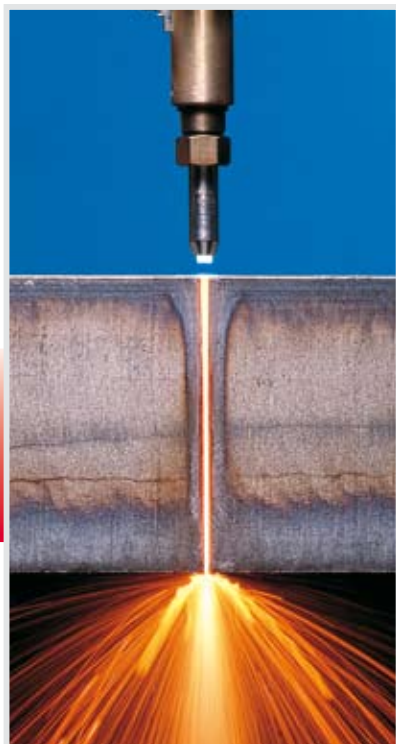




Osprzęt gazowy

EDITION 1/2008



GCE Group - europejski lider w produkcji osprzętu gazowego

GCE world-wide: <http://www.gcegroup.com>



Założona w 1978 r. firma GCE jest dzisiaj jednym ze światowych liderów w produkcji osprzętu gazowego zatrudniającym ponad 1000 osób i posiadającym swoje jednostki produkcyjne w Europie i Azji.

Tak wysoką pozycję na rynku firma zawdzięcza połączeniu wysoko wykwalifikowanej kadry pracowniczej oraz dogłębnej wiedzy na temat kontroli przepływu i ciśnienia. Misją firmy jest spełnianie oczekiwań klientów poprzez dostarczanie bezpiecznych i niezawodnych produktów w konkurencyjnych cenach.



Spis treści

1.	DIN-CONTROL reduktory butlowe do 200 bar	2
	Nowa generacja reduktorów DIN CONTROL zgodnych z DIN EN ISO 2503.....	3
	DIN-CONTROL reduktory butlowe do 300 bar	4
2.	Punkty poboru gazów.....	5
	Węże gazowe	10
3.	Akcesoria do węży gazowych.....	12
	Łączniki do butli gazowych	13
	Szybkozłączki	14
	Kombinacje.....	15
4.	Palniki uniwersalne RHÖNA 2001	17
	Nowa aluminiowa rękojeść RHONA 2001	19
	Palniki uniwersalne KOMBI 20 / ZEK 20	20
	Palniki uniwersalne WEIMAR 18 W (KOMBI 18 W).....	23
	Weimar 18 Set.....	25
	Palniki uniwersalne KOMBI 17 / ZEK 17	26
	Palniki uniwersalne RH	29
	Palniki uniwersalne RK 20	31
	Palniki uniwersalne COMBI 7.....	33
	Palniki uniwersalne COMBI 1 / X 14 GL / JETSOUD	34
	Palniki do cięcia ręcznego	35
	Bezinjektory system mieszania gazów w palnikach DIAMENT 500 i VERONA	36
	System chłodzenia COOLEX®	37
	DIAMENT 500 – zestawy.....	38
	Palnik iniektorowy X 501.....	39
	Iniektorowy system mieszania gazów w palnikach	40
	X 501 - zestawy	41
	Palnik iniektorowy SIDER	42
	Palnik iniektorowy DRAGON / DRAGON WYGIĘTY.....	43
5.	Dysze do cięcia ręcznego palnikami iniektorowymi - ACETYLEN	44
	Dysze do żłobienia ręcznego palnikami iniektorowymi – ACETYLEN.....	46
	Dysze do cięcia ręcznego palnikami iniektorowymi – Propan	47
	Dysze do cięcia ręcznego palnikami iniektorowymi – Acetylen, propan, gaz ziemny	49
	Dysze do cięcia ręcznego i żłobienia palnikami beziniektorowymi – Acetylen	51
	Dysze do cięcia ręcznego palnikami beziniektorowymi – Propan	52
6.	Palnik do cięcia maszynowego REKORD S 160 / LILIPUT	53
	Palniki do cięcia maszynowego BIR, BIR+	54
	Dysze do cięcia maszynowego do palników iniektorowych BIR, BIR+ – Acetylen	55
	Dysze do cięcia maszynowego do palników iniektorowych BIR, BIR+ – Propan, propan-butan, gaz ziemny	57
	Dysze do cięcia maszynowego do palników iniektorowych BIR – Propan, propan-butan, gaz ziemny	58
	Palniki do cięcia maszynowego BGR	60
	Akcesoria do palników maszynowych BIR / BIR+ / BGR	61
7.	Półautomat do cięcia IMP-Speed	62
8.	Uzupełnienie	64
	Parametry dysz	65
	Podgrzewanie, prostowanie i czyszczenie płomieniowe stali	71
	Prostowanie płomieniowe acetylen – tlen	72
	Prostowanie płomieniowe	72
	Czyszczenie płomieniowe acetylen-tlen, propan-tlen, gaz ziemny-tlen	73
	Ciśnienie robocze uzyskiwane na reduktorze w dużej mierze zależy od długości węża.	75
	Ustawienie neutralnego płomienia za pomocą pokręteł znajdujących się na rękojeści.	75
	Płomień roboczy powinien być koloru niebieskiego i mieć ostro zarysowany kształt	75
	Ciśnienie robocze tlenu:	75
	5,0 - 10,0 bar	75
	Podgrzewania płomieniowe – Acetylen-tlen	76
	Podgrzewania płomieniowe – Propan, gaz ziemny-tlen	78
	Podgrzewania płomieniowe – Propan, gaz ziemny-tlen oraz MAPP, tetren-tlen	81
	Kształt płomienia	82
	Rękojeść U7	83
	Rękojeść L6 MIDGET	85
	Rękojeść T3	86
	Zestawy do napawania	86
9.	Propaliny	87
	Palnik MIG-MAG	89
	Palnik TIG - TIGSTAR	101
	Spawarki inwertorowe	106
	Akcesoria	107

DIN-CONTROL reduktory butlowe do 200 bar

DIN-CONTROL reduktory jednostopniowe z zaworkiem odcinającym



Nr kat.	Gaz	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. Przepustowość
0 780 999	Tlen	200 bar	0 - 10 bar	30 m ³ /h
0 781 301	Acetylen	25 bar	0 - 1,5 bar	5 m ³ /h
0 781 302	CO ₂	200 bar	0 - 10 bar	30 m ³ /h
0 780 680	Azot	200 bar	0 - 10 bar	30 m ³ /h
0 780 993	Wodór	200 bar	0 - 10 bar	30 m ³ /h
0 780 994	Spężone powietrze	200 bar	0 - 10 bar	30 m ³ /h
0 780 973	Azot	200 bar	0 - 30 bar	100 m ³ /h

DIN-CONTROL reduktory jednostopniowe bez zaworka odcinającego



Nr kat.	Gaz	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. Przepustowość
0 782 840	RBT - tlen	200 bar	0 - 10 bar	30 m ³ /h
0 782 841	RBArg - Ar/ CO ₂	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0 782 842	RBA - Acetylen	25 bar	0 - 1,5 bar	5 m ³ /h

DIN-CONTROL reduktory jednostopniowe z manometrycznym wskaźnikiem przepływu lub rotametrem z zaworkiem odcinającym



Nr kat.	Gaz	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. Przepustowość
0 780 990	Ar/CO ₂ z man.wsk.przep.	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0 781 341	Ar/CO ₂ z man.wsk.przep.i podgrzewacz.	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0 780 992	Ar/CO ₂ z rotametrem	200 bar	(2,5 bar)	22 l/min
0 780 991	Ar/CO ₂ z rotametrem i podgrzewaczem	200 bar	(2,5 bar)	22 l/min

Tabela połączeń gwintowych na butlach (200 bar) WG PN-81 / M-69229 / DIN477

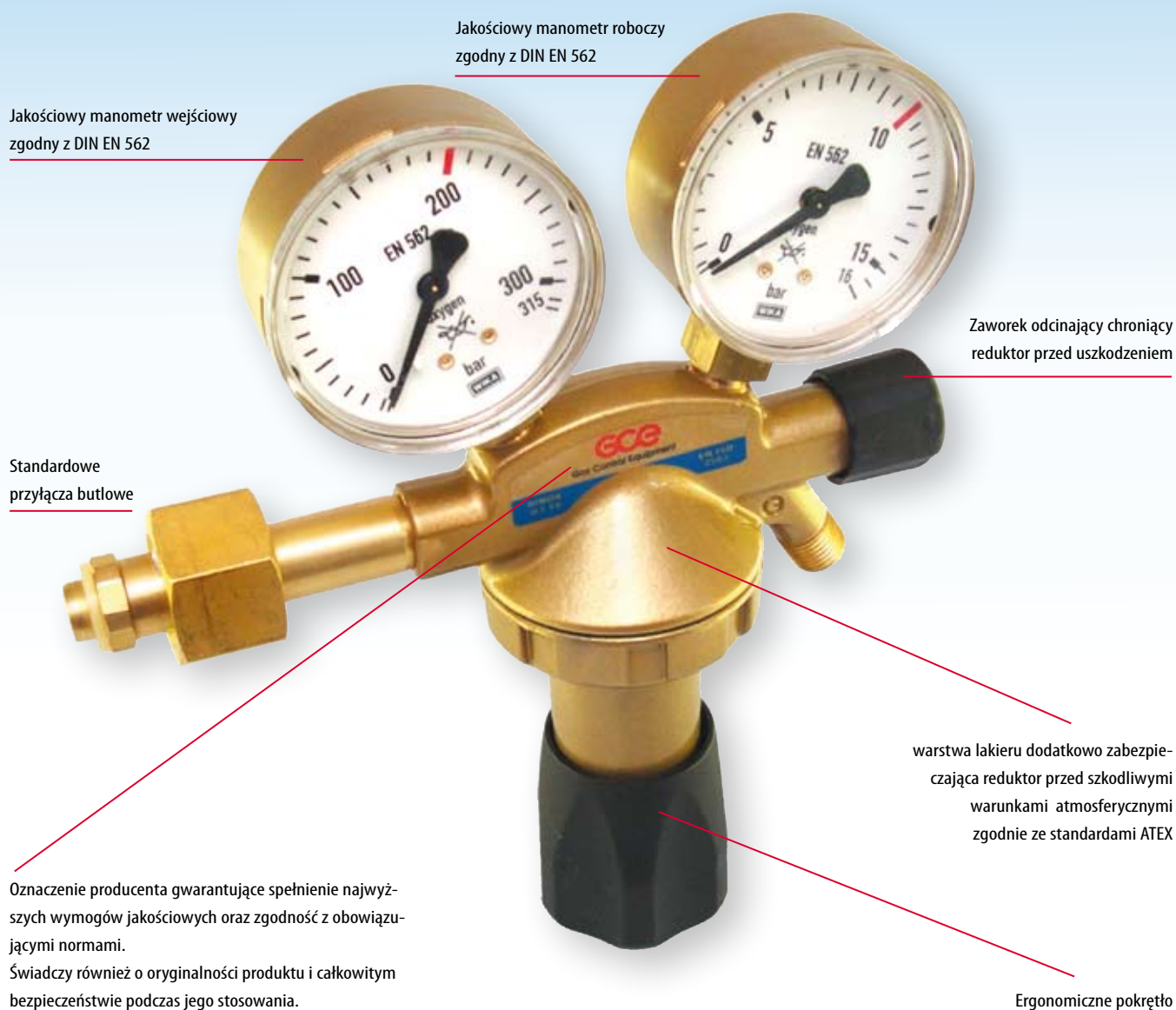
Gaz	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
Acetylen	Jarżmo	G 3/8 LH
Tlen	G 3/4	G 1/4
Argon, mieszanki Arg./CO ₂	W 21,8 x 1/14"	G 1/4
Hel	W 21,8 x 1/14"	G 1/4
Dwutlenek węgla	W 21,8 x 1/14 LH	G 1/4 LH
Azot	W 24,32 x 1/14"	G 1/4
Propan butan	W 21,8 x 1/14 LH	G 3/8 LH
Spężone powietrze	G 5/8 A	G 1/4

Reduktor MINIDAVE



Nr kat.	Gaz	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0 761 473	Ar/CO ₂	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min

Nowa generacja reduktorów DIN CONTROL zgodnych z DIN EN ISO 2503



DIN-CONTROL reduktory butlowe do 300 bar

DIN-CONTROL reduktory jednostopniowe z zaworkiem odcinającym (300 bar)



Nr kat.	Typ	Gaz	Maks. ciśnienie na wejściu	Ciśnienie robocze
0 780 974	OX-300	Tlen	300 bar	10/16 bar
0 780 997	NI-300	Azot	300 bar	10/16 bar
0 780 998	AR-300	Arg./CO ₂	300 bar	30 l/min
0 782 966	D-300	Spręż.powietrze	300 bar	10/16 bar
0 782 984	H-300	Wodór	300 bar	10/16 bar

DIN-CONTROL reduktory jednostopniowe z rotametrem i zaworkiem odcinającym (300 bar)



Nr kat.	Typ	Gaz	Maks. ciśnienie na wejściu	Ciśnienie robocze
0 782 987	FLOW ARC-300	Ar/CO ₂	300 bar	30l/min
0 782 985	FLOW H-300	Wodór	300 bar	30l/min
0 782 986	FLOW FORM-300	Gaz formujący	300 bar	50l/min

Tabela połączeń gwintowych na butlach (300 bar) WG PN-81 / M-69229 / DIN477

Gaz	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
Argon, Hel, Azot	W 30 x 2	20,1/15,9
Ar/CO ₂	W 30 x 2	20,1/15,9
Wodór, Gaz formujący	W 30 x 2 LH	20,8/15,2
Tlen	W 30 x 2	18,7/17,3

Reduktory dwustopniowe DIN EN ISO 2503 (200 bar)



Nr kat.	Gaz	Maks. ciśnienie wlotowe	Maks. ciśnienie wylotowe	Maks. Przepustowość
ARV 0230	Acetylen	25 bar	1,3 bar	5 m ³ /h
0 762 001	Tlen	200 bar	10 bar	30 m ³ /h
9 800 183	Azot	200 bar	10 bar	30 m ³ /h
0 762 174	Hel	200 bar	4 bar	5 m ³ /h
0 762 175	Hel	200 bar	10 bar	30 m ³ /h

Reduktory specjalne o dużej wydajności JET CONTROL 600



Nr kat.	Gaz	Maks. ciśnienie wlotowe	Maks. ciśnienie wylotowe	Maks. Przepustowość
0 762 536	Tlen	200 bar	10 - 160 bar	200 m ³ /h
0 762 537	Azot	200 bar	10 - 160 bar	200 m ³ /h
0 762 538	Wodór	200 bar	10 - 160 bar	200 m ³ /h
0 762 539	Sprężone powietrze	200 bar	10 - 160 bar	200 m ³ /h
ARV 0479	Tlen	200 bar	10 - 20 bar	200 m ³ /h

Punkty poboru gazów

Punkty poboru gazu



Nr kat.	Gaz
14 096 150	Acetylen
14 096 151	Tlen
14 096 152	Ar/CO ₂ (l/h)
14 096 165	Propan
14 096 166	Azot
14 096 167	Sprężone powietrze
14 096 168	Ar/CO ₂ (bar)
14 096 169	Wodór
14 096 170	Argon/ Wodór(l/h)
14 096 171	Gaz formujący (l/h)
14 096 172	Gaz formujący (bar)

Podwójne stacje odbioru gazu



Nr kat.	Gaz
14 096 153	Ox - Ac
14 096 154	Ox - Prop
14 096 155	Ox - Ar
14 096 156	Ar - Ar

Potrójne stacje odbioru gazu



Nr kat.	Gaz
14 096 157	Ar - Ox - Ac
14 096 158	Ox - Ox - Ac
14 096 159	Ox - Ox - Prop
14 096 160	Ox - Ox - Ar
14 096 161	Ox - Ar - Ar
14 096 162	Ar - Ar - Ar

Punkty poboru z rotametrem



Nr kat.	Przepustowość	Gaz
14 096 163	30 l/min	Ar/CO ₂
14 096 164	16 l/min	Ar/CO ₂
14 096 173	50 l/min	Gaz formujący

Reduktory sieciowe



DIN GL-OX

DIN GL-FLOW

Nr kat.	Typ	Gaz
0 783 071	DIN GL-AR-10	Argon, Sprężone powietrze, Azot (10 bar)
0 783 072	DIN GL-ARC	Ar/CO ₂ (32 l/min)
0 783 070	DIN GL-OX	Tlen (10 bar)
0 783 073	DIN GL-AC	Acetylen (1,5 bar)
0 783 074	DIN GL-FLOW 30	Ar/CO ₂ , rotametr (30 l/min)
0 783 075	DIN GL-FLOW 16	Ar/CO ₂ , rotametr (16 l/min)
0 783 076	DIN GL-FORM	Gaz formujący (50 l/min)
0 783 080	DIN GL-H	Wodór (10 bar)
0 783 077	DIN GL-PRO	Propan (2,5 bar)
0 783 081	DIN GL-AR-H	Argon/Wodór. (32 l/min)
0 783 078	DIN GL-FORM	Gaz formujący, rotametr (50 l/min)

Zawory kulowe



Nr kat.	Gaz
14 016 153	Tlen
14 016 154	Gazy palne
14 016 155	Inne gazy

Wspornik umożliwiający zamocowanie na ścianie



14 016 145	Do pojedynczej stacji odbioru gazu
14 016 146	Do podwójnej stacji odbioru gazu
14 016 147	Do potrójnej stacji odbioru gazu

Łączniki



Nr kat.	Gwint	Materiał	Gaz
14 018 004	3/8"	Stal	Acetylen
14 018 024	3/8 LH	Mosiądz	Inne gazy
14 099 655	3/8 LH		Wszystkie gazy palne
14 099 672	3/8"		Inne gazy

Manometry



388 411 360 872



388 411 361 572

Nr kat.	Typ
388 411 960 872P	Manometr tlen, 63mm/16bar (10bar), typ M12x1.5
388 411 961 572P	Manometr tlen, 63mm/315bar (200bar), typ M12x1.5
388 411 960 500P	Manometr acetylen, 63mm/2.5bar (1.5bar), typ M12x1.5
388 411 961 074P	Manometr acetylen, 63mm/40bar (25bar), typ M12x1.5
9 415 110	Manometr tlen, 63mm/16bar (10bar), typ GCE
9 415 070	Manometr tlen, 63mm/315bar (200bar), typ GCE
9 415 080	Manometr acetylen, 63mm/2.5bar (1.5bar), typ GCE
9 415 120	Manometr acetylen, 63mm/40bar (25bar), typ GCE
9 415 090	Manometr ogólny, 63mm/16bar (10bar), typ GCE
9 415 100	Manometr ogólny, 63mm/315bar (200bar), typ GCE
9 404 930	Manometryczny wskaźnik przepływu, 63mm/0-32l/min (6bar), typ GCE
9 404 940	Manometr ogólny, 50mm/315bar (200bar), typ GCE
388 412 350 480P	Manometryczny wskaźnik przepływu, 50mm/0-32l/min (6bar), typ GCE
9 382 570	Manometr do propanu 50/6 bar (4 bar)

Zawory redukcyjne



Nr kat.	Gaz	Ilość
0 764 763	Tlen, CO ₂ , Wodór, Azot	10 szt
0 764 764	Acetylen	10 szt
0 764 762	Ar/CO ₂	10 szt

Oslony manometrów



Nr kat.	Typ
14 008 080	Oslona pojedyncza
14 008 289P	Oslona podwójna



14 008 289P

Uszczelki pod manometry



Nr kat.	Materiał	Gaz	Ilość
0 764 771	Miedź	Inne gazy	10 szt
0 764 772	Aluminium	Acetylen	10 szt

Podkładki wlotowe



Nr kat.	Gaz	Ilość
9 414 851	Wszystkie	50 szt

Oszczędzacz gazów osłonowych



Nr kat.	Typ
0 762 726 GS 35 1/4"	Chromowany
0 762 724 GS 35 3/8"	Chromowany
0 762 728 ECO GS 35 1/4"	Niechromowany

Sposób działania:

Podczas spawania TIG oraz MIG-MAG stosowane są najczęściej reduktory butlowe jednostopniowe. Po zakończeniu spawania zamyka się zawór magnetyczny w urządzeniu, a w węży pomiędzy reduktorem, a tym że zaworem pozostaje ciśnienie.

W chwili ponownego rozpoczęcia spawania właśnie ta nadwyżka gazu ulatuje. Dzięki zastosowaniu zaworu oszczędzającego gazy osłonowe ciśnienie to zostanie zredukowane do minimum, a gaz zostanie zaoszczędzony. Badania przeprowadzone podczas spawania wykazały oszczędność sięgającą do 50%. W przypadku zastosowania jednostopniowych reduktorów butlowych w chwili opróżniania butli wzrasta przepływ gazu więc potrzebna jest dodatkowa regulacja. Dzięki zaworowi oszczędzającemu przepływ gazu nie jest uzależniony od ciśnienia panującego w butli. Pasuje on do wszystkich dostępnych na rynku reduktorów, a jego montaż jest łatwy i szybki dzięki czemu może być wykonany przez każdego.

Przepływomierze do palników MIG-MAG



Nr kat.	Typ
14 068 098	Przepływomierz

Podgrzewacze



Nr kat.	Gaz	Gwint na butli
012 450 AN	CO ₂	W 21,8x1/14"
D 00 12 450	Tlen	G 3/4"

Zawór do napełniania balonów



Nr kat.	Typ
0 762 652	Zawór do napełniania balonów

Parametry:

Średnica balonu-Ø cm	20	30	40	50	60	80	100
Pojemność m ³	0,004	0,014	0,033	0,065	0,113	0,268	0,523

Rozgałęziacze gazów



14 008 167

Nr kat.	Gaz
9 430 630	Tlen G 1/4"
14 008 166	Tlen G 3/8"
14 008 168	Gazy palne G 3/8" LH

Manometry do kontroli ciśnienia na wlocie do palnika maszynowego



Nr kat.	Gwint	Zakres ciśnień
14 008 259	G 1/4"	0 – 10 bar
14 008 569	G 3/8"	0 – 10 bar
14 008 567	G 3/8" LH	0 – 2,5 bar

Oszczędzacze gazów technicznych



Nr kat.	Gaz
0 767 763	Acetylen
14 008 003	Propan

Wężę gazowe

Wężę gładkie - Tlen



Nr kat.	Gaz	Średnica	Długość	Grubość ścianki
F160 420	Tlen	6,3 mm	20 m	3 mm
F160 421	Tlen	6,3 mm	40 m	3 mm
F160 425	Tlen	10 mm	20 m	3,5 mm
F160 426	Tlen	10 mm	40 m	3,5 mm
F160 451	Tlen	13 mm	20 m	4 mm
F160 450	Tlen	13 mm	40 m	4 mm

Wężę gładkie - Acetylen



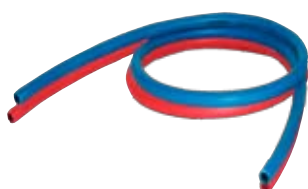
Nr kat.	Gaz	Średnica	Długość	Grubość ścianki
F160 422	Acetylen	6,3 mm	20 m	3 mm
F160 423	Acetylen	6,3 mm	40 m	3 mm
272 400 100 530	Acetylen	5 mm	40 m	3,5 mm
272 400 100 631	Acetylen	6,3 mm	40 m	3,5 mm
272 400 100 831	Acetylen	8 mm	40 m	3,5 mm
F160 427	Acetylen	10 mm	20 m	3,5 mm
F160 428	Acetylen	10 mm	40 m	3,5 mm

Wężę gładkie - Propan



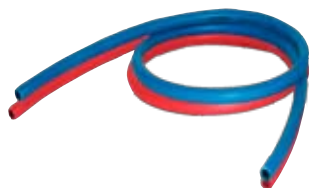
Nr kat.	Gaz	Średnica	Długość	Grubość ścianki
F160 436	Propan	6,3 mm	20 m	3 mm
F160 424	Propan	6,3 mm	40 m	3 mm
272 400 300 535	Propan	5 mm	40 m	3,5 mm
272 400 300 830	Propan	8 mm	40 m	3,5 mm
272 321 009 136	Propan	8 mm	50 m	3,5 mm
272 322 009 136	Propan	8 mm	50 m	3,5 mm
272 321 035 090	Propan	9 mm	50 m	3,5 mm
F160 437	Propan	10 mm	20 m	3,5 mm
F160 429	Propan	10 mm	40 m	3,5 mm
272 321 311 006	Propan	10 mm	50 m	3,5 mm
272 030 035 004	Propan	4 mm	50 m	4 mm
F160 438	Propan	8 mm	20 m	4 mm
F160 439	Propan	8 mm	40 m	4 mm
272 030 005 063	Propan	6,3 mm	50 m	5 mm

Wężę prążkowane - Tlen



Nr kat.	Gaz	Średnica	Długość	Grubość ścianki
272 321 004 035	Tlen	4 mm	50 m	3,5 mm
272 063 035 204	Tlen	6,3 mm	20 m	3,5 mm
272 321 006 040	Tlen	6,3 mm	50 m	3,5 mm
272 321 106 050	Tlen	6,3 mm	50 m	3,5 mm
272 321 311 304	Tlen	8 mm	50 m	3,5 mm
272 321 090 035	Tlen	9 mm	50 m	3,5 mm
272 321 311 306	Tlen	10 mm	50 m	3,5 mm
272 321 063 050	Tlen	6,3 mm	50 m	5 mm
272 321 012 550	Tlen	12,5 mm	50 m	5 mm

Węże prążkowane - Acetylen



Nr kat.	Gaz	Średnica	Długość	Grubość ścianki
272 321 104 035	Acetylen	4 mm	50 m	3,5 mm
272 321 006 041	Acetylen	6,3 mm	50 m	3,5 mm
272 321 009 035	Acetylen	8 mm	50 m	3,5 mm
272 321 118 050	Acetylen	8 mm	50 m	3,5 mm
272 321 009 020	Acetylen	9 mm	20 m	3,5 mm
272 321 900 350	Acetylen	9 mm	50 m	3,5 mm
272 321 119 050	Acetylen	9 mm	50 m	3,5 mm
272 321 311 206	Acetylen	10 mm	50 m	3,5 mm

Węże typu DUET



Nr kat.	Tlen / Acetylen	Długość	Grubość ścianki
F160 430	6,3 / 6,3	20 m	3 mm
F160 431	6,3 / 6,3	40 m	3 mm
272 333 044 030	4,0 / 4,0	25 m	3,5 mm
272 333 044 004	4,0 / 4,0	40 m	3,5 mm
272 333 066 020	6,3 / 6,3	25 m	3,5 mm
272 333 166 025	6,3 / 6,3	25 m	3,5 mm
272 333 066 617	6,3 / 6,3	40 m	3,5 mm
272 333 066 100	6,3 / 6,3	100 m	3,5 mm
272 333 086 010	6,3 / 8,0	25 m	3,5 mm
272 333 186 025	6,3 / 8,0	25 m	3,5 mm
272 333 068 022	6,3 / 8,0	40 m	3,5 mm
272 333 069 070	6,3 / 9,0	25 m	3,5 mm
272 333 169 025	6,3 / 9,0	25 m	3,5 mm
272 333 088 050	8,0 / 8,0	25 m	3,5 mm
272 333 088 025	8,0 / 8,0	25 m	3,5 mm
272 333 088 100	8,0 / 8,0	100 m	3,5 mm
F160 432	10,0 / 10,0	20 m	3,5 mm
F160 433	10,0 / 10,0	40 m	3,5 mm

Akcesoria do węży gazowych

Opaski zaciskowe



Nr kat.	Średnica węża
14 008 563	Do 13 mm
14 008 564	Do 16 mm

Zaciski do węży



Nr kat.	Typ	Średnica na wejściu	Średnica na wyjściu
14 008 560	H 10/17	16 mm	6,3 mm
		16,3 mm	9 mm
14 008 561	H 8/13,5	13,3 mm	6,3 mm
		12 mm	4 mm
14 008 562	H 6/12	11 mm	4 mm

Nakrętki



Nr kat.	Średnica węża
B599 400	G 1/4"
14 099 878	G 1/4" LH
B712 010	G 3/8"
B599 430	G 3/8" LH
14 099 240	G 1/2"
14 099 671	G 1/2" LH
14 099 732	G 3/4"
14 099 241	G 3/4" LH
14 099 242	G 1"
14 099 243	G 1" LH

Końcówki węża



Nr kat.	Parametry
14 066 500	4 x G 1/4"
B599 380	6,3 x G 1/4"
14 099 498	4 x G 3/8"
14 099 611	6,3 x G 3/8"
B599 440	8 x G 3/8"
14 099 612	9 x G 1/2"
14 099 620	11 x G 1/2"
14 099 731	16 x G 3/4"
14 099 244	16 x G 1"

Końcówka + nakrętka węża



Nr kat.	Parametry
14 008 040	8 x G 1/4"
14 008 109	8 x G 1/4" LH
14 008 063	11 x G 3/8"
14 008 041	11 x G 3/8" LH

Dwuzłączki



Nr kat.	Średnica węża
14 008 031	4 mm
9 429 620	6,3 mm
14 008 094P	8 mm
14 008 039	9 mm
14 008 032	11 mm

Łączniki do butli gazowych

Łącznik elastyczny do butli gazowych z zaworem kulowym (Acetylen)



Standardausführung und Sonderausführung (jeweils einem Gazrücktrittventil am Flaschenanschluß)

Nr kat.	Typ	Ilość butli
14 037 351	Standard	2
14 037 363	Standard	3
14 037 364	Standard	4
14 037 365	Standard	5
14 037 366	Standard	6

Łącznik elastyczny do butli gazowych z zaworem kulowym (Propan)



Nr kat.	Ilość butli
14 037 822	2
14 037 823	3
14 037 824	4
14 037 825	5
14 037 826	6

Łącznik do ramp Manyflow



Nr kat.	Gaz
14 037 616	Tlen
14 037 617	Wodór
14 037 618	Sprężone powietrze
14 037 619	Azot
14 037 620	Ar/CO ₂

Łącznik do ramp Manyflow typu PIGTAIL



Nr kat.	Gaz	Ilość butli
14 037 621	Tlen	2
14 037 341	Tlen	3
14 037 350	Tlen	4
14 037 352	Tlen	5
14 037 624	Azot	2
14 037 623	Sprężone powietrze	2
14 037 622	Wodór	2

Zapalniczki



Nr kat.	Typ
548 000 030 01BP	Zapalniczka agrałkowa (5szt)
9 430 570	Kamienie do zapalniczki agrałkowej (50szt)
14 008 541	Zapalniczka
14 008 546	Kamienie do zapalniczki
9 430 830	Zapalniczka Top Gun

Szybkozłączki

Część żeńska z bezpiecznikiem (A)



Nr kat.	Gaz	Średnica węża
14 008 163	Tlen	4 mm
14 008 140	Tlen	6,3 mm
14 008 160	Tlen	9 mm
14 008 153	Gaz palny	4 mm
14 008 154	Gaz palny	6,3 mm
14 008 141	Gaz palny	9 mm

Część męska (B)



Nr kat.	Gaz	Gwint
14 008 144	Tlen	G 3/8"
14 008 143	Tlen	G 1/4"
14 008 142	Acetylen	G 3/8" LH

Część żeńska z gwintem (C)



Nr kat.	Gaz	Gwint
14 008 152	Tlen	G 3/8"
14 008 151	Tlen	G 1/4"
14 008 150	Gaz palny	G 3/8" LH

Część żeńska z nakrętką (D)



Nr kat.	Gaz	Gwint
14 008 147	Tlen	G 3/8"
14 008 146	Tlen	G 1/4"
14 008 145	Gaz palny	G 3/8" LH

Część męska + końcówka węża (E)



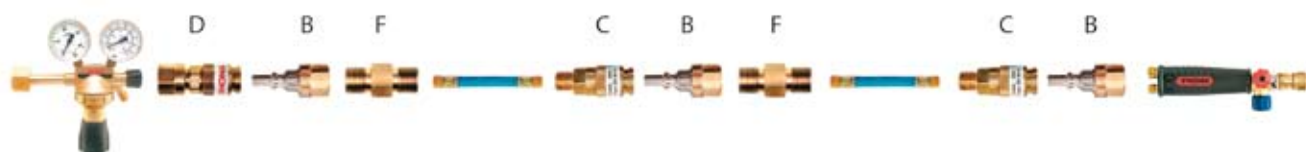
Nr kat.	Gaz	Średnica węża
14 008 155	Tlen	4 mm
14 008 149	Tlen	6,3 mm
14 008 159	Tlen	9 mm
14 008 161	Gaz palny	4 mm
14 008 162	Gaz palny	6,3 mm
14 008 148	Gaz palny	9 mm

Dwuzłączka gwintowana (F)



Nr kat.	Połączenie	Ilość
14 008 810S	G 1/4"	5 szt
14 008 811	G 3/8"	
14 008 812S	G 3/8" LH	
14 008 813	G 1/4" LH	
14 008 814	G 3/8" na G 3/8" LH	
14 008 816	G 3/8" na G 1/4"	

Kombinacje



Bezpieczniki zgodne z DIN EN 730



Nr kat.	Typ	Gaz
0 863 559	Zawór przeciwwrotny BV12 G1/4" - 6 mm	Tlen
0 863 560	Zawór przeciwwrotny BV12 G3/8"LH - 8 mm, gaz palny	Gaz palny
H0 081 910	Bezpiecznik suchy przypalnikowy FR 18 G1/4"	Tlen
H0 081 950	Bezpiecznik suchy przypalnikowy FR 18 G3/8"LH	Gaz palny
0 762 239	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy FR 34 G1/4"	Tlen
0 762 259	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy FR 34 G3/8"LH	Gaz palny
0 762 410	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy Safe Guard 4 G1/4"	Tlen
0 762 409	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy Safe Guard 4 G3/8"LH	Gaz palny

Bezpieczniki do palników maszynowych



Nr kat.	Typ	Gaz
14 008 408	G 3/8" RH	Tlen tnący
14 008 263	G 1/4 RH	Tlen podgrzewający
14 008 278	G 3/8 LH	Gaz palny

Zawory przeciwwrotne do palnika maszynowego



Nr kat.	Gwint
0 863 561	G 1/4"
0 863 562	G 1/4" LH
0 863 563	G 3/8"
203 011 054	G 3/8" LH

Palniki uniwersalne RHÖNA 2001

Palnik uniwersalny RHONA 2001



Skład zestawu: aluminiowa rękojeść, 6/8 nasadek do spawania (0,5-14mm), nasadka do cięcia z dźwignią, 4 dysze tnące acetylenowe (do 100mm), dysza podgrzewająca, wózek, kaseta metalowa.

