

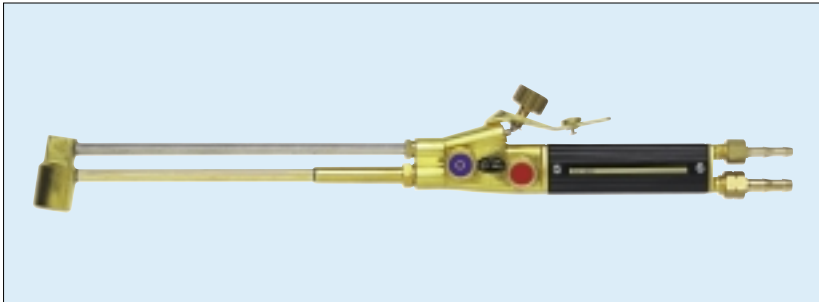
SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN



SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Handschneidbrenner

HANDSCHNEIDBRENNER X 501 HELIOS i



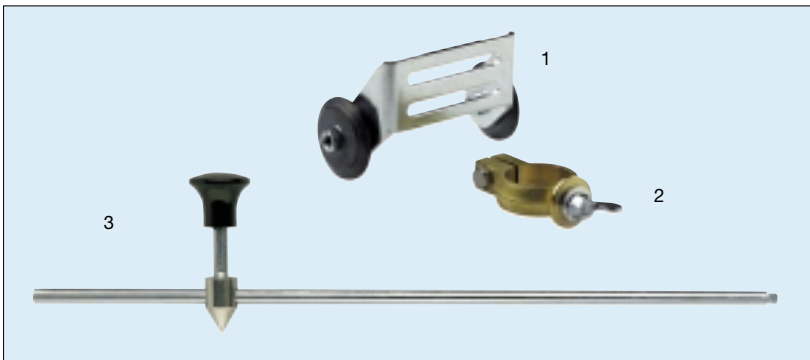
Der Handschneidbrenner X 501 Helios ist ein Injektorbrenner (Mischer mit Saugwirkung = i), der zum manuellen Brennschneiden mit Sauerstoff und Acetylen vorgesehen ist. Er ist für eine große Leistung, d.h. für eine Materialstärke bis 300 mm ausgelegt.

Der Schneidbrenner X 501 ist nach den Normen ÖNORM EN ISO 5172 hergestellt. Der X 501 ist mit einem ovalen, sehr gut in der Hand liegenden Griff ausgestattet. Er wird mit einem 80°-Brennerkopf und einer Länge von 530 mm geliefert und ist mit Schlauchanschlüssen 10 x G 3/8 LH und 6,3 x G 1/4 ausgestattet.

Alle Injektorbrenner besitzen zwei Rohre zwischen Ventilkörper und Brennerkopf. Für den X 501 Helios sind nur die speziellen Schneiddüsen Helios geeignet.

TIPP: Verwenden Sie zur zusätzlichen Sicherheit Gasrücktrittventile BV 12. Diese lassen sich ganz leicht am Griff montieren.

Benennung	Länge mm	Brennerkopfneigung	Schneidsauerstoffventil	Gewicht g	Artikel-Nr.
X 501 Helios	530	80°	Hebel-Drehventil	1540	433 000 001



Zubehör für X 501 Helios

Benennung	Artikel-Nr.	Anzahl in SB	Art.-Nr. SB
1. Brennerwagen	430 063 020	–	–
2. Klemmring	121 002 904	–	–
3. Zirkel kompl. für Ø 80–920 mm	–	–	413 600 084
– Düsenreiniger, Satz	–	–	413 600 008

Schneiddüsen siehe Seite 93–94.

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

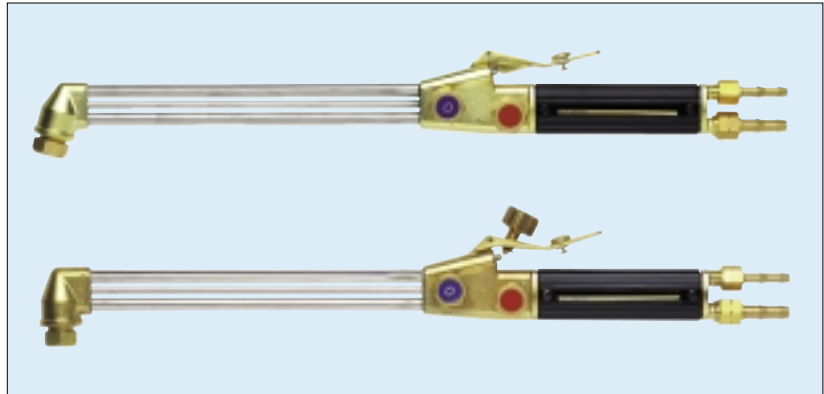
Handschneidbrenner

HANDSCHNEIDBRENNER X 511 DIAMANT II

Der Handschneidbrenner X 511 Diamant ist ein Druckbrenner (Mischer ohne Saugwirkung = II), der zum manuellen Brennschneiden mit Sauerstoff und einem Brenngas vorgesehen ist. Erst die Düse bestimmt das eingesetzte Brenngas. Er ist daher sowohl zum Brennschneiden mit Sauerstoff/Acetylen als auch mit Sauerstoff/Propan geeignet. Materialstärken bis 500 mm können damit geschnitten werden. Auch zum Fugenhobeln und mit entsprechender Zusatzeinrichtung zum Pulverschneiden kann er eingesetzt werden.

