

Instruktažní a výukové plakáty

*Instructional and educational
play-bills*

Objednávejte zdarma na
www.gce.cz



OBSAH • CONTENT

Lahvový redukční ventil DIN+ <i>Cylinder pressure regulator DIN+</i>	strana • page	167
Universální rukojeť U 7 <i>Universal shank U 7</i>	strana • page	168
Universální řezací hořák X 511 <i>Universal cutting torch X 511</i>	strana • page	169
Injektorový řezací hořák R 8 <i>Injector cutting torch R 8</i>	strana • page	170
Strojní řezací hořák BIR+ <i>Machine cutting torch BIR+</i>	strana • page	171
Suchá předloha SP 50 <i>Flashback arrestor SP 50</i>	strana • page	172
Průmyslové rychlospojky <i>Industrial quick coupler</i>	strana • page	173

LAHVOVÝ REDUKČNÍ VENTIL

DIN+

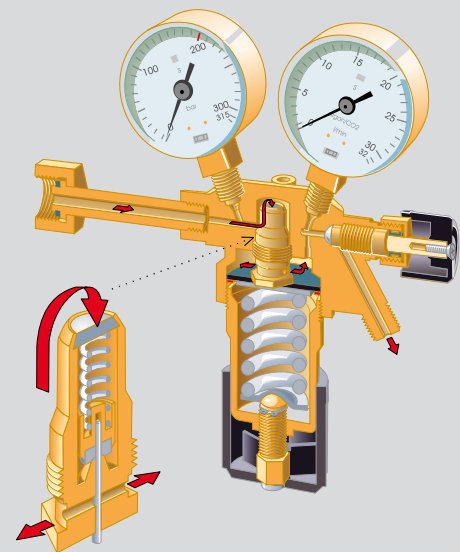
GCE

Gas Control Equipment

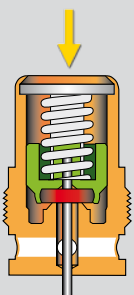


POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

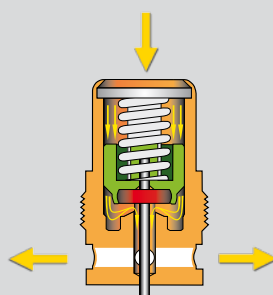
- regulace neagresivních technických plynů odebíraných z tlakových lahví
- maximální vstupní tlak 200 nebo 300 bar
- tyto redukční ventily jsou jednostupňové
- vyrobeno dle normy EN ISO 2503



řez lahvovým redukčním ventilem a jeho škrticím ústrojím



řez uzavřeným škrticím ústrojím



řez otevřeným škrticím ústrojím



lahvový redukční ventil DIN+ pro acetylen v kombinaci se suchou předlohou SP 50 a rychlospojkou

POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

Při práci používejte speciální hadice určené pro svařování a řezání, které splňují normu EN 559. Pro maximální bezpečnost používejte ventily v kombinaci se suchou předlohou SP 50, která splňuje normu EN 730 a s rychlospojkami, které splňují normu EN 561. Dodržujte pokyny výrobce zařízení a dodavatele technických plynů!