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze
14 078 200	6	0,5 – 14	AC inżektor
14 078 210	6	0,5 – 14	AB inżektor
14 078 201	8	0,5 – 30	AC inżektor

Palnik uniwersalny RHONA 2001 SELECT



14 078 202

Skład zestawu: aluminiowa rękojeść, 5 nasadek do spawania (0,5-9mm), nasadka do cięcia z dźwignią, 4 dysze tnące acetylenowe (do 100mm), dysza podgrzewająca, wózek, igielki do czyszczenia, kaseta metalowa.

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze
14 078 202	5	0,5 – 9	AC inżektor
14 078 203	5	0,5 – 9	AB inżektor
14 078 204	5	0,5 – 9	AGN bez inżektora

Rękojeści



0 767 632



14 078 140

Nr kat.	Typ	Gwinty
0 767 632	Rękojeść RHONA 2001	G 3/8" LH. + G 1/4"
14 078 140	Rękojeść ZE 2001	G 3/8" LH + G 1/4"

Nasadki do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 078 101	1	0,5 – 1
14 078 102	2	1 – 2
14 078 103	3	2 – 4
14 078 104	4	4 – 6
14 078 105	5	6 – 9
14 078 106	6	9 – 14
14 078 107	7	14 – 20
14 078 108	8	20 – 30

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 078 112	2	1 – 2
14 078 113	3	2 – 4
14 078 114	4	4 – 6
14 078 115	5	6 – 9

Nasadki do cięcia



Nr kat.	Typ	Dysze
0 763 023	Dźwignia	AC i R
0 763 034	Pokrętło	AC i R
0 763 039	Dźwignia	AB
14 078 136	Pokrętło	AB
0 767 654	Dźwignia	AGN/PNME

O-ring

Nr kat.	Typ
14 078 012	16 x 2
14 099 469	5 x 1,5

Wózek do nasadek inżektorowych ø 27



Nr kat.	Opis
14 008 127	Wózek

Wózek do nasadek bezinżektorowych o średnicy dyszy ø 15



Nr kat.	Opis
14 071 144	Wózek

Ramię cyrkla



Średnica wycinanych otworów do 800mm, pasuje do wózków powyżej

Nr kat.	Opis
14 008 002	Ramię cyrkla

Klucz montażowy



Nr kat.	Opis
163 811 162 890	Klucz montażowy

Wyloty nasadek do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Gwint
14 099 879	1 mm	0,5 – 1 mm	M10 x 1,5
14 099 880	2 mm	1 – 2 mm	M10 x 1,5
14 099 881	3 mm	2 – 4 mm	M10 x 1,5
14 099 882	4 mm	4 – 6 mm	M10 x 1,5
14 099 883	5 mm	6 – 9 mm	M12 x 1,5
14 099 884	6 mm	9 – 14 mm	M12 x 1,5
14 099 885	7 mm	14 – 20 mm	M14 x 1,5
14 099 886	8 mm	20 – 30 mm	M14 x 1,5
14 099 378	9 mm	30 – 50 mm	W14 x 20 Gg

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 099 561	2	1 – 2 mm
14 099 562	3	2 – 4 mm
14 099 563	4	4 – 6 mm
14 099 564	5	6 – 9 mm

Nakrętka do rękojeści



Nr kat.	Typ
14 099 092	M 21 x 1,5

Nakrętka dociskowa



Nr kat.	Gwint	Przeznaczenie
4 182 620	M 23 x 1,5	do nasadki inżektorowej (dysze AB)
14 099 255	M 22 x 1,5	do nasadki bezinżektorowej

Nowa aluminiowa rękojeść RHONA 2001



- Niewielka waga
- Wysoka ergonomia
- Pokryta zabezpieczającą warstwą lakieru
- Wyprodukowana z uwzględnieniem najnowszych osiągnięć technicznych
- Zastosowanie zaworów monoblokowych i wykonanej z mosiądzu złączki palnika gwarantują bardzo wysoką trwałość
- Wszelkie naprawy wykonywane są szybko i bez dużych nakładów kosztowych

• Zawory monoblokowe

Nr kat.	Typ
14 072 190	Tlen
14 072 191	Gaz palny

- Nowoczesna konstrukcja
- Łatwość regulacji
- Idealna szczelność połączenia
- Bezproblemowa wymiana

Palniki uniwersalne KOMBI 20 / ZEK 20

Palnik uniwersalny KOMBI 20 / ZEK 20



14 072 850

Skład zestawu: aluminiowa rękojeść, 6/8 nasadek do spawania, nasadka do cięcia z dźwignią, 4 dysze tnące (do 100mm), wózek, cyrkiel, klucz, igielki do czyszczenia, kaseta metalowa

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze
14 072 850	6	0,5 – 14 mm	AC iniektor
14 072 856	6	0,5 – 14 mm	AB iniektor
14 072 851	8	0,5 – 30 mm	AC iniektor

Palnik uniwersalny KOMBI 20 / ZEK 20 SELECT



14 072 852

Skład zestawu: aluminiowa rękojeść, 4/5 nasadek do spawania 0,5-9mm (1-9mm), nasadka do cięcia z dźwignią, 3/4 dysze do cięcia do 100mm (40mm), wózek, kaseta metalowa

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze
14 072 852	5	0,5 – 9 mm	AC iniektor
14 072 227	5	0,5 – 9 mm	AB iniektor
14 072 231	5	0,5 – 9 mm	AGN bez iniektora
14 072 836	4	ZEK 1 – 9 mm	R iniektor
14 072 835	4	ZEK 1 – 9 mm	AC iniektor

Rękojeści



0 767 635



14 022 550



0 767 765

Nr kat.	Typ	Gwinty
0 767 635	K 20	3/8" l.h. + 1/4"
14 022 550	ZE	3/8" l.h. + 1/4"
0 767 765	ZEK	3/8" l.h. + 1/4"

Nasadki do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 072 811	1	0,5 – 1 mm
14 072 812	2	1 – 2 mm
14 072 813	3	2 – 4 mm
14 072 814	4	4 – 6 mm
14 072 815	5	6 – 9 mm
14 072 816	6	9 – 14 mm
14 072 817	7	14 – 20 mm
14 072 818	8	20 – 30 mm
14 072 819	9	30 – 50 mm

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 004 542	2	1 – 2 mm
14 004 543	3	2 – 4 mm
14 004 544	4	4 – 6 mm
14 004 545	5	6 – 9 mm

Nasadki do cięcia



Nr kat.	Typ	Dysze
0 763 028	Dźwignia	AC i R
0 763 058	Pokrętło	AC i R
0 763 027	Dźwignia	AB
14 072 327	Pokrętło	AB
0 763 098	Dźwignia	AC i R
0 767 650	Dźwignia	AGN/PNME

O-Ring

Nr kat.	Typ
14 099 897	15 x 2,5 mm

Wózek do nasadek inżektorowych



Nr kat.	Opis	
14 008 127	Wózek (KOMBI 20)	ø 27
14 072 045	Wózek (ZEK 20)	ø 28

Wózek do nasadek bezinżektorowych o średnicy dyszy ø 15



Nr kat.	Opis
14 071 144	Wózek (ZEK 20)

Ramię cyrkla



Nr kat.	Opis
14 008 002	Ramię cyrkla

Wyloty nasadek do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Gwint	Zużycie acetylene	Zużycie tlenu
14 099 879	1	0,5 – 1 mm	M10 x 1,5	0,04 m³/h	0,04 m³/h
14 099 880	2	1 – 2 mm	M10 x 1,5	0,075 m³/h	0,08 m³/h
14 099 881	3	2 – 4 mm	M10 x 1,5	0,15 m³/h	0,16 m³/h
14 099 882	4	4 – 6 mm	M10 x 1,5	0,3 m³/h	0,315 m³/h
14 099 883	5	6 – 9 mm	M12 x 1,5	0,475 m³/h	0,5 m³/h
14 099 884	6	9 – 14 mm	M12 x 1,5	0,75 m³/h	0,8 m³/h
14 099 885	7	14 – 20 mm	M14 x 1,5	1,15 m³/h	1,25 m³/h
14 099 886	8	20 – 30 mm	M14 x 1,5	1,7 m³/h	1,8 m³/h
14 099 378	9	30 – 50 mm	W14 x 20 Gg	2,5 m³/h	2,6 m³/h

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 099 561	2	1 – 2 mm
14 099 562	3	2 – 4 mm
14 099 563	4	4 – 6 mm
14 099 564	5	6 – 9 mm

Nakrętka do rękojści



Nr kat.	Typ
14 099 092	M 27 x 1,5

Nakrętka dociskowa



Nr kat.	Gwint	Przeznaczenie
4 182 620	M 23 x 1,5	do nasadki inżektorowej (dysze AB)
14 099 255	M 22 x 1,5	do nasadki bezinżektorowej

Palniki uniwersalne WEIMAR 18 W (KOMBI 18 W)

Palnik uniwersalny WEIMAR 18 W (KOMBI 18 W)



14 085 900

14 085 900

Palnik uniwersalny WEIMAR 18 W

Skład zestawu: rękojeść, 6 nasadek do spawania (0,5-14mm), 4 dysze tnące (do 100mm) typu K, dysza podgrzewająca (3-100mm), nasadka do cięcia z dźwignią, wózek, cyrkiel, klucz montażowy, igiełki do czyszczenia, kaseta metalowa

14 085 901

Palnik uniwersalny WEIMAR 18 W SELECT

Skład zestawu: rękojeść, 5 nasadek do spawania (0,5-9mm), 4 dysze tnące (do 100mm) typu K, dysza podgrzewająca (3-100mm), nasadka do cięcia z dźwignią, wózek, igiełki do czyszczenia, kaseta metalowa

14 085 902

Palnik uniwersalny WEIMAR 18 W SELECT BASIC

Skład zestawu: rękojeść, 4 nasadki do spawania (1-9mm), 3 dysze tnące (do 60mm) typu K, dysza podgrzewająca (3-100mm), nasadka do cięcia z dźwignią, klucz montażowy, igiełki do czyszczenia, kaseta metalowa

Rękojeści



Nr kat.

Typ

Gwinty

0 767 631

KOMBI 18 W

3/8" l.h. + 1/4"

0 763 489

WEIMAR 18 W

3/8" l.h. + 1/4"

Nasadki do spawania



Nr kat.

Zakres

14 085 180

0,5 – 1 mm

14 085 181

1 – 2 mm

14 085 182

2 – 4 mm

14 085 183

4 – 6 mm

14 085 184

6 – 9 mm

14 085 185

9 – 14 mm

14 085 056

14 – 20 mm

14 085 057

20 – 30 mm

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.

Zakres

14 085 070

1 – 2 mm

14 085 071

2 – 4 mm

14 085 072

4 – 6 mm

14 085 073

6 – 9 mm

Nasadki montażowe

Nr kat.

Zakres

14 085 075

2 – 4 mm

14 085 076

4 – 6 mm



Nasadki do cięcia



Nr kat.	Typ	Dysze
0 767 767	Nasadka z dźwignią 90°	K/SK/F
0 767 769	Nasadka z motylkiem 90°	K/SK/F
0 767 768	Nasadka z dźwignią 0°	K/SK/F
0 767 648	Nasadka bezinżektorowa	AGN/PNME

O-Ring

Nr kat.	Typ
14 055 086	14 x 2 mm
13 047 044	6 x 2 mm

Wózek do nasadek inżektorowych



Nr kat.	Opis
14 097 012	Wózek Ø 24 mm

Wózek do nasadek bezinżektorowych



Nr kat.	Opis
14 071 144	Wózek Ø 24 mm

Wyloty nasadek do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Gwint	Zużycie acetylene	Zużycie tlenu
13 047 517	1	0,5 – 1 mm	M 8 x 1	0,075 m³h	0,08 m³h
13 047 027	2	1 – 2 mm	M 8 x 1	0,15 m³h	0,16 m³h
13 047 028	3	2 – 4 mm	M 8 x 1	0,3 m³h	0,315 m³h
13 047 029	4	4 – 6 mm	M 8 x 1	0,475 m³h	0,5 m³h
13 047 030	5	6 – 9 mm	M 8 x 1	0,75 m³h	0,8 m³h
13 047 518	6	9 – 14 mm	M 8 x 1	1,15 m³h	1,25 m³h

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 081 162	2	1 – 2 mm
14 081 163	3	2 – 4 mm
14 081 164	4	4 – 6 mm
14 081 165	5	6 – 9 mm

Nakrętka do rękojeści



Nr kat.	Typ
14 085 017	W 24 x 1,5

Nakrętka dociskowa



Nr kat.	Gwint	Przeznaczenie
14 099 255	M 22 x 1,5	inżektorowy
548 814 085 803	M 20 x 1,5	bezinżektorowy

Ramię cyrkla



Nr kat.	Opis
14 008 002	Ramię cyrkla KOMBI 18, M8
14 097 010	Ramię cyrkla WEIMAR, M6

WEIMAR 18 Set

- 14 085 088 Rękojeść, nasadka do cięcia, 2 dysze podgrzewające, 10 dysz tnących



- 5 – 15 mm



- 15 – 30 mm



- 30 – 60 mm



- 3 – 100 mm

Palniki uniwersalne KOMBI 17 / ZEK 17

Palnik uniwersalny KOMBI 17 / ZEK 17



14 072 800

Skład zestawu: rękojeść, 6/8 nasadek do spawania, 4 dysze tnące (do 100mm), nasadka do cięcia z dźwignią, dysza podgrzewająca, wózek, cyrkiel, klucz montażowy, igiełki do czyszczenia, kaseta metalowa.

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze
14 072 800	6	0,5 – 14 mm	AC inżektor
14 072 801	8	0,5 – 30 mm	AC inżektor

Palnik uniwersalny KOMBI 17 / ZEK 17 SELECT



14 072 802

Skład zestawu: rękojeść, 4/5 nasadek do spawania 0,5-9mm (1-9), nasadka do cięcia z dźwignią, 3/4 dysze tnące, do 100mm(40mm), wózek, kaseta metalowa

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze	
14 072 802	5	0,5 – 9 mm	AC inżektor	10-100
14 072 230	5	0,5 – 9 mm	AGN bez inżektora	10-100
14 072 825	4	ZEK 1 – 9 mm	R inżektor	3- 40
14 072 824	4	ZEK 1 – 9 mm	AC inżektor	3- 40

Rękojeści



0 767 636



14 022 110



0 767 664

Nr kat.	Typ	Gwinty
0 767 636	K 17	3/8" l.h. + 1/4"
14 022 110	ZE	3/8" l.h. + 1/4"
0 767 664	ZEK	3/8" l.h. + 1/4"

Nasadki do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 072 861	1	0,5 – 1 mm
14 072 862	2	1 – 2 mm
14 072 863	3	2 – 4 mm
14 072 864	4	4 – 6 mm
14 072 865	5	6 – 9 mm
14 072 866	6	9 – 14 mm
14 072 867	7	14 – 20 mm
14 072 868	8	20 – 30 mm
14 072 869	9	30 – 50 mm

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 004 023	2	1 – 2 mm
14 004 024	3	2 – 4 mm
14 004 025	4	4 – 6 mm
14 004 026	5	6 – 9 mm

Nasadki montażowe



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 099 561	2	1 – 2 mm
14 099 562	3	2 – 4 mm
14 099 563	4	4 – 6 mm
14 099 564	5	6 – 9 mm

O-Ring

Nr kat.	Typ
14 072 680	12 x 2,5 mm

Nasadki do cięcia



Nr kat.	Typ	Dysze
0 763 030	Dźwignia	AC i R



0 763 040	Dźwignia	AB
-----------	----------	----



0 763 036	Pokrętło	AC i R
-----------	----------	--------



14 072 309	Pokrętło	AB
------------	----------	----



0 763 097	Dźwignia	AC i R
-----------	----------	--------



0 767 649	Dźwignia	AGN/PNME
-----------	----------	----------

Wózek do nasadek inżektorowych ø 27



Nr kat.	Opis	
14 008 127	Wózek (KOMBI 20)	ø 27
14 072 045	Wózek (ZEK 20)	ø 28

Wózek do nasadek bezinżektorowych o średnicy dyszy ø 15



Nr kat.	Opis
14 071 144	Wózek (ZEK 20)

Ramię cyrkla



Nr kat.	Opis
14 008 002	Ramię cyrkla

Wyloty nasadek do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Gwint	Zużycie acetylene	Zużycie tlenu
14 099 879	1	0,5 – 1 mm	M10 x 1,5	0,075 m³/h	0,08 m³/h
14 099 880	2	1 – 2 mm	M10 x 1,5	0,15 m³/h	0,16 m³/h
14 099 881	3	2 – 4 mm	M10 x 1,5	0,3 m³/h	0,315 m³/h
14 099 882	4	4 – 6 mm	M10 x 1,5	0,475 m³/h	0,5 m³/h
14 099 883	5	6 – 9 mm	M12 x 1,5	0,75 m³/h	0,8 m³/h
14 099 884	6	9 – 14 mm	M12 x 1,5	1,15 m³/h	1,25 m³/h
14 099 885	7	14 – 20 mm	M14 x 1,5	1,7 m³/h	1,8 m³/h
14 099 886	8	20 – 30 mm	M14 x 1,5	1,7 m³/h	1,8 m³/h
14 099 378	9	30 – 50 mm	W14 x 20 Gg		

Nakrętka do rękojeści



Nr kat.	Typ
14 099 900	W 21,5 x 20 Gg

Nakrętka dociskowa



Nr kat.	Gwint	Przeznaczenie
14 099 255	M 22 x 1,5	do nasadki bezinżektorowej
4 182 620	M 23 x 1,5	do nasadki inżektorowej (dysze AB)

Zestawy do podgrzewania, lutowania, cięcia na propan lub gaz ziemny

Skład zestawu: rękojeść, 4 nasadki do podgrzewania, nasadka do cięcia z dźwignią, 4 dysze tnące (do 100mm), dysza podgrzewająca, wózek, kaseta metalowa.

14 078 209	Zestaw RHÖNA 2001
14 072 807	Zestaw KOMBI 17
14 085 107	Zestaw KOMBI 18

Palniki uniwersalne RH

Palnik uniwersalny RH



14 079 060

Skład zestawu: rękojeść, 6/8 nasadek do spawania, 4 dysze tnące (do 100mm), dysza podgrzewająca (3-100mm), nasadka do cięcia, wózek, cyrkiel, klucz montażowy, kaseta metalowa.

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze
14 079 060	6	0,5 – 14 mm	AC inżektor
14 079 080	8	0,5 – 30 mm	AC inżektor

Rękojeść



Nr kat.	Typ	Gwinty
14 079 010	Messing	3/8" l.h. + 1/4"

Nasadki do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 079 001	1	0,5 – 1 mm
14 079 002	2	1 – 2 mm
14 079 003	3	2 – 4 mm
14 079 004	4	4 – 6 mm
14 079 005	5	6 – 9 mm
14 079 006	6	9 – 14 mm
14 079 007	7	14 – 20 mm
14 079 008	8	20 – 30 mm

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 079 012	2	1 – 2 mm
14 079 013	3	2 – 4 mm
14 079 014	4	4 – 6 mm
14 079 015	5	6 – 9 mm

Nasadka do cięcia



Acetylen, zakres cięcia do 100mm, dysze AC lub R

RH – nasadka do palnika uniwersalnego RH na acetylen

14 079 020	RH-Nasadka do cięcia Acetylen
------------	-------------------------------

Wózek



Befestigung am Brennerkopf, mit Schrägschnittmöglichkeit, für Brennerköpfe Ø 27 mm

Nr kat.	Opis
14 008 127	Wózek ø 27

Ramię cyrkla



Nr kat.	Opis
14 008 002	Ramię cyrkla

Wyloty nasadek do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Gwint	Zużycie acetylene	Zużycie tlenu
14 099 879	1	0,5 – 1 mm	M10 x 1,5	0,075 m³/h	0,08 m³/h
14 099 880	2	1 – 2 mm	M10 x 1,5	0,15 m³/h	0,16 m³/h
14 099 881	3	2 – 4 mm	M10 x 1,5	0,3 m³/h	0,315 m³/h
14 099 882	4	4 – 6 mm	M10 x 1,5	0,475 m³/h	0,5 m³/h
14 099 883	5	6 – 9 mm	M12 x 1,5	0,75 m³/h	0,8 m³/h
14 099 884	6	9 – 14 mm	M12 x 1,5	1,15 m³/h	1,25 m³/h
14 099 885	7	14 – 20 mm	M14 x 1,5	1,7 m³/h	1,8 m³/h
14 099 886	8	20 – 30 mm	M14 x 1,5	1,7 m³/h	1,8 m³/h
14 099 378	9	30 – 50 mm	W14 x 20 Gg		

Nasadki giętkie



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
14 079 016	2	1 – 2 mm
14 079 017	3	2 – 4 mm
14 079 018	4	4 – 6 mm
14 079 019	5	6 – 9 mm

Nakrętka do rękojeści



Nr kat.	Typ
14 079 100	W 21,5 x 20 Gg

• Spawanie gazowe

jest częścią techniki autogenicznej, przy czym oprócz niego obejmuje ona również cięcie palnikami gazowymi, podgrzewanie, prostowanie i czyszczenie płomieniowe, lutowanie i natryskiwanie płomieniowe.

Pojęcie „autogen” pochodzi z języka greckiego i oznacza produkcję własną, powstałą na miejscu. Znanie ono jest z początków rozwoju technik spawalniczych i utrzymało się do dnia dzisiejszego, choć technicznie nie zawsze odpowiada rzeczywistości

Gaz	Właściwości	Zastosowanie
Tlen O ₂	Bezbarwny i bez zapachu, Nietoksyczny, podtrzymuje spalanie. Z gazami palnymi. tworzy mieszanki wybuchowe.	Jest niezbędny do każdego procesu autogenicznego. Wszystkie elementy stykające się z tlenem muszą być odolejone i odtłuszczone. W stanie normalnym występuje jako gaz. W butlach dostarcza się go w formie sprężonej, a do użytkowników zużywających duże ilości także w postaci płynnej..
Acetylen C ₂ H ₂	Wartość grzewcza = 56500 kJ/m ³ . Max temperatura płomienia = 3200°C W czystej postaci jest bezzapachowy, W czystej postaci jest bezzapachowy, jednak ze względu na zanieczyszczenia posiada charakterystyczny zapach, lekko narkotyzujący. Acetylen jest ok. 10% lżejszy od powietrza. Stosunek mieszanki z tlenem wynosi w palniku 1:1 do 1:1,15 a dla kompletnego spalania 1:2,5.	Jest stosowany niemal do każdego procesu autogenicznego jako uniwersalny gaz palny. Dostarczany jest w postaci rozpuszczonej w stalowych butlach. Można go uzyskać w produkcji własnej z wytwornicy acetylenowej.
Propan C ₃ H ₈	Wartość grzewcza = 93000 kJ/m ³ . Max Temperatura płomienia z tlenem = 2825 °C. Jest bezbarwny, nietoksyczny o delikatnym. Zapachu, cięższy od powietrza o ok. 50%. Stosunek mieszanki z tlenem wynosi: 1:3,75, a dla całkowitego spalania 1:5.	Stosowany przede wszystkim przy cięciu palnikiem oraz innych procesach cieplnych. Dostarczany jest najczęściej w postaci płynnej jako mieszanka propanu-butanu w butlach lub pojemnikach. Przy stawianiu, stosowaniu i magazynowaniu należy uwzględnić jego wysoki ciężar właściwy. Wyciekający gaz zbiera się na podłożu i w zagłębieniach.

Palniki uniwersalne RK 20

Palnik uniwersalny RK 20



14 079 060

Skład zestawu: rękojeść, nasadka do cięcia z dźwignią, 6 nasadek do spawania, 4 dysze tnące (do 100mm), dysza podgrzewająca, cyrkiel, wózek, klucz montażowy, igielki do czyszczenia dysz

Nr kat.	Ilość nasadek	Zakres spawania	Dysze
14 079 060	6	0,5 – 14 mm	AC inżektor
14 079 080	8	0,5 – 30 mm	AC inżektor

Rękojeść



Nr kat.	Typ
0 767 669	RHÖNA

Akcesoria do rękojeści RK 20

Nr kat.	Typ
9 386 660	Pokrętło gazu palnego
9 386 650	Pokrętło tlenu
9 384 490	Zawór kompletny gazu palnego
9 384 480	Zawór kompletny tlenu

Nasadki do spawania (chromowane) - Acetylen



Nr kat.	Typ	Gaz
9 406 990	1	Acetylen
9 407 000	2	Acetylen
9 407 010	3	Acetylen
9 407 020	4	Acetylen
9 407 030	5	Acetylen
9 407 040	6	Acetylen
9 407 050	7	Acetylen
9 407 060	8	Acetylen

Nasadki do lutowania twardego, lutospawania (chromowane) - Propan

Nr kat.	Typ	Gaz
9 407 070	1	Propan
9 407 080	2	Propan
9 407 090	3	Propan
9 407 100	4	Propan

Nasadki giętkie do spawania - Acetylen



Nr kat.	Typ	Gaz
9 407 130	1	Acetylen
9 407 140	2	Acetylen
9 407 150	3	Acetylen
9 407 160	4	Acetylen
9 407 170	5	Acetylen

Nasadki do cięcia



Nr kat.	Typ	Gaz
0 763 056	Dźwignia	Acetylen
0 763 081	Pokrętło	Acetylen
0 767 794	Dźwignia	Propan

Wózek



Nr kat.	Opis
548 900 100 039	Wózek

Ramię cyrkla



Nr kat.	Opis
548 900 100 038	Ramię cyrkla

Dysze tnące - Acetylen

Nr kat.	Typ	Zakres	Gaz
14 001 108	LS1	3-8 mm	Acetylen
14 001 109	LS2	8-20 mm	Acetylen
14 001 110	LS3	20-50 mm	Acetylen
14 001 111	LS4	50-100 mm	Acetylen
14 001 112	LS5	100-200 mm	Acetylen
14 001 113	LS6	200-300 mm	Acetylen

Dysze tnące - Propan

Nr kat.	Typ	Zakres	Gaz
14 001 117	LH1	3-8 mm	Acetylen
14 001 118	LH2	8-20 mm	Acetylen
14 001 119	LH3	20-50 mm	Acetylen
14 001 120	LH4	50-100 mm	Acetylen
14 001 121	LH5	100-200 mm	Acetylen
14 001 122	LH6	200-300 mm	Acetylen

Dysze podgrzewające

Nr kat.	Zakres (mm)	Gaz
14 001 114	3-100 mm	Acetylen/ Propan
14 001 115	100-300 mm	Acetylen
14 001 115	100-300 mm	Propan

Palniki uniwersalne COMBI 7

Palnik uniwersalny COMBI 7

W skład zestawu wchodzi: rękojeść R7, nasadka do cięcia (NCAD7 lub NCAP7), 3 dysze tnące rowkowe "459", 1 dysza podgrzewająca "459", 3 nasadki do spawania 1-6 mm, końcówki węży, nakrętki.

Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
05 100 015	COMBI 7 AD Select	1 - 6 mm	5 - 60 mm	acetylen	459
05 110 020	COMBI 7 AP Select	1 - 6 mm	5 - 60 mm	acetylen	459



W skład zestawu wchodzi: rękojeść R7, nasadka do cięcia (NCAD7, NCAP7 lub NCPD7), 5 dysz tnących rowkowych "459", 1 dysza podgrzewająca "459", 6 nasadek do spawania 0,5-14 mm, wózek, cyrkiel, komplet wałeczków do czyszczenia, końcówki węży, nakrętki, klucz uniwersalny, zapalniczka.

Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
05 100 010	COMBI 7 AD	0,5 - 14 mm	3 - 100 mm	acetylen	459
05 100 020	COMBI 7 AP	0,5 - 14 mm	3 - 100 mm	acetylen	459

Rękojeść



Nr kat.	Typ
0 763 474	COMBI 7 - R7

Nasadka do cięcia



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0 763 065	NCAP 7 z pokrętłem	1 - 100 mm	acetylen	459
0 763 067	NCPP 7 z pokrętłem	1 - 100 mm	propan	459
0 763 069	NCAD 7 z dźwignią	1 - 100 mm	acetylen	459
0 763 066	NCPD 7 z dźwignią	1 - 100 mm	propan	459

Nasadki do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
0 763 434	1	0,5 - 1,0 mm
0 763 435	2	1,0 - 2,0 mm
0 763 436	3	2,0 - 4,0 mm
0 763 437	4	4,0 - 6,0 mm
0 763 438	5	6,0 - 9,0 mm
0 763 439	6	9,0 - 14,0 mm

Nasadki giętkie do spawania



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
0 763 062	1	1,0 - 2,0 mm
0 763 063	2	2,0 - 4,0 mm
0 763 064	3	4,0 - 6,0 mm

Palniki uniwersalne COMBI 1 / X 14 GL / JETSOUND

Palnik uniwersalny COMBI 1



W skład zestawu wchodzi: rękojeść ERGO 1, nasadka do cięcia NCAD, 3 dysze tnące blokowe (HA 411) 3-50 mm, 6 nasadek (chromowanych)

Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
07 634 84	COMBI 1	0,5 - 4 mm	1 - 8 mm	acetylen	HA-411

Rękojeść COMBI 1



Nr kat.	Typ
9 558 520	COMBI 1

Nasadki do spawania COMBI 1



Nr kat.	Typ	Zakres spawania
9 389 340	1	0,5 - 1,0 mm
9 389 350	2	1,0 - 2,0 mm
9 389 360	3	2,0 - 4,0 mm
9 389 370	4	4,0 - 6,0 mm
9 389 380	5	6,0 - 9,0 mm
9 389 390	6	8,0 - 14,0 mm

Palnik uniwersalny COMBI 1 SELECT



W skład zestawu wchodzi: rękojeść Ergo1, nasadka do cięcia (NCAD1), 2 dysze tnące blokowe (HA - 411) 1 - 8 mm, 3 nasadki (chromowane) do spawania 0,5-12 mm, klucz montażowy, komplet wałeczków do czyszczenia.

Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
05 400 010	COMBI 1 AD	0,5 - 4 mm	1 - 8 mm	acetylen	HA-411

Nasadka do cięcia COMBI 1 SELECT



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0 767 541	NCAP 1 z pokrętłem inżektor.	1 - 100 mm	acetylen	HA-411
0 767 548	NCAD 1 z dźwignią inżektor.	1 - 100 mm	acetylen	
0 767 544	NCPD 1 z dźwignią inżektor.	1 - 100 mm	propan	HP-433
0 767 543	NCMD 1 z dźwignią bezinżektor.	1 - 150 mm	acetylen/propan	A-317, P-337, ANM
				PNM
B763 612	NCAP z pokrętłem (0°)		acetylen	HA-411

Palnik uniwersalny X14 GL



W skład zestawu wchodzi: rękojeść, 6 nasadek do spawania w zakresie 0,5 - 14 mm, nasadka do cięcia, klucz montażowy, kaseta metalowa, ramię cyrklą, wózek, wałeczki do czyszczenia dysz, 3 dysze do cięcia HA - 140 w zakresie 3 - 60 mm.

Nr kat.	Typ	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
14 087 045	X14 GL	0,5 - 14 mm	3 - 60 mm	acetylen	HA-140

Palnik uniwersalny JETSOUND (spawanie i lutowanie)



Nr kat.	Typ	Zakres spawania/lutowania	Gaz
0 767 951	JETSOUND A inżektorowy	0,4 - 5 mm	acetylen
0 767 952	JETSOUND PB inżektorowy	0,4 - 5 mm	propan

Palniki do cięcia ręcznego

Palnik bezinżektorowy DIAMENT 500, VERONA

Zakres cięcia do 500mm, kąt pochylenia główki 90°, 75°, 0°, gwinty 1/4" – 3/8" LH, dysze typu AGN, PNME, HA, HPA317, P337 i FGA

Nr kat.	Długość	Kąt. pochylenia główki	Typ
0 767 688	470 mm	90°	DIAMENT 500
0 767 689	470 mm	75°	DIAMENT 500
0 767 693	855 mm	75°	DIAMENT 500
0 767 697	1155 mm	75°	DIAMENT 500
0 763 391	470 mm	0°	DIAMENT 500
0 767 694	855 mm	0°	DIAMENT 500
0 767 698	1155 mm	0°	DIAMENT 500
14 076 604	550 mm	90°	Verona



0 767 688



14 076 604



0 767 391

Wózek do palnika DIAMENT 500 i VERONA



Średnica dyszy ø15.

Nr kat.	Opis
14 071 144	Wózek

Wózek do palnika DIAMENT 500



Średnica dyszy ø15, zwiększona średnica kółek.

Nr kat.	Opis
548 219 100 295	Wózek

Ramię cyrkla



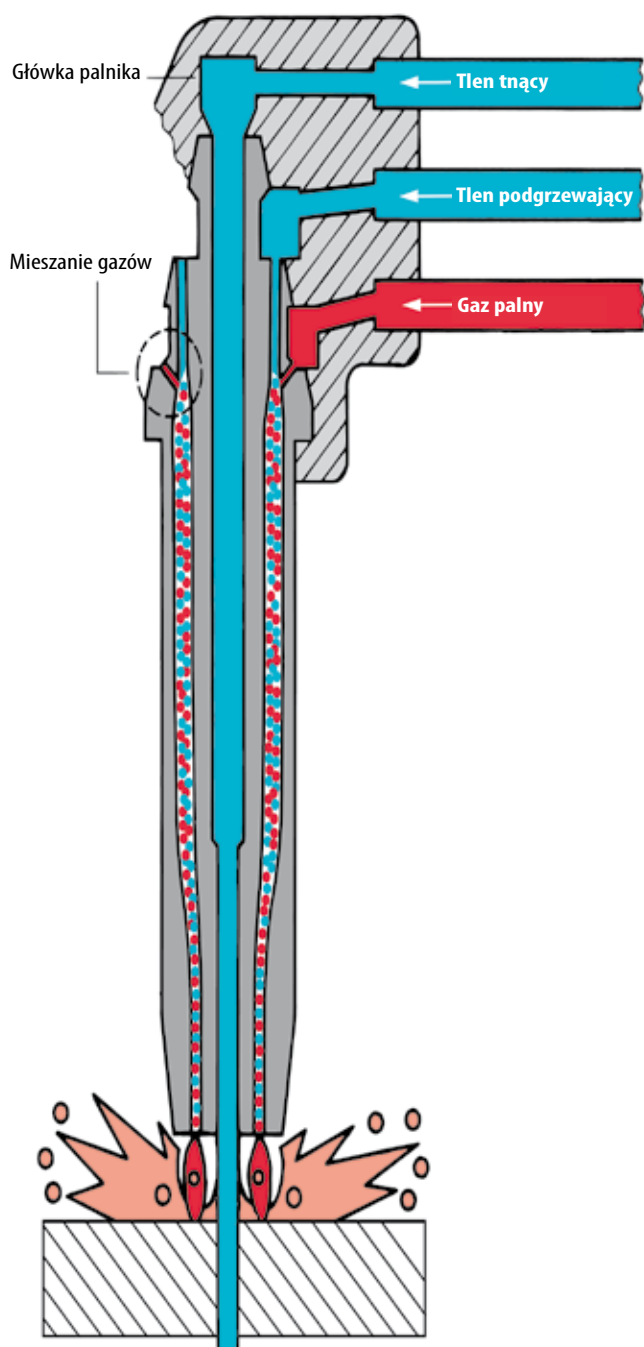
Nr kat.	Opis	Typ
14 008 002	Ramię cyrkla	DIAMENT 500 i VERONA
219 100 280	Ramię cyrkla	DIAMENT 500 i VERONA

Nakrętka dociskowa



Nr kat.	Typ
4 181 840	DIAMENT 500 i VERONA

Bezinjektorowy system mieszania gazów w palnikach DIAMENT 500 i VERONA



Wysoka ekonomiczność ze względu na długi okres żywotności palnika oraz dysz.

Ze względu na zintegrowany system mieszania gazów dysze stosowane w palnikach tego typu gwarantują maksymalną trwałość palnika i dodatkowo zapewniają ochronę przed przypadkowym cofnięciem płomienia.

Geometria otworu dyszy (tlen / gaz palny) jest tak skonstruowana, aby w przypadku cofnięcia płomienia mieszanka tlenu i gazu palnego nie mogła poprzez otwór gazowy zapalić się wewnątrz palnika. Oznacza to, że płomień zostanie zdławiony w dyszy i cofnięcie zostanie przerwane. Jest to zasadnicza różnica pomiędzy palnikiem bezinjektorowym, a injektorowym w którym to najczęściej płomień dochodzi aż do rękojeści.

Dysze AGN - Acetylen



Nr kat.	Zakres
0 768 812	3 – 10 mm
0 768 649	10 – 25 mm
0 768 897	24 – 40 mm
0 768 898	40 – 60 mm
0 768 899	60 – 100 mm
0 769 033	100 – 200 mm
0 769 034	200 – 300 mm
0 769 291	300 – 500 mm

Dysze PNME - Propan



Nr kat.	Zakres
0 769 068	3 – 10 mm
0 769 067	10 – 25 mm
0 769 057	25 – 40 mm
0 769 058	40 – 60 mm
0 768 983	60 – 150 mm
0 769 066	150 – 300 mm
0 769 305	300 – 500 mm

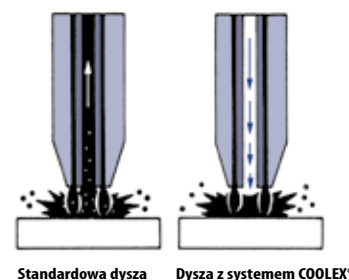
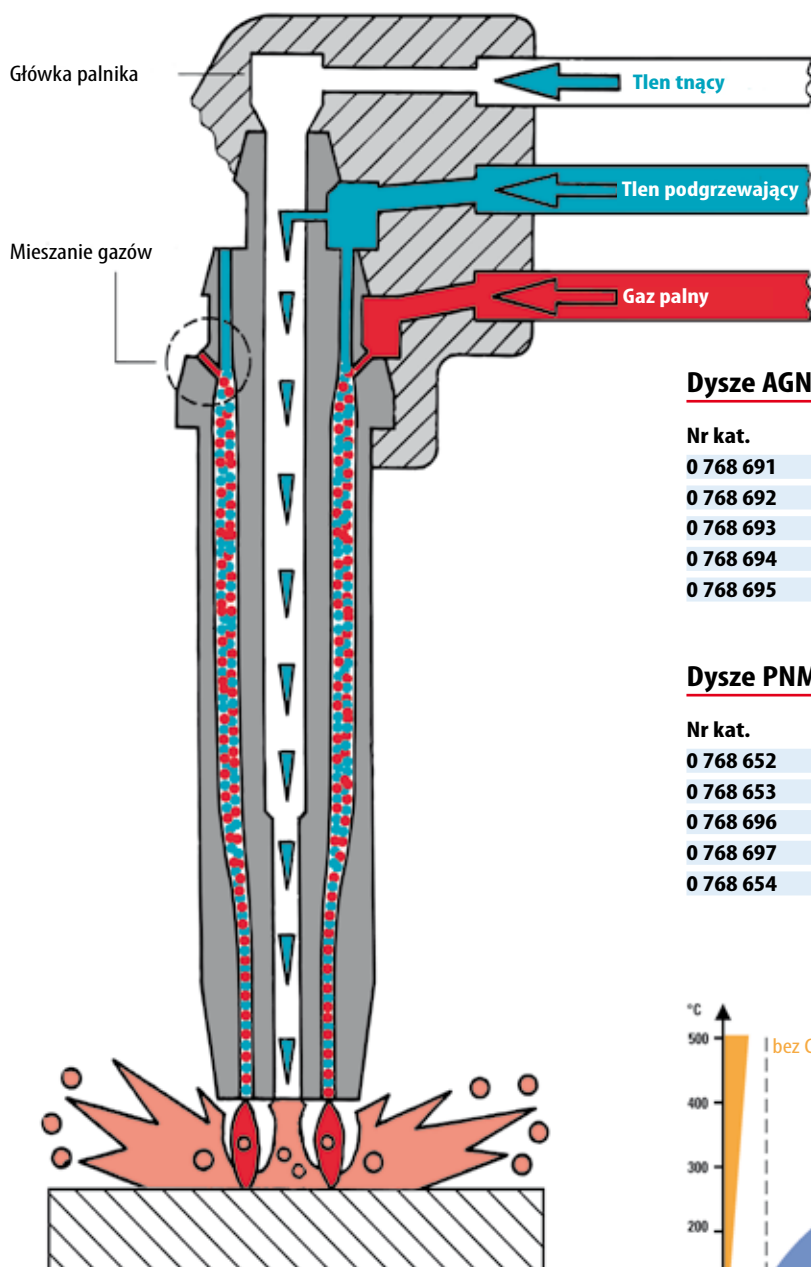
System chłodzenia COOLEX®

Chłodzenie dysz w palnikach ręcznych systemem COOLEX®

System chłodzenia COOLEX® polega na tym, że część tlenu podgrzewającego dostaje się do kanału tlenu tnącego co powoduje schładzanie dyszy. Właśnie dzięki temu systemowi gorące gazy utrzymywane są z dala od dyszy przez co znacznie obniża się jej temperatura (do około 300°C), a co za tym idzie zwiększa się odporność na przywieranie odprysków. Wpływa to bezpośrednio zarówno na żywotność dyszy jak i palnika.

System chłodzenia COOLEX® eliminuje niepotrzebne problemy!

Wydłużona żywotność dysz pozwala na ich zakup w dużo mniejszych ilościach, a także gwarantuje mniejszą ilość przestojów w trakcie pracy. Wszystkie te kwestie pozwalają na bezpośrednią redukcję dodatkowych kosztów związanych z użytkowaniem sprzętu.

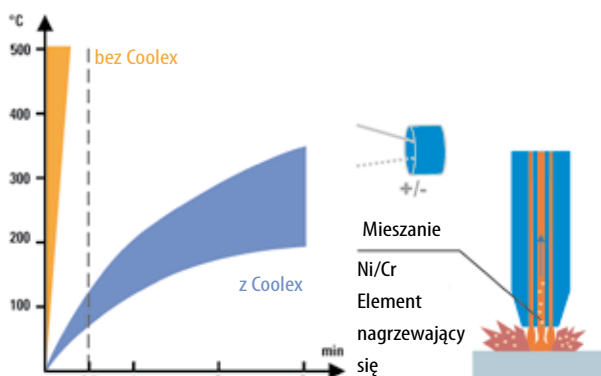


Dysze AGN COOLEX – Acetylen

Nr kat.	Zakres
0 768 691	3 – 10 mm
0 768 692	10 – 25 mm
0 768 693	25 – 40 mm
0 768 694	40 – 60 mm
0 768 695	60 – 150 mm

Dysze PNME COOLEX – Propan

Nr kat.	Zakres
0 768 652	3 – 10 mm
0 768 653	10 – 25 mm
0 768 696	25 – 40 mm
0 768 697	40 – 60 mm
0 768 654	60 – 150 mm



Wykres temperatur bez i z zastosowaniem systemu COOLEX®

DIAMENT 500 – zestawy

DIAMENT 500 zestaw – Acetylen



Nr kat.	Typ
14 076 310	5 dysz typu AGN

Zakres cięcia do 60mm, długość 470mm, kąt pochylenia główki 90°

Dysze do cięcia : 10-25, 10-25, 25-40, 25-40, 40-60mm



DIAMENT 500 zestaw – Propan



Nr kat.	Typ
14 076 311	5 dysz typu PNME

Zakres cięcia do 60mm, długość 470mm, kąt pochylenia główki 90°

Dysze do cięcia : 10-25, 10-25, 25-40, 25-40, 40-60mm



DIAMENT 500 zestaw – Acetylen



Nr kat.	Typ
14 076 313	6 dysz typu AGN

Zakres cięcia do 100mm, długość 855mm, kąt pochylenia główki 75°

Dysze do cięcia : 10-25, 10-25, 25-40, 25-40, 40-60, 60-100mm



DIAMENT 500 zestaw – Propan



Nr kat.	Typ
14 076 312	6 dysz typu PNME

Zakres cięcia do 100mm, długość 855mm, kąt pochylenia główki 75°

Dysze do cięcia : 10-25, 10-25, 25-40, 25-40, 40-60, 60-100mm



Palnik inżektorowy X 501

Palnik inżektorowy X 501 A – Acetylen

Zakres cięcia do 300mm, długość 550mm, kąt pochylenia główki 85°.

Nr kat.	Typ	Dysze
0 767 680	Palnik do cięcia X 501	AC, R
	Palnik do żłobienia X 501	FHA
0 767 682	Palnik do cięcia X 501	AB
	Palnik do żłobienia X 501	



0 767 680



0 767 682

Palnik inżektorowy X 501 P – Propan

Zakres cięcia do 300mm.

Nr kat.	Typ		Dysze	
0 767 681	X501-P	85°	500 mm	MPL, PUZ89
0 767 683	X501-PH	75°	800 mm	NFF, NX.



0 767 681



0 767 683

Wózek do palnika X 501



Średnica palnika ø27.

Nr kat.	Opis
14 008 127	Wózek

Nakrętki dociskowe



4 182 620



14 044 017

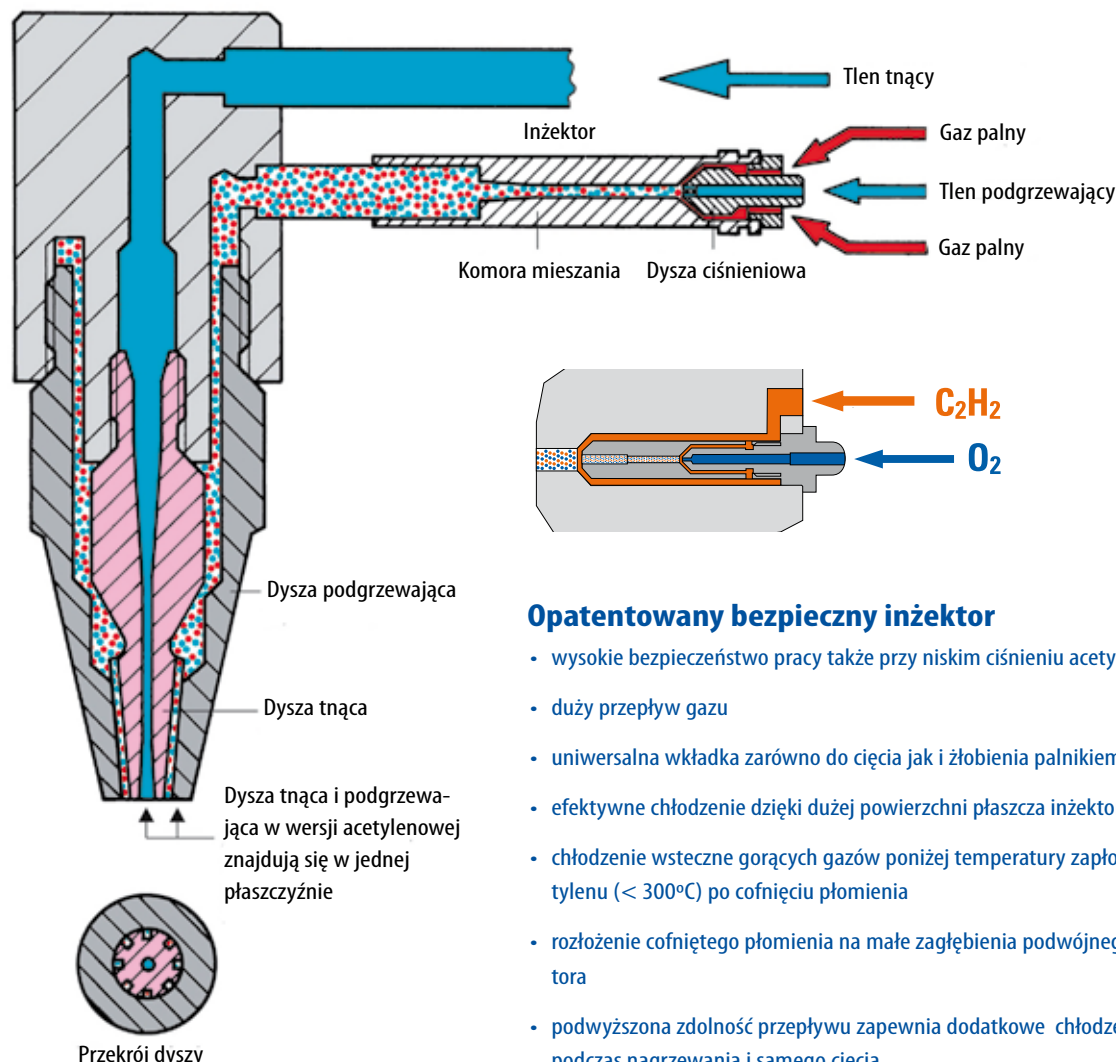
Nr kat.	Typ
4 182 620	X501-AB
4 201 540	X501-PH

Ramię cyrkla



Nr kat.	Opis	Typ
14 008 002	Ramię cyrkla	X501

Injektorowy system mieszania gazów w palnikach



Opatentowany bezpieczny injektor

- wysokie bezpieczeństwo pracy także przy niskim ciśnieniu acetyleny
- duży przepływ gazu
- uniwersalna wkładka zarówno do cięcia jak i żłobienia palnikiem
- efektywne chłodzenie dzięki dużej powierzchni płaszcza injektora
- chłodzenie wsteczne gorących gazów poniżej temperatury zapłonu acetyleny (< 300°C) po cofnięciu płomienia
- rozłożenie cofniętego płomienia na małe zagłębienia podwójnego injektora
- podwyższona zdolność przepływu zapewnia dodatkowe chłodzenie dysz podczas nagrzewania i samego cięcia

Dysza do cięcia ręcznego oraz maszynowego AC.

Zakres cięcia 3-300mm

Jest to wysokiej jakości dysza szczelinowa do cięcia przy użyciu acetyleny. W przeciwieństwie do dyszy pierścieniowej charakteryzuje się wyższą jakością cięcia i łatwością w czyszczeniu. Dzięki stożkowemu kształtowi dyszy podgrzewającej i tnącej uzyskujemy dokładne wyśrodkowanie płomienia dla strumienia tlenu tnącego.

Co przemawia za stosowaniem injektorowej metody mieszania gazów

Ten opatentowany bezpieczny system injektorowy (double safety-injektor) gwarantuje najwyższy stopień zabezpieczenia przed cofnięciem płomienia niezależnie od ciśnienia acetyleny.

Zalety

Wysoki przepływ tlenu podgrzewającego, a przez to:

- ! zdolność cięcia wzrasta o ponad 100mm
- ! możliwość żłobienia gazowego

Przyjazny użytkownikowi, estetyczny wygląd oraz wysoka ergonomia uzyskana poprzez zastosowanie najnowszych osiągnięć techniki.

Łatwość dokonywania wszelkich napraw serwisowych

Projektowany zgodnie z DIN EN ISO 5172

Gwarancja jakości poprzez szczegółowe kontrole jednostkowe

X 501 - zestawy

X 501 zestaw – Acetylen

Nr kat.	Typ
14 083 202	5 dysz do cięcia AC i 1 dysza podgrzewająca 3-100mm

Zakres cięcia do 100mm, długość 550mm, kąt pochylenia główki 85°
Dysze do cięcia: 3-10, 10-25, 25-40, 40-60, 60-100mm

X 501 zestaw – Acetylen

Nr kat.	Typ
14 083 203	5 dysz do cięcia typu AB

Zakres cięcia do 60mm, długość 550mm, kąt pochylenia główki 85°
Dysze do cięcia: 10-25, 10-25, 25-40, 25-40, 40-60mm

X 501 zestaw – Propan

Nr kat.	Typ
14 083 201	5 dysz do cięcia typu PUZ 89 i 1 dysza podgrzewająca 3-100mm

Zakres cięcia do 100mm, długość 550mm, kąt pochylenia główki 85°
Dysze do cięcia: 3-10, 10-25, 25-40, 40-60, 60-100mm

X 501 zestaw – Propan

Nr kat.	Typ
14 083 200	6 dysz do cięcia typu NFF

Zakres cięcia do 150mm, długość 800mm, kąt pochylenia główki 75°

Palnik inżektorowy SIDER

Palnik inżektorowy do cięcia SIDER



Palnik posiada wbudowany uniwersalny inżektor, który umożliwia pracę zarówno na acetylenie jak i propanie. Zmieniając gaz zasilający wystarczy zmienić dysze bez konieczności wymiany całego palnika co wpływa na optymalizację kosztów. Idealny do wszelkiego typu prac remontowych ze względu na niewielkie gabaryty i wagę.

Nr kat.	Długość	Max. zakres cięcia	Waga	Wersja	Gaz	Dysze
63100	450 mm	10-175 mm	1,445 kg	Dźwignia	Acetylen, Propan	NFF, NX, AC
63000	450 mm	10-175 mm	1,450 kg	Pokrętło	Acetylen, Propan	NFF, NX, AC

Dysze do palnika SIDER (dwuczęściowe) - Acetylen



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
45310	0 AC	10-15 mm
45325	1 AC	15-25 mm
45350	2 AC	25-50 mm
45370	3 AC	50-75 mm
45400	4 AC	75-150 mm

Dysze do palnika SIDER (jednoczęściowe) - Acetylen



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 769 110	0 AC	10-15 mm
0 769 286	1 AC	15-25 mm
0 769 155	2 AC	25-50 mm
0 769 408	3 AC	50-75 mm
0 769 409	4 AC	75-150 mm

Dysze do palnika SIDER (dwuczęściowe) - NX - Propan



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 769 207	000 NX	2 – 5 mm
0 769 208	00 NX	5 – 10 mm
0 769 209	0 NX	10 – 15 mm
0 769 210	1 NX	15 – 25 mm
0 769 211	2 NX	25 – 50 mm
0 769 212	3 NX	50 – 75 mm
0 769 213	4 NX	75 – 150 mm
0 769 214	5 NX	150 – 200 mm
0 769 215	6 NX	200 – 300 mm

Dysze do palnika SIDER (dwuczęściowe) - NFF - Propan



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 769 201	1 NFF	15 – 25 mm
0 769 202	2 NFF	25 – 50 mm
0 769 203	3 NFF	50 – 75 mm
0 769 204	4 NFF	75 – 150 mm
0 769 205	5 NFF	150 – 200 mm
0 769 206	6 NFF	200 – 300 mm

Akcesoria do palnika SIDER

Nr kat.	Opis
95020	Kompletny cyrkiel
94000	Ramię cyrkla
94100	Wózek

Palnik inżektorowy DRAGON / DRAGON WYGIĘTY

Palnik inżektorowy - DRAGON



Nr kat.	Typ	Długość	Zakres cięcia	Kąt pochylenia główki	Gaz	Dysze
0 767 578	DRAGON A	550 mm	3 - 300 mm	90°	acetylen	459
0 767 579	DRAGON PB	550 mm	3 - 300 mm	90°	propan	459

Palnik inżektorowy - DRAGON WYGIĘTY



Nr kat.	Typ	Długość	Zakres cięcia	Kąt pochylenia główki	Gaz	Dysze
0 767 607	DRAGON A	550 mm	3 - 300 mm	90°	acetylen	459
0 767 608	DRAGON PB	550 mm	3 - 300 mm	90°	propan	459

Dysze do cięcia

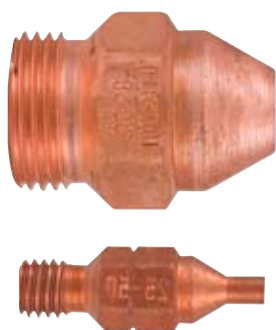
Program produkcyjny opiera się na ponad 50-letnim doświadczeniu w produkcji seryjnej dysz do cięcia gazowego. Projektowane dysze są ekonomiczne, a ich konstrukcja ma na to znaczny wpływ. Kanał tlenu tnącego ma taki kształt aby możliwe było rozprężanie tlenu tnącego bez strat i zapewniony został cylindryczny kształt strumienia tlenu na całej długości. Poprzez unikanie wszelkich zwężeń strumienia gazu uzyskuje się optymalny efekt.

Dysze posiadają liczne zalety:

- | wysoka ekonomiczność
- | są z powodzeniem na całym świecie przez GCE GROUP
- | doradztwo w kwestii technicznego stosowania
- | wykorzystanie najnowszych osiągnięć techniki
- | właściwy dobór materiałów
- | zgodne z obowiązującymi normami

Dysze do cięcia ręcznego palnikami inżektorowymi - ACETYLEN

Dysze pierścieniowe – Acetylen



Do palnika inżektorowego DRAGON, DRAGON WYGIĘTY, COMBI 7, COMBI 7 SELECT.

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9 383 090	1 Dysza tnąca	3 – 10 mm
9 383 100	2 Dysza tnąca	10 – 25 mm
9 383 110	3 Dysza tnąca	25 – 50 mm
9 383 120	4 Dysza tnąca	50 - 100 mm
9 383 130	5 Dysza tnąca	100 – 200 mm
9 383 140	6 Dysza tnąca	200 – 300 mm
9 375 710C	1 Dysza podgrzewająca	3 – 25 mm
9 375 720C	2 Dysza podgrzewająca	25 – 100 mm
9 375 730C	3 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm

Dysze rowkowe 459– Acetylen (standard polski)



Do palnika inżektorowego DRAGON, DRAGON WYGIĘTY, COMBI 7, COMBI 7 SELECT.

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9 383 020P	1 Dysza tnąca	3 – 8 mm
9 383 030P	2 Dysza tnąca	5 – 15 mm
9 430 690	3 Dysza tnąca	15 – 30 mm
9 383 050P	4 Dysza tnąca	30 - 60 mm
9 383 060	5 Dysza tnąca	60 – 100 mm
9 383 070P	6 Dysza tnąca	100 – 200 mm
9 383 080	7 Dysza tnąca	200 – 300 mm
9 378 740C	1 Dysza podgrzewająca	3 – 100 mm
9 378 750CP	2 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm

Dysze HA 411 – Acetylen



Do palnika uniwersalnego COMBI

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 768 826	1	1 - 3 mm
0 768 827	2	3 - 8 mm
0 768 828	3	8 - 20 mm
0 768 829	4	20 - 50 mm
0 768 830	5	50 – 100 mm

Dysze AC – Acetylen



Dysze z powrotem stosowane zarówno do cięcia ręcznego jak i maszynowego. Obie części dyszy są chromowane. Palnik iniektorowy X 501, palniki uniwersalne w wersji zasilanej acetylenem.

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
14 001 010	1 Dysza tnąca	3 – 10 mm
14 001 011	2 Dysza tnąca	10 – 25 mm
14 001 012	3 Dysza tnąca	25 – 40 mm
14 001 013	4 Dysza tnąca	40 – 60 mm
14 001 014	5 Dysza tnąca	60 – 100 mm
14 001 015	6 Dysza tnąca	100 – 200 mm
14 001 016	7 Dysza tnąca	200 – 300 mm
14 001 020	1 Dysza podgrzewająca	3 – 100 mm
14 001 021	2 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm

Dysze blokowe AB – Acetylen



Do palnika iniektorowego X 501. Część zewnętrzna chromowana.

Nr kat.	Zakres cięcia
14 001 650	3 – 10 mm
14 001 651	10 – 25 mm
14 001 652	25 – 40 mm
14 001 653	40 – 60 mm
14 001 654	60 – 100 mm
14 001 655	100 – 200 mm
14 001 656	200 – 300 mm

Dysze R – Acetylen



Dwuczęściowe dysze do palnika uniwersalnego RH. Gwinty: M8 i M 21 x 1,5

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
14 001 700	1 Dysza tnąca	3 – 10 mm
14 001 701	2 Dysza tnąca	10 – 25 mm
14 001 704	3 Dysza tnąca	25 – 40 mm
14 001 702	4 Dysza tnąca	40 – 60 mm
14 001 703	5 Dysza tnąca	60 – 100 mm
14 001 710	1 Dysza podgrzewająca	3 – 100 mm

Dysze do żłobienia ręcznego palnikami inżektorowymi – ACETYLEN

Dysze do żłobienia FHA – Acetylen



Dysze do palnika inżektorowego X 501 w wersji zasilanej acetylenem



Nr kat.	Typ	Wielkość
14 001 440	Dysza zewnętrzna	0
14 001 441	Dysza zewnętrzna	1
14 001 442	Dysza zewnętrzna	2
14 001 443	Dysza zewnętrzna	3
14 001 444	Dysza zewnętrzna	0/1
14 001 445	Dysza zewnętrzna	2/3

Żłobienie palnikiem.

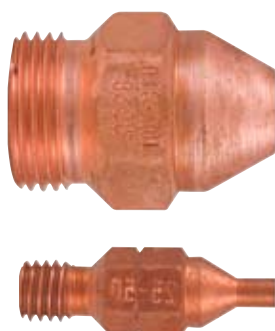
Do żłobienia palnikiem stosuje się te same zasady, które stosuje się do cięcia. Istnieją dysze do palników inżektorowych (dzielone) oraz bezinżektorowych (wersje proste i wygięte) dzięki którym wykonuje się tego typu prace..

Żłobienie palnikiem służy przede wszystkim do przygotowywania spawów, usuwania punktowych niedociągnięć po spawaniu oraz obróbki spoin pachwinowych.

zum Vorbereiten von Schweißfugen.

Dysze do cięcia ręcznego palnikami inżektorowymi – Propan

Dysze pierścieniowe – Propan



Do palnika inżektorowego DRAGON, DRAGON WYGIĘTY, COMBI 7, COMBI 7 SELECT.

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9 383 090	1 Dysza tnąca	3 – 10 mm
9 383 100	2 Dysza tnąca	10 – 25 mm
9 383 110	3 Dysza tnąca	25 – 50 mm
9 383 120	4 Dysza tnąca	50 – 100 mm
9 383 130	5 Dysza tnąca	100 – 200 mm
9 383 140	6 Dysza tnąca	200 – 300 mm
9 377 680C	1 Dysza podgrzewająca	3 – 25 mm
9 377 700C	2 Dysza podgrzewająca	25 – 100 mm
9 377 690C	3 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm

Dysze rowkowe 459 – Propan (standard polski)



Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9 383 150	1 Dysza tnąca	3 – 8 mm
9 383 160	2 Dysza tnąca	5 – 15 mm
9 430 680	3 Dysza tnąca	15 – 30 mm
9 383 180	4 Dysza tnąca	30 – 60 mm
9 430 770	5 Dysza tnąca	60 – 100 mm
9 383 200	6 Dysza tnąca	100 – 200 mm
9 383 210P	7 Dysza tnąca	200 – 300 mm
9 378 760CP	1 Dysza podgrzewająca	3 – 100 mm
9 378 770C	2 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm

Dysze HP 433 – Propan



Do palnika uniwersalnego COMBI 1, COMBI 1 SELECT.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 763 705	1	1 – 3 mm
0 763 706	2	3 – 8 mm
0 763 707	3	8 – 20 mm
0 763 708	4	20 – 50 mm

Dysze PUZ 89 – Propan, gaz ziemny



Dysze z powodzeniem stosowane zarówno do cięcia ręcznego jak i maszynowego. Dysza podgrzewająca jest chromowana. Odporne na przywieranie odprysków. Palnik inżektorowy X 501 w wersji zasilanej propanem.

