

# HASZNÁLATI UTASÍTÁS

**DYNAMAT CG1-100**

Kétfejes, hordozható gépi lángvágó

## FIGYELEM!

A lángvágás veszélyes üzem, ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

### Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Munkaterület legyen jól szellőző!

### Tűzveszély

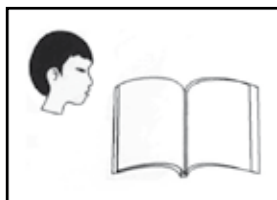
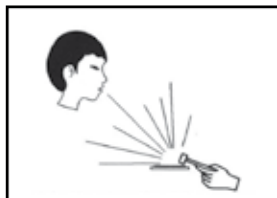
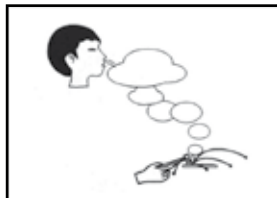
- A vágási fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

### Zaj

Vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, fülvédőt alkalmazzon!

### Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



# TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
VÁGÁS	7.
A GÉP KEZELÉSE	9.
KARBANTARTÁS	12.

## Bevezetés

A lángvágás egy igen egyszerű elven történő fizikai-vegyi eljárás. A munkadarabot nagyon magas hőmérsékletre hevítjük, majd egy nagy-tisztaságú oxigén sugárral elégetjük. Az anyag égési fokra való hevítéséhez egy égőgáz és oxigén elegy által létrehozott hevítő lángot, míg magához az anyag vágásához egy viszonylag nagyobb nyomású oxigénsugarat használunk.

# 1. Fő paraméterek

Paraméterek	<b>DYNAMAT</b>
Hálózati feszültség	230V - 50Hz
Használható égőgázok	APMY-acetilén, propán, bután, metán és egyéb speciális keverék gáz
Vágófejek távolsága (mm)	150-450
Egyidejűleg működtethető vágófejek száma	2
Vágási sebesség mindkét irányban (mm/perc)	200-2000
Vágható anyagvastagság (mm)	8-100
Vágható körátmérő (mm)	100 - 1400
Tömeg (kg)	15
Méret sz x h x m (mm)	230 x 470 x 240
Cikkszám	8000CG1100

## Figyelem!

A használt vágófúvókának gáz-specifikusnak kell lennie, azaz egy adott fúvókát csak és kizárólag egyetlen égőgáz fajtahoz lehet használni. Használat előtt győződjön meg a fúvóka gáz jelölés és a használt égőgáz egyezőségéről!

## 3. Beüzemelés

### 3.1 A fogasléc és vágófej szerelése

A fogasléc és vágófej összeszerelését gyárilag elvégzik. Külön szerelést nem igényel.

### 3.2 Elektromos csatlakoztatás

A gép egy földelt 230V AC egyfázisú csatlakozóval kerül leszállításra. Semmilyen körülmények között ne csatlakoztassa a gépet elektromos hálózathoz, amennyiben a gép adattábláján eltérő feszültségi és frekvencia adatok szerepelnek, mint ami a hálózatban van, melyről a készüléket üzemeltetné.

### 3.3 Csatlakozás a gázellátó rendszerhez

#### 3.3.1 Biztonsági intézkedések

A felhasználó ismeretében kell hogy legyen az autogén berendezések és azok használatára vonatkozó szabályoknak. A felhasználó felelős a készülék helyes csatlakoztatásáért.

#### 3.3.2 Szükséges nyomásparaméterek

A berendezés teljes körű és hatékony alkalmazása az alábbi nyomásértékeket kívánja meg:

Oxigén: 10,0 bar

Acefilén: 0,6 bar

A központi gázellátó rendszert fel kell hogy szereljük nyomáscsökkentővel is a vételi helynél. Csak erről üzemeltessük gépünket! Így szabályozható csak kellő pontossággal a nyomás. Azt sem szabad elhanyagolni, hogy maximum 5m-es tömlő esetén egyezik meg a nyomáscsökkentőn beszabályozott nyomás a gépen mért nyomással. Ennél hosszabb tömlő használatakor számolnunk kell a tömlőben létrejövő nyomáseséssel is.

#### 3.3.3 Tömlők

Kizárólag MSZ EN, vagy DIN 559 szabványnak megfelelő tömlőt használjon!

## 4. Vágás

### 4.1 Vágófejek és fúvókák

A CG1-100 fúvókái egyben a gázkeverés eszközei is. Ezért csakis a megfelelő fúvókát használja az adott égőgázhoz! A fúvóka használat után kicsit beszorulhat a fúvóka ülékbe de a kulcson kívül sose használjon más segédeszközt annak eltávolítására! Vigyázzon, hogy ne sértse meg a fúvóka ülékét!

A fúvókák tisztítására használjon speciális tisztító vegyszert, ne kísérletezzen hagyományos tisztítósóval vagy drótdarabokkal!

### 4.2 A lángkép beállítása

Teljesen elzárt vágóoxigén szelep mellett állítsuk be a semleges lángot. Ekkor egy élesen világító, jól behatárolható lángkúpot kell látnunk.

