

forsthuber k.g.
MASCHINEN UND WERKZEUGE
WERKZEUGFABRIK
Linz

4040 LINZ, LINZERSTR. 1
Tel. (0732) 250502 Telefax (0732) 245326

Rohr- Brennschneidvorrichtung

Zum gleichzeitigen Trennen und
Anfasen von Stahlrohren

ROBUST BEWÄHRT PREISWERT



- ▶ Hand-Antrieb – wahlweise stufenlos elektrischer Antrieb
- ▶ Mit ZINSEK-Blockdüsen 3-30 mm (wahlweise 60 bzw. 100 mm)
- ▶ Für Acetylen, Propan, Erdgas, Mappgas
- ▶ Hobelglatte Schnitte

Geringes Gewicht
Einfache Bedienung
Besonders auf Baustellen geeignet.

ZINSEK

ZINSER - ROHR-BRENNSCHNEIDVORRICHTUNGEN

Zum gleichzeitigen Trennen und Anfasen von Stahlrohren

Die Vorrichtungen werden je nach Größe in verschiedenen Ausführungen hergestellt.

- Größe 0 feste Ringhälften und ein verstellbarer Schwenkarm
- Größe 1-3 zwei aufklappbare Ringhälften
- Größe 4 mit Stahlbandführung

Alle Rohr-Brennschneidvorrichtungen sind so konstruiert, daß sie auf ein endloses Rohr aufgesetzt werden können. Das Festspannen der Maschine erfolgt durch einen Schnellverschluß.

Der Brennerwagen wird mittels zwei Handkurbeln und vier Antriebsrädern angetrieben. Die Handkurbeln sind so angebracht, daß beim Abtrennen des Rohres der Standort des Bedienungsmannes nicht gewechselt werden muß.

Anstelle des Handantriebs kann die Maschine auch mit einem elektrischen Antrieb mit Stirnradgetriebe und stufenloser Drehzahlregelung geliefert werden (siehe Abb. Nr. 4).

Der Brenner ist um $2 \times 45^\circ$ schwenkbar. Außerdem ist der Brenner durch die Höhen- und Seitenverstellung verstellbar.



Größe 0 für 70-120 mm ä. Rohr ϕ



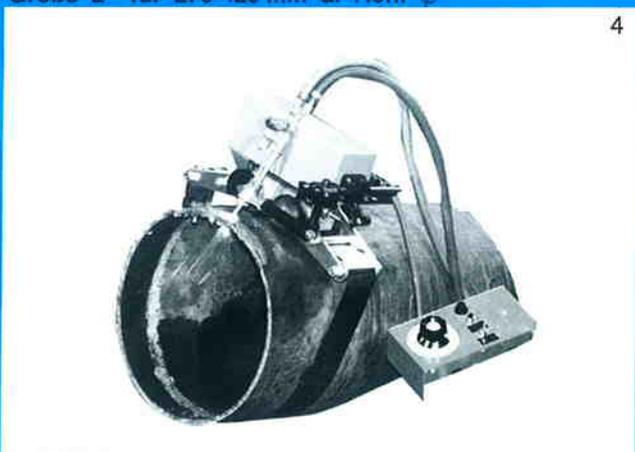
Größe 1 für 120-270 mm ä. Rohr ϕ
Größe 2 für 270-420 mm ä. Rohr ϕ



Größe 3 für 420-620 mm ä. Rohr ϕ

Zubehör:

Doppelschneidbrenner (Hierdurch ist es möglich, Schweißkantenschnitte für X- und V-Nähte durchzuführen)



Größe 4 für 600-1000 mm ä. Rohr ϕ
mit elektr. Antrieb

Weitere Stahlbänder für Größe 4:

- Bereich 400 - 600 mm Rohr- ϕ
- 600 - 1000 mm Rohr- ϕ
- 800 - 1200 mm Rohr- ϕ
- 1200 - 1500 mm Rohr- ϕ