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
14 001 350	1 Dysza tnąca	3 – 10 mm
14 001 351	2 Dysza tnąca	10 – 25 mm
14 001 352	3 Dysza tnąca	25 – 40 mm
14 001 353	4 Dysza tnąca	40 – 60 mm
14 001 354	5 Dysza tnąca	60 – 100 mm
14 001 355	6 Dysza tnąca	100 – 200 mm
14 001 356	7 Dysza tnąca	200 – 300 mm
14 001 147	1 Dysza podgrzewająca	3 – 100 mm
14 001 148	2 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm
14 001 587	3 Dysza podgrzewająca	3 – 100 mm
14 001 588	4 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm

Dysze MPL – Propan, gaz ziemny



Dysze z powodzeniem stosowane na złomach. Dysza podgrzewająca jest chromowana. Odporne na przywieranie odprysków. Palnik inżektorowy X 501 w wersji zasilanej propanem.



Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
14 001 260	1 Dysza tnąca	3 – 10 mm
14 001 261	2 Dysza tnąca	10 – 25 mm
14 001 262	3 Dysza tnąca	25 – 40 mm
14 001 263	4 Dysza tnąca	40 – 60 mm
14 001 264	5 Dysza tnąca	60 – 100 mm
14 001 265	6 Dysza tnąca	100 – 200 mm
14 001 266	7 Dysza tnąca	200 – 300 mm
14 001 267	1 Dysza podgrzewająca	3 – 100 mm
14 001 268	2 Dysza podgrzewająca	100 – 300 mm

Dysze NX - Propan, gaz ziemny



Dysze dwuczęściowe z chromowaną dyszą podgrzewającą. Posiadają płaskie mocowanie, idealne do cięcia złomu. Odporne na przywieranie odprysków. Palnik inżektorowy X 501 w wersji zasilanej propanem.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 769 207	000	2 – 5 mm
0 769 208	00	5 – 10 mm
0 769 209	0	10 – 15 mm
0 769 210	1	15 – 25 mm
0 769 211	2	25 – 50 mm
0 769 212	3	50 – 75 mm
0 769 213	4	75 – 150 mm
0 769 214	5	150 – 200 mm
0 769 215	6	200 – 300 mm

Dysze NFF - Propan, gaz ziemny



Dysze dwuczęściowe z chromowaną dyszą podgrzewającą. Posiadają płaskie mocowanie, idealne do cięcia złomu. Odporne na przywieranie odprysków. Palnik inżektorowy X 501 w wersji zasilanej propanem.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 769 201	1	15 – 25 mm
0 769 202	2	25 – 50 mm
0 769 203	3	50 – 75 mm
0 769 204	4	75 – 150 mm
0 769 205	5	150 – 200 mm
0 769 206	6	200 – 300 mm

Dysze do cięcia ręcznego palnikami inżektorowymi – Acetylen, propan, gaz ziemny

Dysze K

Dysze dwuczęściowe stosowane zarówno do cięcia ręcznego jak i maszynowego. Palniki uniwersalne WEIMAR 18 oraz palniki maszynowe REKORD S 160 i LILIPUT TO-2



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
13 001 019	Miedź K 0	3 – 5 mm
13 001 020	Miedź K 1	5 – 15 mm
13 001 021	Miedź K 2	15 – 30 mm
13 001 022	Miedź K 3	30 – 60 mm
13 001 023	Miedź K 4	60 – 100 mm
13 001 024	Miedź K 5	100 – 200 mm
13 001 025	Miedź K 6	200 – 300 mm
13 001 100	Mosiądz K 0	3 – 5 mm
13 001 101	Mosiądz K 1	5 – 15 mm
13 001 102	Mosiądz K 2	15 – 30 mm
13 001 103	Mosiądz K 3	30 – 60 mm
13 001 104	Mosiądz K 4	60 – 100 mm
13 001 105	Mosiądz K 5	100 – 200 mm
13 001 106	Mosiądz K 6	200 – 300 mm

Dysze SK



Wykonane z mosiądzu i stosowane głównie do cięcia maszynowego. Palniki maszynowe REKORD S 160 oraz LILIPUT TO-2.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
13 001 067	SK 0	3 – 5 mm
13 001 035	SK 1	5 – 15 mm
13 001 036	SK 2	15 – 30 mm
13 001 037	SK 3	30 – 60 mm
13 001 038	SK 4	60 – 100 mm
13 001 039	SK 5	100 – 200 mm

Dysza podgrzewająca do dysz K, SK i F



Może być stosowana zarówno przy zasilaniu acetylenem jak i propanem w zależności od wersji.

Nr kat.	Typ	Gaz	Zakres cięcia
13 001 003	A 1	Acetylen	3 – 100 mm
13 001 005	A 2	Acetylen	100 – 300 mm
13 001 014	P 1	Propan	3 – 100 mm
13 001 015	P 2	Propan	100 – 300 mm

Dysze F



13 001 073

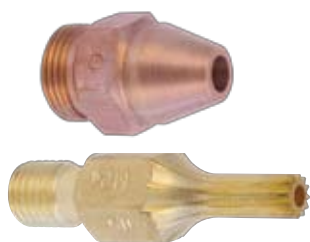


13 001 003

Dysze stosowane w palnikach uniwersalnych WEIMAR 18.

Nr kat.	Rodzaj dyszy
13 001 072	Dysza tnąca F 1
13 001 073	Dysza tnąca F 2
13 001 074	Dysza tnąca F 3
13 001 120	Dysza tnąca F 1 Ms
13 001 003	Dysza podgrzewająca A 1
13 001 005	Dysza podgrzewająca A 2

Dysze do cięcia 459A (standard czeski) - Acetylen



Nr kat.	Typ	Zakres
9 378 630	1	3 - 8 mm
9 378 640	2	5 - 15 mm
9 378 650	3	15 - 30 mm
9 378 660	4	30 - 60 mm
9 378 670	5	60 - 100 mm
9 378 680	6	100 - 200 mm
9 378 690	7	200 - 300 mm

Dysze podgrzewające

Nr kat. dyszy podgrzewającej	Nr kat. dyszy tnącej
9 378 740	9 378 630
	9 378 640
	9 378 650
	9 378 660
	9 378 670
9 378 750	9 378 680
	9 378 690

Wykaz poszczególnych dysz do palników iniektorowych

Gaz	Rodzaj dyszy	Typ	Zakres
Acetylen	AC	Dysza do cięcia	3 – 300 mm
Acetylen	AB	Dysza do cięcia blokowa	3 – 300 mm
Acetylen	B10	Dysza do cięcia blokowa	1 – 50 mm
Acetylen	R	Dysza do cięcia	3 – 150 mm
Acetylen	AC-FL	Dysza do cięcia	0 – 150 mm
Acetylen	FHA	Dysza do żłobienia	
Propan/Propan-butan/Gaz ziemny	PUZ89	Dysza do cięcia	3 – 300 mm
Propan/Gaz ziemny	MPL	Dysza do cięcia	3 – 150 mm
Propan/Gaz ziemny	NX	Dysza do cięcia	2 – 300 mm
Propan/Gaz ziemny	NFF	Dysza do cięcia	15 – 300 mm
ACE, Pr./PB/Gaz ziemny	K	Dysza do cięcia	3 – 300 mm
ACE, Pr./PB/Gaz ziemny	SK	Dysza do cięcia	3 – 300 mm
ACE	F	Dysza do żłobienia	

Zagrożenia



Wystrzał

Płomień uderza w kierunku palnika z hałaśliwym wystrzałem po czym gaśnie lub zapala się ponownie na zwężeniu dyszy.

Zapłon zwrotny

Płomień uderza w kierunku palnika, płonie nadal w obszarze mieszania gazów i powstaje przy tym gwizdzący lub syczący hałas.

W takim przypadku należy najpierw zamknąć zawór tlenu (1), a następnie zawór gazu palnego (2).

Cofnięcie płomienia

Poprzez palnik płomień przechodzi do węży i może przedostać się też do reduktora. W ekstremalnych przypadkach może nawet dostać się też do butli z gazem gdzie może spowodować poważne szkody.

Stosując odpowiednie urządzenia zabezpieczające (bezpieczniki) można tego wszystkiego uniknąć.

Dysze do cięcia ręcznego i żłobienia palnikami bezinżektorowymi – Acetylen

Dysze AGN i AGN COOLEX – Acetylen



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych DIAMENT 500 i VERONA w wersji zasilanej acetylenem.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 768 812	1 AGN	3 – 10 mm
0 768 649	2 AGN	10 – 25 mm
0 768 897	3 AGN	25 – 40 mm
0 768 898	4 AGN	40 – 60 mm
0 768 899	5 AGN	60 – 100 mm
0 769 033	6 AGN	100 – 200 mm
0 769 034	7 AGN	200 – 300 mm
0 769 291	8 AGN	300 – 500 mm
0 768 691	1 AGN-COOLEX	3 – 10 mm
0 768 692	2 AGN-COOLEX	10 – 25 mm
0 768 693	3 AGN-COOLEX	25 – 40 mm
0 768 694	4 AGN-COOLEX	40 – 60 mm
0 768 695	5 AGN-COOLEX	60 – 150 mm

Dysze HA 317 COOLEX – Acetylen



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych DIAMENT 500 i VERONA w wersji zasilanej acetylenem. Gwarantują szybkie podgrzewanie materiału przed cięciem. Dedykowane do cięcia grubych elementów o nieregularnych kształtach.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 769 157	1	bis 50 mm
0 768 561	2	50 – 100 mm
0 768 562	3	100 – 200 mm
0 768 563	4	200 – 300 mm
0 769 163	5	300 – 500 mm

Dysze NKSD – Acetylen



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych DIAMENT 500 i VERONA w wersji zasilanej acetylenem. Ze względu na swoją unikalną konstrukcję są idealne do odcinania łbów nitów oraz półek kształtowników.

Nr kat.	Typ
0 769 230	NKSD

Dysze FGA COOLEX wygięte – Acetylen



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych DIAMENT 500 i VERONA w wersji zasilanej acetylenem. Ze względu na swoją unikalną konstrukcję są idealne do żłobienia..

Nr kat.	Typ	Szerokość rowka	Głębokość rowka
0 768 698	1	6 – 8 mm	3 – 9 mm
0 768 661	2	8 – 11 mm	6 – 11 mm
0 768 699	3	9 – 12 mm	9 – 12 mm

Dysze FGA COOLEX proste – Acetylen



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych DIAMENT 500 i VERONA w wersji zasilanej acetylenem. Ze względu na swoją unikalną konstrukcję są idealne do żłobienia.

Nr kat.	Typ	Szerokość rowka	Głębokość rowka
0 768 664	1	6 – 8 mm	3 – 9 mm
0 768 665	2	8 – 11 mm	6 – 11 mm
0 768 666	3	9 – 12 mm	9 – 12 mm

Dysze do cięcia ręcznego palnikami bezinżektorowymi – Propan

Dysze PNME i PNME COOLEX - Propan

Dysze dwuczęściowe do cięcia ręcznego palnikami bezinżektorowymi DIAMENT 500 i VERONA w wersji zasilanej propanem. Występują w wersji z chłodzeniem COOLEX lub bez niego.



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 769 068	1 PNME	3 – 10 mm
0 769 067	2 PNME	10 – 25 mm
0 769 057	3 PNME	25 – 40 mm
0 769 058	4 PNME	40 – 60 mm
0 768 983	5 PNME	60 – 150 mm
0 769 066	6 PNME	150 – 300 mm
0 769 305	7 PNME	300 – 500 mm
0 768 652	1 PNME COOLEX	3 – 10 mm
0 768 653	2 PNME COOLEX	10 – 25 mm
0 768 696	3 PNME COOLEX	25 – 40 mm
0 768 697	4 PNME COOLEX	40 – 60 mm
0 768 654	5 PNME COOLEX	60 – 150 mm



Dysze HP 337 COOLEX - Propan

Dysze dwuczęściowe do cięcia ręcznego palnikami bezinżektorowymi DIAMENT 500 i VERONA w wersji zasilanej propanem. Występują w wersji z chłodzeniem COOLEX i dedykowane są do cięcia złomu ze względu na duże zakresy cięcia.



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0 768 681	1	bis 50 mm
0 769 164	2	50 – 100 mm
0 768 683	3	100 – 200 mm
0 768 684	4	200 – 300 mm
282 251	5	300 – 500 mm

Wykaz poszczególnych dysz do palników bezinżektorowych

Gaz	Typ	Zakres	Głębokość rowka	Szerokość rowka
Acetylen	AGN	3 – 500 mm		
	AGN-Coollex	3 – 150 mm		
	HA317-Coollex	0 – 500 mm		
	NKSD			
	FGA-Coollex		6 – 12 mm	6 – 12 mm
Propan/Gaz ziemny	PNME	3 – 500 mm		
	PNME-Coollex	3 – 150 mm		
	HP337-Coollex	0 – 500 mm		

Dysze mieszające gazy

Poprzez typowy dla dysz mieszających system zagwarantowane jest maksymalne bezpieczeństwo pracy i trwałość. Podwyższona odporność zarówno dysz jak i samego palnika wpływa na ekonomiczność procesu cięcia. Ten system dysz w przeciwieństwie do palników inżektorowych posiada bardzo małą objętość zdolnej do zapłonu mieszanki gazów (wysokie bezpieczeństwo w przypadku zapłonu zwrotnego). Otwory w dyszach mieszających gazy są tak usytuowane, że w przypadku nagłego cofnięcia płomienia zostanie on natychmiast stłumiony.

Dzięki zastosowanemu systemowi chłodzenia dysz „COOLEX®” trwałość dysz może zostać wydłużona nawet 6-krotnie.

Palnik do cięcia maszynowego REKORD S 160 / LILIPUT

Palnik do cięcia maszynowego REKORD S 160

Średnica palnika $\varnothing 25\text{mm}$, długość 160mm, zakres cięcia 3-300mm. Zalecane dysze K i SK.



Nr kat.	Gaz
13 049 206	Acetylen
13 049 207	Propan

Palnik do cięcia maszynowego LILIPUT T0-2

Długość 70mm, zakres cięcia 3-100mm



13 049 106	Rozdzielacz gazów
13 049 105	Nakrętka dociskowa

Nr kat.	Gaz	Zawory
13 049 191	Acetylen	z
13 049 054	Acetylen	bez



Dysze do palników maszynowych REKORD S i LILIPUT



Dysze te mogą być stosowane do każdego z gazów palnych. Dysza tnąca jest uniwersalna natomiast w przypadku zmiany gazy na inny należy zmienić tylko dysze tnące.

Dysze K z dyszą podgrzewającą



Dysze SK z dyszą podgrzewającą



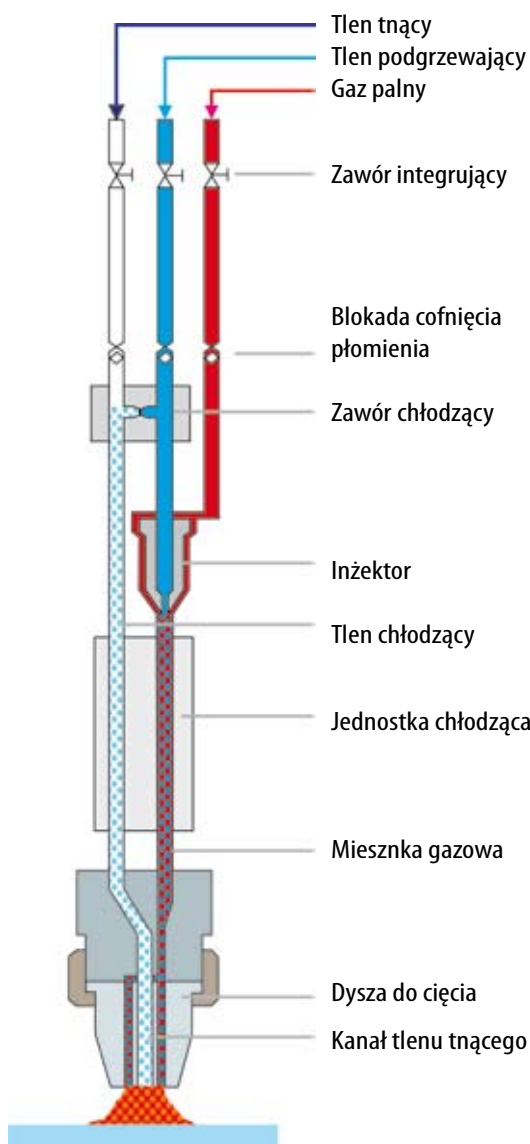
Palniki do cięcia maszynowego BIR, BIR+

Palnik inżektorowy do cięcia maszynowego BIR



W zależności od wersji dostępny jest cały zakres dysz uzależniony od szybkości cięcia. W przypadku acetyleny są to dysze AC, A-SD, A-HD 10 natomiast w przypadku propanu PUZ 89, P-SD, PY-HD 10). Długość palnika to 220 lub 320mm, a średnica to $\varnothing 32$. W wersjach palnika BIR 220/32 A+ oraz BIR 220/32 PMY+ zastosowane zostało dodatkowe chłodzenie, które znacznie wydłuża ich żywotność.

Nr kat.	Typ	Gaz	Zawór chłodzący	Średnica - $\varnothing$
14 055 220	BIR 220/32 A	Acetylen		32
14 055 221	BIR 220/32 PMY	Propan/Gaz ziemny/PB		32
14 055 217	BIR 220/32 F	Ethylen (Grieson/Crylene)		32
14 055 218	BIR 220/32 A+	Acetylen	Tak	32
14 055 219	BIR 220/32 PMY+	Propan/Gaz ziemny/PB	Tak	32
14 055 233	BIR 320/34 A+	Acetylen	Tak	34
14 055 234	BIR 320/34 PMY+	Propan/Gaz ziemny/PB	Tak	34



Palnik do cięcia maszynowego.

System BIR 220/32 A+

System BIR 220/32 PMY+

Dzięki niemu podczas podgrzewania przez kanał tnący przepływa stosunkowo niewielka ilość tlenu, a przez to zapobiega wznoszeniu się gorących gazów do dyszy i samego palnika. Powoduje to bardzo efektywne chłodzenie właśnie tych najbardziej istotnych elementów, a także chroni przed zanieczyszczeniem kanału tnącego.

- **nieznaczne zużywanie się dysz**
- **niska temperatura – max 40°C w systemie mieszania**
- **zawsze jednakowe przekroje kanałów w systemie mieszania**
- **jednakowy, stały przepływ**

Inżektor

Nowo zaprojektowany inżektor został umieszczony wewnątrz zaworu czyli nie znajduje się on w miejscu wysokiego odprowadzania ciepła i dzięki temu możliwe jest jeszcze lepsze mieszanie się gazów. Dodatkowo na złączu z inżektorem palnik posiada wbudowany element aluminiowy, który wspomaga chłodzenie.

- **niskie ryzyko cofnięcia płomienia nawet przy ekstremalnym obciążeniu**
- **najwyższe bezpieczeństwo pracy podczas przebijania**
- **wysoka trwałość palnika i dysz**
- **ekonomiczność**
- **nie wymaga częstej konserwacji**

Dysze do cięcia maszynowego do palników iniektorowych BIR, BIR+ – Acetylen

Dysze do cięcia maszynowego AC – Acetylen

Dysza tnąca



Dysza podgrzewająca

Dysze stosowane zarówno do cięcia ręcznego jak i maszynowego. Zarówno dysza podgrzewająca jak i tnąca są chromowane co zapobiega przywieraniu odprysków.

Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia	Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
14 001 010	3 – 10	600 – 730	2,0 – 3,0	2	0,5	1,3 – 1,7	0,4	0,3
14 001 011	10 – 25	410 – 620	4,5 – 5,0	2,5	0,5	2,3 – 2,8	0,5	0,35
14 001 012	25 – 40	340 – 410	4,0 – 5,0	2,5	0,5	2,3 – 2,8	0,5	0,35
14 001 013	40 – 60	310 – 340	4,0 – 5,0	2,5	0,5	4,1 – 5,1	0,5	0,35
14 001 014	60 – 100	250 – 320	5,0 – 6,0	3	0,5	8,1 – 9,5	0,5	0,4
14 001 015	100 – 200	210 – 270	6,5 – 7,5	3,5	0,5	12,0 – 13,0	0,6	0,5
14 001 016	200 – 300	110 – 150	6,5 – 7,5	6,5–7,5	0,5	28,5 – 32,5	1,1	0,8
14 001 020	Dysza podgrzewająca							
14 001 021	Dysza podgrzewająca							

Dysze do cięcia maszynowego A-SD – Acetylen

Dysza tnąca



Dysza podgrzewająca

Dysze o podwyższonej o 15% szybkości cięcia. Zarówno dysza podgrzewająca jak i tnąca są chromowane co zapobiega przywieraniu odprysków.

Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia	Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
14 001 217	3 – 5	750 – 800	2,0 – 3,0	2,0 – 2,5	0,5	0,4 – 0,5	0,4	0,3
14 001 218	6 – 10	700 – 750	4,0 – 5,0	2,5	0,5	1,2 – 1,5	0,5	0,35
14 001 219	10 – 25	500 – 650	6,5 – 7,5	2,5	0,5	3,2 – 3,7	0,5	0,35
14 001 220	25 – 50	420 – 500	6,5 – 8,5	2,5	0,5	4,6 – 5,5	0,5	0,35
14 001 221	50 – 75	360 – 420	6,5 – 8,5	2,5	0,5	5,6 – 7,1	0,5	0,35
14 001 222	75 – 100	270 – 360	6,5 – 8,5	2,5	0,6	9,1 – 11,0	0,5	0,35
14 001 223	100 – 150	210 – 270	6,5 – 7,0	3,5	0,6	12,1 – 12,9	0,6	0,5
14 001 224	150 – 230	130 – 210	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	19,4 – 22,0	1,1	0,85
14 001 225	230 – 300	110 – 140	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	28,5 – 32,5	1,1	0,85
14 001 226	3 – 150	Dysza podgrzewająca						
14 001 238	150 – 300	Dysza podgrzewająca						

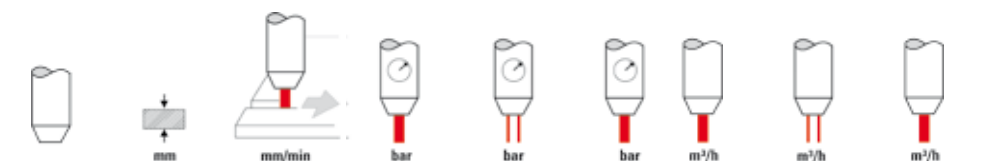
Dysze do cięcia maszynowego A-HD 10 – Acetylen

Dysze o podwyższonej o 30% szybkości cięcia. Zarówno dysza podgrzewająca jak i tnąca są chromowane co zapobiega przywieraniu odprysków.

Dysza tnąca



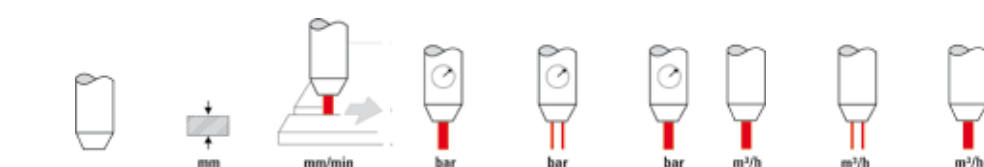
Dysza podgrzewająco tnąca



Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia	Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
14 001 519	3 – 5	750 – 800	2,0 – 3,0	2,5	0,5	0,4 – 0,5	0,4	0,35
14 001 520	6 – 10	700 – 750	4,0 – 5,0	3	0,5	1,0 – 1,2	0,5	0,4
14 001 521	10 – 25	530 – 725	9,0 – 12,0	3	0,5	2,7 – 3,6	0,5	0,4
14 001 522	25 – 50	420 – 530	8,5 – 11,5	3	0,5	3,6 – 4,6	0,5	0,4
14 001 523	50 – 75	330 – 420	9,0 – 12,0	3	0,5	6,7 – 8,6	0,5	0,4
14 001 524	75 – 100	280 – 300	9,5 – 11,5	3	0,6	8,9 – 10,1	0,5	0,4
14 001 525	100 – 150	210 – 280	6,5 – 7,0	4	0,6	12,1 – 12,9	0,6	0,5
14 001 224	150 – 230	140 – 210	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	19,4 – 22,0	1,1	0,85
14 001 225	230 – 300	110 – 150	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	28,5 – 32,5	1,1	0,85
14 001 526	3 – 150	Dysza podgrzewająco tnąca						
14 001 238	150 – 300	Dysza podgrzewająco tnąca						

Dysze do cięcia maszynowego AHS – Acetylen

Palniki maszynowe typu Harris. Część zewnętrzna jest chromowana.



Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia	Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
548 901 264 557	0 – 8	650	2,5 – 4,0	0,75	0,1 – 0,15	0,85 – 1,25	1,0	0,34
548 901 264 558	8 – 15	600	5,0	0,75	0,15	2,40	1,0	0,40
548 901 264 559	15 – 35	550	7,0	0,75	0,15	4,0	1,0	0,42
548 901 264 560	35 – 75	450	7,0	0,75	0,15	5,0	1,1	0,48
548 901 264 561	75 – 150	300	7,0	0,75	0,15	9,0	1,1	0,57
548 901 264 562	150 – 200	150	6,5	0,75	0,15	13,50	1,1	0,76

Dysze do cięcia maszynowego do palników inżektorowych BIR, BIR+ – Propan, propan-butan, gaz ziemny

Dysze do cięcia maszynowego PUZ 89 – Propan, gaz ziemny

Dysza tnąca



Dysza podgrzewająca



Dysze stosowane zarówno do cięcia ręcznego jak i maszynowego. Dysza podgrzewająca jest chromowana co zapobiega przywieraniu odprysków.

Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia	Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
14 001 350	3 – 10	550 – 600	2,0 – 3,0	2	0,2	1,3 – 1,7	1,3	0,33
14 001 351	10 – 25	400 – 560	4,5 – 5,0	2,5	0,2	2,8 – 3,4	1,5	0,38
14 001 352	25 – 40	340 – 400	4,0 – 5,0	2,5	0,2	2,8 – 3,4	1,5	0,3
14 001 353	40 – 60	310 – 340	4,5 – 5,5	2,5	0,2	4,6 – 5,6	1,5	0,38
14 001 354	60 – 100	260 – 310	5,0 – 6,0	2,5	0,2	8,1 – 9,5	1,5	0,38
14 001 355	100 – 200	180 – 260	5,5 – 6,5	3,0 – 5,0	0,3	12,6 – 14,4	1,7 – 2,5	0,50 – 0,70
14 001 356	200 – 300	110 – 180	6,5 – 8,5	5,0 – 7,0	0,3	12,6 – 14,4	2,5 – 3,3	0,70 – 0,90
14 001 147	3 – 100	Dysza podgrzewająco tnąca, Propan/Gaz ziemny						
14 001 148	100 – 300	Dysza podgrzewająco tnąca, Propan/ Gaz ziemny						
14 001 587	3 – 100	Dysza podgrzewająco tnąca, Propan-butan						
14 001 588	100 – 300	Dysza podgrzewająco tnąca, Propan-butan						

Dysze do cięcia maszynowego do palników inżektorowych BIR – Propan, propan-butan, gaz ziemny

Dysze do cięcia maszynowego P-SD – Propan, propan-butan, gaz ziemny

Dysza tnąca



Dysza podgrzewająca



Dysze o podwyższonej o 15% szybkości cięcia. Zarówno dysza podgrzewająca jak i tnąca są chromowane co zapobiega przywieraniu odprysków.

Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia	Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
14 001 227	3 – 6	750 – 740	2,0 – 5,0	1,5	0,2	0,5 – 1,0	1	0,25
14 001 228	7 – 15	560 – 670	5,0 – 7,0	2	0,2	1,6 – 2,0	1,3	0,32
14 001 229	15 – 25	460 – 560	6,0 – 7,0	2	0,2	2,5 – 3,1	1,3	0,32
14 001 230	25 – 40	400 – 460	6,0 – 7,5	2	0,2	3,8 – 4,5	1,3	0,32
14 001 231	40 – 60	340 – 400	5,5 – 7,5	2	0,2	4,2 – 5,6	1,3	0,32
14 001 232	60 – 100	270 – 340	6,0 – 8,5	2	0,2	7,6 – 10,6	1,3	0,32
14 001 250	100 – 150	180 – 270	7,5 – 9,5	4,5	0,3	13,3 – 16,5	2,4	0,32
14 001 233	100 – 200	180 – 270	7,5 – 9,5	4,5	min 0,6	13,3 – 16,5	2,4	0,60
14 001 234	150 – 250	130 – 180	6,5 – 8,5	4,5	0,3	18,0 – 22,0	2,4	0,6
14 001 235	250 – 300	110 – 130	6,5 – 8,5	5	0,3	23,0 – 30,0	2,5	0,62
14 001 236	3 – 100	Dysza podgrzewająca						
14 001 237	100 – 300	Dysza podgrzewająca						

Dysze do cięcia maszynowego PY-HD 10 – Propan, propan-butan

Dysza tnąca



Dysza podgrzewająca



Dysze o podwyższonej o 30% szybkości cięcia. Zarówno dysza podgrzewająca jak i tnąca są chromowane co zapobiega przywieraniu odprysków.

Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia	Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
14 001 511	3 – 5	750 – 800	2,0 – 3,0	2,0 – 2,5	0,2	0,4 – 0,5	1	0,25
14 001 512	6 – 10	690 – 750	4,0 – 5,0	2,5	0,2	1,0 – 1,2	1,3	0,33
14 001 513	10 – 25	500 – 690	9,0 – 12,0	2,5	0,2	2,7 – 3,6	1,3	0,38
14 001 514	25 – 50	390 – 500	8,5 – 11,0	2,5	0,2	3,6 – 4,6	1,3	0,38
14 001 515	50 – 80	320 – 390	9,0 – 12,0	2,5	0,2	6,7 – 8,6	1,3	0,38
14 001 516	80 – 100	280 – 320	9,5 – 11,0	2,5	0,2	8,9 – 10,1	1,3	0,38
14 001 250	100 – 150	180 – 270	7,5 – 9,5	4,5	0,3	13,3 – 16,5	2,4	0,6
14 001 234	150 – 250	130 – 180	6,5 – 8,5	4,5	0,3	18,0 – 22,0	2,4	0,6
14 001 235	250 – 300	110 – 130	6,5 – 8,5	5	0,3	23,0 – 30,0	2,5	0,62
14 001 517	3 – 100	Dysza podgrzewająca, Propan						
14 001 518	3 – 100	Dysza podgrzewająca, Propan-butan						
14 001 237	100 – 300	Dysza podgrzewająca						

Dysze do cięcia maszynowego PHS – Propan

Palniki maszynowe typu Harris. Część zewnętrzna jest chromowana.



