



**TECHNISCHE DOKUMENTATION**  
**UND BEDIENUNGSANLEITUNG**  
**für Rohrbrennschneidmaschine**

**Typ: RSG 3 - E**

**Maschinen-Nr.: 27979**

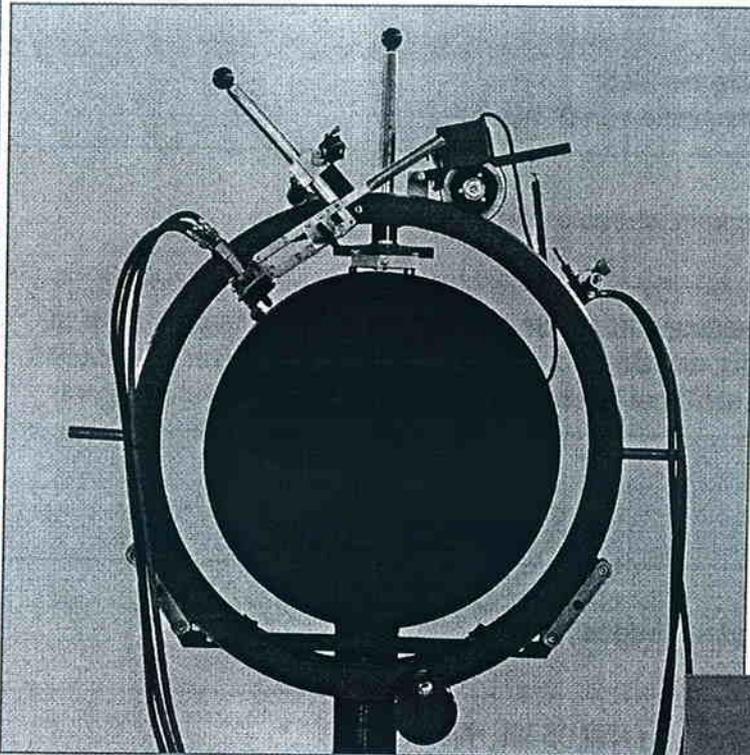
**Baujahr: 2007**

**WALTER HELLER GMBH**  
**Geschäftsbereich Brennschneidmaschinen**

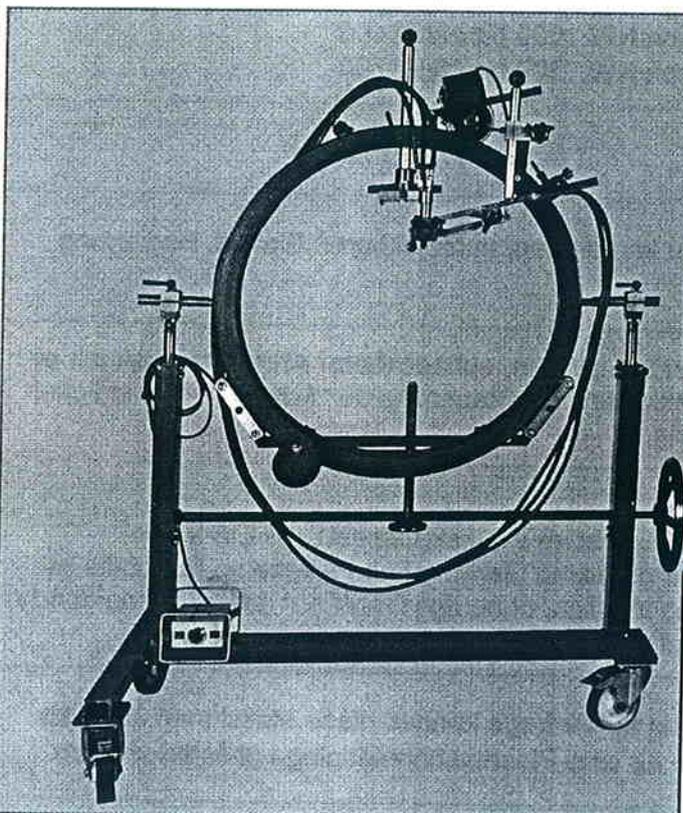
**Dammweg 17 • 64807 Dieburg**  
**Tel.: 06071/9679-0 • Fax: 06071/9679-11**

## Rohrbrennschneidmaschine Typ RSG

für Gehrungsschnitte bis  $22,5^\circ$  und das Trennen und Ablängen mit Schweißkante



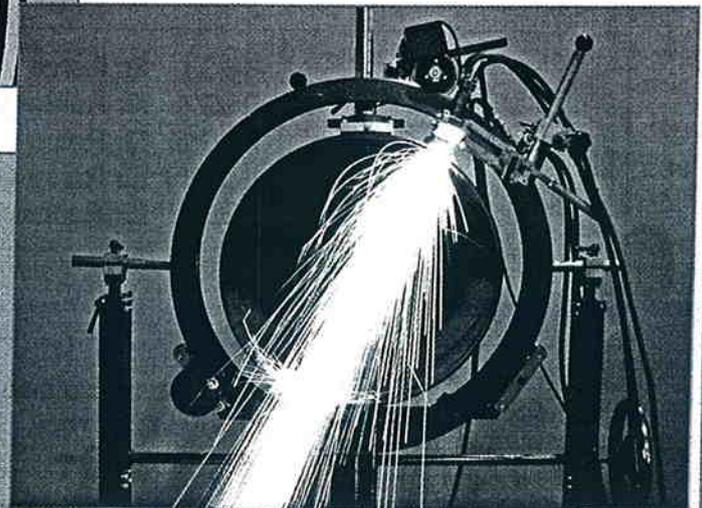
RSG Größen I – IV



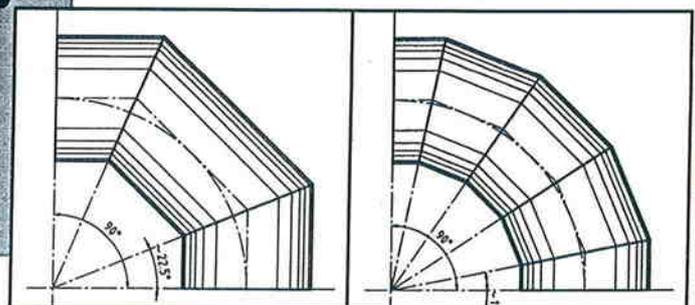
RSG II mit Fahrwagen

Die Rohrbrennschneidmaschinen eignen sich für den Werkstatt- und für den Baustellenbetrieb. Sie werden auf das Rohr aufgeschoben und eingerichtet.

Beim Schneiden bewegt sich nur der Brenner mit dem in kugelgelagerten Rollen geführten Laufring um das Rohr, die übrige Maschine mit dem Antrieb und das Rohr stehen still. Dadurch werden präzise Schnitte erzielt, der Winkel zwischen Schnittebene und Rohrachse beträgt genau  $90^\circ$  (bzw. genau dem eingestellten Gehrungswinkel), es entsteht kein Versatz der Schnittfuge zwischen Schnittbeginn und -ende.



Hervorzuheben sind die kurzen Rüstzeiten, selbst bei laufend wechselnden Rohrdurchmesser, und die Qualität der Schnitte, die Nacharbeit erspart.



# Prüfprotokoll Brennschneidmaschine



Komm.-Nr.:	Vietz GmbH	Datum:	28.08.07	29.08.07
Maschinen-Typ:	RSG 3-E	Name:	Elektrik: <i>Moer</i>	Mechanik: <i>Moer</i>
Maschinen S/N:	27979	Rep.-Nr.:	—	
Ladegerät S/N:	—			
Netzgerät S/N:	—			

## Elektrische Daten

Netzspannung	<input checked="" type="checkbox"/> 230 V <input type="checkbox"/> 400 V	Frequenz	<input checked="" type="checkbox"/> 50Hz <input type="checkbox"/> 60Hz
Steuerung Typ	ARI 605 2a SM 320807		
Antriebsmotor Typ	KM70-40 s/n= 7480349		

## Motorsteuerung

Funktionsprüfung	Antriebsfahrgeschwindigkeit
<input checked="" type="checkbox"/> Ablauf i.O.	Min. 0 mm/min Max. 6700 mm/min

## Brenner Prüfung

Dichtigkeit	Flammeneinstellung	Gasart.	Brenner Typ
<input checked="" type="checkbox"/> i.O.	<input checked="" type="checkbox"/> i.O.	<input checked="" type="checkbox"/> Acetylen <input type="checkbox"/> Propan <input type="checkbox"/> Plasma	<input checked="" type="checkbox"/> G <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/>

## Mechanische Prüfung

Schrauben, Befestigungen	<input checked="" type="checkbox"/> i.O.
Fußplattenverstellung	<input checked="" type="checkbox"/> i.O.
Support Achsenverstellung	<input checked="" type="checkbox"/> i.O.

## Ausrüstung / Zubehör

<input checked="" type="checkbox"/> Düsenreiniger	<input type="checkbox"/> Düsensatz HSE 6-120 mm	<input checked="" type="checkbox"/> Düsensatz RSG 2-30 mm	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Spezialfett	<input checked="" type="checkbox"/> Inbusschlüssel 5	<input checked="" type="checkbox"/> Gabelschlüssel 10/13, 17/19 und 24	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Bedienungsanleitung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Unterschrift: *Moer*

Anmerkungen bitte auf der Rückseite notieren!



## Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Technische Daten	1
2. Sicherheitshinweise	2
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	2
2.2 Transport der Anlage	3
3. Aufstellung und Montage	4
3.1 Montage des Antriebs	4
3.2 Einstellung und Aufbau der Brennschneidmaschine	4
3.3 Brennschneiden mit der Brennschneidmaschine RSG	5
3.4 Abbildung zu Aufstellung und Montage	6
3.5 Schaltplan für E-Antrieb	7
4. Inbetriebnahme und Wartung	10
4.1 Inbetriebnahme	10
4.2 Wartung	10
4.3 Schmierung	10
5. Schneidtablelle	11
5.1 Hilfsblatt für Segmentschnitte	12
6. Inhaltsverzeichnis Ersatzteile	15
6.1 Ersatzteillisten	16
7. Konformitätserklärung	48



## 1. TECHNISCHE DATEN

### Rohrbrennschneidmaschine Typ RSG

Verwendungszweck:	Trennen von Stahlrohren Geradschnitte Gehrungsschnitte bis 22,5° Schweißkantenschnitte von 0° bis 30°
Schnittgeschwindigkeit	150 bis 700 mm/min. stufenlos regelbar.
Support:	Spezialanschneidsupport mit Seiten- und Höhenregulierung. Einstellmöglichkeiten für den Brennerabstand zur Rohrwandung. Der eingestellte Abstand bleibt auch bei Unebenheiten der Rohroberfläche konstant.
Brenner Typ:	G - Brenner
Gas-Art:	0 Acetylen / 0 Propan / 0 Erdgas
Serienmäßige Größen:	RSG 1 für Rohre von NW 65 bis NW 250 RSG 2 für Rohre von NW 200 bis NW 600 RSG 3 für Rohre von NW 600 bis NW 1000 RSG 4 für Rohre von NW 1000 bis NW 1400 RSG 5 für Rohre von NW 1300 bis NW 1700 RSG 6 für Rohre von NW 1700 bis NW 2050
<u>Wahlweise</u>	
Handbetrieb H:	bestehend aus einer kompletten, aufsteckbaren Einheit. Bedienung über Handkurbel.
Antrieb E:	bestehend aus einer kompletten, aufsteckbarer Antriebseinheit mit einem externen Schaltkasten zur Steuerung der Schnittgeschwindigkeit und der Drehrichtung.
Antriebsmotor Typ:	KM70-40, B3, 180/200V, 34W, 3000 U/min-1
Steuerung Typ:	421.4G Netzspannung 230V/50 Hz
Kraftübertragung:	mittels Getriebe Z 1b i = 70:1
Zusatzeinrichtungen:	Fahrgestell Das Fahrgestell ermöglicht im Werkstatteinsatz die Ein-Mann-Bedienung auch der größeren Geräte ohne Hebezeug. Ebenfalls ist eine Serienfertigung möglich, ohne das Gerät auf das zu schneidende Rohr ständig fest- und abzuspannen.
Plasmaschneiden:	In Sonderausführung auf Anfrage können diese Maschinen auch als Führungsmaschine für eine Plasmaschneidmaschine geliefert werden.

Technische Änderungen und Verbesserungen vorbehalten.



## 2. Sicherheitshinweise

Das Gerät ist nur für den im Datenblatt vorgesehenen Einsatzzweck zu verwenden. Bei anderweitigem Verwendungszweck sowie abgeänderten Umgebungsbedingungen können Störungen nicht ausgeschlossen werden.

Es dürfen keine Einstellarbeiten am laufenden Gerät vorgenommen werden. In offene Stellen, die sich durch die Konzeption der Anlage ergeben und nicht vermeidbar sind, darf während des Betriebes nicht eingegriffen werden.

Bei Reparatur-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten ist die elektrische Steuerung des Antriebsmotors spannungsfrei zu machen, indem die Hauptsicherung herausgeschraubt bzw. der Hauptschalter auf Null gestellt wird.

Die Anlage ist gegen unbeabsichtigtes Einschalten durch andere Personen abzusichern.

Vor dem Öffnen des Klemmkastens und vor Demontage des Motors muss der elektrische Anschluss vom Netz getrennt werden. Am Motor nur arbeiten, wenn der Hauptschalter gegen Wiedereinschalten gesichert ist.

Arbeiten an der Anlage und Einstellarbeiten sind nur im Stillstand durchzuführen.

