

95 Jahre mit Ihnen

Zufriedene Kunden sind unsere beste Empfehlung



Teleoptik

GAS AUSRÜSTUNG



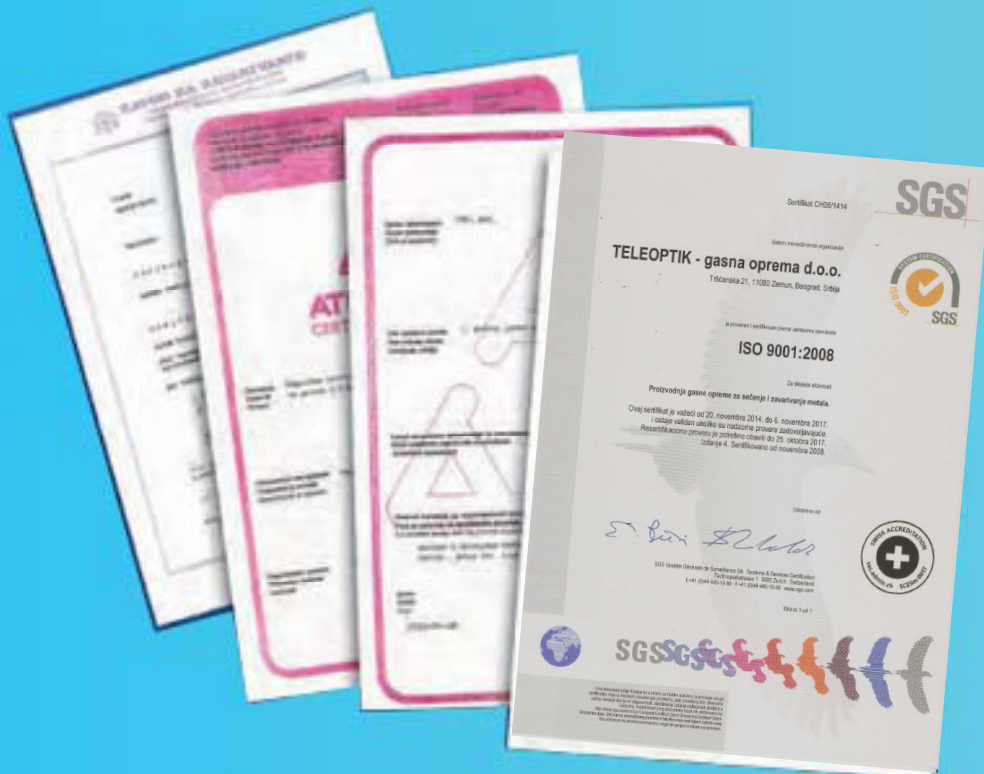
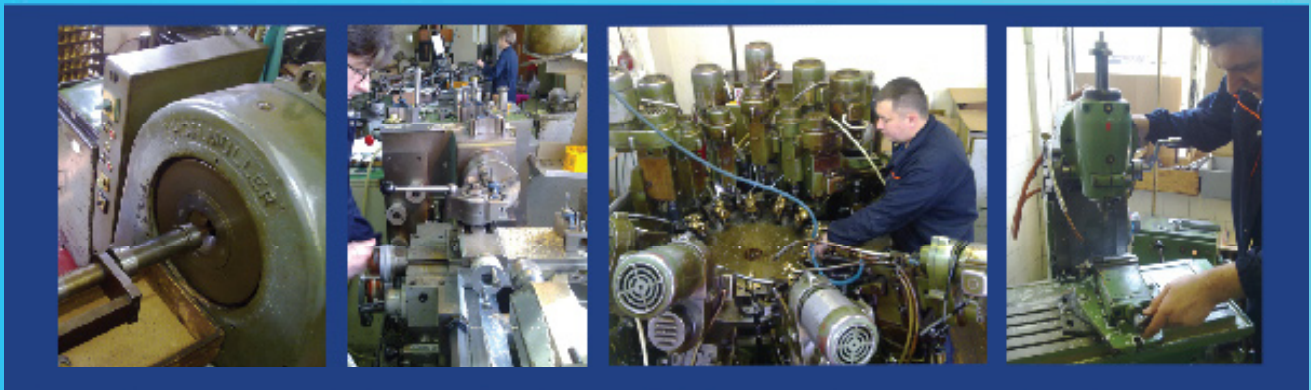
Die Firma Teleoptik wurde 1922 in Zemun gegründet, als Unternehmen welches Ausrüstungsgegenstände für Telefonie, Optik und präzise Mechanik herstellt. Im Laufe der Jahre hat die Fabrik ein breites Sortiments-Spektrum aufgebaut, unter anderem mit der Fertigung von Anlagen für Gas- Schweißen und -Schneiden. Die Produktion dieser Geräte wurde mit der Zeit die Haupttätigkeit unseres Unternehmens. Heute ist das Unternehmen führend in der Herstellung von Ausrüstung für Schweißen und Schneiden im südöstlichen Teil Europas.

Mit der Qualität unserer Produkte, die Produktionskapazität und der menschlichen und technologischen Ressourcen, erfüllen wir alle Ansprüche der heutigen Marktwirtschaft. Unser Herstellungsverfahren entspricht ISO-Normen und die Produkte werden durch autoritative Institutionen getestet.

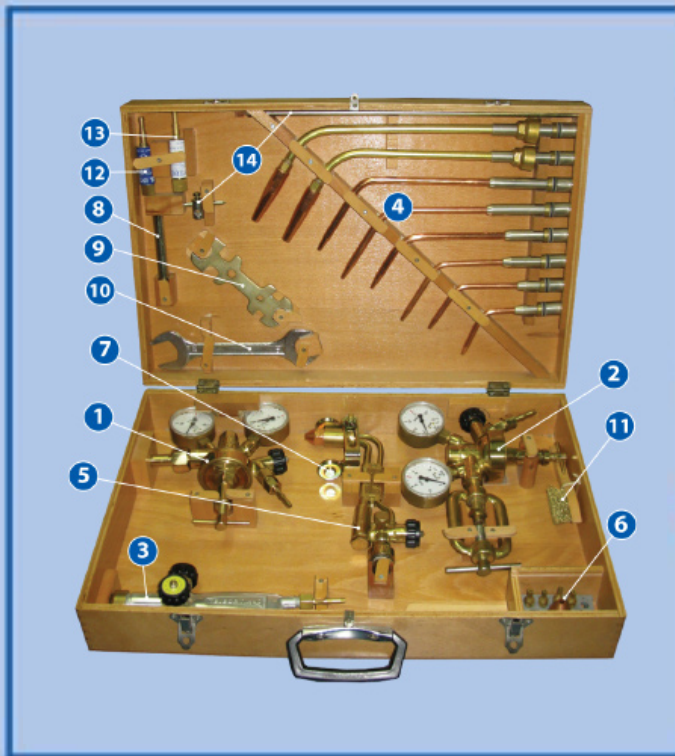
Eine ständige Kontrolle während des Produktionsprozesses sowie der letzte Test garantiert hohe Qualität unserer Produkte.

Die Nutzer unserer Geräte sind alle Industriezweige und vor allem Werften, Bergbau, Eisenbahn-Unternehmen, Baufirmen und Eisenwerk sowie alle anderen Branchen mit Wartungsdienstleistungen.

Unser Ziel ist, die Fortschritte der Entwicklung von Technologien beim Schneiden und Schweißen von Metallen zu verfolgen uns Anforderungen moderner Märkte anzupassen, die Erweiterung der Produktionskapazitäten zu erweitern und innovative Lösungen umzusetzen.



GARNITUR ZUM SCHWEIßEN UND SCHNEIDEN GZV-35.1



Garnitur zum Schweißen und Schneiden GZV-35.1 verwendet wird :

- Schneiden von Stahl: Dicke bis zu 300 mm
- Schweißen von Stahl: Mit der dicke bis zu 30 mm
- Arbeitsprinzip: Injektion - unter hohen Druck
- Brenngas: Acetylen
- Ausführung laut EN ISO 2503 und EN ISO 5172
- Gewichtsmasse der Garnitur: 12,5kg

Hauptteile der Garnitur GZV-35.1:

1. Regulation Ventil für Sauerstoff Typ 311
2. Regulation Ventil für Acetylen Typ 436.6
3. Universalgriffstücke für das Schweißen und Schneiden Typ 146-1
4. Set von 8 Schweißbrennern Typ 147.5 (6 Schweißbrennern) plus Schweißbrenner 147-7 und Typ 147-8 für das Schweißen von Stahlmaterial der Dicke von 0,5 bis 30mm.
5. Schneidbrenner Typ 148.2.1
6. Set von 2 Externe - und 6 Intern Typ 859 für das Schneiden von Material der Dicke von 3 bis 300mm
7. Führungswagen Typ 148-4 zum Führen des Schneidbrenners
8. Rohrschlüssel Typ 308-07
9. Kombinationschlüssel Typ 308-06
10. Schraubenschlüssel OK 30 mm
11. Metallbürste zum Reinigen
12. Sicherheitseinrichtungen R-1 für Acetylen
13. Sicherheitseinrichtungen R-2 für Sauerstoff
14. Zirkel für das Rundschneiden Typ 308-1

GARNITUR ZUM SCHWEIßEN UND SCHNEIDEN GZV - 25



Garnitur zum Schweißen und Schneiden GZV-25 verwendet wird :

- Schneiden von Stahl: Dicke bis zu 100mm
- Schweißen von Stahl: Mit der dicke bis zu 14 mm
- Arbeitsprinzip: Injektion - unter hohen Druck
- Brenngas: Acetylen
- Ausführung laut EN ISO 2503 und EN ISO 5172
- Gewichtsmasse der Garnitur: 5,35kg

Hauptteile der Garnitur GZV-25:

