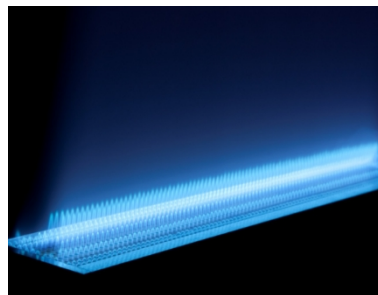
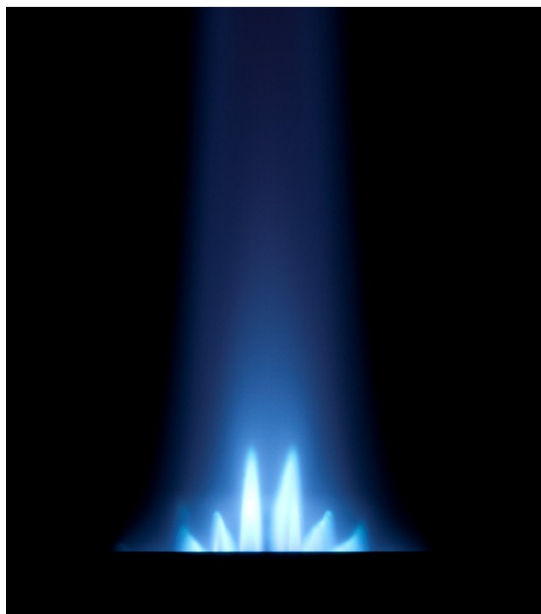


Varianty hořáků

Výběr vhodného hořáku je klíčovým faktorem pro proces předúpravy.

Dostupné hořáky se liší tepelnou kapacitou a geometrickým tvarem plamenů.



Aktivní rozsah plamene musí být zvolen podle tvaru substrátu, aby bylo možné dosáhnout co nejlepších výsledků předúpravy.

Základně se rozlišuje mezi jednořadými a třířadými hořáky:

Jednořadé hořáky vytvářejí rovnoměrný hladký plamen, který se používá převážně na rovných a mírně tvarovaných površích při pomalých až středně rychlých pracovních procesech.

Třířadé hořáky pracují s vysokými výstupními rychlostmi, aby vytvořily hluboký aktivní rozsah plamene, který umožňuje předběžnou úpravu trojrozměrných tvarů lineárním pohybem, aniž by bylo nutné sledovat geometrii dílu v těsných rozmezích. Třířadé hořáky se používají v aplikacích se střední až vysokou rychlostí k pokrytí velkých ploch v malých cyklech.

Aby se zabránilo zhasínání plamene při vysokých výstupních rychlostech, jsou podél výstupu hlavního plamene uspořádány pilotní plameny s malým průměrem a sníženou rychlostí proudění, které neustále znovu zapalují hlavní plameny.

OBERFLÄCHEN-TECHNIK

Tužkový hořák RB28

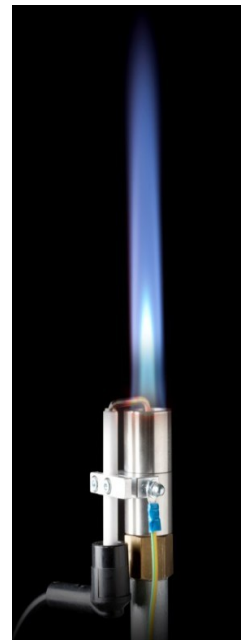
Jednoplamenová kulatá tryska pro předúpravu omezených ploch na povrchu pro lepení a předúpravu drážek.

Aplikační rychlost od 0,5 do 1 m/s.

Efektivní dosah plamene v závislosti na nastavení výkonu: 30–100 mm

Lze použít také k odstraňování otřepů / odhrotování trojrozměrných dílů po vstřikování.

Maximální topný výkon: 5,5 kW



Řada hořáků 14

Jednořadý hořák pro předúpravu plochých a lehce strukturovaných povrchů na tepelně citlivých výrobcích a tenkostěnných dílech.

Lze použít také pro leštění plamenem na dekorativních podkladech, např. extrudovaných fóliích, pro dosažení vysoce lesklého povrchu.