Sämtliche serienmäßig angebauten Schutzvorrichtungen müssen wieder montiert und in bezug auf Arbeitssicherheit optimal eingerichtet werden.

Zur Bedienung, Wartung und gegebenenfalls Reparatur sind umfangreiche Kenntnisse erforderlich, um Funktion und Betriebssicherheit zu gewährleisten. Darüber hinaus sind verschiedene Vorschriften zu beachten, zum Beispiel:

„Unfallverhütungsvorschrift - UVV-26.0“

„Schweißen, Schneiden und verwandte Arbeitsverfahren, (VBG 15)“ Reparaturen dürfen deshalb nur von sachkundigen Personen ausgeführt werden - unter Verwendung von Original - HELLER - Ersatzteilen.

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die bestimmungsgemäße Verwendung der Anlage ergibt sich aus dem in unserer schriftlichen Auftragsbestätigung und im Datenblatt genannten Einsatzzweck.

Die Rohrbrennschneidmaschine ist ausschließlich für Schnitte an Stahlrohren bestimmt.



## 2.2 Transport der Anlage

Ein verwindungsfreier Transport muss sichergestellt sein.



### **3. Aufstellung und Montage**

(siehe auch Bild 1 +2 Seite 6)

Die Rohrbrennschneidmaschinen sind - soweit möglich - komplett montiert und vom Werk auf ihre Einsatzbereitschaft kontrolliert. Es ist durch die Größenverhältnisse der Anlage teilweise nicht möglich, diese komplett zum Versand zu bringen, deshalb sind die Geräte vor Ort zu komplettieren.

#### **3.1 Montage des Antriebs**

Nachdem sie die Sicherheitsscheibe auf der „Achse für Antrieb“ (Pos. I) und die Spannscheibe für die Brennerbefestigung abgenommen haben, läßt sich der, komplette Antrieb abheben und kann entsprechend auf das gewählte Gerät aufgesetzt werden.

#### **3.2 Einstellung und Aufbau der Rohrbrennschneidmaschine**

(in der Arbeitsweise und Bedienung sind alle Größen der Rohrbrennschneidmaschine RSG 1 bis RSG 6 gleich.)

Bevor Sie das Gerät auf das Rohr aufspannen, muss die Schiebesäule (Pos. F) mit Schwenkhebel und Skala (Pos. L) mittels des Spannhebels (Pos. G) gelöst und bis zum Skalenstrich des gewünschten äußeren Rohrdurchmessers ( $\ddot{a}$   $\varnothing$ ) eingestellt und wieder befestigt werden.

Bevor nun die Rohrbrennschneidmaschine auf das Rohr gespannt wird, ist darauf zu achten, dass die Druckspindel (Pos. P) soweit herausgeschraubt ist, dass sich die Maschine leicht auf das Rohr aufsetzen läßt.

Außerdem sollte der Brenner mit der Schwenkeinrichtung (Pos. D) angehoben und in dieser Stellung festgehalten werden, um beim Aufsetzen der Maschine eine Beschädigung der Düsen zu vermeiden.

Jetzt kann die Rohrbrennschneidmaschine auf das Rohr gehoben werden. Nun ist es zweckmäßig, die gewünschte Gradzahl (  $0^{\circ}$ -  $22,50^{\circ}$  ) einzustellen. Dies erreichen Sie durch Lösen des Spannhebels (Pos. K) und Schwenken des Schwenkhammers (Pos. L) mit den gesamten Spannringen. Erst nach dieser Einstellung kann die Rohrbrennschneidmaschine mit Hilfe der verschiebbaren Druckspindel (Pos. P) auf das Rohr festgespannt werden. Die Spindel soll dabei senkrecht nach unten stehen ( siehe Bild Seite 6). Das Gegengewicht (Pos. C) muss durch Drehen so verstellt werden, dass es das Gewicht des Supports und der Schläuche ausgleicht. Nun kann der Brenner auf das Rohr aufgesetzt werden.

Wenn die Düse des Brenners nicht senkrecht über der Rohrachse sitzt, muss der Laufring (Pos. B) durch Lösen der beiden Druckmutter (Pos. M) solange verschoben werden, bis die Brennerlage erreicht ist.



## 3.3 Brennschneiden mit der Rohrbrennschneidmaschine RSG

Das Brennschneiden bzw. die Feineinstellung des Brenners für Rohrschnitte erfolgt wie bei waagerechten Schnitten. (Alle erforderlichen Werte sind der Schneidtablette zu entnehmen bzw. dem Schneidtabellenanhang Tafel I - III Schnittgeschwindigkeit). Hierfür wird die Laufrolle mit Hilfe des Schwenksupports auf das Rohr aufgesetzt. Der Schwenksupport soll mit der Supportschiebesäule einen Winkel von ca. 90° bilden.

Der Abstand Düse < - > Rohroberfläche wird durch Verschieben des Brenners eingestellt. Dies geschieht durch Lösen bzw. Festziehen der Schraube am geschlitzten Klemmstück (bei Gehrungsschnitten empfiehlt sich ein Probelauf).

Die Winkелеinstellung des Brenners für Schweißkantenschnitte wird durch Verschieben des Klemmstücks nach einer Winkelskala ermöglicht. Zur Fixierung dient eine Schraube. Die seitliche Verstellung des kompletten Supports erfolgt durch das Handrad am Seitensupport.

Beim Trennen von Rohren ist es empfehlenswert, an der beabsichtigten Abschnittsstelle ein Loch von ca. 2,5 - 4,0 mm zu bohren, da beim direkten Durchstechen mit dem Brenner, die Düsen verunreinigt werden können.

Wenn eine Rohrkante besäumt werden soll (Gerad- oder Schrägschnitt evtl. als Schweißkante) wird mit dem Seitensupport angeschnitten.

Am Spannrahmen befinden sich der Ventilblock mit Heizgas- Heizsauerstoff- und Schneidsauerstoffventil. Der Drehknopf für die stufenlos regelbare Schnittgeschwindigkeit (siehe Schneidtabellenanhang) und der Schalter zum Ein- und Ausstellen des Motors befindet sich auf dem externen Schaltkasten.

Bei Beginn des Brennschneidens sollen die Schläuche in Drehrichtung vor dem Brenner herunterhängen. Nach Beendigung jedes Umlaufs den Lauftring mit der Hand wieder zurückdrehen.

Der Antrieb mit dem Triebtrad muss hierbei angehoben werden. Kurz vor Beendigung eines Brennerumlaufs bzw. Schnittes wird mit der seitlich angebrachten Feststellschraube der Schwenksupport verriegelt (Pos. E). Dadurch wird ein Absinken der Laufrolle in die schon entstandene Schnittfuge verhindert.

### 3.4 Abbildung zu Aufstellung und Montage

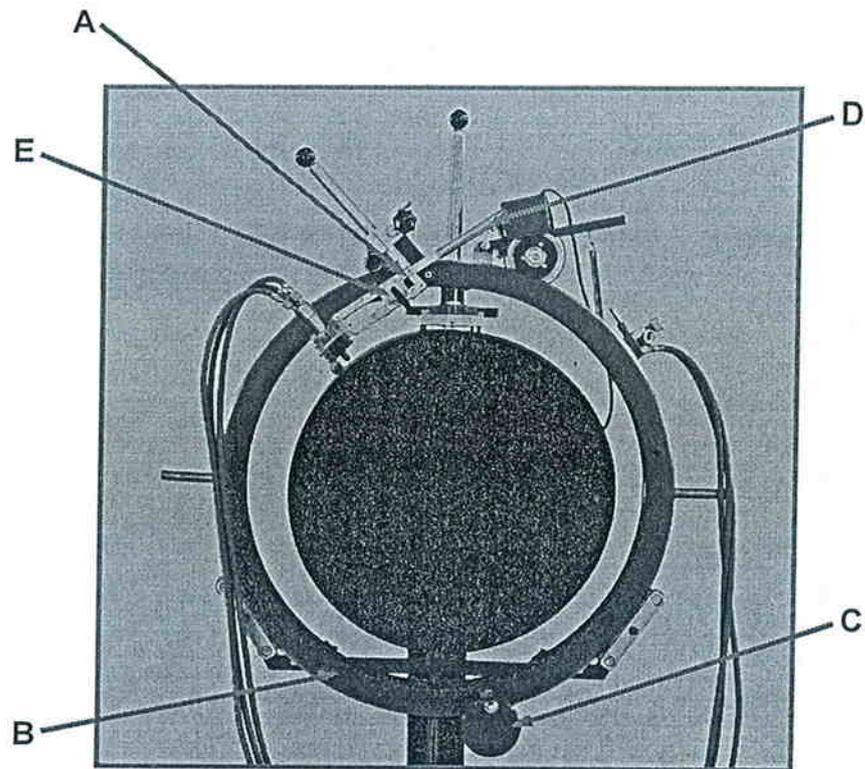


Bild 1

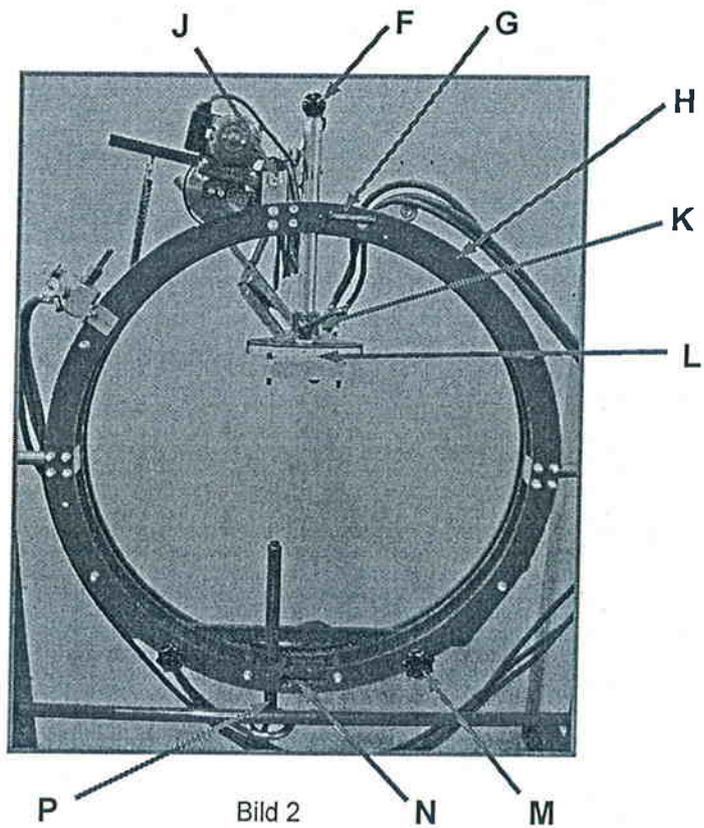


Bild 2



## 3.5 Schaltplan für E-Antrieb







## **4. Inbetriebnahme und Wartung**

Bei Störungen am Gerät oder bei Bedarf von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.

Die Rohrbrennschneidmaschine ist so konstruiert, dass sie bei sehr geringer Wartung jederzeit betriebsbereit ist.

Bitte achten Sie darauf, dass die Laufflächen der umlaufenden Teile sauber bleiben. Die Schiebesäule, Spindeln und Laufflächen sind leicht einzufetten, um die leichte mühelose Handhabung zu gewährleisten. Bei Dauerbetrieb muss die Staufferbüchse am Antrieb mindestens einmal wöchentlich mit dem beigefügten Spezialfett gefüllt werden.

Bei Ersatzteilbestellungen bitte immer die Maschinen-Nr., Gasart und Spannung angeben.

### **4.1 Inbetriebnahme**

Die elektrische Installation des Motors bzw. dessen Steuereinrichtung darf nur durch einen Fachmann erfolgen. Dabei ist das Anschlussbild im Klemmkasten bzw. der Schaltplan zu beachten.

### **4.2 Wartung**

Das Aufbauen von Fremdkörpern auf den Rollen ist zu vermeiden. Die gesamte Anlage ist – soweit möglich – sauber und trocken zu halten, für gute Belüftung ist zu sorgen.

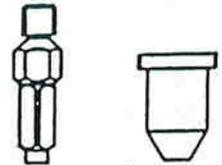
### **4.3 Schmierung**

Die in der Rohrbrennschneidmaschine verwendeten Kugellager sind auf Lebensdauer geschmiert.