Nr kat.	Zakres cięcia	Szybkość cięcia						
			Ciśnienie tlenu tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie gazu palnego
548 901 265 245	2 - 5	650/510	3,0	0,6 - 1,0	0,15 - 0,7	0,5 - 0,7	1,0	0,4
548 901 265 346	4 - 6	580/510	3,5	0,7 - 1,0	0,15 - 0,7	0,9 - 1,3	1,0	0,4
548 901 265 331	6 - 9	560/450	5,0	0,7 - 2,5	0,4 - 0,7	1,6 - 2,3	1,1	0,4
548 901 265 332	9 - 12,5	510/460	5,0	0,7 - 2,5	0,4 - 0,7	2,3 - 2,7	1,1	0,4
548 901 265 333	12,5 - 20	460/330	6,5	0,7 - 2,5	0,4 - 0,7	3,8 - 3,4	1,1	0,4
548 901 265 334	20 - 35	410/350	7,0	0,9 - 2,5	0,4 - 0,7	3,6 - 4,0	1,1	0,4
548 901 265 335	35 - 60	360/330	7,0	0,9 - 2,5	0,4 - 0,7	4,7 - 5,8	1,1	0,4
548 901 265 336	60 - 75	300/230	7,0	0,9 - 2,5	0,4 - 0,7	6,5 - 7,1	1,1	0,4
548 901 265 337	75 - 125	300/150	7,0	0,9 - 2,5	0,4 - 0,7	7,5 - 9,3	1,1	0,4
548 901 265 338	125 - 150	180/125	7,0	0,9 - 2,8	0,4 - 0,7	10,6 - 11,6	1,1	0,4
548 901 265 339	150 - 175	180/150	7,0	0,9 - 2,8	0,4 - 0,7	13,0 - 14,2	1,1	0,4
548 901 265 340	175 - 200	180/150	7,0	0,9 - 2,8	0,4 - 0,7	15,0 - 16,0	1,1	0,4
548 901 265 341	200 - 225	150/100	6,5	2,8	0,4 - 0,7	16,0 - 17,5	1,4	0,5
548 901 265 342	225 - 250	125/100	6,5	2,8	0,4 - 0,7	17,5 - 19,0	1,4	0,5

Palniki do cięcia maszynowego BGR

Palnik bezinżektorowy do cięcia maszynowego BGR

Palnik występuje w dwóch długościach 220 i 320mm. Dedykowane do niego dysze to A-MD COOLEX i TRITEX.

Nr kat.	Typ	Gaz	Długość	Średnica
14 056 220	BGR 220/32	APMY	220 mm	32 mm
14 056 320	BGR 320/32	APMY	320 mm	32 mm



Dysze do cięcia maszynowego A-MD COOLEX – Acetylen



Dysze dwuczęściowe wyposażone w system chłodzenia COOLEX. Maksymalne ciśnienie tlenu tnącego to 8 bar. Dysza podgrzewająca jest chromowana co zapobiega przywieraniu odprysków.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
14 001 450	1	3 – 5 mm
14 001 451	2	6 – 10 mm
14 001 452	3	10 – 25 mm
14 001 453	4	25 – 40 mm
14 001 454	5	40 – 60 mm
14 001 455	6	60 – 100 mm
14 001 456	7	100 – 150 mm
14 001 457	8	150 – 230 mm
14 001 458	9	230 – 300 mm

Dysze do cięcia maszynowego TRITEX – Acetylen



Dysze dwuczęściowe wyposażone w system chłodzenia COOLEX. Maksymalne ciśnienie tlenu tnącego to 11 bar. Dysza podgrzewająca jest chromowana co zapobiega przywieraniu odprysków.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
219 144 464	1	3 – 5 mm
219 144 465	2	6 – 10 mm
219 144 466	3	10 – 25 mm
219 144 467	4	25 – 50 mm
219 144 468	5	50 – 75 mm
219 144 469	6	75 – 100 mm
219 144 470	7	100 – 150 mm
219 144 471	8	150 – 230 mm
219 144 472	9	230 – 300 mm

Akcesoria do palników maszynowych BIR / BIR+ / BGR

Adapter do cięcia pasów



Nr kat.	Typ	Gaz
14 055 509	ST – BIR i BIR 14 055 217 – 221	Acetylen, Propan, Gaz ziemny
14 056 012	ST – BGR i BGR 14 056 220 + 320	Gaz palny

Zawory do palnika maszynowego



Nr kat.	Gaz	Gwint
14 056 015	Tlen tnący	G 3/8"
14 056 016	Tlen podgrzewający	G 1/4"
14 056 017	Gaz palny	G 3/8" l.h.

Bezpieczniki maszynowe



Nr kat.	Gaz	Gwint
14 008 408	Tlen tnący	G 3/8"
14 008 263	Tlen podgrzewający	G 1/4"
14 008 278	Gaz palny	G 3/8" l.h.

Nakrętka dociskowa do palnika BGR



Nr kat.	Opis
14 056 011	Nakrętka dociskowa

Manometry kontrolne



Pozwalają sprawdzić faktyczne ciśnienia gazu na wejściu do palnika.

Nr kat.	Gwint	Ciśnienie
14 008 259	1/4"	0 – 10 mm
14 008 569	3/8"	0 – 10 mm
14 008 567	3/8" l.h.	0 – 2,5 mm

Igła do czyszczenia dysz maszynowych



Nr kat.	Opis
14 056 010	Igła do czyszczenia

Igiełki do czyszczenia dysz



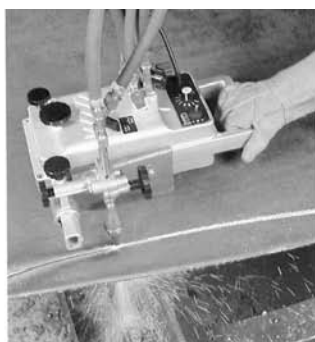
Nr kat.	Zakres
548 814 071 191P	0,5 – 1,6 mm

Szczotka do czyszczenia dysz

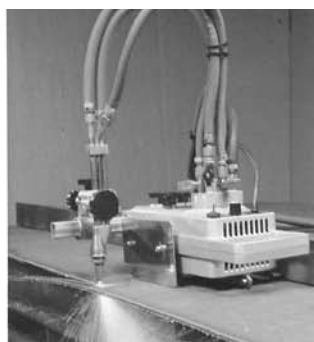


Nr kat.	Opis
14 008 157	Szczotka

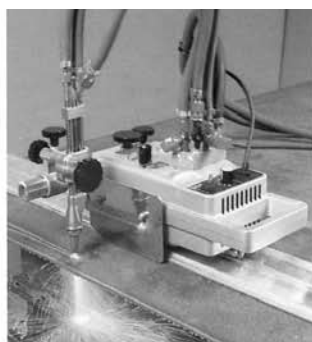
Półautomat do cięcia IMP-Speed



IMP do cięcia dowolnych konturów przy ręcznym prowadzeniu



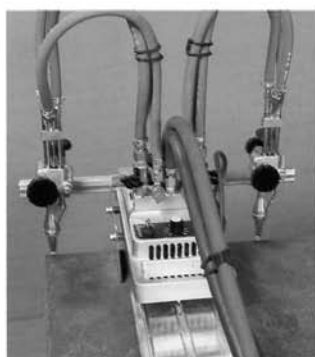
IMP do cięcia prostych odcinków przez prowadzenie przy kątowniku



IMP do cięcia prostych odcinków przez prowadzenie na szynie aluminiowej



IMP jest wygodne do noszenia ponieważ wykonane jest z metalu lekkiego



IMP do cięcia pasów z obustronnie rozmieszczonymi palnikami



IMP do ukosowania z jednostronnie umieszczonym palnikiem



IMP do wycinania otworów przy pomocy cyrkla



Łatwa wymiana dysz w urządzeniu IMP

Przy pomocy półautomatu do cięcia IMP Speed, który w zależności od potrzeby może być wyposażony w 1 lub 2 palniki maszynowe można bez potrzeby dodatkowej obróbki wykonać czyste cięcia proste, konturowe, ukośne, pasy i okręgi. Posuw rzędu 100-1700mm/min można ustawiać za pomocą pokrętki w sposób płynny zarówno do przodu jak i do tyłu. Masywna obudowa, w której znajduje się napęd, silniki i wszystkie elektryczne sterowniki składa się z dwóch połączonych śrubami, odlanych z lekkiego metalu części. Jednokierunkowe sprzęgło ułatwia pozycjonowanie urządzenia na blasze. IMP pozwala na wygodne prowadzenie po materiale za mocny uchwyt, a także bez problemu można go przenosić, jako że wraz z palnikiem maszynowym i zestawem węży waży zaledwie 9 kg. Sekator jest łatwy w obsłudze ponieważ wszystkie potrzebne włączniki i pokrętki regulacyjne są rozmieszczone w miejscach łatwo dostępnych.

Cięcie proste

Do precyzyjnych cięć prostoliniowych zaleca się prowadzenie urządzenia przy kątowniku, przy czym IMP powinno stykać się bezpośrednio z powierzchnią materiału, a z drugiego boku liczniki dystansowe powinny wskazywać stałą

odstęp od kątownika. Cięcia proste może też być wykonane przy użyciu szyny aluminiowej dostępnej w długości 2m, która może być dowolnie przedłużana za pomocą specjalnych łączników.

Cięcie konturowe

Za pomocą IMP można wykonywać cięcia konturowe wszelkiego rodzaju. Wzór zostaje wyrysowany na blasze, a maszynę prowadzimy ręcznie wzdłuż wyznaczonych linii.

Ukosowanie

W zależności od wyposażenia urządzenia można wykonać następujące cięcia pod kątem 45°:

V- cięcie 1 palnik
1 czynność robocza

X- cięcie 1 palnik
2 czynności robocze
2 palniki
1 czynność robocza

Y- cięcie 1 palnik
2 czynności robocze
2 palniki
1 czynność robocza

K- cięcie 1 palnik
3 czynności robocze
2 palniki
2 czynności robocze

Wycinanie okręgów

Po zainstalowaniu specjalnego cyrkla możliwe jest wycinanie okręgów o średnicy 75-1380mm (cyrkla 342mm) względnie 75-1740mm (ramię cyrkla 525mm).

Cięcie plazmowe

Istnieje możliwość wykorzystania IMP do cięcia palnikiem plazmowym. W tym celu należy zainstalować do niego specjalny uchwyt pryzmowy i wykorzystać sam napęd jako prowadzenie.

Zastrzega się zmiany techniczne i poprawki!

Wyposażenie standardowe:

- 1 palnik maszynowy
- 1 napęd
- 1 cyrkiel o długości 342mm
- 1 rozdzielacz gazów
- 1 uchwyt palnika
- 1 komplet węży gazowych
- 1 kabel przyłącza do sieci o długości 10m z wtyczką ze stykiem ochronnym
- 1 zestaw dysz tnących o zakresie 3-100mm
- 2 klucze do dysz
- 1 dokumentacja

Zestaw uzupełniający do późniejszej rozbudowy z 1 na 2 palniki:

- cyrkiel o długości 525mm
- podwójny rozdzielacz gazów
- drugi palnik
- drugi uchwyt do palnika
- drugi komplet węży gazowych

Wyposażenie dodatkowe:

- uchwyt pryzmowy
- szyna aluminiowa o długości 2 m

Półautomat do cięcia IMP-Speed

Nr kat.	Opis
14 088 700	IMP-speed kompletne urządzenie Acetylen
14 088 704	IMP-speed kompletne urządzenie Propan/ Gaz ziemny
14 088 705	IMP-speed napęd bez palnika i węży



- możliwość wykorzystanie urządzenia jako napędu do cięcia plazmą po zainstalowaniu uchwyty pryzmowego
- możliwość wycinania otworów o średnicy 75-1380mm
- możliwość rozbudowy urządzenia o dodatkowy palnik
- zakres cięcia 3-100mm
- prędkość posuwu 100-1700mm/min
- zasilanie 230V 50-60 Hz
- precyzyjne prowadzenie dzięki szynie aluminiowej o długości 2m

Wersja podstawowa zawiera:

Palnik maszynowy, napęd, cyrkiel o długości 342mm, pojedynczy rozdzielacz gazów, uchwyt do palnika, 1 komplet węży, kabel przyłącza do sieci o dł. 10m, klucz do dysz, dokumentację techniczną.

Elementy

Nr kat.	Opis
2 221 014	Palnik maszynowy
14 088 708	Uchwyt pryzmowy $\varnothing$ 25-40
14 088 703	Szyna aluminiowa, 2 m
14 088 701	Oprządkowanie do cięcia ukosowania bez dysz

Dysze do cięcia maszynowego A-MD COOLEX – Acetylen



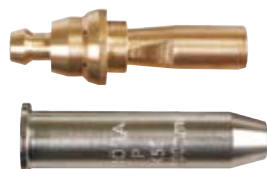
Nr kat.	Zakres
14 001 451	6 – 10 mm
14 001 452	10 – 25 mm
14 001 453	25 – 40 mm
14 001 454	40 – 60 mm
14 001 455	60 – 100 mm

Dysze do cięcia maszynowego K 50 PUZ 89 – Propan, gaz ziemny



Nr kat.	Zakres
14 001 749	3 – 10 mm
14 001 750	10 – 25 mm
14 001 751	25 – 40 mm
14 001 753	40 – 60 mm
14 001 755	60 – 100 mm

Elementy dyszy K 50 PUZ 89



Nr kat.	Opis
14 050 765	Trzon dyszy
14 001 763	Łuska dyszy

Uzupełnienie



Zwężenie fugi cięcia

- Zbyt szybki posuw palnika
- Zbyt duży odstęp dyszy od materiału
- Dysza uszkodzona lub zanieczyszczona



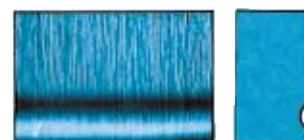
Rozszerzenie fugi cięcia

- Zbyt wysokie ciśnienie tlenu
- Zbyt szybki posuw palnika
- Zbyt duży odstęp dyszy od materiału



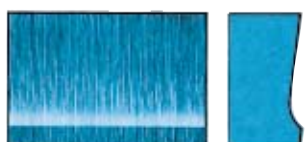
Cięcie wklęsłe pod krawędzią górną

- Zbyt wysokie ciśnienie tlenu
- Dysza uszkodzona lub zanieczyszczona
- Zbyt duży odstęp dyszy od materiału



Stopień na krawędzi górnej

- Zbyt szybki posuw palnika
- Dysza uszkodzona lub zanieczyszczona



Pusty profil płaszczyzny przekroju

- Zbyt szybki posuw palnika
- Dysza uszkodzona lub zanieczyszczona



Falowany profil płaszczyzny przekroju

- Zbyt niskie ciśnienie tlenu
- Dysza uszkodzona lub zanieczyszczona
- Zbyt szybki posuw palnika



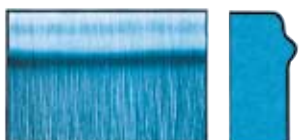
Nadtopienie krawędzi

- Zbyt powolny posuw palnika
- Zbyt mocny płomień
- Zbyt mały lub zbyt duży odstęp dyszy od materiału
- Zbyt duża dysza do tej grubości materiału



Sznur perełek

- Zbyt mocny płomień
- Zbyt mały odstęp dyszy od materiału
- Rdza lub zgorzelina na powierzchni materiału



Nadwyróżona krawędź górna z wystąpieniem żuźla

- Zbyt wysokie ciśnienie tlenu
- Zbyt mocny płomień
- Zbyt duży odstęp dyszy od materiału



Krawędź dolna zaokrąglona

- Zbyt wysokie ciśnienie tlenu
- Zbyt szybki posuw palnika
- Dysza uszkodzona lub zanieczyszczona



Nadmierna głębokość cięcia

- Zbyt szybki lub nierówny posuw palnika
- Zbyt mały odstęp dyszy od materiału



Nierównomierna głębokość cięcia

- Zbyt szybki lub nierówny posuw palnika
- Zbyt słaby płomień



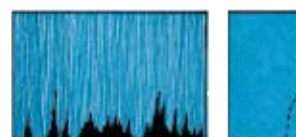
Pojedyncze zagłębienia

- Zbyt wolny posuw palnika
- Rdza, zgorzelina lub zanieczyszczenie na powierzchni materiału np. farba
- Zbyt mały odstęp dyszy od materiału
- Zbyt słaby płomień
- Płomień zwrotny w obiegu
- Złej jakości materiał



Związki obszarów zagłębień

- Zbyt szybki posuw palnika
- Rdza, zgorzelina lub zanieczyszczenie na powierzchni materiału
- Zbyt mały odstęp dyszy od materiału
- Zbyt słaby płomień



Zagłębienie w dolnej połowie cięcia

- Zbyt wolny posuw palnika
- Dysza uszkodzona lub zanieczyszczona



Przylejona zalewka żuźlowa

- Zbyt szybki lub zbyt powolny posuw palnika
- Zbyt duży odstęp dyszy od materiału
- Zbyt małe ciśnienie tlenu
- Zbyt mała dysza do tej grubości materiału
- Zbyt słaby płomień
- Rdza, zgorzelina lub zanieczyszczenie na powierzchni materiału

Parametry dysz

Parametry dysz do cięcia ręcznego – palniki inżektorowe zasilane acetylenem

	Zakres cięcia [mm]	Ciśnienie tlenu [bar]	Ciśnienie gaz palny [bar]	Zużycie tlenu [m ³ /h]	Zużycie gaz palny [m ³ /h]
Typ AC					
	3 – 10	2,0 – 3,0	0,5	1,5 – 2,0	0,30
	10 – 25	3,0 – 4,0	0,5	2,7 – 3,2	0,35
	25 – 40	4,0 – 5,0	0,5	2,7 – 3,2	0,35
	40 – 60	4,0 – 5,0	0,5	4,5 – 5,5	0,35
	60 – 100	5,0 – 6,0	0,5	8,6 – 10,0	0,40
	100 – 200	7,50	0,5	16,00	0,85
	200 – 300	7,50	0,5	31,00	0,85
Typ R					
	3 – 10	1,0 – 1,5	0,3	1,2 – 1,5	0,50
	10 – 25	1,5 – 2,5	0,3	1,5 – 2,8	0,60
	25 – 60	2,5 – 3,5	0,3	2,8 – 5,1	0,80
	60 – 40	3,5 – 4,5	0,3	5,1 – 8,5	1,00
	40 – 60	4,5 – 6,0	0,8	16,0 – 20,3	1,20
	60 – 100	6,0 – 7,5	0,8	25,0 – 30,5	2,00
Typ B10					
	1 – 3	2,0	0,2 – 0,8	0,80	0,25
	3 – 8	2,0	0,2 – 0,8	1,0 – 1,5	0,35
	8 – 20	2,0	0,2 – 0,8	1,5 – 2,0	0,35
	20 – 50	2,0	0,2 – 0,8	3,5 – 5,2	0,40
Typ AB					
	3 – 10	2,5 – 3,5	0,3	1,6 – 2,0	0,30
	10 – 25	3,0 – 4,0	0,3	2,8 – 3,5	0,40
	25 – 40	3,5 – 4,5	0,3	4,5 – 5,3	0,60
	40 – 60	4,5 – 5,0	0,3	6,5 – 8,0	0,70
	60 – 100	4,5 – 5,5	0,3	10,0 – 13,0	0,80
	100 – 200	5,0 – 6,0	0,8	15,0 – 19,0	1,00
	200 – 300	7,0 – 8,0	0,8	24,0 – 28,0	1,50
Typ AC-FL					
	0 – 10	1,0 – 2,0	0,5		
	10 – 15	1,5 – 2,5	0,5		
	15 – 25	2,0 – 3,5	0,5		
	25 – 50	3,0 – 4,5	0,5		
	50 – 75	3,0 – 4,5	0,5		
	75 – 150	3,5 – 5,5	0,5		
Typ FHA					
	Gr. 1	6,0	0,5	5,50	0,60
	Gr. 2	7,0	0,5	6,40	0,90
	Gr. 3	8,0	0,5	16,90	1,10

Parametry dysz do cięcia ręcznego – palniki inżektorowe zasilane propanem, propanem-butanem lub gazem ziemnym

	Zakres cięcia [mm]	Ciśnienie tlen [bar]	Ciśnienie gaz palny [bar]	Zużycie tlenu [m³/h]	Zużycie gaz palny [m³/h]
Typ PUZ 89					
	3 – 10	2,0 – 3,0	0,2	2,6 – 3,0	0,33
	10 – 25	3,0 – 4,0	0,2	4,3 – 4,9	0,38
	25 – 40	4,0 – 5,0	0,2	4,3 – 4,9	0,3
	40 – 60	4,5 – 5,5	0,2	6,1 – 7,1	0,38
	60 – 100	5,5 – 6,0	0,2	9,6 – 11,0	0,38
	100 – 200	5,5 – 6,5	0,2	14,3 – 16,9	0,50 – 0,70
	200 – 300	6,5 – 8,5	0,2	25,6 – 32,4	0,70 – 0,90
Typ MPL					
	3 – 10	2,0 – 3,0	0,2	2,6 – 3,0	0,35
	10 – 25	3,5 – 4,5	0,2	3,2 – 4,1	0,4
	25 – 40	4,0 – 5,0	0,2	4,3 – 4,9	0,4
	40 – 60	4,5 – 5,5	0,2	6,1 – 7,1	0,4
	60 – 100	5,0 – 6,0	0,2	9,6 – 11,0	0,4
	100 – 200	5,5 – 8,5	0,3	14,3 – 16,9	0,55
	200 – 300	6,5 – 8,5	0,3	25,6 – 32,4	0,75
Typ NX					
	3 – 5	1,0 – 2,0	0,5	1,5 – 2,0	0,2
	5 – 10	1,5 – 2,0	0,5	2,0 – 3,0	0,3
	10 – 15	2,0 – 3,0	0,5	3,0 – 3,5	0,35
	15 – 25	2,5 – 3,5	0,5	3,5 – 4,5	0,4
	25 – 50	3,5 – 4,0	0,5	4,0 – 4,8	0,4
	50 – 75	3,0 – 4,5	0,5	5,0 – 6,5	0,4
	75 – 150	3,5 – 5,5	0,5	6,5 – 9,5	0,5
	150 – 200	4,5 – 5,5	0,5	10,0 – 14,0	0,6
	200 – 300	5,5 – 6,5	0,5	15,0 – 19,0	0,7
Typ NFF					
	6 – 25	2,5 – 3,5	0,5	3,5 – 4,5	0,4
	25 – 50	3,0 – 4,0	0,5	4,0 – 4,8	0,4
	50 – 75	3,0 – 4,5	0,5	5,0 – 6,5	0,4
	75 – 150	3,5 – 5,5	0,5	6,5 – 9,5	0,5
	150 – 200	4,5 – 5,5	0,5	10,0 – 14,0	0,6
	200 – 300	5,0 – 6,5	0,5	15,0 – 19,0	0,7

Parametry dysz do cięcia ręcznego lub maszynowego – palniki inżektorowe

	Zakres cięcia [mm]	Ciśnienie tlenu [bar]	Ciśnienie gaz palny [bar]	Zużycie tlenu [m ³ /h]	Zużycie gaz palny [m ³ /h]
Typ K0 - K6 Acetylen					
	3 – 5	2,5	0,3	1,6	0,5
	5 – 15	2,5	0,3	2,3	0,6
	15 – 30	2,5	0,3	3,8	0,6
	30 – 60	2,5	0,3	5,6	0,6
	60 – 100	2,5	0,3	9,7	0,6
	100 – 200	2,5	0,3	16	0,9
	200 – 300	2,5	0,3	30,2	1,1
Typ SK0 - SK6 Acetylen					
	3 – 5	10	0,5	2,3	0,8
	5 – 15	10	0,5	2,1	0,7
	15 – 30	10	0,5	3,6	0,6
	30 – 60	10	0,5	5,6	0,6
	60 – 100	10	0,5	10,1	0,6
	100 – 200	10	0,5	15,8	0,8
	200 – 300	10	0,5	33,2	1,1
Typ K0 - K6 Propan/Gaz ziemny					
	3 – 5	2,5	0,3	1,8	0,25
	5 – 15	2,5	0,3	2,6	0,26
	15 – 30	2,5	0,3	4,1	0,26
	30 – 60	2,5	0,3	5,9	0,26
	60 – 100	2,5	0,3	10,1	0,3
	100 – 200	2,5	0,3	16,4	0,35
	200 – 300	2,5	0,3	30,5	0,45
Typ SK0 - SK6 Propan/Gaz ziemny					
	3 – 5	10	0,3	2,6	0,3
	5 – 15	10	0,3	2,4	0,25
	15 – 30	10	0,3	3,9	0,25
	30 – 60	10	0,3	5,9	0,25
	60 – 100	10	0,3	10,6	0,3
	100 – 200	10	0,3	16,2	0,35
	200 – 300	10	0,3	33,5	0,45

Parametry dysz do cięcia ręcznego – palniki bezinżektorowe

	Zakres cięcia [mm]	Ciśnienie tlen [bar]	Ciśnienie gaz palny [bar]	Zużycie tlenu [m³/h]	Zużycie gaz palny [m³/h]
Typ AGN/AGN Coolex Gaz palny: Acetylen					
	3 – 10	2,5 – 3,5	0,3	1,25 – 1,65	0,3
	10 – 25	3,0 – 4,0	0,3	2,12 – 3,20	0,4
	25 – 40	3,5 – 4,5	0,3	3,20 – 4,45	0,45
	40 – 60	4,5 – 5,0	0,5	4,50 – 5,50	0,5
	60 – 100	4,5 – 5,5	0,5	8,40 – 9,80	0,6
	100 – 200	5,0 – 6,5	0,5	13,0 – 15,0	0,75
	200 – 300	6,0 – 7,5	0,8	15,0 – 19,0	1
	300 – 500	7,0 – 8,5	0,8	24,0 – 28,0	1,5
Typ HA 317 Gaz palny: Acetylen					
	bis 50	1,0 – 3,1	0,3 – 0,8	3,2 – 6,3	0,74
	50 – 100	1,8 – 4,9	0,3 – 0,8	6,4 – 12,4	1,05
	100 – 200	4,2 – 7,4	0,5 – 0,8	14,5 – 23,0	1,2
	200 – 300	4,3 – 7,3	0,5 – 0,8	24,0 – 35,7	1,3
	300 – 500	5,9 – 8,5	0,8	39,6 – 53,3	1,9
Typ FGA Gaz palny: Acetylen					
	Gr. 1	4,0 – 5,0	0,6	4,0 – 4,7	1,1
	Gr. 2	5,0 – 6,0	0,7	6,3 – 7,3	1,3
	Gr. 3	6,0 – 7,0	0,8	9,3 – 10,0	1,5
Typ PNME/PNME Coolex Gaz palny: Propan-Gaz ziemny					
	3 – 10	2	0,3	2,1	0,3
	10 – 25	3	0,3	3,2	0,4
	25 – 40	3	0,3	5,2	0,6
	40 – 60	3,5	0,3	7,4	0,8
	60 – 150	3,5	0,3	13,6	1
	150 – 300	3,5 – 6,5	0,3	34,7	1,3
	300 – 500	7,0 – 8,5	0,3	42	1,8
Typ HP 337 Gaz palny: Propan-Gaz ziemny					
	bis 50	4	1	9,5	0,9
	50 – 100	5	1	15	1,25
	100 – 200	7	1	31,4	1,6
	200 – 300	8	1	49,2	2,3
	300 – 500	12	1	84	3

Parametry dysz do cięcia maszynowego – palniki inżektorowe zasilane acetylenem

	Zakres cięcia	Szybkość cięcia tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie tlenu palnego	Ciśnienie gazu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie tlenu palnego	Zużycie gazu
Typ AC	[mm]	[mm/min]	[bar]	[bar]	[bar]	[m³/h]	[m³/h]	[m³/h]
	3 – 10	600 – 730	2,0 – 3,0	2	0,5	1,3 – 1,7	0,4	0,3
	10 – 25	410 – 620	4,5 – 5,0	2,5	0,5	2,3 – 2,8	0,5	0,35
	25 – 40	340 – 410	4,0 – 5,0	2,5	0,5	2,3 – 2,8	0,5	0,35
	40 – 60	310 – 340	4,0 – 5,0	2,5	0,5	4,1 – 5,1	0,5	0,35
	60 – 100	250 – 320	5,0 – 6,0	3	0,5	8,1 – 9,5	0,5	0,4
	100 – 200	210 – 270	6,5 – 7,5	3,5	0,5	12,0 – 13,0	0,6	0,5
	200 – 300	110 – 150	6,5 – 7,5	6,5/7,5	0,5	28,5 – 32,5	1,1	0,8
Typ A – SD								
	3 – 5	750 – 800	2,0 – 3,0	2,0 – 2,5	0,5	0,4 – 0,5	0,4	0,3
	6 – 10	700 – 750	4,0 – 5,0	2,5	0,5	1,2 – 1,5	0,5	0,35
	10 – 25	500 – 650	6,5 – 7,5	2,5	0,5	3,2 – 3,7	0,5	0,35
	25 – 50	420 – 500	6,5 – 8,5	2,5	0,5	4,6 – 5,5	0,5	0,35
	50 – 75	360 – 420	6,5 – 8,5	2,5	0,5	5,6 – 7,1	0,5	0,35
	75 – 100	270 – 360	6,5 – 8,5	2,5	0,6	9,1 – 11,0	0,5	0,35
	100 – 150	210 – 270	6,5 – 7,0	3,5	0,6	12,1 – 12,9	0,6	0,5
	150 – 230	130 – 210	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	19,4 – 22,0	1,1	0,85
	230 – 300	110 – 140	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	28,5 – 32,5	1,1	0,85
Typ A – HD 10								
	3 – 5	750 – 800	2,0 – 3,0	2,5	0,5	0,4 – 0,5	0,4	0,35
	6 – 10	700 – 750	4,0 – 5,0	3	0,5	1,0 – 1,2	0,5	0,4
	10 – 25	530 – 725	9,0 – 12,0	3	0,5	2,7 – 3,6	0,5	0,4
	25 – 50	420 – 530	8,5 – 11,5	3	0,5	3,6 – 4,6	0,5	0,4
	50 – 75	330 – 420	9,0 – 12,0	3	0,5	6,7 – 8,6	0,5	0,4
	75 – 100	280 – 300	9,5 – 11,5	3	0,6	8,9 – 10,1	0,5	0,4
	100 – 150	210 – 280	6,5 – 7,0	4	0,6	12,1 – 12,9	0,6	0,5
	150 – 230	140 – 210	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	19,4 – 22,0	1,1	0,85
	230 – 300	110 – 150	6,5 – 7,5	6,5 – 7,5	0,6	28,5 – 32,5	1,1	0,85

Parametry dysz do cięcia maszynowego – palniki inżektorowe propanem, propanem-butanem lub gazem ziemnym

	Zakres cięcia	Szybkość cięcia tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie tlenu palnego	Ciśnienie gazu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie tlenu palnego	Zużycie gazu
Typ PUZ 89	[mm]	[mm/min]	[bar]	[bar]	[bar]	[m³/h]	[m³/h]	[m³/h]
	3 – 10	550 – 600	2,0 – 3,0	2	0,2	1,3 – 1,7	1,3	0,33
	10 – 25	400 – 560	4,5 – 5,0	2,5	0,2	2,8 – 3,4	1,5	0,38
	25 – 40	340 – 400	4,0 – 5,0	2,5	0,2	2,8 – 3,4	1,5	0,3
	40 – 60	310 – 340	4,5 – 5,5	2,5	0,2	4,6 – 5,6	1,5	0,38
	60 – 100	260 – 310	5,0 – 6,0	2,5	0,2	8,1 – 9,5	1,5	0,38
	100 – 200	180 – 260	5,5 – 6,5	3,0 – 5,0	0,3	12,6 – 14,4	1,7 – 2,5	0,50 – 0,70
	200 – 300	110 – 180	6,5 – 8,5	5,0 – 7,0	0,3	12,6 – 14,4	2,5 – 3,3	0,70 – 0,90

Typ P – SD								
	3 – 6	750 – 740	2,0 – 5,0	1,5	0,2	0,5 – 1,0	1	0,25
	7 – 15	560 – 670	5,0 – 7,0	2	0,2	1,6 – 2,0	1,3	0,32
	15 – 25	460 – 560	6,0 – 7,0	2	0,2	2,5 – 3,1	1,3	0,32
	25 – 40	400 – 460	6,0 – 7,5	2	0,2	3,8 – 4,5	1,3	0,32
	40 – 60	340 – 400	5,5 – 7,5	2	0,2	4,2 – 5,6	1,3	0,32
	60 – 100	270 – 340	6,0 – 8,5	2	0,2	7,6 – 10,6	1,3	0,32
	100 – 150	180 – 270	7,5 – 9,5	4,5	0,3	13,3 – 16,5	2,4	0,32
	150 – 250	130 – 180	6,5 – 8,5	4,5	0,3	18,0 – 22,0	2,4	0,6
	250 – 300	110 – 130	6,5 – 8,5	5	0,3	23,0 – 30,0	2,5	0,62

Typ PY – HD 10								
	3 – 5	750 – 800	2,0 – 3,0	2,0 – 2,5	0,2	0,4 – 0,5	1	0,25
	6 – 10	690 – 750	4,0 – 5,0	2,5	0,2	1,0 – 1,2	1,3	0,33
	10 – 25	500 – 690	9,0 – 12,0	2,5	0,2	2,7 – 3,6	1,3	0,38
	25 – 50	390 – 500	8,5 – 11,0	2,5	0,2	3,6 – 4,6	1,3	0,38
	50 – 80	320 – 390	9,0 – 12,0	2,5	0,2	6,7 – 8,6	1,3	0,38
	80 – 100	280 – 320	9,5 – 11,0	2,5	0,2	8,9 – 10,1	1,3	0,38
	100 – 150	180 – 270	7,5 – 9,5	4,5	0,3	13,3 – 16,5	2,4	0,6
	150 – 250	130 – 180	6,5 – 8,5	4,5	0,3	18,0 – 22,0	2,4	0,6
	250 – 300	110 – 130	6,5 – 8,5	5	0,3	23,0 – 30,0	2,5	0,62

Parametry dysz do cięcia maszynowego – palniki bezinżektorowe BGR

	Zakres cięcia	Szybkość cięcia tnącego	Ciśnienie tlenu podgrz.	Ciśnienie tlenu palnego	Ciśnienie gazu tnącego	Zużycie tlenu podgrz.	Zużycie tlenu palnego	Zużycie gazu
Typ A-MD Coolex	[mm]	[mm/min]	[bar]	[bar]	[bar]	[m³/h]	[m³/h]	[m³/h]
	3 – 5	750 – 800	2,0 – 3,0	0,1 – 0,2	0,5	0,40 – 0,55	0,55	0,5
	6 – 10	700 – 750	4,0 – 5,0	0,1 – 0,2	0,5	1,20 – 1,40	0,55	0,5
	10 – 25	500 – 650	6,5 – 7,5	0,1 – 0,2	0,5	3,20 – 3,70	0,55	0,5
	25 – 40	420 – 500	6,5 – 8,0	0,1 – 0,2	0,5	4,60 – 5,50	0,55	0,5
	40 – 60	360 – 420	6,5 – 8,5	0,2 – 0,3	0,5	5,60 – 7,10	0,8	0,7
	60 – 100	270 – 360	6,5 – 8,0	0,2 – 0,3	0,5	9,10 – 11,0	0,8	0,7
	100 – 150	210 – 270	6,5 – 7,0	0,2 – 0,3	0,5	12,2 – 12,9	0,8	0,7
	150 – 230	130 – 210	6,5 – 7,5	0,4 – 0,5	0,5	19,4 – 22,0	1,5	1,4
	230 – 300	110 – 140	6,5 – 7,5	0,4 – 0,5	0,5	28,5 – 32,5	1,5	1,4
	3 – 5	760 – 700	3,0 – 4,0	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,5 – 0,6	0,55	0,5
	6 – 10	650 – 700	5,0 – 7,5	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	1,6 – 2,1	0,55	0,5
	10 – 25	530 – 720	9,0 – 11,0	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	3,5 – 4,2	0,55	0,5
	25 – 50	410 – 530	9,0 – 11,0	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	4,3 – 5,2	0,55	0,5
	50 – 75	330 – 410	9,0 – 11,0	0,1 – 0,2	0,1 – 0,3	6,7 – 8,1	0,8	0,5 – 0,7
	75 – 100	280 – 330	9,0 – 11,0	0,2 – 0,3	0,2 – 0,3	8,9 – 10,2	0,8	0,5 – 0,7
	100 – 150	210 – 280	8,0 – 10,0	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	9,5 – 11,5	0,8	0,7 – 1,2
	150 – 240	130 – 210	6,5 – 7,5	0,4 – 0,6	0,4 – 0,6	19,0 – 22,0	1,5	0,7 – 1,2
	240 – 300	110 – 130	6,5 – 7,5	0,5 – 0,6	0,5 – 0,6	28,0 – 32,0	2,5	1,2 – 2,2

Podgrzewanie, prostowanie i czyszczenie płomieniowe stali



	KOMBI 17	KOMBI 18 W	KOMBI 20	RHÖNA 2001	SP 22
Gwint	W21,5 x 20 Gg	M24 x 1,5	M27 x 1,5	M27 x 1,5	W27 x 20 Gg
Średnica	17 mm	18 mm	20 mm	20 mm	22 mm

Rękojeść o dużej przepustowości SP 22



Przepustowość 30 m³/h, gwinty: tlen 3/8", gaz palny 1/2"LH.