1. Universalgriffstücke für das Schweißen und Schneiden Typ 146-1
2. Set von 6 Schweißbrennern Typ 147.5.1...6. für das Schweißen von Stahlmaterial der Dicke von 0,5 bis 14mm.
3. Schneidbrenner Typ 148.2.1
4. Set von 1 Externe - und 4 Intern Typ 859 für das Schneiden von Material der Dicke von 3 bis 100mm
5. Führungswagen Typ 148-4 zum Führen des Schneidbrenners
6. Rohrschlüssel Typ 308-07
7. Kombinationschlüssel Typ 308-06
8. Metallbürste zum Reinigen
9. Sicherheitseinrichtungen R-1 für Acetylen
10. Sicherheitseinrichtungen R-2 für Sauerstoff
11. Zirkel für das Rundschneiden Typ 308-1

GARNITUR ZUM SCHNEIDEN PBS - 1

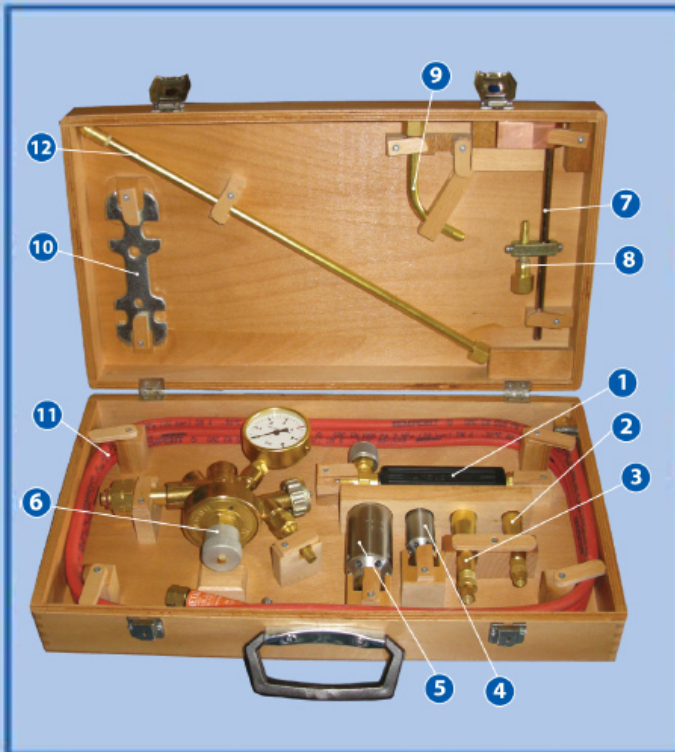


Garnitur zum Schneiden PBS-1 verwendet wird :

- Schneiden von Stahl: Dicke bis zu 300 mm
 - Arbeitsprinzip: Injektion - unter hohen Druck
 - Brenngas: Propan-Butan
 - Ausführung laut EN ISO 2503 und EN ISO 5172
 - Gewichtsmasse der Garnitur: 5,8 kg
- Hauptteile der Garnitur GZV-25:

1. Universalgriffstücke für das Schweißen und Schneiden Typ 146-1
2. Schneidbrenner Typ 852.1.1.
3. Set von 2 Externe - und 6 Intern Typ 852 für das Schneiden von Material der Dicke von 3 bis 300mm
4. Führungswagen Typ 148-4PB zum Führen des Schneidbrenners
5. Rohrschlüssel Typ 308-07
6. Kombinationsschlüssel Typ 308-06
7. Metallbürste zum Reinigen
8. Zirkel für das Rundschneiden Typ 308-1
9. Regulation Ventil für Propan-Butan Typ 851

GARNITUR ZUM ERWÄRMEN UND HARTLÖTEN GZL- 15

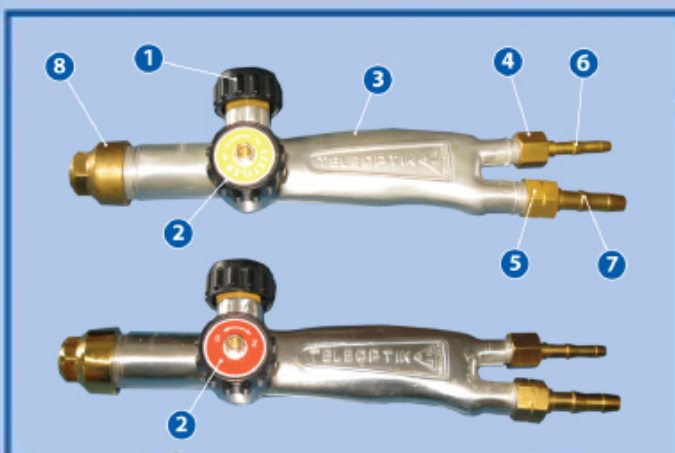


Garnitur zum Erwärmen und Hartlöten GZL-15 verwendet wird:

- Wärmen von Stahl
- Hardlöten von Stahl
- Arbeitsprinzip: Injektion Am Ausgang des Injektors, brennen des Gas zieht die umgebende Luft zurück, und so werden brennende Gemische gestaltet
- Brenngas: Propan-Butan
- Ausführung laut EN ISO 2503 und EN ISO 5172
- Gewichtsmasse der Garnitur: 5,5kg
- Hauptteile der Garniture GZL-15

1. Universalgriffstücke für das Schweißen
2. Hartlötbrenner L1
3. Hartlötbrenner L2
4. Warmbrenner 1
5. Warmbrenner 2
6. Regulation Ventil für Propan-Butan Typ 851.1
7. Lötkolben
8. Löteinsatz für Hartlöten L1
9. Löteinsatz für Hartlöten L2
10. Kombinationsschlüssel Typ 308-06
11. Schlauch, Durchmesser 4x3,5 mit den Sicherheitseinrichtungen und der Mutter am Ende mit dem Anschluss R1/4 links
12. Schweißbrenner -Anschlussrohr zum Erwärmen 1 und 2

UNIVERSALGRIFFSTÜCKE FÜR DAS SCHWEIßEN UND SCHNEIDEN TYP 146-1



Elemente für Universalgriffstück:

1. Ventil für Sauerstoff (Blaue Schildplatte)
2. Ventil für Brenngas (Acetylen Gelbe Schildplatte und andere brennbare Gase - Rote Schildplatte)
3. Körper des Universalkleingriffstückes
4. Anschlussmutter für Sauerstoff Spule R1/4"
5. Anschlussmutter für Brenngas Spule R3/8"
6. Schlauchanschluss für Sauerstoff, Innendurchmesser 6 mm
7. Schlauchanschluss für Brenngas Innendurchmesser 8mm
- 8) Schweißbrenneranschlussmutter



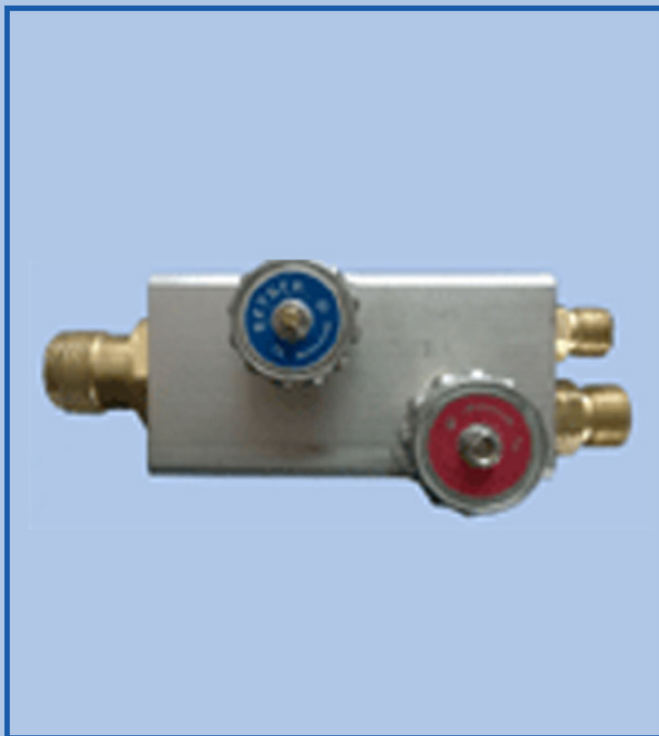
GARNITUR ZUR WÄRMEBEHANDLUNG GZG-1

Garnitur zur Wärmebehandlung GZG-1 verwendet wird :

- Zum Leichtlöten und Hartlöten
- Vorwärmen und Aufwärmen beim Flammenschweißen und Schneiden
- Zum Vorwärmen von Material während der Verformungsverarbeitung (Biegung, Prägen)
- Zum Vorglühen des Materials bei der Einstellung der Isolation, Kunststoffboden und Fliesen
- Zur Metalloberflächeverzinnung

Hauptteile der Garnitur GZG-1:

- 1....5 Anwärm Brenner Einsatzspitze Durchmesser von Edelstahlrohr Ø25(1), Ø40(2), Ø50.8(3), Ø60.3(4), Ø70.1(5)
6. Anschlussrohlänge 500 mm
7. Griffstück mit Federhebel Typ 970-4.1
8. Schweißschläuch Innendurchmesser Ø8 mit Anschlussmutter Spule G1/4" links (zum Anschließen am Griffstück mit Federhebel) und G3/8" links (zum Anschließen am Ausgang des Regulationsventil)
9. Kombinationschlüssel Typ 308-06



UNIVERSALGRIFFSTÜCKE TYP 146-10 UND 146-11

Universalgriffstücke Typ 146-10 und 146-11 werden für Gasschweißen, Schneiden und verwandte Prozesse verwendet, die in der Arbeit einen höheren Verbrauch von dem Gas erfordern .

