

PALNIK DO CIĘCIA TLENEM typ PC-316A/X16

L=780

- wykonanie podstawowe **nr kat. 340-6110**
- wykonanie bez dysz i wyposażenia **nr kat. 340-6111**

L=1050

- wykonanie podstawowe **nr kat. 340-6112**
- wykonanie bez dysz i wyposażenia **nr kat. 340-6113**

L=1300

- wykonanie podstawowe **nr kat. 340-6114**
- wykonanie bez dysz i wyposażenia **nr kat. 340-6115**

Symbol wg PKWiU 28.29.70.0

OPIS

Palnik PC-316A/X16 jest acetylenowo-tlenowym palnikiem z systemem mieszania gazów inżektorowym (smoczkowym). Przeznaczony jest do cięcia tlenem stali konstrukcyjnych węglowych i niskostopowych o grubości 3÷300 mm w zależności od zastosowanych dysz. Palnik charakteryzuje się umieszczeniem układu mieszania w główce, co pozwala na znaczne poprawienie bezpieczeństwa pracy poprzez odsunięcie układu mieszania od rękoności. Zastosowanie cienkościennych rurek ze stali nierdzewnej w układzie trójkąta zwiększa sztywność wyrobu. Powyższe rozwiązanie umożliwia również wykonanie palników o różnych długościach w standardzie do 1300 mm. Ze względu na umieszczenie układu mieszania gazów w główce, różnice w długości palnika nie mają wpływu na odporność wyrobu na powrót płomienia. Palnik wyposażony jest w dysze tnące rowkowe X16, charakteryzujące się odpowiednio ukształtowanym otworem tlenu tnącego i precyzyjnymi rowkami płomienia podgrzewającego. Zastosowane rozwiązania konstrukcyjne pozwalają szybko i precyzyjnie ciąć materiał przy ekonomicznym zużyciu gazów. W celu zwiększenia odporności na zużycie dysze pokryte są specjalną powłoką ochronną.

ZASTOSOWANIE

Palnik PC-316A/X16 znajduje powszechne zastosowanie przy wykonywaniu prac produkcyjnych, montażowych i remontowych.

DANE TECHNICZNE

UWAGA!!!

Użytkownik wyrobu jest zobowiązany do zapoznania się z treścią ulotki technicznej i bezwzględnego przestrzegania parametrów technicznych zawartych w poniższej tabeli.

| | | | | | | | |
|-------------------------------------|-------------------|------------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|------------------------|------------------------|
| Grubość cięcia | mm | 3÷10 | 10÷30 | 30÷60 | 60÷100 | 100÷200 | 200÷300 |
| Dysza tnąca | Oznaczenie (nr) | *X16A 5-10 (1) | X16A 10-30 (2) | X16A 30-60 (3) | X16A 60-100 (4) | X16A 100-200 (5) | X16A 200-300 (6) |
| Dysza podgrzewająca | Oznaczenie (nr) | X16A 3-100 (1) | | | | X16A 100-300 (2) | |
| Ciśnienie tlenu | bar (MPa) | 2÷3 (0,2÷0,3) | 2,5÷4 (0,25÷0,4) | 3,5÷5 (0,35÷0,5) | 4,5÷6 (0,45÷0,6) | 5,5÷8 (0,55÷0,8) | 7,5÷10 (0,75÷1) |
| Ciśnienie acetylenu | | 0,2÷0,4 (0,02÷0,04) | | | | 0,4÷0,5 (0,04÷0,05) | |
| Odległość dyszy od materiału | mm | 5÷15 | | | | 8÷15 | |
| Prędkość cięcia | mm/min | 600÷450 | 450÷350 | 350÷250 | 250÷150 | 150÷100 | 120÷80 |
| Zużycie tlenu | m ³ /h | 1,5÷2,5 | 2,5÷4 | 4÷8 | 10÷11 | 14÷18 | 23÷30 |
| Zużycie acetylenu | | 0,3÷0,5 | 0,4÷0,7 | 0,6÷0,9 | 0,8÷1 | 0,95÷1,35 | 1,25÷1,7 |


Są to wartości dla stali niskowęglowej o zawartości do 0,3% C oraz tlenu o czystości 99,5%.

* Dysza tnąca X16A 5-10 umożliwia ręczne cięcie w zakresie grubości 3÷10 mm.


OZNAKOWANIE PALNIKA

Okładzina: PERUN PC-316 PN-EN ISO 5172

Korpus końcówek: Nr fabryczny

Injektor:  050A

Dysze tnące i dysze podgrzewające (łuski): PERUN oraz oznaczenia podane w tabeli danych technicznych.

Oznaczenie PERUN może być zastąpione znakiem firmowym uproszczonym: .

