

92

ДОЛГАЯ ТРАДИЦИЯ
- ДОВЕРИЕ ПОКУПАТЕЛЕЙ!



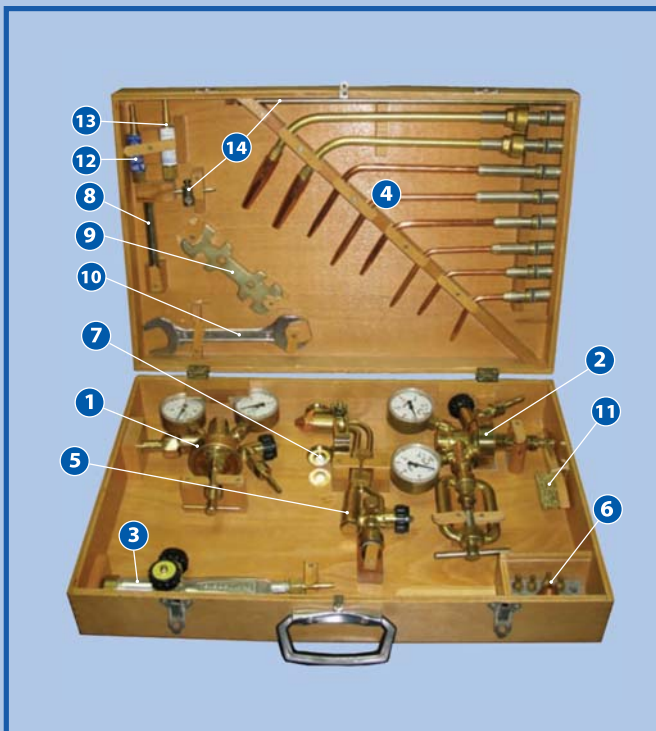
Teleoptik

ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Предприятие «Телеоптик» основано в 1922 году в Земуне и является фабрикой для производства телефонного, оптического оборудования и оборудования для точной механики. Все эти годы фабрика производила большой ассортимент товаров, среди которых и оборудование для газовой сварки и резки. Со временем производство этого оборудования стало основным видом деятельности нашего предприятия. Сегодня «Телеоптик» - лидер в производстве оборудования для газовой сварки и резки, и единственный производитель комплектного оборудования в этой части Европы. Предприятие отвечает всем требованиям рынка в том, что касается качества изделий, объёма производства, людских и технологических ресурсов. Наш процесс производства отвечает стандартам ISO, а наши изделия имеют сертификаты учреждений, осуществляющих соответствующее тестирование. Постоянный контроль качества на всех этапах производства, а также итоговые проверки гарантируют высокое качество наших изделий. Наше оборудование применяется во всех промышленных областях, от горнодобывающей и энергетической до строительства, кораблестроения и даже пищевой промышленности. Наша цель – и дальше идти в ногу с развитием технологий резки и сварки металла, приспосабливаться к требованиям современного рынка, расширять производственные мощности и внедрять инновативные решения в производстве.





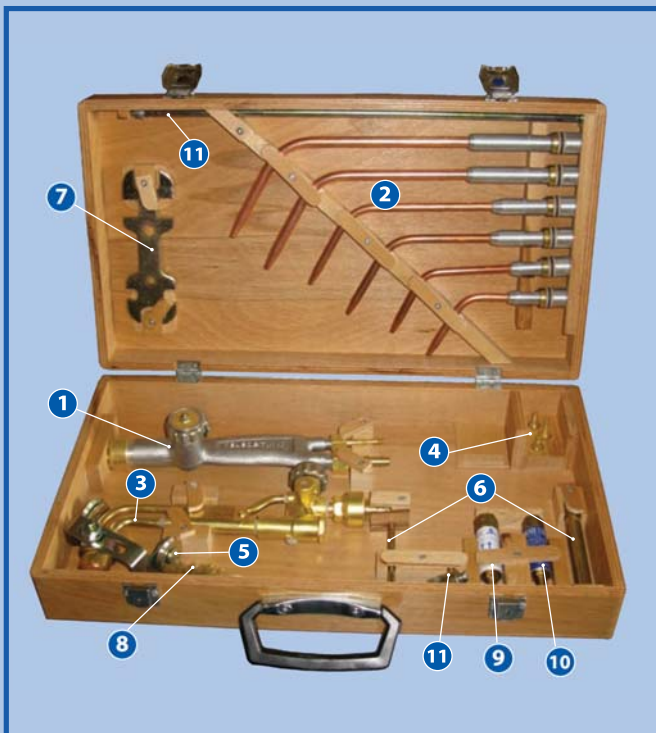
НАБОР ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ GZV - 35.1

Набор для газовой сварки и резки GZV – 35.1 предназначен для:

- резки листовой стали толщиной до 300 мм
- сварки листовой стали толщиной до 30 мм
- принцип работы: инъекционный
- горючий газ: **ацетилен**
- исполнение по SRPS K.M6.020
- вес набора: 12,5 кг

В набор ГЗВ – 35.1 входят:

1. Регулирующий клапан для кислорода тип 311
2. Регулирующий клапан для ацетилена тип 436.6
3. Универсальная рукоятка тип 146-1 для сварочных горелок и резцов
4. Набор из В-и горелок типа 147.5 (6 горелки + горелки 147-7 и 147-8 для сварки стальных толщиной от 0.5 до 30мм)
5. Резец типа 148.2.1
6. Набор из двух наружных и шести внутренних форсунок типа 859 для резки материалов толщиной от 0.5 до 30мм)
7. Коляски типа 148-4 для ведения резца
8. Трубный ключ типа 308-7
9. Комбинированный ключ типа 308-06
10. Вилочный ключ ОК 30
11. Щетка металлическая для очистки
12. Сухие предохранители от возврата огня R-1 для ацетилена
13. Сухие предохранители от возврата огня R-2 для кислорода
14. Циркуля для круговой резки типа 308-1



