



ECHIPAMENTE TAIERE MECANIZATA

SISTEME PENTRU MASINI DE TAIERE

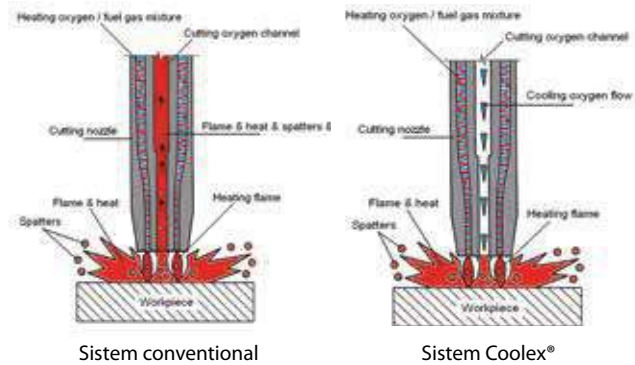
GCE FIT+®

GCE FIT+® CARACTERISTICI PRINCIPALE



SISTEM COOLEX® INTEGRAT

- duza speciala care conecteaza canalele oxigenului de incalzire si taiere
- racirea canalului oxigenului de taiere pe durata perioadei de preincalzire
- sistem de temperatura scazuta
- durata mai lunga de viata a duzelor
- mentinerea constanta a debitului de gaz



RMS (SISTEM MIXT DE REZONANTA)

- injector spiralat
- sistem eficient impotriva intoarcerii flacarii
- oxigenul de incalzire trece printr-o spirala racita, din cupru
- folosit in versiunile pentru acetilena

RACITOR DE ALUMINIU

- schimbator de caldura din aluminiu
- tubul de mixare este racit de trecerea oxigenului de taiere

DUZE DE TAIERE DE MARE VITEZA

- taiere de mare viteza
- pana la 8.5 bari presiunea oxigenului de taiere
- canal de taiere convergent – divergent
- o singura duza exterioara pentru toate gazele combustibile



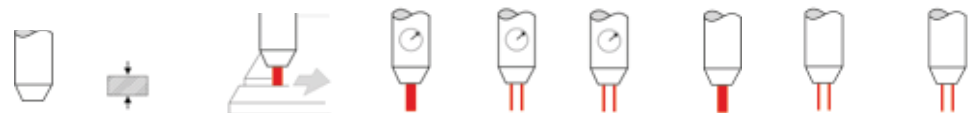
ARZATOARE GCE FIT+® PENTRU MASINILE DE TAIERE

Cod	Lungime/diametru	Gaz	Racorduri
0766121	220/32	Acetilena	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
0766164	320/32	Acetilena	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
0766223	110/32	Acetilena	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
0766122	220/32	PMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
0766165	320/32	PMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
0766224	110/32	PMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4"

GSF: DUZE EXTERIOARE

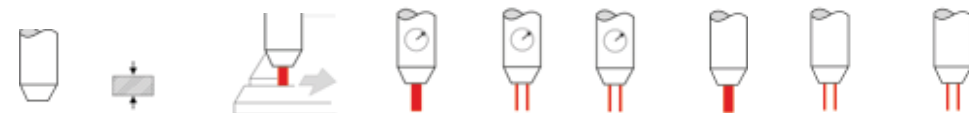
Cod	Gaz	Interval taiere
0769932	APMYF	3 - 150 mm (A), 3 - 100 mm (PMY)
0769933	APMYF	150 - 300 mm (A), 100 - 300 mm (PMY)

ASF: DUZE DE TAIERE PENTRU ACETILENA



Cod	Interval taiere (mm)	Viteza taiere (mm/min)	Oxigen taiere (bari)	Oxigen incalzire (bari)	Gas combustibil taiere (bari)	Oxigen taiere (Nm ³ /h)	Oxigen incalzire (Nm ³ /h)	Gas combustibil (Nm 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 - 230	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

PSF: DUZE DE TAIERE – PROPAN/GAZE NATURALE SI GAZE COMBUSTIBILE MIXTE



Cod	Interval taiere (mm)	Viteza taiere (mm/min)	Oxigen taiere (bari)	Oxigen incalzire (bari)	Gas combustibil taiere (bari)	Oxigen taiere (Nm ³ /h)	Oxigen incalzire (Nm ³ /h)	Gas combustibil (Nm 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 - 195	6,5 - 7,5	2,5	0,3	11,5 - 13,0	1,4	0,35
0769920	100 - 200	270 - 180	7,5 - 9,5	3,0	0,3	13,3 - 15,6	2,4	0,60
0769921	200 - 250	180 - 130	6,5 - 8,5	3,0	0,3	18,0 - 22,0	2,4	0,60
0769922	250 - 300	130 - 110	6,5 - 8,5	3,5	0,3	23,0 - 30,0	2,5	0,62

