

# ГОРЕЛКИ ДЛЯ ДУГОВОЙ СТРОЖКИ FLAIR™ 600 и 1600

## КОГДА НУЖНА НАДЕЖНОСТЬ!

Конструкция **горелок для дуговой строжки FLAIR** день за днем обеспечивает оператору **безопасную, производительную и комфортную** работу. Эффективная система воздушного охлаждения, компоненты из высококачественных материалов, эргономичная рукоятка с шарнирным соединением сопла и абсолютно безопасная конструкция – всё это делает горелки FLAIR максимально удобными в работе. Горелки имеют долговечную конструкцию, а любое необходимое обслуживание можно легко и быстро выполнить без специальных инструментов и с минимальным количеством запчастей.

Для всех горелок FLAIR требуется специальный вращающийся совмещенный кабель FLAIR. Применение такого кабеля значительно снижает нагрузку на запястье, что приводит к повышению качества работы. **Совмещенный кабель с углом вращения 360°** сочетает электрокабель и очень гибкий шланг для сжатого воздуха. Его длина составляет 2,5 метра.

Процесс воздушно-дуговой строжки угольным электродом получил широкое распространение во многих отраслях промышленности по всему миру: его используют в машиностроении и металлургии, химической, нефтегазовой и горнодобывающей промышленности, строительстве и для ремонтных работ.



FLAIR 600



FLAIR 1600

## Почему именно FLAIR™ 600 и 1600 ?

- » **Угол поворота на 360°**  
Горелка вращается на кабеле на 360°. Это обеспечивает более комфортную работу и большую свободу перемещений.
- » **Плавная форма корпуса обеспечивает беспрепятственное перемещение воздуха**  
Минимальные допуски производства и оптимальная внутренняя форма горелки обеспечивают эффективное охлаждение и долгий срок службы горелки.
- » **Прессованный корпус и сопло с высокой электропроводимостью (не литые)**  
Высокая электропроводимость, низкое тепловыделение и, как следствие, долгий срок службы.
- » **Теплоизоляция большой толщины**  
Долгий срок службы, более безопасные и комфортные рабочие условия.
- » **Гибкий совмещенный кабель (2,5 метра)**  
Эргономичность и более комфортные условия работы.

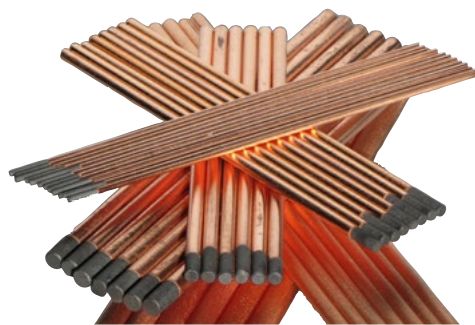
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Продукт	Артикульный номер	Номинальная мощность	Напряжение открытой дуги	Необходимое напряжение	Сжатый воздух
FLAIR 600	FL060180600-L Горелка для строжки Flair 600 без кабеля FL060280601-L Совмещенный кабель для Flair 600	600A / 60%	> 60В DC	35 – 56В DC	400–900 л/мин., 5–7 атм.
FLAIR 1600	FL060181600-L Горелка для строжки Flair 1600 без кабеля FL060281601-L Совмещенный кабель для Flair 1600	1600A / 60%			

## ПРОДУКТЫ И УГОЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СТРОЖКИ

### Электроды для дуговой строжки

Угольные электроды с медным покрытием с большим выбором диаметров для самых разнообразных задач. Применение высококачественных материалов обеспечивает стабильность дуги и долгий срок службы электрода.



Артикул	Шт. в коробке	Размер (мм)	Ток (А)	Удаление металла (гр./см)	Ширина углубления (мм)	Глубина углубления (мм)	Глубина реза (мм)	Диаметр отверстий (мм)
FL064016010-L	100 шт.	4,0 x 305	150-200	10	6-8	3.4	7	8
FL064016025-L	100 шт.	5,0 x 305	150-200	12	7-9	3-5	8	8
FL064016030-L	50 шт.	6,3 x 305	200-250	18	9-11	4-6	9	10
FL064016040-L	50 шт.	8,0 x 305	250-350	33	11-13	6-9	11	12
FL064016050-L	50 шт.	9,5 x 305	350-450	49	13-15	8-12	13	14
FL064016060-L	50 шт.	13,0 x 305	700-900	89	15-17	11-14	15	16
FL064016065-L	50 шт.	13,0 x 335	700-900	89	15-17	11-14	15	16

### Гибкий совмещенный кабель (2,5 м)

Благодаря внешней неопреновой оболочке из резинового листа и воздушному охлаждению проводника, кабель Flair отличается большой гибкостью. Это дает оператору большую свободу перемещения и более комфортные условия работы.



### Процесс воздушно-дуговой строжки

Дуговая строжка — это очень универсальный, эффективный и недорогой процесс. Стrojка или резка происходят в результате плавления рабочего изделия из-за теплового воздействия электрической дуги между угольным электродом и изделием. После этого расплавленный металл удаляется поступающим через дугу сжатым воздухом. Так как процесс воздушно-дуговой строжки не основан на окислении, он подходит для некоторых материалов, не поддающихся кислородно-топливной резке. Процесс воздушно-дуговой строжки подходит для большинства распространенных металлов: углеродистой стали, нержавеющей стали, многих медных сплавов и марок чугуна. Скорость удаления металла зависит от скорости его плавления и эффективности потока воздуха. Этот сжатый воздух должен отводить от дуги расплавленный металл до его застывания.

Для этого процесса необходимы: сварочный источник питания\*, воздушный компрессор, угольный электрод и горелка для дуговой строжки. Источником питания может быть любой трехфазный источник достаточной мощности. Процесс воздушно-дуговой строжки угольным электродом получил широкое распространение во многих отраслях промышленности по всему миру: его используют в машиностроении и металлургии, химической, нефтегазовой и горнодобывающей промышленности, строительстве и для ремонтных работ.

### Применение

**Литейные заводы:** срезание корки, очистка литья, удаление трещин, стояков, заусенцев и других дефектов.

**Металлургия:** пометки на отливках, измерение глубины и поверхностных дефектов заготовок и болванок.

**Судостроение / изготовление бойлеров:** удаление сварных швов, создание углублений, срезание головок болтов, разделка кромок на стальных пластинах.

**Металлоконструкции:** строжка сварных швов, сглаживание шлака, разделка кромок, разрезание листов.

**Ремонтные работы:** различные работы на трубопроводах, стальные связи, сплошные металлические изделия, удаление сварных швов.



**LINCOLN**  
**ELECTRIC**

\* Рекомендуемые источники питания: Invertec 400SX, LINC 405-S и -SA, LINC 406, LINC 635-S и -SA, R3R600-1, HOT ROD 500S