INSTRUCTION FOR USE: CUTTING TORCH X511 EN

BEDIENUNGSANLEITUNG: HANDSCHNEIDBRENNER X511 DE

MANUEL D´UTILISATION: CHALUMEAU X511 FR

MANUALE D´USO: CANNELLO DA TAGLIO X511 IT

INSTRUCCIONES DE USO: SOPLETE DE CORTE X511 ES

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO: MAÇARICO DE CORTE X511 PT

NÁVOD K POUŽITÍ: ŘEZACÍ HOŘÁK X511 CS

NÁVOD NA OBSLUHU: REZACÍ HORÁK X511 SK

INSTRUKCJA OBSŁUGI: PALNIK DO CIĘCIA X511 PL

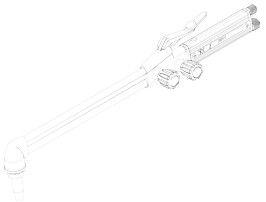
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ: VÁGÓPISZTOLYT X511 HU

INSTRUCTIUNI DE FOLOSIRE: ARZATORUL DE TAIERE X511 RO

使用说明书：X511割枪 CN

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ: RU

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ: РЕЗАК X511



ece
Security in action

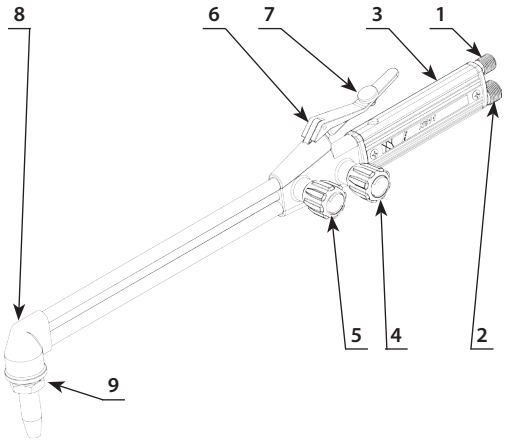


Fig. 1: Schematic picture of Cutter X511

ES

1. Conexión de entrada para oxigeno
2. Conexión de entrada para gas combustible
3. Manija
4. Válvula del gas combustible
5. Válvula de oxígeno para calentamiento
6. Palanca de la válvula de oxígeno de corte
7. Botón de bloque
8. Cabezal de corte
9. Boquilla

EN

1. Inlet connection for oxygen
2. Inlet connection for fuel gas
3. Handle
4. Valve of the fuel gas
5. Valve of the heating oxygen
6. Lever of the valve for cutting oxygen
7. Locking button
8. Head of the cutter
9. Nozzle nut

DE

1. Eingangsanschluß Sauerstoff
2. Eingangsanschluß Brenngas
3. Griffstück
4. Brenngasventil
5. Heizsauerstoffventil
6. Federhebel für Schneidsauerstoffventil
7. Feststellknopf
8. Brennerkopf
9. Düsenmutter

FR

1. Connexion d'entrée pour oxygène
2. Connexion d'entrée pour gaz combustibles
3. Poigné
4. Robinet pour gaz combustibles
5. Robinet pour oxygène
6. Gâchette pour coupage oxygène
7. Bouton de verrouillage
8. Tête de coupe
9. Écrou de buse

IT

1. Raccordo di entrata per l'ossigeno
2. Raccordo di entrata per il gas combustibile
3. Maniglia
4. Valvola del gas combustibile
5. Valvola dell'ossigeno di riscaldo
6. Leva della valvola per l'ossigeno di taglio
7. Pulsante di bloccaggio
8. Testa della ruota tagliente
9. Dado dell'ugello

PT

1. Conexão de entrada de oxigénio
2. Conexão de entrada do gás combustível
3. Punho
4. Válvula de gás combustível
5. Válvula do oxigénio de aquecimento
6. Alavanca da válvula de corte oxigénio
7. Botão de bloqueio
8. Cabeça de corte
9. Porca do bico de corte

SK

1. Vstupné pripojenie pre kyslík
2. Vstupné pripojenie pre horľavý plyn
3. Držiak
4. Ventil horľavého plynu
5. Ventil ohrievacieho kyslíka
6. Páka rezacieho kyslíku
7. Tlačidlo pre uzamknutie
8. Hlava rezáka
9. Hubicový závit

HU

1. Oxigén bemeneti csatlakozó
2. Égőgáz bemeneti csatlakozó
3. Markolat
4. Égőgáz szelep
5. Hevítő oxigén szelep
6. Vágó oxigén szelep kar
7. Elzáró gomb
8. Vágófej
9. Fúvóka anya

CN

1. 氧气进气接头；
2. 燃气进气接头；
3. 握把；
4. 燃气调节阀；
5. 氧气调节阀；
6. 切割氧压杆式调节阀；
7. 压杆锁紧滑块；
8. 割枪头部；
9. 割嘴螺帽

CS

1. Vstupní připojení pro kyslík
2. Vstupní připojení pro hořlavý plyn
3. Držák
4. Ventil hořlavého plynu
5. Ventil ohřívacího kyslíku
6. Páka řezacího kyslíku
7. Tlačítko pro uzamčení
8. Hlava řezáku
9. Hubicový závit

PL

1. Wlot tlenu
2. Wlot gazu palnego
3. Rękojeść
4. Zawór gazu palnego
5. Zawór tlenu podgrzewającego
6. Dźwignia tlenu tnącego
7. Przycisk blokady
8. Główka palnika
9. Nakrętka mocująca

RO

1. Conexiune intrare pentru oxigen
2. Conexiune intrare pentru gaz combustibil
3. Mâner
4. Robinet pentru gazul combustibil
5. Robinet pentru oxigenul de încălzire
6. Maneta supapei pentru oxigenul de taiere
7. Buton de blocare
8. Capul tăietorului
9. Piuliță duza

RU

1. Входное соединение для кислорода
2. Входное соединение для горючего газа
3. Рукоятка
4. Вентиль горючего газа
5. Вентиль нагревательного кислорода
6. Рычаг вентиля для резки кислородом
7. Кнопка блокировки
8. Головка резака
9. Гайка мундштука

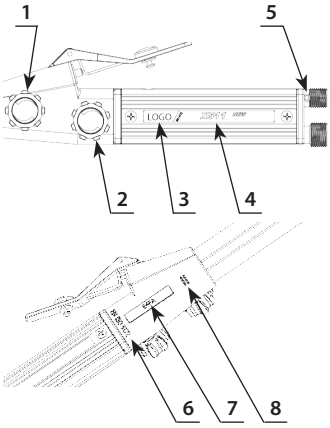


Fig. 2: Marking

FR

1. Code couleur oxygène (tab. 1)
2. Code couleur gaz combustibles (tab. 1)
3. Nom du fabriquant
4. Nom du chalumeau coupeur
5. Marquage oxygène
6. Norme
7. Marquage produit
8. Type de mélange

ES

1. Código del color del oxígeno (tab. 1)
2. Código del color del gas combustible (tab. 1)
3. Nombre del fabricante
4. Modelo del producto
5. Marcado del oxígeno
6. Norma que cumple el producto
7. Código
8. Tipo de mezcla sin efecto de inyección

EN

1. Colour coding oxygen (tab. 1)
2. Colour coding for fuel gas (tab. 1)
3. Name of the producer
4. Name of the cutter
5. Marking of the oxygen
6. Name of the standard
7. Data code
8. Type of mixing - Mixer without injection effect

DE

1. Farbcodierung Sauerstoff (tab. 1)
2. Farbcodierung Brenngas (tab. 1)
3. Name des Herstellers
4. Bezeichnung des Schneidbrenners
5. Kennzeichnung Sauerstoff
6. Bezeichnung Norm
7. Herstellungsdatum
8. Mischungstyp – Mischung ohne Injektor Effekt

IT

1. Codice a colori per l'ossigeno (tab. 1)
2. Codice a colori per il gas combustibile (tab. 1)
3. Nome del produttore
4. Nome della ruota tagliente
5. Contrassegno dell'ossigeno
6. Nome dello standard
7. Codice dei dati
8. Tipo di miscela – Miscelatore senza effetto di iniezione

PT

1. Cor de oxigénio (tab. 1)
2. Cor do gás combustível (tab. 1)
3. Nome do fabricante
4. Nome do maçarico
5. Indicação do oxigénio
6. Nome da norma
7. Código de dados
8. Tipo de mistura - Misturador sem efeito de injeção

CS

1. Barevné značení kyslíku (tab. 1)
2. Barevné značení hořlavého plynu (tab. 1)
3. Název výrobce
4. Název řezáku
5. Značení kyslíku
6. Název normy
7. Datový kód
8. Typ směšování - bez injekčního efektu

PL

1. Oznaczenie kodowe tlenu
2. Oznaczenie kodowe gazu palnego
3. Nazwa producenta
4. Nazwa palnika
5. Oznaczenie wlotu tlenowego
6. Nazwa standardu
7. Data produkcji
8. Oznaczenie sposobu mieszania gazów (bezinżektorowy)

RO

1. Cod culori oxigen (tab. 1)
2. Cod culori gaz combustibil (tab. 1)
3. Numele producătorului
4. Denumirea tăietorului
5. Marcajul pentru oxigen
6. Standardul
7. Codul datei
8. Tipul de amestec – Amestec fară injecţie

RU

1. Цветовой код для кислорода (табл. 1)
2. Цветовой код для горючего газа (табл.1)
3. Наименование производителя
4. Наименование резака
5. Маркировка для кислорода
6. Наименование стандарта
7. Код данных
8. Тип смешения – Смешение с инжектором

SK

1. Farebné značenie kyslíka (tab. 1)
2. Farebné značenie horľavého plynu (tab. 1)
3. Názov výrobcu
4. Názov rezáka
5. Značenie kyslíka
6. Názov normy
7. Dátový kód
8. Typ miešania - bez injekčného efektu

HU

1. Oxigén színkódolás (1. táblázat)
2. Égőgáz színkódolás (1. táblázat)
3. Gyártó neve
4. A vágópisztoly neve
5. Oxigén jelölése
6. Szabvány neve
7. Adatkódok
8. Keverés típusa – Keverő injekciós hatás nélkül

CN

1. 氧气颜色标识参考表1）；
2. 燃气颜色标识参考表1）；
3. 生产商标识；
4. 割枪名；
5. 氧气标识；
6. 标准标识；
7. 日期码：
8. 混合方式标识--如图为等压式混合；

EN

1. FOREWORD

The product complies with the essential requirements of standards:

- ISO EN 5172 - Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting – Specifications and tests
- EN 560 – Gas welding equipment - Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes

2. INTENDED USE

Cutting torch (cutter) X511 is intended for use with oxygen and fuel gases.

3. SAFETY REQUIREMENTS

All indications showing this exclamation mark ⚠ are important safety instructions.

- Installation and operation of the equipment must be only done by qualified personnel in accordance with local directions, rules and standards.
- The product should be used at temperature from -20°C to +60°C.
- Use only nozzles that are recommended by producer of this cutter (see App. Nr. 1).
- Use safety devices that are recommended by producer or required by national standards in each country.
- For safety reasons all shut-off valves should to be opened slowly and smoothly.
- Check that all ventilation grills are free from obstruction and that the extraction system (when installed) is functioning correctly.
- National laws, rules and regulations for compressed gases, accident prevention and environmental protection must be observed.