**Este o duza speciala, creata pentru perforari. Se foloseste impreuna cu duza GSF 3-100mm

Duzele ASF si PSF sunt duze pentru taierea mecanizata care nu necesita chei pentru prinderea pe arzator, aceasta facandu-se manual. Aceste duze sunt pentru taieri de calitate 1 in concordanta cu EN ISO 9013. Parametrii sunt pregatiti pentru otel mediu. Taierea se face cu oxigen de puritate 99.5% sau mai mare. Este posibila atingerea vitezei maxime de taiera in parametrii setati ca mai sus (masurati la intrarea in arzator), taind in linie dreapta, utilizand suprafete metalice curate, masini de taiera de calitate, cu un sistem de alimentare cu gaz adecvat, arzator original GCE FIT+® si duze interioare si exterioare originale, noi, nedeteriorate. Duzele ASF necesita max. 8.5 bari oxigen iar cele PSF max 9.5 bari la intrarea in arzator.

ACCESORII



Cod	Tip
14008408	Opritor de flacara pt. oxygen taiera, G3/8"
14008263	Opritor de flacara pt. oxygen incalzire, G1/4"
14008278	Opritor de flacara pt. gaz combustibil, G3/8"LH
14056015	Robinet control oxygen taiera, G3/8"
14056016	Robinet control oxygen incalzire, G1/4"
14056017	Robinet control gaz combustibil G3/8"LH
14008157	Perie de curatare alama
14056010P	Ac de curatare
0764948	Garnituri pentru duzele ASF si PSF 10+10 buc

ARZATOARE BIR PENTRU MASINI DE TAIERE

ARZATOARE BIR PENTRU MASINI DE TAIERE – VARIANTA CU INJECTOR

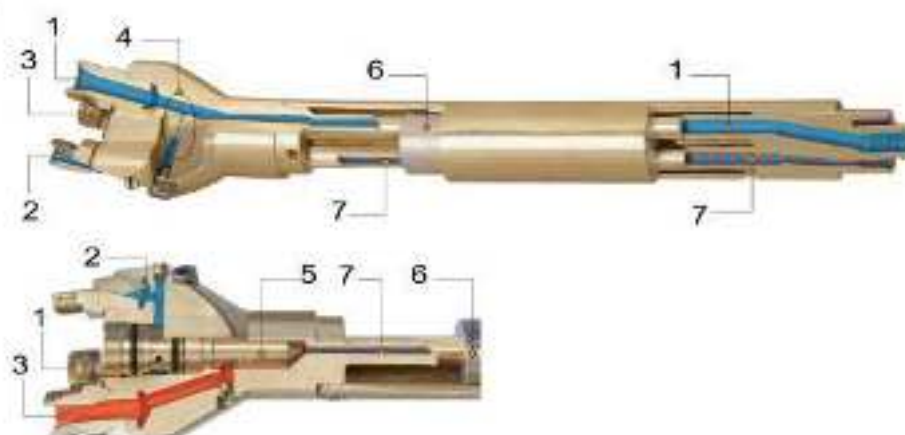


GCE BIR+™

Coolex® in interior – sistem de racire aparte. Injectorul de arama, stabil si sigur este amplasat in corpul arzatorului. Schimbatorul de caldura din aluminiu, montat dupa injector completeaza functia de racire a arzatorului BIR+. Caldura este indepartata de injector, ceea ce protejeaza arzatorul impotriva intoarcerii flacarii. Aceste caracteristici garanteaza securitatea proceselor, siguranta operatiunilor si o viata lunga a echipamentului. Arzatorul pentru acetilena se utilizeaza cu duze de taiere AC, ASD, AHD, iar cel pentru propan, gaze naturale si gaze combustibile mixte, cu duze de taiere PUZ, PSD, PHD.

Cod	Lungime/diametru	Gaz	Racorduri
14055239	110/32	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
14055218	220/32	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
14055241	320/32	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
14055217	220/32	F	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
14055242	110/32	PM	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
14055219	220/32	PM	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
14055240	320/32	PM	G3/8", G3/8"LH, G1/4"

CARACTERISTICI ALE ARZATOARELOR DE TAIERE BIR+™



- 1 Oxigen taiere
- 2 Oxigen incalzire
- 3 Gaz combustibil
- 4 Supapa racire coolex®
- 5 Injector
- 6 Corp de racire din aluminiu
- 7 Amestec gaz combustibil/oxigen

COOLEX®

Coolex® in interior – sistem de racire aparte. Injectorul de arama, stabil si sigur este amplasat in corpul arzatorului. Schimbatorul de caldura din aluminiu, montat dupa injector completeaza functia de racire a arzatoarelor. Caldura este indepartata de injector, ceea ce protejeaza arzatorul impotriva intoarcerii flacarii. Aceste caracteristici garanteaza securitatea proceselor, siguranta operatiunilor si o viata lunga a echipamentului.

