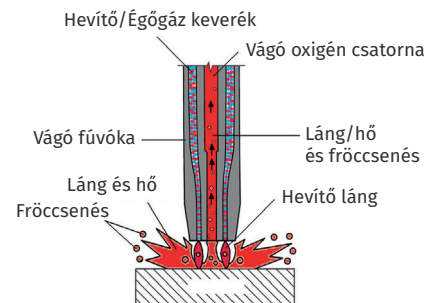
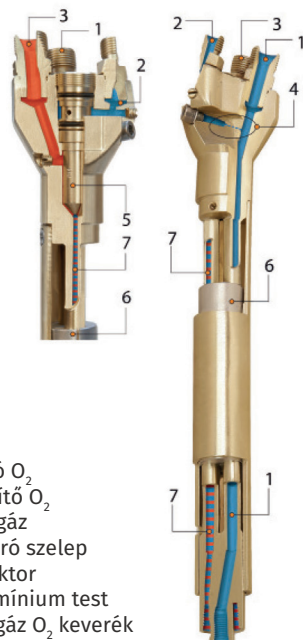
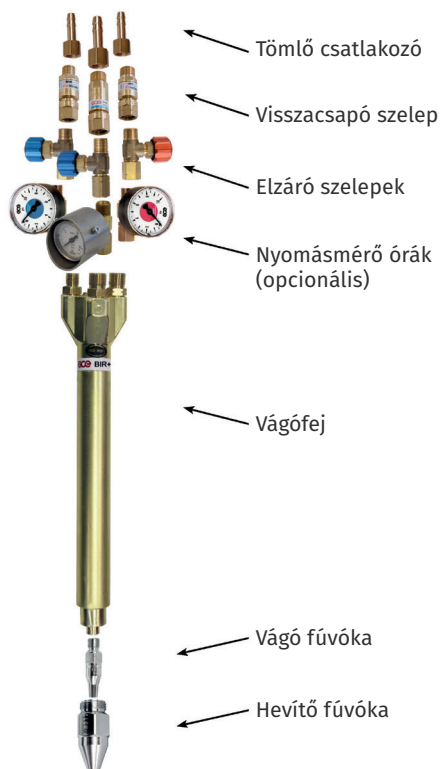
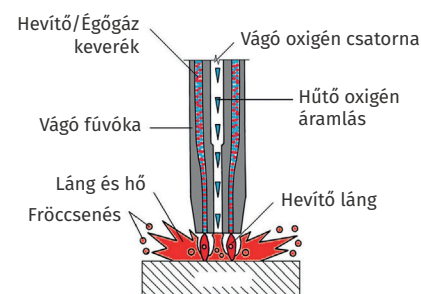


a legvastagabb vágásokhoz BIR gépi lángvágó fej



Hagyományos rendszer



Coolex rendszer



Integrált Coolex rendszer

- A BIR+ beépített hűtőszelepet tartalmaz, mely kis mennyiségű oxigént adagol az alapanyag hevítése során. Ez az oxigén mennyiség a vágórendszer oxigén-csatornáján keresztül áramolva hűti le a teljes lángvágó fejet és megakadályozza a forró gázok visszaáramlását a vágófejbe. A fúvóka védelemmel van ellátva a szennyeződések ellen.
- Magasabb fúvóka-élettartam
- Alacsonyabb vágófej hőmérséklet
- A gázcsatornák megtartják eredeti formájukat
- Ezáltal egyenletes, állandó gázáramlás

Biztonsági injektor

A biztonságos működés alapfeltétele a stabil sárgaréz foglalatban lévő biztonsági injektor. Bármely túlhevülés esetén a felesleges hő elvezetésre kerül az injektortól, mely megvédi lángvágót a visszacsapó lángoktól. Az injektort egy alumínium hűtőegység teszi teljessé, mely kiegészíti a BIR lángvágó hűtőfunkcióját lehetővé téve a rendszer biztonságos üzemeltetését. A visszacsapó lángok veszélye így minimálisra csökken még nagy teljesítmény mellett is.

- Nagyfokú üzembiztonság átlukasztásnál
- Magas vágópisztoly és fúvóka élettartam
- Gazdaságosabb
- Kevesebb karbantartást igényel

Típus	Gáz	Hűtőszelap	Szár (hossz/Ø mm)
BIR 220/32 PMY	PB/Földgáz	nincs	220/32
BIR 220/32 PMY +	PB/Földgáz	van	220/32
BIR 220/34 PMY	PB/Földgáz	nincs	220/34
BIR 220/34 PMY +	PB/Földgáz	van	220/34
BIR 220/32 A	Acetilén	nincs	220/32
BIR 220/32 A +	Acetilén	van	220/32
BIR 220/34 A	Acetilén	nincs	220/34
BIR 220/34 A +	Acetilén	van	220/34