⚠ **Keep the product and its associated equipment away from: oil or grease - always wash your hands prior to handling the product or the cylinder; water; dust; flammable substance and materials**

⚠ **Never use product or its associated equipment if damaged or contaminated.**

⚠ **Ensure only the correct gas supply is connected to the product. Connection of the incorrect gas supply could lead to explosion or fire, causing personnel injury and damage to property.**

⚠ **The product must not, under any circumstances be modified.**

4. PRODUCT DESCRIPTION

Cutter X511 is intended for use with oxygen and flammable gas.

4.1.SCHEMATIC PICTURE OF CUTTER X511

See Fig. 1: Schematic picture of Cutter X511

4.2. MARKING

See Fig. 2: Marking

Type of gas	Code	Colour coding
Acetylene	A	RED
Oxygen	O	BLUE
LPG (incl. propane, butane and propylene)	P	RED
Fuel gas	F	RED

Tab. 1: Types of gas

EN

5. OPERATION

5.1.CONNECTING THE TORCH

- Connect the torch to the cylinder regulators or with a central gas supply to the supply points with approved hoses. Secure the connection with hose clamps.
- Check the gas tightness by soapy water or detection fluid.

5.2.LIGHTNING AND REGULATING OF THE CUTTING TORCH

NOTE: This torch operates on the nozzle-mixing principle. The instructions below should therefore be followed carefully.

1. Fit an appropriate cutting nozzle (see cutting table - Appendix 1).
2. Close the heating-oxygen valve (5) and the fuel-gas valve (4). If the lever for cutting oxygen is locked in open position, release it by loosening the locking button (7).
3. Set recommended working pressures by means of the adjusting screw on the regulators.
4. Purge the hose briefly with gas by opening the heating-oxygen valve (5). Long hoses and/or small cutting nozzles require somewhat longer purges.
5. Close the heating-oxygen valve (5).
6. Open the fuel-gas valve (4) and purge as above. Maintain sufficient fuel-gas flow for proper purging.
7. Close the fuel-gas valve (4).
8. Open the heating-oxygen valve (5) and open little bit more valve for fuel gas (4).
9. Light the flame in front of the nozzle .
10. Open the cutting-oxygen by depressing the lever (6). Lock the lever in open position by pushing the button (7). Adjust the oxygen pressure by means of the adjusting screw on the regulator or the supply point.
11. Once the cutting oxygen is flowing, the heating flames can be adjusted by means of the heating-oxygen valve (5) and the fuel-gas valve (4).
12. The torch can now be used for cutting.

5.3. EXTINGUISHING THE FLAME

1. Release the lever of the valve (6) for the cutting oxygen.
2. Slowly close the valve for fuel gas (4) and after that valve for heating oxygen (5).

EN

6. MAINTENANCE

⚠ Keep the torch clean. Do not lubricate any of the parts. Oil or grease can cause an explosion when in contact with oxygen.

- The holes in the cutting nozzle should be cleaned when necessary with appropriate cleaning needles or with KR21 chemical cleaner. Do not use drill bits, steel wire or similar objects for cleaning, as the channels inside the nozzle will be damaged.
- Proper flames and an even flow of cutting oxygen cannot be obtained unless the edges of the nozzle holes are sharp.

6.1.REPAIRS

⚠ Repairs must be done by authorized personnel only.

7. LIFETIME

Life time of the product is 10 years.

8. WARRANTY

The Standard Warranty period is two years from date of receipt by the GCE Customer (or if this is not known 2 years from time of the product manufacture shown on the product).
The standard warranty is only valid for products handled according to Instruction for use (IFU) and general industry good practice and standards.

APPENDIX:
Nr.1 - Cutting table

MANUFACTURER:
GCE s.r.o.

1. VORWORT

Dieses Produkt erfüllt die einschlägigen Standards:

- EN ISO 5172 - Schweißgeräte Ausrüstung, Geräte zum Schweißen, Schneiden und Anwärmen, Spezifikationen und Tests
- EN 560 – Schweißgeräte Ausrüstung, Schlauchverbindungen zum Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren

⚠ **Lesen Sie bitte diese Anleitung vor dem Anschließen bzw. Gebrauch. Folgen Sie immer den Anweisungen. Das Produkt sollte ausschließlich zum in der Anleitung beschriebenen Zweck verwendet werden.**

2. BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Der Handschneidbrenner X511 ist für den Gebrauch von Sauerstoff und Brenngasen vorgesehen.

3. SICHERHEITSHINWEISE

Alle mit diesem Zeichen gekennzeichneten Angaben ⚠ gelten als spezielle Sicherheitshinweise.

- Die Installation bzw. das Verwenden des Gerätes darf nur durch qualifiziertes Personal unter Einhaltung der landesspezifischen Gesetzen, Bestimmungen und Normen erfolgen.
- Das Gerät sollte innerhalb des Temperaturbereiches von -20°C bis +60°C verwendet werden.
- Bitte verwenden Sie ausschließlich Düsen, die vom Hersteller zur Verwendung angegeben bzw. empfohlen werden.
- Bitte verwenden Sie Sicherheitseinrichtungen, die vom Hersteller empfohlen werden bzw. den Bestimmungen und Normen des Einsatzlandes entsprechen.
- Aus Sicherheitsgründen sollten alle Absperrventile langsam geöffnet werden.
- Überprüfen Sie die richtige Funktion des Entlüftungssystems, falls vorhanden.
- Es sind die nationalen Gesetze, Regelungen und Vorschriften zur Unfallverhütung und Umweltschutz beim Einsatz von Hochdruckgasen zu beachten

⚠ **DAS PRODUKT UND DIE ZUGEHÖRIGEN GERÄTE SIND FERNZUHALTEN VON: potentiellen Brandquelle (Feuer, offenes Licht, etc.), brennbaren Materialien, Ölen oder Fetten (Vorsicht bei der Anwendung der Handcreme), Wasser.**

⚠ **Den Schneidbrenner oder daran angeschlossene Geräte niemals im defekten oder verunreinigten Zustand verwenden.**

⚠ **Überprüfen Sie, dass das Gerät mit der richtigen Gasart verbunden ist. Der Anschluss einer unrichtigen Gasquelle kann die Explosion oder Feuer verursachen, was Personenund Sachschäden als Folge hat**

⚠ **Am Produkt sind keine Veränderungen oder Umbauten zulässig.**

DE

4. PRODUKTBESCHREIBUNG

Der Handschneidbrenner X511 ist für die Verwendung von Sauerstoff und Brenngasen vorgesehen.

4.1.SCHEMATISCHE DARSTELLUNG DES SCHNEIDBRENNERS X511

Siehe Bild 1. Zeichnung des Schneidbrenners X511

4.2.KENNZEICHNUNG

Siehe Bild. 2: Kennzeichnung

Gasart	Code	Farbcodierung
Acetylen	A	ROT
Sauerstoff	O	BLAU
LPG (inkl. Propan, Butan, Propylen)	P	ROT
Brenngas	F	ROT

Tab. 1: Gasarten

5. BETRIEB

5.1.ANSCHLUSS DES BRENNERS

- Schließe den Brenner mit vorschriftsmäßigen Schläuchen an den Druckminderern der Gasflaschen bzw. bei Gasverteilungssystemen an der Entnahmestelle an. Sichere die Anschlüsse mit Schlauchklemmen.
- Sprüche Leck Prüfflüssigkeit auf, um eventuelle Leckage zu ermitteln.

5.2.ZÜNDUNG UND EINSTELLUNG DES BRENNERS

Achtung! Wichtiger Hinweis! Der Brenner arbeitet nach dem Mischdüsenprinzip und muss daher in folgender Weise angezündet werden.

1. Montiere eine für die vorgesehene Arbeit geeignete Düse am Brenner (siehe Schneidtabelle - Appendix 1).
2. Schließe das Heizsauerstoffventil (5) und das Brenngasventil (4).
3. Stelle den empfohlenen Arbeits- druck mit der Stellschraube am Druckminderer ein.
4. Öffne das Heizsauerstoffventil (1) und spüle den Schlauch kurz mit dem Gas. Lange Schläuche und kleine Düsen erfordern längere Spüldauer.
5. Schließe das Heizsauerstoffventil (5).
6. Öffne das Brenngasventil (4) und lasse das Gas ausströmen. Spüle wie oben unter 4. Behalte einen ausreichenden Brenngasstrom bei.
7. Schließe das Brenngasventil (4)
8. Öffnen Sie das Heizsauerstoff Ventil (5) und ein wenig mehr das Ventil für Brenngas (4).
9. Zünde die Flamme an.
10. Öffne das Schneidsauerstoffventil durch Herunterdrücken des Ventilhebels (6) und stelle es mit dem Feststellknopf (7) fest. Stelle den richtigen Sauerstoffdruck an der Stellschraube des Druckminderers ein.

11. Stelle die Heizflammen bei strömendem Schneidsauerstoff mit dem Heizsauerstoffventil (4) und dem Brenngasventil (5) ein.
12. Der Schneidbrenner ist nun einsatzbereit.

5.3. LÖSCHEN DER FLAMME

1. Prüfe, ob das Schneidsauerstoffventil geschlossen ist (Feststellknopf (7) in offener Lage).
2. Schließe dann zuerst das Brenngasventil (4) und anschließend das Heizsauerstoffventil (5).

6. INSTANDHALTUNG

⚠ **Der Brenner muss stets sauber-gehalten werden. Jede Art von Schmierung muss unterbleiben. Öl und Fett können Explosionen verursachen.**

- Bei Bedarf können die Löcher der Schneiddüsen mit geeigneten Reinigungsnadeln oder mit dem chemischen Reinigungsmittel KR21 gereinigt werden. Spiralbohrer, Stahldraht o. dgl. zerkratzen und beschädigen die Kanäle der Düsen.
- Einwandfreie Flammen und ein gleichmäßiger Schneidsauerstoff- strahl setzen scharfe, rechtwinklige Kanten und den Düsenlöchern voraus.

6.1. REPARATUR

⚠ **Reparaturen dürfen nur von Fachleuten ausgeführt werden.**

7. LEBENSDAUER

Die maximale Lebensdauer des Druckminderers beträgt 10 Jahre.

8. GEWÄHRLEISTUNG

Die Standard Garantiezeit beträgt zwei Jahre ab dem Datum des Warenempfangs beim GCE Kunden (oder falls das nicht ermittelbar ist, ab dem Produktionsdatum welches auf der Ware ausgewiesen ist.) Die Standard Garantiezeit ist nur gültig für Waren, die entsprechend der Bedienungsanleitung und der generell gültigen Praxis und Normen der Industrie gehandhabt wurden.

ANLAGE:
n.1 - Schneidtabelle

HERRSTELLER:
GCE s.r.o.

FR

1. AVANT-PROPOS

Le produit respect les besoins essentiel des standards :

- ISO EN 5172 - Équipement de soudage gaz - Chalumeau pour soudage, chauffage et coupage - spécifications et testes
- EN 560 - Équipement de soudage gaz - connexion tuyau pour équipement de soudage, coupage et applications associées

2. UTILISATION PREVUE

Le chalumeau coupeur X511 est adapté à une utilisation oxygène et aux gaz combustibles.