Nr kat.	Opis
14 025 229	Rękojeść o dużej przepustowości SP 22

Rękojeść aluminiowa



0 767 632

Przepustowość 15 m³/h, gwinty: tlen 1/4", gaz palny 3/8"LH.

Nr kat.	Typ
0 767 636	Rękojeść KOMBI 17
0 767 631	Rękojeść KOMBI 18 W
0 767 635	Rękojeść KOMBI 20
0 767 632	Rękojeść RHÖNA 2001

Rękojeść



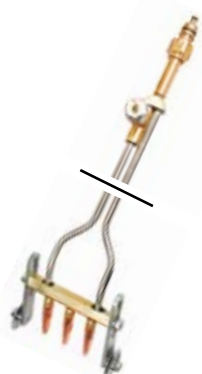
14 078 140

Przepustowość 15 m³/h, pokrętła rozmieszczone pod kątem 90°, gwinty: tlen 1/4", gaz palny 3/8"LH.

Nr kat.	Typ
14 022 110	Rękojeść ZE 17
14 022 550	Rękojeść ZE 20
14 078 140	Rękojeść RHÖNA 2001

Prostowanie płomieniowe acetylen – tlen

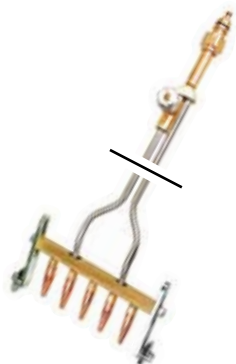
Palnik do prostowania płomieniowego RHONA 2001 / KOMBI 18 W, 3/2 wyloty



Dostępny na zamówienie w wersji z 2 lub 3 wylotami, długość 680mm.

Nr kat.	Zakres
14 070 001	RHÖNA 2001, 2 – 4 mm
14 070 002	RHÖNA 2001, 4 – 6 mm
14 070 502	KOMBI 18 W, 2 – 4 mm
14 070 503	KOMBI 18 W, 4 – 6 mm

Palnik do prostowania płomieniowego RHONA 2001 / KOMBI 18 W, 5/3 wyloty



Dostępny na zamówienie w wersji z 3 lub 5 wylotami, długość 680mm.

Nr kat.	Zakres
14 070 003	RHÖNA 2001, 2 – 4 mm
14 070 004	RHÖNA 2001, 4 – 6 mm
14 070 504	KOMBI 18 W, 2 – 4 mm
14 070 505	KOMBI 18 W, 4 – 6 mm

Wyloty



Nr kat.	Rozmiar	Zakres	Gwint
14 099 879	1	0,5 – 1 mm	M10 x 1,5
14 099 880	2	1 – 2 mm	M10 x 1,5
14 099 881	3	2 – 4 mm	M10 x 1,5
14 099 882	4	4 – 6 mm	M10 x 1,5
14 099 883	5	6 – 9 mm	M12 x 1,5
14 099 884	6	9 – 14 mm	M12 x 1,5
14 099 885	7	14 – 20 mm	M14 x 1,5
14 099 886	8	20 – 30 mm	M14 x 1,5
14 099 378	9	30 – 50 mm	W14 x 20 Gg

Parametry

Rozmiar	Zakres	Zużycie acetylenu	Zużycie tlenu
3	2 – 4	0,3 m³/h	0,315 m³/h
4	4 – 6	0,475 m³/h	0,5 m³/h

Prostowanie płomieniowe

Prostowanie płomieniowe odbywa się poprzez celowe podgrzewanie płomieniem konstrukcji metalowej, podczas którego bardzo ograniczone obszary składowe zostaną podgrzane do temperatury płomienia. Podgrzewane są w krótkim czasie tylko konkretne części składowe do właściwej temperatury. Możliwe jest to tylko wówczas jeśli zastosowane będą płomienie o dużej energii (gęstości strumienia cieplnego) i dlatego właśnie zastosowanie acetylenu do tego typu prac okazało się najlepszym rozwiązaniem. Decydujące znaczenie dla naprawę skutecznego prostowania płomieniowego ma wiedza na temat właściwości materiałów.

Czyszczenie płomieniowe acetylen-tlen, propan-tlen, gaz ziemny-tlen

Czyszczenie płomieniowe – Acetylen



Palnik wyposażony jest w monolityczne nasadki o maksymalnej szerokości 250mm.

Nr kat.	Średnica	Szerokość	Długość
14 014 196	17 mm	50 mm	440 mm
14 014 195	17 mm	100 mm	470 mm
14 014 194	17 mm	150 mm	470 mm
14 014 193	17 mm	200 mm	1117 mm
14 014 192	17 mm	250 mm	1117 mm
14 014 150	20 mm	50 mm	440 mm
14 014 151	20 mm	100 mm	470 mm
14 014 152	20 mm	150 mm	470 mm
14 014 153	20 mm	200 mm	1117 mm
14 014 154	20 mm	250 mm	1117 mm

Rurka połączeniowa 500 mm



FDo palników o szerokości 50, 100 i 150mmr

Nr kat.	Szerokość
14 014 100	50 mm
14 014 101	100/150 mm

Rękojeść



Nr kat.	Typ	Gwint	Średnica
14 011 006	ZE/NEF	W22 x 20Gg	17 mm
14 022 550	ZE	M27 x 1,5	20 mm

Parametry

Szerokość nasadki	Ciśnienie tlen	Ciśnienie acetylenu	Zużycie tlenu	Zużycie acetylenu
50 mm	3 bar	0,5 bar	1,25 m³/h	1 m³/h
100 mm	4 bar	0,6 bar	2,5 m³/h	2 m³/h
150 mm	5 bar	0,7 bar	3,75 m³/h	3 m³/h
200 mm	5 bar	0,7 bar	5 m³/h	4 m³/h
250 mm	5 bar	0,7 bar	6,25 m³/h	5 m³/h

Czyszczenie płomieniowe – Propan, gaz ziemny



Palnik do podgrzewania

Nr kat.	Średnica	Szerokość	Długość
14 014 230	17 mm	50 mm	360 mm
14 014 146	17 mm	100 mm	370 mm
14 014 526	20 mm	50 mm	360 mm
14 014 527	20 mm	100 mm	370 mm
14 014 226	HLBr 22 mm*	150 mm	550 mm
14 014 227	HLBr 22 mm	200 mm	570 mm
14 014 228	HLBr 22 mm	250 mm	570 mm

Igielka do czyszczenia nasadek



Nr kat.	Opis
14 008 331	Specjalna igielka

Parametry

Szerokość nasadki	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie acetyleny	Zużycie tlenu	Zużycie acetyleny
50 mm	0,5 bar	0,5 bar	3,5 m³/h	0,9 m³/h
100 mm	0,5 bar	0,5 bar	7,7 m³/h	1,8 m³/h
150 mm	0,5 bar	0,5 bar	11,3 m³/h	3,05 m³/h
200 mm	0,5 bar	0,5 bar	16,2 m³/h	4,25 m³/h
250 mm	0,5 bar	0,5 bar	17,5 m³/h	4,45 m³/h

Czyszczenie płomieniowe

Czyszczenie płomieniowe służy przygotowaniu powierzchni do nakładania warstw ochronnych w celu zabezpieczenia przed korozją lub innymi warunkami niszczącymi. Generalnie ten typ czyszczenia stosowany jest przy budowie konstrukcji stalowych, mostów, zbiorników oraz przy betonie i kamieniach naturalnych (promieniowanie).

Czyszczenie płomieniową jest termiczną techniką postępowania, która przy pomocy płomienia acetylenowo-tlenowego, na drodze reakcji fizyczno-chemicznych usuwa własne i obce naloty stali takie jak naskórek walcowniczy, rdza, farba i inne.

Czyszczenie płomieniowe ma wiele zalet:

- technologiczne właściwości stali nie zostają zmienione
- metoda ta jest przyjazna dla środowiska
- wykonanie zabezpieczenia przed korozją jest możliwe praktycznie w każdych warunkach pogodowych
- inwestycje realizowane są przy niskim poziomie kosztów ponieważ nakłady finansowe związane z urządzeniami są nieznaczne.

Czyszczenie płomieniowe można stosować bezproblemowo do blachy od grubości 5mm.

Czyszczenie płomieniowe obejmuje dwie różne czynności:

- termiczną obróbkę powierzchni stali względnie betonu lub kamienia
- obróbkę mechaniczną usuwającą wytworzone płomieniem produkty reakcji i poluzowane elementy

Materiał i urządzenia

Możliwe jest zasilanie gazem
stacjonarne lub mobilne



Palniki do czyszczenia
płomieniowego o różnej szerokości 50, 100, 150, 200, 250

Z blachami ściernymi (1) i
kółkami (2) przy szerokości 250mm



Urządzenia zabezpieczające
zgodne z DIN EN 730



Węże gazowe zgodne z DIN EN 559

6,3 i 10,0mm do tlenu



8,0 i 12,5mm do acetyleny

Reduktory zgodne z DIN EN ISO 2503

Klasa 2 dla acetyleny (1,5 bar, 5,0 m³/h)



Klasa 3 dla tlenu

Igielki do czyszczenia nasadek



Informacje użytkowe

Ciśnienie robocze uzyskiwane na reduktorze w dużej mierze zależy od długości węży.

Ustawienie płomienia roboczego

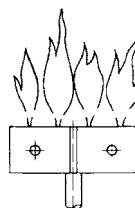
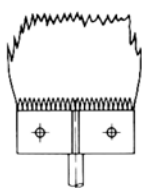
Ustawienie neutralnego płomienia za pomocą pokręteł znajdujących się na rękojeści.

Płomień roboczy powinien być koloru niebieskiego i mieć ostro zarysowany kształt

Ciśnienie robocze tlenu:
5,0 - 10,0 bar



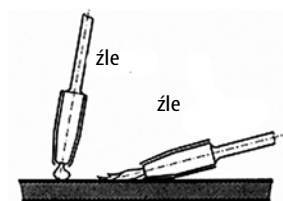
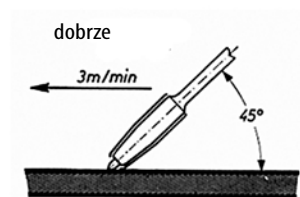
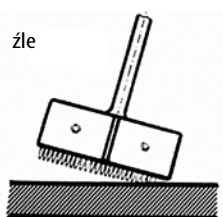
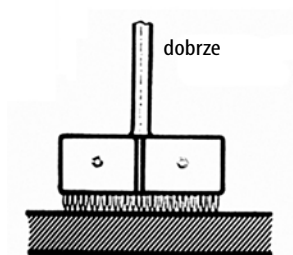
Ciśnienie robocze acetylene:
0,8 - 1,2 bar



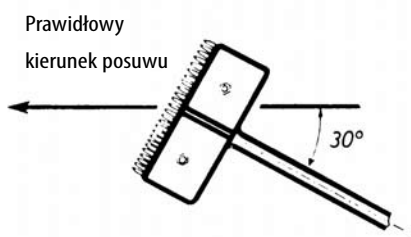
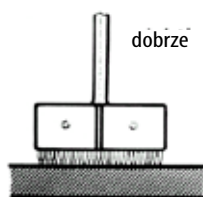
Obróbka betonu

Skierować ostrożnie płomień na powierzchnię betonu.

Kąt nachylenia nasadki w stosunku do powierzchni powinien wynosić 45°, a płomień czubek płomienia musi dotykać materiału.

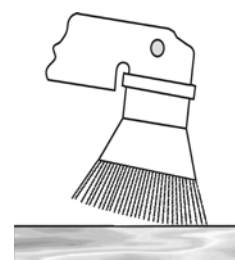


Obróbka stali



Mechaniczne czyszczenie powierzchni po obróbce za pomocą specjalnej szczotki

Szybkość: 1500-2000 obr/min



Podgrzewania płomieniowe – Acetylen-tlen

Nasadka do podgrzewania acetylen-tlen



Główki NEF/B wielkości 4, 6 i 6A. Podgrzewanie konstrukcji stalowych płomieniem o wysokiej wydajności.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 004 175	RHÖNA 2001	4	240 mm
14 004 176	RHÖNA 2001	6	240 mm
14 003 283	RHÖNA 2001	6A	400 mm
14 004 173	KOMBI 20	4	240 mm
14 004 174	KOMBI 20	6	240 mm
14 003 282	KOMBI 20	6A	400 mm
14 004 171	KOMBI 17	4	240 mm
14 004 172	KOMBI 17	6	240 mm
14 003 280	KOMBI 17	6A	400 mm
14 004 181	KOMBI 18	4	240 mm
14 004 182	KOMBI 18	6	240 mm
14 003 281	KOMBI 18	6A	400 mm

Nasadka wielopłomieniowa do podgrzewania acetylen-tlen



Główki NEF/B wielkości 7 i 9. Podgrzewanie konstrukcji stalowych płomieniem o wysokiej wydajności. Wielopłomieniowa główka jest poręczna i zapewnia wysoką wydajność pracy.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 004 179	RHÖNA 2001	7	670 mm
14 004 180	RHÖNA 2001	9	670 mm
14 004 163	KOMBI 20	7	670 mm
14 004 164	KOMBI 20	9	670 mm
14 004 161	KOMBI 17	7	670 mm
14 004 162	KOMBI 17	9	670 mm
14 004 157	KOMBI 18	7	670 mm
14 004 158	KOMBI 18	9	670 mm
14 004 185	SP 22	7	670 mm
14 004 186	SP 22	9	670 mm

Nasadka wielopłomieniowa z chłodzącym płaszczem ochronnym do podgrzewania acetylen-tlen



Główki NEF/S wielkości 12 i 13. Punktowe bądź centryczne podgrzewanie stali. Płaszcz ochronny zapewnia długą żywotność i wysoką wydajność pracy.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 004 177	RHÖNA 2001	12	695
14 004 178	RHÖNA 2001	13	695
14 004 167	KOMBI 20	12	695
14 004 168	KOMBI 20	13	695
14 004 165	KOMBI 17	12	695
14 004 166	KOMBI 17	13	695
14 004 159	KOMBI 18	12	695
14 004 160	KOMBI 18	13	695
14 004 183	SP 22	12	750
14 004 184	SP 22	13	750

Główki do nasadek (niechromowane)

	Nr kat.	Typ	Wielkość	
	14 067 532	NEF/B	4	NEF/B4 + B6
	14.067 535	NEF/B	6	
	14 003 224	NEF/B	6A	
	14 004 169	NEF/B	7	NEF/B 6A
	14 004 170	NEF/B	9	
	14 004 232	NEF/S	12	
	14 004 233	NEF/S	13	NEF/B7+ B9
				NEF/S12 + S13

Wielkość	Ciśnienie tlen	Ciśnienie acetylenu	Zużycie tlenu	Zużycie acetylenu
4	2,5 bar	0,5 bar	0,52 m³/h	0,5 m³/h
6	2,5 bar	0,5 bar	1,1 m³/h	1 m³/h
6A	2,5 bar	0,5 bar	1,8 m³/h	1,7 m³/h
7	3 bar	0,5 bar	2,3 m³/h	2,15 m³/h
9	3 bar	0,5 bar	4,3 m³/h	4,1 m³/h
12	2,5 bar	0,5 bar	3,8 m³/h	3,75 m³/h
13	2,5 bar	0,5 bar	4,4 m³/h	4,3 m³/h

Podgrzewania płomieniowe – Propan, gaz ziemny-tlen

Możliwość wykorzystania do lutowania twardego oraz przy obróbce szkła lub szkła kwarcowego. Centryczny płomień w kształcie ostrza oraz głęboko cofnięte płomienie stabilizujące zapewniają wysoką jakość pracy.

Nasadka do podgrzewania S – Propan, gaz ziemny



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 003 700	RHÖNA 2001	1S	210 mm
14 003 701	RHÖNA 2001	2S	240 mm
14 003 702	RHÖNA 2001	3S	270 mm
14 003 703	RHÖNA 2001	4S	310 mm
14 003 704	RHÖNA 2001	5S	340 mm
14 003 705	RHÖNA 2001	6S	380 mm
14 003 264	KOMBI 18	1S	210 mm
14 003 265	KOMBI 18	2S	240 mm
14 003 266	KOMBI 18	3S	270 mm
14 003 267	KOMBI 18	4S	310 mm
14 003 268	KOMBI 18	5S	340 mm
14 003 269	KOMBI 18	6S	380 mm
14 003 109	KOMBI 17	1S	210 mm
14 003 110	KOMBI 17	2S	240 mm
14 003 111	KOMBI 17	3S	270 mm
14 003 112	KOMBI 17	4S	310 mm
14 003 096	KOMBI 17	5S	340 mm
14 003 098	KOMBI 17	6S	380 mm

Główki do nasadki typu S (chromowane)



Nr kat.	Typ
14 003 136	1S
14 003 130	2S
14 003 131	3S
14 003 132	4S
14 003 133	5S
14 003 134	6S

Parametry

Typ	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie propanu	Zużycie tlenu	Zużycie propanu
1S	3 bar	0,4 bar	0,31 m³/h	0,09 m³/h
2S	3 bar	0,5 bar	0,47 m³/h	0,15 m³/h
3S	4 bar	0,5 bar	1,2 m³/h	0,36 m³/h
4S	4,5 bar	0,5 bar	2,3 m³/h	0,7 m³/h
5S	5 bar	0,5 bar	3,3 m³/h	1,03 m³/h
6S	6 bar	0,5 bar	4,9 m³/h	1,46 m³/h

Nasadka do podgrzewania DS – Propan, gaz ziemny

Podgrzewanie oraz oczyszczanie punktowe konstrukcji stalowych. Główka płonie twardym płomieniem w formie ostrza.



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 003 706	RHÖNA 2001	DS1	380 mm
14 003 707	RHÖNA 2001	DS2	410 mm
14 003 708	RHÖNA 2001	DS3	510 mm
14 003 709	RHÖNA 2001	DS4	660 mm
14 003 256	KOMBI 18	DS1	380 mm
14 003 257	KOMBI 18	DS2	410 mm
14 003 258	KOMBI 18	DS3	510 mm
14 003 259	KOMBI 18	DS4	660 mm
14 003 212	KOMBI 17	DS1	380 mm
14 003 213	KOMBI 17	DS2	410 mm
14 003 214	KOMBI 17	DS3	510 mm
14 003 215	KOMBI 17	DS4	660 mm
14 027 916	SP 22	DS5	760 mm
14 027 917	SP 22	DS6	760 mm

Główki do nasadki typu DS (chromowane)



Nr kat.	Typ
14 003 220	DS1
14 003 221	DS2
14 003 222	DS3
14 003 223	DS4
14 003 918	DS5
14 003 919	DS6

Parametry

Typ	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie propanu	Zużycie tlenu	Zużycie propanu
DS1	3 bar	0,5 bar	1,8 m³/h	0,5 m³/h
DS2	3 bar	0,5 bar	3,4 m³/h	1,0 m³/h
DS3	4 bar	0,5 bar	6,5 m³/h	2,0 m³/h
DS4	4,5 bar	0,5 bar	13,0 m³/h	4,0 m³/h
DS5	5 bar	1,3 bar	18,2 m³/h	5,3 m³/h
DS6	6 bar	1,3 bar	20,8 m³/h	6,0 m³/h

Nasadka do podgrzewania D – Propan, gaz ziemny



Podgrzewanie konstrukcji stalowych przy ekstremalnej mocy płomienia. Kształt płomienia w kształcie wiązki, przez co procesy podgrzewania mogą być wykonane w sposób dobrze kontrolowany.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 003 710	RHÖNA 2001	D1	290 mm
14 003 711	RHÖNA 2001	D2	490 mm
14 003 712	RHÖNA 2001	D3	650 mm
14 003 237	KOMBI 18	D1	290 mm
14 003 238	KOMBI 18	D2	490 mm
14 003 239	KOMBI 18	D3	650 mm
14 003 182	KOMBI 17	D1	290 mm
14 003 183	KOMBI 17	D2	490 mm
14 003 184	KOMBI 17	D3	650 mm
14 027 209	SP 22	D3	710 mm
14 027 920	SP 22	D4	710 mm
14 027 210	SP 22	D5	710 mm

Główki do nasadki typu D (chromowane)



Nr kat.	Typ
14 003 234	D1
14 003 235	D2
14 003 236	D3
14 003 921	D4
14 003 225	D5

Typ	Ciśnienie tlen	Ciśnienie propanu	Zużycie tlenu	Zużycie propanu
D1	3 bar	0,5 bar	1,8 m³/h	0,5 m³/h
D2	5 bar	0,5 bar	6,5 m³/h	2,03 m³/h
D3	6 bar	0,8/1,3 bar	13,0/18,6 m³/h	4,0/5,5 m³/h
D4	6 bar	1,3 bar	21,6 m³/h	6,2 m³/h
D5	6 bar	1,3 bar	23 m³/h	6,6 m³/h

Nasadka do podgrzewania DK – Propan, gaz ziemny



Optymalny czas podgrzewania, a przez to przy zbyt dużym natężeniu ciepła wytwarza się wyraźnie zbieżny płomień. Właśnie z tego względu nasadka DK powinna być stosowana tylko w miejscach, w których nie dochodzi do nadmiernego gromadzenia się ciepła.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 003 713	RHÖNA 2001	DK2	490 mm
14 003 714	RHÖNA 2001	DK3	650 mm
14 003 232	KOMBI 18	DK2	490 mm
14 003 233	KOMBI 18	DK3	650 mm
14 003 334	KOMBI 17	DK2	490 mm
14 003 335	KOMBI 17	DK3	650 mm
14 027 336	SP 22	DK3	710 mm

Główki do nasadki typu DK (chromowane)



Nr kat.	Typ			
14 003 332	DK2			
14 003 333	DK3			
Typ	Ciśnienie tlen	Ciśnienie propanu	Zużycie tlenu	Zużycie propanu
DK2	5 bar	0,5 bar	6,5 m³/h	2,03 m³/h
DK3	6 bar	0.8/1.3 bar	13.0/18.6 m³/h	4.0/5.5 m³/h

Podgrzewania płomieniowe – Propan, gaz ziemny-tlen oraz MAPP, tetren-tlen

Nasadka do podgrzewania T – Propan, gaz ziemny



Do szybkiego i efektywnego podgrzewania konstrukcji stalowych. Dwa płomienne kręgi zapewniają doskonałe właściwości oraz geometrię płomienia.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 003 567	KOMBI 17	T2	490 mm
14 003 568	KOMBI 17	T3	650 mm
14 003 569	KOMBI 17	T4	650 mm
14 003 564	RHÖNA 2001	T2	490 mm
14 003 565	RHÖNA 2001	T3	650 mm
14 003 566	RHÖNA 2001	T4	650 mm
14 027 570	SP 22	T5	710 mm
14 027 571	SP 22	T6	710 mm

Główki do nasadki typu T (niechromowane)



Nr kat.	Typ
14 003 572	T2
14 003 573	T3
14 003 574	T4
14 003 575	T5
14 003 576	T6

Główki H do nasadki typu T (niechromowane)



Nr kat.	Typ
0 769 472	1H
0 769 473	2H
0 769 474	3H
0 769 475	4H
0 769 476	5H

Nasadka do podgrzewania TS – Propan, gaz ziemny Mapp-tetren



Nasadka do podgrzewania punktowego.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14 003 577	KOMBI 17	TS4	410 mm
14 003 578	KOMBI 17	TS5	490 mm
14 003 579	KOMBI 17	TS6	650 mm
14 003 561	RHÖNA 2001	TS4	410 mm
14 003 562	RHÖNA 2001	TS5	490 mm
14 003 563	RHÖNA 2001	TS6	650 mm
14 027 580	SP 22	TS7	760 mm
14 027 581	SP 22	TS8	760 mm

Główki do nasadki typu TS (niechromowane)



Nr kat.	Typ
14 003 582	TS4
14 003 583	TS5
14 003 584	TS6
14 003 585	TS7
14 003 586	TS8

Kształt płomienia

Typ	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie propanu	Zużycie tlenu	Zużycie propanu
T2	4 bar	0,3 bar	5,3 m ³ /h	1,6 m ³ /h
T3	4,5 bar	0,3 bar	11 m ³ /h	3 m ³ /h
T4	8 bar	0,5 bar	19 m ³ /h	5,5 m ³ /h
T5	4,5 bar	0,5 bar	27 m ³ /h	7,7 m ³ /h
T6	6 bar	0,5 bar	34 m ³ /h	9,8 m ³ /h
TS4	7 bar	0,3 bar	5,15 m ³ /h	1,4 m ³ /h
TS5	7 bar	0,5 bar	8,6 m ³ /h	2,4 m ³ /h
TS6	7 bar	0,8 bar	16 m ³ /h	4,45 m ³ /h
TS7	6 bar	0,5 bar	21,6 m ³ /h	6 m ³ /h
TS8	6 bar	0,5 bar	25,4 m ³ /h	7,05 m ³ /h

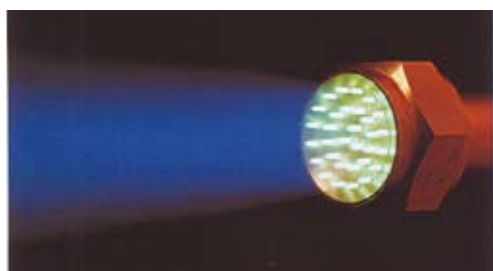
Podgrzewanie

Bardzo trudno jest rozdzielić procesy termiczne, ponieważ często te same ich nazwy są stosowane do różnego rodzaju prac.

Można jednak przyjąć pewne rozgraniczenie:

- czyszczenie płomieniowe (do nadawania formy)
- podgrzewanie (do osiągnięcia względnie podtrzymywania określonego poziomu temperatury)

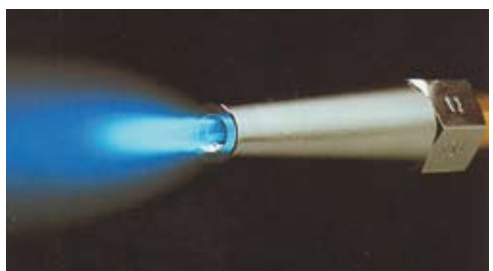
W obu tych przypadkach dąży się do „głębokiego nagrzania” materiału i do tego celu służy płomień o niewielkiej gęstości strumienia cieplnego. Wybór gazu podyktowany jest względami technicznymi względnie będącą do uzyskania temperaturą. Przy wyborze gazu (propan, gaz ziemny) należy dodatkowo zwrócić uwagę na to jak dalece skondensowana para wodna może wywrzeć negatywny wpływ na cały proces. Generalnie przy wyborze palnika powinno się stosować dysze wielopłomieniowe przed dyszami jednopłomieniowymi ponieważ są one cichsze i zapobiegają tworzeniu się smug na materiale.



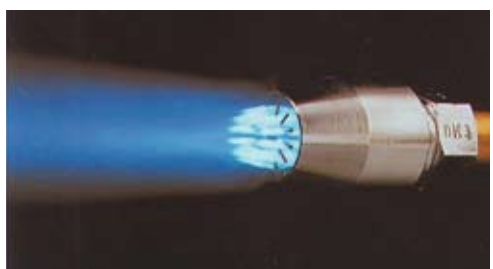
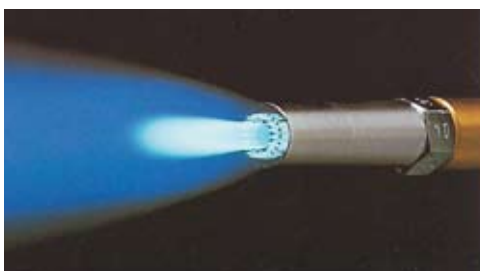
Acetylen NEF –B



NEF-S



Główki S / DS



Główki D / DK



Rękojeść U7

Rękojeść U7



Do podgrzewania i aplikacji montażowych.

Nr kat.	Długość	Gaz	Gwint
0763473	215 mm	Acetylen, Propan, Propan-butan, Gaz ziemny	G 1/4" ; G 3/8" LH

Nasadki do podgrzewania - Acetylen



Nr kat.	Zakres	Długość	Kąt pochylenia główki	Ciśnienie gazu palnego	Ciśnienie tlenu	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
0 763 401	0,5-1 mm	160 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,075 m³/h	0,030 m³/h
0 763 402	1-2 mm	200 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,15 m³/h	0,045 m³/h
0 763 403	2-4 mm	230 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,3 m³/h	0,09 m³/h
0 763 404	4-6 mm	260 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,5 m³/h	0,15 m³/h
0 763 405	6-9 mm	300 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,75 m³/h	0,225 m³/h
0 763 406	9-14 mm	330 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	1,15 m³/h	0,345 m³/h
0 763 407	14-20 mm	360 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	1,7 m³/h	0,51 m³/h
0 763 408	20-30 mm	400 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	2,5 m³/h	0,75 m³/h

Wyloty nasadek do podgrzewania - Acetylen

Nr kat. wylotu	Nr kat.nasadki
9 373 711	0 763 401
9 373 721	0 763 402
9 373 731	0 763 403
9 373 741	0 763 404
9 373 661	0 763 405
9 373 671	0 763 406
9 377 350	0 763 407
9 373 691	0 763 408

Nasadki specjalnego przeznaczenia - Acetylen



Do podgrzewania oraz czyszczenia odlewów.

