

PALNIK DO SPAWANIA I CIĘCIA typ PU-216A/X16

- w kasecie metalowej nr kat. 310-5310
 - w opakowaniu tekturowym nr kat. 310-5311
- Symbol wg PKWiU 28.29.70.0

OPIS

Palnik PU-216A/X16 jest acetylenowo-tlenowym palnikiem z systemem mieszania inżektorowym (smoczkowym) przeznaczonym do ręcznego spawania stali o grubości do 12 mm oraz cięcia tlenem stali o grubości 3 ÷ 100 mm. Palnik ten wyróżnia się zwartą budową i małą masą. Nasadki do spawania wyposażone są w wyloty, natomiast nasadka do cięcia posiada dysze rowkowe i zawór tlenu tnącego z pokrętkiem.

ZASTOSOWANIE


Palnik PU-216A/X16 jest podstawowym narzędziem o szerokim zakresie zastosowania odpowiadającym najczęściej wykonywanym pracom spawania i cięcia. Znajduje powszechne zastosowanie, zarówno w dużych przedsiębiorstwach przemysłowych jak i małych warsztatach rzemieślniczych, przy wykonywaniu prac produkcyjnych, montażowych i remontowych wchodzących w zakres spawalnictwa gazowego. Służy do spawania stali, żeliwa, miedzi, mosiądzu, brązu, aluminium oraz innych metali i stopów, a także do cięcia tlenem konstrukcyjnych stali węglowych i niskostopowych. Umożliwia również wykonywanie prac pokrewnych spawaniu, takich jak podgrzewanie, lutowanie, opalanie.

OZNAKOWANIE PALNIKA

Rękojeść posiada następujące oznaczenie: PERUN - 216 - PN-EN ISO 5172 oraz nr fabryczny. Oznaczenie części składowych nasadek do spawania podano w tabeli:

Nasadka do spawania nr	1	2	3	4	5	6
Inżektor	PERUN 1A	PERUN 2A	PERUN 3A	PERUN 4A	PERUN 5A	PERUN 6A
Komora mieszkankowa	i-1A-PERUN-216 100-2,5 bar	i-2A-PERUN-216 160-2,5 bar	i-3A-PERUN-216 250-2,5 bar	i-4A-PERUN-216 400-2,5 bar	i-5A-PERUN-216 630-2,5 bar	i-6A-PERUN-216 1000-2,5 bar
Wylot	PERUN 1A	PERUN 2A	PERUN 3A	PERUN 4A	PERUN 5A	PERUN 6A

Nasadka do cięcia posiada następujące oznaczenia:

- Inżektor znak uproszczony () - A05
- Komora mieszkankowa i-PERUN-216A-X16
- Główka nr fabryczny
- Dysze tnące i dysza podgrzewająca oznaczenie wg tabeli

DANE TECHNICZNE**Dane do spawania**

Grubość materiału spawanego	mm	do 1	1÷2	2÷3	3÷5	5÷8	8÷12
Nasadka	nr	1	2	3	4	5	6
Ciśnienie tlenu	bar (MPa)	2,5 (0,25)					
Ciśnienie acetylenu	bar (MPa)	0,1÷0,3 (0,01÷0,03)					
Zużycie tlenu	dm ³ /h	120	185	280	450	730	1150
Zużycie acetylenu	dm ³ /h	100	160	250	400	630	1000

Masa palnika do spawania w zależności od nr nasadki wynosi 0,7÷0,9 kg.

Dane do cięcia

Grubość cięcia	mm	3÷10	10÷30	30÷60	60÷100
Dysza tnąca	Oznaczenie (nr)	X16A* 5-10 (1)	X16A 10-30 (2)	X16A 30-60 (3)	X16A 60-100 (4)
Dysza podgrzewająca	Oznaczenie (nr)	X16A 3-100 (1)			
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)
Ciśnienie acetylenu	bar (MPa)	0,2÷0,4 (0,02÷0,04)			
Odległość dyszy od materiału	mm	5÷15			
Prędkość cięcia	mm/min	600-450	450-300	350-250	250-150
Zużycie tlenu	m ³ /h	1,5÷2,5	2,5÷4	4÷8	10÷11
Zużycie acetylenu	m ³ /h	0,3÷0,5	0,4÷0,7	0,6÷0,9	0,8÷1