3. INSTRUCTION DE SÉCURITÉ

Tous les paragraphes comportant ce signet ⚠ sont de grande importance au regard de la sécurité.

- L'installation et l'utilisation de cet équipement doivent être opéré uniquement par un personnel qualifié respectant les règles et standards locaux.
- Le produit doit être utilisé à une température s'échelonnant de -20°C à +60°C.
- N'utilisez que des buses ayant été recommandés par le fabricant de ce coupeur (voir App. No 1)
- N'utilisez que du matériel de sécurité recommandé par le fabricant ou par les normes nationales de chaque pays.
- Pour les raisons de sécurité, tous les clapets de fermeture devraient être ouverts lentement.
- Si le dispositif est installé à l'intérieur d'un édifice, contrôlez si tous les orifices de désaération sont libres et sans obturation. Si le système de désaération est installé, contrôlez son fonctionnement propre.
- Il faut respecter les lois, les règlements et normes locales.

⚠ **TENIR LE PRODUIT, Y COMPRIS SES ACCESSOIRES, HORS DES: sources de chaleur (feu, cigarettes, ...); matières inflammables; huile ou graisse (attention si vous utilisez de la crème pour les mains); eau.**

⚠ **Ne jamais utiliser ce produit ou tout autre équipement associé si endommagé ou contaminé.**

⚠ **Assurez-vous que vous avez branché sur l'équipement un type de gaz correct. Le raccordement d'une source de gaz incorrecte pourrait causer explosion ou incendie, blessure de personnes et endommagement de l'édifice.**

⚠ **Ne jamais modifiez le produit.**

4. DESCRIPTION DU PRODUIT

Le coupeur X511 est adapté à une utilisation oxygène et aux gaz combustibles.

4.1. IMAGE SCHEMATIQUE DU COUPEUR X511

Voir dessin 1 : image schématique du coupeur X511

4.2. MARQUAGE

Voir dessin 2 : Marquage

Type de gaz	Code	Le codage couleur
Acétylène	A	ROUGE
Oxygène	O	BLEU
GPL (propane, butane et propylène)	P	ROUGE
Le gaz combustible	F	ROUGE

Tab. 1: Types de gaz

5. UTILISATION

5.1. CONNECTER LE CHALUMEAU

- Connectez le chalumeau aux détendeurs bouteille, ou sur une centrale aux points d'utilisation avec les tuyaux approuvés. Sécurisé les connexions à l'aide de colliers tuyau.
- Vérifiez la bonne connexion à l'aide d'une eau savonneuse ou d'un détecteur de fluide.

5.2. ALLUMAGE ET RÉGULATION DU CHALUMEAU COUPEUR

Remarques : Ce chalumeau fonctionne sur le principe du mélange dans la buse. Les instructions ci-dessous doivent donc être suivis avec attention.

1. Installez une buse de coupe approprié (voir le tableau coupage -Annexe 1)
2. Fermez le robinet d'oxygène de chauffe et le robinet de gaz de chauffe. si la gâchette pour couper l'oxygène est bloqué en position ouverte, libérez la en actionnant le bouton de verrouillage.
3. Réglez la pression de fonctionnement recommandé en ajustant le bouton vis du détendeur.
4. Purgez brièvement le tuyau avec du gaz en ouvrant le robinet d'oxygène de chauffe. Les long tuyaux et/ou les petites buses de coupe nécessitent une purge assez longue.
5. Fermez le robinet d'oxygène de chauffe.
6. Ouvrez le robinet de gaz de chauffe et purgez comme expliqué ci-dessus. Maintenez un débit de gaz suffisant pour purger efficacement.
7. Fermez le robinet de gaz de chauffe.
8. Ouvrez le robinet d'oxygène de chauffe et ouvrez légèrement plus le robinet de gaz de chauffe.
9. Allumez la flamme au niveau de la buse

10. Ouvrez le robinet d'oxygène de coupe en actionnant la gâchette. Verrouillez la gâchette en position ouverte en poussant le bouton. Réglez la pression d'oxygène en ajustant le bouton vis du détendeur ou du point d'utilisation.
11. Une fois que l'oxygène de coupe se diffuse, la flamme de chauffe peut être ajusté grâce aux robinets d'oxygène et de gaz de chauffe.
12. Le chalumeau peut désormais être utilisé pour couper.

5.3. ÉTEINDRE LA FLAMME

1. Libérez la gâchette du robinet pour l'oxygène de coupe.
2. Fermez lentement le robinet de gaz de chauffe, puis le robinet d'oxygène de chauffe.

6. MAINTENANCE

⚠ **Gardez le chalumeau propre. Ne lubrifiez aucune partie. Les matières grasses peuvent provoquer une explosion lors d'un contact avec l'oxygène.**

- Les trous dans la buse de coupe doivent être propre. Se servir à cet effet d'aiguilles appropriées ou d'un nettoyant chimique KR21. Ne pas se servir d'une mèche de perceuse, de câble métallique ou d'objet similaire pour le nettoyage, puisque cela endommagerait l'intérieur de la buse.
- Une flamme convenable voir même un débit d'oxygène de coupe ne peuvent être obtenu sans que les bordures de la buse ne soit aiguisés.

6.1. RÉPARATION

⚠ **La réparation ne doit être effectué que par du personnel autorisé.**

7. DURÉE DE VIE TECHNIQUE

La durée de vie maximum de ce produit est de 10 ans.

8. GARANTIE

La garantie standard est d'une période de deux ans à partir de la date d'achat de l'appareil par le client (ou si cette date n'est pas connue, deux ans à compter de la date de fabrication indiquée sur le produit).
La garantie standard est seulement valide en cas d'uilisation propre aux indications de la notice, standard, normes et bonnes pratiques du secteur.

ANNEXES:
N°1 - Table de coupe

FABRICANTE:
GCE s.r.o.

1. PREMESSA

Il prodotto corrisponde ai requisiti essenziali degli standard:

- ISO EN 5172 – Attrezzatura per la saldatura a gas – Cannelli per la saldatura a gas, il riscaldamento e il taglio – Specifiche e test
- EN 560 – Attrezzatura per la saldatura a gas – Raccordi per tubi per l'attrezzatura necessaria alla saldatura, al taglio e ai processi collegati

2. DESTINAZIONE D'USO

Il cannello da taglio (ruota tagliente) X511 è destinato all'uso con ossigeno e gas combustibili.

3. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Tutte le indicazioni che contengono questo punto esclamativo ⚠ sono importanti istruzioni per la sicurezza.

- L'installazione e l'utilizzo dell'attrezzatura devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato in conformità alle direttive, le regole e gli standard locali.
- Il prodotto deve essere utilizzato entro un intervallo di temperatura tra i -20 °C e i +60 °C.
- Utilizzare soltanto ugelli consigliati dal produttore della ruota tagliente (vedere App. N. 1).
- Utilizzare dispositivi di sicurezza consigliati dal produttore o che soddisfano i requisiti degli standard nazionali di ciascun paese.
- Per motivi di sicurezza bisogna aprire lentamente tutte le valvole di chiusura.
- Qualora il dispositivo sia inserito all´interno di un edificio, verificare che tutti i fori di ventilazione siano liberi e senza ostacoli. In caso del sistema di aspirazione occorre controllare la sua funzionalità.
- Si devono sempre rispettare le norme, le prescrizioni e le direttive a livello nazionale, riguardanti i gas industriali, la prevenzione degli infortuni e la tutela dell'ambiente.

⚠ **TENERE IL PRODOTTO E GLI ACCESSORI INCLUSI LONTANO DA: eventuale fonte di incendio (fuoco, sigarette…); materiali infiammabili; oli e grassi (attenzione all´uso di creme per le mani); acqua;**

⚠ **Non utilizzare prodotti o apparecchiature associate danneggiati o sporchi.**

⚠ **Assicurarsi che il dispositivo ad alta pressione sia collegato al corretto tipo del gas. Il collegamento al tipo scorretto del gas può provocare esplosioni o incendi, lesioni alle persone e danni agli immobili.**

⚠ **Il prodotto non deve essere modificato in nessun caso.**

4. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

La ruota tagliente X511 è destinata all'uso con l'ossigeno e gas infiammabili.

4.1.IMMAGINE SCHEMATICA DELLA RUOTA TAGLIENTE X511

Vedere Fig. 1: Immagine schematica della ruota tagliente X511

CN

4.2. MARCATURA

Vedere Fig. 2: Marcatura

Tipo di gas	Code	Colour coding
Acetilene	A	ROSSO
Ossigeno	O	BLU
LPG (incl. propane, butane and propylene)	P	ROSSO
Gas combustibile	F	ROSSO

Tab. 1: Tipi di gas

5. OPERATION

5.1. ALLACCIAMENTO DE CANNELLO

- Utilizzare il tubo appropriato per collegare il cannello ai riduttori delle bombole o agli attacchi di alimentazione del gas, qualora si disponesse di impianto centrale. Assicurare l'allacciamento per mezzo delle fascette per tubi.
- Verificare che non vi siano fughe di gas con lo spray.

5.2. ACCENSIONE E REGOLAZIONE DEL CANNELLO

Nota: il cannello funziona con il principio di miscelazione nell'ugello da taglio e deve pertanto essere adottato il seguente metodo di accensione.

1. Montare un appropriato ugello da taglio (vedere tabella di taglio - Allegato no 1).
2. Chiudere la valvola dell'ossigeno di riscaldo (5) e la valvola del gas combustibile (4). Se la leva dell'ossigeno per il taglio fosse bloccata in posizione aperta, sbloccarla azionando il pulsante di fermo (7).
3. Azionando la vite di regolazione della pressione dei riduttori, stabilire la pressione di lavoro raccomanda.
4. Aprendo la valvola dell'ossigeno di riscaldo (5), lasciare brevemente che il gas spurghi il tubo. I tubi lunghi necessitano di un maggiore periodo di spurgatura.
5. Chiudere la valvola dell'ossigeno per il riscaldo (5).
6. Aprire la valvola del gas combustibile (4) e spurgare come in precedenza. Mantenere un flusso di gas sufficiente a un'idonea spurgatura.
7. Chiudere la valvola del gas combustibile (4).
8. Aprire la valvola dell'ossigeno di riscaldo (5) e aprire lievemente di più la valvola del gas combustibile (4).
9. Accendere la fiamma davanti all'ugello.
10. Aprire la valvola dell'ossigeno per il taglio abbassando la leva (6). Bloccare la leva in posizione aperta premendo il pulsante (7). Regolare la pressione dell'ossigeno mediante la vite di regolazione posta sul riduttore o sugli attacchi di alimentazione del gas.

11. Una volta instaurato il flusso di ossigeno per il taglio, la fiamma di riscaldo può essere regolata mediante la valvola dell'ossigeno per il riscaldo (5) e quella del gas combustibile (4).
12. Il cannello è ora pronto per l'uso.

5.3. COME SPEGNERE LA FIAMMA

1. Verificare che la valvola dell'ossigeno per il taglio sia chiusa (6) - il bottone di fermo (7) deve essere rilasciato.
2. Chiudere la valvola del gas combustibile (4) prima di chiudere la valvola dell'ossigeno di riscaldo (5).