UNIVERSÁLNÍ RUKOJEŤ

U7

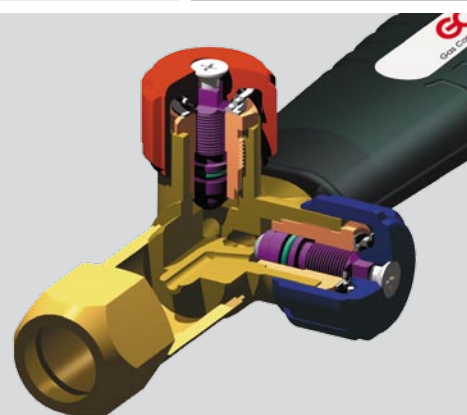


Gas Control Equipment

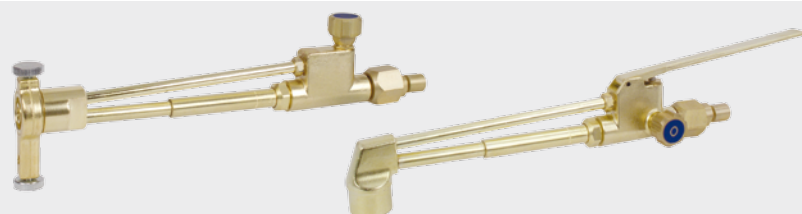


POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

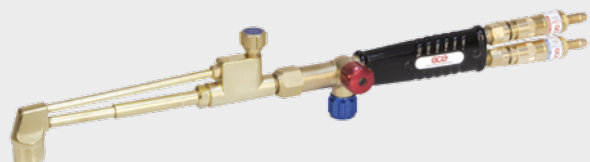
- řezání nízkouhličkových ocelí tloušťky 3 - 100 mm v kombinaci s řezacími nástavci řady RN 7 pro různé technické plyny
- svařování v kombinaci se širokou škálou svařovacích hořáků pro různé technické plyny
- vyrobeno dle normy EN ISO 5172



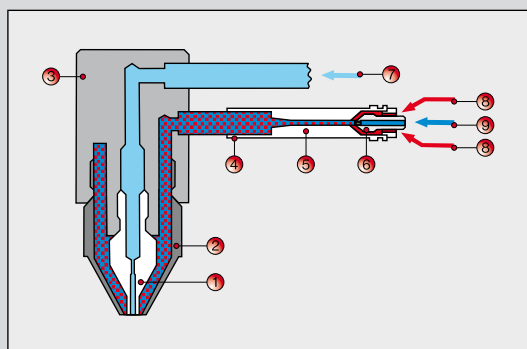
řez rukojeť



řezací nástavec RNK 7 a RN 7 - páčka



rukojeť U7 v kombinaci s řezacím hořákem RN7 a s rychlospojkami se suchou předlohou



- | | |
|---|------------------|
| 1 | Řezací hubice |
| 2 | Nahřívací hubice |
| 3 | Hlava nástavce |
| 4 | Injektor |
| 5 | Mísicí komora |
| 6 | Dýza |
| 7 | Řezací kyslík |
| 8 | Hořlavý plyn |
| 9 | Nahřívací kyslík |

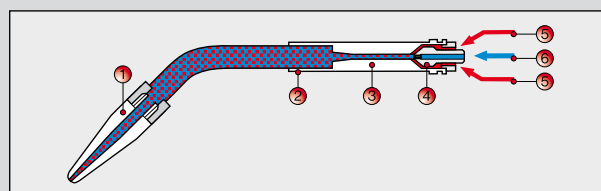
princip činnosti injektorového řezacího nástavce



univerzální svařovací hořáky

ZÁSADY BEZPEČNÉHO UŽÍVÁNÍ VÝROBKŮ

Rukojeť použijte v kombinaci s originálními suchými předlohami (pojistkami), které splňují normu EN 730 a umísťují se za lahvové redukční ventily pro hořlavé plyny a kyslík. Při práci použijte speciální hadice určené pro svařování a řezání, které splňují normu EN 559. Dodržujte pokyny výrobce zařízení a dodavatele technických plynů!



- | | | | | | |
|---|------------------|---|---------------|---|--------------|
| 1 | Svařovací hubice | 3 | Mísicí komora | 5 | Hořlavý plyn |
| 2 | Injektor | 4 | Dýza | 6 | Kyslík |

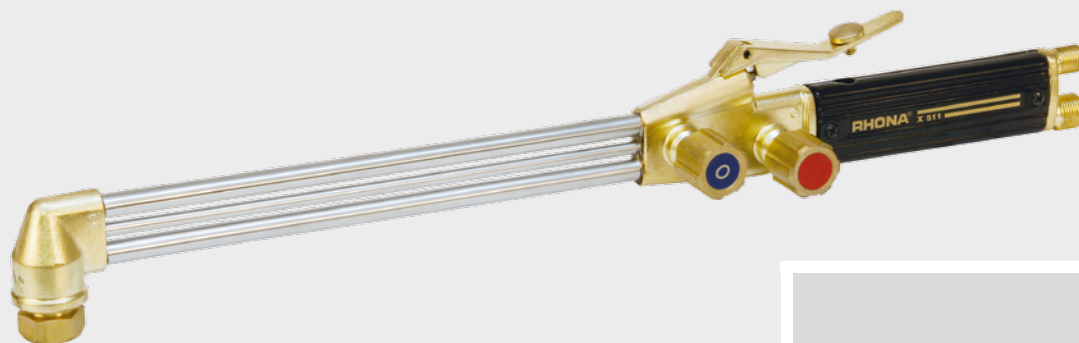
princip činnosti injektorového svařovacího hořáku