### 4.3 A vágó sugár beállítása

A semleges láng mellett nyissuk meg a vágóoxigén szelepet. Ha a sugár szóródik és torzítja a hevítő lángot akkor a fúvóka sérült. (azonnal cserélni kell)

### 4.4 Távolság a fúvóka és a munkadarab között

Rendkívül fontos betartani a megfelelő távolságot a fúvóka és a munkadarab között az optimális teljesítmény és minőség érdekében. A távolság akkor optimális, ha a hevítő láng és a munkadarab között 1mm van. Ez azt jelenti, hogy a távolság a fúvóka és az anyag között 3-10mm acetilén esetén és 6-12mm egyéb égőgáz alkalmazásakor, az anyagvastagságtól függően.

### 4.5 Előhevítési idő

Az előhevítési idő a vágás kezdetekor vagy lemez lyukasztáskor elsősorban az anyag vastagságától függ, azzal arányos. Másodsorban fontos tényező az égőgáz fajtája, a hevítő láng képe és a vágott anyag minősége.

### 4.6 A vágás kezdése

A gépet kézzel gurítsuk a vágás kezdetének a helyére. Ehhez állítsuk a kapcsolót 'O' azaz szabadon futó állásba. Miután ez megtörtént, válasszuk ki a potencióméteren a kívánt vágási sebességet. A megfelelő előhevítés után lassan de határozottan nyissuk meg a vágóoxigén szelepet a vágás vagy lyukasztás kezdéséhez. Mikor a szelep teljesen kinyílt a kapcsoló megfelelő irányba történő mozdításával a gép az előre beállított sebességgel megindul.

Amennyiben lehetőség van rá, a vágófejet ne közvetlenül a gép mellé helyezzük, ezzel is kerülve a gép felesleges melegedését. Célszerű, hogy a gép markolat része a kezelő felé nézzen. Lemeztábla lyukasztáskor javasolt a sebességet a normális felére csökkenteni, majd miután a lyukasztás sikeresen megtörtént visszaállhatunk az általunk tapasztalt, és az előzetesen már megadott értékre.

### 4.7 A vágás megindítása

Normális körülmények között, először a vágóoxigént, majd az égőgázt és legutoljára a hevítő oxigént zárjuk el. (Amennyiben rendellenességet tapasztalunk a fúvóka vagy a vágófej működésében, mindig a teljes oxigénellátás zárásával kezdjük a megállást!)

#### 4.8 Vágási és vágásminőségi problémák

Egy minőségi vágási felület homogén, szinte párhuzamos, a felületre közel merőleges vágási vonalak ismétlődése minden hiba, hiányosság nélkül. A lángvágási hibákat mint a felső él beolvadását, vagy a vágási felület rongálódását az alábbi hibák okozhatják:

- Nem megfelelően megválasztott sebesség
- Helytelen fúvóka távolság
- Dugult, sérült vagy teljesen elhasznált fúvóka
- Túl gyenge vagy túl erős hevítő láng

Előfordulhat, hogy maga az anyag nem alkalmas lángvágásra. (Nem homogén belső szerkezet, rendkívül egyenetlen, rozsdás felület,....stb)

#### 4.9 A dolgozót érő hatások

A gép üzemelésekor figyelembe kell vennünk a lángvágáskor történő munkahelyi ártalmak hatásait és ennek megfelelően kialakított, szellőztetett munkahelyen és védőfelszerelésben kell a munkát végezni! A munkavédelmi Szabályzat és a Hegesztés Biztonsági Szabályzatban előírtakat be kell tartani!

Hatások:

- Szikraképződés
- Fém fröccsenés
- Hősugárzás
- Erős füstképződés
- Nagy mennyiségű por jelenléte a levegőben
- Égési termékek jelenléte(NO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, NO.....)
- Hang ártalom
- Erős fényképződés

#### 4.10 Baleset megelőzés

Kizárólag az eredeti vagy azzal megegyező minőségű fúvókát használjon! Ügyeljen a fúvókán feltüntetett jel (A, P, M, Y) megfelelőségére a használt gáz neméhez! A készülék javítását minden esetben bizza a forgalmazóra! Győződjön meg arról, hogy a vágás környezetében éghető, gyúlékony anyag ne legyen!



## 5. A gép kezelése

### 5.1 Ív vágása

A munkadarabon jól láthatóan jelöljük be a vágás vonalát. Ív vágásakor figyelembe kell vennünk a sebesség csökkenését vagy növekedését a kör sugár miatt. Az ívekben is ügyeljünk a sebesség egyenletességére. A potenciométerrel ezt folyamatosan korrigálhatjuk. A vágás folyamatossága és minősége érdekében kerüljük a hirtelen irányváltást.

Ügyeljünk arra, hogy a tömlők és az elektromos vezeték ne legyenek útban!

### 5.2 Automatikus egyenes vonalú vágás

Lehetőség szerint használjunk eredeti a géphez vásárolható vonalvezető sít! (Szükség esetén 2m-es idomokból végteleníthető)

### 5.3 Automatikus körvágás

A géppel 100-1400mm-es átmérőjű kör automatikus vágását tudjuk megoldani. A körvágáshoz használnunk kell a géppel szállított körvezetőt.