PRIVIRE DE ANSAMBLU ASUPRA DUZELOR PENTRU BIR+



DUZE DE TAIERE AC – ACETILENA

Duza interioara



Duza exterioroara

Duze de taiere standard pentru arzatoare destinate taierii mecanizate, si altor dispozitive de taiere. Atat duzele interioare cat si cele exterioroare sunt cromate. Duzele interioare se comanda doar in multiplu de 5 bucati, iar cele exterioroare in multiplu de cate o bucata.

Cod	mm	mm/min	Oxigen taiere bar	Oxigen incalzire bar	Acet. bar	Oxigen taiere m ³ /h	Oxigen incalzire m ³ /h	Acet. m ³ /h
14001010	3 - 10	730 - 600	2,0 - 3,0	2	0,5	1,3 - 1,7	0,4	0,3
14001011	10 - 25	620 - 410	4,5 - 5,0	2,5	0,5	2,3 - 2,8	0,5	0,35
14001012	25 - 40	410 - 340	4,0 - 5,0	2,5	0,5	2,3 - 2,8	0,5	0,35
14001013	40 - 60	340 - 310	4,0 - 5,0	2,5	0,5	4,1 - 5,1	0,5	0,35
14001014	60 - 100	320 - 250	5,0 - 6,0	3	0,5	8,1 - 9,5	0,5	0,4
14001015	100 - 200	270 - 210	6,5 - 7,5	3,5	0,5	12,0 - 13,0	0,6	0,5
14001016	200 - 300	150 - 110	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,5	28,5 - 32,5	1,1	0,8
14001020	3 - 100	Duza exterioroara						
14001021	100 - 300	Duza exterioroara						

Duze pentru taiere mecanizata pentru taieri de calitatea 1 in concordanta cu EN ISO 9013. Se poate atinge viteza maxima de taiere setand parametrii mentionati mai sus (masurati la intrarea in arzator), taind in linie dreapta, utilizand suprafete metalice curate, masini de taiere de calitate, duze nedeteriorate si oxigen de puritate 99.5% sau mai mare.

DUZE DE TAIERE ASD – ACETILENA

Duza interioara



Duza exterioroara

Duze pentru viteza mare de taiere. Atat duzele interioare cat si cele exterioroare sunt cromate. Duzele interioare se comanda doar in multiplu de 5 bucati, iar cele exterioroare in multiplu de cate o bucata.

Cod	mm	mm/min	Oxigen taiere bar	Oxigen incalzire bar	Acet. bar	Oxigen taiere m ³ /h	Oxigen incalzire m ³ /h	Acet. m ³ /h
14001217	3 - 5	800 - 750	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,6	0,4 - 0,5	0,4	0,3
14001218	6 - 10	750 - 700	4,0 - 5,0	2,5	0,6	1,2 - 1,5	0,5	0,35
14001219	10 - 25	650 - 500	6,5 - 7,5	2,5	0,6	3,2 - 3,7	0,5	0,35
14001220	25 - 40	500 - 420	6,5 - 8,5	2,5	0,6	4,6 - 5,5	0,5	0,35
14001221	40 - 60	420 - 360	6,5 - 8,5	2,5	0,6	5,6 - 7,1	0,5	0,35
14001222	60 - 100	360 - 270	6,5 - 8,5	2,5	0,6	9,1 - 11,0	0,5	0,35
14001223	100 - 150	270 - 210	6,5 - 7,0	3,5	0,6	12,1 - 12,9	0,6	0,5
14001224	150 - 230	210 - 140	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	19,4 - 22,0	1,1	0,85
14001225	230 - 300	150 - 110	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	28,5 - 32,5	1,1	0,85
14001226	3 - 150	Duza exterioroara						
14001238	150 - 300	Duza exterioroara						

TAIERE DE MARE VITEZA

Duze pentru taiere mecanizata pentru taieri de calitatea 1 in concordanta cu EN ISO 9013. Se poate atinge viteza maxima de taiere setand parametrii mentionati mai sus (masurati la intrarea in arzator), taind in linie dreapta, utilizand suprafete metalice curate, masini de taiere de calitate, duze nedeteriorate si oxigen de puritate 99.5% sau mai mare.

Aceste duze necesita max. 8,5 bari oxigen la intrarea in arzator.

DUZE DE TAIERE AHD – ACETILENA

Duza interioara



Duza exterioara

TAIERE DE INALTA PERFORMANTA

Duze de taiere de inalta performanta. Atat duzele interioare cat si cele exterioare sunt cromate. Duzele interioare se comanda doar in multiplu de 5 bucati, iar cele exterioare in multiplu de cate o bucata.