6. MANUTENZIONE

⚠ **Mantenere sempre pulito il cannello. Non ingrassare le parti. L'olio e il grasso a contatto con l'ossigeno possono causare un'esplosione.**

- All'occorrenza pulire i fori degli ugelli da taglio con gli appositi aghi o con il pulitore chimico KR 21. Non usare punte per trapano, fili di acciaio o simili, in quanto possono danneggiare i canali all'interno del beccuccio.
- Non si ottiene una fiamma idonea o un flusso uniforme di ossigeno di taglio, quando il bordo attorno al foro dell'ugello non è ben definito.

6.1.RIPARAZIONI

⚠ **Le riparazioni devono essere effettuate soltanto da personale autorizzato.**

7. CICLO DI VITA

Il ciclo di vita della valvola riduttrice è di 10 anni.

8. GARANZIA

Il normale periodo di garanzia è di due anni dalla data di ricevimento del cliente GCE (o se questa data non è conosciuta, due anni dalla data di produzione marcata sul prodotto).
La garanzia è da considerarsi valida solo per i prodotti usati secondo le istruzioni riportate sul manuale d'uso e in base alle norme e agli standard del produttore.

ALLEGATO:
n.1 - Tabella di taglio

FABBRICANTE:
GCE s.r.o.

ES

1. INTRODUCCIÓN

El producto cumple con los estándares requeridos para los dispositivos relacionados:

- EN ISO 5172 - Equipos de soldadura de gas - Sopletes para soldadura de gas, de calentamiento y corte - Especificaciones y pruebas
- EN 560 – Equipos de soldadura oxigeno - Conexiones porta manguera para equipos de soldadura, corte procesos afines.

⚠ **Lea el Manual de Instrucciones antes de instalar o usar el producto. Procedan siempre de acuerdo al Manual de Instrucciones.**

2. USO PREVISTO

El soplete de corte X511 esta previsto para ser usado con oxígeno y gases combustibles.

3. REQUISITOS DE SEGURIDAD

Todas las instrucciones con el signo de exclamación ⚠ son instrucciones de seguridad importantes.

- La instalación y la operación del producto debe ser ejecutada únicamente por una persona calificada de acuerdo con las prescripciones, reglamentos y normas locales.
- Este producto se debe usar a temperatura de -20ºC a +60ºC.
- Use solamente las boquillas de corte recomendadas por GCE (ver Apendix. Nr. 1).
- Utilice los dispositivos de seguridad recomendados por GCE y lo requerido por las normas y reglamentos locales.
- Por motivos de seguridad las válvulas deben abrirse lenta y suavemente.
- Si el soplete se va a usar dentro de un lugar cerrado, revisar que las bocas de ventilación estén libres de obstáculos. Si está instalado el sistema de ventilación, revise que estén funcionando correctamente.
- Es importante tomar en consideración las leyes nacionales, normas y reglamentos para los gases comprimidos, la prevención de accidentes y protección del medio ambiente.

⚠ **MANTENGA EL PRODUCTO Y SUS ACCESORIOS ALEJADOS DE: fuentes potenciales de incendio como fuego, cigarrillos,..., Aceite y grasa (cuidado el uso de crema de manos, lávese las manos antes de manipular este producto o el cilindro), Polvo, Agua.**

⚠ **Nunca use el equipo y/o sus componentes si esta dañado o contaminado.**

⚠ **Asegúrese que el equipo está conectado el tipo de gas que corresponde. La eventual conexión del tipo de gas incorrecto podría ocasionar una explosión, incendio o lesiones a las personas o daños materiales.**

⚠ **El producto no debe, bajo ninguna circunstancia, ser modificado por nadie que**

no sea el fabricante.

4. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El soplete de corte X511 esta previsto para ser usado con oxígeno y gases combustibles.

4.1.ESQUEMA DEL SOPLETE DE CORTE X511

Ver Fig. 1

4.2.MARCADO

Ver Fig. 2

Tipo de gas	Código	El código de colores
Acetileno	A	ROJO
Oxígeno	O	AZUL
GLP (propano, butano y propileno y sus mezclas)	P	ROJO
Gases combustibles	F	ROJO

Tab. 1: Tipos de gas

5. FUNCIONAMIENTO

5.1.CONEXIÓN DEL SOPLETE

- Acople el soplete a los reguladores de cilindro, a los puntos de uso si dispone de una red de gas centralizada por medio de las mangueras respectivas. Asegure las conexiones con abrazaderas.
- Controle su hermeticidad.

5.2.ENCENDIDO Y AJUSTE DEL SOPLETE.

Nota. El soplete funciona según el principio de mezcla en boquilla, por lo cual debe usarse el siguiente método de encendido:

1. Seleccionar la boquilla de corte adecuada al trabajo a realizar. (Véase la tablilla de boquillas de corte - apéndice no 1).
2. Cerrar la válvula de oxígeno de calentamiento (5) y la válvula de combustible (4). Si la palanca de oxígeno de corte está oprimida y bloqueda libérela con el botón de bloqueo, de tal modo que la palanca quede libre y válvula de oxígeno de corte quede cerrada.
3. Ajuste la presión de trabajo recomendada por medio de del volante de ajuste de presión de los reguladores.
4. Abrir la válvula de oxígeno de calentamiento (5) y dejar que se purgue la manguera. Mangueras largas con boquillas estrechas requieren mayor tiempo de purga.
5. Cierre la válvula de oxígeno de calentamiento (5).
6. Abrir la válvula de gas combustible (4) y déjelo salir. Purgar la manguera como indica el punto nro. 4. Mantenga un flujo de combustible adecuado.
7. Cierre la válvula de gas combustible (4).

8. Abra la válvula de oxígeno de calentamiento de 1/4 de vuelta (5) y abra un poco más, de 1/2 vuelta, la válvula de gas combustible (4).
9. Encienda la llama con un chispero o encendedor de seguridad.
10. Abra la válvula de oxígeno de corte oprimiendo la palanca (6) y bloquéela en posición con el botón de bloqueo (7). Ajuste de nuevo la presión correcta con el volante de ajuste de presión del regulador.
11. Con el oxígeno de corte fluyendo, ajustar la llama mediante las válvulas de oxígeno de calentamiento (5) y de combustible (4).
12. El soplete está ahora listo para cortar.

5.3. PARADA DEL SOPLETE

1. Asegurarse que el oxígeno de corte esta cerrado (botón de bloqueo (7) en posición libre), cierre a continuación la válvula de gas de combustible (4).
2. Cierre la válvula calentamiento (5).

6. MANTENIMIENTO

⚠ **Mantenga limpio el soplete. No lubrique ninguna pieza. El aceite y la grasa pueden causar explosiones en contacto con el oxigeno.**

- Siempre que sea necesario limpiar la boquilla con la aguja o escariador adecuado o con el detergente KR21. Brocas, alambres de acero y similares y deterioran los surcos de las boquillas.
- Una llama adecuada y un chorro de oxígeno de corte uniforme solo puede conseguirse con boquillas en buen estado y canales de gases limpios y rectos.

6.1.REPARACIONES.

⚠ **Las reparaciones deben ser efectuadas únicamente por personal calificado.**

7. TIEMPO DE VIDA

El tiempo de vida útil del producto es por diseño 10 años.

8. GARANTÍA

El período de garantía estándar es de dos años a partir de la fecha que se compró el producto. Para hacer valer su garantía y derecho debe registrarse en la página web www.gcegroup.com seleccione su país ->contacto ->registro. Con su registro, entrará automáticamente en sorteos mensuales de premios y descuento en productos (Si no se registra su compra, se aplicará 2 años a partir de la fecha de producción, que está impresa en el producto). La garantía estándar es válida sólo para los productos manejados según las instrucciones de uso (IFU) y acorde a las buenas prácticas y estándares de la industria.

ANEXOS:
n.1 - Tabla para cortar

FABRICANTE:
GCE s.r.o.

PT

1. INTRODUÇÃO

O produto está em conformidade com os requisitos essenciais das normas:

- ISO EN 5172 - Gas welding equipment - Blowpipes for gas welding, heating and cutting – Especificações e ensaios
- EN 560 – Gas welding equipment - Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes

2. UTILIZAÇÃO

O maçarico de corte (de corte) X511 é destinado ao uso com gases de oxigénio e combustível.

3. REQUISITOS DE SEGURANÇA

Todas as indicações que mostram este ponto de exclamação ⚠ são instruções de segurança importantes.

- Instalação e operação do equipamento deve ser feita apenas por pessoal qualificado, de acordo com instruções locais, regras e normas.
- O produto devem ser usadoa temperatura de -20°C a +60°C.
- Use apenas os bicos recomendados pelo produtor deste maçarico (veja App. Nr. 1).
- Use dispositivos de segurança recomendados pelo produtor ou exigidos pelas normas nacionais em cada país.
- Por razões de segurança todas as válvulas de fecho devem ser abertas lenta e suavemente.
- Verifique se todas as grelhas de ventilação estão livres de obstáculos e que o sistema de extracção (quando instalado) funciona corretamente.
- As leis nacionais, regras e regulamentos para os gases comprimidos, prevenção de acidentes e proteção ambiental devem ser observados.

⚠ **Manter o produto e seus equipamentos associados longe de: óleo ou massa. Lave sempre as mãos antes de manusear o produto ou o cilindro; água; pó; substância e materiais inflamáveis**

⚠ **Nunca utilize produtos ou seus equipamentos associados, se estiverem danificados ou contaminados.**

⚠ **Certifique-se que apenas o correcto fornecimento de gás está ligado ao produto. Ligação do fornecimento de gás incorreto pode levar a uma explosão ou incêndio, causando risco de vida e danos à propriedade.**

⚠ **O produto não deve, em nenhuma circunstância, ser modificado.**

PT

4. DESCRIÇÃO DE PRODUTO

O maçarico X511 deve ser usado com oxigénio e gás combustivel.

4.1.ESQUEMA DO MAÇARICO X511

Ver Fig. 1: Imagem esquemática do maçarico X511

4.2.MARCAÇÃO

Ver Fig. 2: Marcação

Tipo de gas	Codigo	Codificaçao de cores
Acetileno	A	VERMELHO
Oxigenio	O	AZUL
LPG (incl. propano, butano e propileno)	P	VERMELHO
Fuel gas	F	VERMELHO

Tab. 1: Tipo de gas

5. OPERAÇÃO

5.1. LIGAR O MAÇARICO.

- Use mangueira aprovada para ligar o maçarico aos reguladores do cilindro, ou aos pontos de abastecimento de gás de uma rede central. Fixe bem as conexões com abraçadeiras.
- Verifique se existem fugas com Gasobul.

5.2. LIGAR E REGULAR O MAÇARICO

NOTA: Este maçarico funciona baseado no princípio de mistura no bico. As instruções abaixo devem ser seguidas cuidadosamente.