## 5. SCHNEIDTABELLE

für AG-Düsen

(nur für Acetylen/Sauerstoff)



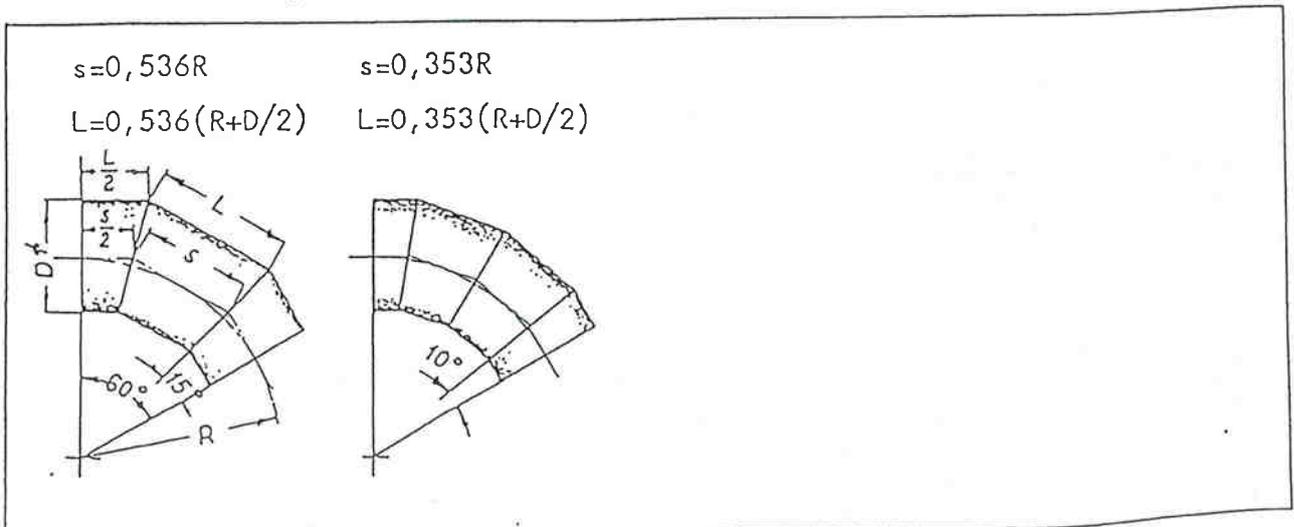
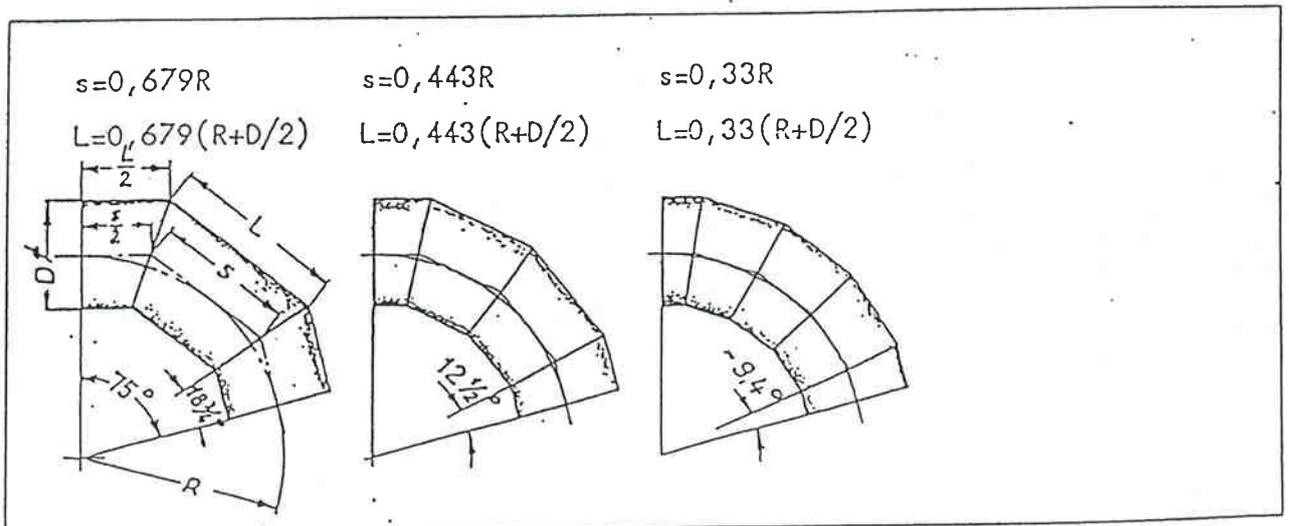
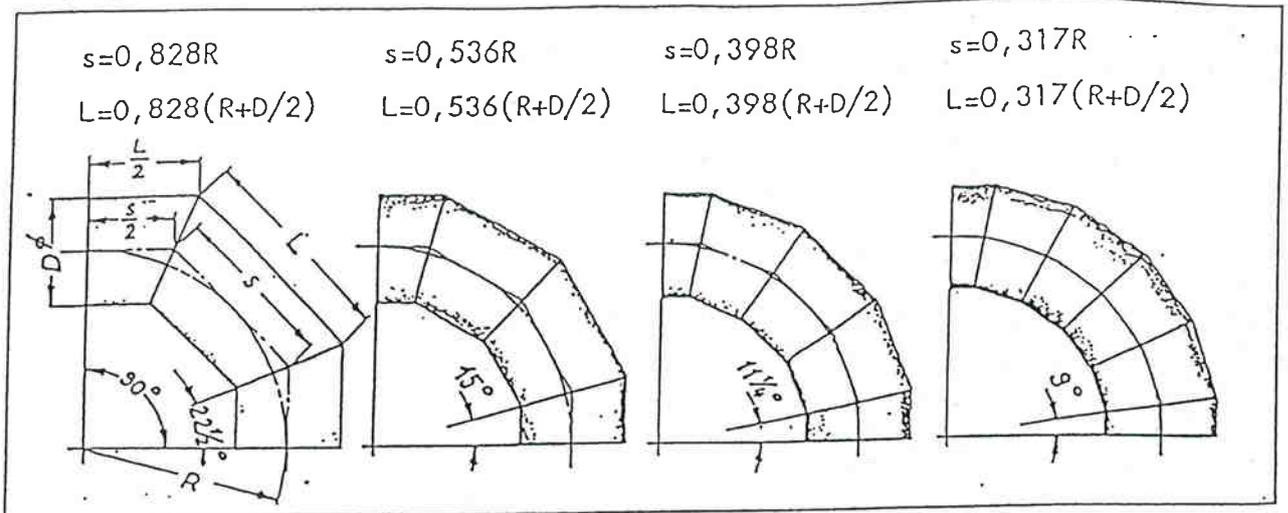
Material- Dicke (mm)	Schneid- Düse Nr.	Heiz- Düse Nr.	Geschwindigkeit (mm/min)		Schneid- Sauerstoff (Kp/cm <sup>2</sup> )	Heiz- Sauerstoff (Kp/cm <sup>2</sup> )		Gas (Kp/cm <sup>2</sup> )
			normal	max.				
2-4	AGDO	AGHO	680	760	2	2	0,2	
5	AGD1	AGHO	640	720	3,5	2,2	0,3	
8			610	680	4	2,6		
10			560	620	4,5	2,8		
6	AG1	AGH1	640	720	3,5	2,5	0,3	
10			500	550	4,5			
15			440	490	5	2,8		
20	AG2	AGH1	400	450	5,5	3	0,3	
25			350	400	6			
30			320	360				
40	AG3	AGH1	300	340	6	4	0,4	
50			270	320	6,5			
60			250	300				
75	AG4	AGH1	220	260	7	4,5	0,5	
100			160	220	7,5			
120			150	200				
120-200	AG5	AGH2	120	180	7,5	5	0,5	
200-250	AG6	AGH2	90	110	7,5	6,5	0,5	

**BEMERKUNG:**

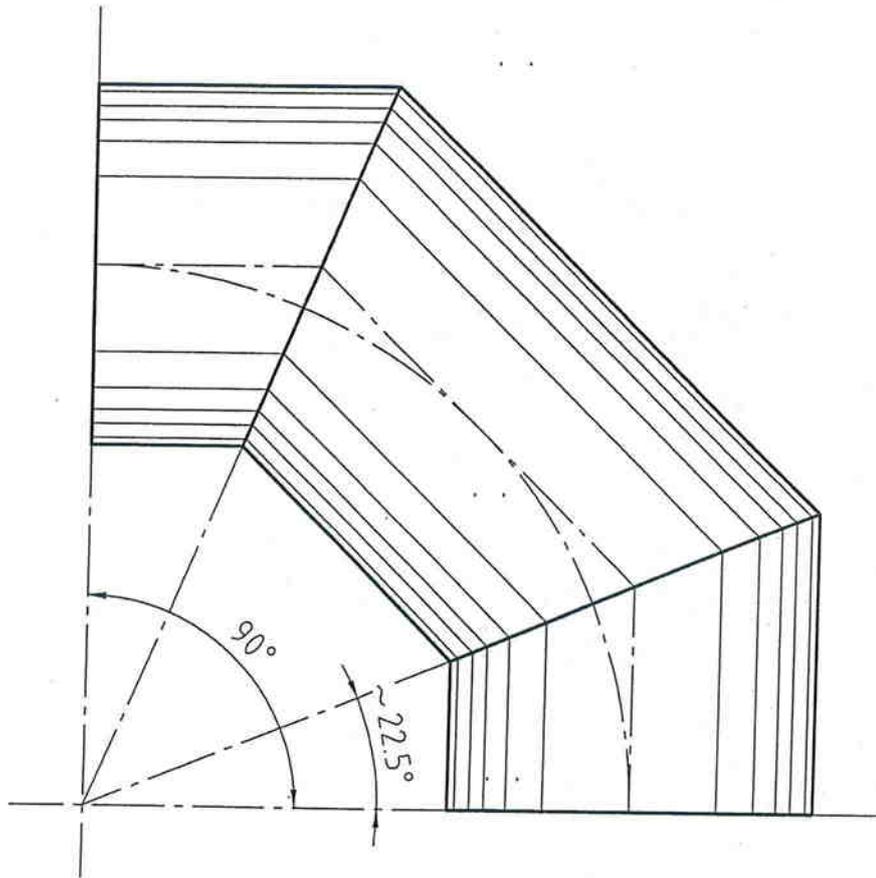
**DIE TABELLE GILT FÜR STAHL BIS 0,3 %C BEI VERWENDUNG VON SAUERSTOFF MIT MINDESTENS 99,5 % REINHEIT UND EINER SCHLAUHLÄNGE VON CA. 5 M.**

## 5.2 Hilfsblatt für Segmentschnitte

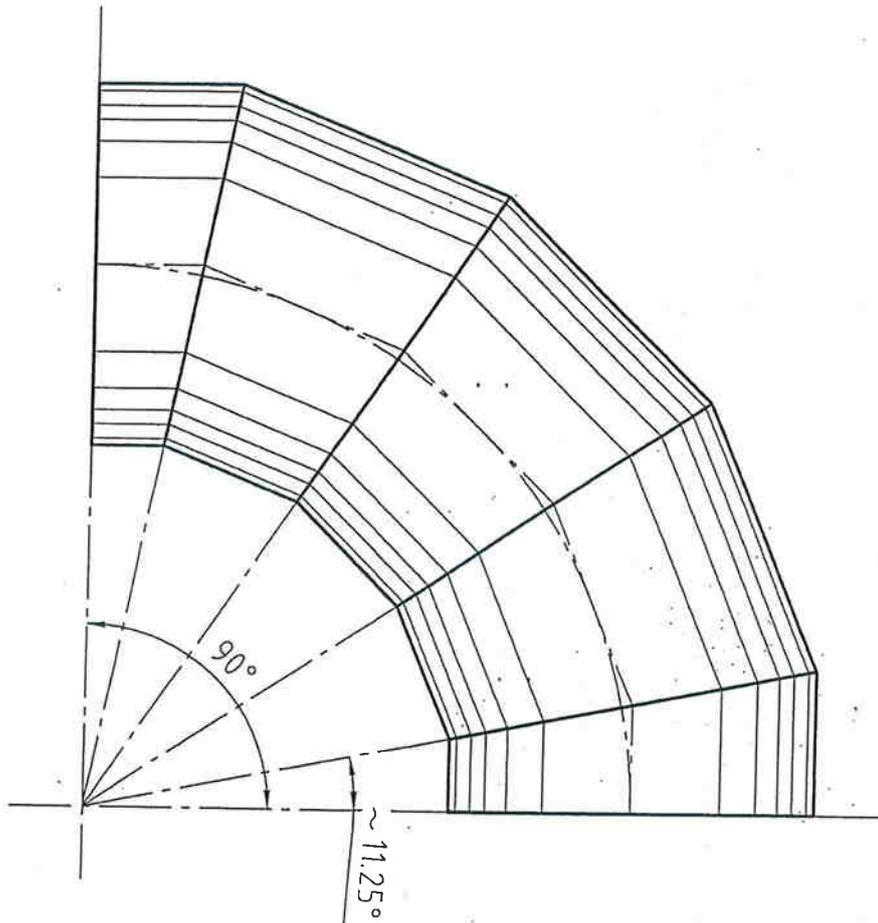
SEGMENT-ROHRBOGEN  $90^\circ - 75^\circ - 60^\circ$



Bemerkung: Segment-Rohrbogen  $45^\circ = 90^\circ/2$ ;  $120^\circ = 60^\circ \cdot 2$ ; usw.