Cod	mm	mm/min	Oxigen taiere bar	Oxigen incalzire bar	Acet. bar	Oxigen taiere m ³ /h	Oxigen incalzire m ³ /h	Acet. m ³ /h	
14001519	3 - 5	800 - 750	2,0 - 3,0	2,5	0,5	0,4 - 0,5	0,4	0,35	
14001520	6 - 10	750 - 700	4,0 - 5,0	3	0,5	1,0 - 1,2	0,5	0,4	
14001521	10 - 25	725 - 530	9,0 - 12,0	3	0,5	2,7 - 3,6	0,5	0,4	
14001522	25 - 50	530 - 420	8,5 - 11,5	3	0,5	3,6 - 4,6	0,5	0,4	
14001523	50 - 80	420 - 330	9,0 - 12,0	3	0,5	6,7 - 8,6	0,5	0,4	
14001524	80 - 100	300 - 280	9,5 - 11,5	3	0,6	8,9 - 10,1	0,5	0,4	
14001525	100 - 150	280 - 210	6,5 - 7,0	4	0,6	12,1 - 12,9	0,6	0,5	
14001526	3 - 150	Duza exterioara							

Duze pentru taiere mecanizata pentru taieri de calitatea 1 in concordanta cu EN ISO 9013. Se poate atinge viteza maxima de taiere setand parametrii mentionati mai sus (masurati la intrarea in arzator),tand in linie dreapta ,utilizand suprafete metalice curate,masini de taiere de calitate, duze nedeteriorate si oxigen de puritate 99.5% sau mai mare.

Aceste duze necesita 12 bari oxigen la intrarea in arzator.

DUZE DE TAIERE PUZ – PROPAN/GAZE NATURALE SI GAZE COMBUSTIBILE MIXTE

Duza interioara



Duza exterioara

Duze de taiere standard pentru arzatoare destinate taierii mecanizate, si altor dispozitive de taiere. Duzele exterioare sunt cromate, iar cele interioare din alama. Duzele interioare se comanda doar in multiplu de 5 bucati, iar cele exterioare in multiplu de cate o bucata.

Cod	mm	mm/min	Oxigen taiere bar	Oxigen incalzire bar	Gaz combustibil bar	Oxigen taiere m ³ /h	Oxigen incalzire m ³ /h	Gaz combustibil m ³ /h	
14001350	3 - 10	600 - 550	2,0 - 3,0	2	0,2	1,3 - 1,7	1,3	0,33	
14001351	10 - 25	560 - 400	4,5 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,38	
14001352	25 - 40	400 - 340	4,0 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,3	
14001353	40 - 60	340 - 310	4,5 - 5,5	2,5	0,2	4,6 - 5,6	1,5	0,38	
14001354	60 - 100	310 - 260	5,0 - 6,0	2,5	0,2	8,1 - 9,5	1,5	0,38	
14001355	100 - 200	260 - 180	5,5 - 6,5	3,0 - 5,0	0,3	12,6 - 14,4	1,7 - 2,5	0,50 - 0,70	
14001356	200 - 300	180 - 110	6,5 - 8,5	5,0 - 7,0	0,3	12,6 - 14,4	2,5 - 3,3	0,70 - 0,90	
14001147	3 - 100	Duza exterioara, Propan/ gaze naturale							
14001148	100 - 300	Duza exterioara, Propan/ gaze naturale							
14001587	3 - 100	Duza exterioara, Gaze combustibile mixte							

Duze pentru taiere mecanizata pentru taieri de calitatea 1 in concordanta cu EN ISO 9013. Se poate atinge viteza maxima de taiere setand parametrii mentionati mai sus (masurati la intrarea in arzator),tand in linie dreapta ,utilizand suprafete metalice curate,masini de taiere de calitate, duze nedeteriorate si oxigen de puritate 99.5% sau mai mare.

DUZE DE TAIERE PSD – PROPAN/GAZE NATURALE SI GAZE COMBUSTIBILE MIXTE



Duze pentru viteza mare de taiere. Atat duzele interioare cat si cele exterioare sunt cromate. Duzele interioare se comanda doar in multiplu de 5 bucati, iar cele exterioare in multiplu de cate o bucata.