Nr kat.	Długość	Kąt pochylenia główki	Ciśnienie gazu palnego	Ciśnienie tlenu	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
9 352 861	610 mm	60°	0,3-1,0 bar	3,0-5,0 bar	2,5 - 3,74 m³/h	2,5 - 3,74 m³/h
9 352 871	645 mm	60°	0,3-1,0 bar	3,0-5,0 bar	3,75 - 5,62 m³/h	3,75 - 5,62 m³/h
0 763 112	1000 mm	30°	0,3-1,0 bar	3,0 bar	3,75 m³/h	2,5 m³/h
0 763 113	1175 mm	30°	0,3-1,0 bar	3,0 bar	5,5 m³/h	3,67 m³/h

Wyloty do nasadek specjalnego przeznaczenia



Nr kat. wylotu	Nr kat.nasadki
9 373 771	9 352 861
9 373 760	9 352 871
4 999 600	0 763 112
4 539 023	0 763 113

Nasadki do podgrzewania - Propan



Nr kat.	Wielkość	Długość	Kąt pochylenia główki	Ciśnienie gazu palnego	Ciśnienie tlenu	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
9 352 883	0	150 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,15 m³/h	0,045 m³/h
9 352 893	1	170 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,3 m³/h	0,09 m³/h
9 352 903	2	220 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,5 m³/h	0,15 m³/h
9 352 913	3	260 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,75 m³/h	0,225 m³/h
9 352 923	4	290 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	1,15 m³/h	0,345 m³/h
9 352 933	5	320 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	1,7 m³/h	0,51 m³/h
9 352 943	6	360 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	2,5 m³/h	0,75 m³/h
9 352 953	7	400 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	3,75 m³/h	1,125 m³/h

Wyloty nasadek do podgrzewania - Propan

Nr kat. wylotu	Nr kat.nasadki
4 528 219	9 352 883
4 528 220	9 352 893
4 528 221	9 352 903
4 528 222	9 352 913
4 528 223	9 352 923
4 528 224	9 352 933
4 528 225	9 352 943
4 528 226	9 352 953

Nakrętka przykrywająca do wylotów - Propan

Nr kat. nakrętki	Nr kat.wylotu
5 923 610	4 528 219
	4 528 220
	4 528 221
5 068 701	4 528 222
	4 528 223
	4 528 224
5 068 700	4 528 225
	4 528 226

Nasadka z pokrętkiem do cięcia (główka 0°)



Nr kat.	Zakres cięcia	Długość	Gaz	Dysze
0 763 047	3-50 mm	280 mm	Acetylen	459 A (standard czeski)

Rękojeść L6 MIDGET

Rękojeść L6 MIDGET



Do podgrzewania i aplikacji montażowych.

Nr kat.	Długość	Gaz	Gwint
0 767 672	220 mm	Acetylen, Propan, Propan-butan, Gaz ziemny	G 1/4" ; G 1/4" LH

Nasadki do podgrzewania - Acetylen



Nr kat.	Zakres	Długość	Kąt pochylenia główki	Ciśnienie gazu palnego	Ciśnienie tlenu	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
9 543 382	0,2-0,5 mm	140 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,04 m³/h	0,04 m³/h
9 543 392	0,5-1 mm	170 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,075 m³/h	0,075 m³/h
9 543 402	1-2 mm	190 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,15 m³/h	0,15 m³/h
9 543 412	2-4 mm	210 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,3 m³/h	0,3 m³/h
9 543 422	4-6 mm	240 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,5 m³/h	0,5 m³/h
9 543 432	6-9 mm	260 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,75 m³/h	0,75 m³/h

Wyloty nasadek do podgrzewania - Acetylen

Nr kat. wylotu	Nr kat.nasadki
9 373 701	9 543 382
9 373 711	9 543 392
9 373 721	9 543 402
9 373 731	9 543 412
9 373 741	9 543 422
9 373 751	9 543 432

Nasadki do podgrzewania montażowe - Acetylen



Nr kat.	Zakres	Długość	Kąt pochylenia główki	Ciśnienie gazu palnego	Ciśnienie tlenu	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
9 543 521	2-4 mm	180 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,3 m³/h	0,3 m³/h
9 543 531	2-4 mm	180 mm	90°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,3 m³/h	0,3 m³/h
9 543 541	2-4 mm	190 mm	150°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,3 m³/h	0,3 m³/h
9 543 551	4-6 mm	210 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,5 m³/h	0,5 m³/h
9 543 561	4-6 mm	210 mm	90°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,5 m³/h	0,5 m³/h
9 543 571	4-6 mm	210 mm	150°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,5 m³/h	0,5 m³/h
9 543 581	6-9 mm	240 mm	60°	0,1-1,0 bar	3,0 bar	0,75 m³/h	0,75 m³/h

Rękojeść T3

Rękojeść T3



Nr kat.	Długość	Gaz	Gwint
9 544 261	240 mm	Acetylen, Propan, Propan-butan, Gaz ziemny	G 1/4" ; G 3/8" LH

Nasadki do podgrzewania - Acetylen



Nr kat.	Długość	Kąt pochylenia główki	Ciśnienie gazu palnego	Ciśnienie tlenu	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
9 544 230	595 mm	60°	3,0 bar	3,0 bar	4,1 m³/h	4,1 m³/h
9 544 220	485 mm	60°	3,0 bar	3,0 bar	7,0 m³/h	7,0 m³/h

Wyloty nasadek do podgrzewania

Nr kat. wylotu	Nr kat.nasadki
4 528 031	9 544 230
4 528 030	9 544 220

Zestawy do napawania

Zestaw do napawania



Zabezpieczenie przed korozją oraz uzupełnianie ubytków materiału.

Nr kat.	Typ	Gaz	Opakowanie
0 763 139	NPK 1 A	Acetylen	Kaseta plastikowa
0 763 140	NPK 3	Acetylen	Kaseta plastikowa

Dysze do zestawu NPK 1 A



Nr kat.	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
9 374 620	1,0-2,0 bar	0,3-1,0 bar	0,38-0,57 m³/h	0,38-0,57 m³/h
9 374 630	2,0-3,0 bar	0,3-1,0 bar	0,57-0,75 m³/h	0,57-0,75 m³/h

Dysze do zestawu NPK 3



Nr kat.	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie gazu palnego	Zużycie tlenu	Zużycie gazu palnego
9 376 050	1,0-2,0 bar	0,3-1,0 bar	0,15-0,23 m³/h	0,15-0,23 m³/h
9 376 060	2,0-3,0 bar	0,3-1,0 bar	0,23-3,0 m³/h	0,23-3,0 m³/h

Propline

Reduktory



Nr kat.	Typ	Gaz	Maks.ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0 760 564	R1	Propan	25 bar	0-4 bar	16 kg/h
0 760 920	R4	Propan	25 bar	8 bar	8 kg/h
25171	R9	Propan	25 bar	2 bar	4 kg/h
25148	R8	Propan	25 bar	2 bar	4 kg/h

Rękojeść



Nr kat.	Typ	Gaz
0 763 216	Rękojeść z dźwignią	Propan
0 763 230	Rękojeść z pokrętkiem	Propan

Rurka połączeniowa



Nr kat.	Długość
9 381 280	75 mm
9 381 290	150 mm
9 381 300	220 mm
9 381 310	350 mm
9 381 320	600 mm
9 381 330	750 mm
9 381 340	1000 mm

Dysza podgrzewająca



Nr kat.	Typ	Gaz	Średnica	Moc	Zużycie
0 763 217	H 30	propan	Ø 30 mm	12,8 kW	1,0 kg/h
0 763 218	H 40	propan	Ø 40 mm	22,1 kW	1,7 kg/h
0 763 219	H 50	propan	Ø 50 mm	91,9 kW	7,1 kg/h
0 763 220	H 60	propan	Ø 60 mm	125,0 kW	9,7 kg/h
0 763 221	H 80	propan	Ø 80 mm	139,0 kW	10,8 kg/h

Nasadka punktowa do lutowania



Nr kat.	Typ	Gaz	Moc	Zużycie
0 763 222	B 3	propan	0,5 kW	40 kg/h
0 763 223	B 5	propan	0,7 kW	60 kg/h
0 763 224	B 7	propan	2,7 kW	120 kg/h

Nasadka cyklonowa do lutowania TURBO



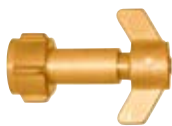
Nr kat.	Typ	Gaz	Moc	Zużycie
0 763 225	T 12	propan	1,4 kW	110 kg/h
0 763 226	T 14	propan	4,0 kW	310 kg/h
0 763 227	T 17	propan	4,9 kW	380 kg/h
0 763 228	T 20	propan	7,0 kW	540 kg/h

Podstawka



Nr kat.	Opis
12476	Podstawka

Adaptor przelewowy



Nr kat.	Opis
3160	Adaptor przelewowy

Zestaw do papy



Nr kat.	Typ	Gaz
14 210 030	P - 600	Propan
ATA 142	P - 750	Propan
14 210 032	P2 - 600	Propan
14 600 002	PL - 600	Propan

Zestawy



Nr kat.	Typ	Gaz
0 763 250	Zestaw dla instalatorów	Propan
0 763 248	Zestaw dla majsterkowiczów	Propan

Kolba lutownicza



Nr kat.	Typ	Gaz
26179	Standard	Propan
2584	Standard Piezo	Propan

Palniki do płomieniowania kamieni



Nr kat.	Typ	Gaz	Szerokość nasadki
KAM5	Palnik 50	propan	50 mm
KAM6	Palnik 100	propan	100 mm
KAM7	Palnik 150	propan	150 mm
KAM8	Palnik 250	propan	250 mm

Palnik MIG-MAG / MIGSTAR 150



Parametry:

Rękojeść: ergonomiczna, lekka

Wtyk

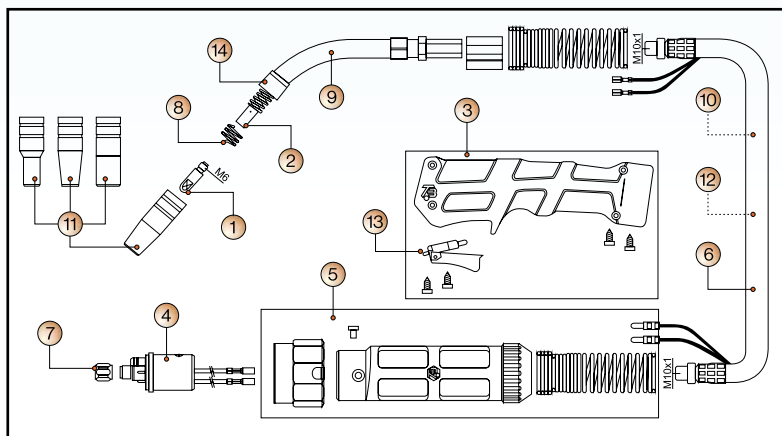
Specjalny przewód współosiowy TB FLEX

Przyłącze środkowe EURO

A (60 %) gaz CO₂: 180 A

A (60 %) gaz MIX: 150 A

Norma: EN 60974-7



1. Końcówka prądowa M6/6 x 25 mm
2. Element pośredni
3. Ergonomiczna rękojeść
4. Końcówka EURO
5. Plastikowa osłona końcówki z sprężyną
6. Przewód współosiowy
7. Nakrętka zabezpieczająca
8. Sprężyna
9. Fajka palnika
10. Dysza gazowa
11. Mikrowłócznie
12. Pierścień plastikowy

MIGSTAR 150

Nr kat.	Typ	Długość
102 P959 A30	MIGSTAR 150	3 m
102 P959 A40	MIG STAR 150	4 m
102 P959 A50	MIGSTAR 150	5 m

MIGSTAR 150 – części zamienne

Nr kat.	Typ		ID	Ilość
340 P061 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 0,6	1	50
340 P081 0 73	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 0,8	1	50
340 P091 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 0,9	1	50
340 P101 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 1,0	1	50
340 P121 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 1,2	1	50
102 P002 037	Element pośredni		2	10
380 P959 001	Ergonomiczna rękojeść		3	1
701 P001 048	Końcówka EURO		4	1
701 P959 001	Plastikowa osłona końcówki z sprężyną		5	1
360 P161 130	Przewód współosiowy	3 m	6	1
360 P161 140	Przewód współosiowy	4 m	6	1
360 P161 150	Przewód współosiowy	5 m	6	1
701 P002 005	Nakrętka zabezpieczająca		7	10
102 P002 011	Sprężyna		8	10
102 P001 010	Fajka palnika		9	1
345 P011 002	Dysze gazowe	16 mm CYL	10	10
345 P012 002	Dysze gazowe	12 mm CON	10	10
345 P013 002	Dysze gazowe	9,5 mm CON	10	10
385 P021 016	Mikrowłącznik		11	1
102 P002 003	Pierścień plastikowy		12	1

Teflonowy przewodnik dla drutu aluminiumowego

326 P154 035	Teflonowy przewodnik	3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 045	Teflonowy przewodnik	4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 055	Teflonowy przewodnik	5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 035	Teflonowy przewodnik	3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 045	Teflonowy przewodnik	4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 055	Teflonowy przewodnik	5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 735	Teflonowy przewodnik	3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 745	Teflonowy przewodnik	4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 755	Teflonowy przewodnik	5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Prowadnik dla drutu stalowego

326 P154 534	Prowadnik	3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 544	Prowadnik	4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 554	Prowadnik	5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 534	Prowadnik	3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 544	Prowadnik	4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 554	Prowadnik	5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 534	Prowadnik	3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 544	Prowadnik	4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 554	Prowadnik	5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Palnik MIG-MAG / MIGSTAR 240



Parametry:

Rękojeść: ergonomiczna, lekka

Wtyk

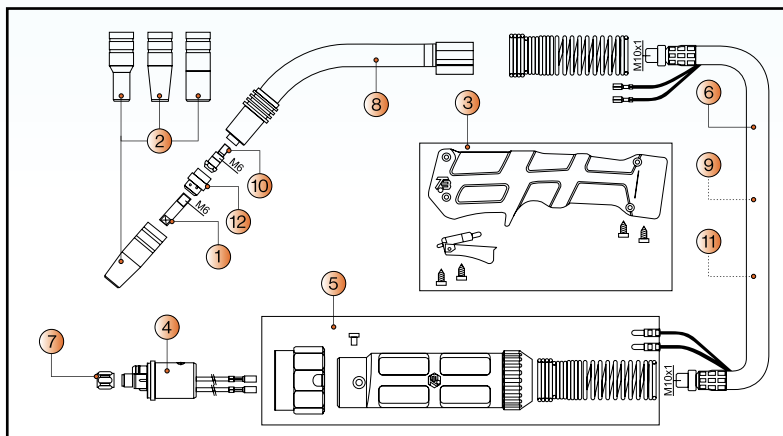
Specjalny przewód współosiowy TB FLEX

Przyłącze środkowe EURO

A (60 %) gaz CO₂: 265 A

A (60 %) gaz MIX: 235 A

Norma: EN 60974-7



1. Końcówka prądowa M6 x 25 mm
2. Dysza gazowa
3. Ergonomiczna rękojeść
4. Końcówka EURO
5. Plastikowa osłona końcówki z sprężyną
6. Przewód współosiowy
7. Nakrętka zabezpieczająca
8. Fajka palnika
9. Element pośredni
10. Dyfuzor gazowy
11. Mikrowłaznik

MIGSTAR 240

Nr kat.	Typ	Długość
112 P959 A30	MIGSTAR 240	3 m
112 P959 A40	MIGSTAR 240	4 m
112 P959 A50	MIGSTAR 240	5 m

MIGSTAR 240 – części zamienne

Nr kat.	Typ		ID	Ilość
340 P061 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 0,6	1	50
340 P081 0 73	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 0,8	1	50
340 P091 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 0,9	1	50
340 P101 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 1,0	1	50
340 P121 073	Końcówka prądowa E-Cu	Ø 1,2	1	50
345 P011 012	Dysze gazowe	17 mm CYL	2	10
345 P012 012	Dysze gazowe	12,5 mm CON	2	10
380 P959 001	Ergonomiczna rękojeść		3	1
701 P001 048	Końcówka EURO		4	1
701 P959 001	Plastikowa osłona końcówki z sprężyną		5	1
360 P251 130	Przewód współosiowy	3 m	6	1
360 P251 140	Przewód współosiowy	4 m	6	1
360 P351 150	Przewód współosiowy	5 m	6	1
701 P002 005	Nakrętka zabezpieczająca		7	10
112 P001 013	Fajka palnika		8	1
342 P006 012	Element pośredni		10	10
385 P021 016	Mikrowłaznik		11	1
102 P002 003	Biały dyfuzor - plastikowy		9	10

Teflonowy przewód dla drutu aluminiowego

326 P154 035	Teflonowy przewód	3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 045	Teflonowy przewód	4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 055	Teflonowy przewód	5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 035	Teflonowy przewód	3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 045	Teflonowy przewód	4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 055	Teflonowy przewód	5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 735	Teflonowy przewód	3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 745	Teflonowy przewód	4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 755	Teflonowy przewód	5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Prowadnik dla drutu stalowego

326 P154 534	Prowadnik	3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 544	Prowadnik	4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 554	Prowadnik	5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 534	Prowadnik	3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 544	Prowadnik	4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 554	Prowadnik	5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 534	Prowadnik	3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 544	Prowadnik	4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 554	Prowadnik	5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Palnik MIG-MAG / MIGSTAR 252



Parametry:

Rękojeść: ergonomiczna, lekka

Wtyk

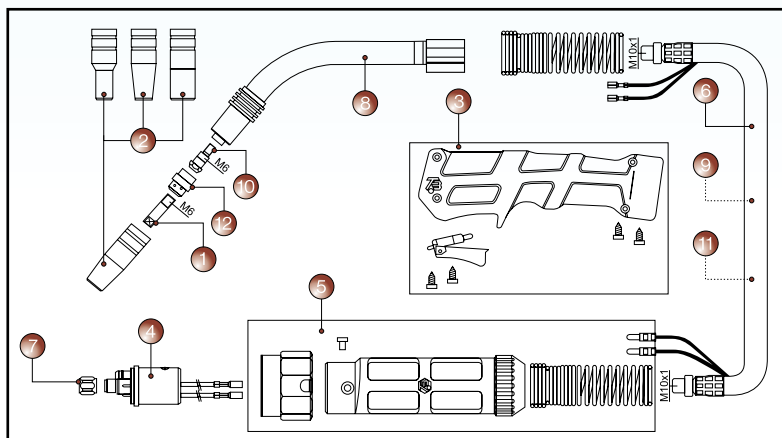
Specjalny przewód współosiowy TB FLEX

Przyłącze środkowe EURO

A (60 %) gaz CO₂: 230 A

A (60 %) gaz MIX: 200 A

Norma: EN 60974-7



1. Końcówka prądowa M6/8 x 28 mm
2. Element pośredni
3. Ergonomiczna rękojeść
4. Końcówka EURO
5. Osłona plastikowa złączki z sprężyną
6. Przewód współosiowy
7. Nakrętka zabezpieczająca
8. Sprężyna
9. Fajka palnika
10. Dysza gazowa
11. Mikrowłóknik
12. Pierścień ochronny dyszy gazowej

MIGSTAR 252

Nr kat.	Typ	Długość
103 P959 A30	MIGSTAR 252	3 m
103 P959 A40	MIGSTAR 252	4 m
103 P959 A50	MIGSTAR 252	5 m

MIGSTAR 240 – części zamienne

Nr kat.	Typ	ID	Ilość
340 P061 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,6	1	50
340 P081 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,8	1	50
340 P091 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,9	1	50
340 P101 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,0	1	50
340 P121 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,2	1	50
340 P083 069	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 0,8 (długa żywotność)	1	50
340 P103 069	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,0 (długa żywotność)	1	50
340 P123 069	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,2 (długa żywotność)	1	50
102 P002 003	Element pośredni	2	10
380 P959 001	Ergonomiczna rękojeść	3	1
701 P001 048	Końcówka EURO	4	1
701 P959 001	Plastikowa osłona końcówki z sprężyną	5	1
360 P251 130	Przewód współosiowy 3 m	6	1
360 P251 140	Przewód współosiowy 4 m	6	1
360 P251 150	Przewód współosiowy 5 m	6	1
701 P002 005	Nakrętka zabezpieczająca	7	10
114 P001 001	Fajka palnika	8	1
114 P002 004	Dyfuzor biały - plastikowy	9	10
114 P002 005	Dyfuzor biały - ceramiczny	9	10
345 P011 010	Dysze gazowe 20 mm CYL	10	10
345 P012 010	Dysze gazowe 16 mm CON	10	10
345 P013 010	Dysze gazowe 12 mm CON	10	10
385 P021 016	Mikrowłócznie	11	1

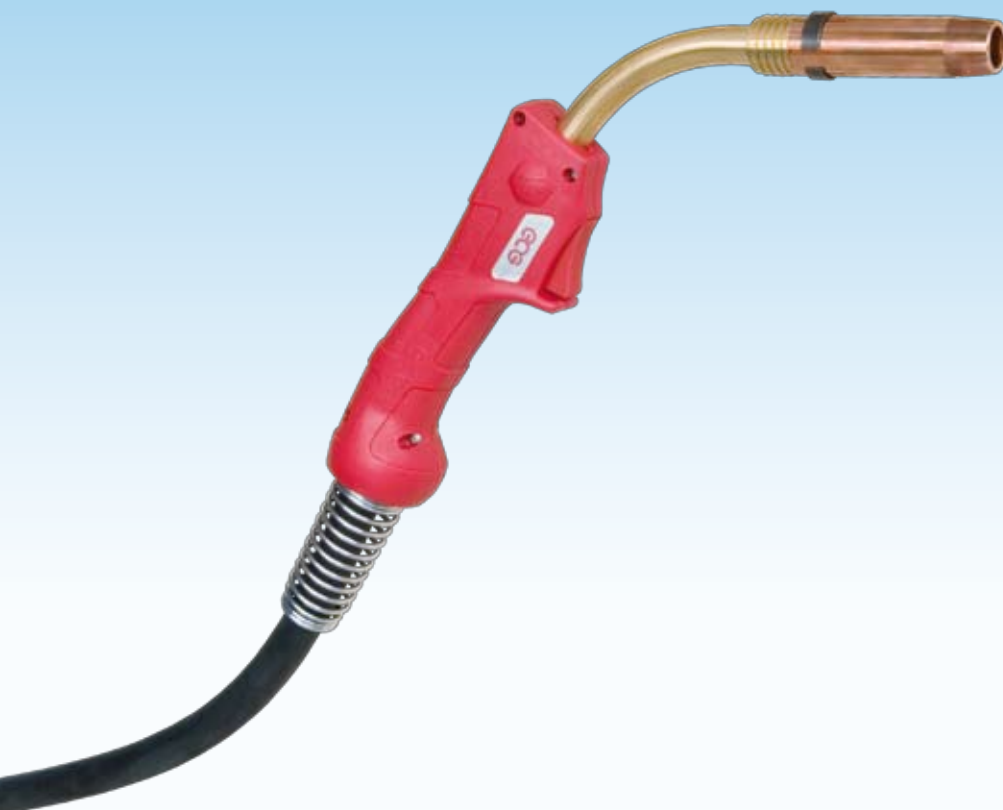
Teflonowy przewodnik dla drutu aluminiowego

326 P154 035	Teflonowy przewodnik 3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 045	Teflonowy przewodnik 4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 055	Teflonowy przewodnik 5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 035	Teflonowy przewodnik 3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 045	Teflonowy przewodnik 4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 055	Teflonowy przewodnik 5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 735	Teflonowy przewodnik 3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 745	Teflonowy przewodnik 4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 755	Teflonowy przewodnik 5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Prowadnik dla drutu stalowego

326 P154 534	Prowadnik 3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 544	Prowadnik 4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 554	Prowadnik 5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 534	Prowadnik 3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 544	Prowadnik 4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 554	Prowadnik 5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 534	Prowadnik 3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 544	Prowadnik 4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 554	Prowadnik 5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Palnik MIG-MAG / MIGSTAR 360



Parametry:

Rękojeść: ergonomiczna, lekka

Wtyk

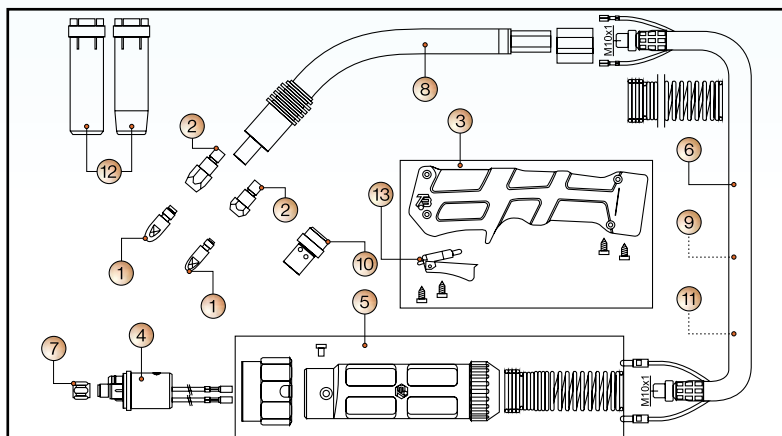
Specjalny przewód współosiowy TB FLEX

Przyłącze środkowe EURO

A (60 %) gaz CO₂: 350 A

A (60 %) gaz MIX: 335 A

Norma: EN 60974-7



1. Końcówka prądowa M6/8 x 28 mm
2. Element pośredni
3. Ergonomiczna rękojeść
4. Końcówka EURO
5. Osłona plastikowa złączki z sprężyną
6. Przewód współosiowy
7. Nakrętka zabezpieczająca
8. Fajka palnika
9. Dyfuzor gazowy
10. Dysza gazowa
11. Mikrowłaznik

MIGSTAR 360

Nr kat.	Typ	Długość
114 P959 A30	MIGSTAR 360	3 m
114 P959 A40	MIGSTAR 360	4 m
114 P959 A50	MIGSTAR 360	5 m

MIGSTAR 360 – części zamienne

Nr kat.	Typ	ID	Ilość
340 P061 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,6	1	50
340 P081 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,8	1	50
340 P091 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,9	1	50
340 P101 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,0	1	50
340 P121 069	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,2	1	50
340 P083 069	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 0,8 (długa żywotność)	1	50
340 P103 069	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,0 (długa żywotność)	1	50
340 P123 069	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,2 (długa żywotność)	1	50
342 P006 014	Element pośredni M6 x 28 mm STANDARD	2	10
342 P008 014	Element pośredni M8 x 28 mm SPECIAL M8	2	10
380 P959 001	Ergonomiczna rękojeść	3	1
701 P001 048	Końcówka EURO	4	1
701 P959 001	Plastikowa osłona końcówki z sprężyną	5	1
360 P501 130	Przewód współosiowy 3 m	6	1
360 P501 140	Przewód współosiowy 4 m	6	1
360 P501 150	Przewód współosiowy 5 m	6	1
701 P002 005	Nakrętka zabezpieczająca	7	10
114 P001 001	Fajka palnika	8	1
114 P002 004	Dyfuzor biały - plastikowy	9	10
114 P002 005	Dyfuzor brunatny - ceramiczny	9	10
345 P011 003	Dysze gazowe 20 mm CYL	10	10
345 P012 003	Dysze gazowe 15 mm CON	10	10
345 P013 003	Dysze gazowe 11 mm CON	10	10
385 P021 016	Mikrowłaznik	11	1

Teflonowy przewód dla drutu aluminium

326 P154 035	Teflonowy przewód	3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 045	Teflonowy przewód	4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 055	Teflonowy przewód	5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 035	Teflonowy przewód	3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 045	Teflonowy przewód	4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 055	Teflonowy przewód	5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 735	Teflonowy przewód	3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 745	Teflonowy przewód	4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 755	Teflonowy przewód	5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Przewód dla drutu stalowego

326 P154 534	Prowadnik	3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 544	Prowadnik	4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 554	Prowadnik	5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 534	Prowadnik	3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 544	Prowadnik	4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 554	Prowadnik	5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 534	Prowadnik	3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 544	Prowadnik	4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 554	Prowadnik	5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Palnik MIG-MAG / MIGSTAR 411



Parametry:

Rękojeść: ergonomiczna, lekka

Wtyk

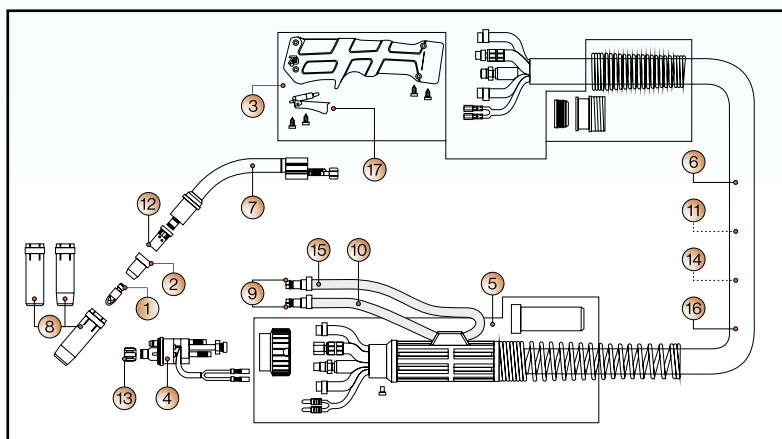
Specjalny przewód współosiowy TB FLEX

Przyłącze środkowe EURO

A (60 %) gaz CO₂: 350 A

A (60 %) gaz MIX: 335 A

Norma: EN 60974-7



1. Końcówka prądowa M8/10 x 30 mm
2. Element pośredni
3. Ergonomiczna rękojeść
4. Końcówka EURO
5. Osłona plastikowa złączki z sprężyną
6. Przewód współosiowy
7. Fajka palnika
8. Dysza gazowa
9. Szybkozłączka dla H2O
10. Wąż gazowy, czarny
11. Dyfuzor gazowy
12. Nakrętka zabezpieczająca
13. Wąż wodny
14. Płaszcz gumowy osłaniający
15. Mikrowłącznik

MIGSTAR 411

Nr kat.	Typ	Długość
114 P959 A40	MIGSTAR 411	4 m

MIGSTAR 411 – części zamienne

Nr kat.	Typ	ID	Ilość
340 P081 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,8	1	50
340 P101 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,0	1	50
340 P121 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,2	1	50
340 P161 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,6	1	50
340 P083 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 0,8 (długa żywotność)	1	50
340 P103 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,0 (długa żywotność)	1	50
340 P123 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,2 (długa żywotność)	1	50
340 P163 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,6 (długa żywotność)	1	50
342 P008 033	Element pośredni	11	10
380 P959 002	Ergonomiczna rękojeść	3	1
701 P001 049	Końcówka EURO	4	1
701 P959 002	Plastikowa osłona końcówki z sprężyną	5	1
319 P162 130	Przewód współosiowy 3 m	6	1
319 P162 140	Przewód współosiowy 4 m	6	1
319 P162 150	Przewód współosiowy 5 m	6	1
701 P002 005	Nakrętka zabezpieczająca	12	10
133 P001 001	Fajka palnika	7	1
345 P011 030	Dysze gazowe 20 mm CYL	8	10
345 P012 030	Dysze gazowe 16 mm CON	8	10
345 P013 030	Dysze gazowe 14 mm CON	8	10
701 P002 064	Szybkozłączka H ₂ O	9	10
302 P010 000	Wąż gazowy, czarny	10	100
130 P102 001	Dyfuzor biały - plastikowy	2	10
130 P002 031	Dyfuzor brunatny - ceramiczny	2	10
303 P050 000	Wąż wodny niebieski	13	100
303 P060 000	Wąż wodny czerwony	13	100
307 P252 800	Płaszcz gumowy osłaniający	14	40
385 P021 016	Mikrowłącznik	15	1