Korpus:

PERUN PC-316A/X16

Główka:

PERUN; i-PC-316A/X16

SKŁAD KOMPLETU

W skład kompletu palnika PC-316A/X16 wchodzi (wg nr kat.):

- Palnik bez dysz i wyposażenia
- Dysze tnące typ X16A
- Dysze podgrzewające typ X16A
- Przystawka do cięcia
- Uszczelki zapasowe
- Opakowanie: pudełko tekturowe

340-6110**340-6112****340-6114**

1 szt.

6 szt.

2 szt.

1 szt.

1 kpl.

1 szt.

340-6111**340-6113****340-6115**

1 szt.

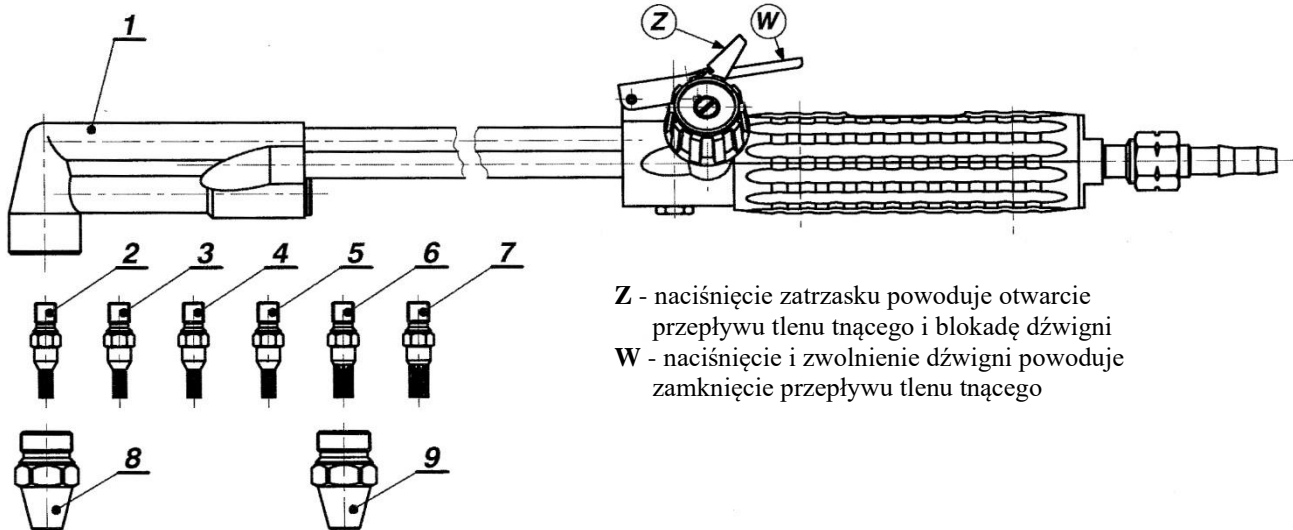
-

-

-

-

1 szt.



Z - naciśnięcie zatrasku powoduje otwarcie przepływu tlenu tnącego i blokadę dźwigni
 W - naciśnięcie i zwolnienie dźwigni powoduje zamknięcie przepływu tlenu tnącego

| Poz. | Elementy palnika | Nr kat. |
|------|-------------------------------|----------------------------------|
| 1. | Palnik bez dysz i wyposażenia | 340-6111 340-6113 340-6115 |
| 2. | Dysza tnąca nr 1 | X16A 5-10 196-3510 |
| 3. | Dysza tnąca nr 2 | X16A 10-30 196-3520 |
| 4. | Dysza tnąca nr 3 | X16A 30-60 196-3530 |
| 5. | Dysza tnąca nr 4 | X16A 60-100 196-3540 |
| 6. | Dysza tnąca nr 5 | X16A 100-200 196-3550 |
| 7. | Dysza tnąca nr 6 | X16A 200-300 196-3560 |
| 8. | Dysza podgrzewająca nr 1 | X16A 3-100 196-3600 |
| 9. | Dysza podgrzewająca nr 2 | X16A 100-300 196-3610 |

INFORMACJE DODATKOWE

1. Palnik PC-316A/X16 oferowany jest w trzech wersjach katalogowych różniących się całkowitą długością wyrobu: 780, 1050 i 1300 mm.
2. Do kompletu palnika załączane są "Przepisy obsługi palników z systemem mieszania inżektorowy (smoczkowym)" wg nr 3D-1/98.
3. Wyrób objęty jest dożywnością gwarancją producenta. Szczegółowe informacje znajdują się na stronie internetowej: www.perun.pl oraz u każdego sprzedawcy.
4. Dożywnością gwarancją nie dotyczy tzw. części szybko zużywających się jak: dysze oraz elementów wyposażenia dodatkowego - przystawka do cięcia, klucz oraz wałeczki do czyszczenia otworów.