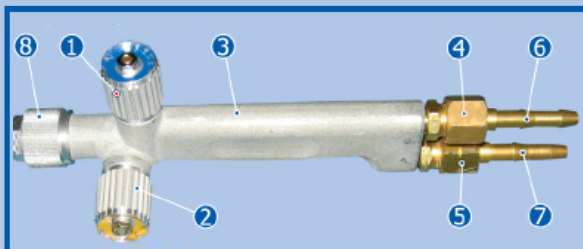
Die Konstruktion ist auf die Ausbeutungsbedingungen angepasst, ermöglicht die Feinabstimmung der Strömung von Gasen und vollständige Sicherheit bei der Arbeit.

Anschlussmaßnahmen: Spulen G3/8" , Zum Anschließen der Sauerstoffleitung Spule G1/2" , Linke zum Anschließen der Brenngasleitung,

(Propan-Butan, Erdgas)

Spule M33x1,5 , zum Anschließen der Verbraucher (Universalgriffstücke Typ 146-10)

Spule M27x1,5 , zum Anschließen der Verbraucher (Universalgriffstücke Typ 146-11)



UNIVERSALKLEINGRIFFSTÜCKE TYP 144

Elemente des kleinen universellen Handlaufs:

- | | |
|---|--|
| 1. Sauerstoffventil | 6. Schlauchanschluss für Sauerstoff, Innendurchmesser 6 mm |
| 2. Brennendes Gas Ventil | 7. Schlauchanschluss für Brenngas Innendurchmesser 8mm |
| 3. Körper des Universalkleingriffstückes | 8. Schweißbrenneranschlussmutter |
| 4. Anschlussmutter für Sauerstoff Spule R1/4" | |
| 5. Anschlussmutter für Brenngas Spule R1/4" links | |

Universalkleingriffstücke dient , das brennendes Gas Acetylen, Propan-Butan, Erdgas und Wasserstoff und Oxidationsmittel Sauerstoff und Erde unter Druck zu dem Benutzer zu bringen, der schweißt, löten, wärmt und schmilzt.

Die folgenden Sicherheitseinrichtungen sollten bei der Arbeit verwendet werden für Sauerstoff-Typ R2, für Acetylen Typ R1, für Propan-Butan Typ R1A

DER FLASCHENDRUCKMINDERER MIT ANZEIGE

Hinweis:

Der Flaschendruckminderer mit Anzeige wird auf den Gasflaschen mit technischen Gasen angebracht und er wird für Reduktion des Drucks von Gas zum Schweißen, Schneiden und andere Zwecke verwendet.

Der Flaschendruckminderer arbeitet mit dem Rückschlagsprinzip. Versichert von Druckkammer durch Sicherheitsventil



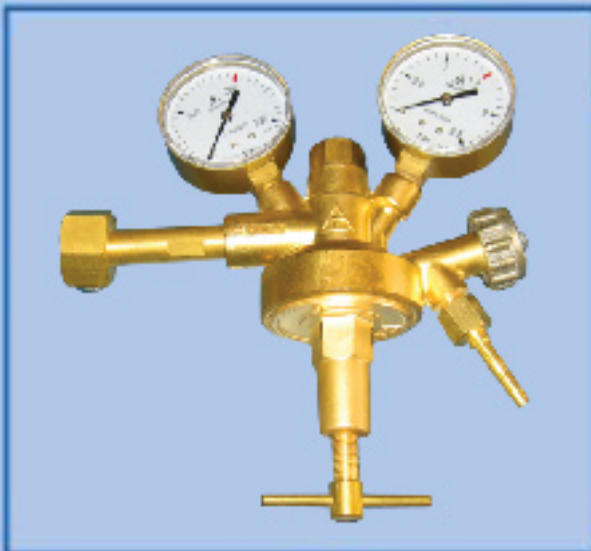
Regulation Ventile für Sauerstoff

Regulation ventil Type	311	311.1	311.1S	311.3	311.4
Maximaler Eingangsdruck (bar)	200	-----	-----	200	200
Maximaler Betriebsdruck (bar)	10	10	10	20	30
Flaschenventilanschluss	W21,8x1/14"		G3/8"	W21,8x1/14"	
Spulenausschluss	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Schlauchanschlussöffnung (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Identifizierungsfarbe	Blau	Blau	Blau	Blau	Blau
Hinweis		ohne Eingang Manometer	ohne Eingang Manometer		



Regulation Ventile für Stickstoff

Regulation ventil Type	311.4N	311.11	311.12	311.13	311.14	311.12AS
Maximaler Eingangsdruck (bar)	200	200	200	200	200	200
Maximaler Betriebsdruck (bar)	40	1,5	10	20	36l/min	10
Flaschenventilanschluss	W24,32x1/14"					G3/8"
Spulenausschluss	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Schlauchanschlussöffnung (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Identifizierungsfarbe	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau
Hinweis					Manometer ersetzt mit Flowmeter	Lachgas



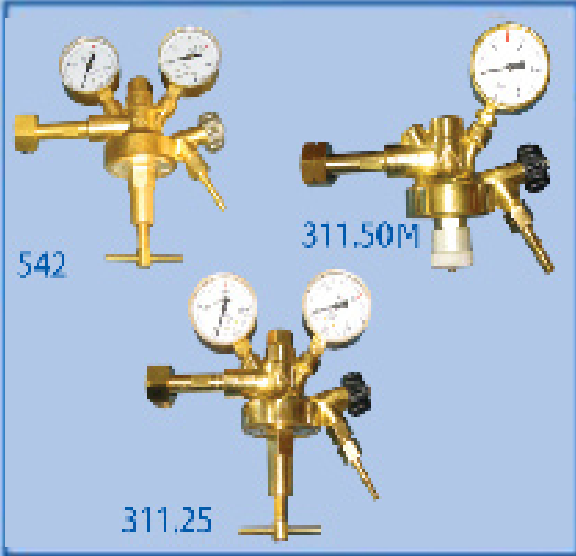
Regulation Ventile für Luft

Regulation ventil Type	311.21	311.22	311.23	311.21M
Maximaler Eingangsdruck (bar)	200	200	200	10
Maximaler Betriebsdruck (bar)	1,5	10	20	2
Flaschenventilanschluss	W21,8x1/14"			G3/4"
Spulenausschluss	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Schlauchanschlussöffnung (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Identifizierungsfarbe	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau
Hinweis				



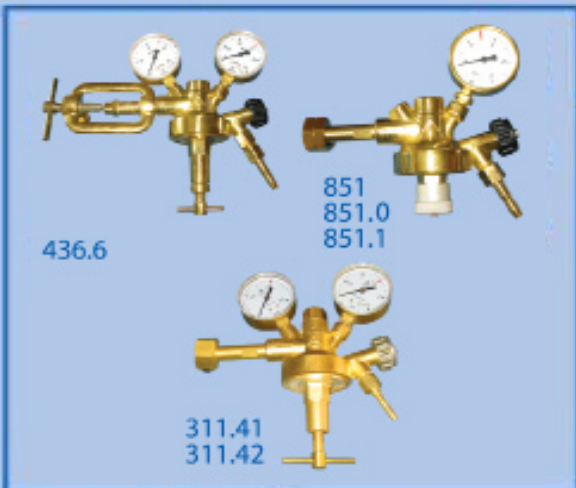
Regulation Ventile für Kohlendioxid (CO2)

Regulation ventil Type	311.30	311.31	311.32	311.33	311.30M
Maximaler Eingangsdruck (bar)	200	200	200	200	-----
Maximaler Betriebsdruck (bar)	36l/min	1,5	10	20	36l/min
Flaschenventilanschluss	W21,8x1/14"				G1/2"
Spulenausschluss	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Schlauchanschlussöffnung (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Identifizierungsfarbe	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau
Hinweis	Manometer ersetzt mit Flowmeter				Manometer ersetzt mit Flowmeter



Regulation ventile für Argon und Mischungen

Regulation ventil Type	311.25	311.40	311.50M	542
Typ Gas	Schwefelhexafluorid	Formir	Ferromix	Argon
Maximaler Eingangsdruck (bar)	200	200	-----	200
Maximaler Betriebsdruck (bar)	10	36l/min	36l/min	36l/min
Flaschenventilanschluss	W21,8x1/14"	W21,8x1/14" links	G5/8"	W21,8x1/14"
Spulenausschluss	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Schlauchanschlussöffnung (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Identifizierungsfarbe	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau	Dunkelgrau
Hinweis		Manometer ersetzt mit Flowmeter	Manometer ersetzt mit Flowmeter	Manometer ersetzt mit Flowmeter



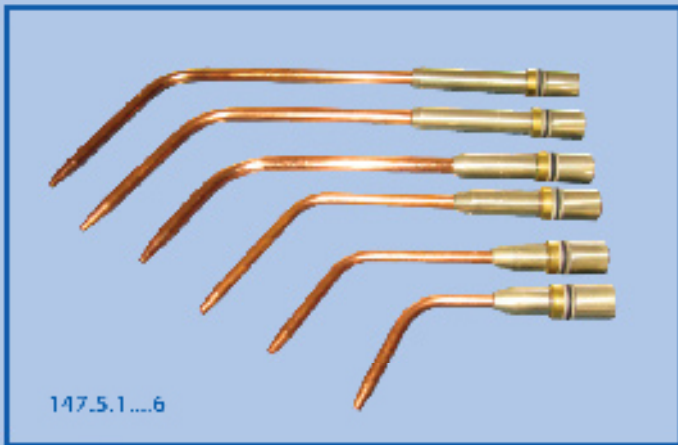
Regulation Ventile für Brennende Gase

Regulation ventil Type	311.41	311.42	436.6	851	851.0	851.1
Typ Gas	Wasserstoff	Wasserstoff	Acetylen	Propan-butan	Propan-butan	Propan-butan
Maximaler Eingangsdruck (bar)	200	200	1,5	----	----	----
Maximaler Betriebsdruck (bar)	1,5	10	1,5	1,5	2,5	4
Flaschenventilanschluss	W21,8x1/4" left		hand vice	W21,8x1/4" left		
Spulenausschluss	G3/8" links	G3/8" links	G3/8" links	G3/8" links	G3/8" links	G3/8" links
Schlauchanschlussöffnung (mm)	Ø8	Ø8	Ø8	Ø8	Ø8	Ø8
Identifizierungsfarbe	red	red	yellow	red	red	red
Hinweis				ohne Eingang Manometer	ohne Eingang Manometer	ohne Eingang Manometer