			Allgemeintol. DIN ISO 2768-1 mittel	Oberfläche	Maßstab 1:1	Position -	Menge -
					-	-	-
			Datum	Name	<b>Rohrbogen mit 3 Segmenten</b> Rohrbogenzeichnung für Prospekt		
			Bearb. 19.10.04	trumpfheller.s			
			Gepr.				
			Norm				
			<b>HELLER GmbH</b> <b>Schweisstechnik</b>		<b>300.027.001.001</b>		Blatt
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Dateiname 300.027.001.001			-
							Bl



				Allgemeintol. DIN ISO 2768-1 mittel		Oberfläche		Maßstab 1:1		Position - Menge -	
								-		-	
				Datum		Name		Rohrbogen mit 5 Segmenten Rohrbogenzeichnung für Prospekt			
				Bearb. 19.10.04		frumpfheller.s					
				Gepr.							
				Norm							
				HELLER GmbH Schweisstechnik				300.027.001.002		Blatt -	
Zust. Änderungen				Datum		Name		Dateiname 300.027.001.002		Bl 81	

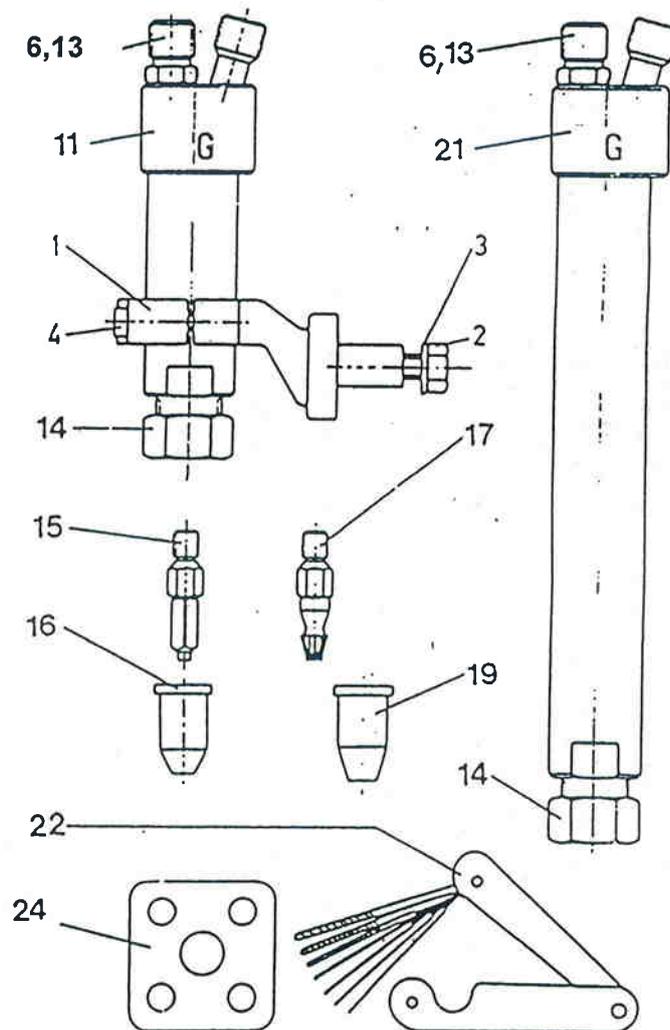


## 6. Ersatzteile

Baugruppe 178	⇒	Brenner	Seite 16
Baugruppe 179	⇒	Ventilblock	Seite 20
Baugruppe 401	⇒	E-Antrieb	Seite 24
Baugruppe 403	⇒	Hand-Antrieb	Seite 27
Baugruppe 411 - 461	⇒	Fußplatte RSG 1 - 6	Seite 29
Baugruppe 412 - 462	⇒	Spannringe RSG 1 - 6	Seite 33
Baugruppe 413	⇒	Support-/Brennerh. RSG 1	Seite 39
Baugruppe 423 - 443	⇒	Support-/Brennerh. RSG 2 - 6	Seite 41
Baugruppe 414 - 464	⇒	Schiebejoch RSG 1 - 6	Seite 44

## ET-Zeichnung RSG 1 - 6

### Brenner – Baugruppe 178





## ERSATZTEILLISTE:

Seite 17

### RSG 1 - 6

### Brenner – Baugruppe 178

#### BRENNERHALTER

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
1.0	500117801	Brennerhalter ø 28mm
2.0	50000000	Schraube DIN 933 St vz M8x16
3.0	50000000	Scheibe DIN 125 St vz A 8,4
4.0	50000000	Schraube DIN 912 St vz M6x30
	500017800	Brennerhalter ø28mm komplett Pos. 1—4

#### BRENNER-G MIT DÜSEN FÜR ACETYLEN, PROPAN UND MISCHGAS:

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
11,0	500017801A	Schneidbrenner „G“ kpl. für Acetylen
11,0	500017801P	Schneidbrenner „G“ kpl. für Propan
13,0	506717813	Mischdüse, P 85 (für Propan und Erdgas)
14,0	500117814	Düsenmutter „G“ Brenner „G“
15,1	52121781501	Schneiddüse, AG DO (für Acetylen) 2-4mm
15,2	52121781502	Schneiddüse, AG D1 (für Acetylen) 5-10mm
15,3	52121781503	Schneiddüse, AG 1 (für Acetylen) 6-15mm

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
15,4	52121781504	Schneiddüse, AG 2 (für Acetylen) 15-30mm
15,5	52121781505	Schneiddüse, AG 3 (für Acetylen) 30-60mm
15,6	52121781506	Schneiddüse, AG 4 (für Acetylen) 60-120mm
15,7	52121781507	Schneiddüse, AG 5 (für Acetylen) 120-200mm
15,8	52121781508	Schneiddüse, AG 6 (für Acetylen) 200-250mm
16,1	52121781601	Heizdüse AGH 0 für AGD0-AGD1 Düsen
16,2	52121781602	Heizdüse, AGH 1 für AG1-AG4 Düsen
16,3	52121781603	Heizdüse, AGH 2 für AG5-AG6 Düsen
17,1	52111781701	Schneiddüse, P 0 (für Propan) 2-4mm
17,2	52111781702	Schneiddüse, P 1 (für Propan) 4-15mm
17,3	52111781703	Schneiddüse, P 2 (für Propan) 15-30mm
17,4	52111781704	Schneiddüse, P 3 (für Propan) 30-60mm
17,5	52111781705	Schneiddüse, P 4 (für Propan) 75-120mm
17,6	52111781706	Schneiddüse, P 5 (für Propan) 120-200mm
17,7	52111781707	Schneiddüse, P 6 (für Propan) 200-250mm
19,1	52111781901	Heizdüse, PMH 1 (für P/M0-P/M4 Düsen)
19,2	52111781902	Heizdüse, PMH 2 (für P/M5-P/M6 Düsen)



## BRENNER-G LANG FÜR ACETYLEN PROPAN UND MISCHGAS

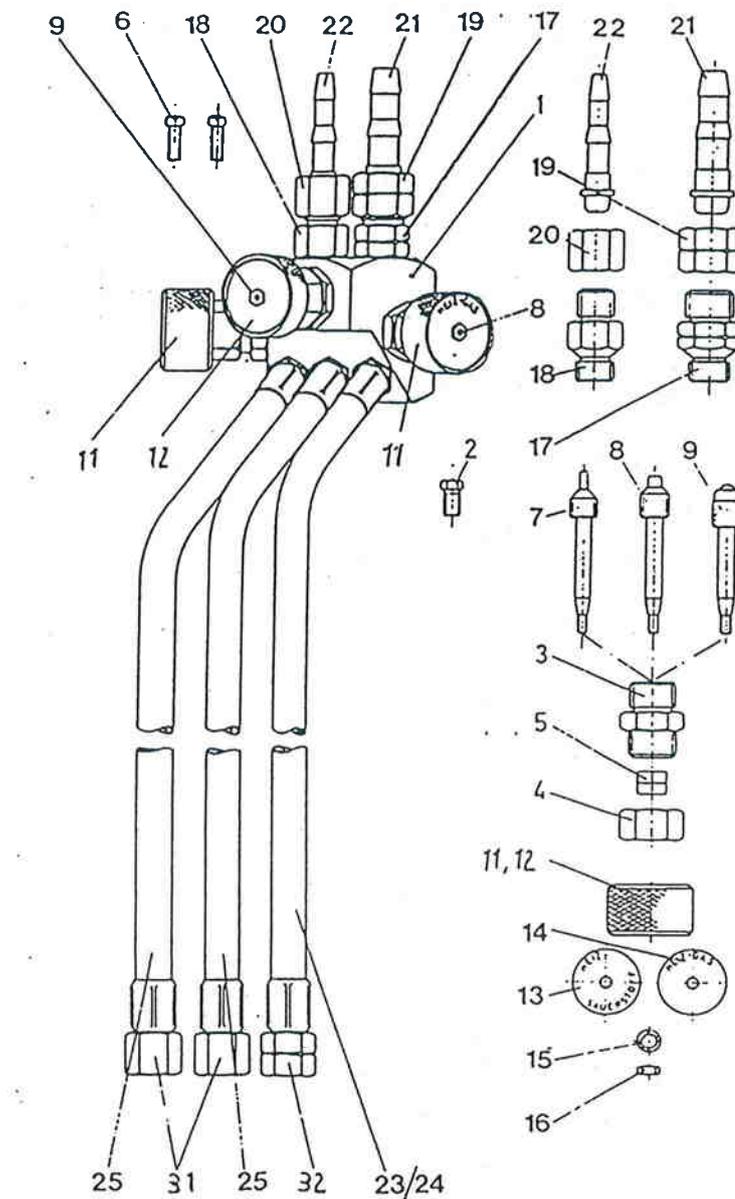
Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
21,0	500017801LBA	Schneidbrenner G lang kpl. für Acetylen
21,0	500017801LBP	Schneidbrenner G lang kpl. für Propan

## ZUBEHÖR FÜR BRENNER UND DÜSEN

22,0	506817822	Satz Düsenbohrer
------	-----------	------------------

## ET-Zeichnung RSG 1 - 6

### VENTILBLOCK - Baugruppe 179





## VENTILBLOCK- BAUGRUPPE 179

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
01	500217901	Ventilblock
02		Schraube DIN 933 Ms58 M6x10
06		Schraube DIN 84 M4x10
	500217901V	Ventilblock kompl. Pos. 1-22
		Ventileinsätze Heizgas, Heizsauerstoff, Schneidsauerstoff:
03	500217903	Stopfbuchse M10x15, 2gg
04	500317904	Stopfbuchsenmutter M10x1,5, 2gg
05	500317905	Dichtring 2 Stück pro Ventileinsatz
07	500317907	S-Spindel für Heizsauerstoff
08	500317908	B-Spindel für Heizgas
09	500317909	SS-Spindel Schneidsauerstoff
11	500517911	Handrad Heizgas, Heizsauerstoff
12	500517912	Handrad Schneidsauerstoff ohne Hebel
12,1	50031791201	Hebel für Pos.12
13	500617913	Heizsauerstoffschild für Pos.11
14	500617914	Heizgasschild für Pos.11
15		Zahnscheibe DIN 6797 St. ver I 4,3
16		Mutter DIN 912 St. ver M4
	500317907S	Ventileinsatz für Heizsauerstoff kompl. Pos. 3,4,5,7,11,13,15,16
	500317908B	Ventileinsatz für Heizgas kompl. Pos. 3,4,5,8,11,14,15,16
	500317909SS	Ventileinsatz für Schneidsauerstoff kompl. Pos. 3,4,5,9,12 mit Hebel, 15,16

## SCHLAUCHANSCHLÜSSE ZUM VENTILBLOCK

17	500617917	Anschlußnippel R3/8"
18	500617918	Anschlußnippel R1/4" DIN 8542
19	500817919	Überwurfmutter R3/8" li DIN 8542
20	500817920	Überwurfmutter R1/4" DIN 8542
21	500717921	Schlauchtülle b9xR3/8" DIN8542
22	500717922	Schlauchtülle b6xR1/4" DIN8542



## KOMPL.BRENNGASSCHLAUCH ZUM BRENNER

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
	500417923A	Brenngasschlauch für Acetylen, 600mm kompl. Pos.23,27,28,32,33
	500417924P	Brenngasschlauch für Propan, 600 mm kompl. Pos.24,27,28,32,33
	500417925SS	Schlauch für Heiszsauerstoff und Schneidsauerstoff, 600 mm kompl. Pos.25,27,28,31,33

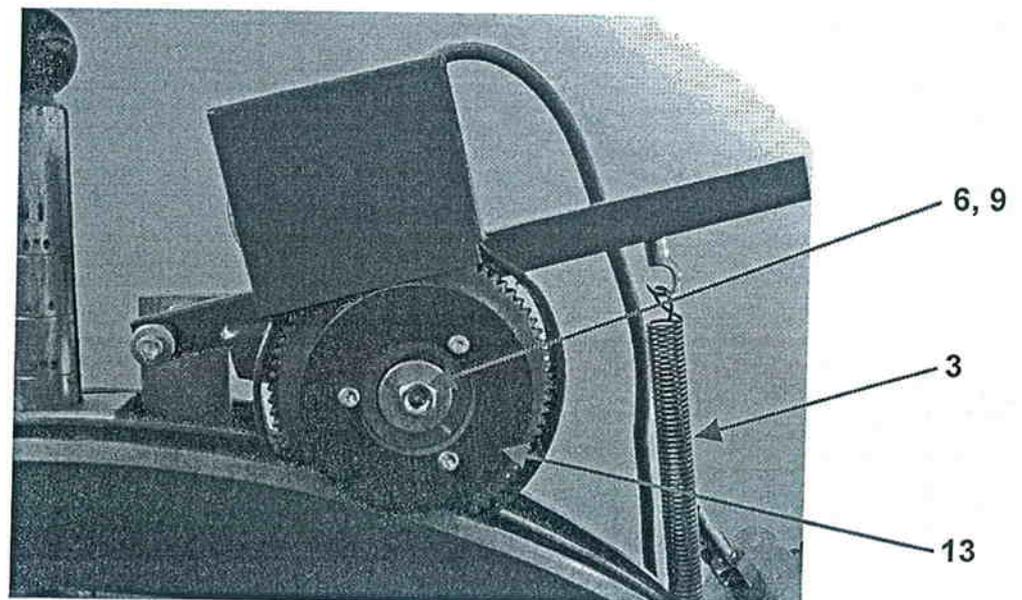
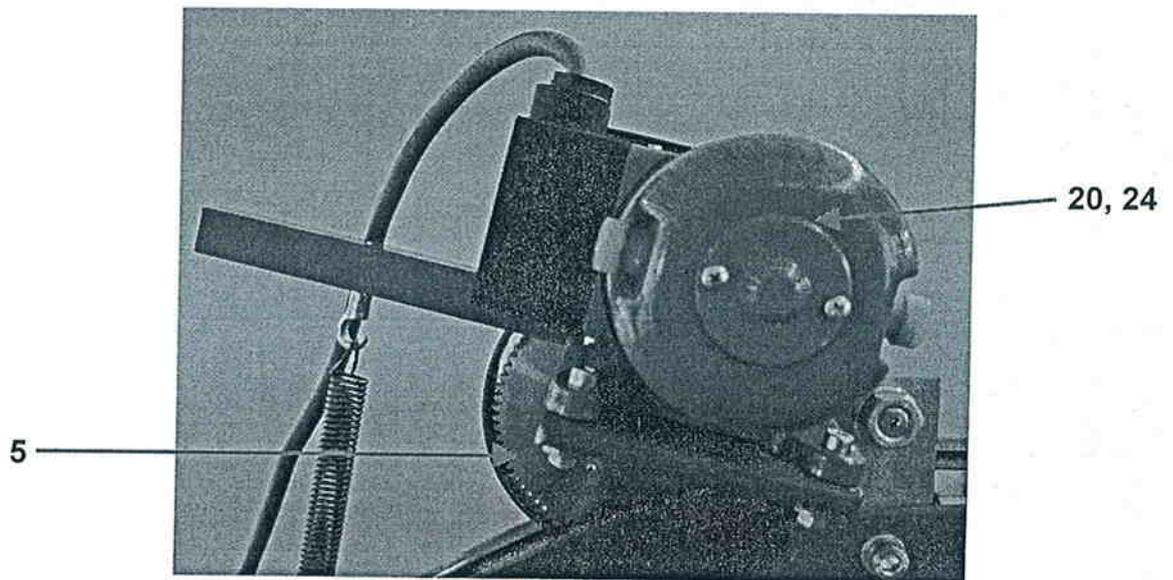
Kompl. Brenngasschlauch zum Brenner:

	500001792 A 1	Brenngasschlauch für Acetylen 1500 mm, kpl. Pos. 23,27,28,32,33
	500017925SS1	Brenngasschlauch für Heiszsauerstoff 1500 mm, kpl. Pos. 23,27,28,31,33
	500017923A2	Brenngasschlauch für Acetylen 3300 mm, kpl. Pos. 23,27,28,32,33
	500017924P2	Brenngasschlauch für Propan, 3300 mm kompl. Pos.23,27,28,32,33
	500017925SS2	Brenngasschlauch für Heiszsauerstoff 3300 mm, kpl. Pos. 23,27,28,31,33
	500017923A3	Brenngasschlauch für Acetylen 4600 mm, kpl. Pos. 23,27,28,32,33
	500017924P3	Brenngasschlauch für Propan, 4600 mm kompl. Pos.23,27,28,32,33
	500017925SS3	Brenngasschlauch für Heiszsauerstoff 4600 mm, kpl. Pos. 23,27,28,31,33

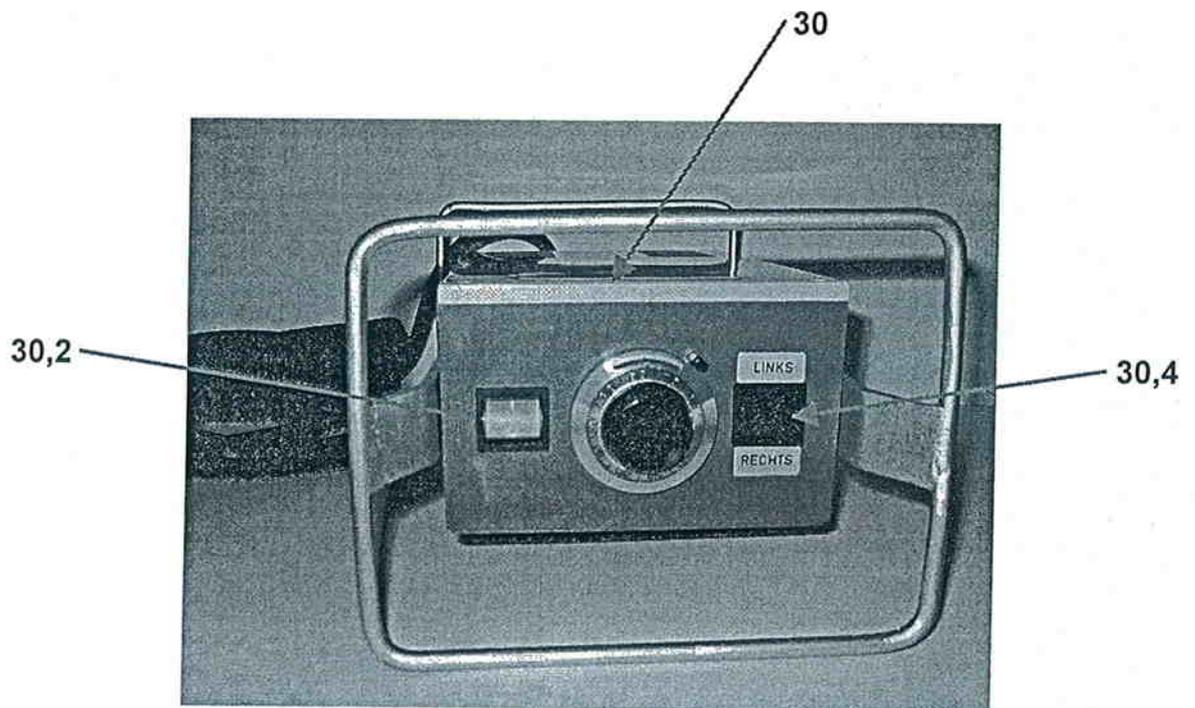


Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
	500017923A4	Brenngasschlauch für Acetylen 6000 mm, kpl. Pos. 23,27,28,32,33
	500017924P4	Brenngasschlauch für Propan, 6000 mm kompl. Pos.23,27,28,32,33
	500017925SS4	Brenngasschlauch für Heiszsauerstoff 6000 mm, kpl. Pos. 23,27,28,31,33
	500017923A5	Brenngasschlauch für Acetylen 7500 mm, kpl. Pos. 23,27,28,32,33
	500017924P5	Brenngasschlauch für Propan, 7500 mm kompl. Pos.23,27,28,32,33
	500017925SS5	Brenngasschlauch für Heiszsauerstoff 7500 mm, kpl. Pos. 23,27,28,31,33
	500017923A6	Brenngasschlauch für Acetylen 9000 mm, kpl. Pos. 23,27,28,32,33
	500017924P6	Brenngasschlauch für Propan, 9000 mm kompl. Pos.23,27,28,32,33
	500017925SS6	Brenngasschlauch für Heiszsauerstoff 9000 mm, kpl. Pos. 23,27,28,31,33
		Ein Schlauchpaket für Acetylen besteht aus einem Brenngasschlauch Acetylen und aus zwei Gasschläuchen für Heiz- und Schneidsauerstoff.
		Ein Schlauchpaket für Propan besteht aus einem Brenngasschlauch Propan und aus zwei Gasschläuchen für Heiz- und Schneidsauerstoff.

## E-Antrieb-Baugruppe 401



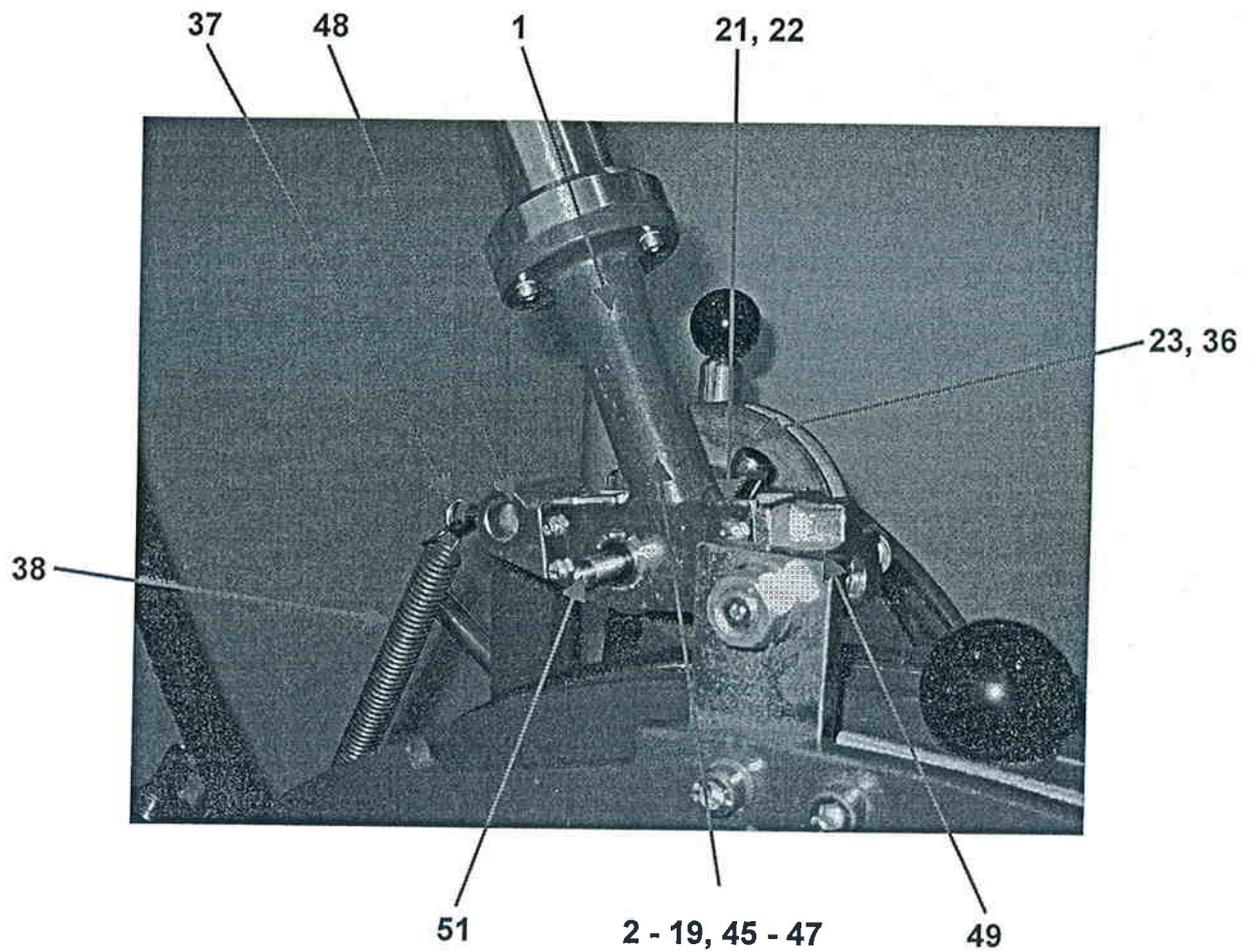
## E-Antrieb-Baugruppe 401





Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
		Normalausführung
1,0	509040101	Motorconsole mit Verkleidung
2,0	509040102	Deckenhaken M6
3,0	509640103	Zugfeder mit Ösen 160mm lang
5,0	509240105	Stirnrad m=1,5 z=72
6,0	509240106	Stirnradachse
9,0	509240109	Kugellager
13,0	509340113	Triebzahnrad $\varnothing$ 85 (80°)
20,1	50944012001	Motor-Getriebe-Kombination 3000 U/min-1, i = 70:1
20,2	50944012003 509540120K	Getriebe i=70:1 für Motor = 3000 U/min-1 Steuerungskabel Motorsteuerung Pos. 20,3-20,8
20,9	50944012009	Anker für Motor KM 70-40 B3
20,1	50944012010	Satz Kohlekappen für KM 70-40 B3
20,2	50944012011	Satz Motorkohle mit Federn für Motor KM 70-40 B3
24,0	509240124	Zahnrad m1,5 z=36
30,0	509540130 500040130B	Steuerung komplett Steckerbuchse 5pol. Pos.30,2-30,3
30,4	50954013004	Schalter Links/Rechts Lauf
30,1	501830101	Kabel mit Stecker 2pol. 4m
30,2	50954013015	Leergehäuse mit Hauptschalter und Poti
30,2	50954013016	Drehpotentiometer
30,2	50954013017	EIN/AUS Schalter (Hauptschalter)
30,2	50954013018	Platine für Steuerung

