

3 - Karbantartás

- A berendezést kizárólag a gyártó által felhatalmazott, kellő szakmai ismerettel rendelkező személy javíthatja. Kizárólag eredeti alkatrészeket használjon és eredeti tartozékokat párosítson a rendszerrel! Szakszerűtlen javításból származó károkat a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.
- Az időszakos biztonsági felülvizsgálatot a jogszabályban előírtak szerint el kell végezni, anélkül az eszköz használata veszélyes és jogszabály ellenes! Ha a berendezés bármely egysége, csatlakozó felülete, szelepei sérültek, olajtól szennyezettek lennének, vagy szivárognának a munkát azonnal meg kell szakítani és tilos azt újratekdeni! A berendezést csak a hiba szakszerű elhárítása után szabad újra használni! A javítással szakembert bízjon meg!

4 - Tárolás és szállítás

- Szállítás alatt védje berendezését, helyezze vissza minden tartozékát a készlet gyári tárolódobozába!
- Ha hosszabb ideig nem használná berendezését, tisztítsa meg száraz, tiszta ronggyal és csak az után helyezze vissza eredeti dobozába, csomagolásába. Száraz, tiszta, fagy- és pormentes helyen tárolja a berendezést!

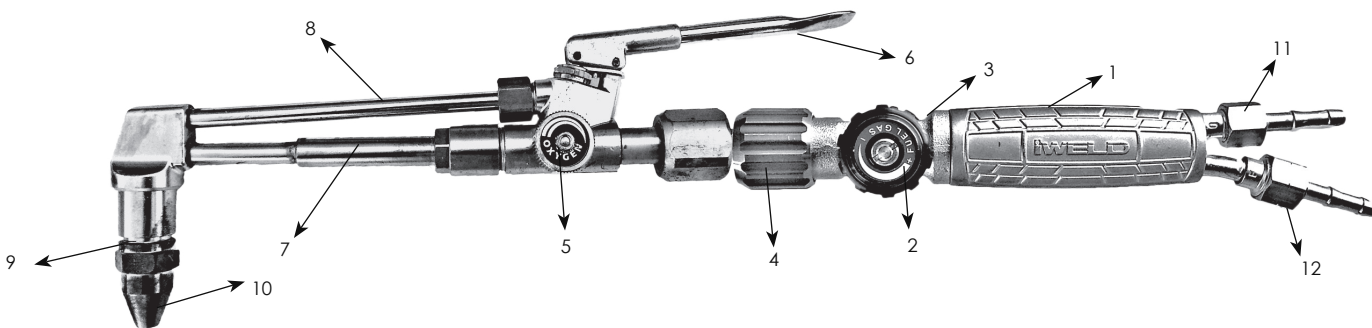
5 - Gyakori felhasználói hibák

- **Nem megfelelő fűvóka választása**
 - Az elvégzendő munka teljesítményigénye szerint válassza ki a megfelelő méretű fűvókát az 1-es, a 2-es és a 3-as táblázat segítségével!
- **Laza fűvóka rögzítés (10)**
 - Kellő kézi erő alkalmazásával és kizárólag villáskulccsal húzza meg a fűvókákat! A felhevült fűvókák meghúzásra a menet károsodásához vezethet, ezért fűvóka csere előtt hagyja kihűlni a berendezést!
- **Laza vágókiegészítő hollandert (4) és markolat csatlakozás**
 - A laza berendezés csatlakozás gázszivárgást és ezáltal jelentős robbanásveszélyt okozhat! Mindig villáskulccsal húzza meg a hollandert (4) és határozottan, gáztömören rögzítse a vágókiegészítőt a markolathoz! Az összeszerelés előtt győződjön meg a tömítő felületek és a tömítés tökéletes állapotáról!
- **Csak félfállásig nyitott (3) markolati oxigén szelep**
 - A hevítő láng finomállítását a vágókiegészítő oxigén szeleppel végezzük, ezért a markolati oxigén szelepet (3) mindig teljesen nyissa ki ha lángvágást végez!
- **Szivárgásellenőrzés nyitott hevítő oxigén szeleppel (5)**
 - A vágókiegészítő hevítő oxigén szelepet zárja el, csak így helyes a berendezés külső szivárgásellenőrzése. Nyitott szelep esetén nem épül fel a nyomás, így tévesen gáztömörnek tűnhet a rendszer.
 - A vágókiegészítő konstrukciója és gyártása is EN ISO 5172 szerinti akárcsak a végső minőségellenőrzés. Az időszakos hegesztési biztonsági vizsgálatot is ennek megfelelően folytassa le!
- **Munkavégzés leállítása a vágókiegészítő hevítő oxigén szeleppel (3)**
 - Ha csak az oxigén szelepet zárja el, vagy azzal kezdi leállítani az égést, az égőgáz az injektor hátsó részénél is lassan, de folyamatosan szivároghat jelentős robbanásveszélyt okozva. Mindig az égőgáz elzárásával kezdje a munkafolyamat leállítását, az oxigén szelepet csak ez után zárja el!