Regulation Ventile für Netzwerk und Tankbatterie

Regulation ventil Type	K-2	I-2	964.1	964.4	964.6
Typ Gas	Sauerstoff	Argon	Sauerstoff	Argon	CO2
Maximaler Eingangsdruck (bar)	200	200	200	200	200
Maximaler Betriebsdruck (bar)	10	10	10	10	10
Flaschenventilanschluss	W21,8x1/14"		G1/2" (inner coil)		
Spulenausschluss	M20x1,5	M20x1,5	G1/2" (inner coil)		
Schlauchanschlussöffnung (mm)	Ø8	Ø8	Ø8	Ø8	
Fließen (mm ³ /h)	370	370	80	80	80
Hinaus		ohne Eingang Manometer	ohne Eingang Manometer	ohne Eingang Manometer	



147.5.1...6

Schweißbrenner Typ 147.5.1...6

Schweißbrenner Typ 147.5.1...6 werden für klassisches Schweißen, Hartlöten und Erwärmung verwendet. Schweißbrenner funktionieren nach dem Induktionsprinzip und verwendet Acetylen und Sauerstoff-Gemisch. Schweißbrenner werden nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet.

Schweißbrenner Typ	147.5.1	147.5.2	147.5.3	147.5.4	147.5.5	147.5.6
Sauerstoff Betriebsdruck (bar)	2,5÷3					
Acetylen Betriebsdruck (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,2÷0,3	0,2÷0,3	0,3÷0,4	0,3÷0,4
Materialdicke (mm)	0,5÷1	1÷2	2÷4	4÷6	6÷9	9÷14



147-7...-8

Schweißbrenner Typ 147-7...-8

Schweißbrenner Typ 147-7...-8 werden für klassisches Schweißen, Hartlöten und Erwärmung verwendet. Schweißbrenner funktionieren nach dem Induktionsprinzip und verwenden Acetylen und Sauerstoff-Gemisch. Schweißbrenner werden nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet.

Schweißbrenner Typ	147-7	147-8
Sauerstoff Betriebsdruck (bar)	3÷4	
Acetylen Betriebsdruck (bar)	0,4÷0,5	0,5÷0,7
Materialdicke (mm)	14÷20	20÷30



147.3B.1...5

Schweißbrenner Typ 147.3B.1...5

Schweißbrenner Typ 147.3B.1...5 werden für klassisches Schweißen, Hartlöten und Erwärmung an nicht zugänglichen Stellen, sowohl im Ecken und Rohren verwendet. Die Größe und die Form der Schweißbrennerspitze ermöglicht Arbeit in sehr engem Raum. Durch des Biegen kann man den Schweißbrenner leicht in die notwendige Position bringen, um zu arbeiten. Schweißbrenner funktionieren nach dem Induktionsprinzip und verwendet Acetylen und Sauerstoff-Gemisch. Schweißbrenner werden nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet.

Schweißbrenner Typ	147.3B.1	147.3B.2	147.3B.3	147.3B.4	147.3B.5
Sauerstoff Betriebsdruck (bar)	2,5÷3				
Acetylen Betriebsdruck (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,2÷0,3	0,2÷0,3	0,3÷0,4
Materialdicke (mm)	0,5÷1	1÷2	2÷4	4÷6	6÷9

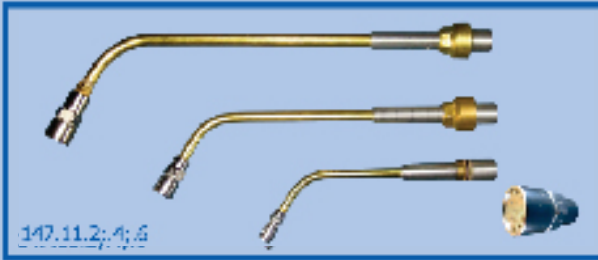


147.4B.1...5

Schweißbrenner Typ 147.4B.1...5

Schweißbrenner Typ 147.4B.1...5 werden für klassisches Schweißen, Hartlöten und Erwärmung an nicht zugänglichen Stellen, sowohl im Ecken und Rohren verwendet. Die Größe und die Form der Schweißbrennerspitze ermöglicht Arbeit in sehr engem Raum. Durch des Biegen kann man den Schweißbrenner leicht in die notwendige Position bringen, um zu arbeiten. Schweißbrenner funktionieren nach dem Induktionsprinzip und verwendet Acetylen und Sauerstoff-Gemisch. Schweißbrenner werden nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet.

Schweißbrenner Typ	147.4B.1	147.4B.2	147.4B.3	147.4B.4	147.4B.5
Sauerstoff Betriebsdruck (bar)	2,5÷3				
Acetylen Betriebsdruck (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,2÷0,3	0,2÷0,3	0,3÷0,4
Materialdicke (mm)	0,5÷1	1÷2	2÷4	4÷6	6÷9



147.11.2;4;6

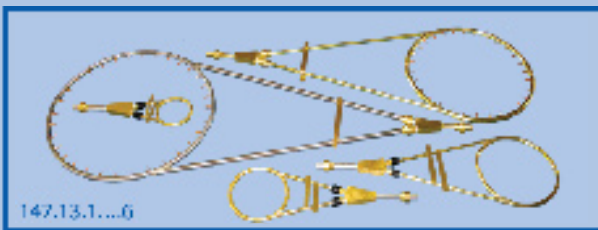
Anwärbrenner Einsatz Typ 147.11.2;4;6

- Anwärbrenner Einsatz Typ 147.11.2;4;6 verwendet wird:
- Hartlöten und Vorwärmen beim Schweißen
 - Arbeitsprinzip: Injektion - unter hohem Druck
 - Brenngas: **Acetylen**
 - Funktioniert nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1
 - Anwärbrenner Einsatzspitze Durchmesser: 147.11.2-1 Ø11 mm; 147.11.4-1 Ø19 mm;



Anwärbrenner Einsatz Typ 147.12.2;3;4

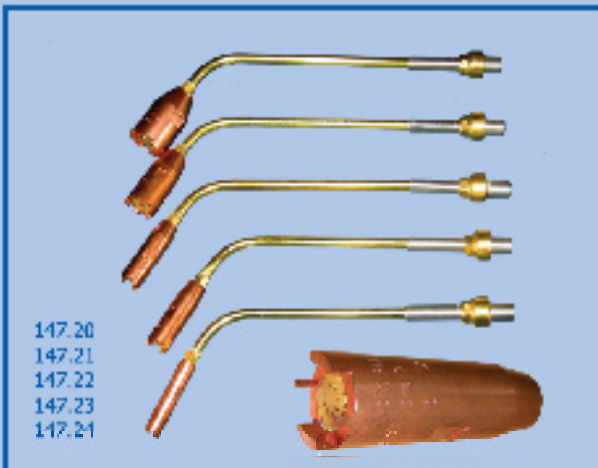
- Anwärbrenner Einsatz Typ 147.12.2;3;4 verwendet wird:
- Hartlöten und Vorwärmen beim Schweißen
 - Arbeitsprinzip: Injektion - unter hohem Druck
 - Brenngas: **Propan-Butan**
 - Funktioniert nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1
 - Anwärbrenner Einsatzspitze Durchmesser: 147.12.2-1 Ø11 mm; 147.12.3-1 Ø19 mm;



147.13.1...6

Ringbrenner Typ 147.13.1...4

- Brenngas: **Propan-Butan**, in Mischung mit Sauerstoff wird die benötigte Flamme gewonnen, die für die folgende Tätigkeiten verwendet werden kann
- zum Vorglühen von Rohren von 50 bis 400mm beim Schweißen
 - zum Lösen von geschweißten Fugen
 - zum Löten und Hartlöten
 - zum Verbiegen und in Form bringen des Materials
 - zum Vorwärmen von Formen beim Schmieden
 - Funktioniert nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1



147.20
147.21
147.22
147.23
147.24

Anwärbrennereinsatz für intensives Wärmen Typ 147.20...24

Schweisseinsätze Typ 147.20...4 sind vorgesehen für intensives Vorglühen von Material in Mischung mit Sauerstoff und Propan-Butan. Die Spitze der Schweiß-Fackel besteht aus zwei Innendüsen aus Messing und einer äußeren Düse aus Kupfer. Die Flamme wird in zwei verschiedenen Ringformen gebildet. Der Wert des Druckes, sowohl vom Sauerstoff als auch vom Propan-Butan, der während des Brenners in Funktion ist, sowie die Größe der Fackelspitze sind in der Tabelle dargestellt:

Wärmbrenner Typ	Druck (bar)		Wärmbrennerspitze	Wärmbrennerspitze Durchmesser
	von Sauerstoff	von Propan-Butan		
147.20	1-2	0,5	147-20-1	Ø 18
147.21	2-3	0,5	147-21-1	Ø 20
147.22	2-5	0,5+1	147-22-1	Ø 25
147.23	3-6	0,5+1	147-23-1	Ø 35
147.24	4-8	1+2	147-24-1	Ø 45



147.60.21
147.60.22
147.60.23

Anwärbrenner für Wärmen Typ 147.60.21...22...23

Anwärbrenner Typ 147.60.21 sind vorgesehen für intensiver Erwärmung von Material. Die Konstruktion der Spitze der Schweiß-Fackel erhält eine lange Lebensdauer des Brenners sowie eine gerichtete und kontrollierte Erwärmung. Das Brenngas: Acetylen.