Der Schneidbrenner X 511 Diamant ist nach den Normen ÖNORM EN ISO 5172 hergestellt. Der X 511 Diamant ist mit einem ovalen, sehr gut in der Hand liegenden Griff ausgestattet. Er wird mit 75°, 90°- und 0°-Brennerköpfen und in verschiedenen Längen von 510 bis 1155 mm geliefert und ist mit Schlauchanschlüssen 10 x G 3/8 LH und 6,3 x G 1/4 ausgestattet.

Alle Druckbrenner besitzen drei Rohre zwischen Ventilkörper und Brennerkopf. Für den X 511 Diamant sind gasemischende Schneiddüsen, welche es für diverse Brenngase gibt, vorgesehen.

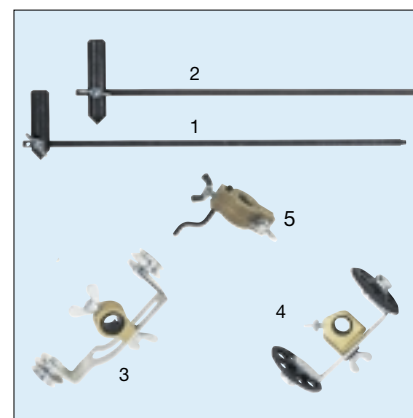


Benennung	Länge mm	Brennerkopfneigung	Schneidsauerstoffventil	Gewicht g	Artikel-Nr.
X 511 Diamant	510	75°	Hebelventil	1180	203 021 251
	510	90°	Hebelventil	1180	203 021 250
	510	0°	Hebelventil	1180	203 021 288
	510	75°	Hebel-Drehventil	1210	203 021 256
	510	90°	Hebel-Drehventil	1210	203 021 257
	855	75°	Hebelventil	1520	203 021 261
	855	90°	Hebelventil	1520	203 021 260
	855	0°	Hebelventil	1520	203 021 287
	1155	75°	Hebelventil	1820	203 021 263
	1155	90°	Hebelventil	1820	203 021 262
	1155	0°	Hebelventil	1820	203 021 289

TIPP: Verwenden Sie zur zusätzlichen Sicherheit Gasrücktrittventile BV 12. Diese lassen sich ganz leicht am Griff montieren.

Zubehör für X 511 Diamant

Benennung	Artikel-Nr.	Anzahl in SB	Art.-Nr. SB
1. Zirkelstange für 214 100 454	219 100 297	–	–
2. Zirkelstange für 219 100 296	219 100 280	–	–
3. Brennerwagen mit kleinen Rädern	–	1	214 100 454
4. Brennerwagen mit großen Rädern	219 100 296	–	–
5. Schneidstütze f. 0°, Ø 20–100 mm	202 130 143	–	–
– Brennerschlüssel	201 301 034	–	–
– Düsenreiniger, Satz	–	1	413 600 008
– Düsenmutter	201 030 929	–	–



Schneiddüsen siehe Seite 96–105 und 109.

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Maschinenschneidbrenner

JETSTREAM i



Der Maschinenschneidbrenner JETSTREAM wurde für das maschinelle Brennschneiden mit den Brenngasen Acetylen oder Propan entwickelt.

JETSTREAM ist ein Injektorbrenner (i = Mischer mit Saugwirkung) für flachdichtende Schneiddüsen. Er kann in verschiedenen Längen und Durchmessern geliefert werden. Die Brenner entsprechen der ÖNORM EN 874. Ein in den Maschinenschneidbrenner eingebauter Spiral-Injektor macht ihn extrem rückschlagsicher. Er ist zum Schneiden mit der Schneiddüse MA 133 D geeignet.

Die Schneidbrenner JETSTREAM werden standardmäßig mit eingebautem Kühlstromventil, drei Rücktrittventilen BV 11, drei Regulierventilen, Düsenmutter und Schlauchanschlüssen ausgerüstet.

Herausragende Eigenschaften:

- Das eingebaute Kühlstromventil bewirkt, dass die Schneidmaschine leichter bedienbar ist und die Lebensdauer der Schneiddüsen erhöht wird.
- Die gewinkelten Schlauchanschlüsse erleichtern die Installation an der Schneidmaschine.
- Verbesserte Rückschlagsicherheit und lange Standzeit durch einen speziellen Spiral-Injektor im Schneidbrenner.
- Schneidkapazität bis 300 mm Materialstärke.

