

FIT+ Innovatív vágórendszer



Gas Control Equipment

5 JÓ ÉRV *FIT+* GÉPI LÁNVÁGÓFEJ MELLETT

***FIT+* Lángvágó fúvóka gyorscsatlakozó rendszer**

***FIT+* Kiváló lángvágó gép kihasználtság**

***FIT+* Extrém terhelhetőség**

***FIT+* Idő megtakarítás**

***FIT+* Gyorsszerviz**

Gazdaságos, gyors és extrémén terhelhető

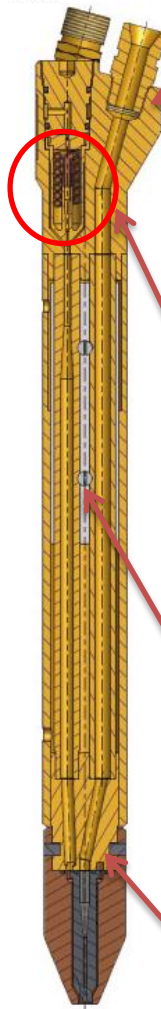
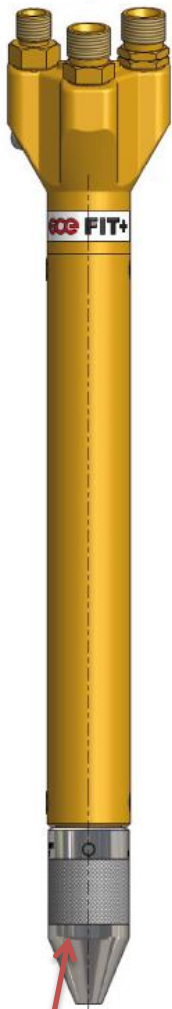
Alkalmazása

- Egyenes vágás és forma vágás EN ISO 9013 szerint,
- Lyukasztás 200 mm-ig,
- Átlós vágás X vagy Y, DIN 8551 szerint,
- Beállítható minden típusú lángvágógéphez,

Leírás

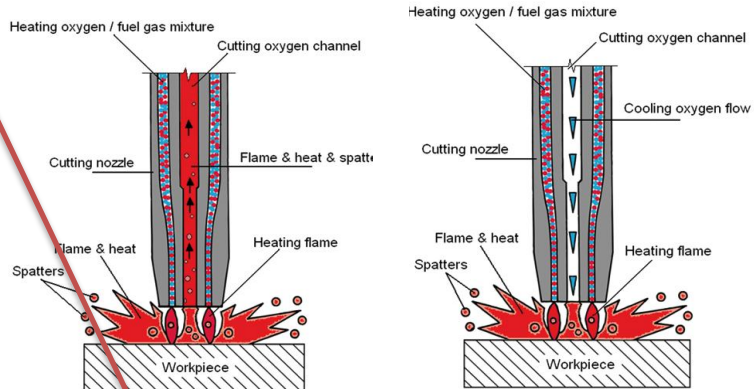
- Az A-SF és P-SF gyorsvágó fúvókák lehetővé teszik az akadálymentes, valamint gazdaságos munkamódot és csökkentik a kopó alkatrészek költségeit.
- Minden típusú égőgázhoz egy féle G-SF külső hevítő fúvóka alkalmazható.
- A fúvóka cseréhez nincs szükség szerszámokra, amely kényelmesebbé teszi a munkát és megvédi a sérüléstől a fúvóka csatlakozó részt.

FIT+ Innovatív vágórendszer főbb jellemzői



Integrált Coolex rendszer

- Speciális fúvóka csatlakozás a hevítő és vágó oxigén csatornához,
- Vágó oxigén csatorna folyamatos hűtése a felmelegítési időszak alatt,
- Alacsonyabb hőmérsékleten működő rendszer,
- Hosszabb fúvóka élettartam,
- Gáz-áramlási csatornák állandó formája,



RMS (Resonator Mixing System)

- Spirál injektor,
- Hatékony rendszer visszaégés ellen,
- A hevítő oxigén hűtött réz spirálon keresztül fejt ki hatását,
- Acetilén változatban is használható,



Alumíniumhűtő

- Hőcserélő, alumíniumból,
- Keverő cső hűtése vágó oxigénáramlással,

1. lépés

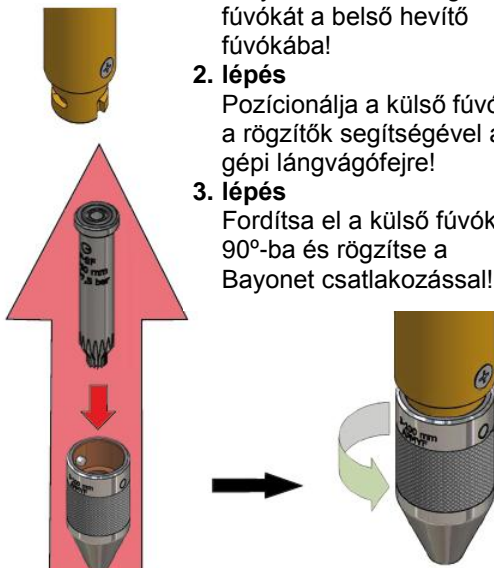
Helyezze a külső vágó fúvókát a belső hevítő fúvókába!