6 - Figyelmeztetések

- Gyártói jóváhagyás nélkül semmilyen változtatást ne eszközöljön a berendezésen vagy annak tartozékain!
- A vágóberendezés rendellenes használata balesetet és tüzet okozhat! Kizárólag szakképzett, képe-sítéssel rendelkező személy használhatja a berendezést!
- A berendezést és minden tartozékát óvja mechanikai behatástól, nedvességtől, szennyeződéstől és kiváltképp olajtól!
- Vegye figyelembe a terméken feltüntetett EN MSZ szerinti jelöléseket!

- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1- Markolat | 8- Vágóoxigén cső |
| 2- Égőgáz szelep (bal oldali) | 9- Hevítő fűvóka |
| 3- Oxigén szelep (jobb oldali) | 10- Vágófűvóka |
| 4- Vágókiegészítő/markolat hollandert | 11- Tömítővéges égőgáz csatlakozás EN 560 |
| 5- Hevítőoxigén szelep | 12- Tömítővéges oxigén csatlakozás EN 560 |
| 6- Vágóoxigén karos szelep | 13- "O" gyűrűs gáztömítés |
| 7- Égőgáz cső | |



7 - Beüzemelés

- A hiányzó vagy sérült tömítést (14) pótolja, vagy cserélje!
- A vágókiegészítőt körültekintően építse össze a markolattal (1) a csatlakozó hollandert (4) villás kulccsal történő meghúzásával.
- A széria vágófűvókát (11) az 1-es táblázat segítségével körültekintően válassza ki! A vágó- és hevítőfűvókát (10) villáskulccsal húzza meg kizárólag a kihűlt állapotában!
- Ellenőrizze a gáztömörséget az oxigén (13) és az égőgáz (12) tömlővéges csatlakozásoknál! Kizárólag EN 560 és/vagy EN 1256-nak megfelelő tömlővégeket, tömlővég hollandereket, vagy gyorscsatlakozókat használjon!
- A berendezés gázellátását ISO 3821 (EN 559) szerinti gázspecifikus hegesztőtömlővel oldja meg!
- A biztonság növelése érdekében, továbbá eleget téve a Hegesztési Biztonsági Szabályzatnak, az érvényes szabványoknak, mind az égőgáz, mind az oxigén ellátó rendszerbe iktasson EN 730-1 -nek megfelelő 2 vagy 3 funkciós visszavágás-gátló patronokat! Vágás esetén javasoljuk, hogy nagyobb méretű, nagyobb gázkapacitású és biztonságosabb 3 funkciós patronot alkalmazzon a nyomáscsökkentő kimenetére szerelve.

8 - Használat

- A nyomáscsökkentők munka oldali nyomását állítsa be az 1-es táblázat szerinti nyomásértékekre! Vegye figyelembe a visszavágás-gátló patron és a hosszabb tömlők által okozott nyomásesést, ami még normál körülmények között is akár 0,1 bar lehet.
- Az oxigén nyomás beállításakor nyissa meg teljesen a markolati oxigén szelepet (3), a vágóoxigént a kar segítségével (6) és 1/8 fordulatnyit nyisson a hevítőoxigén szelepen (5) is. A beállítás után a zárjuk el a vágóoxigént a kar (6) felemelt pozícióba való állításával. A vágóoxigén kar helyes használatához vegye figyelembe az ábrás magyarázatot!
- A fentiek értelmében, oxigén kiáramlása mellett óvatosan nyissa meg az égőgáz szelepet (2).
- Gyűjtse meg a fűvókánál (10) a kiáramló gyúlékony gázelegyet, majd állítsa be tökéletesre a hevítő lángot a hevítőoxigén szeleppel (5)!
- A munkadarab kellő hevítése után nyissa csak meg a vágóoxigént a kar lenyomásával. (1-es, 2-es és 3-as ábrák)
- Vágás közben ügyeljen arra, hogy ne kerüljön a fűvóka (10) túl közel a munkadarabhoz, ami visszaégést, durrogást és a fűvóka idő előtti tönkremenetelét okozhatja. Általános szabály, hogy tartsa a fűvókát minél messzebb, annyira, hogy a vágás még épp ne szakadjon meg.
- A vágás leállítása, és a berendezés teljes elzárása
- A lángvágás befejezésekor a vágóoxigén kart (6), az égőgáz szelepet (2), az oxigén szelepet (3) és a hevítőoxigén szelepet (5) is zárja el ebben a sorrendben.
- Tehermentesítse a nyomáscsökkentőket, zárja el a palackszelepeket majd a markolat szelepeinek újbóli rövid megnyitásával ürítse a tömlőrendszerből az oxigént és az égőgázt!
- Újra győződjön meg arról, hogy minden szelep, mind a nyomáscsökkentőkön, mind a berendezésen és a palackokon stabilan zárva legyen!
- A munka befejeztével a kihűlt vágófűvókát (11) fűvókatisztító tűkészlet segítségével tengely irányú mozdulatokkal tisztítsa meg kerülve a fölcserés és körkörös mozgásokat! Minden csatornához válassza ki a még épp könnyedén belecúsuló tűméretet!