Anwärbrenner Typ	Anwärbrennerspitze	Anwärbrennerspitze Durchmesser	Hinweis
147.60.21	147.60.1	Ø 17	Anwärbrennereinsatz funktioniert nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1
147.60.22	147.60.2	Ø 20	
147.60.23	147.60.3	Ø 22	



147.52
147.53

Der Flammrichteinsatz typ 147.52 and 147.53

Die Flammrichteinsätze werden für Gaserwärmung und glätten von Stahl verwendet. Diese Flammrichteinsätze werden nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet. Als Brenngas enthält **Acetylen** vom Typ 147.53 bzw. (beziehungsweise) **Propan-Butan** Typ 147.52. Die Länge der Flamme ist veränderbar, entsprechend den Anforderungen der Käufer.



147.60 A

146.60.33A

Aluminiumthermischer Schweißbrenner Typ 147.60

Aluminiumthermischer Schweißbrenner Typ 147.60 wird für das aluminiumthermische Schienenschweißen verwendet und funktioniert nur in einem Satz mit Universalhandlauf 146-1. Das Erwärmen beider Schienen und Formen wird mit Sauerstoff- und **Propan-Butan**-Gemischen durch **22** oder **23** Flammenquellen erreicht. Das Arbeitsprinzip des aluminiumthermischen Schweißbrenners erfolgt durch Injektor.

Schweißbrenner Typ	Lochzahl am Schweißbrennkopf	Hinweis
147.60A	22	Keine Fortsetzung
147.60.33A	33	Keine Fortsetzung
147.60	22	Mit Fortsetzung
147.60.33	33	Mit Fortsetzung



147.60

146.60.33

Anwärm Brenner für Vorwärmen und Fetteinigung Typ 147.200

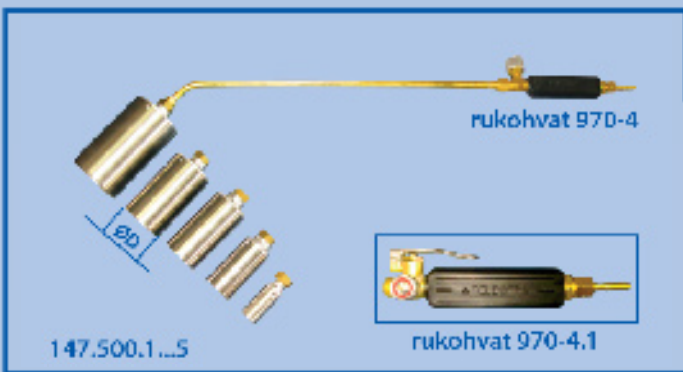
Anwärm Brenner Typ 147.200 wird zu Erwärmung, Vorwärmen sowie Fetteinigung aus Kunststoff vor dem Drucken verwendet. Alle aufgeführten Verfahren werden mit **Luft und Propan-Butan** Flammgemischen durchgeführt. Der Luftbetriebsdruck beträgt 3-3,5 bar, und für Propan-Butan 0,3-0,35 bar. Anwärm Brenner funktioniert nur in Kombination mit Universalgriffen 146-1.



147.200

Warm Brenner für Vorwärmen und Fetteinigung Typ 147.500.1...5

Schweißbrenner Typ	Brennendes Gas	Durchmesser (mm)	Verwendung
147.500.1	Propan-Butan p = 1,5 bis 4 bar mischt sich mit der Umgebungsluft in der Düse	25	- zum Leichtlöten und Hartlöten - zum Vorwärmen beim Flammenschweißen und Schneiden
147.500.2		40	- zum Vorwärmen von Material während der Verformungsverarbeitung, Bedrucken, Prägen und Formen
147.500.3		50,8	- zur Metalloberflächeverzinnung
147.500.4		60,3	- Verbrennung
147.500.5		76,1	- Die Rohrlänge beträgt 350.500, 750 und 1000mm - Die Standardrohrlänge beträgt 500mm



rukohvat 970-4

147.500.1...5



rukohvat 970-4.1

Wärmebehandlungs und Lötbrennersatz Typ 970.1

Thermische Behandlungswärme und Lötbrennersatz unter Verwendung von konzentrierter schmaler Flamme konnte verwendet werden für:

- zum Leichtlöten und Hartlöten
- zum Erwärmen
- zur Kühlung
- zum Haushaltsbedarf
- Brennendes gas: propan-butan
- Verbindungsmaßnahme: Spulen G1/4" Linke'



rukohvat 970-4

970.1



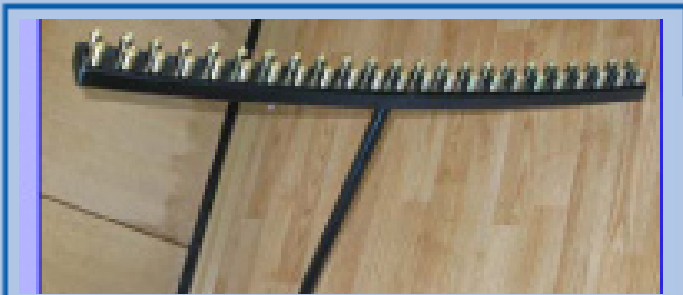
rukohvat 970-4.1

Warm Brenner Typ 147.800.46

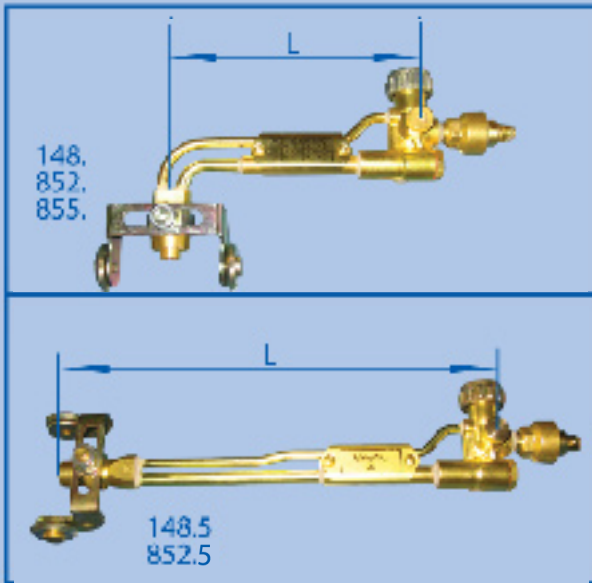
Warm Brenner Typ 147.800.46 verwendet wird:

- Vorwärmen und Aufwärmen beim Flammenschweißen und Schneiden
- Um die Spannung in verschweißten Nähten zu erleichtern
- Beim Biegen und Formen
- Brennendes Gas: propan-butan
- Oxidationsmittel: Komprimierte Luft
- **Erwärmung Brenner Breite ist 800mm***
- **Der Krümmungsradius der Trägerdüse beträgt 3,2000 mm***
- **Die Düsen Nummer Typ 951.1-5 is 46 (Sechsendvierzig) Stücke**

* Diese Maßnahmen könnten unter bestimmten Voraussetzungen Gegenstand der Bestellung sein, nach der Forderung unserer Kunden.



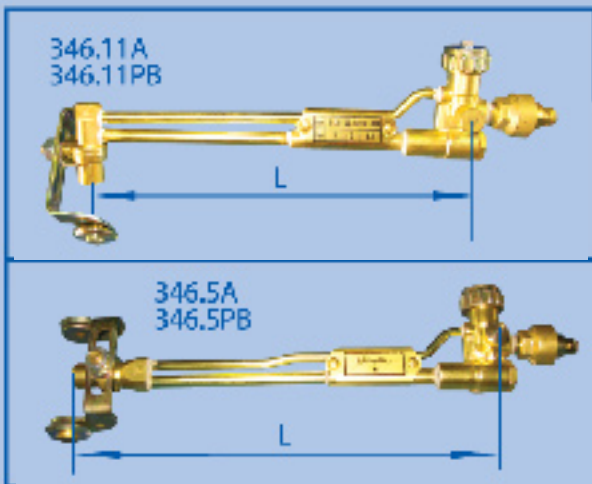
Schneidbrenner Typ 148; 852 and 855



Schneidbrenner werden nur in der Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet. Das Arbeitsprinzip ist durch Injektor.