TAIERE DE MARE VITEZA

Cod	mm	mm/min	Oxigen taiere bar	Oxigen incalzire bar	Gaz combustibil bar	Oxigen taiere m ³ /h	Oxigen incalzire m ³ /h	Gaz. combustibil m ³ /h
14001227	3 - 6	750 - 740	2,0 - 5,0	1,5	0,2	0,5 - 1,0	1	0,25
14001228	7 - 15	670 - 560	5,0 - 7,0	2	0,2	1,6 - 2,0	1,3	0,32
14001229	15 - 25	560 - 460	6,0 - 7,0	2	0,2	2,5 - 3,1	1,3	0,32
14001230	25 - 40	460 - 400	6,0 - 7,5	2	0,2	3,8 - 4,5	1,3	0,32
14001231	40 - 60	400 - 340	5,5 - 7,5	2	0,2	4,2 - 5,6	1,3	0,32
14001232	60 - 100	340 - 270	6,0 - 8,5	2	0,2	7,6 - 10,6	1,3	0,32
14001250*	100 - 150	270 - 180	6,5 - 7,5	2,5	0,3	11,5 - 13,0	1,4	0,35
14001233	100 - 200	270 - 180	7,5 - 9,5	4,5	0,6	13,3 - 15,6	2,4	0,6
14001234	200 - 250	180 - 130	6,5 - 8,5	4,5	0,6	18,0 - 22,0	2,4	0,6
14001235	250 - 300	130 - 110	6,5 - 8,5	5	0,6	23,0 - 30,0	2,5	0,62
14001236	3 - 100	Duza exterioara						
14001237	100 - 300	Duza exterioara						

*Duza interioara 14001250 este preferabil a se folosi pentru perforari. Va rugam sa o folositi numai impreuna cu duza exterioara 14001236!

Duze pentru taiere mecanizata pentru taieri de calitatea 1 in concordanta cu EN ISO 9013. Se poate atinge viteza maxima de taiere setand parametrii mentionati mai sus (masurati la intrarea in arzator), taind in linie dreapta, utilizand suprafete metalice curate, masini de taiere de calitate, duze nedeteriorate si oxigen de puritate 99.5% sau mai mare.

Aceste duze necesita max. 9.5 bari oxigen la intrarea in arzator.

DUZE DE TAIERE PHD – PROPAN/GAZE NATURALE SI GAZE COMBUSTIBILE MIXTE



Duze de taiere de inalta performanta. Atat duzele interioare cat si cele exterioare sunt cromate. Duzele interioare se comanda doar in multiplu de 5 bucati, iar cele exterioare in multiplu de cate 1 bucata.

Cod	mm	mm/min	Oxigen taiere bar	Oxigen incalzire bar	Gaz combustibil bar	Oxigen taiere m ³ /h	Oxigen incalzire m ³ /h	Gaz. combustibil m ³ /h
14001511	3 - 5	800 - 750	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,2	0,4 - 0,5	1	0,25
14001512	6 - 10	750 - 690	4,0 - 5,0	2,5	0,2	1,0 - 1,2	1,3	0,33
14001513	10 - 25	690 - 500	9,0 - 12,0	2,5	0,2	2,7 - 3,6	1,3	0,38
14001514	25 - 50	500 - 390	8,5 - 11,0	2,5	0,2	3,6 - 4,6	1,3	0,38
14001515	50 - 80	390 - 320	9,0 - 12,0	2,5	0,2	6,7 - 8,6	1,3	0,38
14001516	80 - 100	320 - 280	9,5 - 11,0	2,5	0,2	8,9 - 10,1	1,3	0,38
14001517	3 - 100	Duza exterioara, propan						
14001518	3 - 100	Duza exterioara, Gaze combustibile mixte						

Duze pentru taiere mecanizata pentru taieri de calitatea 1 in concordanta cu EN ISO 9013. Se poate atinge viteza maxima de taiere setand parametrii mentionati mai sus (masurati la intrarea in arzator), taind in linie dreapta, utilizand suprafete metalice curate, masini de taiere de calitate, duze nedeteriorate si oxigen de puritate 99.5% sau mai mare.

Aceste duze necesita 12 bari oxigen la intrarea in arzator.

ARZATOARE DE TAIERE BGR (X541) PENTRU MASINILE DE TAIERE

ARZATOARE CU AMESTECUL GAZELOR IN DUZA BGR (X541) PENTRU MASINILE DE TAIERE

Arzatorul poate fi folosit pentru toate tipurile de gaze datorita sistemului prin care amestecul se face in duza. La acest tip de arzator prinderea si etansarea duzelor se face printr-un sistem conic cu inclinatia de 30°. Aspectul exterior al arzatorului este similar cu cel al arzatorului BIR fiind robust si sigur.