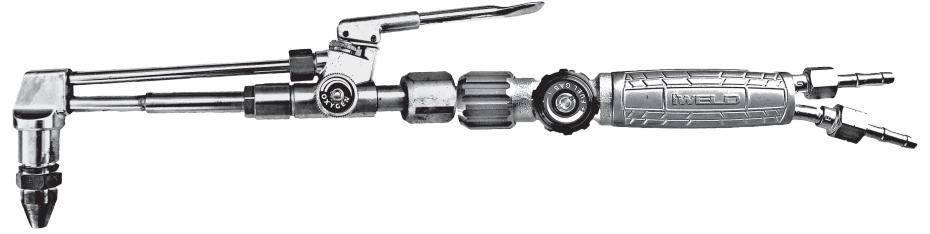
VRG

Injektoros vágókiegészítő és markolat

HASZNÁLATI UTASÍTÁS ÉS MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY



MSZ EN 5172
Made in Europe

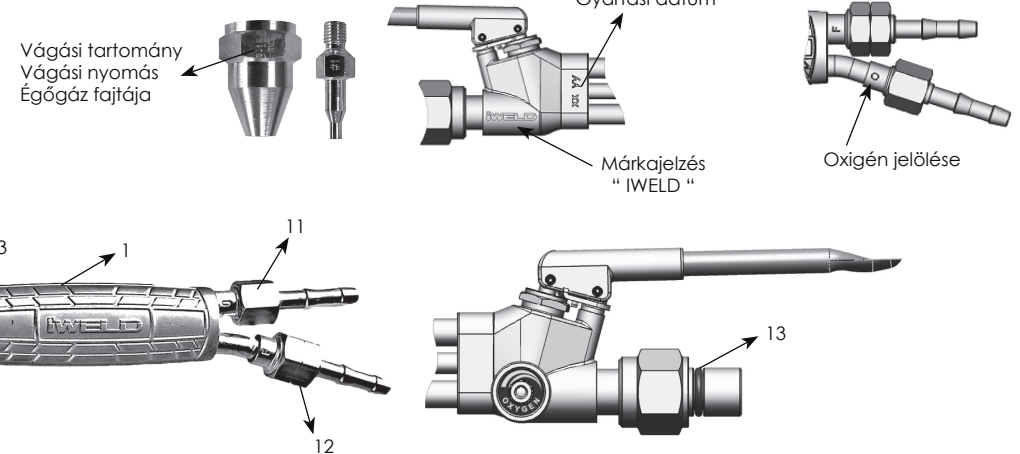


A vágókiegészítőt kizárólag szakképzett személy használhatja, miután megismerte a használati utasításban foglaltakat!

1- Az injektoros vágókiegészítő jellemzői

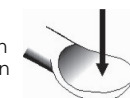
- Az injektoros vágókiegészítők gázkeverését egy égőgáz specifikus keverőkammera és injektor végzi. A megfelelő gázelegy csakis acetilén-oxigén üzemben áll fenn, így a berendezést más égőgázzal használni TILOS!
- Az IWELD VRG rendszer teljes mértékben megfelel a lánghegesztő és lángvágó berendezésekre vonatkozó MSZ EN 5172-as szabványnak. A VRG rendszer és annak minden eleme, főbb tartozékai mint égőszárak, vágófűvókák, markolat és vágókiegészítő csereszabatosak más gyártók "Varga" rendszerű berendezésével.
- Az előremutató konstrukciónak köszönhetően vágás közben a vágó-oxigén karos szelepet nem kell folyamatosan lenyomva tartani, azt jobb oldalra billentve nyitott állapotban rögzíteni tudjuk.
- A legalább 2 funkciós visszavágás gátló patronok használata kötelező!

2 - Jelölések



1-es ábra

Lenyomott vágóoxigén kar nyitja a vágóoxigén szelepet



2-es ábra

A kar jobb oldali lenyomásával, billentésével nyitott állásban rögzítheti.



3-as ábra

A kar bal oldali lenyomásával, billentésével feloldja a rögzítést.



1-es táblázat: VRG acetilén-oxigén kézi vágófűvókák és külső hevítőfűvóka

Cikkszám	Vágási tartomány	Oxigén nyomás	Hevítőoxigén fogyasztás	Vágóoxigén fogyasztás	Acetilén nyomás	Acetilén fogyasztás
814001022VRG1	3-30 mm	2-4 bar	280 l/h	2100 l/h	0,3 bar	360 l/h
814001023VRG2	30-80 mm	4-6 bar	400 l/h	5400 l/h	0,35 bar	550 l/h
814001024VRG3	80-150 mm	6-8 bar	440 l/h	10500 l/h	0,4 bar	650 l/h
814001025VRGK	3-150 mm					

Hevítő égőszárak



Hegesztő égőszárak



Acetilén PB

Hajlítható égőszárak injektor nélkül



Hevítő égőfejek



Hegesztő fűvókák

