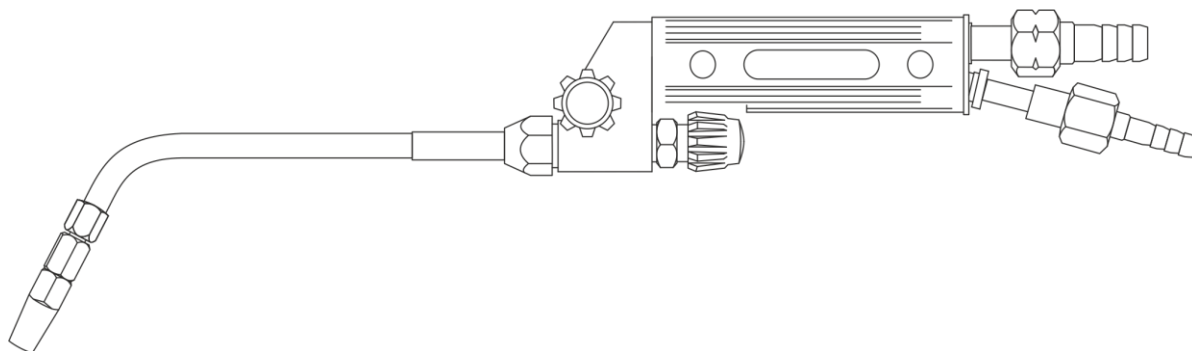


## INSTRUKCJA OBSŁUGI

### PALNIK DO LutowANIA ACETYLENOWO – TLENOWY TWL1-A PALNIK DO LutowANIA PROPANOWO – TLENOWY TWL1-P

#### 1. OPIS

Palniki do lutowania Sherman TWL1-A oraz TWL1-P to smoczkowe (inżektorowe) palniki acetylenowo – tlenowe i propanowo – tlenowe umożliwiające zmianę wydajności poprzez regulację przepływu tlenu do smoczka, oraz zmianę wylotu. Regulacja tlenu odbywa się za pomocą specjalnego wrzeciona, spełniającego rolę zaworu odcinającego. Dopływ gazu palnego jest regulowany poprzez zawór gazu palnego. Palniki przeznaczone są do lutowania metali i stopów, podgrzewania i opalania.



#### 2. DANE TECHNICZNE

TWL1-A					
Nr wylotu	1	2	3	4	5
Ciśnienie tlenu [MPa]	0,15				
Ciśnienie acetylenu [MPa]	0,02				
Zużycie tlenu [dm <sup>3</sup> /h]	27	55	80	120	175
Zużycie acetylenu [dm <sup>3</sup> /h]	25	50	75	100	150

TWL1-P					
Nr wylotu	1	2	3	4	5
Ciśnienie tlenu [MPa]	0,15				
Ciśnienie propanu [MPa]	0,02				
Zużycie tlenu [dm <sup>3</sup> /h]	30	55	85	120	180
Zużycie propanu [dm <sup>3</sup> /h]	10	15	25	35	50

### 3. PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Dobrać właściwy wylot w zależności od rodzaju wykonywanych prac. Wylot dokręcić kluczem do uzyskania szczelności. Nałożyć węże na króćce przyłączeniowe (tlenowy dolny króciec, gaz palny górny króciec). Węże muszą być czyste i wolne od resztek smarów. Węże zacisnąć na króćcach opaskami zaciskowymi. Na reduktorach ustawić właściwe ciśnienie tlenu i gazu palnego.

### 4. SPRAWDZENIE SZCZELNOŚCI

Sprawdzić szczelność poprzez zanurzenie w wodzie lub smarując wodą mydlaną. W przypadku stwierdzenia nieszczelności usunąć ją poprzez silniejsze dokręcenie. W razie niemożności usunięcia nieszczelności oddać palnik do naprawy w autoryzowanym serwisie. **Praca palnikiem wskazującym jakiegokolwiek nieszczelności jest zabroniona i grozi poważnym wypadkiem!**

### 5. ZAPALANIE PALNIKA I REGULACJA PŁOMIENIA

1. Otworzyć zawór gazu palnego o  $\frac{1}{4}$  -  $\frac{1}{2}$  obrotu i zapalić palnik przy pomocy zapalarki
2. Stopniowo otwierać zawór tlenowy podgrzewającego aż do uzyskania białego stożka płomienia.
3. Otworzyć dźwignię tlenu tnącego. Wyregulować płomień.

### 6. INSTRUKCJA BHP

W trakcie pracy palnikiem należy przestrzegać ogólnie znanych przepisów dotyczących palników, węży, reduktorów i butli do gazów oraz wymagań p. poź obowiązujących przy użytkowaniu gazów technicznych. Szczególnie należy przestrzegać następujących zaleceń:

- Zachować pełną szczelność wszystkich połączeń palnika. Należy pamiętać, że gaz palny zmieszany z powietrzem tworzy mieszaninę wybuchową. Nie wolno sprawdzać szczelności połączeń otwartym płomieniem!
- W przypadku zatkania się podczas pracy otworu w dyszy natychmiast zgasić palnik i przeczyścić otwór.
- Zapalonego palnika nie odkładać w czasie przerw w pracy. Palnik trzymać tak, aby płomień był skierowany w dół lub w górę i nie mógł poparzyć osób stojących obok.
- Należy zwracać uwagę, aby płomień palnika oraz iskry i odpryski metalu powstające podczas cięcia nie mogły dosięgnąć węży, reduktorów, butli z gazem, itp.
- Zabrania się używać palnika w pobliżu materiałów łatwopalnych i wybuchowych.
- W czasie dłuższych przerw w eksploatacji palnika, zawory butlowe powinny być zamknięte.
- Butle do gazów technicznych należy chronić przed nadmiernym nagraniem lub oziębieniem. Zawór butlowy należy otwierać powoli.
- Zabrania się jakichkolwiek przeróbek i modyfikacji palnika przez użytkowników.

### 7. SPECYFIKACJA KOMPLETU

- |   |        |
|---|--------|
| 1. Palnik TWL1-A lub TWL1-P                       | 1 szt. |
| 2. komplet 5 wylotów                              | 1 szt. |
| 3. króciec przyłączeniowy gazu palnego + nakrętka | 1 kpl  |
| 4. króciec przyłączeniowy tlenu + nakrętka        | 1 kpl  |

### 8. WYKAZ STANDARDOWYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Nazwa	Nr katalogowy
Komplet wylotów zapasowych TWL1-A	GNTWL1ADZ
Komplet wylotów zapasowych TWL1-P	GNTWL1PDZ