Teflonowy przewód dla drutu aluminiowego

326 P154 035	Teflonowy przewód 3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 045	Teflonowy przewód 4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 055	Teflonowy przewód 5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 035	Teflonowy przewód 3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 045	Teflonowy przewód 4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 055	Teflonowy przewód 5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 735	Teflonowy przewód 3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 745	Teflonowy przewód 4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 755	Teflonowy przewód 5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Prowadnik dla drutu stalowego

326 P154 534	Prowadnik 3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 544	Prowadnik 4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 554	Prowadnik 5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 534	Prowadnik 3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 544	Prowadnik 4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 554	Prowadnik 5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 534	Prowadnik 3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 544	Prowadnik 4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 554	Prowadnik 5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Palnik MIG-MAG / MIGSTAR 511 / 511-AUTO



511-AUTO

Parametry:

Rękojeść: ergonomiczna, lekka

Wtyk

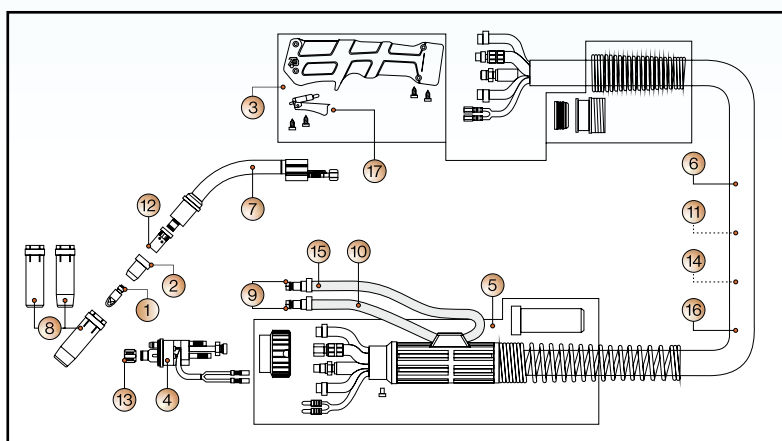
Specjalny przewód współosiowy TB FLEX

Przyłącze środkowe EURO

A (60 %) gaz CO₂: 500 A

A (60 %) gaz MIX: 450 A

Norma: EN 60974-7



1. Końcówka prądowa M8/10 x 30 mm
2. Element pośredni
3. Ergonomiczna rękojeść
4. Końcówka EURO
5. Osłona plastikowa złączki z sprężyną
6. Przewód współosiowy
7. Fajka palnika
8. Dysza gazowa
9. Szybkozłączka dla H2O
10. Wąż gazowy, czarny
11. Dyfuzor biały
12. Nakrętka zabezpieczająca
13. Wąż wodny
14. Płaszcz gumowy osłaniający
15. Mikrowłócznik

MIGSTAR 511 / 511-AUTO

Nr kat.	Typ	Długość
134 P959 A30	MIGSTAR 511	3 m
134 P959 A40	MIGSTAR 511	4 m
134 P959 A50	MIGSTAR 511	5 m
034 P181 550	MIGSTAR 511-AUTO 180°	3 m
034 P181 540	MIGSTAR 511-AUTO 45°	3 m

MIGSTAR 511 / 511-AUTO – części zamienne

Nr kat.	Typ	ID	Ilość
340 P081 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 0,8	1	50
340 P101 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,0	1	50
340 P121 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,2	1	50
340 P161 262	Końcówka prądowa E-Cu Ø 1,6	1	50
340 P083 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 0,8 (długa żywotność)	1	50
340 P103 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,0 (długa żywotność)	1	50
340 P123 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,2 (długa żywotność)	1	50
340 P163 262	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,6 (długa żywotność)	1	50
342 P008 033	Element pośredni	11	10
380 P959 002	Ergonomiczna rękojeść	3	1
701 P001 049	Końcówka EURO	4	1
701 P959 002	Plastikowa osłona końcówki z sprężyną	5	1
319 P162 130	Przewód współosiowy 3 m	6	1
319 P162 140	Przewód współosiowy 4 m	6	1
319 P162 150	Przewód współosiowy 5 m	6	1
701 P002 005	Nakrętka zabezpieczająca	12	10
133 P001 001	Fajka palnika	7	1
034 P001 001	Fajka palnika 180°	7	1
034 P001 002	Fajka palnika 45°	7	1
345 P011 030	Dysze gazowe 20 mm CYL	8	10
345 P012 030	Dysze gazowe 16 mm CON	8	10
345 P013 030	Dysze gazowe 14 mm CON	8	10
701 P002 064	Szybkołączka H ₂ O	9	10
302 P010 000	Wąż gazowy, czarny	10	100
130 P102 001	Dyfuzor biały - plastikowy	2	10
130 P002 031	Dyfuzor brunatny - ceramiczny	2	10
303 P050 000	Wąż wodny niebieski	13	100
303 P060 000	Wąż wodny czerwony	13	100
307 P252 800	Płaszcz gumowy osłaniający	14	40
385 P021 016	Mikrowłącznik	15	1

Teflonowy przewód dla drutu aluminiowego

326 P154 035	Teflonowy przewód 3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 045	Teflonowy przewód 4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 055	Teflonowy przewód 5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 035	Teflonowy przewód 3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 045	Teflonowy przewód 4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 055	Teflonowy przewód 5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 735	Teflonowy przewód 3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 745	Teflonowy przewód 4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 755	Teflonowy przewód 5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Prowadnik dla drutu stalowego

326 P154 534	Prowadnik 3 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 544	Prowadnik 4 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P154 554	Prowadnik 5 m	Ø 0,6 - 0,8	niebieski
326 P204 534	Prowadnik 3 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 544	Prowadnik 4 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P204 554	Prowadnik 5 m	Ø 1,0 - 1,2	czerwony
326 P274 534	Prowadnik 3 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 544	Prowadnik 4 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty
326 P274 554	Prowadnik 5 m	Ø 1,2 - 1,6	żółty

Palnik TIG - TIGSTAR TIG9 / TIGSTAR TIG20 H₂O



Parametry

TIGSTAR TIG9:

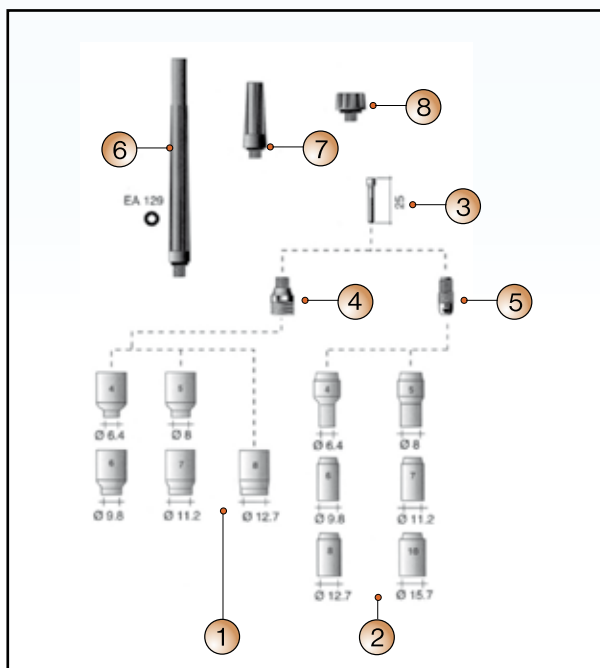
A (35 %) CC: 110 A

A (35 %) CA: 95 A

TIGSTAR TIG 20 H₂O:

A (100 %) CC: 320 A

A (100 %) CA: 250 A



1. Dysza ceramiczna soczewka
2. Dysza ceramiczna
3. Tuleja zaciskowa
4. Dysza gazowa soczewka
5. Dysza gazowa
6. Kołpak elektrody długi
7. Kołpak elektrody średni
8. Kołpak elektrody krótki

UWAGA

**KONIECZNE JEST ZAMÓWIENIE PODŁĄCZENIA PALNIKA
(PATRZ STRONA 105)**

TIGSTAR TIG9 / TIG20 H₂O

Nr kat.	Typ	Długość
415 P09 C104	TIGSTAR TIG9	4 m
415 P09 C108	TIGSTAR TIG9	8 m
415 P09 V104	TIGSTAR TIG9 - zawór	4 m
415 P09 V108	TIGSTAR TIG9 - zawór	8 m
415 P20 C104	TIGSTAR TIG20 H ₂ O	4 m
415 P20 C108	TIGSTAR TIG20 H ₂ O	8 m

TIGSTAR TIG9 / TIG20 H₂O – części zamienne

Nr kat.	Typ	ID	Ilość
401 P201 106	Dysza ceramiczna Ø 6,4 mm	2	10
401 P201 107	Dysza ceramiczna Ø 8,0 mm	2	10
401 P201 108	Dysza ceramiczna Ø 9,8 mm	2	10
401 P201 109	Dysza ceramiczna Ø 11,2 mm	2	10
401 P201 110	Dysza ceramiczna Ø 12,7 mm	2	10
401 P201 111	Dysza ceramiczna Ø 15,7 mm	2	10
401 P201 400	Dysza ceramiczna soczewka Ø 6,4 mm	1	10
401 P201 401	Dysza ceramiczna soczewka Ø 8,0 mm	1	10
401 P201 402	Dysza ceramiczna soczewka Ø 9,8 mm	1	10
401 P201 403	Dysza ceramiczna soczewka Ø 11,2 mm	1	10
401 P201 404	Dysza ceramiczna soczewka Ø 12,7 mm	1	10
401 P200 599	Tuleja zaciskowa Ø 0,5 mm	3	3
401 P200 600	Tuleja zaciskowa Ø 1,0 mm	3	3
401 P200 601	Tuleja zaciskowa Ø 1,6 mm	3	3
401 P200 604	Tuleja zaciskowa Ø 2,0 mm	3	3
401 P200 602	Tuleja zaciskowa Ø 2,4 mm	3	3
401 P200 603	Tuleja zaciskowa Ø 3,2 mm	3	3
401 P201 299	Dysza gazowa soczewka Ø 0,5 mm	4	3
401 P201 300	Dysza gazowa soczewka Ø 1,0 mm	4	3
401 P201 301	Dysza gazowa soczewka Ø 1,6 mm	4	3
401 P201 302	Dysza gazowa soczewka Ø 2,4 mm	4	3
401 P201 303	Dysza gazowa soczewka Ø 3,2 mm	4	3
401 P200 999	Dysza gazowa Ø 0,5 mm	5	3
401 P201 000	Dysza gazowa Ø 1,0 mm	5	3
401 P201 001	Dysza gazowa Ø 1,6 mm	5	3
401 P201 002	Dysza gazowa Ø 2,0 - 2,4 mm	5	3
401 P201 003	Dysza gazowa Ø 3,2 mm	5	3
401 P200 300	Kołpak elektrody długi	6	3
401 P200 200	Kołpak elektrody średni	7	3
401 P200 100	Kołpak elektrody krótki	8	3

Kompletny zestaw osprzętu

Zawartość: dysza gazowa, tuleja zaciskowa, dysza ceramiczna, kołpak elektrody.

Nr kat.	Typ
401 P200 400	Zestaw Ø 1,0 mm
401 P200 401	Zestaw Ø 1,6 mm
401 P200 402	Zestaw Ø 2,4 mm
401 P200 403	Zestaw Ø 3,2 mm

Palnik TIG - TIGSTAR TIG17 / TIGSTAR26 / TIGSTAR TIG18 H₂O



Parametry

TIGSTAR TIG17 / 17V:

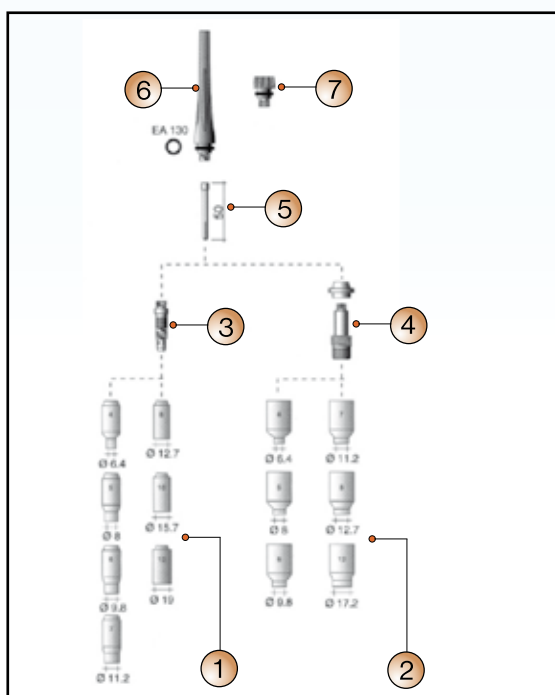
A (35 %) CC: 140 A; A (35 %) CA: 125 A

TIGSTAR TIG26 / 26V:

A (35 %) CC: 240 A; A (35 %) CA: 200 A

TIGSTAR TIG 18 H₂O:

A (100 %) CC: 320 A; A (35 %) CA: 250 A



1. Dysza ceramiczna
2. Dysza ceramiczna soczewka
3. Dysza gazowa
4. Dysza gazowa soczewka
5. Tuleja zaciskowa
6. Kołpak elektrody długi
7. Kołpak elektrody krótki

UWAGA

KONIECZNE JEST ZAMÓWIENIE PODŁĄCZENIA PALNIKA (PATRZ STRONA 105)

TIGSTAR TIG17 / TIG26 / TIG18 H₂O

Nr kat.	Typ	Długość
415 P17 C104	TIGSTAR TIG17	4 m
415 P17 C108	TIGSTAR TIG17	8 m
405 P17 V104	TIGSTAR TIG17 - zawór	4 m
405 P17 V108	TIGSTAR TIG17 - zawór	8 m
415 P26 C104	TIGSTAR TIG26	4 m
415 P26 C108	TIGSTAR TIG26	8 m
405 P26 V104	TIGSTAR TIG26 - zawór	4 m
405 P26 V108	TIGSTAR TIG26 - zawór	8 m
415 P18 C104	TIGSTAR TIG18 H ₂ O	4 m
415 P18 C108	TIGSTAR TIG18 H ₂ O	8 m

TIGSTAR TIG17 / TIG26 / TIG18 H₂O – części zamienne

Nr kat.	Typ	ID	Ilość
401 P170 907	Dysza ceramiczna Ø 6,5 mm	1	10
401 P170 908	Dysza ceramiczna Ø 8,0 mm	1	10
401 P170 909	Dysza ceramiczna Ø 9,5 mm	1	10
401 P170 910	Dysza ceramiczna Ø 11,0 mm	1	10
401 P170 911	Dysza ceramiczna Ø 12,5 mm	1	10
401 P170 912	Dysza ceramiczna Ø 16,0 mm	1	10
401 P170 913	Dysza ceramiczna Ø 19,0 mm	1	10
401 P222 200	Dysza ceramiczna soczewka Ø 6,4 mm	2	10
401 P222 201	Dysza ceramiczna soczewka Ø 8,0 mm	2	10
401 P222 202	Dysza ceramiczna soczewka Ø 9,8 mm	2	10
401 P222 203	Dysza ceramiczna soczewka Ø 11,2 mm	2	10
401 P222 204	Dysza ceramiczna soczewka Ø 12,7 mm	2	10
401 P222 206	Dysza ceramiczna soczewka Ø 17,2 mm	2	10
401 P180 997	Dysza gazowa Ø 0,5 mm	3	3
401 P180 998	Dysza gazowa Ø 1,0 mm	3	3
401 P180 999	Dysza gazowa Ø 1,6 mm	3	3
401 P181 000	Dysza gazowa Ø 2,4 mm	3	3
401 P181 001	Dysza gazowa Ø 3,2 mm	3	3
401 P181 002	Dysza gazowa Ø 4,0 mm	3	3
401 P171 000	Pierścień izolacyjny	8	3
401 P181 299	Dysza gazowa soczewka Ø 1,0 mm	4	3
401 P181 300	Dysza gazowa soczewka Ø 1,6 mm	4	3
401 P181 301	Dysza gazowa soczewka Ø 2,4 mm	4	3
401 P181 302	Dysza gazowa soczewka Ø 3,2 mm	4	3
401 P181 303	Dysza gazowa soczewka Ø 4,0 mm	4	3
402 P170 499	Tuleja zaciskowa Ø 0,5 mm	5	3
402 P170 500	Uchwyt elektrody Ø 1,0 mm	5	3
402 P170 501	Uchwyt elektrody Ø 1,6 mm	5	3
402 P170 502	Dysza gazowa Ø 2,0	5	3
402 P170 503	Uchwyt elektrody Ø 2,4 mm	5	3
402 P170 504	Uchwyt elektrody Ø 3,2 mm	5	3
402 P170 505	Uchwyt elektrody Ø 4,0 mm	5	3
402 P170 200	Kołpak elektrody długi	6	3
402 P170 100	Kołpak elektrody krótki	7	3

Kompletny zestaw osprzętu

Zestaw: dysza gazowa, tuleja zaciskowa, dysza ceramiczna, kołpak elektrody.

Nr kat.	Typ
402 P170 400	Zestaw Ø 1,0 mm
402 P170 401	Zestaw Ø 1,6 mm
402 P170 402	Zestaw Ø 2,4 mm
402 P170 403	Zestaw Ø 3,2 mm
402 P170 404	Zestaw Ø 4,0 mm

Palnik TIG



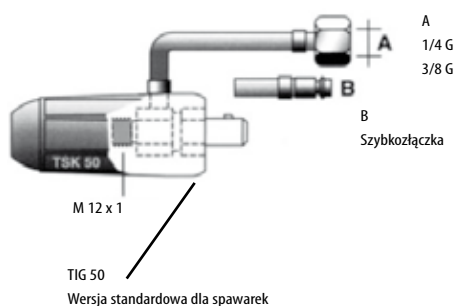
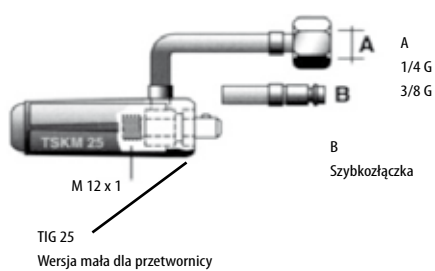
TIG 25 mm złączka 1/4G – 3/8G szybkozłączka gazu

Nr kat.	Opis
701 P101 027	złączka TIG 25 mm 1/4G – 3/8G szybkozłączka gazu

TIG 50 mm złączka 1/4G – 3/8G szybkozłączka gazu

Nr kat.	Opis
701 P101 028	złączka TIG 50 mm 1/4G – 3/8G szybkozłączka gazu 1

ZŁĄCZKA DLA PALNIKA TIG



Spawarki inwertorowe

WOLF inwertor



W1400



W1600P

Nr kat.	Typ
W1100	WOLF inwertor 1100
W1400	WOLF inwertor 1400
W1600P	WOLF inwertor 1600P

	Wolf 1100	Wolf 1400	Wolf 1600P
Napięcie zasilania	230 V	230 V	230 V
Natężenie prądu	85 A (25%)	130 A (35%)	150 A (30% 20°C)
Masa	3,5 kg	3,5 kg	5,5 kg
Zalecana średnica elektrod	2 mm	2,5 mm	3,25 mm
Walizka plastikowa	tak	tak	karton
Uchwyt do elekt.+uziemienie	tak	tak	nie

Akcesoria

Okulary



09 002 000

Nr kat.	Typ	Wymiar
09 002 000	Okulary spawalnicze metalowe OKM	Ø 50 mm
09 002 001	Okulary spawalnicze plastikowe OKP-1	Ø 50 mm
09 002 002	Okulary spawalnicze plastikowe OKP-2	50 x 100 mm
09 002 003	Okulary PLASMA z osłonami	



09 002 001



09 002 002



09 002 003

Kaptur spawalniczy WELDMASTER 1



Nr kat.	Opis	Wymiar
0 920 001	Kaptur spawalniczy WELDMASTER 1	Ø 50 mm

Przyłbice



Nr kat.	Typ	Czas reakcji	Stopień zaciemnienia DIN
548 910 000 017	Przyłbica spawalnicza (bez szkiełka) - EUROPE	-	-



WP 110 341	Przyłbica spawalnicza automatyczna - F 1	0,28 ms	2,5 / 10
------------	--	---------	----------



CWP 110 343	Przyłbica spawalnicza automat. - MACH 2	0,05 ms	3 / 9 - 13
-------------	---	---------	------------

Lusterko



Nr kat.	Opis
15 010 101	Lusterko spawalnicze (u magnesem)
15 013 101	Wkład do lusterka spawalniczego

Igielki do czyszczenia dysz



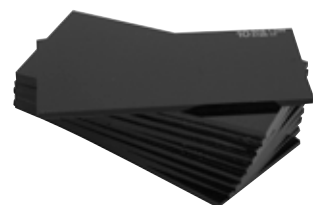
Nr kat.	Opis	Ilość
9 430 860	Igielki do czyszczenia dysz	12 szt

Szkiełka ochronne do spawania gazowego



Nr kat.	Typ-Zaciemnienie	Wymiar
548 980 000 050	Przeźroczyste	Ø 50 mm
548 980 051 212	DIN 3	Ø 50 mm
548 980 050 102	DIN 4	Ø 50 mm
548 980 051 042	DIN 5	Ø 50 mm
548 980 051 043	DIN 6	Ø 50 mm
548 980 051 044	DIN 7	Ø 50 mm
548 980 051 045	DIN 8	Ø 50 mm
548 980 051 046	DIN 9	Ø 50 mm
548 980 051 047	DIN 10	Ø 50 mm
548 980 051 048	DIN 11	Ø 50 mm

Szkiełka ochronne do elektrycznego



Nr kat.	Typ-Zaciemnienie	Wymiar
09 002 030	Przeźroczyste	50 x 110 mm
09 002 040	DIN 8	50 x 110 mm
09 002 041	DIN 9	50 x 110 mm
09 002 042	DIN 10	50 x 110 mm
09 002 043	DIN 11	50 x 110 mm
09 002 044	DIN 12	50 x 110 mm
548 980 003 921	Przeźroczyste	90 x 110 mm
548 980 055 011	DIN 8	90 x 110 mm
548 980 055 012	DIN 9	90 x 110 mm
548 980 055 013	DIN 10	90 x 110 mm
548 980 056 013	DIN 11	90 x 110 mm
548 980 050 013	DIN 12	90 x 110 mm
548 980 057 014	DIN 13	90 x 110 mm
548 980 057 015	DIN 14	90 x 110 mm
548 950 100 019	Przeźroczyste	50 x 100 mm
548 950 100 008	DIN 8	50 x 100 mm
548 950 100 009	DIN 9	50 x 100 mm
548 950 100 010	DIN 10	50 x 100 mm
548 950 100 011	DIN 11	50 x 100 mm
548 950 100 012	DIN 12	50 x 100 mm
548 950 100 013	DIN 13	50 x 100 mm
09 002 300	Przeźroczyste	80 x 100 mm
548 910 080 009	DIN 9	80 x 100 mm
548 910 080 010	DIN 10	80 x 100 mm
548 910 080 011	DIN 11	80 x 100 mm
548 910 080 012	DIN 12	80 x 100 mm
548 910 080 013	DIN 13	80 x 100 mm

Uchwyt do elektrod otulonych - PRATICA



Nr kat.	Typ	Maks prąd spawania w 35% cyklu pracy
17 200 260	P1 - 260	260 A
17 200 350	P2 - 350	350 A
17 200 520	P3 - 520	520 A

Zacisk biegunowy kleszczowy - X-MAS



Nr kat.	Typ	Maks prąd spawania w 35% cyklu pracy
B1300 A	ZBK - 50	300 A
B2400 A	ZBK - 70	400 A
B3500 A	ZBK - 95	500 A

Zacisk biegunowy kleszczowy



Nr kat.	Typ	Maks prąd spawania w 60% cyklu pracy
090 000 340	ZBS - 35	160 A
09 000 341	ZBS - 70	315 A
09 000 342	ZBS - 95	500 A

Gniazda i wtyki

Gniazdo dla przewodu spawalniczego TB

Wtyk dla przewodu spawalniczego TSB



Nr kat.	Typ	Ø przewodu
711 P001 003	Gniazdo dla przewodu spawalniczego TB	10 - 25 mm
711 P001 005	Wtyk dla przewodu spawalniczego TSB	10 - 25 mm
711 P001 103	Gniazdo dla przewodu spawalniczego TB	50 - 70 mm
711 P001 105	Wtyk dla przewodu spawalniczego TSB	35 - 50 mm
711 P001 203	Gniazdo dla przewodu spawalniczego TB	50 - 70 mm
711 P001 205	Wtyk dla przewodu spawalniczego TSB	50 - 70 mm
711 P001 303	Gniazdo dla przewodu spawalniczego TB	70 - 95 mm
711 P001 305	Wtyk dla przewodu spawalniczego TSB	70 - 95 mm

Gniazdo dla przewodu urządzenia TEB

Wtyk dla przewodu urządzenia TKB



Nr kat.	Typ	Ø przewodu
711 P001 003	Gniazdo dla przewodu urządzenia TEB	10 - 25 mm
711 P001 005	Gniazdo dla przewodu urządzenia TEB	35 - 50 mm
711 P001 103	Wtyk dla przewodu urządzenia TKB	35 - 50 mm
711 P001 105	Gniazdo dla przewodu urządzenia TEB	50 - 70 mm
711 P001 203	Wtyk dla przewodu urządzenia TKB	50 - 70 mm
711 P001 205	Gniazdo dla przewodu urządzenia TEB	70 - 95 mm
711 P001 303	Wtyk dla przewodu urządzenia TKB	70 - 95 mm

Kable miedziane



Nr kat.	Typ	A (60%)	Opakowanie
341 000 111 010	Przewód 10 mm ²		100 m
341 000 111 016	Przewód 16 mm ²	180 A	100 m
341 000 111 025	Przewód 25 mm ²	230 A	100 m
341 000 111 035	Przewód 35 mm ²	290 A	50 m
341 000 111 035L	Przewód 35 mm ²	290 A	100 m
341 000 111 050	Przewód 50 mm ²	360 A	50 m
341 000 111 050L	Przewód 50 mm ²	360 A	100 m
341 000 111 070	Przewód 70 mm ²	460 A	50 m
341 000 111 095	Przewód 95 mm ²	560 A	50 m
341 000 111 120	Przewód 120 mm ²		50 m
A1035B	Przewód 35 mm ² na bębnie 1000m		
A1050B	Przewód 50 mm ² na bębnie 500m		
A1070B	Przewód 70 mm ² na bębnie 500m		

Końcówka węża



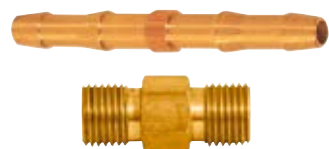
Nr kat.	Średnica	Gwint	Ilość
B599 440	8 mm	G 3/8"	10 szt
14 099 611	6,3 mm	G 3/8"	
B599 380	6,3 mm	G 1/4"	10szt

Nakrętka



Nr kat.	Gwint	Ilość
B599 430	G 3/8" LH	10 szt
B599 400	G 1/4"	10 szt
B712 010	G 3/8"	10 szt

Złączki dwustronne



Nr kat.	Typ	Gwint	Ilość
9 429 620	Złączka dwustronna	Ø 6,3 mm	10 szt
14 008 094P	Złączka dwustronna	Ø 8 mm	10 szt
14 008 810S	Złączka dwustronna gwintowana	G 1/4"	5 szt
14 008 812S	Złączka dwustronna gwintowana	G 3/8" LH	5 szt

Markery do znakowania powierzchni



Nr kat.	Typ
548 900 080 223	B marker czarny
548 900 080 224	B marker pomarańczowy
548 900 080 226	B marker zielony
548 960 080 220	B marker biały
548 960 084 811	B marker żółty
548 960 084 812	B marker czerwony

Marker kulkowy (ciekły w pojemniku)



548 960 084 600	Markal pojemnik biały
548 960 084 601	Markal pojemnik żółty

Kredy



Nr kat.	Typ
548 960 084 600	Kreda naturalna kwadratowa
548 960 080 130	Kreda naturalna okrągła
548 960 080 141	Uchwyt do kredy, okrągły

Termoindykatory THERMOMELT



Nr kat.	Typ
548 960 086 401	THERMOMELT 100°C
548 960 084 664	THERMOMELT 150°C
548 960 086 516	THERMOMELT 200°C
548 960 086 563	THERMOMELT 250°C
548 960 086 626	THERMOMELT 300°C
548 960 086 698	THERMOMELT 350°C
548 960 086 734	THERMOMELT 400°C
548 960 086 770	THERMOMELT 450°C
548 960 086 807	THERMOMELT 500°C
548 960 086 824	THERMOMELT 550°C
548 960 086 842	THERMOMELT 600°C
548 960 086 860	THERMOMELT 650°C
548 960 086 870	THERMOMELT 700°C
548 960 086 878	THERMOMELT 750°C
548 960 086 887	THERMOMELT 800°C
548 960 086 896	THERMOMELT 850°C
548 960 086 905	THERMOMELT 900°C
548 960 086 923	THERMOMELT 950°C
548 960 086 932	THERMOMELT 1000°C
548 960 086 950	THERMOMELT 1050°C
548 960 086 960	THERMOMELT 1100°C
548 960 086 968	THERMOMELT 1150°C
548 960 086 977	THERMOMELT 1200°C

Spray antyodpryskowy



ANTISPATTER 400 ml to ekologiczny spray bez silikonu, który stosowany jest do zapobiegania przywieraniu odprysków podczas spawania do dyszy palnika lub spawanego materiału. Konieczność czyszczenia po spawaniu ograniczona jest do minimum. Spray jest mentolowany, dzięki dużej skuteczności bez wpływu na wynik spawania.

Nr kat.	Typ
WP22001	Spray antyodpryskowy 400 ml

Detektor nieszczelności gazowych



Spray do detekcji nieszczelności - zastosowanie standardowe

Niepalny i ekologiczny, idealny do detekcji nieszczelności w pobliżu uszczelnień, spoin spawanych i połączeń.

Spray do detekcji nieszczelności - zastosowanie z tlenem

Parametry identyczne z sprayem do zastosowania standardowego, ale z certyfikacją do detekcji nieszczelności w systemach zawierających tlen.

Nr kat.	Typ
WP22028	Detektor nieszczelności gazowych 400 ml
B140 303	Detektor nieszczelności gazowych 400 ml kompatybilny z tlenem

Cynk spray



Dla naprawę profesjonalnych wyników, idealny do ochrony przed utlenianiem atmosferycznym prawie odkrytych powierzchni metalowych. Działa także jako podłoże dla następnej powłoki malarskiej.

Nr kat.	Typ
WP22005	Cynk spray 400 ml

Spray do odprowadzania ciepła COOL GEL



Dostarczany jest z praktycznym rozpryskiwaczem, dzięki któremu pozbyć można się niepożądanej pracy związanej z nagraniem do wyższej niż wymaganej temperatury. Spryskać okolicę w pobliżu miejsca spawania lub lutowania i w ten sposób zmniejszyć ryzyko niepożądanego uszkodzenia i następnego obluźowania gumowych uszczelek, komponentów zaworów i połączeń lutowanych.

„Mokra szmatka” w butli, z zaletą unikatowego składu żelu, który nie ścieka i nie kapie. Czysty i niezanieczyszczający, bezpieczny, nietoksyczny, nie zagraża skórze i jest bezzapachowy. Niezbędny dla hydraulików.

Nr kat.	Typ
548 900 023 016	COOL GEL Spray do odprowadzania ciepła



Gas Control Equipment

GCE world-wide: <http://www.gcegroup.com>

Austria, Croatia, Czech Republic, China, Denmark
France, Germany, Hungary, Italy,
Netherlands, Norway,
Poland, Portugal, Romania,
Spain, Sweden, United Kingdom, USA

Distributed by



GCE Sp. z o.o

Drapinska 12
PL 03-581 Warszawa
POLAND
Tel. +48 22 677 70 80
Fax + 48 22 678 39 95
www.gcegroup.com
www.gce.pl

CUTTING & WELDING



- Cięcie i spawanie gazowe
- Systemy zasilania gazem
- Gas supply systems for industries

PROCESS APPLICATIONS



- Zawory butlowe wysokiego ciśnienia do wszystkich gazów
- Zawory z ciśnieniem resztkowym
- Osprzęt do gazowego cięcia maszynowego
- Aplikacje procesowe

MEDICAL



- Sprzęt do tlenoterapii
- Szpitalne systemy zasilania gazem
- Systemy gazowe w ratownictwie medycznym

HIGH PURITY



- Reduktory i zawory do gazów czystych
- Systemy zasilania gazem
- Akcesoria