

PRIME CUT - INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO:

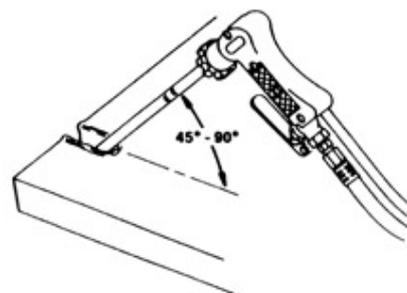
IGNIÇÃO:

1. Segurança - sempre pegar a placa de ignição pelo cabo de plástico para evitar choque elétrico. Não tocar na placa de cobre. Apontar o eletrodo para longe do seu corpo e dos expectadores. Não tocar no eletrodo aceso.
2. Apertar levemente a alavanca de controle do oxigênio localizada na tocha, iniciando o fluxo do mesmo.
3. Raspar a ponta do eletrodo na placa de ignição, mantendo a alavanca de controle do oxigênio levemente pressionada. É necessário 1 a 2 segundos para a ignição. O centelhamento na ponta do eletrodo indica a ignição.
4. Após a ignição colocar a placa de ignição em local seguro, fora da área de trabalho. Manter a alavanca de controle do oxigênio levemente pressionada para manter a ignição.
5. Agora pode iniciar as operações de furação, corte e escariamento conforme instruções a seguir:



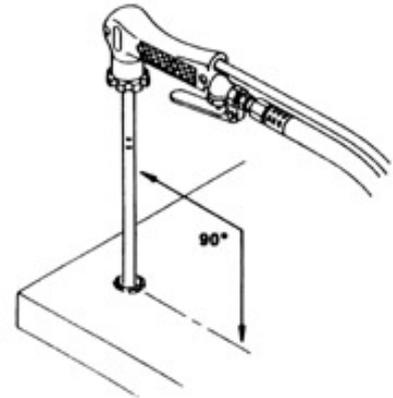
CORTE:

1. Segurança - não deixar o eletrodo queimar até a tocha. Fechar o oxigênio soltando a alavanca de controle para apagar o eletrodo quando chegar a 50 mm da tocha. O eletrodo somente queima com o oxigênio. Usar luvas, avental e óculos com filtro 5 ou 6.
2. Colocar a ponta do eletrodo em contato com o material a ser cortado formando um ângulo de **45° a 90°**.
3. Aumentar o fluxo de oxigênio apertando a alavanca.
4. Manter a ponta do eletrodo dentro do corte (a temperatura de **6.000°C** é gerada na ponta do eletrodo).
5. Puxar o eletrodo na direção do corte. Verificar que o material fundido seja soprado para a frente e não respingue para trás. Se isto acontecer diminuir a velocidade de corte.
6. Completar o corte.
7. Soltar a alavanca de controle do oxigênio para apagar o eletrodo. Não tocar no eletrodo ou material cortado sem luvas de proteção.



FURAÇÃO:

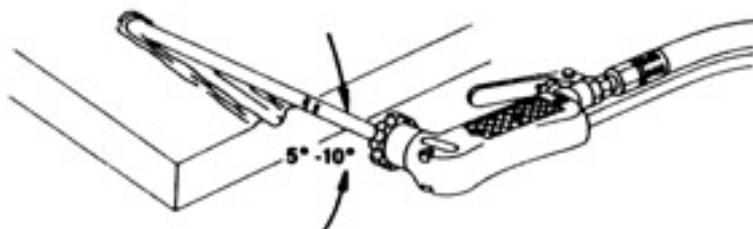
1. Segurança - usar o protetor de couro para evitar ser atingido pelo refluxo de material fundido. Usar luvas, avental e óculos com filtro 5 ou 6.
2. Mantendo a alavanca de controle do oxigênio levemente pressionada, apertar a ponta do eletrodo contra o material a ser furado formando um ângulo de 90° . Deixar o material fundir uns 6 mm e enfiar o eletrodo no buraco formado.
3. Manter o eletrodo no furo e aumentar o fluxo de oxigênio apertando a alavanca de controle.



4. Assim que o material fundido começar a fluir para fora do furo, mover o eletrodo para dentro e para fora e também em voltas para aumentar o furo, permitindo que a pressão do oxigênio sobre o material fundido para fora do furo.
5. Quando a furação estiver completa mover o eletrodo para fora do furo ANTES de apagá-lo. Caso contrário o eletrodo ficará preso no furo.
6. Soltar a alavanca de oxigênio para apagar o eletrodo.

ESCARIAMENTO (SULCAMENTO):

1. Mantendo a alavanca de controle do oxigênio levemente pressionada, encoste o eletrodo no material num ângulo de uns 45° , apontando na direção do sulco.
2. Assim que o material fundir (1 a 2 segundos) reduzir a inclinação do eletrodo para 5° a 10° .
3. Aumentar o fluxo de oxigênio e empurrar o eletrodo na direção do sulco.
4. Quando o sulco estiver completo, levantar o eletrodo do material e soltar a alavanca de oxigênio para apagar o eletrodo.



ESCOLHA DA BITOLA DO ELETRODO:

3/16	1/4	3/8	1/2	Corte
XX	XX	XX	XX	Corte de buchas e rolamentos pequenos com precisão Aços carbonos ou ligados com espessura até 1/2" Aços carbonos ou ligados com espessura superior a 1/2" Serviços pesados
XX	XX	XX		Furação Parafusos e pinos pequenos Metais até 150 mm de espessura; parafusos e pinos pequenos Metais acima de 150 mm de espessura; pinos em geral
XX	XX XX	XX XX XX		Sulcamento Remoção de trincas Remoção de soldas Remoção de soldas de cobertura (solda dura)

PRESSÃO DO OXIGENIO: (kg/cm²)

0,7 a 1,4 - Furação de chapas de aço tratadas

1,4 a 2,1 - Corte de chapas finas até 1/4"; furação de parafusos e pinos pequenos

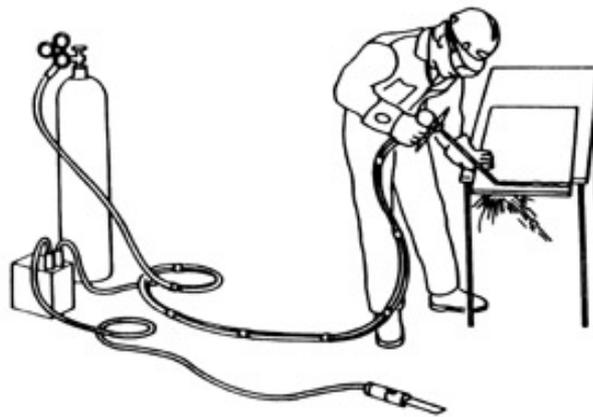
2,1 a 2,8 - Escariamento de precisão; remoção de dentes de caçambas; furação de pinos de até 100 mm de comprimento; corte de ferro fundido e aço carbono até 1/2" de espessura

2,8 a 3,5 - Escariamento; remoção de soldas e solda de cobertura; derretimento de concreto e pedra; furação de pinos acima de 100 mm de comprimento; corte de metais não ferrosos e de aço carbono até 1" de espessura

3,5 a 4,2 - Corte de metais não ferrosos e de aço carbono até 2" de espessura

4,2 a 5,6 - Corte de metais acima de 2" de espessura

NOTA: Se o tubo externo queimar mais rápido do que as varetas internas é necessário aumentar a pressão do oxigênio. Se as varetas queimarem mais rápido, diminuir a pressão



BROCO[®]

WWW.BROCOINC.COM