Benennung	Artikel-Nr.	Ersetzt
JETSTREAM		BM 30 CF
Acetylen 220/32	203 021 301	160/32, 250/32
400/32	203 021 306	400/32
Brenner in anderen Längen und Durchmessern sowie für Brenngas Propan auf Anfrage		

Zubehör und Einzelteile

Benennung	Artikel-Nr.	Benennung	Artikel-Nr.
Regulierventil		Rückschlagsicherungen	
für Heiszsauerstoff G 1/4	203 010 406	RF 53 NU, Sauerstoff G 1/4	241 134 566
für Schneidsauerstoff G 3/8	203 010 360	RF 53 NU, Sauerstoff G 3/8	241 134 565
für Brenngas G 3/8 LH	203 010 359	RF 53 NU, Brenngas G 3/8 LH	241 134 564
Rücktrittventile BV 11		Winkelstücke 90°	
Sauerstoff G 1/4	413 600 014	Anschluss G 1/4	202 010 347
Sauerstoff G 3/8	413 600 101	Anschluss G 3/8	202 010 346
Brenngas G 3/8 LH	413 600 012	Anschluss G 3/8 LH	202 010 345
T-Stück mit Manometer		Scherenbrenner BM	
6/10 bar, 2 x G 1/4, mit Ventil	401 031 001	für JETSTREAM	202 235 504
6/10 bar, 2 x G 1/4, ohne Ventil	414 008 259	Düsenmutter	
10/16 bar, 2 x G 3/8, mit Ventil	401 031 002	für JETSTREAM	201 032 270
10/16 bar, 2 x G 3/8, ohne Ventil	414 008 569	Brennerschlüssel	
1,5/2,5 bar, 2 x G 3/8 LH, mit Ventil	401 001 006		201 301 034
1,5/2,5 bar, 2 x G 3/8 LH, ohne Ventil	414 008 567		

Schneiddüsen siehe Seite 90–92.

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Maschinenschneidbrenner

BM 31 CF i

Der Maschinenschneidbrenner BM 31 CF wurde für das maschinelle Brennschneiden mit dem Brenngas Acetylen entwickelt und wird überall dort eingesetzt, wo dies aufgrund der Platzverhältnisse bei den Schneidmaschinen nützlich erscheint.

Der BM 31 CF ist ein Injektorbrenner (i = Mischer mit Saugwirkung) für flachdichtende Schneiddüsen. Er kann in verschiedenen Längen und Durchmessern geliefert werden. Die Brenner entsprechen der ÖNORM EN 874. Ein in den Maschinenschneidbrenner eingebauter Spiral-Injektor macht ihn extrem rückschlagsicher. Er ist zum Schneiden mit der Schneiddüse MA 133 D geeignet.

Die Schneidbrenner BM 31 CF werden standardmäßig mit eingebautem

Kühlstromventil, drei Rücktrittventilen BV 11, drei Regulierventilen, Düsenmutter und Schlauchanschlüssen ausgerüstet.

Herausragende Eigenschaften:

- Das eingebaute Kühlstromventil bewirkt, dass die Schneidmaschine leichter bedienbar ist und die Lebensdauer der Schneiddüsen erhöht wird.
- Verbesserte Rückschlagsicherheit und lange Standzeit durch einen speziellen Spiral-Injektor im Schneidbrenner.
- Schneidkapazität bis 300 mm Materialstärke.



Benennung	Länge mm	Durchmesser mm	Artikel-Nr.
BM 31 CF Acetylen	100	28	203 021 243
	100	32	203 021 245
	160	28	203 021 244
	160	32	203 021 246

Zubehör und Einzelteile

Benennung	Artikel-Nr.
Scherenbrenner BM	
für BM 31 CF	202 235 504
Düsenmutter	
für BM 31 CF	201 032 270
Brennerschlüssel	201 301 034

Weiteres Zubehör finden Sie auf Seite 74.
Schneiddüsen siehe Seite 90–92.

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Maschinenschneidbrenner

MASCHINENSCHNEIDBRENNER X 541 II



Der Maschinenschneidbrenner X 541 wurde für das maschinelle Brennschneiden mit den Brenngasen Acetylen oder Propan entwickelt.

Der X 541 ist ein Druckbrenner (II = Mischer ohne Saugwirkung) für gasmischende Schneiddüsen. Er kann in verschiedenen Längen und Durchmessern geliefert werden. Die Brenner entsprechen der ÖNORM EN 874. Er ist zum Schneiden mit der Hochleistungsschneiddüse TRITEX und der Schnellschneiddüse COOLEX A-MD hervorragend geeignet.

Die Schneidbrenner X 541 werden standardmäßig mit drei Rücktrittventilen BV 11, drei Regulierventilen, Düsenmutter und Schlauchanschlüssen ausgerüstet.

Herausragende Eigenschaften:

- Nur ein Maschinenschneidbrenner für alle Brenngase – nur die Düse muß gewechselt werden.
- Alle Maschinenschneiddüsen in gasmischender Ausführung mit 30°-Konus geeignet.
- Besonders zur Verwendung mit den Schneiddüsen TRITEX und COOLEX A-MD empfohlen.
- Die gewinkelten Schlauchanschlüsse erleichtern die Installation an der Schneidmaschine.
- Schneidkapazität bis 500 mm Materialstärke.

Benennung	Länge mm	Durchmesser mm	Artikel-Nr.
X 541 Acetylen oder Propan (Brenngas je nach Düsenart)	150	32	203 021 310
	220		203 021 298
	220 *)		414 056 300
	320		203 021 299

*) mit Zahnstange Modul 1,25 ausgestattet.