Sondergrößen auf Anfrage

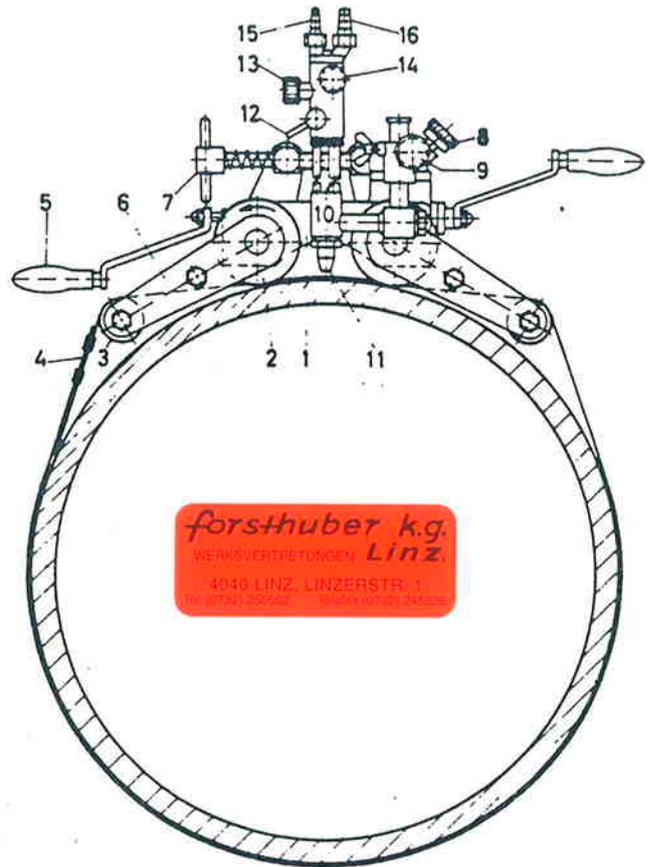
Stahlblechkasten zur Aufbewahrung der Maschine.



ZINSER SCHWEISSTECHNIK
GmbH & Co.
Postfach 1440
D-73058 Ebersbach/Fils
Telefon (0 71 63) 167-0
Telefax (0 71 63) 167 10
e-mail: info@zinser.de

Beschreibung und Bedienungsanweisung
zur Rohrbrennschneidvorrichtung Gr. 4
für 600 - 1000 mm ä. ϕ mit Stahlband-
Führung, mit Handkurbelantrieb bzw.
elektrischem Antrieb

- 1 Brennerwagen
- 2 Antriebsrollen
- 3 Spannrollen
- 4 Stahlband
- 5 Handkurbel
- 6 Schwenkarm
- 7 Spanschraube
- 8 Brenner-Waagrecht-
Verstellung
- 9 Brenner-Höhenverstellung
- 10 Schneidbrenner
- 11 Blockdüse
- 12 Schneidsauerstoff-Ventil
- 13 Heizsauerstoff-Ventil
- 14 Brenngas-Ventil
- 15 Schlauchanschluß Sauerstoff
- 16 Schlauchanschluß Brenngas



Beschreibung:

Die ZINSER-Rohrbrennschneidvorrichtung dient zum Trennen und Anfasen von Rohren. Die Vorschubbewegung erfolgt von Hand über ein Untersetzungsgetriebe und garantiert damit einen glatten Brennschnitt. Durch die einfache und robuste Bauart des Gerätes ist es besonders für den Einsatz auf Baustellen geeignet.

Das Gerät besteht aus dem Brennerwagen (1) mit den Antriebsrollen (2), den Schwenkarmen (6) mit Spannrollen (3) sowie dem schwenkbaren Schneidbrenner (10) mit Waagrecht- und Höhenverstellung. Der Brennerwagen wird durch das verstellbare Stahlband (4) und den Spannrollen (3) geführt. Zum Spannen des Stahlbandes werden die Schwenkarme mit Spannrollen mittels der Spanschraube (7) nach oben gedreht. Der Brennerwagen mit seinen 4 Antriebsrollen wird mittels Handkurbel (5) über einen doppelten Schneckenantrieb betätigt. Durch die Anordnung von 2 Handkurbeln wird erreicht, daß der Bedienungsmann beim Schneiden seinen Standort wenig wechseln muß.

Bei Ausführung mit elektrischem Antrieb ist anstelle der Handkurbel (5) ein elektrischer Antrieb montiert, der aus einem externen Bedienungspult angesteuert wird.