1. Colocar um bico de corte apropriado (ver tabela de corte - App. 1).
2. Fechar a válvula de oxigénio de aquecimento (5) e a válvula de gás combustível (4). Se a alavanca para o oxigénio corte está bloqueada na posição de abertura, solte-o, soltando o botão de bloqueio (7).
3. Ajuste as pressões de trabalho recomendadas através do parafuso de ajuste dos reguladores.
4. Purgue brevemente a mangueira de gás, abrindo a válvula de oxigénio de aquecimento (5). Mangueiras longas e / ou bicos pequenos de corte exigem purgas um pouco mais longas.
5. Fechar a válvula de oxigénio de aquecimento (5).
6. Abra a válvula de gás combustível (4) ligeiramente. Manter um fluxo gás combustível suficiente para uma saída adequada.
7. Fechar a válvula de gás combustível (4).
8. Abrir a válvula de aquecimento de oxigénio (5) e abrir um pouco mais a válvula do gás combustível (4).
9. Acender a chama em frente do bico.
10. Abra a válvula de oxigénio de corte pressionando a alavanca (6). Bloquear a alavanca na posição aberta pressionando o botão(7). Ajuste a pressão de oxigénio através do parafuso de ajuste no regulador ou do ponto de abastecimento.

11. Uma vez que o oxigénio de corte está a fluir, a chama de aquecimento pode ser ajustada através da válvula de oxigénio de aquecimento (5) e da válvula gás combustível (4).
12. O maçarico pode agora ser utilizado para o corte.

5.3. DESLIGAR A CHAMA

1. Assegurar que a válvula de corte (6) está fechada - o botão de bloqueio (7) deve ser libertado.
2. Feche a válvula de gás combustível (4) antes de fechar a válvula do oxigénio de aquecimento (5).

PT

6. MANUTENÇÃO

⚠ **Manter o maçarico limpo . Não lubrifique nenhuma das partes. Óleo ou gordura podem causar uma explosão quando em contacto com o oxigénio.**

- Os orifícios do bico de corte devem ser limpos se necessário com agulhas de limpeza adequadas ou com KR21 limpeza química. Não use brocas, fio de aço ou objectos semelhantes para limpeza, que os canais no interior do bico podem ficar danificados.
- Uma chama apropriada e um fluxo uniforme do oxigénio de corte não pode ser obtida a menos que as arestas dos orifícios do bico estejam intactas.

6.1.REPARAÇÕES

⚠ **Se os reparos necessários devem ser realizados por um especialista.**

7. VIDA ÚTIL

A vida útil máxima do produto é 10 anos.

8. GARANTIA

O período de garantia normal é de dois anos a partir da data de recepção pelo cliente GCE (ou, se este não for conhecido dois anos a partir da data de fabricação do produto mostrada no produto).
A garantia normal é válida apenas para produtos manuseados de acordo com a Instruções para utilização (IFU) e as boas práticas de utilização standard da indústria em geral.

APÊNDICE:
n.1 - Tabela de corte

MANUFACTURER:
GCE s.r.o.

CS

1. PŘEDMLUVA

Tento produkt je v souladu s požadavky následujících norem:

- EN ISO 5172 - Zařízení pro plamenové svařování – Ruční hořáky pro svařování, řezání a ohřívání – Specifikace a zkoušení
- EN 560 – Zařízení pro plamenové svařování - Hadicové přípojky používané u zařízení pro svařování, řezání a příbuzné procesy

2. POUŽITÍ

Řezací nástavec (řezák) X511 je určen k použití s kyslíkem a hořlavými plyny.

3. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Všechna upozornění označená vykřičníkem ⚠ jsou důležité bezpečnostní instrukce.

- Instalace a provoz zařízení musí být vždy proveden kvalifikovanou osobou v souladu s místními předpisy, nařízeními a normami.
- Zařízení by mělo být použito při teplotě -20°C až +60°C.
- Používejte pouze hubice doporučené výrobce (viz Příloha 1).
- Používejte bezpečnostní zařízení, která jsou doporučená výrobcem nebo daná zákony ve vaší zemi.
- Z bezpečnostních důvodů otevírejte uzavírací ventily pomalu.
- Zkontrolujte, zda jsou všechny odvětrávací armatury průchozí. Pokud je instalován odvětrávací systém, zkontrolujte jeho správnou funkčnost.
- Musí být dodrženy také místní zákony, nařízení a normy.

⚠ **ROZVODOVÉ ZAŘÍZENÍ NESMÍ PŘIJÍT DO STYKU S: potencionálním zdrojem požáru (oheň, cigarety,...), hořlavými materiálem, olejem a mastnotou (buďte zvláště opatrní při použití krémů na ruce), vodou.**

⚠ **Nikdy nepoužívejte zařízení, které je znečištěné nebo poškozené.**

⚠ **Ujistěte se, že je k zařízení připojen správný typ plynu. Připojení nesprávného zdroje plynu může způsobit explozi nebo požár, způsobit zranění osob a poškození zařízení nebo budovy.**

⚠ **Produkt nesmí být v žádném případě modifikováno nikým jiným než výrobcem.**

4. POPIS PRODUKTU

Řezák X511 je určen k použití s kyslíkem a hořlavým plynem.

4.1.SCHÉMATICKÉ ZNÁZORNĚNÍ ŘEZÁKU X511

Viz Fig. 1: Schematic picture of Cutter X511

4.2.ZNAČENÍ

Viz Fig. 2: Marking

Typ plynu	Kód	Barevné značení
Acetylén	A	ČERVENÁ
Kyslík	O	MODRÁ
LPG (vč. propanu, butanu and propylenu)	P	ČERVENÁ
Hořlavé plyny	F	ČERVENÁ

Tab. 1: Typy plynu

5. PROVOZ

5.1.PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ

- Připojte rukojeť k redukčnímu ventilu nebo k odběrnému místu pomocí schváleného typu hadice. Zajistěte připojení hadicovými sponkami.
- Zkontrolujte spoje pomocí detekční kapaliny.

5.2. ZAPÁLENÍ A REGULACE PLYNU

POZN: Toto zařízení funguje na základě směšovače bez injekčního účinu. Používejte produkt dle návodu k použití.

1. Připevněte vhodnou hubici (viz příloha č.1 pro správné nastavení).
2. Zavřete ventil nahřívacího kyslíku (5) a hořlavého plynu (4). Pokud je řezací kyslík v pozici otevřeno, odjistěte pojistným tlačítkem (7) a uzavřete.
3. Pomocí ovladače na redukčním ventilu nastavte požadovaný pracovní tlak.
4. Otevřete ventil nahřívacího kyslíku (5) a natlakujte krátce hadici. Při použití dlouhých hadic nebo malých hubic může natlakování trvat delší dobu.
5. Zavřete ventil nahřívacího kyslíku (5).
6. Otevřete ventil hořlavého plynu (4) a nechte plyn (acetylén nebo propan) proudit. Natlakujte stejným způsobem jako u kyslíku.
7. Zavřete ventil hořlavého plynu (4).
8. Otevřete ventil nahřívacího kyslíku (5) a ventil hořlavého plynu (4) o trochu více.
9. Zapalte plamen před hubicí.
10. Otevřete stlačením páky řezacího kyslíku (6) a zajistěte pojistným tlačítkem (7). Upravte tlak pomocí regulačního šroubu na regulátoru.
11. Nyní upravte plamen pomocí ventilů pro hořlavý plyn (4) a nahřívací kyslík (5).
12. Zařízení je nyní připraveno k provozu.

5.3. ZHÁŠENÍ PLAMENE

1. Zkontrolujte, že je ventil řezacího kyslíku zavřený (6).
2. Zavřete ventil hořlavého plynu (4) a poté zavřete ventil nahřívacího kyslíku (5).

6. ÚDRŽBA

⚠ Udržujte zařízení v čistotě. Nepoužívejte mazadla na žádné jeho části. Zabraňte kontaktu s oleji či mastnotou. Kontakt mastnoty nebo oleje s kyslíkem by mohl způsobit výbuch.

- Otvory řezací hubice by měly být čištěny, když je to nezbytné, pomocí vhodných čistících drátků nebo chemického přípravku KR21. Čistící drátky zastrčte opatrně dovnitř a ven bez otáčení. Nepoužívejte vrtáky, ocelové dráty nebo podobné předměty, jelikož by mohly poškodit otvory hubice.
- Není možné nastavit správný plamen a vyrovnaný tok řezacího kyslíku, pokud nejsou hrany hubice ostré.

6.1.OPRAVY

⚠ Opravy musí být prováděny pouze autorizovanou osobou.

7. ŽIVOTNOST

Doporučená životnost výrobku je 10 let.

8. ZÁRUKA

Běžná záruční doba na výrobek je dva roky od data doručení výrobku zákazníkům GCE (pokud není datum doručení známo, počítá se záruční doba od data uvedeného na výrobku).
Běžná záruka je platná pouze na výrobky, které jsou používány dle návodu k použití, předepsaných norem a správné technické praxe.

PŘÍLOHY:
č.1 - Řezací tabulka

VÝROBCE:
GCE s.r.o.

1. PREDSLOV

Tento produkt je v súlade s požiadavkami nasledujúcich noriem:

- EN ISO 5172 - Zariadenia na plameňové zváranie - Ručné horáky pre zváranie, rezanie a ohrievanie - Špecifikácie a skúšanie
- EN 560 - Zariadenia na plameňové zváranie - Hadicové prípojky používané u zariadení pre zváranie, rezanie a príbuzné procesy

2. POUŽIŤ

Rezací nástavec (řezík) X511 je určený na použitie s kyslíkom a horľavými plynmi.

3. BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

Všetky upozornenia označené výkričníkom ⚠ , sú dôležité bezpečnostné inštrukcie.

- Inštalácia a prevádzka zariadenia musia byť vždy vykonaný kvalifikovanou osobou v súlade s miestnymi predpismi, nariadeniami a normami.
- Zariadenie by malo byť použité pri teplote -20 ° C až + 60 ° C.
- Používajte iba hubica odporúčané výrobcom (pozri príloha 1).
- Používajte bezpečnostné zariadenia, ktoré sú odporúčané výrobcom alebo daná zákony vo vašej krajine.
- Z bezpečnostných dôvodov otvárajte uzatváracie ventily pomaly.
- Skontrolujte, či sú všetky odvetrávacie armatúry priechodná. Ak je inštalovaný odvetrávací systém, skontrolujte jeho správnu funkčnosť.
- Musia byť dodržané aj miestne zákony, nariadenia a normy.

⚠ **Rozvodová ZARIADENIE NESMIE PRÍSŤ DO STYKU S: potencionálnym zdrojom požiaru (oheň, cigarety, ...), horľavými materiálmi, olejom a mastnotou (buďte zvlášť opatrní pri použití krémov na ruky), vodou.**

⚠ **Nikdy nepoužívajte zariadenie, ktoré je znečistené alebo poškodené.**

⚠ **Uistite sa, že je k zariadeniu pripojený správny typ plynu. Pripojenie nesprávneho zdroja plynu môže spôsobiť explóziu alebo požiar, spôsobiť zranenie osôb a poškodenie zariadenia alebo budovy.**

⚠ **Produkt nesmie byť v žiadnom prípade modifikované nikým iným ako výrobcom.**

SK

4. POPIS PRODUKTU

Rezák X511 je určený na použitie s kyslíkom a horľavým plynom.