Zubehör und Einzelteile

Benennung	Artikel-Nr.
Scherenbrenner TT 60 für X 541	202 235 505
Brennerkopf zum Phasenschneiden für X 541	219 200 073
Düsenmutter für X 541	201 020 966
Brennerschlüssel	201 301 034

Weiteres Zubehör finden Sie auf Seite 74.
Schneiddüsen siehe Seite 96–99.

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Scherenbrenner

BM und TT 60

Der Scherenbrenner ist ein Zusatzgerät für den Maschinenschneidbrenner. Er erhöht die Kapazität um das Doppelte. Dadurch erfolgt eine Steigerung der Produktivität bei geringen Investitionskosten. Den Scherenbrenner gibt es als Type BM für Injektorbrenner (I) für flachdichtende Schneiddüsen und als Type TT 60 für Druckbrenner (II) für gasmischende Schneiddüsen.

Der Scherenbrenner BM kann an die Maschinenschneidbrenner JETSTREAM, BM 31 CF und andere gleichwertige ältere Modelle montiert werden.

Der Scherenbrenner TT 60 ist für den Maschinenschneidbrenner X 541 und andere gleichwertige ältere Geräte geeignet.

Technische Daten:

Scherenbrenner BM

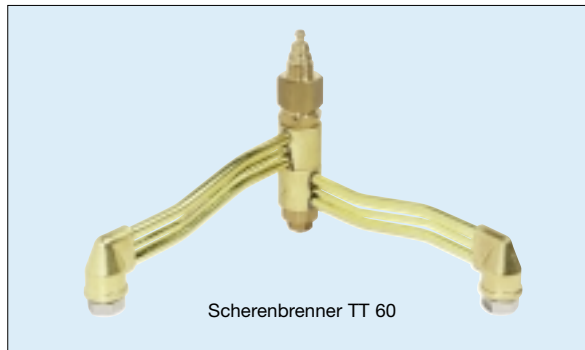
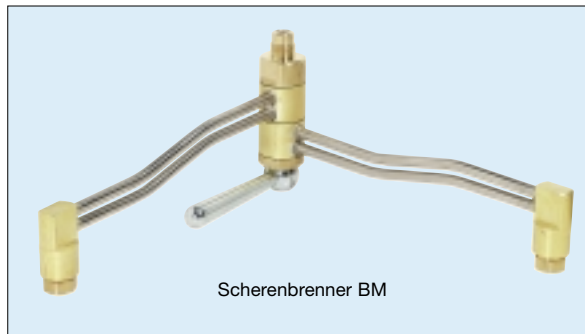
- Entfernung zwischen den Brennschnitten 30–400 mm.
- Heisauerstoffdruck mind. 4 bar.

Scherenbrenner TT 60

- Entfernung zwischen den Brennschnitten 30–400 mm.

Ausgezeichnete Eigenschaften:

- Erhöhte Produktivität bei geringer Investition.
- Einfach zu bedienen.
- Leichtes Schneiden von Streifen.

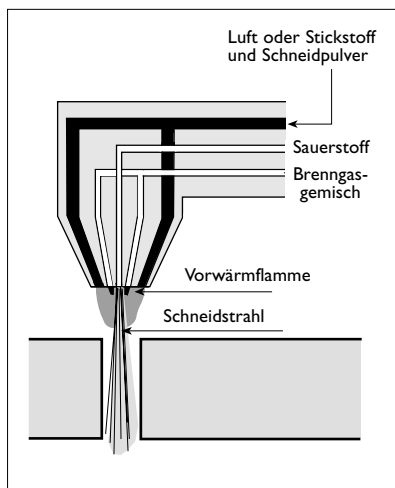


Benennung	Artikel-Nr.
Scherenbrenner BM	202 235 504
Scherenbrenner TT 60	202 235 505

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Pulverschneiden

DAS PULVERSCHNEIDEN – ALLGEMEIN



Prinzip des Pulverschneidens

Das Pulverschneiden ist eine weitere Form des Gasbrennschneidens. Es ist für rostbeständige und andere hochlegierte Stähle, Gusseisen und andere Metalle, die nicht mittels Brennschneiden getrennt werden können, vorgesehen.

Für Materialstärken von 100 mm und mehr, gibt es keine realistische Alternative zum Pulverschneiden. Beim Pulverschneiden wird ein Zusatz von Schneidpulver (feinkörniges Eisenpulver) in der Schneidflamme benötigt. Die Temperatur wird erhöht. Dadurch können schwer schmelzende Oxide schmelzen, gleichzeitig trägt das Schneidpulver dazu bei, dass die Schlacke dünnflüssig wird.

Beim Pulverschneiden wird Stickstoff oder Druckluft für den Vortrieb des Schneidpulvers benötigt. Vorzuziehen ist Stickstoff, da er frei von Feuchtigkeit ist.

TIPP: Niemals Sauerstoff für den Vortrieb des Schneidpulvers verwenden.

Charakteristische Eigenschaften und Anwendungsbereiche

- Schneidet rostbeständigen Stahl, Gusseisen, Kupfer und andere Metalle, die nicht wie üblich, mittels Brennschneiden geschnitten werden können. Für diese Materialien und einer Materialstärke über 150 mm gibt es keine Alternative zum Pulverschneiden.
- Niedrige Investitionskosten.

An die Arbeitsplatzumgebung denken!