UNIVERSÁLNÍ ŘEZACÍ HOŘÁK

X 511

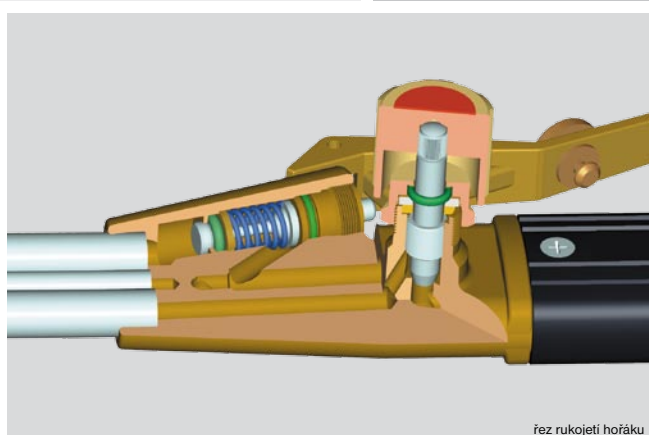
GCE

Gas Control Equipment



POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

- řezání nízkouhlikových ocelí tloušťky 3 - 500 mm v kombinaci s řezacími, drážkovacími, šrotovacími či speciálními hubicemi
- délka hořáku 470, 875 nebo 1105 mm
- modifikace pro všechny hořlavé plyny
- ke směšování plynů dochází v hubici nikoliv v injektoru
- páčka řezacího kyslíku s aretací
- možné příslušenství - vozík a kružidlo
- vyrobeno dle normy EN ISO 5172



řez rukojetí hořáku



šrotovací hubice HA 317 COOLEX a HP 337 COOLEX



drážkovací hubice FGA COOLEX a řezací hubice AFS COOLEX

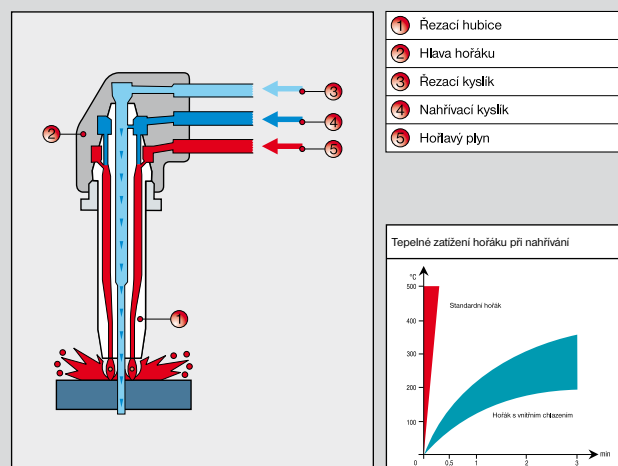


hořák X 511 s řezací hubicí COOLEX HA 317

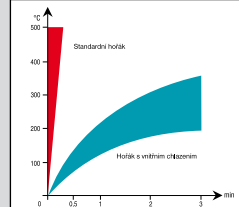
ZÁSADY BEZPEČNÉHO UŽÍVÁNÍ VÝROBKŮ

Přednostně používejte hubice se systémem COOLEX, které zvyšují vaši bezpečnost a prodlužují životnost zařízení. Řezací hořák používejte v kombinaci s originálními suchými předlohami (pojistkami), které splňují normu EN 730 a umísťují se za lahové redukční ventily pro hořlavé plyny a kyslík. Při práci používejte speciální hadice určené pro svařování a řezání, které splňují normu EN 559.

Dodržujte pokyny výrobce zařízení a dodavatele technických plynů!