Schneidbrenner Typ	Länge L *** (mm)	Schneidbereich (mm)	Brenngas	Hand-schneiddüsen inbegriffen	Hinweis
148.2R	173	3=300	Acetylen	859	* Hand-schneiddüsen sind nicht integraler Bestandteil des Schneidbrenners und sollten getrennt bestellt werden **Schneidbrenner wird ohne Wagen geliefert *** Schneidbrennerlänge könnte man unter bestimmten Bedingungen bestellen die Bestellung sein
148.2.1 **	173				
148.3	367				
148.4	487				
148.5	286				
852.1R	173		Propan-Butan	852	
822.1.1**	173				
852.2	367				
852.3	487				
852.5	286				
855.5	173	Erdgas	855		
855.6	367				
855.7	487				

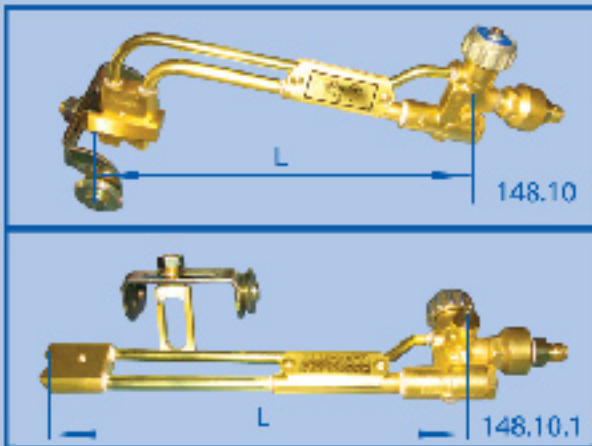
Schneidbrenner Typ 346



Schneidbrenner Typ 346 werden für das Schneiden von Stahlblechen bis zu einer Dicke von 300mm eingesetzt. Sie führen und sie werden zum Schneiden an Orten eingesetzt, wo andere Schneidbrenner Typ 148, 852 und 855 nicht wegen ihrer Größe verwendet werden können. Dies ist am häufigsten im Schiffbau. Brenner werden nur in der Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet. Das Arbeitsprinzip ist durch Injektor

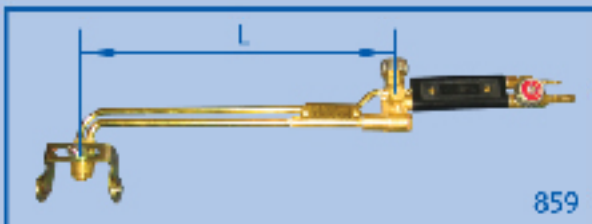
Schneidbrenner Typ	Länge L ** (mm)	Winkel zwischen der Achse des Kopfes und Rohr-Brenner	Brenngas	Hand-schneiddüsen inbegriffen	Note
346.11A	276	90°	Acetylen	346.2	* Hand-schneiddüsen sind nicht integraler Bestandteil des Schneidbrenners und sollten getrennt bestellt werden ** Schneidbrennerlänge könnte man unter bestimmten Bedingungen bestellen die Bestellung sein
346.11PB	276	90°	Propan-Butan	346.5	
346.5A	286	180°	Acetylen	346.2	
346.5PB	286	180°	Propan-Butan	346.5	

Schneidbrenner Typ 148.10 und 148.10.1



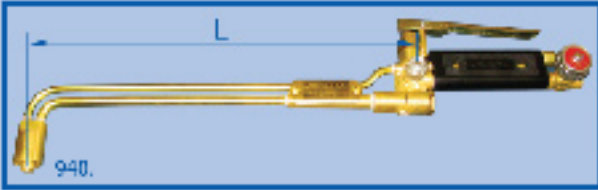
Schneidbrenner Typ 148.10 und 148.11 werden für das Schneiden von Stahlblechen bis zu einer Dicke von 100mm eingesetzt. Sie führen und sie werden zum Schneiden an Orten eingesetzt, wo andere Schneidbrenner nicht wegen ihrer Größe verwendet werden können. Dies ist am häufigsten im Schiffbau. Brenner werden nur in der Kombination mit Universalgriffen 146-1 verwendet. Das Arbeitsprinzip ist durch Injektor. Als Brenngas wird Acetylen verwendet. Winkel zwischen der Achse des Kopfes und Rohr-Brenner ist 90°(bei 148.10) oder 180°(bei 148.10.1). Das Schneiden erfolgt mit Hilfe der Düse Typ 148.10-004...007 (für Sauerstoff) und 148.10.008 (Gemisch von Sauerstoff und Acetylen). Abhängig von der Dicke des Materials, beim Schneiden, wird die Sauerstoff Düse ausgewählt, während die Mischung Düse ein und dasselbe für alle Schneidenbereiche bleibt.

Schneidbrenner Typ 859 mit Universalgriffen 859



Schneidbrenner Typ 859 mit Universalgriffen werden für das Schneiden von Stahlblechen bis zu einer Dicke von 300mm eingesetzt und sie funktionieren durch dem Injektorprinzip. Das Schneiden erfolgt durch Sauerstoff Strahl unter Druck, als Brenngas wird Acetylen, Propan-Butan oder Erdgas verwendet. Schneidbrenner werden in verschiedenen Formen und Längen abhängig von Nutzung und Einsatzbedingungen hergestellt.

Schneidbrenner Typ	Brenngas	Schneidbereich (mm)	Länge L ** (mm)	Verwendung	Hand-schneiddüsen inbegriffen	Hinweis				
859.1.1	Acetylen	3=300	173	ohne Wagen	859	* Hand-schneiddüsen sind nicht integraler Bestandteil des Schneidbrenners und sollten getrennt bestellt werden ** Schneidbrennerlänge könnte man unter bestimmten Bedingungen bestellen die Bestellung sein				
859.1.2			173	mit Wagen						
859.1.3			367	mit Wagen						
859.1.4			286	mit flachem Kopf						
859.1.5			487	mit Wagen						
859.1.6			173	mit Kopftyp 346 und mit Wagen						
859.2.1			250							
859.2.2			350							
859.3.1			Propan-Butan	3=300			173	ohne Wagen	852	
859.3.2							173	mit Wagen		
859.3.3	1200	mit Wagen								
859.3.4	367	mit Wagen								
859.3.1.950	950	mit Wagen								
859.4.1	Erdgas	3=300			367	ohne Wagen	855			
859.4.2					487	mit Wagen				



Schneidbrenner mit Federhebel Typ 940

Schneidbrenner mit Federhebel Typ 940 werden für das Schneiden von Stahlblechen bis zu einer Dicke von 300mm eingesetzt und sie funktionieren durch das Injektorprinzip. Das Schneiden erfolgt durch Sauerstoff Strahl unter Druck, als Brenngas wird **Acetylen, Propan-Butan oder Erdgas** verwendet. Schneidbrenner sind mit einem Federhebel zum Schneiden ausgestattet. Schneidbrenner werden in verschiedenen Formen und Längen abhängig von Nutzung und Einsatzbedingungen hergestellt.

Schneidbrenner Typ	Brenngas	Schneidbereich (mm)	Länge L ** (mm)	Verwendung	Hand-schneiddüsen inbegriffen*	Hinweis
940.1.1	Acetylen	3÷300	173	ohne Wagen	859	* Hand-schneiddüsen sind nicht integraler Bestandteil des Schneidbrenners und sollten getrennt bestellt werden ** Schneidbrennerlänge könnte man unter bestimmten Bedingungen bestellen die Bestellung sein
940.1.2			173	mit Wagen		
940.1.3			286	mit flachem Kopf und mit Wagen		
940.1.4			367	mit Wagen		
940.1.5			487	mit Wagen		
940.1.6			173	mit Kopf Typ 346 und mit Wagen		
940.3.1	Propan-Butan	3÷300	173	ohne Wagen	852	
940.3.2			173	mit Wagen		
940.3.3			286	mit Kopf Typ und mit Wagen		
940.3.4			367	mit Wagen		
940.3.5			487	mit Wagen		
940.4.1	Erdgas		367	mit Wagen	855	



Schneidbrenner mit Federhebel Typ 941

Schneidbrenner mit Federhebel Typ 941 werden für das Schneiden von Stahlblechen bis zu einer Dicke von 300mm eingesetzt. Schneidbrenner sind mit Schnellöffnungsventil für Sauerstoff beim Schneiden ausgestattet, die einen schnellen und einfachen Materialabtrag ermöglichen. Brenngas ist **Acetylen** oder **Propan-Butan**. Die Brennerlänge kann unter besonderen Bedingungen geändert werden.

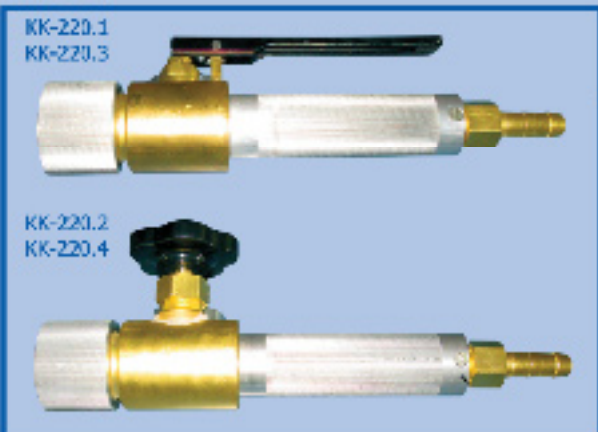
Schneidbrenner Typ	Brenngas	Schneidbereich (mm)	Länge L (mm)	Hinweis
941.1	Acetylen	3÷300	500	Schneidbrenner verwenden in ihrer Arbeit die Düsen mit flachen Verschlussflächen
941.2	Acetylen		800	
941.2.1	Propan-butan		500	
941.2.2	Propan-butan		800	



Schneidbrenner Typ 950

Das Arbeitsprinzip ist durch Injektor. Sauerstoffverbindung Spule ist G3 / 8“, aber für Gas G3 / 8” links. Hand-schneiddüsen sind nicht integraler Bestandteil des Schneidbrenners und sollten getrennt bestellt werden

Schneidbrenner Typ	Verwendung	Brenngas	Düsen	Länge L (mm)
950.1	Reinigung	Erdgas	innere 950-030 äußere 950-040	1100
950.2		Propan-Butan		
950.3	Schneiden	Erdgas	300-400 950-051 400-500 950-052	770
950.4		Propan-Butan		
950.5		Propan-Butan	966	



Schneidhandlauf durch Sauerstoff-Typ KK-220

Schneidhandlauf durch Sauerstoff-Typ KK-220 wird verwendet, um den Sauerstoff-Durchfluss zu regulieren im Verfahren des rohen Schneidens der gehärteten gegossenen Eisen oder Aluminium in großer Dicke und unregelmäßigen Formen. Note: Hinweis: Beim Einlass des Universalgriffes müssen die Sicherheitseinrichtungen Typ T8 eingesteckt werden