4.1.SCHEMATICKÉ ZNÁZORNENIE REZÁKA X511

Pozri Fig. 1: Schematic picture of Cutter X511

4.2.ZNAČENIE

Pozri Fig. 2: Marking

Typ plynu	Kód	Farebné značenie
Aceylén	A	RED
Kyslík	O	BLUE
LPG (vr. propanu, butánu a propylénu)	P	RED
Horľavé plyny	F	RED

Tab. 1: Typy plynu

5. PREVÁDZKA

5.1.PRIPOJENIE ZARIADENIA

- Pripojte rukoväť k redukčnému ventilu alebo k odbernému miestu pomocou schváleného typu hadice. Zaistite pripojenie hadicovými sponkami.
- Skontrolujte spoje pomocou detekčnej kvapaliny.

5.2. ZAPÁLENIE A REGULÁCIA PLYNU

Dôležité upozornenie: Toto zariadenie pracuje na základe zmiešavače bez injekčného urobí. Používajte produkt podľa návodu na použitie.

1. Pripevnite vhodnú hubicu (pozri prílohu č.1 pre správne nastavenie).
2. Zatvorte ventil nahrievacieho kyslíka (5) a horľavého plynu (4). Ak je rezací kyslík v pozícii otvorené, odistite poistným tlačidlom (7) a uzavrite.
3. Pomocou ovládača na redukčnom ventile nastavte požadovaný pracovný tlak.
4. Otvorte ventil nahrievacieho kyslíka (5) a natlakujte krátko hadicu. Pri použití dlhých hadíc alebo malých hubíc môže natlakovanie trvať dlhšiu dobu.
5. Zatvorte ventil nahrievacieho kyslíka (5).
6. Otvorte ventil horľavého plynu (4) a nechajte plyn (acetylén alebo propán) prúdiť. Natlakujte rovnakým spôsobom ako u kyslíka.
7. Zatvorte ventil horľavého plynu (4).
8. Otvorte ventil nahrievacieho kyslíka (5) a ventil horľavého plynu (4) o trochu viac.
9. Zapáľte plameň pred hubicou.
10. Otvorte stlačením páky rezacieho kyslíka (6) a zaistite poistným tlačidlom (7). Upravte tlak pomocou regulačnej skrutky na regulátora.
11. Teraz upravte plameň pomocou ventilov pre horľavý plyn (4) a nahrievacie kyslík (5).
12. Zariadenie je teraz pripravené na prevádzku.

5.3. ZHÁŠANIE PLAMEŇA

1. Skontrolujte, že je ventil rezacieho kyslíka zatvorený (6).
2. Zatvorte ventil horľavého plynu (4) a potom zatvorte ventil nahrievacieho kyslíka (5).

6. ÚDRŽBA

⚠ **Udržujte zariadenie v čistote. Nepoužívajte mazadlá na žiadnej jeho časti. Zabráňte kontaktu s olejmi či mastnotou. Kontakt mastnoty alebo oleja s kyslíkom by mohol spôsobiť výbuch.**

- Otvory rezacie hubice by mali byť čistené, keď je to nevyhnutné, pomocou vhodných čistiacich drôtikov alebo chemického prípravku KR21. Čistiace drôtiky zastrčte opatrne dovnútra a von bez otáčania. Nepoužívajte vrtáky, oceľové drôty alebo podobné predmety, pretože by mohli poškodiť otvory hubice.
- Nie je možné nastaviť správny plameň a vyrovnaný tok rezacieho kyslíka, pokiaľ nie sú hrany hubica ostré.

6.1.OPRAVY

⚠ **Opravy musia byť vykonávané len autorizovanou osobou.**

7. ŽIVOTNOSŤ

Odporúčaná životnosť výrobku je 10 rokov.

8. ZÁRUČNÁ DOBA

Bežná záručná doba na výrobok je dva roky od dátumu doručenia výrobku zákazníkom GCE (ak nie je dátum doručenia známy, počíta sa záručná doba od dátumu uvedeného na výrobku).
Bežná záruka je platná len na výrobky, ktoré sú používané podľa návodu na použitie, predpísaných noriem a správnej technickej praxe.

PRÍLOHA:
č.1 - Rezací tabuľka

VÝROBCA:
GCE s.r.o. T

PL

1. WSTĘP

Produkt został wyprodukowany zgodnie z następującymi standardami:

- ISO EN 5172 – Sprzęt do spawania gazowego – Palniki do spawania, podgrzewania i cięcia gazowego – Wymagania techniczne i badania
- EN 560 - Sprzęt do spawania gazowego -- Przyłącza węży dla sprzętu do spawania gazowego, cięcia i procesów pokrewnych

2. UŻYTKOWANIE

Palnik X511 dedykowany jest do cięcia za pomocą mieszaniny tlenu i gazu palnego.

3. WYMOGI BEZPIECZEŃSTWA

Wszelkie zalecenia oznaczone znakiem wykrzyknika w trójkącie Δ są bardzo istotne.

- Instalacja oraz operowanie palnikiem zawsze musi być przeprowadzane przez wykwalifikowany personel zgodnie z lokalnymi wytycznymi oraz standardami
- Produkt może być używany w zakresie temperatur -20°C do +60°C
- Stosować wyłącznie oryginalnych dysz zalecanych przez producenta (załącznik nr 1)
- Stosować bezpieczniki rekomendowane przez producenta bądź innych spełniających obowiązujące standardy
- Ze względów bezpieczeństwa wszystkie zawory zamykające powinny być otwierane powoli i delikatnie
- Sprawdzić czy wszystkie kratki wentylacyjne i system odprowadzający gazy działają poprawnie (jeśli zainstalowane)
- Przestrzegane muszą być wszystkie lokalne wymagania dotyczące gazów sprężonych, zapobiegania wypadkom oraz ochrony środowiska

⚠ **Trzymać produkt oraz jego osprzęt z dla od: olejów i smarów; wody; kurzu; substancji i materiałów łatwopalnych;**

⚠ **Nigdy nie używać palnika i osprzętu jeśli jest zniszczony bądź zanieczyszczony**

⚠ **Upewnić się, że do palnika został podłączony prawidłowy gaz. Niewłaściwy gaz może przyczynić się do wywołania pożaru, obrażeń personelu oraz zniszczenia mienia.**

⚠ **Produkt w żaden sposób nie może być modyfikowany.**

4. OPIS PRODUKTU

Palnik X511 dedykowany jest do cięcia za pomocą mieszaniny tlenu i gazu palnego.

4.1. SCHEMAT PALNIKA

Zob. rys. 1 Schemat palnika X511

4.2.OZNACZENIE

Zob. rys. 2 Oznaczenie

Rodzaj gazu	Oznaczenie	Kolor
Acetylen	A	CZERWONY
Tlen	O	NIEBIESKI
LPG (propan, buten i propylen)	P	CZERWONY
Gaz palny	F	CZERWONY

Tab. 1 Rodzaje gazów

5. UŻYTKOWANIE

5.1.PODŁĄCZENIE PALNIKA

- Podłączyć palnik do reduktora bądź punktów poboru centralnego systemu zasilania za pomocą atestowanych węży. Zabezpieczyć połączenie uchwytami.
- Sprawdzić szczelność połączenia za pomocą wody z mydłem lub detektora nieszczelności.

5.2.URUCHOMIENIE I REGULACJA PALNIKA

UWAGA: Ten palnik pracuje na dyszach bez iniektorowych. Proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją poniżej.

1. Dopasować właściwą dyszę tnącą (zob. tabela – załącznik 1)
2. Zamknąć zawór tlenu podgrzewającego (5) oraz gazu palnego (4). Jeśli dźwignia tlenu tnącego jest w pozycji zablokowanej przesunąć przycisk blokujący (7).
3. Ustawić żądane ciśnienie robocze poprzez regulację pokrętła reduktora
4. Przedmuchać krótko węże poprzez otwarcie zaworu tlenu podgrzewającego (5). Długie węże albo/i dysze tnące o małych zakresach wymagają niekiedy dłuższego przedmuchu.
5. Zamknąć zawór tlenu podgrzewającego (5)
6. Otworzyć zawór gazu palnego (4) i przedmuchać jak powyżej.
7. Zamknąć zawór gazu palnego (4)
8. Otworzyć zawór tlenu podgrzewającego (5) i nieco bardziej zawór gazu palnego (4).
9. Zapalić płomień na końcu dyszy.
10. Otworzyć zawór tlenu tnącego poprzez naciśnięcie dźwigni (6). Zablokować dźwignię za pomocą przycisku blokującego (7). Dostosować ciśnienie tlenu poprzez regulację pokrętła reduktora lub punktu poboru.
11. W momencie uruchomienia przepływu tlenu tnącego następuje regulacja płomienia poprzez ustawienie pokrętła tlenu podgrzewającego (5) oraz gazu palnego (4).

12. Palnik jest przygotowany do cięcia.

5.3. GASZENIE PŁOMIENIA

1. Zwolnić dźwignię tlenu tnącego (6)
2. Powoli zamknąć zawór gazu palnego (4), a następnie zawór tlenu podgrzewającego (5).

PL

6. KONSERWACJA

⚠ **Utrzymywać palnik w czystości. Nie smarować żadnej z części. Olej lub smar w kontakcie z tlenem może spowodować zapłon.**

- Otwory w dyszy powinny być regularnie czyszczone za pomocą specjalnych igiełek (przetyczek) lub dedykowanego środka chemicznego KR21. Nie używać do tego celu wierteł, drutu stalowego bądź podobnych elementów gdyż spowoduje to trwałe uszkodzenie kanałów wewnątrz dyszy.
- Właściwy płomień czy przepływ gazu mogą nie zostać osiągnięte kiedy kanały wewnątrz dyszy są uszkodzone.

6.1. NAPRAWA

⚠ **Wszelkie naprawy muszą być wykonywane w autoryzowanych punktach serwisowych.**

7. ŻYWOTNOŚĆ

Maksymalny okres żywotności wyrobu wynosi 10 lat.

8. GWARANCJA

Standardowy okres gwarancji wynosi dwa lata od daty zakupu towaru przez Klienta lub jeśli nie jest ona znana 2 lata od momentu produkcji (znajduje się na produkcie). Standardowa gwarancja jest ważna tylko dla produktów, obsługiwanych zgodnie z instrukcją użytkowania.

ZAŁĄCZNIK:
n.1 - kartę cięcia

PRODUCENT:
GCE s.r.o.

1. ELŐSZÓ

A termék megfelel a következő szabványok lényegi követelményeinek:

- ISO EN 5172 – Gázhegesztő berendezések - Kézi gázhegesztő, lángvágó és hevítő pisztolyok. Követelmények és vizsgálatok
- EN 560 – Gázhegesztő berendezések – Tömlőcsatlakozások hegesztéshez, vágáshoz és a kapcsolódó folyamatokhoz

2. AJÁNLOTT HASZNÁLAT

Az X511 Vágópisztolyt oxigénhez és égőgázokhoz való használatra ajánlják.

3. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

Az ezzel a felkiáltójellel ellátott ⚠ figyelmeztetések mindegyike fontos biztonsági utasítás.