Der Bedienungspult enthält folgende Bedienelemente:

- Schalter Ein - Aus
- Schalter Vorschubrichtung
- Bedienknopf für stufenlose Geschwindigkeitsregelung
- Kontrollampe u. 2 Netzsicherungen 2 Ampere
- Verbindungskabel zum elektrischen Antrieb

Bedienung:

Zur Inbetriebnahme wird das Gerät auf das Rohr aufgesetzt; Antriebsrollen (2) und Spannrollen (3) auf dem Rohr aufsitzend. Nun wird das Stahlband entsprechend der Darstellung auf Blatt 1 über die Spannrollen gelegt und auf der kürzesten Länge mit allen vier Hohl-
nieten eingehängt.

Bei Maschine mit elektrischem Antrieb Vorschubrichtung auf Bedienungspult einstellen. Schneidgeschwindigkeit lt. beiliegender Leistungstabelle einstellen. (je nach zu schneidender Materialdicke)
Das Verschlüssende des Stahlbandes mit den Hohl-
nieten muß oben liegen. Das lose Stahlbandende liegt unten und zeigt in Schnittrichtung. Stahlband mittels der Spannschraube (7) nur soweit spannen, daß der Brennerwagen in senkrechter Lage noch genügend an das Rohr angepreßt wird. Zur genauen Fixierung des Stahlbandes wird bei geringem Abstand von der Stirnseite des Rohres dieser Abstand mit Maßstab gleichgestellt. Ist dies nicht möglich, so wird zur Erzielung eines genauen Schnittes, das Rohr einmal umfahren und Anfangs- und Endpunkt einer Antriebsrolle überprüft und notfalls Lage des Stahlbandes korrigiert.

Zum Anzünden des Schneidbrenners wird zuerst das Heizsauerstoffventil (13), dann das Brenngasventil, geöffnet. Heizflamme bei geöffnetem Schneidsauerstoffventil (12) neutral einstellen. Nur einwandfreie Schneiddüsen mit gleichmäßig brennenden Heizflammen und geradem Schneidsauerstoffstrahl verwenden. Verschmutzte Düsenbohrungen mit passender Reinigungsnadel ausreiben. Schneidsauerstoffbohrung mit konischer Reibahle leicht nachreiben.

Beim Anschneiden an der Stirnseite eines Rohres ist erst ca. 10 mm axial mit Hilfe der Brenner-Waagrechtverstellung von Hand und dann radial mittels elektrischem Antrieb zu schneiden. Beim Trennen eines Rohres ist zwecks Schonung der Schneiddüsen nach dem Anwärmen der Düsenabstand auf ca. 20 mm zu erhöhen und dann erst Schneidsauerstoffventil öffnen. Nach dem Durchstechen des Rohres Düsenabstand auf Normalhöhe (Flammenkegelspitzen auf dem Rohr aufsitzend) reduzieren. Bei Rohrdicken über 20 mm wird für den Anschnitt ein Loch mit ca. 5 mm gebohrt. Bei Schrägschnitten ist die dadurch größer werdende Werkstoffdicke und der erforderliche höhere Sauerstoffdruck zu beachten.

Wartung:

Beide Schmiernippel für die Schneckenwelle am Brennerwagen wöchentlich mittels Fettpresse nachfüllen. Schnecke und Schneckenrad im Innern des Brennerwagens monatlich mit Fett abschmieren. Hierfür muß das Bodenblech abgenommen werden. Die Antriebsrollen (12) und die Spannrollen (3) sind mit Nadellagern, bzw. Rillenkugellagern versehen und müssen erst bei gehemmtem Lauf gereinigt und mit neuem Fett versehen werden.

Zahnstangen und Ritzel wöchentlich ölen.

Stopfbuchsschrauben am Schneidbrenner bei sehr leichter Gängigkeit nachziehen. Evtl. neue Dichtpackungen einsetzen.

Eine sorgfältige Pflege garantiert einen sauberen Schnitt und eine lange Lebensdauer des Gerätes.

Sonderausrüstung:

Anstelle des Einzelschneidbrenners kann an dem Gerät auch ein Doppelschneidbrenner angebracht werden. Hierdurch ist es möglich, Schweißkantenschnitte für V- und X-Nähte durchzuführen. Der Doppelschneidbrenner besitzt gemeinsame Absperrorgane für die 2 Brenner. Die Brennerköpfe sind mit biegsamen Cu-Rohren verbunden und können dadurch leicht in der gewünschten Schräge und im Abstand eingestellt werden. Die Verstellung des Doppelschneidbrenners, in der Waagrechten und Senkrechten, erfolgt mit der vorhandenen Höhen- und Waagrechtverstellung.