Tepebné zatížení hořáku při nahřívání



princip činnosti směšovací hubice

INJEKTOROVÝ ŘEZACÍ HOŘÁK

R8

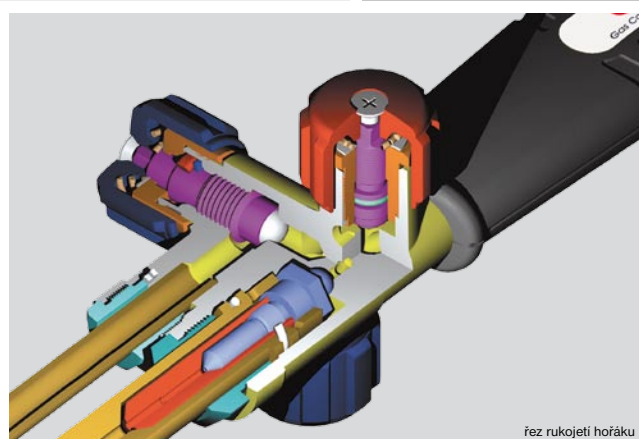
GCE

Gas Control Equipment



POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

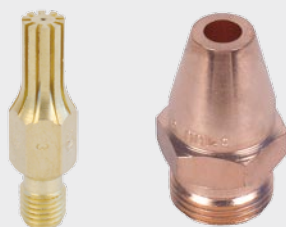
- řezání nízkouhličkových ocelí tloušťky 3 - 300 mm v kombinaci s drážkovanými nebo mezikruhovými hubicemi
- délka hořáku 510 nebo 900 mm
- modifikace pro všechny hořlavé plyny
- možné příslušenství - vozík a kružidlo
- vyrobeno dle normy EN ISO 5172



řez rukojetí hořáku



mezikruhová řezací a nahřívací hubice R 70



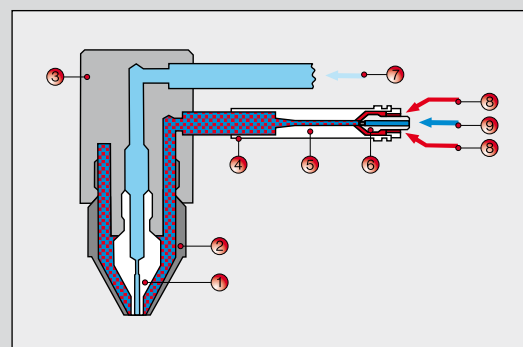
drážkovaná řezací a nahřívací hubice 459



hořák R8 s řezací a nahřívací hubicí R70 - ACETYLEN

ZÁSADY BEZPEČNÉHO UŽÍVÁNÍ VÝROBKŮ

Řezací hořák používejte v kombinaci s originálními suchými předlohami (pojistkami), které splňují normu EN 730 a umísťují se za lahové redukční ventily pro hořlavé plyny a kyslík. Při práci použijte speciální hadice určené pro svařování a řezání, které splňují normu EN 559. Dodržujte pokyny výrobce zařízení a dodavatele technických plynů!



1 Řezací hubice	4 Injektor	7 Řezací kyslík
2 Nahřívací hubice	5 Mísicí komora	8 Hořlavý plyn
3 Hlava nástavce	6 Dyza	9 Nahřívací kyslík

princip činnosti injektorového řezacího hořáku

STROJNÍ ŘEZACÍ HOŘÁK

BIR+



Gas Control Equipment



hořák BIR+ ve fázi řezání



řezací a nahřívací hubice A-HD10 - ACETYLEN



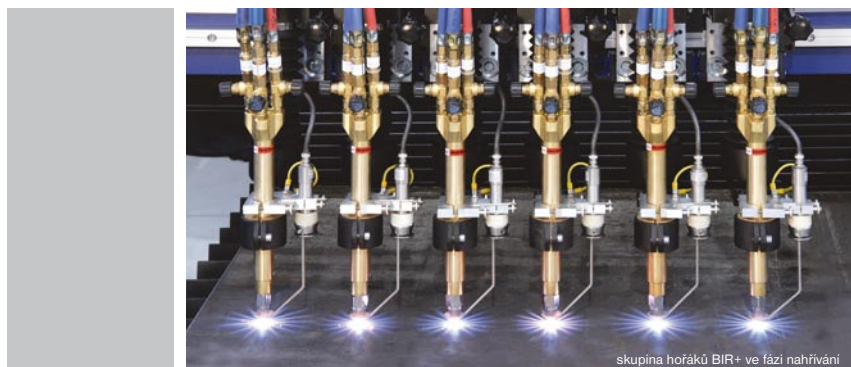
řezací a nahř. hubice P-SD - PROPAN, ZEMNÍ PLYN