ARZATOR TIP BGR™

Cod	Lungime/diam. Gaz	Racorduri	Note
14056220	220/32	APMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4"
14056320	320/32	APMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4" incl. rack m 1,25

ARZATOR TIP X541

Cod	Lungime/diam. Gaz	Racorduri	Note
203021310	150/32	APMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4" BV12, hose nipple 2x8 and 1x6,3, valves
203021298	220/32	APMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4" BV12, hose nipple 2x8 and 1x6,3, valves
203021299	320/32	APMY	G3/8", G3/8"LH, G1/4" BV12, hose nipple 2x8 and 1x6,3, valves

ARZATOR TIP BNM

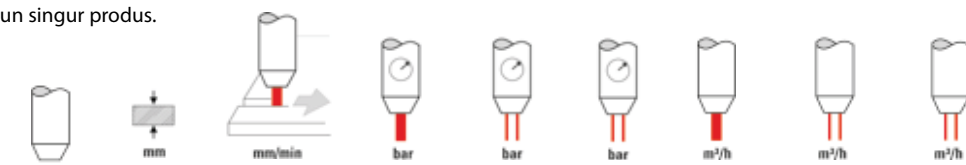
Cod	Lungime/diam. Gaz	Note
0764583	90/28	APMY 2xG1/4", G1/4"LH

CDUZE DE TAIERE A-MD COOLEX® – ACETILENA

Duze alcatuite din 2 parti, duza interioara si duza exterioara, cromate, usor de curatat, cu sistem coolex®. Atat duzele interioare cat si cele exterioare sunt cromate. Cele 2 duze, interioara si exterioara sunt asamblate si livrate ca un singur produs.



**TAIERE DE MARE
VITEZA**



Cod	mm	mm/min	Oxygen taiere (bar)	Oxygen incalzire (bar)	Acet. (bar)	Oxygen taiere (m³/h)	Oxygen incalzire (m³/h)	Acet. (m³/h)
14001450	3 - 5	800 - 750	2 - 3	1	0,3	0,4 - 0,55	1	0,5
14001451	6 - 10	750 - 700	4 - 5	1	0,3	1,2 - 1,4	1	0,5
14001452	10 - 25	650 - 500	6,5 - 7,5	1	0,3	3,2 - 3,7	1	0,5
14001453	25 - 40	500 - 420	6,5 - 8	1	0,3	4,6 - 5,5	1	0,5
14001454	40 - 60	420 - 360	6,5 - 8,5	1,5	0,3	5,6 - 7,1	1	0,7
14001455	60 - 100	360 - 270	6,5 - 8	1,5	0,3	9,1 - 11	1	0,7
14001456	100 - 150	270 - 210	6,5 - 7	1,5	0,4	12,2 - 12,9	1	0,7
14001457	150 - 230	210 - 130	6,5 - 7,5	2	0,4	19,4 - 22	2	1,4
14001458	230 - 300	140 - 110	6,5 - 7,5	2	0,6	28,5 - 32,5	2	1,4

DUZE DE TAIERE K50 PUZ SI K70 PUZ - PROPAN,GAZE NATURALE

Duze standard de amestec care pot fi folosite la toate dispozitivele de taiere. Duza interioara este formata din doua parti: adaptor duza interioara si varfuri PUZ. Duza exterioara este cromata, pentru o mai buna rezistenta. Cele 2 duze, interioara si exterioara sunt asamblate si livrate ca un singur produs. K50 se foloseste pentru taieri de pana la 100 mm, K70 pentru grosimi intre 100 - 300 mm.



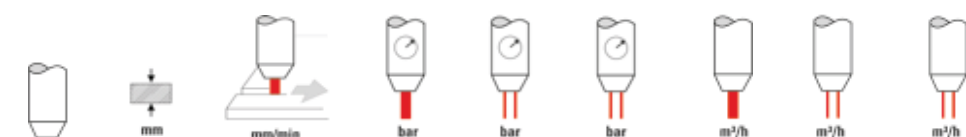
Duza completa



Adaptor duza interioara



Duza exterioara



Cod	mm	mm/min	Oxygen taiere (bar)	Oxygen incalzire (bar)	Gaz combustibil taiere (bar)	Oxygen taiere (m³/h)	Oxygen incalzire (m³/h)	Gaz combustibil (m³/h)
14001749	3 - 10	660 - 550	2 - 3	2,5	0,3	1,3 - 1,7	1,4	0,36
14001750	10 - 25	560 - 400	3 - 4,5	3	0,3	1,7 - 2,6	1,6	0,41
14001751	25 - 40	400 - 340	4 - 5	3	0,3	2,8 - 3,4	1,6	0,41
14001753	40 - 60	340 - 300	4,5 - 5,5	3	0,3	4,6 - 5,6	1,6	0,41
14001755	60 - 100	310 - 260	5 - 6	3	0,3	8,1 - 9,5	1,6	0,41
14001761	100 - 200	260 - 180	5,5 - 6,5	3,5 - 5,5	0,4	12,6 - 14,4	1,8 - 2,6	0,49 - 0,7
14001762	200 - 300	180 - 110	6,5 - 8,5	5,5 - 7,5	0,4	23,1 - 29,1	2,6 - 3,4	0,7 - 0,92
14050765	Adaptor duza interioara (3 conuri - 30°)							
14001763	Duza exterioara K50							

ACCESORII PENTRU ARZATOARELE DE TAIERE BIR SI X541/BGR

CAP DE TAIERE GEAMAN



Interval de taiere 3-60mm.