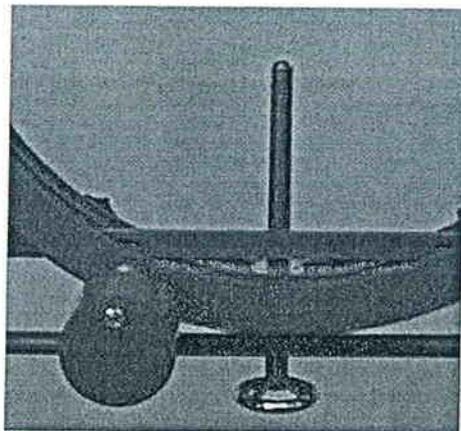
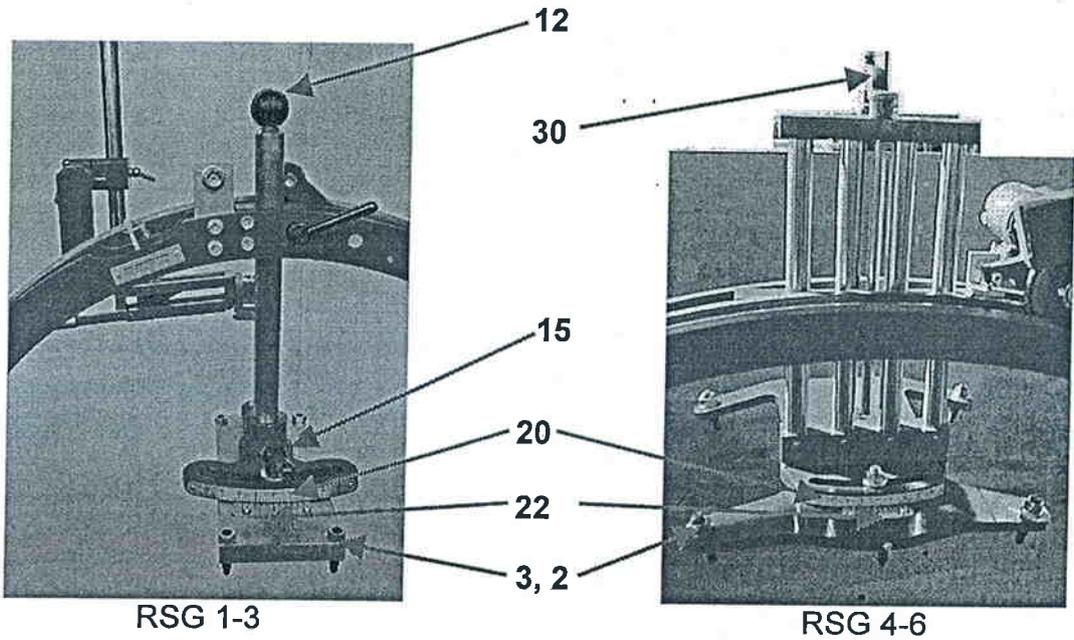
## HAND ANTRIEB Baugruppe 403





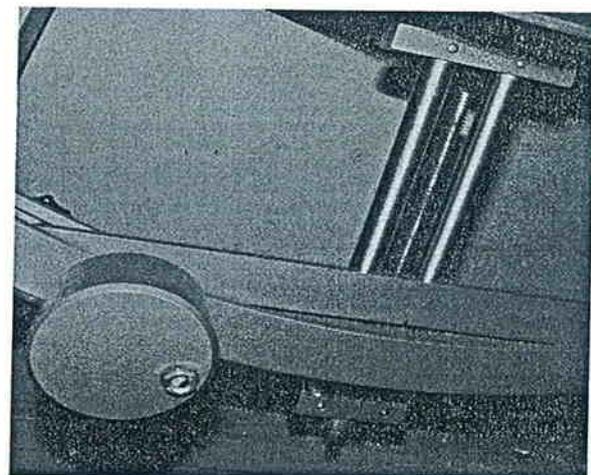
Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
1,0	501930201	Triebradlager
2,0	509640302	Längswelle f. Schnecke Pos 5
3,0	50000000	Sprengring DIN 7993 A12 St.
4,0	50000000	Sicherungsring DIN 471 A12x1
5,0	504730205	Schnecke m= 1,25 1gg.
6,0	50000000	Verschlußdeckel DIN 433 Ø20 S
7,0	506930207	Nadelbüchse NAB 12
8,0	506930208	Stauferbuchse 519M/M00M6
9,0	507230209	Kugellager 6000 Z
10,0	50000000	Paßscheibe DIN 988 10x1x16 St.
11,0	502030211	Kugellagerhülse,
15,0	50000000	Sicherungsring DIN A10x1
16,0	50000000	Schraube DIN 912 M4x16 St. vz.
19,0	50000000	Schraube DIN 933 M4x10 St. vz.
21,0	502130221	Halteblech-rechts, Laufradseite komplett
22,0	502130222	Halteblech-links, Triebradseite komplett
23,0	505030223	Triebradflansch,
24,0	50000000	Spiralstift
33,0	509640333	Ballengriff
36,0	509340336	Triebrad Ø 97 (80°)
37,0	509040102	Deckenhaken M6
38,0	509040103	Zugfeder mit Ösen 160 mm lang
45,0	504730245	Schneckenrad m=1,25 1gg GG
46,0	50000000	Spiralstift DIN 7343 3x16 St.
47,0	50000000	Spiralstift DIN 7343 1,5x10 S
48,0	504830248	Zirkellager,
49,0	509740349	Lagerstein für RSG für RSG – (Handbetrieb)
51,0	504330251	Triebradwelle
	509740300H	Hand-Antrieb komplett Pos. 1-24;30-37;45-49;51

## Fußplatte Baugruppe 411, 421, 431, 441, 451, 461



29

RSG 2 - 3



RSG 4 - 6



## RSG 1 Fußplatte- Baugruppe 411

Normalausführung

12,0	512042112	Kugelgriff Ø 40 Best. Nr. GN319-KU40M12E
15,0	512042115	Klemmhebel M12 x 50 Best. Nr. GN99.2-16M12N
16,0	512042116	Scheibe Ø 35x13x4 St. DIN 7349 vz.
20,0	512042120	Skala Schwenkhammer Z.-Nr. 421.20.4
22,0	512042122	Skala Fußplatte Z.-Nr. 421.22.4
29,0	512042129	Handrad Ø100
	500041100K	Fußplatte kpl. Pos. 1-6;10-17;21-24
	512041100D	Druckspindel kpl. Pos. 28-30

## RSG 2 Fußplatte- Baugruppe 421

Normalausführung

2,0	512042102	Gewindestift mit Kugel Best. Nr. GN632-M1050
3,0	50000000	Mutter M10
12,0	512042112	Kugelgriff Ø40 Best. Nr. GN319-KU40M12E
15,0	512042115	Klemmhebel M12x50 Best. Nr. GN99.2-16M12N
16,0	512042116	Scheibe Ø35x13x4 St. DIN 7349 vz.
20,0	512042120	Skala Schwenkhammer Zeich. Nr. 421.20.4
22,0	512042122	Skala Fußplatte Zeich. Nr. 421.22.4
29,0	512042129	Handrad Ø100 Best. Nr. GN950GG100B10
	500042100K	Fußplatte kpl. Pos. 1-5;10-17;21-24
	512042100D	Druckspindel kpl. Pos. 28-30



## RSG 3

### Fußplatte- Baugruppe 431

#### Normalausführung

2,0	512042102	Gewindestift mit Kugel Best. Nr. GN632-M1050
3,0	50000000	Mutter M10
12,0	512042112	Kugelgriff Ø40 Best. Nr. GN319-KU40M12E
15,0	512042115	Klemmhebel M12x50 Best. Nr. GN99.2-16M12N
16,0	512042116	Scheibe Ø35x13x4 St. DIN 7349 vz.
20,0	512042120	Skala Schwenkhammer Zeich. Nr. 421.20.4
22,0	512042122	Skala Fußplatte Zeich. Nr. 421.22.4
29,0	512042129	Handrad Ø100 Best. Nr. GN950GG100B10
	500043100K	Fußplatte kpl. Pos. 1-5;10-17;21-24
	512043100D	Druckspindel kpl. Pos. 28-30

## RSG 4

### Fußplatte- Baugruppe 441

#### Normalausführung

2,0	512044102	Gewindestift mit Kugel
3,0	50000000	Mutter M16
12,0	512044112	Kurbel
15,0	512042115	Klemmhebel M12x50 Best. Nr. GN99.2-16M12N
16,0	512042116	Scheibe Ø35x13x4 St. DIN 7349 vz.
20,0	512042120	Skala Schwenkhammer Zeich. Nr. 421.20.4
22,0	512042122	Skala Fußplatte Zeich. Nr. 421.22.4
30,0	512044129	Kurbel für Druckspindel
	500044100K	Fußplatte kpl.
	512044100D	Druckspindel kpl.



## RSG 5

### Fußplatte- Baugruppe 451

#### Normalausführung

2,0	512045102	Gewindestift mit Kugel
3,0	50000000	Mutter M16
12,0	512045112	Kurbel
15,0	512042115	Klemmhebel M12x50 Best. Nr. GN99.2-16M12N
16,0	512042116	Scheibe Ø35x13x4 St. DIN 7349 vz.
20,0	512042120	Skala Schwenkhammer Zeich. Nr. 421.20.4
22,0	512042122	Skala Fußplatte Zeich. Nr. 421.22.4
30,0	512045129	Kurbel für Druckspindel
	500045100K	Fußplatte kpl.
	512045100D	Druckspindel kpl.