- A berendezés telepítését és működtetését kizárólag képzett személyzet végezheti a helyi előírásoknak, szabályoknak és szabványoknak megfelelően.
- A terméket -20°C és +60°C közötti hőmérsékleten szabad használni.
- A vágópisztoly gyártója által ajánlott fúvókákat használja (lásd az 1-es számú mellékletet).
- A gyártó által ajánlott, vagy a különböző országokban érvényben levő nemzetközi szabványok által előírt biztonsági eszközöket használja.
- Biztonsági okokból minden elzáró szelepet lassan és finoman nyisson ki.
- Ellenőrizze, hogy a szellőző rácsok szabadon állnak, illetve az elszívó rendszer (amennyiben telepítve van) megfelelően működik.
- A sűrített gázokra, baleset megelőzésre és környezetvédelemre vonatkozó nemzetközi előírásokat, szabályokat és szabványokat be kell tartani.

⚠ **A terméket és a hozzá tartozó berendezéseket tartsa távol a következőktől: Olaj vagy zsír - a termék vagy a palack működtetése előtt mindig mosson kezet; Víz; Por; Gyúlékony anyagok.**

⚠ **Soha ne használja a terméket vagy a hozzá kapcsolódó berendezéseket, ha azok sérültek vagy szennyezettek.**

⚠ **Bizonyosodjon meg róla, hogy a megfelelő gáz ellátó rendszer kapcsolódik a termékhez. A nem megfelelő gázellátás robbanást vagy tüzet, illetve személyi sérülést vagy anyagi kárt okozhat.**

⚠ **A terméket semmilyen körülmények között nem szabad átalakítani.**

4. TERMÉK LEÍRÁS

Az X511 Vágópisztolyt oxigénhez és égőgázokhoz való használatra ajánlják.

4.1.AZ X511 VÁGÓPISZTOLY VÁZLATOS RAJZA

Lásd az X511 –es vágópisztolyra vonatkozó 1-es ábrát

HU

4.2.JELÖLÉS

Lásd a 2-es ábrát

Gáztípus	Kód	Színkód
Acetilén	A	PIROS
Oxigén	O	KÉK
LPG (propán, bután és propilén)	P	PIROS
Égőgáz	F	PIROS

1-es táblázat: gáztípus

5. ÜZEMELTETÉS

5.1.A VÁGÓPISZTOLY CSATLAKOZTATÁSA

- Csatlakoztassa a vágópisztolyt a palack reduktorokhoz vagy központi gázellátón keresztül a megfelelő tömlőkkel a csatlakozási pontokhoz. A csatlakozást védősapkákkal biztosítsa.
- A gázzárást szappanos vízzel vagy speciális gázérzékelő folyadékkal ellenőrizze.

5.2.A VÁGÓPISZTOLY SZABÁLYOZÁSA ÉS BEGYÚJTÁSA

MEGJEGYZÉS: Ez a vágópisztoly fúvóka-keveréses elven működik. Következésképpen a lenti utasításokat mindenképpen be kell tartani.

1. A megfelelő vágófúvókát szerelje fel (Lásd a vágásra vonatkozó táblázatot – 1-es melléklet).
2. Zárja el a hevítő oxigén szelepet (5) és nyissa ki az égőgáz szelepet (4). Amennyiben a vágó oxigén kar nyitott állásban van, a záró gomb lazításával engedje ki (7).
3. A nyomáscsökkentőkön található szabályzó segítségével állítsa be az ajánlott üzemi nyomást.
4. A hevítő oxigén szelep (5) nyitásával röviden tisztítsa át gázzal a tömlőt. A hosszú tömlők és / vagy kicsi vágófúvókák kissé hosszabb tisztítást igényelnek.
5. Zárja el a hevítő oxigén szelepet (5).
6. Nyissa ki az égőgáz szelepet (4) és a fent leírtak szerint tisztítsa át. A megfelelő tisztítás érdekében az égőgáz átfolyást tartsa fenn a kívánt ideig.
7. Zárja el az égőgáz szelepet (4).
8. Nyissa ki a hevítő oxigén szelepet (5) és nyissa meg kicsit jobban az égőgáz szelepet (4).
9. Gyújtsa meg a lángot a fúvóka előtt.
10. A kar (6) lenyomásával nyissa meg a vágó oxigént. A gomb (7) megnyomásával állítsa be nyitott pozícióba a kart. A nyomáscsökkentőn vagy a betáplálási ponton található szabályzó segítségével állítsa be az ajánlott oxigén nyomást.

11. Ha a vágóoxigén már áramlik, a hevítő oxigén (5) és az égőgáz (4) szelep segítségével beállítható a hevítő láng.
12. A vágópisztoly így már használható.

5.3. A TŰZ ELOLTÁSA

1. Állítsa a szelepkart (6) a vágó oxigénre.
2. Lassan zárja el az égőgáz szelepet (4), ezután pedig a hevítő oxigén szelepet (5) is.

6. KARBANTARTÁS

⚠ Tartsa tisztán a vágópisztolyt. Ne zsírozza az alkatrészeket. A zsír vagy az olaj az oxigénnel való érintkezéskor robbanást okozhat.

- A vágófúvóka nyílásait szükség esetén tisztítsa a megfelelő tisztító tűvel vagy KR21 vegyi tisztítóval. A fúvókán belüli csatornák esetleges sérülésének elkerülése érdekében ne használjon fúrófejet, acél drótot vagy hasonló tárgyakat a tisztításra.
- Nem kaphatunk megfelelő lángot és a vágó oxigén egyenletes áramlását nem biztosíthatjuk, csak ha a fúvóka nyílások peremei élesek.

6.1. JAVÍTÁSOK

⚠ A javítást kizárólag meghatalmazott személy végezheti.

7. ÉLETTARTAM

A termék maximális élettartama 10 év.

8. GARANCIA

Az általános garancia ideje a termék kézhezvételétől, vagy amennyiben ez nem ismert, a terméken feltüntetett gyártás dátumától számított két év.
A garancia csak abban az esetben érvényes, amennyiben a termék használata során betartják a használati utasításban és a vonatkozó irányelvekben, szabványokban foglaltakat.

MELLÉKLET:
1-es - a vágásra vonatkozó táblázatot

GYÁRTÓ:
GCE s.r.o.

RO

1. CUVANT INAINTE

Produsul este in conformitate cu cerințele esențiale ale standardelor:

- ISO EN 5172 - Echipamente pentru sudare cu gaz - Arzătoare pentru sudare cu gaz, încălzire și taiere – Specificații și testări
- EN 560 - Echipamente pentru sudare cu gaz - Racorduri furtun pentru echipamente de sudare taiere and procedura similare

2. SCOPUL UTILIZARII

Arzătorul de taiere (tăietorul) X511este destinat utilizării cu oxigen și gaze combustibile.

3. CERINTE DE SECURITATE

Toate indicațiile precedate de acest semn de exclamare ⚠ sunt instrucțiuni de siguranță importante.

- Instalarea și utilizarea echipamentului trebuie sa fie făcute numai de către personal calificat, in concordanta cu directivele locale, regulile și standardele.
- Produsul trebuie sa fie folosit la temperaturi cuprinse intre -20"C și +60"C
- Folosiți numai duze care sunt recomandate de producătorul acestui tăietor (vezi App. Nr. 1).
- Folosiți dispozitive de siguranță care sunt recomandate de producător sau cerute de standardele naționale din fiecare tara.
- Din motive de siguranță, toate robinetele trebuie sa se deschidă încet și treptat
- Verificați ca toate gurile de aerisire sunt libere și sistemul de ventilație (unde exista) funcționează corect
- Legile naționale,normele și reglementările pentru gaze comprimate, prevenirea accidentelor și protecția mediului trebuie respectate.

⚠ **Țineți produsul si echipamentele asociate acestuia departe de ulei sau grăsimi. Întotdeauna spălați-va pe mâini, înainte de a mânui tăietorul sau butelia, de praf, substanțe sau materiale inflamabile.**

⚠ **Nu folosiți niciodată produsul sau echipamentele asociate acestuia daca sunt deteriorate sau contaminate.**

⚠ **Asigurați-vă ca produsul este conectat la gazul corespunzător. Conectarea la gazul incorect poate cauza foc sau explozie, putând rezulta rănirea personalului sau daune materiale**

⚠ **Produsul nu trebuie modificat sub nicio forma .**

4. DESCRIEREA PRODUSULUI

Tăietorul X511 funcționează cu oxigen și gaz combustibil

4.1.IMAGINEA CU COMPONENTE A TAIE TORULUI X511

Vezi Fig. 1: Imaginea cu componente a tăietorului X511

4.2. MARCAREA

Vezi Fig. 2: Marcarea

Tipul gazului	Cod	Colour coding
Acetilena	A	ROSU
Oxigen	O	ALBASTRU
LPG (include propan, butan si propilena)	P	ROSU
Gas combustibil	F	ROSU

Tab. 1: Tipuri de gaz

5. UTILIZAREA

5.1.CONECTAREA TAIE TORULUI

- Conectați tăietorul la regulatorul de butelie sau la punctul de lucru de la rețeaua de gaz, cu furtunuri aprobate. Asigurați prinderea cu coliere de furtun.
- Verificați etanșeitatea la gaze cu apa cu săpun sau un fluid de detectare a scurgerilor

5.2.APRINDEREA SI REGLAREA TAIE TORULUI

NOTA: Acest tăietor funcționează pe principiul amestecului de gaz in duza. De aceea, instrucțiunile de mai jos trebuie urmate cu grija.

1. Montați duza corespunzătoare (vezi tabelul de taiere Appendix 1)
2. Închideți robinetul oxigenului de taiere (5) și pe cel al gazului combustibil (4) Daca maneta pentru oxigenul de taiere este blocata in poziția deschis, eliberați-o slăbind butonul (7)
3. Setați presiunile recomandate de lucru de la robinetul de reglare al regulatoarelor de presiune.
4. Purjați furtunul, scurt, cu gaz, deschizând robinetul oxigenului de încălzire (5) Furtunurile lungi și/sau duzele de taiere mici necesita o purjare oarecum mai lunga
5. Închideți robinetul oxigenului de încălzire (5).
6. Deschideți robinetul gazului combustibil (4) și purjați ca mai sus. Mențineți purjarea suficient pentru a realiza o curățare corespunzătoare
7. Închideți robinetul gazului combustibil (4)
8. Deschideți robinetul oxigenului de încălzire (5) și deschideți puțin mai mult robinetul de gaz (4)
9. Aprindeți flacăra in dreptul duzei
10. Deschideți oxigenul de taiere apăsând maneta (6) Blocați maneta in poziția deschis apăsând butonul (7) Reglați presiunea oxigenului de la robinetul regulatorului sau al punctului de alimentare

11. Odată ce oxigenul de taiere este deschis, flacăra poate fi reglata cu ajutorul robinetului oxigenului de încălzire (5) și al gazului combustibil (4)
12. Arzătorul poate fi folosit acum pentru taiere

5.3.STINGEREA FLA CARII

1. Eliberați maneta (6) oxigenului de taiere
2. Închideți încet robinetul gazului combustibil (4) și apoi robinetul oxigenului de încălzire (5).

6. INTRE TINERE

⚠ **Păstrați arzătorul curat. Nu ungeți nicio componenta. Uleiul sau grăsimea pot cauza explozii in contact cu oxigenul.**

- Găurile duzelor de taiere trebuie curățate, când este nevoie, cu ace de curățare corespunzătoare sau cu soluție KR21. Nu folosiți burghie, sârme de otel sau obiecte similare pentru curățare, deoarece canelurile din interiorul duzelor se vor deteriora
- Flacăra corespunzătoare și un debit constant al oxigenului de taiere pot fi obținute numai daca muchiile duzelor sunt ascuțite.