Efektivní dosah plamene v závislosti na nastavení výkonu: 5–50 mm

Pracovní šířky od 25 mm do 8 000 mm, maximální topný výkon 0,4 kW/10 mm pracovní šířka

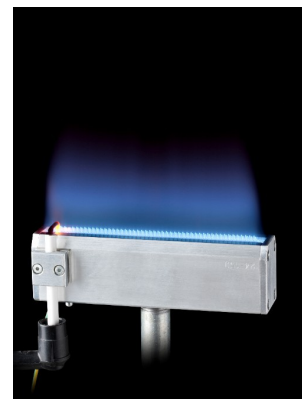
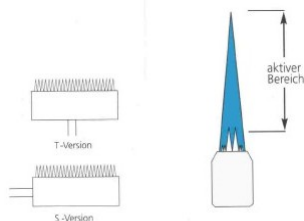


Řada hořáků 24

Střední třída třířadého hořáku pro předúpravu plochých a trojrozměrných povrchů. Univerzálně použitelný pro předúpravu plastových, kovových a skleněných povrchů

Efektivní dosah plamene v závislosti na nastavení výkonu: 20–150 mm

Pracovní šířky od 25 mm do 8 000 mm maximální topný výkon 1 kW/10 mm pracovní šířky

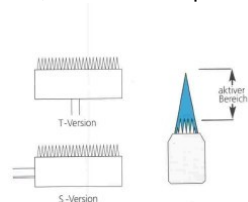


Řada hořáků 42

jednořadý hořák pro předúpravu plochých a lehce strukturovaných povrchů.

Efektivní dosah plamene v závislosti na nastavení výkonu: 20–80 mm

Pracovní šířky od 25 mm do 8 000 mm, maximální topný výkon 0,65 kW/10 mm pracovní šířka

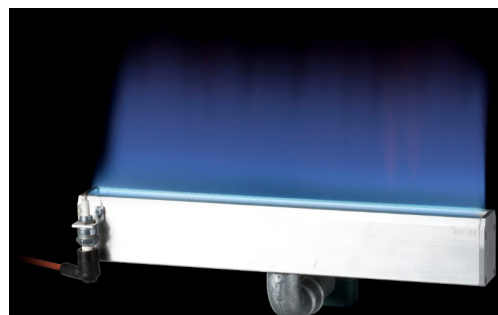
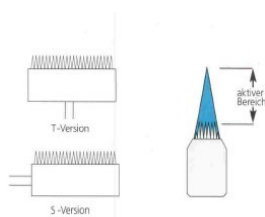


Řada hořáků 62

jednořadý hořák s jednotným průměrem trysky pro předúpravu pásových materiálů, jako jsou plastové fólie nebo lepenka, při vysokých rychlostech zpracování

Efektivní dosah plamene v závislosti na nastavení výkonu: 20–50 mm

Pracovní šířky od 25 mm do 8 000 mm, maximální topný výkon 1,3 kW/10 mm pracovní šířky



Hořák řady 58

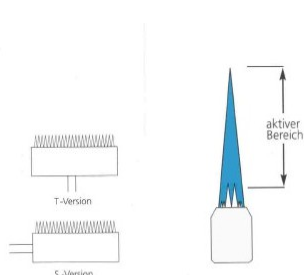
třířadý předúpravový hořák vhodný pro ploché a strukturované materiály, jako jsou plastové, kovové a skleněné povrchy při vysoké rychlosti zpracování

Efektivní dosah plamene v závislosti na nastavení výkonu: 20–150 mm

Pracovní šířky od 25 mm do 4 000 mm,

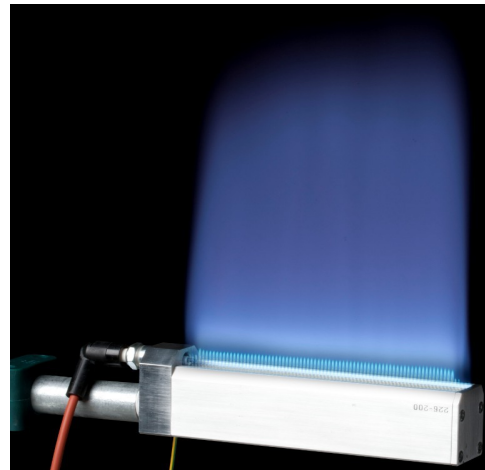
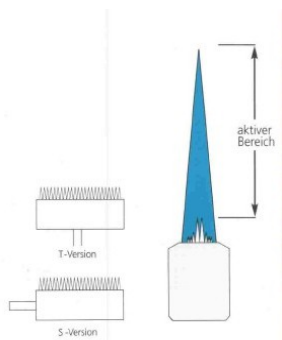
maximální topný výkon 1,3 kW/10 mm pracovní šířky

možné délky výstupů



Řada hořáků 226

třířadý vysoce výkonný hořák pro předúpravu trojrozměrných povrchů při vysokých rychlostech zpracování.
Převážně se používá v aplikacích předúpravy exteriéru a interiéru automobilů, jako je předúprava nárazníků před nanesením laku nebo předúprava palubní desky před nanesením pěny
Efektivní dosah plamene v závislosti na nastavení výkonu: 40–250 mm
maximální topný výkon 2 kW/10 mm pracovní šířka