Universalgriffstücke Typ	Öffnungsmodus	Auslaufdurchmesser Anschlusspule	Verbindungsspule
	Regulierung mit Federhebel (Schnellöffnung Ventil)	Ø3/8”	G1/2”
	Regulierung mit Handrad (allmähliche öffnen des Ventils)	Ø3/8”	
	Regulierung mit Federhebel (Schnellöffnung Ventil)	Ø6	
	Regulierung mit Handrad (allmähliche öffnen des Ventils)	Ø6	

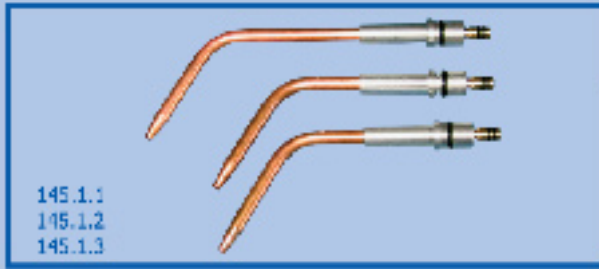


Warmbrenner Typ 145.4 und 145.5 (werden nur in der Kombination mit dem Universalkleingriffen Typ 144 verwendet)

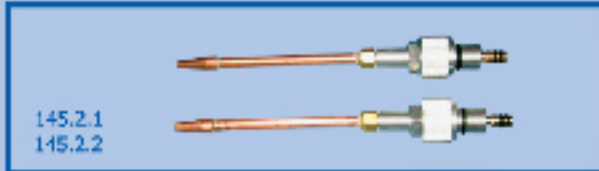
Warmbrenner Typ 145.4 und 145.5 verwenden werden:

- Hartlöten und wärmen beim Schweißen
- Material erwärmen
- Arbeitsprinzip: Injektion
- Brenngas: **Acetylen (145.4)**
Propan-Butan (145.5)

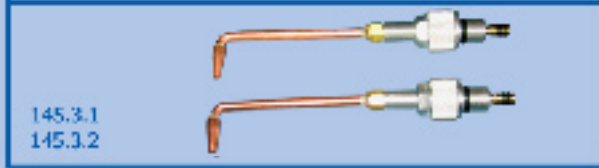
- Anwärmbrennerspitze Durchmesser Ø 11mm
- Sie werden nur in der Kombination mit dem Universalkleingriffen Typ 144 verwendet



145.1.1
145.1.2
145.1.3



145.2.1
145.2.2



145.3.1
145.3.2

Schweißbrenner Typ 145 (werden nur in der Kombination mit dem Universalkleingriffen Typ 144 verwendet)

Schweißbrenner Typ 145 Funktion nach Einspritzprinzip, und als Brenngas wird **Acetylen** verwendet. Sie werden nur in der Kombination mit dem Universalkleingriffen Typ 144 verwendet.

Schweißbrenner Typ	145.1.1	145.1.2	145.1.3
Sauerstoff Arbeitsdruck (bar)	2,5÷3		
Acetylen Arbeitsdruck (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,1÷0,2
Materialdicke (mm)			

Schweißbrenner Typ	145.2.1	145.2.2
Sauerstoff Arbeitsdruck (bar)	2,5÷3	
Acetylen Arbeitsdruck (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2
Materialdicke (mm)	0,5÷1	1÷2

Schweißbrenner Typ	145.3.1	145.3.2
Sauerstoff Arbeitsdruck (bar)	2,5÷3	
Acetylen Arbeitsdruck (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2
Materialdicke (mm)	0,5÷1	1÷2



852.



855.



859.

Handschneiddüsen

Tabelle, die die Düsen für das Handschneiden darstellen, abhängig von dem verwendeten Verbrennungsgas

	Düsentyp			Schneidbereich (mm)
	852	855	859	
Innere	852.003	855.003	859-010	3÷10
	852.004	855.004	859-011	10÷30
	852.005	855.005	859-012	30÷60
	852.006	855.006	859-013	60÷100
	852.007	855.007	859-014	100÷200
	852.008	855.008	859-015	200÷300
Äußere	852.009	855.009	859-016	3÷100
	852.010	855.010	859-017	100÷300
Brennendes gas	Propan-Butan	Erdgas	Acetylen	
Funktion in einem Satz mit dem Schneidbrenner	852	855	148 and 859	



148.10-004...007

148.10-008

Handschneiddüsen Typ 148.10-004...-008

Tabelle, die die Düsen für das Handschneiden Typ 148.10-004...008 darstellen

Düsentyp	Düsenmarkierung	Für gas	Schneidbereich (mm)
148.10-004	M1	Sauerstoff	3÷10
148.10-005	M2	Sauerstoff	10÷30
148.10-006	M3	Sauerstoff	30÷60
148.10-007	M4	Sauerstoff	60÷100
148.10-008	M5	Gemisch von Sauerstoff und Acetylen	3÷100
Acetylen (A)	Propan-Butan (PB)		

Düsen Typ 148.10-001 werden zum Handschneiden durch Schneidbrenner Typ 148.10 verwendet. Brenngas: Acetylen. Düsen mit M1, M2, M3, M4 sollten am Brennerschneiderkopf auf der vertikalen Bohrung montiert werden und die mit M5 gekennzeichnete Düse sollte an der schrägen Bohrung montiert werden

Handsneiddüsen werden nur in einem Satz mit Schneidbrenner Typ 346 verwendet

Tabelle, die die Düsen für das Handschneiden Typ 346 darstellen

Düsentyp		Düsenmarkierung	Schneidbereich (mm)
346.2.1	346.5.1	0,5	5÷20
346.2.2	346.5.2	1	20÷50
346.2.3	346.5.3	1,5	50÷100
346.2.4	346.5.4	2	100÷200
346.2.5	346.5.5	2,5	200÷300
Acetylen (A)	Propan-Butan (PB)		

Tabelle, die Düsen für die Handausblasung Typ 346-3 und 346-7 darstellen

Düsentyp		Düsenmarkierung	Ausblasen Ausmaß (mm)
346-3-1	346-7-1	0	5÷7
346-3-2	346-7-2	1	7÷10
346-3-3	346-7-3	2	10÷15
346-3-4	346-7-4	3	15÷20
Acetylen (A)	Propan-Butan (PB)		

Düsen für Handausblasung Typ 853

Die Düsenanordnung 853-1 und 853-1-5 dient zum Ausblasen der Hülse. Als Brenngas dieser Düsen werden Acetylen und Sauerstoff verwendet und Sauerstoff ist Oxidationsmittel. Diese Düsen werden nur in einem Satz mit Schneidbrenner Typ 148; 859 und 940 verwendet.

Die Düsenanordnung 853-2 und 853-2-5 dient zum Ausblasen der Hülse. Als Brenngas dieser Düsen werden Propan-Butan und Sauerstoff verwendet und Sauerstoff ist Oxidationsmittel. Diese Düsen werden nur in einem Satz mit Schneidbrenner Typ 852; 859 und 940 verwendet.

Maschineschneiddüsen Typ 960 und 966

Tabelle, die die Düsen für die Maschineschneiddüsen Typ 960 und 966 darstellen

	Düsentyp		Schneidbereich (mm)
	960	966	
Innere	960-015	966-015	3÷10
	960-016	966-016	10÷25
	960-017	966-017	25÷40
	960-018	966-018	40÷60
	960-019	966-019	60÷100
	960-020	966-020	100÷200
Äußere	960-021	966-021	200÷300
	960-022	966-022	3÷100
	960-023	966-023	100÷300
Brennendes gas	Acetylen (A)	Propan-Butan (PB)	
Schneidbrenner enthalten	960	966	

Maschinenschneiddüsen Typ 346.11.1..7

Maschinenschneiddüsen Typ 346.11.1..7 werden zum Schneiden von Stahldosen bis zu 300 bei automatischen und halbautomatischen Maschinen verwendet. Als Brenngas Maschinenschneiddüsen verwendet man Acetylen, das mit A am Düsenkörper markiert ist. Außenflächen sind nickelschichtgeschützt und verlängern stark die Düse und verbessern die Schnittqualität

Düsentyp	Schneidbereich markiert auf der Düse	Düsennummer
346.11.1	3÷15	1
346.11.2	15÷35	2
346.11.3	35÷60	3
346.11.4	60÷100	4
346.11.5	100÷150	5
346.11.6	150÷200	6
346.11.7	200÷300	7



951.1-5

Die Wärmdüse Typ 951.1-5

Die Wärmdüse Typ 951.1-5 wird sowohl für Hart- als auch Leichtlöten, Vorwärmen beim Flamschweißen und Schneiden, Erwärmen, Biegen, Formen, Verzinnen und etc. eingesetzt.

Außendüse ist aus Stahl 15mm Außendurchmesser und die Innenseite ist aus gewickeltem Messing, Anschlusspule ist M10x1mm.

Düsen verwenden Luft unter Druck und **Propan-Butan** Mischung bei der Arbeit. Die wärmende Flamme besteht aus einer zentralen und konzentrischen Flamme



950-051
950-052

Handschneiddüsen Typ 950-051 und 950-052

Handschneiddüsen Typ 950-051 und 950-052 werden zum Handschneiden von unlegiertem Stahl verwendet. Düsen Typ 950-051 werden zum Schneiden von Stahldicken von 300 bis 400 mm verwendet und Düsen Typ 950-052 werden zum Schneiden von Stahl von 400 bis 500 mm verwendet.

Als Brenngas verwenden diese Düsen **Erdgas, Koksgas oder Propan-Butan**.