6.1.REPARATII

⚠ **Reparațiile trebuie făcute numai de către personal autorizat.**

7. DURATA DE VIATA

Durata de viata a produsului este de 10 ani.

8. GARANTIE

Durata standard de garanție este de doi ani de la data recepției de către client (sau daca aceasta nu se cunoaște, doi ani de la data fabricației inscripționata pe produs). Garanția standard este valabila numai pentru produsele utilizate in concordanta cu instrucțiunile de utilizare(IFU) și cu standardele generale de utilizare.

APPENDIX:
n 1 – Tabel taiere

PRODUCATOR:
GCE s. r. o.

1. 前言

这个系列产品符合相关标准如下：

□ISO 5172--关于焊接设备--焊接、加热和切割枪的参数和测试；

□EN 560--关于焊接设备--焊接、切割及相关工艺过程的连接方式。

CN

2. 应用

X511采用氧燃气切割。

3. 安全要求：

下面所有带 ⚠ 的条款都是重要安全条款：

- 所有设备的安装和操作都需要由受过当地安全法规标准培训的专业人士进行；
- 产品适用工作温度为-20° C 到60° C。
- 产品需要适配厂家推荐的割嘴（见APP NO.1）
- 请采用厂家推荐的，或者根据各个国家的国家标准采用安全防护设备。
- 为了安全考虑， 请平缓开关各种调节阀。
- 请确保所有通风口没有异物阻挡， 所有的通风设施（如果安装了）都正常工作。
- 使用这把切割枪时， 要遵守关于压缩气体，事故防范和环保方面的国家法律法规和规定。

⚠ 如果产品和相关附件时以及相关气瓶时， 请远离油脂；务必洗干净手并擦干，避免水、灰尘、或其它可燃物质接触。

⚠ 如果产品和相关附件已经被损坏或脏污，务必停止使用该产品和相关附件。

⚠ 确保使用正确的气体；注意：错误使用气体将可能导致爆炸、火灾并造成人员和财产的损失。

⚠ 在任何情况下都不能擅自对产品进行改装。

4. 产品描述

X511系列是使用氧气燃气的切割枪。

4.1. X511切割枪示意图如下面表：

See Fig. 1: Schematic picture of Cutter X511

4.2. 标识

下表（2）为标识参考表：

气体种类	代码	颜色标识
乙炔	A	红色
氧气	O	蓝色
LPG（包含丙烷， 甲烷和丙烯）	P	红色
燃气	F	红色

5. 操作说明：

5.1. 安装割枪

- 用质量可靠的软管将枪与气瓶减压器或者集中供气的各个供气工位相连。确

保采用软管箍把枪和软管固定好。
- 采用肥皂水或者中性测漏剂检查各个连接点没有泄漏。

5.2. 点火及割枪火焰调节：

注意：这把枪为割嘴混合式割枪。 请仔细遵循下面的操作方法。

CN

1. 使用正确的割嘴。（参考附件1里面的切割参数表选择正确割嘴）。
2. 使用前确保预热氧阀（5）和燃气（4）阀关闭。如果切割氧的压杆处于开启状态， 请放开所紧滑块（7）， 关闭切割氧。
3. 用减压器的压力调节阀设定需要的工作压力。
4. 将预热氧（5）打开， 简短地吹扫一下低压软管。 如果软管比较长或者割嘴比较短， 吹扫时间可能要长些。
5. 关闭预热氧阀门（5）。
6. 打开燃气阀门（4）， 同样吹扫一下。 注意用足够的燃气气量吹扫。
7. 关闭燃气阀门（4）。
8. 打开预热氧阀门（5）， 并且打开一点点燃气阀门（4）。
9. 点燃割嘴。
10. 压下压杆（6）打开切割氧。 往上推锁紧滑块（7）， 锁紧压杆（6）。通过减压器的调压手轮调节氧气的压力。
11. 一旦切割氧稳定了， 就可以通过调节预热氧阀门（5）和燃气阀门（4）来调整火焰了。
12. 然后就可以用这把枪来切割了。

5.3. 熄火步骤：

1. 先放松锁紧滑块（6）来关闭切割氧阀门（6）。
2. 缓慢关闭燃气阀门（4）， 最后关闭预热氧阀门（5）。

6. 维护保养

⚠ 保持割枪的干净整洁。 不要在任何部位涂抹润滑剂。 油脂接触氧气会导致爆炸起火。

- 定期使用正确的通针或KR21化学清洗剂去处割嘴孔内的堆积物。 禁止使用钻孔工具， 铁丝或者类似物品来通割嘴， 以免弄伤割嘴内气流通道。
- 割嘴孔要保持一定的锐边才能保证平顺的切割氧气流以及相应的正常的切割火焰。

6.1. 维修

⚠ 请联系授权维修机构进行维修。

7. 平均使用寿命

建议使用寿命为10年。

8. 保质期

该系列切割枪为客户收到产品后2年保质；如果无法证明收货时间， 以产品生产时间算2年（产品时间在产品上有标识）。
标准保质条款要求使用者操作符合本说明书和行业使用条款和标准。

附件:
表1--切割参数表

生产商：
GCE s.r.o.

1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Изделие соответствует обязательный требованиям стандартов:

- ISO EN 5172 – Газосварочное оборудование – Газовые горелки для сварки и нагрева, резаки – Спецификации и тесты
- Газосварочное оборудование – Соединения для рукавов и газового оборудования для сварки, резки и связанных процессов.

RU

2. ПРИМЕНЕНИЕ

Резак X511 предназначен для использования с кислородом и горючими газами.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Все пометки со значком «!» являются важными инструкциями, касающимися безопасности.

- Установка и операции с оборудованием должны осуществляться квалифицированными специалистами в соответствии с местными директивами, правилами и стандартами.
- Изделие должно использоваться при температуре от -20 до +60 градусов по Цельсию.
- Используйте только мундштуки, рекомендованные производителем данного резака.
- Используйте защитные средства, рекомендованные производителем или соответствующие национальным стандартам страны.
- В целях безопасности все запорные вентили должны поворачиваться плавно и мягко.
- Национальное законодательство, правила и рекомендации для работ со сжатыми газами, по предупреждению аварийных ситуаций и защите окружающей среды должны быть соблюдены.

⚠ **Берегите изделие и используемое с ним оборудование от масла и жира, воды, пыли, воспламеняющихся элементов и материалов. Всегда мойте руки перед работой с продуктом или баллоном**

⚠ **Никогда не используйте изделие или используемое с ним оборудование, если оно было повреждено или загрязнено.**

⚠ **Убедитесь, что изделие подсоединено к правильному источнику газа. Подсоединение неподходящего источника газа может привести к взрыву или возгоранию, травмам персонала и повреждению имущества.**

⚠ **Изделие ни при каких условиях не должно подвергаться модификации.**

RU

4. ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Резак X511 предназначен для использования с кислородом и горючими газами.

4.1.СХЕМАТИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ РЕЗАКА X511

См. рис. 1: Схематическое изображение резака X511.

4.2.МАРКИРОВКА

См. рис. :

Тип газа	Код	Цвет
Ацетилен	A	Красный
Кислород	O	Синий
Сжиженный газ (вкл. пропан, бутан и пропилен)	P	Красный
Горючий газ	F	Красный

Tab. 1: Тип газа

5. РАБОТА

5.1.ПРИСОЕДИНЕНИЕ РЕЗАКА

- Присоедините резак к в баллонным регуляторам или центральному источнику газа при помощи подходящих рукавов. Закрепите присоединение хомутами.
- Проверьте герметичность при помощи мыльной воды или жидкости-детектора.

5.2.ПОДЖИГ И РЕГУЛИРОВКА РЕЗАКА

ПРИМЕЧАНИЕ: В мундштуках к данному резаку происходит смешение газов. Инструкции, данные ниже, должны быть строго соблюдены.

1. Присоедините подходящие мундштуки для резки (см. Приложение 1).
2. Закройте вентили подачи нагревательного кислорода (5) и горючего газа (4). Если рычаг для режущего кислорода заблокирован в открытой позиции, разблокируйте его при помощи кнопки блокировки (7).
3. Установите рекомендованные значения для рабочего давления при помощи маховиков регуляторов.
4. Быстро продуйте рукав, открыв вентиль нагревательного кислорода (5). Длинные рукава и/или маленькие мундштуки для резки требуют более длительного продува.
5. Закройте вентиль нагревательного кислорода (5).
6. Откройте вентиль горючего газа (4) и продуйте согласно рекомендациям выше. Установите необходимый поток горючего газа для тщательного продува.
7. Закройте вентиль горючего газа (4).
8. Откройте вентиль нагревательного кислорода (5) и немного более – вентиль горючего газа (4).
9. Зажгите пламя у мундштука.

10. Откройте поток режущего кислорода, нажав на рычаг (6). Заблокируйте рычаг в открытой позиции нажатием кнопки (7). Настройте давление кислорода при помощи маховика регулятора на баллоне или на центральном источнике газа.
11. Когда идет поток кислорода, нагревательное пламя может быть настроено вентилями нагревательного кислорода (5) и горючего газа (4).
12. Резак можно использовать для резки.

5.3.ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПЛАМЕНИ

1. Освободите рычаг вентиля (6) режущего кислорода.
2. Медленно закройте вентиль горючего газа (4) и после этого – вентиль нагревательного кислорода (5).

6. УСТАНОВКА

⚠ **Содержите резак в чистоте. Не увлажняйте никаких деталей. Масло или жир при контакте с кислородом могут вызвать взрыв.**

- Отверстия в мундштуках для резки должны, в случае необходимости, очищаться подходящими очистительными иглами или химическим средством KR21. Не используйте сверла, стальную проволоку или похожие предметы для очистки, так как они повреждают каналы внутри мундштука.
- Пламя и поток режущего кислорода не будут правильными, если края отверстий мундштуков не острые.

6.1.РЕМОНТ

⚠ **Ремонтные работы должны осуществляться только авторизованными специалистами.**

7. СРОК СЛУЖБЫ

Срок службы изделия – 10 лет.

8. ГАРАНТИЯ

Стандартный гарантийный период – 2 года с даты продажи покупателю (если дата продажи неизвестна, то два года с даты производства, указанной на корпусе изделия).
Стандартная гарантия действует при условии соблюдения инструкций по эксплуатации и промышленных стандартов.

ПРИЛОЖЕНИЕ:
см. Приложение

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:
GCE s.r.o.

GCE Group is one of the world´s leading companies in the field of gas control equipment. The headquarters are in Malmö, Sweden, and the two major supply units are located in Europe and Asia.

The company operates 18 subsidiaries around the world and employs more than 900 people. GCE Group includes four business areas – Cutting & Welding technologies, Valves, Healthcare and Druva. Today´s product portfolio corresponds to a large variety of applications, from single pressure regulators and blowpipes for cutting and welding to sophisticated gas supply systems for medical and electronics industry applications.

Doc. Nr.: IFU0085; Date of issue: 2016-11-06; Rev.: 00; TI.: A6, CB, V1

Gas Control Equipment

GCE world-wide: http://www.gcegroup.com