PUZ 89 lángvágó fúvóka

Vágó tartomány (mm)	Vágó sebesség (mm/perc)	Vágó O ₂ nyomás (bar)	Hevítő O ₂ nyomás (bar)	Égőgáz nyomás (bar)	Vágó O ₂ fogyasztás (m ³ /h)	Hevítő O ₂ fogyasztás (m ³ /h)	Égőgáz fogyasztás (m ³ /h)
25-40	340-400	4,0-5,0	2,5	0,2	2,8-3,4	1,5	0,3
40-60	310-340	4,5-5,5	2,5	0,2	4,6-5,6	1,5	0,38
60-100	260-310	5,0-6,0	2,5	0,2	8,1-9,5	1,5	0,38
100-200	180-260	5,5-6,5	3,0-5,0	0,3	12,6-14,4	1,7-2,5	0,5-0,7
200-300	110-180	6,5-8,5	5,0-7,0	0,3	12,6-14,4	2,5-3,3	0,7-0,9

P-SD lángvágó fúvóka

Vágó tartomány (mm)	Vágó sebesség (mm/perc)	Vágó O ₂ nyomás (bar)	Hevítő O ₂ nyomás (bar)	Égőgáz nyomás (bar)	Vágó O ₂ fogyasztás (m ³ /h)	Hevítő O ₂ fogyasztás (m ³ /h)	Égőgáz fogyasztás (m ³ /h)
25-40	400-460	6,0-7,5	2	0,2	3,8-4,5	1,3	0,32
40-60	340-400	5,5-7,5	2	0,2	4,2-5,6	1,3	0,32
60-100	270-340	6,0-8,5	2	0,2	7,6-10,6	1,3	0,32
100-150	180-270	7,5-9,5	4,5	0,3	13,3-16,5	2,4	0,32
150-250	130-180	6,5-8,5	4,5	0,3	18-22	2,4	0,6
250-300	110-130	6,5-8,5	5	0,3	23-30	2,4	0,62

PY-HD10 lángvágó fúvóka

Vágó tartomány (mm)	Vágó sebesség (mm/perc)	Vágó O ₂ nyomás (bar)	Hevítő O ₂ nyomás (bar)	Égőgáz nyomás (bar)	Vágó O ₂ fogyasztás (m ³ /h)	Hevítő O ₂ fogyasztás (m ³ /h)	Égőgáz fogyasztás (m ³ /h)
24-40	390-500	8,5-11	2,5	0,2	3,6-4,6	1,3	0,38
40-60	320-390	9-12	2,5	0,2	6,7-8,6	1,3	0,38
60-100	280-320	9,5-11	2,5	0,2	8,9-10,1	1,3	0,38
100-150	180-270	7,5-9,5	4,5	0,3	13,3-16,5	2,4	0,6
150-250	130-180	6,5-8,5	4,5	0,3	18-22	2,4	0,6
250-300	110-130	6,5-8,5	5	0,3	23-30	2,4	0,62

Vágási sebességek lángvágás esetén

Lágy acél vastagság (mm)	Fűvóka	Melegítési nyomás (Bar)	Vágási nyomás (Bar)	Vágási sebesség (mm/perc)	Vágási sebesség (mm/sec)	Kontúr (mm)	Melegedési idő (sec)
3	3-6	1,0	2,0	690	11,5	0,5	10
4	3-6	0,8	3,0	684	11,4	0,5	13
5	3-6	0,8	4,2	674	11,2	0,5	15
5	7-15	1,0	4,2	570	9,5	1,0	15
6	3-6	0,8	4,5	655	10,9	0,5	15
6	3-6	2,0	4,5	532	8,8	1,0	15*
6	7-15	0,6	7,0	551	9,1	1,0	25*
8	7-15	1,5	5,5	551	9,1	1,0	20
10	7-15	2,0	6,0	500	8,3	1,0	25
12	7-15	2,5	6,5	484	8,0	1,0	25
15	7-15	2,5	7,0	456	7,6	1,0	30
20	15-25	2,5	6,5	475	7,9	1,3	45
25	15-25	2,5	7,0	418	6,9	1,3	50
30	25-40	2,5	7,0	399	6,6	1,4	60
35	25-40	2,5	7,5	380	6,3	1,4	70
40	25-40	2,5	7,5	361	6,0	1,4	100
50	40-60	2,5	6,5	320	5,3	1,5	120
60	40-60	2,5	7,5	300	5,0	1,5	150
70	60-100	2,5	7,0	285	4,7	2,1	180
80	60-100	2,5	7,5	260	4,4	2,1	180
90	60-100	2,5	8,0	270	4,1	2,1	240
100	60-100	2,5	8,5	237	3,9	2,1	300
120	100-200	4,5	8,0	228	3,8	2,6	240
130	100-200	4,5	8,0	218	3,6	2,6	240
150	100-200	4,5	8,5	210	3,4	2,6	240
200	100-200	4,5	9,5	171	2,85	2,6	240
250	200-250	5,0	8,5	129	2,0	3,0	240
300	250-300	5,0	8,5	104	1,7	3,0	240

* Hosszabb vágás esetén

ProCAM Műszaki és Fejlesztő Kft.

Telephely H-2142 Nagytarcsa, Ganz Ábrahám utca 4.

Székhely H-2142 Nagytarcsa, Ady Endre u. 36/A.

Telefon/Fax +36 28 737 046

Internet www.procamkft.hu

E-mail info@procamkft.hu