Unbedingt eine Frischluftmaske verwenden und möglichst im Freien arbeiten.

PULVERKESSEL VF 2600 UND SCHNEIDPULVER



Der Pulverkessel VF 2600 dient der Aufnahme des Schneidpulvers und dem sicheren Transport des Schneidpulvers vom Kessel zum Brenner.

Für den Pulvervortrieb wird Stickstoff oder Druckluft verwendet. Die Gase müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein. Falls Luft aus

einem Druckluftnetz verwendet wird, muss ein Lufttrockner im System vorhanden sein.

Schneidpulver

Eisenpulver zum Pulverschneiden von rostbeständigen und anderen hochlegierten Stählen, Grauguss, Nicht-eisenmetallen, feuerfesten Steinen und Beton. Das Pulver zeichnet sich durch kugelige Oberfläche des Pulverkornes und gutes Fließverhalten aus und ist auch zum Pulverputzen und Pulverflämmen verwendbar. Das Eisenpulver wird in Säcken zu 25 kg geliefert.

Technische Daten

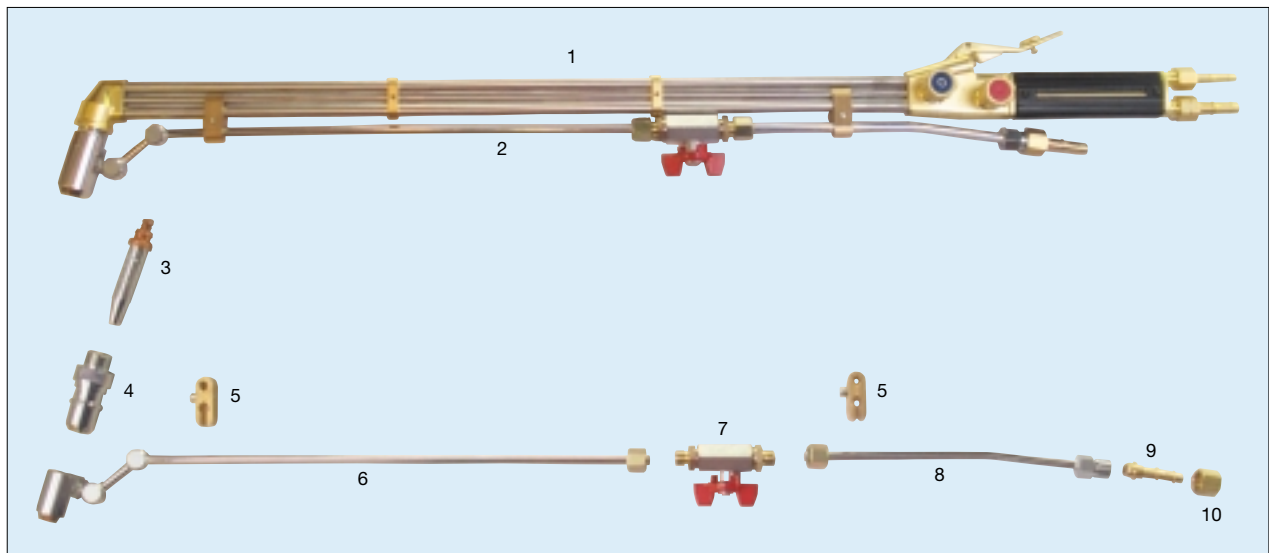
Pulverkessel VF 2600	
Pulverfüllung max.	70 kg
Arbeitsdruck	0,1 – 0,6 bar
Erforderliche Luftkapazität	2 m³/h
Geeigneter Eingangsdruck	5 – 8 bar
Sicherheitsventil öffnet bei	0,6 bar
Schlaucheingang	Ø 10,0 mm
Schlauchabgang	Ø 6,3 mm

Benennung	Artikel-Nr.
Pulverkessel VF 2600	217 190 052
Schneidpulver, Säcke zu 25 kg	241 123 023

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Pulverschneiden

PULVERSCHNEIDBRENNER X 511



Der Pulverschneidbrenner X 511 ist ein Handschneidbrenner, der speziell für das Pulverschneiden ausgerüstet wird.

Er besteht aus einem Standard-Handschneidbrenner X 511, siehe Seite 73, und einer Pulverschneideinrichtung, die zum Pulverkessel VF 2600 passt.

Der komplette Pulverschneidbrenner ist 905 mm lang und hat ein Gewicht von 2,9 kg.

Beispiele für die Schneidgeschwindigkeit

Material	Materialstärke mm	Schneidgeschwindigkeit mm/min.
Rostbeständiger Stahl Wkst. Nr. 1.4301	25	300 – 400
	100	140 – 200
	150	100 – 170
Kupfer	100	60



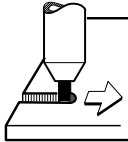



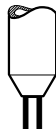


Artikel-Nummern

Bezeichnung	Länge mm	Artikel-Nr.	Bezeichnung	Artikel-Nr.
1. Handschneidbrenner X 511			Einzelteile	
75° Kopf	855	203 021 261	4. Pulverkopf-Innenteil	414 030 004
2. Pulverschneideinrichtung	815	414 030 002	5. Klemmstück	414 030 007
3. Pulverschneiddüse HA für Acetylen bis 50 mm		414 001 271	6. Pulverkopf-Vorderteil	414 030 003
50 – 100 mm		414 001 272	7. Pulverventil	414 030 006
100 – 200 mm		414 001 273	8. Zuführungsrohr	414 030 005
200 – 300 mm		414 001 274	9. Schlauchtülle 6,3 x G 3/8	402 001 920
			10. Überwurfmutter G 3/8	427 015 191