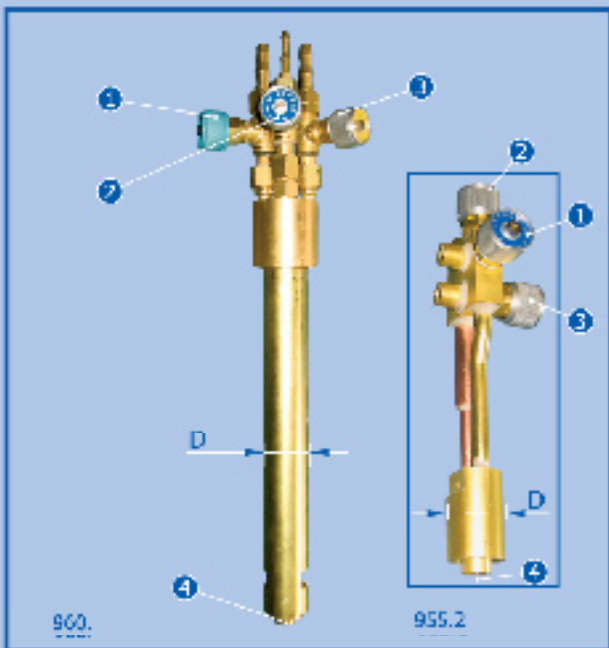
Düsen werden nur in einem Satz mit Schneidbrenner Typ 950.3 und 950.4 verwendet



950-030
950-040

Oberflächenreinigungsdüsen Typ 950-0310 und 950-040

Düsen Typ 950-040 werden für die Oberflächenreinigung (Flammen) Stahlbarren verwendet. Diese beiden Düsen machen zusammen ein Ganzes, also werden sie als solche verwendet. Als Brenngas verwenden sie: **Erdgas, Koksgas oder Propan-Butan**. Düsen werden nur in einem Satz mit Schneidbrennern Typ 950.1 und 950.2 verwendet.



960.

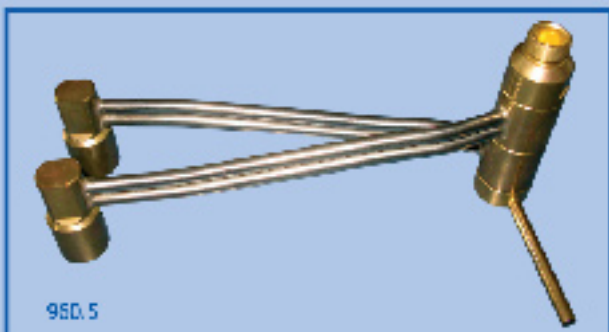
955.2

Die Maschinen-Schneidbrenner Typ 960 und 955.2

Die Maschinen-Schneidbrenner sind aufgebaut und werden für das Schneiden von Stahlblechen bis zu einer Dicke von 300mm verwendet. Die Maschinen-Schneidbrenner sind aufgebaut den um in zu werden Schneidmaschinen (Machinen und Halbautomatische Maschinen)

	Der Maschinen Schneidbrenner Typ.			
	960.1	960.2	960.11A **	955.2
Der Schneidbereich (mm)	3÷300			3÷100
Das brennende Gas	Acetylen	Propan-Butan, Erdgas	Acetylen Propan-Butan	Acetylen, Propan-Butan
Die Bolzenventile und die Anschlusspule.	* 1) Schneide Sauerstoffventil Typ 961.2 (R3/8") 2) Wärmende Sauerstoffventil Typ 961.1 (R3/8") 3) Brennende Gasventil Typ 961.3 (R3/8")			1) Schneide Sauerstoffventil 2) Wärmende Sauerstoffventil 3) Brennende Gasventil
Die Anschlussmaßnahme (mm)	D = Ø32			D = Ø37
Die Düsen*	4) 960	4) 966	4) 346.11	4) 960 and 966

* Nicht zusammengesetzte Elemente des maschinellen Schneidbrenners, und sie die werden getrennt geordnet
** Der Schneidbrennerkopf ist so aufgebaut , dass die Schneiddüsen aus der Familie 346.11 verwendet könnten.
Alle andere Maßnahmen sind mit den Maßnahmen der Maschinen-Schneidbrenner Typ 960.1 und 960.2 identisch und 960.2



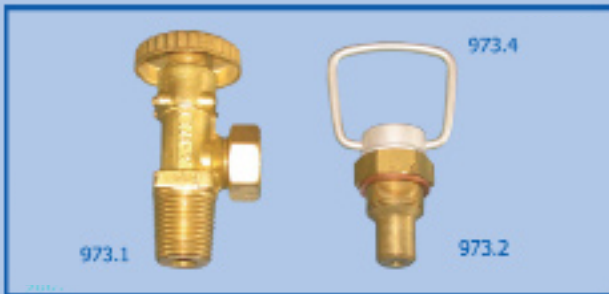
960.5

Der Streifenbrenner Typ 960.5 und 960.5.1

Der Streifenbrenner Typ 960.5 kann an den Maschinen-Schneidbrenner Typ 960 gestellt werden und wird danach für das Schneiden von Stahlblechen verwendet.

Als Brenngas wird **Acetylen** oder **Propan-Butan** verwendet und die Schneiddüsen aus der Familie 960 und 966.

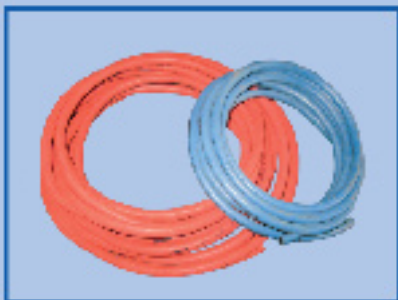
Der Streifenbrenner Typ 960.5.1 kann an den Maschinen-Schneidbrenner Typ 960 gestellt werden und wird danach für das Schneiden von Stahlblechen verwendet. Als Brenngas wird Acetylen oder Propan-Butan verwendet und die Schneiddüsen aus der Familie 346.11.



Die Propan-Butan-Zylinderventile Typ 973.1 und 973.2

Das Propan-Butan-Zylinderventil Typ 973.1 wird bei der Flaschenfüllmenge von 5 bis 15 kg angebracht. Das Ventil entspricht dem Standard-SRPS. Wir herstellen den Schutzstopfen Typ 973.4, der das Ventil vor den kleinsten Verunreinigungen schützt und gleichzeitig den Flaschentransport erleichtert. Sowohl die Ventile als auch der Stopper werden gemäß dem Standard-SRPS geprüft.

Zusätzliche Zubehör



Schweißschläuche

- Für Sauerstoff blaue innere Öffnung Ø4 und Ø6
- Zum Brennen von Gasen rote innere Öffnung Ø4, Ø6, Ø8 and Ø10 mm



Sicherheitseinrichtungen

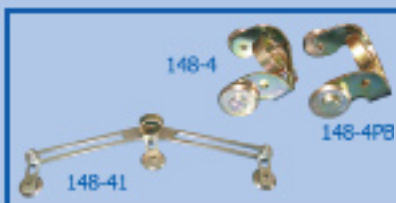
Verwendung von den Sicherheitseinrichtungen:

1. Typ R Montage am Universalhandlauf und am Regulation Ventil
2. Typ M Montage am Maschinenschneidbrenner
3. Typ T8 - Montage am Schneidhandlauf Typ KK-22 und auf der Netz Verteilung des Gases



Zirkel für Schneidbrenner

Zirkel dient zum Kreis des maximalen Durchmessers 878 mm. Zirkel Typ 308-1 wird am Trolley Typ 148-4 abgewickelt und Zirkel Typ 308.2 funktioniert ohne Trolley



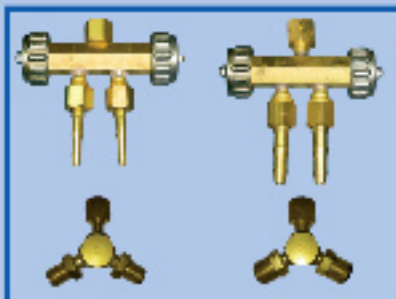
Brennerwagen zum Fackelschneiden führen

Der Fackelschneider dient dazu, den Fackel während des Schneidens zu führen und hält den Abstand zwischen der Düse und dem Material sowie die konstante Schnittgeschwindigkeit. Brennerwagen Typ 148-4 wird für Acetylschneidbrenner verwendet und der Typ 148-4PB wird für andere Brenngase verwendet, die Brenner schneiden. Brennerwagen Typ 148-4 dient zum Schneiden von Röhren mit großem Durchmesser



Anschlussgewinde und Schlauchnippel

Anschluss Gewinde Spule: G1/4; G1/4 "links; G1/4 "links; G3/8 ; G3 /8 "links; G1/2; G1/2 "links; Anschluss Schläuche für Röhre zum Schweißen Öffnung Ø4, Ø6, Ø8, Ø10 und Ø12 Schlauchnippel für Verlängerung der Schweißschläuche der Öffnung Ø4, Ø6, Ø8, Ø10 und Ø12



Heugabel

Heugabel, die ermöglichen weitere Schlauchleitungen am Ausgang des Regulations Ventil die angeschlossen werden können.

Heugabel 311.15 für Sauerstoff
Heugabel 436.15 für Acetylen



Klemmen und Ringe

Klemmen und Ringe für alle Schweißschläuche Abmessungen



Reinigungsgeräte

Reinigungsgeräte für Brenner und Düsenspitzen. Diese Ausrüstung verbessert die Qualität der Flamme und die Gefahr von der Rückflamme beim Schweißen und Schneiden ist viel geringer..

Tradition und Qualität ist uns Vorteil!



Teleoptik Gasausrüstung
wurde 1922 gegründet

Tršćanska 21, Zemun-Belgrade, Republik
Serbien

T +381 11 316 07 75

T/F +381 11 316 35 24

T/F +381 11 316 00 16

Wir sind bereit, dass alle Ihre Anforderungen erfüllen!

e-mail: teleoptik.gasna@mts.rs
www.teleoptik.co.rs