI ELGA D75 ANDMETE TABEL

Elga gaaskeevituspõleti andmed (kergekaaluline tüüp)

Materjali paksus mm tolli	2,6	2,5 0,10	3,5 0,13
Pitsi mõõt	3	5	7
Atsetüleeni surve bar	0,15	0,2	0,2
Hapniku surve bar	0,15	0,2	0,2
Iga gaasi kulu l/h	80	140	200

Elga gaaskeevituspõleti andmed (injektoritüüp)

Materjali paksus mm tolli	1 0,04	2 0,08	4 0,16	6 0,25	8 0,32
Pitsi mõõt	00	01	02	03	04
Atsetüleeni surve bar	0,1-0,8				
Hapniku surve bar	1,8-2,4				
Iga gaasi kulu l/h	80	160	315	500	800

Elga D75 lõikuri ANM düüside andmed (atsetüleen)

Materjali paksus mm tolli	10 0,4	25 1	50 2
Düüsi mõõt	3/64	1/16	5/64
Atsetüleeni surve bar	0,15	0,15	0,15
Hapniku surve bar	2,1	2,8	3,5
Lõikekiirus mm/min tolli/min	475 19	425 17	325 13

Elga D75 injektoritüüpi lõikuri andmed

Materjali paksus mm tolli	3 0,12	8 0,3	20 0,8	50 2
Düüsi mõõt	1	2	3	4
Atsetüleeni surve bar	0,2-0,8			
Hapniku surve bar	1,5	2,0	4,0	3,5
Lõikekiirus mm/min tolli/min	600 24	500 20	320 12	200 8

Tootja: Elga Gas Equipments AB
Snickarevägen 1
443 61 STENKULLEN
Rootsi
www.elgagasequipment.com

Maaletooja: GF Anapol OÜ
Peterburi tee 1a
11415 Tallinn

Tel. 6380 464
Faks: 6380 465
e-post: info@keevitus.ee
internet: www.keevitus.ee