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Pulverschneiden

Schneidtablette Pulverschneiddüse HA

		Acetylen		Heizsauerstoff		Schneidsauerstoff		
								
Serien-Nr.	mm	bar	m ³ /h	bar	m ³ /h	bar	m ³ /h	mm/min
HA - 1	5 - 50	0,5 - 0,8	1,0	-	-	2,0 - 5,0	5,0 - 11,0	50 - 100
HA - 2	150 - 100	0,5 - 0,8	1,2	-	-	4,0 - 7,5	13,0 - 21,6	
HA - 3	100 - 200	0,5 - 0,8	1,3	-	-	4,0 - 7,5	22,0 - 34,0	
HA - 4	200 - 300	0,8	3,0	-	-	6,0 - 8,5	36,0 - 50,0	

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Trennen mit Kernlanzen

THERMISCHES TRENNEN MIT KERNLANZEN – ALLGEMEIN

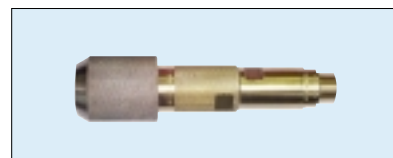
Das thermische Trennen mit Kernlanzen eignet sich als wirtschaftliche, einfache, geräuscharme, schnelle und vibrationsfreie Anwendung. Sie ist zum Betonschmelzen über und unter Wasser gleichermaßen geeignet.

Mittels dieser Anwendung werden Löcher gebrannt, Beton, Eisenbeton, Stahl, Guss, Granit, Naturstein und Nichteisenmetalle mit über 3.500° C getrennt.

BRENNROHRHALTER LK-5

Dieser Brennröhrhalter ist für die Verwendung von Brennröhren (Kernlanzen) mit und ohne Gewindeanschnitt geeignet. Er gewährleistet eine sichere Verbindung von Halter und Brennröhr bis zu einem höchstzulässigen Betriebsüberdruck von 40 bar. Die

kugelgelagerte Überwurfmutter ermöglicht ein schnelles Wechseln und sicheres Spannen der Brennröhre ohne Werkzeug. Der Brennröhrhalter ist mit Zunderrücktrittsicherung und Rückbrandsperre ausgerüstet und ist für Brennröhre G 3/8 geeignet.



SICHERHEITSGRIFFROHR GHV-B

Dieses Sicherheitsgriffrohr garantiert in Verbindung mit dem Brennröhrhalter LK-5 höchste Sicherheit und Komfort. Durch einfaches Niederdrücken oder Loslassen des Hebels

öffnet oder schließt das innenliegende Ventil. Es ermöglicht eine leichte und schnelle Regulierung der Sauerstoffmenge. Das Hebelventil ist mit einem Sicherheitsbügel ausgestattet.



SAUERSTOFFKERNLANZEN (BRENNROHRE)

Die Kernlanzen G 3/8 sind voll gefüllt, mit Gewinde und Muffe ver-

sehen und 3 Meter lang. Sie brennen bei der Verwendung ab.

Artikel-Nummern

Benennung	Anschluss	für Rohrdurchmesser mm	Artikel-Nr.
Brennröhrhalter LK-5	G 3/4	16,7 – 17,5	241 140 012
Sicherheitsgriffrohr GHV-B	G 3/4		241 140 013
Kernlanze, 3 Meter	G 3/8		241 140 004

Was wird zusätzlich noch benötigt:

- Mindestens 3 Stück Sauerstoffflaschen gekoppelt bzw. Bündelversorgung
- Druckminderer DM 250
- Sauerstoffschlauch, ca. 20 m, 12,5 mm Innen-Ø, mit Schlauchanschlüssen G 3/4

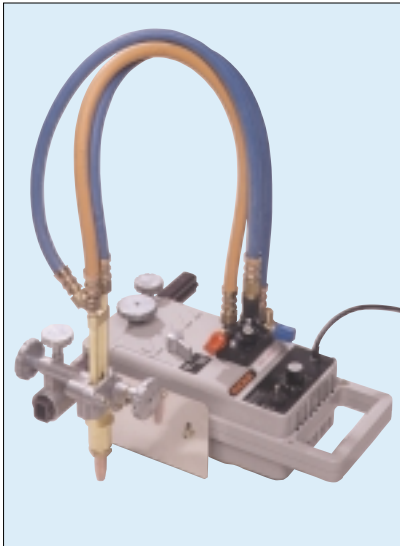
Erforderliche Schutzbekleidung:

- Schutzhelm mit farbloser oder getönter Scheibe
- Schutzbekleidung und Handschuhe mit glatter Oberfläche
- Stiefel oder hohe Schuhe

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Tragbare Brennschneidmaschine

HANDBRENNSCHNEIDMASCHINE IMP-SPEED



Mit der Hand-Brennschneidmaschine IMP die je nach Bedarf mit 1 oder 2 Maschinenschneidbrennern ausgerüstet werden kann, lassen sich ohne Nachbearbeitung saubere und gratfreie Gerad-, Konturen-, Streifen-, Kreis- und Schrägschnitte ausführen.