Cod	Tip	Gaz
1405509	Pentru BIR 14055217	AC, PB, gaze naturale
14056012	Pentru X541/BGR 14056220	Toate gazele

ROBINET CONTROL PENTRU ARZATOARELE DE TAIERE



Cod	Gaz	Filet
14056015	Oxigen taiere	G3/8"
14056016	Oxigen incalzire	G1/4"
14056017	Gaz combustibil	G3/8"LH

OPRITORI DE FLACARA PENTRU ARZATOARELE DE TAIERE



Cod	Gaz	Filet
14008408	Oxigen taiere	G3/8"
14008263	Oxigen incalzire	G1/4"
14008278	Gaz combustibil	G3/8"LH

PIULITA OLANDEZA DE FIXARE PENTRU ARZATOARELE X541/BGR



Cod	Tip
3551506P	Piulita fixare (5 buc.)

MANOMETRE DE TESTARE



Cod	Racord	Interval presiune
14008259	1/4"	0 – 10 bar
14008569	3/8"	0 – 10 bar
14008567	3/8"LH	0 – 2,5 bar

AC DE CURATARE



Cod	Tip
14056010P	Ac de curatare

SET ACE DE CURATARE



Cod	Diametru
9430860	0,5 – 1,6 mm (12 buc.)

PERIE DE CURATARE CU PERI DE ALAMA



Cod	Tip
14008157	Perie de curatare alama

GCE proFIT®

MASINA PORTABILA PENTRU TAIERE IN LINIE DREAPTA

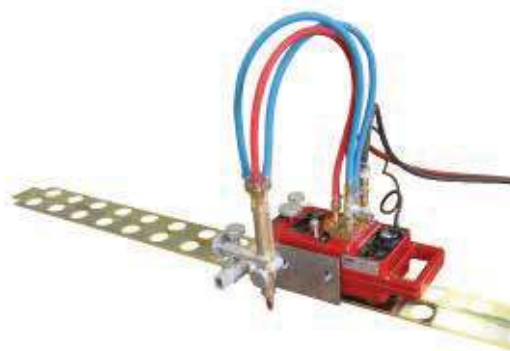


GCE proFIT® este o masina de taiere universala, clasica, pentru aplicatii de taiere oxi- gaz pentru table cu grosimea de pana la 150mm (pana la 100mm in cazul taierii cu doua arzatoare) . Este o masina portabila robusta dar precisa care ofera multe beneficii. Poate fi folosita pentru taiere in linie dreapta, ghidata de sina, sau ghidata manual pentru taieri circulare. Arzatorul poate fi montat in pozitie verticala sau inclinat, pentru taieri in unghi.

Cod	Tip
548900060001	GCE proFIT® masina cu un arzator de taiere cu amestec in duza, fara sina
548900060000	GCE proFIT® masina fara arzator, fara sina

DATE TEHNICE

Capacitate de taiere	Pana la 150mm cu un arzator - pana la 100 mm cu doua arzatoare de taiere
Viteza de taiere	75 - 700 mm/min
Operatiuni	Inainte si inapoi, cu viteza variabila
Taiere circulara	Diametre intre 80 si 1340 mm (optional pana la 2340)
Latime maxima	485mm (taird cu doua arzatoare in paralel)
Alimentare	230V 50Hz
Alimentare motor	24V
Racord oxigen	G1/4 pana la 8bari, furtun min. DN8
Racord gaz combustibil	G3/8LH, pana la 1 bar, furtun min. DN8
Dimensiuni	180 × 380 × 160 (l × L × l) fara arzator, furtunuri si suport de sustinere al arzatorului
Greutate	13 Kg cu un arzator, 16 Kg cu doua arzatoare



GCEproFIT® in functiune



ACCESORII

Cod	Descriere
304605940	Kit pentru al doilea arzator
14088703	Sina din aluminiu, 2 m
60010	Sina din otel zincat 2 m
14008263	Opritor flacara oxigen G1/4"
14008278	Opritor flacara oxigen G3/8" LH
14008157	Perie de curatare alama
14056010P	Ac de curatare



ARZATOARE DE TAIERE

Sunt disponibile doua variante cu injector si o varianta cu amestecul in duza. Arzatorul de taiere BIR Mini se va folosi cu duze alcatuite din doua parti ce se insurubeaza in capul arzatorului. FIT Mini este prevazut cu un locas de etansare a duzei foarte sigur. Trebuie tinut cont de tipul de gaz in cazul arzatoarelor cu injector. Toate arzatoarele sunt in concordanta cu ISO 5172.