2. lépés

Pozícionálja a külső fúvókát a rögzítők segítségével a gépi lángvágófejre!

3. lépés

Fordítsa el a külső fúvókát 90°-ba és rögzítse a Bayonet csatlakozással!



Nagy sebességű vágó fúvókák

- Nagy sebességű vágás,
- Akár 8,5 bar vágó oxigén nyomással,
- Egy hevítő fúvóka minden típusú égő gázhoz,



FIT+ Gépi lángvágó fejek



Cikk szám	Hossz/átmérő*	Égő gáz	Csatlakozás
0766121	220/32 mm	Acetilén	G3/8", G3/8 LH, G1/4"
0766164	320/32 mm	Acetilén	G3/8", G3/8 LH, G1/4"
0766122	220/32 mm	PB/Földgáz	G3/8", G3/8 LH, G1/4"
0766165	320/32 mm	PB/Földgáz	G3/8", G3/8 LH, G1/4"

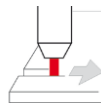
*további változatok igény szerint rendelhetőek

G-SF: Külső hevítő fűvőkák



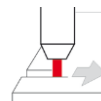
Cikk szám	Leírás	Égő gáz	Vágási tartomány (mm)
0769932	GSF	összes	3-150 mm (A), 3-100 mm (PB/Földgáz)
0769933	GSF	összes	100-300 mm

A-SF: Acetilén belső lángvágó fűvőkák



Cikk szám	Vágási tartomány (mm)	Vágási sebesség (mm/min)	Vágó oxigén (bar)	Hevítő oxigén (bar)	Égő gáz (bar)	Vágó oxigén (m ³ /h)	Hevítő oxigén (m ³ /h)	Égő gáz (m ³ /h)
0769923	3-5	875-765	2,0-3,0	2,0-2,5	0,6	0,4-0,5	0,4	0,30
0769924	6-10	765-720	4,0-5,0	2,5	0,6	1,2-1,5	0,5	0,35
0769925	10-25	720-515	6,5-7,5	2,5	0,6	3,2-3,7	0,5	0,35
0769926	25-40	515-430	6,5-8,5	2,5	0,6	4,6-5,5	0,5	0,35
0769927	40-60	430-375	6,5-8,5	2,5	0,6	5,6-7,1	0,5	0,35
0769928	60-100	375-275	6,5-8,0	2,5	0,6	9,1-11,0	0,5	0,35
0769929	100-150	275-210	6,5-7,0	3,5	0,6	12,1-12,9	0,6	0,50
0769930	150-200	210-140	6,5-7,5	6,5-7,5	0,6	19,4-22,0	1,1	0,85
0769931	230-300	150-110	6,5-7,5	6,5-7,5	0,6	28,5-32,5	1,1	0,85

P-SF: PB/Földgáz belső lángvágó fűvőkák



Cikk szám	Vágási tartomány (mm)	Vágási sebesség (mm/min)	Vágó oxigén (bar)	Hevítő oxigén (bar)	Égő gáz (bar)	Vágó oxigén (m ³ /h)	Hevítő oxigén (m ³ /h)	Égő gáz (m ³ /h)
0769913	3-6	795-730	2,0-5,0	1,5-2,0	0,2	0,5-1,0	1,0	0,25
0769914	7-15	690-575	5,0-7,0	2,0	0,2	1,6-2,0	1,3	0,32
0769915	15-25	575-480	6,0-7,0	2,0	0,2	2,5-3,1	1,3	0,32
0769916	25-40	480-420	6,0-7,5	2,0	0,2	3,8-4,5	1,3	0,32
0769917	40-60	415-355	5,5-7,5	2,0	0,2	4,2-5,6	1,3	0,32
0769918	60-100	350-275	6,0-8,5	2,0	0,2	7,6-10,6	1,3	0,32
0769919**	100-150	270-180	6,5-7,5	2,5	0,3	11,5-13,0	1,4	0,35
0769920	100-200	180-130	7,5-9,5	3,0	0,3	13,3-15,6	2,4	0,60
0769921	200-250	130-110	6,5-8,5	3,0	0,3	18,0-22,0	2,4	0,60
0769922	250-300	180-270	6,5-8,5	3,5	0,3	23,0-23,0	2,5	0,62

**Ez a speciális fűvőka a hatékony lyukasztásra alkalmas. Ajánljuk a GSF 3-100 mm (0769932) fűvőkával együtt használni.

A gépi lángvágó A-SF-, P-SF fűvőkák minőségi követelményei megfelelnek az EN ISO 9013. A vágó oxigén tisztasága 99,5% vagy jobb minőségű legyen. A lángvágás alatt elérhetőek a fent megjelölt sebességi paraméterek, amennyiben tiszta felületű fémlapra egyenes vágással történik a munkafolyamat. Az ASF fűvőkák max. 8,5 bar, a PSF fűvőkák max. 9,5 bar oxigént igényelnek.