Der Vorschub von 100–1700 mm/min ist sowohl für Vorwärts- als auch für Rückwärtslauf an einem Drehknopf stufenlos einstellbar.

Das massive Gehäuse, in dem das Getriebe, der Antriebsmotor und die gesamte elektrische Steuerung eingebaut sind, setzt sich aus 2 miteinander verschraubten Leichtmetallgussteilen zusammen.

Eine Freilaufkupplung erleichtert das Positionieren der Maschine auf dem Blech.

Die IMP lässt sich an dem kräftigen Griff leicht und gut führen und ist bequem tragbar, denn sie wiegt mit einem Maschinenschneidbrenner zusätzlich Brennerschlauchpaket nur 9 kg.

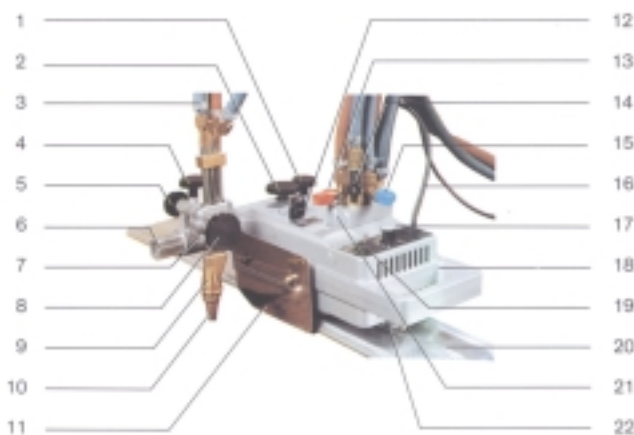
Die Maschine ist einfach zu handhaben, da alle notwendigen Schalt- und Regelelemente bedienungsfreundlich angeordnet sind.

Herausragende Eigenschaften:

- Hohe Vorschubgeschwindigkeit – auch zum Plasma-Schneiden einsetzbar
- Freilaufkupplung zum mühelosen Positionieren
- Kreisschnitte von ca. Ø 75–1380 mm
- Vor- und Rückwärtslauf
- Erweiterungsmöglichkeit auf zwei Schneidbrenner

Technische Daten:

- Schneidbereich 3–100 mm
- Vorschubgeschwindigkeit 100–1700 mm/min
- Anschlussspannung 220 Volt/ 50–60 Hz
- Leistungsaufnahme 60 Watt



- 1 Klemmung für Brennerausleger
- 2 Querverstellung für Brennerausleger
- 3 Verbindungsschläuche zwischen Brenner und Gasverteiler
- 4 Klemmung für Brennerhalter
- 5 Brennerwinkeleinstellung
- 6 Brennerausleger
- 7 Brennerhalter

- 8 Brennerhöhenverstellung
- 9 Maschinenschneidbrenner
- 10 Schneiddüse (gasemischend)
- 11 Wärmeschutzschild
- 12 Freilauf-Kupplungshebel
- 13 Brenngasventil
- 14 Schneidsauerstoffventil
- 15 Heizsauerstoffventil

- 16 Netzanschlusskabel (Länge 10 m) mit Schukostecker
- 17 Schneidgeschwindigkeitsregler
- 18 Leichtmetallgehäuse
- 19 Schalter für Vorwärts-/Rückwärtslauf
- 20 Leichtmetall-Laufbahn
- 21 Gasverteiler
- 22 Lauftrad

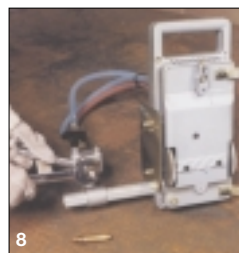
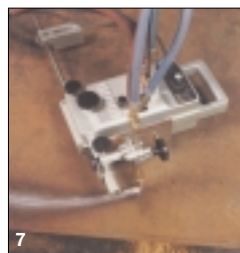
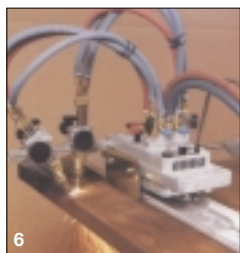
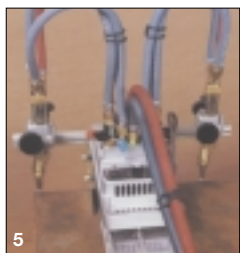
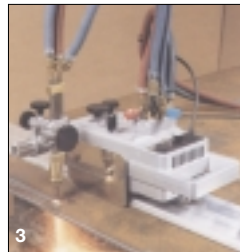
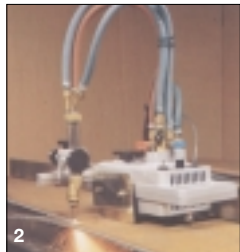
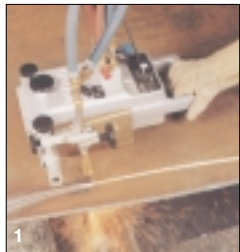
Artikel-Nummern