Řada hořáků CE

Verze hořáku CE se používá pro hořáky o pracovní šířce 500 mm a větší.
Konstrukce hořáku CE může být použita pro všechny řady hořáků s velkou pracovní šířkou, kde je nutné vnitřní chlazení těla hořáku.
Profil hořáku se pohybuje od 80 x 100 mm do 120 x 140 mm.
Varianty CE jsou vybaveny vnitřními chladicími kanály, které regulují teplotu těla hořáku a odvádějí teplo vznikající při předúpravě.
Hořák lze chladit/temperovat vodou nebo olejem.

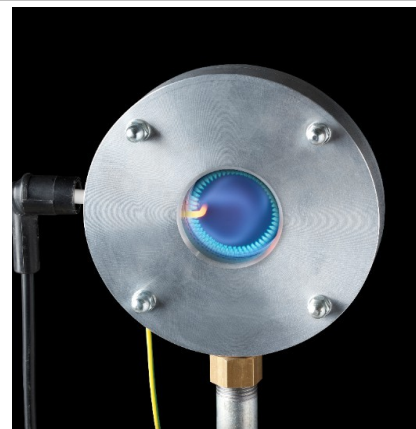


Kruhové hořáky řady R

jednořadý prstencový hořák pro předúpravu trubek, gumových hadic, kabelů a profilů bezprostředně po procesu vytlačování

Dostupné průměry:

Prstencový hořák R15: 30 mm
Prstencový hořák R20: 40 mm
Prstencový hořák R25: 50 mm
Prstencový hořák R30: 60 mm
Prstencový hořák R40: 80 mm



Kruhový hořák R60 A

Kruhový hořák s prstencovým předním výstupem o průměru 60 mm.
K dispozici je tryska pro hořáky řady 14, 24, 42.

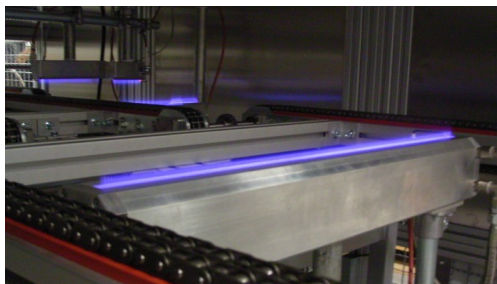
Používá se převážně k předúpravě větších lepených ploch nebo k odstraňování otřepů / odhroťování dílů, jakož i k leštění plamenem.



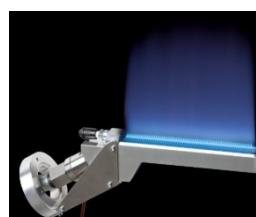
Řešení na míru pro konkrétní aplikace

Popisované typy hořáků lze přizpůsobit individuálním aplikacím a prostorovým požadavkům výrobních prostor.

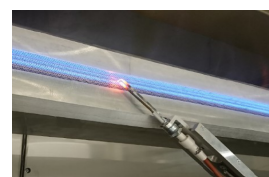
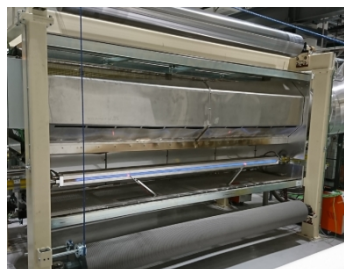
Připojené: příklady řešení na míru z naší výroby



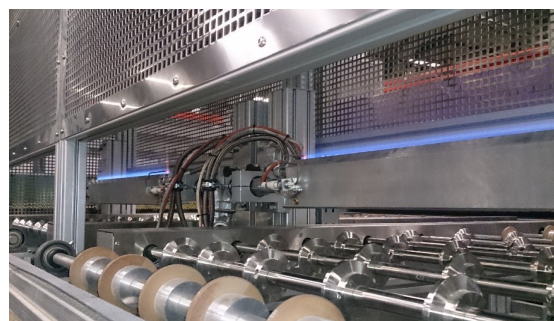
Oboustranná předúprava automobilových kufřů uspořádání více hořáků, samostatně volitelné



Předúprava plamenem nárazníků před nanesením laku Hořák S226-250SS



Předúprava plamenem lepenky před extruzním lakováním, šířka podkladu 3700 mm při rychlosti linky 800 m/min
Hořák CE58-3700/1300, variabilní nastavení šířky hořáku od 1300 mm do 3700 mm



Předúprava skleněných desek před nanesením barvy pro výrobu zrcadel Hořák CE24-710, pracovní šířka 710 mm