



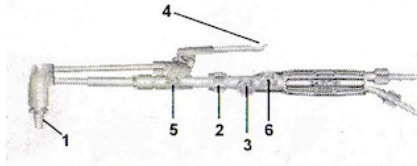
## ALEV GERİ TEPME VALFLERİ

### GENEL BİLGİLER

Geri tepen alevi söndüren ve kapama valfini işletip gaz akımını kesen bir mekanizmadır. Özellikle tehlikeli olabilecek fabrikalar, tamirhaneler, Hastaneler Geri tepme (Emiş) sonucu oluşabilecek durumlarda oluşabilecek bir yangın için ekstra güvenlik salary.



### KESME HAMLACLARI



KESECEĞİ SAÇ KALINLIĞI (mm)	KESME LÜLESİNİN PARÇAYA UZAKLIĞI (mm)	KESME İZİ (mm)	OKSİJEN		ASETİLEN		OKSİJEN		PROPAN	
			BASINCI BAR	SARFIYATI Lt / h	BASINCI BAR	SARFIYATI Lt / h	BASINCI BAR	SARFIYATI Lt / h	BASINCI BAR	SARFIYATI Lt / h
3 - 20	4	2,0	2 - 4	1500-2700		200-350	2,5-4,0	1900-2800		110-190
20 - 50	5	3,0	4 - 5	4100-4800	0,3	400-500	4,0-5,0	4400-5200	0,2-0,3	210-230
50 - 100	6	4,0	5 - 6	6200-7500		500-650	5,0-6,0	6700-8400		230-280

- Kesme Hamlacı yukarıdaki çizelgede gösterilen çalışma basınçlarına göre kullanılır. Çalışmaya başlamadan önce bağlantı somunu (2) ve lüle bağlantı somunu (1) uygun anahtar kullanarak iyice sıkılır.
- Çizelgedeki değerlere göre basınç düşürücülerden gaz basınçları ayarlanır.
- Tutamak üzerindeki oksijen valfi (3) tam açık, kesme oksijen tetiği (4) basılı (Resim1, Resim2), tavlama oksijen valfi (5) 1/8 tur açılarak oksijen basıncı ayarlanır. Ayarlamadan sonra kesme oksijen tetiği (4) kapatılır.
- Yanıcı Gaz valfi (6) yeterli miktarda açılarak gaz karışımının atmosfere akışı sağlanır.
- Akmakta olan gaz karışımı bek ucundan tutuşturularak tavlama alevi elde edilir.
- Kesme Hamlacının tavlama oksijen valfi (5) açılarak tavlama alevi ayarlanır.
- Gerekirse oksijen ve gaz basınçları yeniden ayarlanır.
- Hamlacın kapatılması tam aksi yönde olur.
- Sırası ile gaz valfi (6), oksijen valfi (3), kesme oksijen tetiği (4) (Resim 3) ve son olarak da ısıtma oksijen valfi (5) kapatılır.
- İş bitiminden sonra tüpler kapatılır ve hortumlarda bulunan gaz, hamlaç valfleri vasıtasıyla arka arkaya boşaltılır.
- Kesme lüleleri uzun çalışmalardan sonra lüle temizleme iğneleri ile temizlenmelidir.

#### Resim 1

Tetik kolu üzerinde yuvaya basıldığı müddetçe kesme oksijeni açıktır.



#### Resim 2

Tetik kolu üzerinde yuvanın sağ tarafına basarak suretiyle mekanizma kilitler Kesme oksijeni devamlı açılır.



#### Resim 3

Tetik kolu üzerindeki yuvanın sol tarafına basarak suretiyle kurtulur. Kesme oksijeni kapanır.



### KESME HAMLACLARI KULLANIMINDA DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR!

- Seçilecek kesme hamlacı ve lüleler, kullanılacak gazın cinsine kesinlikle uygun olmalıdır. Kesme hamlacının lüle bağlantı kısmında görülen (A) harfi Asetilen, (P) harfi Propan Kesme Hamlacını ifade eder.
- Asetilen gazı ile çalışma yapılacaksa ASETİLEN KESME HAMLACI ve ASETİLEN KESME LÜLELERİ kullanılmalıdır.
- Propan gazı ile çalışma yapılacaksa PROPAN KESME HAMLACI ve PROPAN KESME LÜLELERİ kullanılmalıdır.
- Bu hususlara uyulmadığı takdirde, yanda belirtilen olumsuz sonuçlar görülecektir.

KESME HAMLACI	KESME LÜLELERİ	KULLANILAN GAZ CİNSİ	SONUÇLAR
PROPAN (P)	ASETİLEN (A)	PROPAN (P)	Yetersiz ön tavlama alevi ve bundan dolayı kötü kesme gücü.
PROPAN (P)	ASETİLEN (A)	ASETİLEN (A)	Güçlü alev, prensipte kesme mümkün malzemeye temasta patlamalar.
ASETİLEN (A)	PROPAN (P)	PROPAN (P)	Yetersiz alev ve dolayısıyla ısı gücü ve kesme imkanı az.
ASETİLEN (A)	PROPAN (P)	ASETİLEN (A)	Sürekli patlamalar, alevin yakılması ve kesim mümkün olmaz.