Benennung	Artikel-Nr.
1. IMP-SPEED Standardausrüstung (Lieferumfang siehe Seite 83)	414 088 700
2. Erweiterungssatz für zweiten Brenner, ohne Düsen	414 088 701
3. Brennerhalter für Plasma-Brenner Ø 25–40 mm	414 088 708
– Aluminiumlaufbahn inkl. Klemmfeder, Länge 2 m	414 088 703
– Maschinenschneidbrenner	414 221 014
– Brennschneiddüsen COOLEX A-MD für Acetylen – siehe Seite 96–97	–

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Tragbare Brennschneidmaschine

HANDBRENNSCHNEIDMASCHINE IMP-SPEED



1. IMP für beliebige Konturenschnitte durch Handführung
2. IMP für automatische Geradschnitte durch Winkelprofilführung
3. IMP für automatische Geradschnitte durch Laufbahnführung
4. Die IMP ist aufgrund eines Leichtmetallgehäuses bequem tragbar
5. IMP mit beidseitig angeordneten Brennern für Streifenschnitte
6. IMP mit einseitig angeordneten Brennern für Schweißkantenschnitte
7. IMP mit Kreisschneideinrichtung für automatische Kreisschnitte
8. Bei Hochkantstellung der IMP sind die Düsen leicht auswechselbar

1. Standardausrüstung mit 1 Maschinenschneidbrenner

- 1 Antriebsmaschine
- 1 Einzelbrennerausleger (Länge 342 mm)
- 1 Gasverteiler
- 1 Maschinenschneidbrenner für gasmischende Düsen
- 1 Brennerhalter
- 1 Brennerschlauchpaket
- 1 Wärmeschutzschild
- 1 Kreisschneideinrichtung
- 1 Netzanschlusskabel (Länge 10 m) mit Schukostecker

- 1 Satz Brennschneiddüsen COOLEX A-MD von 3–100 mm
- 2 Düsenschlüssel
- 1 Dokumentation

2. Erweiterungssatz für den nachträglichen Ausbau von 1 auf 2 Maschinenschneidbrenner

- Doppelbrennerausleger (Länge 525 mm)
- Doppelgasverteiler
- Zweiter Maschinenschneidbrenner für gasmischende Düsen

- Zweiter Brennerhalter
- Zweites Brennerschlauchpaket
- Zweites Wärmeschutzschild

3. Zusatzausrüstungen

- Brennerhalter für Plasma-brenner
- Aluminium-Laufbahn (Länge 2 m) inkl. Klemmfeder
- Brennschneiddüsen COOLEX A-MD von 3–100 mm
- Maschinenschneidbrenner für gasmischende Düsen

Geradschnitte

Für genaue geradlinige Schnitte empfiehlt sich die Führung der Maschine an einem Winkelprofil, wobei die IMP direkt auf der Blechoberfläche läuft und durch die 2 seitlich an der Maschine befindlichen Distanzhalter stets einen konstanten Abstand zum Winkelprofil hat.

Ein geradliniges Schneiden kann ebenso durch Führung auf einer Leichtmetall-Laufbahn erfolgen. Die Laufbahn ist in 2 Meter Stücken erhältlich und beliebig verlängerbare.

Konturenschnitte

Mit der IMP lassen sich Konturenschnitte jeder Art ausführen. Die gewünschte Kontur wird einfach auf dem Blech angerissen oder aufgezeichnet und die Maschine mit der Hand der markierten Linie nachgeführt.

Streifenschnitte

Zur Herstellung von Streifen wird zu beiden Seiten der Maschine je ein Maschinen-

schneidbrenner angeordnet. Werden schmalere Streifen benötigt, können auch beide Maschinenschneidbrenner auf einer Seite angebracht werden, wobei die Kreisschneideinrichtung als Gegengewicht zur Aufrechterhaltung der Stabilität benutzt wird.

Schrägschnitte

Je nach Brennerausrüstung lassen sich folgende Schrägschnitte bis 45° zur Schweißkantenvorbereitung herstellen:

- V-Schnitt:** 1 Maschinenschneidbrenner
1 Arbeitsgang
- X-Schnitt:** 1 Maschinenschneidbrenner
2 Arbeitsgänge
- Y-Schnitt:** 1 Maschinenschneidbrenner
2 Arbeitsgänge

- K-Schnitt:** 1 Maschinenschneidbrenner
3 Arbeitsgänge
- 2 Maschinenschneidbrenner
2 Arbeitsgänge

Kreisschnitte

Durch den Anbau einer Kreisschneideinrichtung ist es möglich, Kreisschnitte von 75–1380 mm Durchmesser (Auslegerlänge 342 mm) bzw. von 75–1740 mm Durchmesser (Auslegerlänge 525 mm) auszuführen. Beim Schneiden von Kreisringen wird auf einer Maschinenseite ein zweiter Maschinenschneidbrenner montiert – eine einfache und preiswerte Methode, Ronden und Ringe zu schneiden.

Plasmaschnitte

Der Geschwindigkeitsbereich bis 1700 mm/min gestattet, die IMP auch als Führungsmaschine für einen leichten Plasmapbrenner einzusetzen.