BIR+ s nahřívací a řezací hubicí AC - ACETYLEN

POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

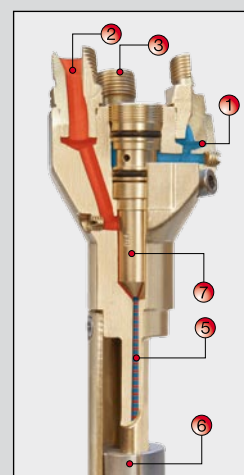
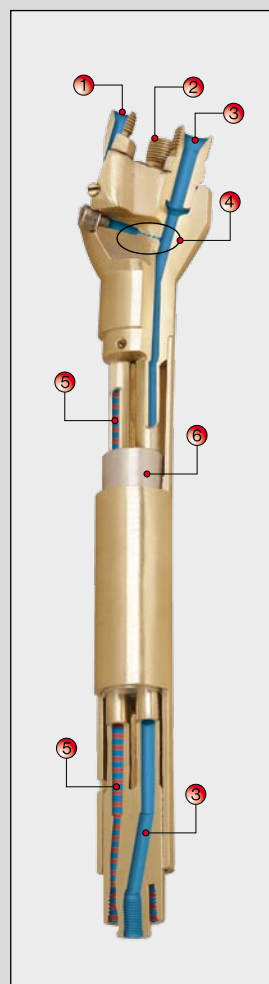
- řezání nelegované a nízkolegované oceli do tloušťky 300 mm
- hořák s injektorovým směšovačem
- vysoká bezpečnost proti zpětnému šlehnutí a hoření uvnitř hořáku
- prodloužená životnost
- adaptabilita na všechny stabilní kyslíkové řezací stroje
- modifikace pro všechny hořlavé plyny
- vyrobeno dle normy EN ISO 5172



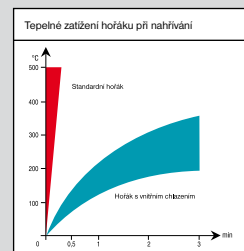
skupina hořáků BIR+ ve fázi nahřívání

ZÁSADY BEZPEČNÉHO UŽÍVÁNÍ VÝROBKŮ

Strojní řezací hořák používejte v kombinaci pouze s originálními suchými předlohami (pojistkami), které splňují normu EN 730 a umísťují se mezi hořák a přívodní hadice s plynem. Při práci použijte speciální hadice určené pro řezání, které splňují normu EN 559. Dodržujte pokyny výrobce zařízení a dodavatele technických plynů!



- | | |
|---|--------------------------------|
| 1 | Nahřívací kyslík |
| 2 | Hořlavý plyn |
| 3 | Řezací kyslík |
| 4 | Dýza ochlazovacího kyslíku |
| 5 | Směs kyslíku a hořlavého plynu |
| 6 | Ochlazovací těleso |
| 7 | Injektor |



princip činnosti strojního řezacího hořáku BIR+

SUCHÁ PŘEDLOHA

SP 50

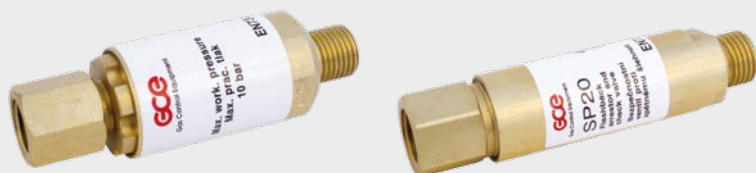
GCE

Gas Control Equipment



POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

- zajištění bezpečnosti při autogenních procesech připojením na lahvové redukční ventily a výstupní místa rozvodů technických plynů
- zpětný ventil - zabraňuje zpětnému proudění plynu
- zhášecí vložka - zabraňuje zpětnému šlehnutí
- tepelný uzavírací ventil - uzavírá průchod plynu (aktivuje se při dosažení teploty 100°C, například při hoření hadice)
- tlakový uzavírací ventil - uzavírá průchod plynu (aktivuje se tlakovým rázem zpětného šlehnutí)
- vyrobeno dle norem EN 730 a ISO 5175