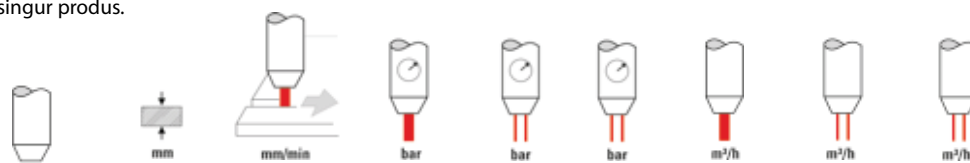
Cod	Tip	Gaz	Duze recomandate	Fig.
0766262	BNM 178/28	APMYF	ANME, AMD Coolex®, PNME, K50PUZ	1
0766221	BIR™ 174/28	A	AC, (ASD)	2
0766222	BIR™ 174/28	PMYF	PUZ, (PSD)	2
0766173	FIT™ 174/28	A	MA133	3
0766174	FIT™ 174/28	PMYF	MP133, (MY133)	3

DUZE DE TAIERE A-MD COOLEX® – ACETILENA

Duze alcatuite din 2 parti, duza interioara si duza exterioara, cromate, usor de curatat, cu sistem coolex®. Atat duzele interioare cat si cele exterioare sunt cromate. Cele 2 duze, interioara si exterioara sunt asamblate si livrate ca un singur produs.



**TAIERE DE
MARE VITEZA**



Cod			Oxigen taiere	Oxigen incalzire	Acet.	Oxigen taiere	Oxigen incalzire	Acet.
14001450	3 - 5	800 - 750	2 - 3	1	0,3	0,4 - 0,55	1	0,5
14001451	6 - 10	750 - 700	4 - 5	1	0,3	1,2 - 1,4	1	0,5
14001452	10 - 25	650 - 500	6,5 - 7,5	1	0,3	3,2 - 3,7	1	0,5
14001453	25 - 40	500 - 420	6,5 - 8	1	0,3	4,6 - 5,5	1	0,5
14001454	40 - 60	420 - 360	6,5 - 8,5	1,5	0,3	5,6 - 7,1	1	0,7
14001455	60 - 100	360 - 270	6,5 - 8	1,5	0,3	9,1 - 11	1	0,7
14001456	100 - 150	270 - 210	6,5 - 7	1,5	0,4	12,2 - 12,9	1	0,7
14001457	150 - 230	210 - 130	6,5 - 7,5	2	0,4	19,4 - 22	2	1,4
14001458	230 - 300	140 - 110	6,5 - 7,5	2	0,6	28,5 - 32,5	2	1,4

DUZE DE TAIERE K50 PUZ SI K70 PUZ - PROPAN,GAZE NATURALE

Duze standard de amestec care pot fi folosite la toate dispozitivele de taiere. Duza interioara este formata din doua parti: adaptor duza interioara si varfuri PUZ. Duza exterioara este cromata, pentru o mai buna rezistenta. Cele 2 duze, interioara si exterioara sunt asamblate si livrate ca un singur produs. K50 se foloseste pentru taieri de pana la 100 mm, K70 pentru grosimi intre 100 – 300 mm.



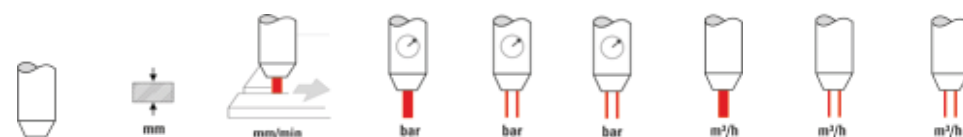
Duza completa



Adaptor duza interioara



Duza exterioara



Cod			Oxigen taiere	Oxigen incalzire	Gaz combustibil taiere	Oxigen incalzire	Oxigen incalzire	Gaz. combustibil
14001749	3 - 10	660 - 550	2 - 3	2,5	0,3	1,3 - 1,7	1,4	0,36
14001750	10 - 25	560 - 400	3 - 4,5	3	0,3	1,7 - 2,6	1,6	0,41
14001751	25 - 40	400 - 340	4 - 5	3	0,3	2,8 - 3,4	1,6	0,41
14001753	40 - 60	340 - 300	4,5 - 5,5	3	0,3	4,6 - 5,6	1,6	0,41
14001755	60 - 100	310 - 260	5 - 6	3	0,3	8,1 - 9,5	1,6	0,41
14001761	100 - 200	260 - 180	5,5 - 6,5	3,5 - 5,5	0,4	12,6 - 14,4	1,8 - 2,6	0,49 - 0,7
14001762	200 - 300	180 - 110	6,5 - 8,5	5,5 - 7,5	0,4	23,1 - 29,1	2,6 - 3,4	0,7 - 0,92
14050765	Adaptor duza interioara (3 conuri - 30°)							
14001763	Duza exterioara K50							