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

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

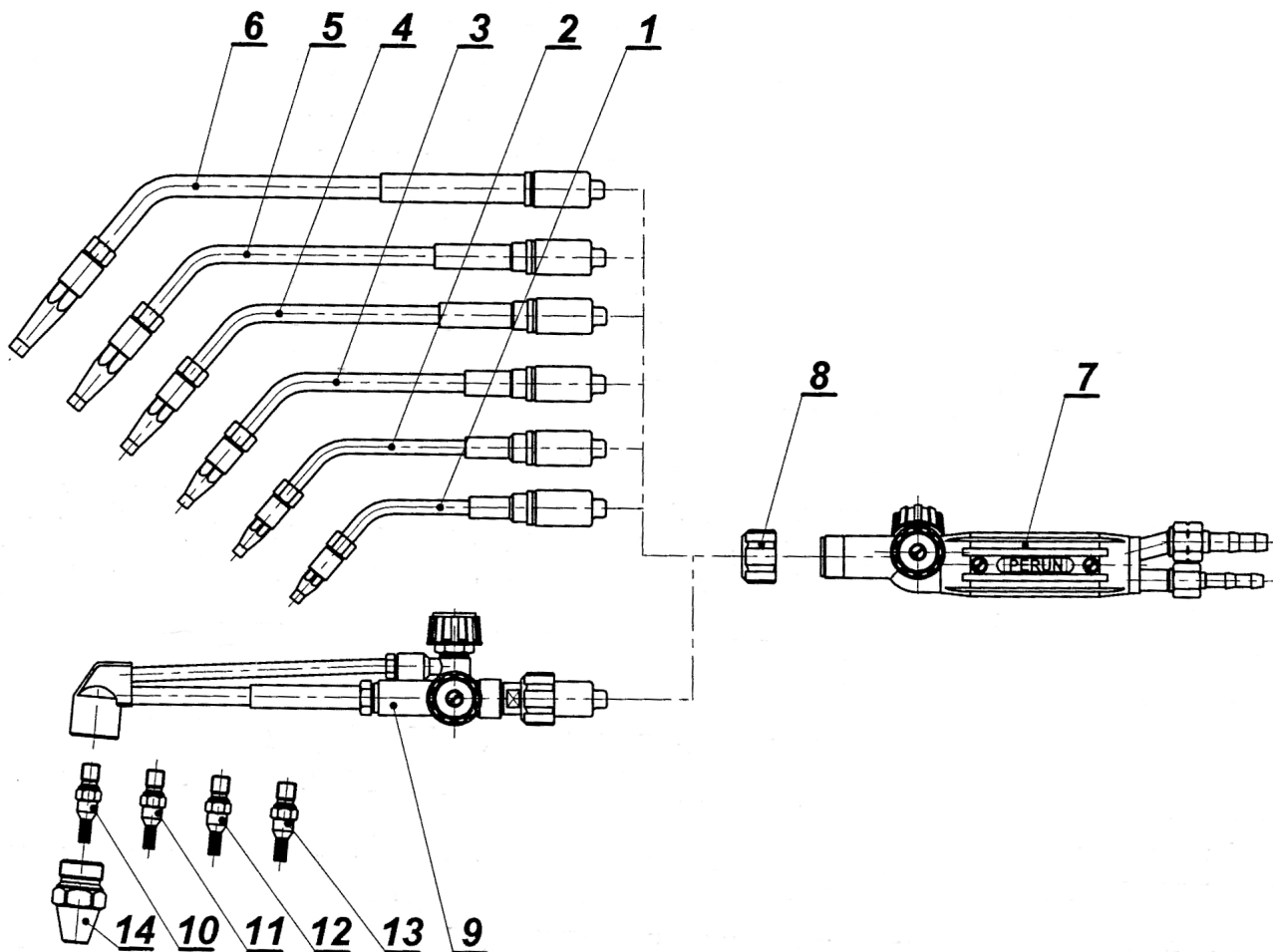
Masa palnika do cięcia - 1,30 kg.

SKŁAD KOMPLETU

W skład kompletu palnika PU-216A/X16 wchodzi (wg nr kat.):

	310-5310	310-5311
- Rękojeść typ 216 z nakrętką	1 szt.	1 szt.
- Nasadki do spawania nr 1÷6	6 szt.	6 szt.
- Nasadka do cięcia	1 szt.	1 szt.
- Dysze typ X16A	4 szt.	4 szt.
- Dysza podgrzewająca typ X16A	1 szt.	1 szt.
- Przystawka do cięcia	1 szt.	1 szt.
- Klucz*	1 szt.	1 szt.
- Wałeczki do czyszczenia otworów	1 kpl.	1 kpl.
- Uszczelki zapasowe	1 kpl.	1 kpl.
- Opakowanie: kasetka metalowa	1 szt.	-
- Opakowanie: pudełko tekturowe	-	1 szt.

* - W miejsce klucza dopuszcza się stosowanie kluczy handlowych RWPd 10x12 Ni, RWPd 14x17 Ni i RWPd 19x22 Ni w opakowaniu.



Poz.	Elementy palnika	Nr kat.
1.	Nasadka do spawania nr 1	153-2912
2.	Nasadka do spawania nr 2	153-2922
3.	Nasadka do spawania nr 3	153-2932
4.	Nasadka do spawania nr 4	153-2942
5.	Nasadka do spawania nr 5	153-2952
6.	Nasadka do spawania nr 6	153-2962
7.	Rękojeść typ 216	190-1001
8.	Nakrętka do rękojeści typ 216	153-1801
9.	Nasadka do cięcia bez dysz	053-3000
10.	Dysza nr 1 X16A 5-10	196-3510
11.	Dysza nr 2 X16A 10-30	196-3520
12.	Dysza nr 3 X16A 30-60	196-3530
13.	Dysza nr 4 X16A 60-100	196-3540
14.	Dysza podgrzewająca (fuska); X16A 3-100	196-3600

INFORMACJE DODATKOWE

1. Do kompletu palnika załączane są "Przepisy obsługi palników smoczkowych (injektorowych)" wg nr 3D-1/98.
2. Dla każdego kompletu palnika udzielana jest gwarancja na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży (z wyjątkiem części szybko zużywających się), jednak nie dłużej niż 18 miesięcy od daty produkcji.