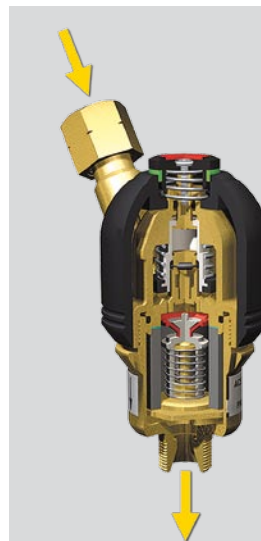


další typy suchých předloh - SP 34 a SP 20

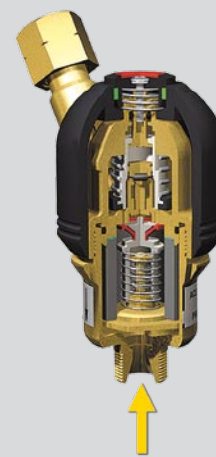
ZÁSADY BEZPEČNÉHO UŽÍVÁNÍ VÝROBKŮ

Pouze schválené suché předlohy renomovaných výrobců mohou zajistit skutečnou bezpečnost při autogenních procesech. Doporučujeme kombinovat tyto pojistky s rychlospojkami, které lze připojit na rukojeť hořáku a na hadici.

Dodržujte pokyny výrobce zařízení a dodavatele technických plynů!



řez otevřenou suchou předlohou při normálním průchodu plynu



řez uzavřenou suchou předlohou při změně průchodu plynu, např. při zpětném šlehnutí



suchá předloha SP 50 v kombinaci s lahvovým redukčním ventilem DIN+ pro acetylen

PRŮMYSLOVÉ

RYCHLOSPOJKY



Gas Control Equipment



rychlospojka na redukční ventil (acetylen)



rychlospojka na hadici (O₂)



rychlospojka na rukojeť (O₂)



rychlospojka se suchou předlohou na rukojeť (O₂)



rozpojená rychlospojka na redukční ventil (acetylen)



rozpojená rychlospojka na hadici (O₂)



rozpojená rychlospojka na rukojeť (O₂)



rozpojená rychlospojka se suchou předlohou na rukojeť (O₂)

POUŽITÍ A CHARAKTERISTIKA

- připojení a odpojení hadice při změně provozního (odběrného) místa, prodloužení hadice, případně připojení a odpojení hadice při změně hořáku (pro O₂, acetylen, CO₂, Ar)
- při rozpojení dochází k automatickému přerušení toku plynu
- maximální bezpečnost díky unikátnímu připojení, těsnosti a montáži bez použití nářadí
- vyrobeno dle norem EN 561 a ISO 7289



rychlospojka v kombinaci se suchou předlohou SP 50 a lahvovým redukčním ventilem DIN+ pro acetylen

BEZPEČNOSTNÍ PRVKY RYCHLOSPOJKY SE SUCHOU PŘEDLOHOU

- zpětný ventil - zabraňuje zpětnému proudění plynu
- zhášecí vložka - zabraňuje zpětnému šlehnutí
- tepelný uzavírací ventil - uzavírá průchod plynu (aktivuje se při dosažení teploty 100°C, například při hoření hadice)



rychlospojky pro acetylen a kyslík v kombinaci s rukojetí U7 a svařovacím hořákem

ZÁSADY BEZPEČNÉHO UŽÍVÁNÍ VÝROBKŮ

Pouze schválené rychlospojky renomovaných výrobců mohou zajistit skutečnou bezpečnost při autogenních procesech.

Dodržujte pokyny výrobce zařízení a dodavatele technických plynů!

www.gce.cz



prodloužení svařovací hadice rychlospojku pro acetylen