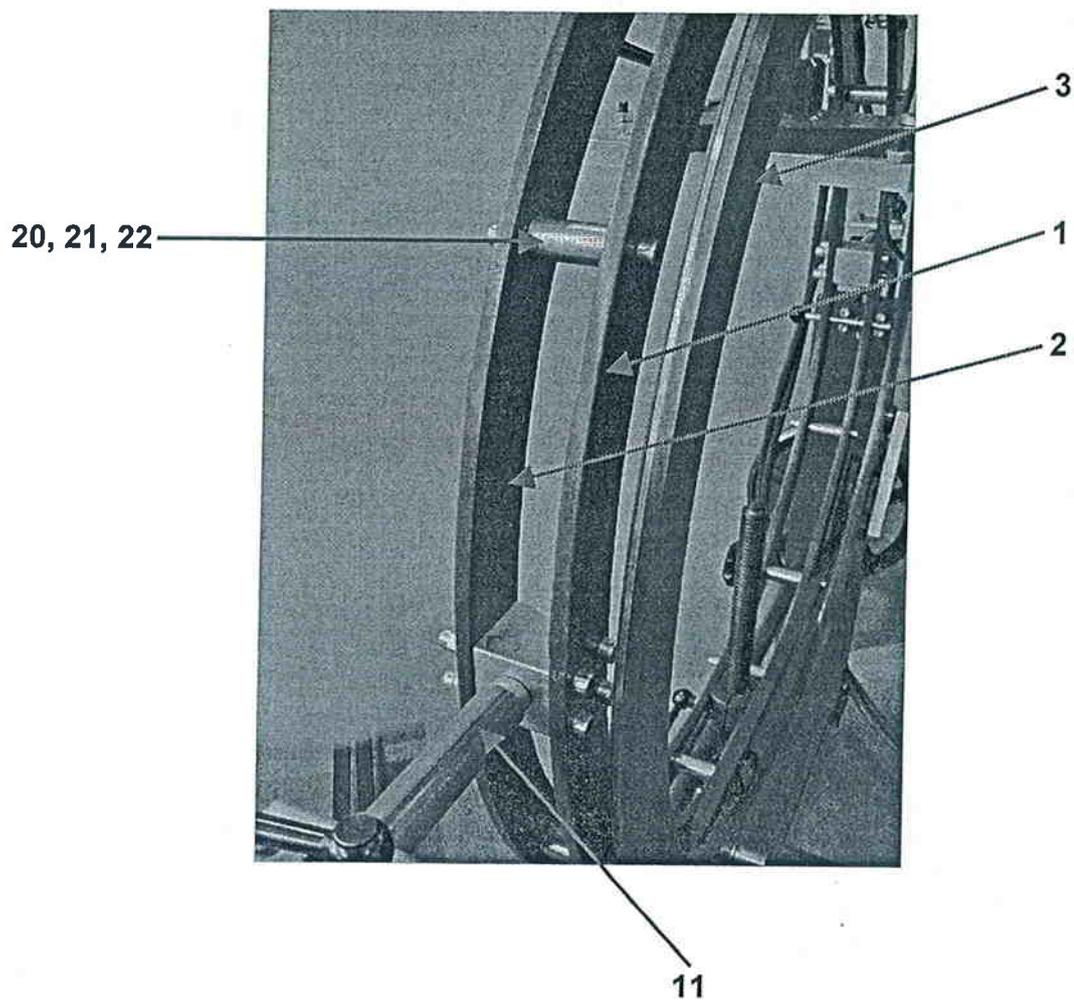
## RSG 6

### Fußplatte- Baugruppe 461

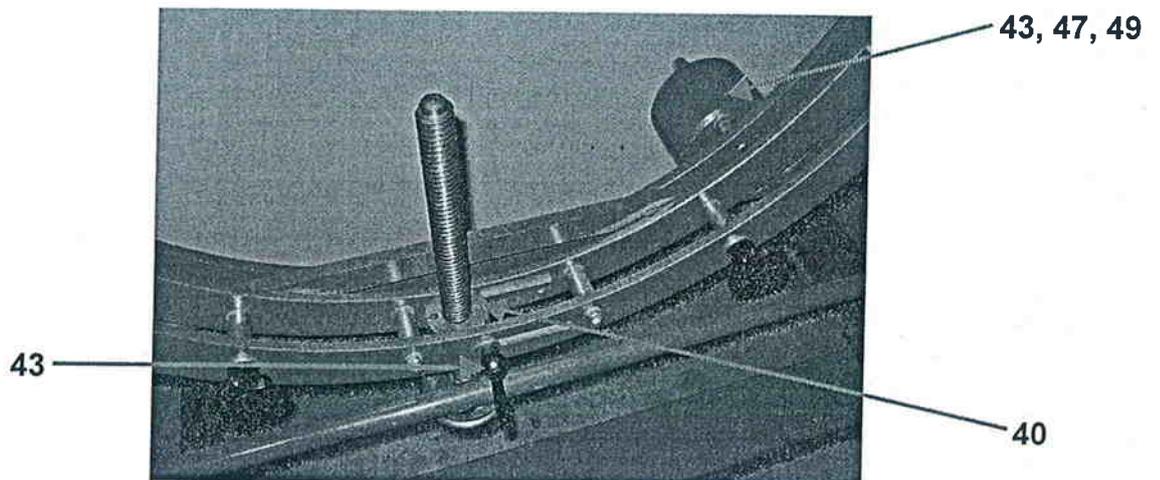
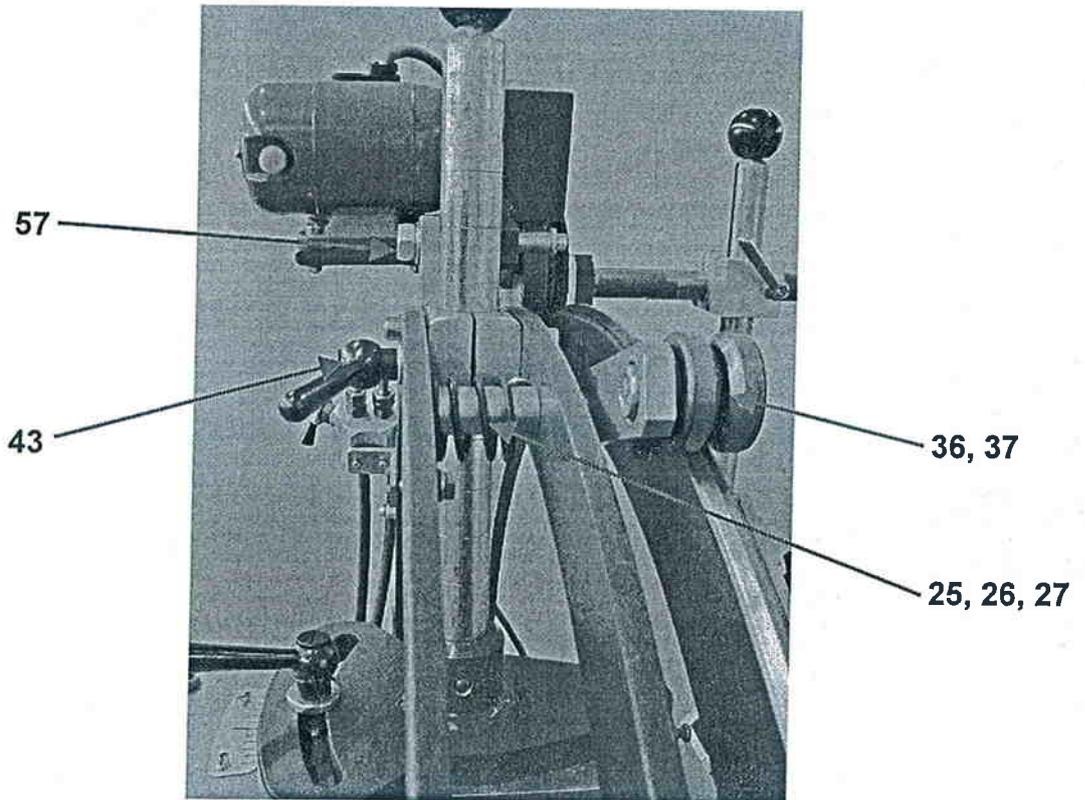
#### Normalausführung

2,0	512046102	Gewindestift mit Kugel
3,0	50000000	Mutter M16
12,0	512046112	Kurbel
15,0	512042115	Klemmhebel M12x50 Best. Nr. GN99.2-16M12N
16,0	512042116	Scheibe Ø35x13x4 St. DIN 7349 vz.
20,0	512042120	Skala Schwenkhammer Zeich. Nr. 421.20.4
22,0	512042122	Skala Fußplatte Zeich. Nr. 421.22.4
30,0	512046129	Kurbel für Druckspindel
	500046100K	Fußplatte kpl.
	512046100D	Druckspindel kpl.

## Spannringe Baugruppe 412, 422, 432, 442, 452, 462



Spannringe Baugruppe 412, 422, 432, 442, 452, 462



## RSG 1 Spannringe-Baugruppe 412

### Normalausführung

1,0	530041201	Spannring innen (1)
2,0	530141202	Spannring außen (2)
3,0	530241203	Lauftring 80°
11,0	512242211	Griff Zeich. Nr. 422.11.4T
20,0	512242220	Verriegelungsachse Zeich. Nr. 422.20.4
21,0	512242221	Steckfeder DIN 11024 Ø3x60
22,0	512242222	Kugelpopf Ø25 Best. Nr. DIN319KU25M6E
25,0	518141225	Bolzen Durchmesser 15x73
27,0	512442227	Feder Zeich. Nr. 422.15.4 mit Tabelle
33,0	512542233	Schwenkarm Zeich. Nr. 422.33.4 mit Tabelle
36,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best. Nr. FR40AS
37,0	50000000	Schraube M12x20
40,0	512542240	Schiebemutter m. Schlitz Zeich. Nr. 422.40.4
43,0	512542243	Klemmgriff mit Schraube Best. Nr. GN99.2-BM1050
47,0	512642247	Gewicht Zeich. Nr. 422.47.4 mit Tabelle
48,0	50000000	Gewindestange M12x140
57,0	512642257	Achse für Antrieb (E- und Hand) Zeich. Nr. 422.57.4

## RSG 2 Spannringe-Baugruppe 422

### Normalausführung

1,0	530042201	Spannring innen (1) Ø 890/790 x 10
2,0	530142202	Spannring außen (2) Ø 890/790 x 10
3,0	530242203	Lauftring 80° Ø 900/790 x 12
11,0	512242211	Griff Zeich. Nr. 422.11.4T
20,0	512242220	Verriegelungsachse Zeich. Nr. 422.20.4
21,0	512242221	Steckfeder DIN 11024 Ø3x60
22,0	512242222	Kugelpopf Ø25 Best. Nr. DIN319KU25M6E
25,0	512442225	Bolzen Zeichn. Nr.422.25.4 mit Tabelle
27,0	512442227	Feder Zeich. Nr. 422.15.4 mit Tabelle
33,0	512542233	Schwenkarm Zeich. Nr. 422.33.4 mit Tabelle
36,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best. Nr. FR40AS
37,0	50000000	Schraube M12x20



40,0	512542240	Schiebemutter m. Schlitz Zeich. Nr. 422.40.4
43,0	512542243	Klemmgriff mit Schraube Best. Nr. GN99.2-BM1050
47,0	512642247	Gewicht Zeich. Nr. 422.47.4 mit Tabelle
48,0	50000000	Gewindestange M12x140
57,0	512642257	Achse für Antrieb (E- und Hand) Zeich. Nr. 422.57.4

### RSG 3

#### Spannringe-Baugruppe 432

##### Normalausführung

1,0	530043201	Spannring innen (1)
2,0	530143202	Spannring außen (2)
3,0	530243203	Lauftring
11,0	512242211	Griff Zeich. Nr. 422.11.4T
20,0	512242220	Verriegelungsachse Zeich. Nr. 422.20.4
21,0	512242221	Steckfeder DIN 11024 Ø3x60
22,0	512242222	Kugelpopf Ø25 Best. Nr. DIN319KU25M6E
25,0	512442225	Bolzen Zeichn. Nr.422.25.4 mit Tabelle
27,0	512442227	Feder Zeich. Nr. 422.15.4 mit Tabelle
33,0	518343233	Schwenkarm
36,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best. Nr. FR40AS
37,0	50000000	Schraube M12x20
40,0	512542240	Schiebemutter m. Schlitz Zeich. Nr. 422.40.4
43,0	512542243	Klemmgriff mit Schraube Best. Nr. GN99.2-BM1050
47,0	512642247	Gewicht Zeich. Nr. 422.47.4 mit Tabelle
48,0	50000000	Gewindestange M12x140
57,0	512642257	Achse für Antrieb (E- und Hand) Zeich. Nr. 422.57.4

## RSG 4 Spannringe-Baugruppe 442

### Normalausführung

1,0	530044201	Spannring innen (1)
2,0	530144202	Spannring außen (2)
3,0	530244203	Lauftring
11,0	512242211	Griff Zeich. Nr. 422.11.4T
20,0	512242220	Verriegelungsachse Zeich. Nr. 422.20.4
21,0	512242221	Steckfeder DIN 11024 Ø3x60
22,0	512242222	Kugelpopf Ø25 Best. Nr. DIN319KU25M6E
25,0	512442225	Bolzen Zeichn. Nr.422.25.4 mit Tabelle
27,0	512442227	Feder Zeich. Nr. 422.15.4 mit Tabelle
33,0	518344233	Schwenkarm
36,0	512542407	Kerbrole (80°) Best. Nr. FR40AS
37,0	50000000	Schraube M12x20
47,0	512642247	Gewicht Zeich. Nr. 422.47.4 mit Tabelle
48,0	50000000	Gewindestange M12x140
57,0	512642257	Achse für Antrieb (E- und Hand) Zeich. Nr. 422.57.4

## RSG 5 Spannringe-Baugruppe 452

### Normalausführung

1,0	530045201	Spannring innen (1)
2,0	530145202	Spannring außen (2)
3,0	530245203	Lauftring
11,0	512242211	Griff Zeich. Nr. 422.11.4T
20,0	512242220	Verriegelungsachse Zeich. Nr. 422.20.4
21,0	512242221	Steckfeder DIN 11024 Ø3x60
22,0	512242222	Kugelpopf Ø25 Best. Nr. DIN319KU25M6E
25,0	512442225	Bolzen Zeichn. Nr.422.25.4 mit Tabelle
27,0	512442227	Feder Zeich. Nr. 422.15.4 mit Tabelle
33,0	518345233	Schwenkarm
36,0	512542407	Kerbrole (80°) Best. Nr. FR40AS
37,0	50000000	Schraube M12x20
47,0	512642247	Gewicht Zeich. Nr. 422.47.4 mit Tabelle
48,0	50000000	Gewindestange M12x140
57,0	512642257	Achse für Antrieb (E- und Hand) Zeich. Nr. 422.57.4



## RSG 6 Spannringe-Baugruppe 462

### Normalausführung

1,0	530046201	Spannring innen (1)
2,0	530146202	Spannring außen (2)
3,0	530246203	Lauftring
11,0	512242211	Griff Zeich. Nr. 422.11.4T
20,0	512242220	Verriegelungsachse Zeich. Nr. 422.20.4
21,0	512242221	Steckfeder DIN 11024 Ø3x60
22,0	512242222	Kugelpopf Ø25 Best. Nr. DIN319KU25M6E
25,0	512442225	Bolzen Zeichn. Nr.422.25.4 mit Tabelle
27,0	512442227	Feder Zeich. Nr. 422.15.4 mit Tabelle
33,0	518346233	Schwenkarm
	50000000	Schwenkarm lang
36,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best. Nr. FR40AS
37,0	50000000	Schraube M12x20
47,0	512642247	Gewicht Zeich. Nr. 422.47.4 mit Tabelle
48,0	50000000	Gewindestange M12x140
57,0	512642257	Achse für Antrieb (E- und Hand) Zeich. Nr. 422.57.4