A körvezetőt rögzítsük a gépre. Pontozóval jelöljük meg a kör középpontját, ebbe illesztjük bele a körző hegyét. Az ellensúlyt helyezzük a legoptimálisabb helyre. Figyeljünk, hogy a tömlő ne legyen a gép útjában.

### 5.4 Lemez élezés (gyökölés)

A vágófej vagy vágófejek megdöntésével 45fokos szögig, lemez élezést hajthatunk végre a hegesztés előkészítésére. Lehetőleg kerüljük a 'gép alá vágást', inkább a géptől el, távolabb döntjük a fejet.

### 5.5 Vágás ikerfejjel

Csíkozáshoz, lemez élezéshez egy második vágófejet is használhatunk. Ilyen esetekben csakis hosszabb fűvókát használjunk!

## 6. A gép karbantartása

### 6.1 Tisztítás

Minden használat után tisztítsuk meg a berendezést. Fordítsunk különös figyelmet a vízszintes és függőleges tartólecek tisztántartására.

### 6.2 A gép hajtóműve teljesen karbantartás mentes

### 6.3 Általános állapotvizsgálat

Minden használat előtt ellenőrizzük a csatlakozások, tömlők tömítettségét. Ha szükséges húzzuk átán a hollandi anyákat. Ha a szelepek elhasználódtak, akkor azokat a gyártóval javíttassuk meg.

## Kedves Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően. Ha a javítást a visszaadástól számított 30 nap alatt nem tudjuk elvégezni, úgy költségmentes kölcsöntermékről szervizünk újtán gondoskodunk a javítás befejezéséig. Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha mi vagy az általunk jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésellenes használat, alakítás, szakszerűtlen használat után keletkezett okokból következett be. Ennek alapján a vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék díjmentes kijavítása, vagy ha ez nem lehetséges, kicserélése és ezzel összefüggő kár megtérítése illeti. Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az eladószerv részére előírt rovatban, és a jótállási szelvényeken. Elvesztett jótállási jegyet a jótállást vállaló csak az eladás napjának hitelt érdemlő igazolása (pl. dátummal, bélyegzővel ellátott számla) esetén pótol. A termék cseréjét lehet kérni: Ha a tennék: - a vásárlástól számított 3 napon belül meghibásodott. A cserét a vásárlás helyén kell érvényesíteni. - Kicseréljük a terméket, ha azt javítással nem tudjuk rendeltetészerű használatra alkalmassá tenni, vagy a javítást a termék átvételét követő 30 nap alatt nem tudjuk befejezni. Csere esetén új jótállást biztosítunk. A cserére jogosító igazolást a szerviz állítja ki. Ha a cserére nem volna lehetőség, így az Ön választása szerint a termék visszaadása fejében a vételárat megtérítjük.

A szabálytalan használat elkerülésének érdekében a termékhez gépkönyvet mellékelünk és kérjük, hogy az ebben foglaltakat saját érdekében tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hiba esetén a termékért jótállást nem vállalunk. Az ilyen okból bekövetkezett meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli.

Jótállási javítást csak a jótállási jegy egyidejű bemutatásával végzünk. A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy érvénytelenségét vonja maga után.

A jótállási jegyen a javító szolgáltatnak kell feltüntetni:

- Az igény bejelentésének időpontját,
- A hibajelenséget.
- A javítás módját és idejét, valamint a meghosszabbított jótállás lejáratát idejét,
- A javítási munkalap számát.

Javítási munkák kizárólag csak a jótállási jegy alapján és egy számozott javítási szelvény bevonása ellenében végezhetnek a jegyen feltüntetett javító szervezetek. A jótállási jegy szelvényeket tartalmaz, ellenőrizze, hogy minden javításnál kitöltsék a megfelelő szelvény részt.

A vásárlók jogait és kötelességeit, valamint a gyártókat terhelő kötelezettségeket a 151/2003. (IX. 22) sz. kormányrendelet tartalmazza.

2314 Halásztelek, 11 Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625 Fax: +36 24 532-626

E-mail: info@iweld.hu Web: www.iweld.hu

Forgalmazó:

# JÓTÁLLÁSI JEGY

**IWELD KFT.**2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú .....  
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.**Vásárláskor kérje a termék próbáját!**

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

## Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....  
aláírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....  
aláírás

### Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

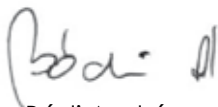
# MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Az **IWELD Kft.** által forgalmazott CE minősített

## DYNAMAT hordozható gépi lángvágó

Megfelel az MSZ EN ISO 5172 valamint az MSZ EN 874 szabvány előírásainak mind kialakítás, mind műszaki paraméterek és jelölések tekintetében, különös figyelemmel az egészségügyi és biztonságtechnikai ajánlásokra.

2009.9.1.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bódi András'.

Bódi András  
ügyvezető igazgató

Forgalmazó:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532-625  
Fax: +36 24 532-626