## **Supporthalter/ Brennerhalter Baugruppe 413**

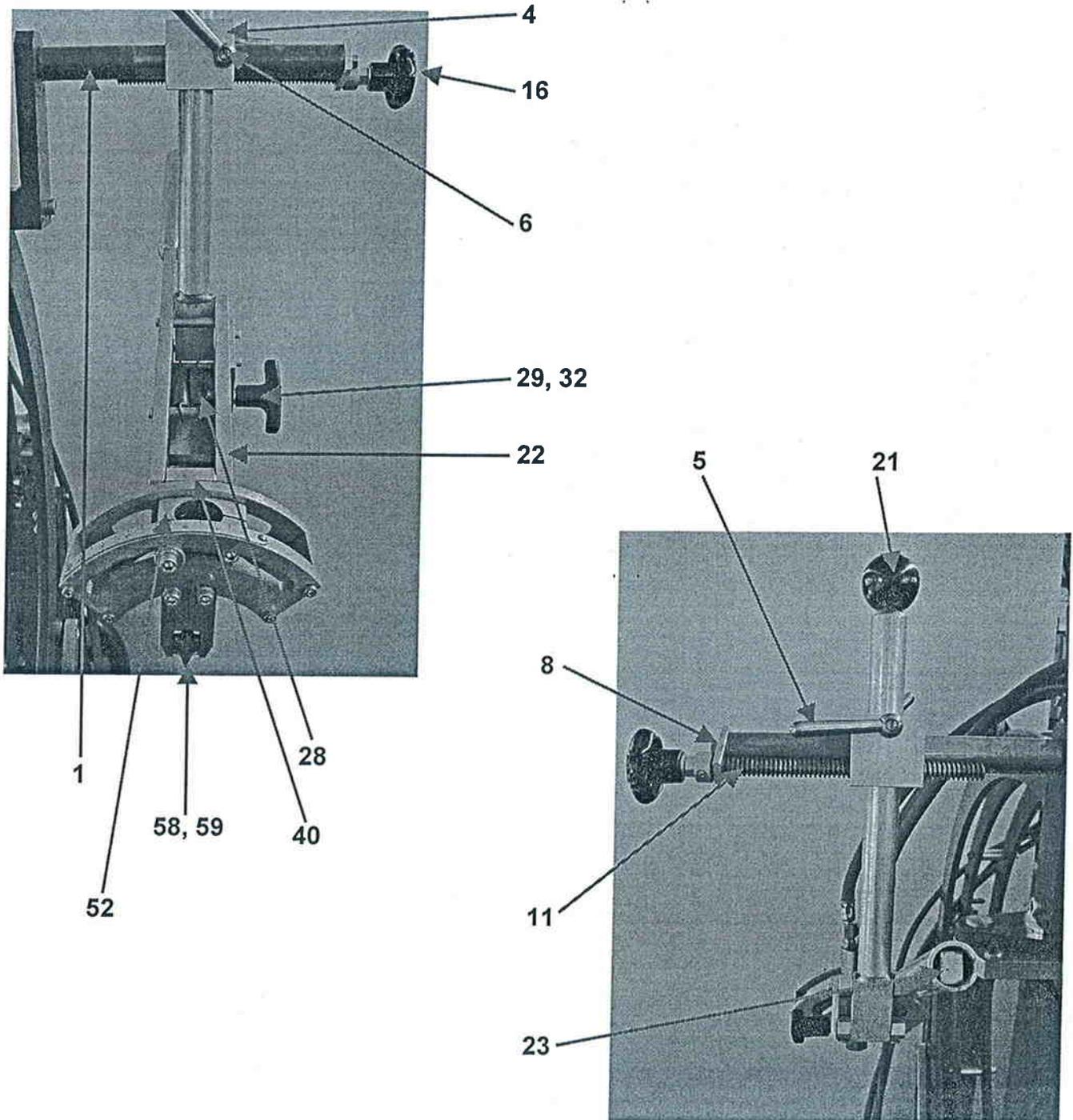


## RSG 1 Support/Brennerhalter-Baugruppe 413

### Normalausführung

1,0	518141301	Supportlager m. Säule
4,0	518141307	Spannstück (Schiebelagerbock)
9,0	518141309	Sterngriffschraube
11,0	512742311	Spindel Tr. 12x3x205 Z.-Nr..423.11.4 T
16,0	512742316	Handrad DIN 6336 KU 50 M8 K
20,0	518141320	Supportsäule (Höhensupportstange)
21,0	512042112	Kugelgriff Ø40 Best. Nr. GN319-KU40M12E
22,0	513042322	Oberer Steg Zeich. Nr.423.22.4
23,0	513042323	Unterer Steg m. Griff Zeich. Nr. 423.23.4
28,0	513042328	Zugfeder mit Ösen Ø2x11x85mm
29,0	513042329	Halteblech Zeich. Nr. 423.29.4
32,0	513042332	T-Griff Best.Nr. GN563-55M6
40,0	518141340	Haltestück (Anschlussstück)
52,0	513342352	Klemmstück Brenner Ø28mm Zeich. Nr.423.52.4 T
58,0	513342358	Laufgrad Ø26mm Z.-Nr..423.58.4
59,0	50000000	Stift Durchm. 6x24
	513341300K	Schwenkkopf kpl. Pos. 40-46; 50-56
	513342300B	Brennerabstandsjust. mit Laufgrad; Pos. 57-61
	513341300S	Support kpl. o. Supportfuß Pos. 20-34;40-46;50-64

## Supporthalter/ Brennerhalter Baugruppe 423 - 443



## RSG 2-3

### Support/Brennerhalter-Baugruppe 423

#### Normalausführung

1,0	512742301	Supportfuß m. Querstange Z.-Nr..423.014 T
4,0	512742304	Spannstück Z.-Nr..423.04.4
5,0	512742305	Kegelgriff m. Schraube Best.Nr. GN99.463M848NS
6,0	512742306	Kegelgriff m. Schraube Best. Nr.GN99.463M838NS
8,0	512742308	Brücke Z.-Nr.. 423.08.4
11,0	512742311	Spindel Tr.12x3x205 Z.-Nr.. 423.11.4 T
16,0	512742316	Handrad DIN 6336 KU 50 M8 K
20,0	513042320	Supportsäule Z.-Nr.. 423.20.4 T
21,0	512042112	Kugelgriff Ø40 Best.Nr. GN319-KU40M12E
22,0	513042322	Oberer Steg Z.-Nr.. 423.22.4
23,0	513042323	Unterer Steg m. Griff Z.-Nr.. 423.23.4
28,0	513042328	Zugfeder mit Ösen Ø2x11x85mm lang
29,0	513042329	Halteblech Z.-Nr..423.29.4
32,0	513042332	T-Griff Best.Nr. GN563-55M6
40,0	513342340	Haltestück Z.-Nr..423.40.4
52,0	513342352	Klemmstück Brenner Ø28mm Z.-Nr.423.52.4 T
58,0	513342358	Laufrad Ø26mm Z.-Nr..423.58.4
59,0	50000000	Stift Durchm. 6x24
	513342300K	Schwenkkopf kpl. Pos. 40-46; 50-56
	513342300B	Brennerabstandsjust. mit Laufrad; Pos. 57-61
	513342300S	Support komplett o. Supportfuß Pos. 20-34;40-46;50-64

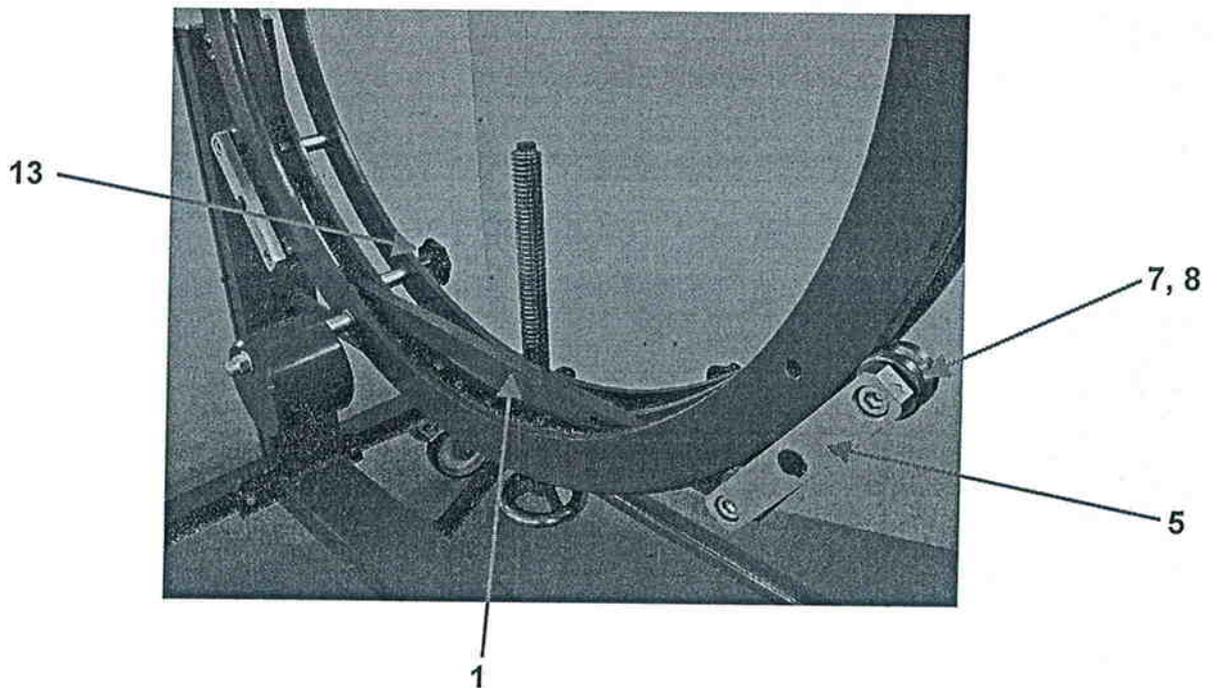
## RSG 4-6

### Support/Brennerhalter-Baugruppe 443

#### Normalausführung

1,0	512744301	Supportfuß m. Querstange Z.-Nr..443.014 T
4,0	512742304	Spannstück Z.-Nr..423.04.4
5,0	512742305	Kegelgriff m. Schraube Best.Nr. GN99.463M848NS
6,0	512742306	Kegelgriff m. Schraube Best. Nr.GN99.463M838NS
8,0	512742308	Brücke Z.-Nr.. 423.08.4
11,0	512742311	Spindel Tr.12x3x205 Z.-Nr.. 423.11.4 T
16,0	512742316	Handrad DIN 6336 KU 50 M8 K
20,0	513042320	Supportsäule Z.-Nr.. 423.20.4 T
21,0	512042112	Kugelgriff Ø40 Best.Nr. GN319-KU40M12E
22,0	513044322	Oberer Steg Z.-Nr.. 443.22.4
23,0	513044323	Unterer Steg m. Griff Z.-Nr.. 443.23.4
28,0	513042328	Zugfeder mit Ösen Ø2x11x85mm lang
29,0	513042329	Halteblech Z.-Nr..423.29.4
32,0	513042332	T-Griff Best.Nr. GN563-55M6
40,0	513342340	Haltestück Z.-Nr..423.40.4
52,0	513342352	Klemmstück Brenner Ø28mm Z.-Nr.423.52.4 T
58,0	513342358	Laufrad Ø26mm Z.-Nr..423.58.4
59,0	50000000	Stift Durchm. 6x24
	513342300K	Schwenkkopf kpl. Pos. 40-46; 50-56
	513342300B	Brennerabstandsjust. mit Laufrad; Pos. 57-61
	513344300S	Support komplett o. Supportfuß Pos. 20-34;40-46;50-64

## Schiebejoch Baugruppe 414, 424, 434, 444, 454, 464





## RSG 1 Schiebejoch-Baugruppe 414

### Normalausführung

1,0	518241401	Schiebejoch
7,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best.Nr. FR40AS
8,0	50000000	Schraube M12x20
13,0	513642413	Sterngriff f. Schiebeachse Best.Nr. DIN 6336KU63M10K
	500041400K	Satz Kerbrollen kpl. 3 x Pos.7 und 3 x Pos.8
	500041400S	Schiebejoch kpl. Pos.1; 6-8;10-13
	513641400A	Sterngriff m.Schiebeachse Pos.10;12;13;

## RSG 2 Schiebejoch-Baugruppe 424

### Normalausführung

1,0	513642401	Schiebejoch Z.-Nr..424.01.3
5,0	513642405	Querstange Z.-Nr..424.05.4
7,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best.Nr. FR40AS
8,0	50000000	Schraube M12x20
13,0	513642413	Sterngriff f. Schiebeachse Best.Nr. DIN 6336KU63M10K
	500042400K	Satz Kerbrollen kpl. 4 x Pos.7 und 4 x Pos.8
	500042400S	Schiebejoch kpl. Pos.1; 5-8;10-13
	513642400A	Handrad m. Schiebeachse Pos.10;12;13;



## RSG 3

### Schiebejoch-Baugruppe 434

#### Normalausführung

1,0	51843401	Schiebejoch Z.-Nr..424.01.3
5,0	513642405	Querstange Z.-Nr..424.05.4
7,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best.Nr. FR40AS
8,0	50000000	Schraube M12x20
13,0	513642413	Sterngriff f. Schiebeachse Best.Nr. DIN 6336KU63M10K
	500043400K	Satz Kerbrollen kpl. 6 x Pos.7 und 6 x Pos.8
	500043400S	Schiebejoch kpl. Pos.1; 5-8;10-13
	513642400A	Handrad m. Schiebeachse Pos.10;12;13;

## RSG 4

### Schiebejoch-Baugruppe 444

#### Normalausführung

1,0	51844401	Schiebejoch
5,0	513642405	Querstange Z.-Nr..424.05.4
7,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best.Nr. FR40AS
8,0	50000000	Schraube M12x20
13,0	513642413	Sterngriff f. Schiebeachse Best.Nr. DIN 6336KU63M10K
	500044400K	Satz Kerbrollen kpl. 6 x Pos.7 und 6 x Pos.8
	500044400S	Schiebejoch kpl. Pos.1; 5-8;10-13
	513642400A	Handrad m. Schiebeachse Pos.10;12;13;



## RSG 5 Schiebejoch-Baugruppe 454

### Normalausführung

1,0	51845401	Schiebejoch
5,0	513642405	Querstange Z.-Nr..424.05.4
7,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best.Nr. FR40AS
8,0	50000000	Schraube M12x20
13,0	513642413	Sterngriff f. Schiebeachse Best.Nr. DIN 6336KU63M10K
	500045400K	Satz Kerbrollen kpl. 6 x Pos.7 und 6 x Pos.8
	500045400S	Schiebejoch kpl. Pos.1; 5-8;10-13
	513642400A	Handrad m. Schiebeachse Pos.10;12;13;

## RSG 6 Schiebejoch-Baugruppe 464

### Normalausführung

1,0	51846401	Schiebejoch
5,0	513642405	Querstange Z.-Nr..424.05.4
7,0	512542407	Kerbrolle (80°) Best.Nr. FR40AS
8,0	50000000	Schraube M12x20
13,0	513646413	Sterngriff f. Schiebeachse Best.Nr. DIN 6336KU63M10K
	500045400K	Satz Kerbrollen kpl. 6 x Pos.7 und 6 x Pos.8
	500046400S	Schiebejoch kpl. Pos.1; 5-8;10-13
	513646400A	Handrad m. Schiebeachse Pos.10;12;13;



Fa. Walter HELLER GmbH

EG- KONFORMITÄTSERKLÄRUNG  
gemäß EG-Richtlinie Maschinen 89/392/EWG, Anhang II A

Hiermit erklären wir, daß die nachstehend bezeichnete Maschine in Ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie Maschinen entspricht.  
Bei einer mit uns nicht abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine: Rohrbrennschneidmaschine

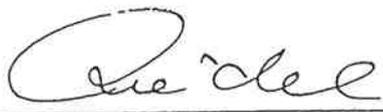
Maschinentyp: RSG

Maschinen-Nr.: ab 912

Zutreffende EG-Richtlinien: 89/392/EWG

Angewandte harmonisierte Normen insbesondere: bei E-Antrieb zusätzlich: EN 60 204

Angewandte nationale Normen und technische Spezifikationen, insbesondere: VBG 15, VBG 61, VBG 62, DIN 8541/1, DIN 8542, DIN 8543 u. AzetV bei E-Antrieb zusätzlich: VDE 0660

Datum / Herstellerunterschrift: 02.01.95 

Funktion des Unterzeichners: MA QS