НАБОР ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ GZV - 25

Набор для газовой сварки и резки GZV– 25.1 предназначен для:

- резки листовой стали толщиной до 100мм
- сварки листовой стали толщиной до 14мм
- принцип работы: инъекционный
- горючий газ: **ацетилен**
- исполнение по SRPS K.M6. 020
- вес набора: 5.35 кг

В набор ГЗВ – 25 входят:

1. Универсальная рукоятка тип 146-1 для сварочных горелок и резцов
2. Набор из В-и горелок типа 147.5.1...6 для сварки стальных материалов толщиной от 0.5 до 14мм
3. Резец типа 148.2.1
4. Набор из одной наружных и четырех внутренних форсунок типа 859 для резки материалов толщиной от 3 до 100мм)
5. Коляски типа 148-4 для ведения резца
6. Трубный ключ типа 308-7
7. Комбинированный ключ типа 308-06
8. Щетка металлическая для очистки
9. Сухие предохранители от возврата огня R-1 для ацетилена
10. Сухие предохранители от возврата огня R-2 для кислорода
11. Циркуля для круговой резки типа 308-1

НАБОР ДЛЯ ГАЗОВОЙ РЕЗКИ PBS - 1



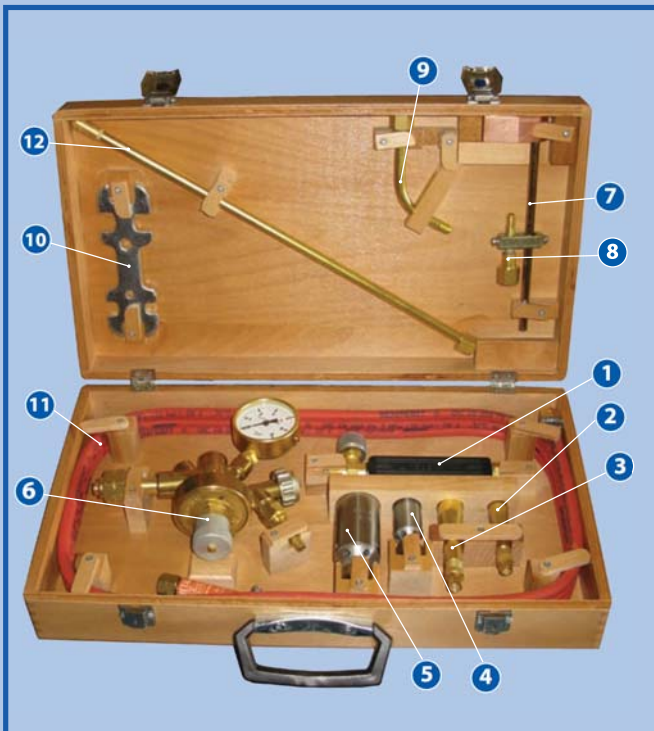
Набор для газовой резки PBS - 1 предназначен для:

- резки листовой стали толщиной до 300мм
- принцип работы: инъекционный
- горючий газ: **пропан-бутан**
- исполнение по SRPS К.Мб. 020
- вес набора: 5.8 кг

В набор ПБС – 1 входят:

1. Универсальная рукоятка тип 146-1 для сварочных горелок и резцов
2. Резец типа 852.1
3. Набор из двух наружных и шести внутренних форсунок типа 852 для резки материалов толщиной от 3 до 300мм
4. Коляски типа 148-4 PB для ведения резца
5. Трубный ключ типа 308-7
6. Комбинированный ключ типа 308-06
7. Щетка металлическая для очистки
8. Циркуля для круговой резки типа 308-1
9. Регулирующий клапан для пропан-бутан тип 851

УСТАНОВКА ДЛЯ ГАЗОВОГО НАГРЕВАНИЯ И ТВЁРДОЙ ПАЙКИ GZL-15



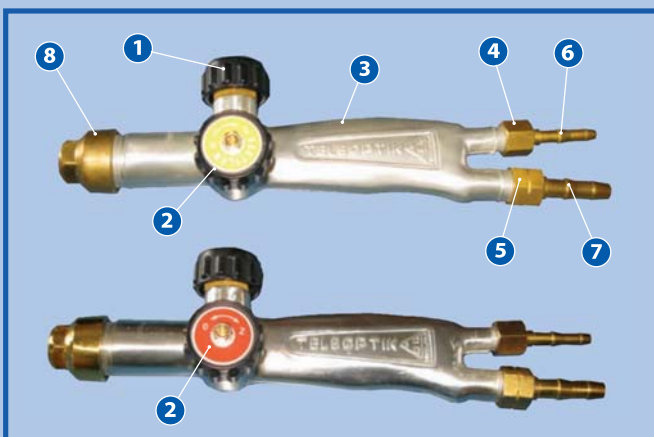
Установка для газового нагрева и твёрдой пайки GZL-15 предназначена для:

- нагрева листовой стали
- твёрдой пайки листовой стали
- Принцип работы – инжекторский - Топливный газ на выходе из инжектора затягивает за собой воздух снаружи и создаёт смесь для сжигания.
- Топливный газ: **пропан – бутан.**
- Производительность по SRPS К.Мб.020
- Масса установки – 5,5 кг.

Составные части установки GZL-15:

1. Поручень горелки
2. Горелка для твёрдой пайки L1
3. Горелка для твёрдой пайки L2
4. Горелка для нагрева 1
5. Горелка для нагрева 2
6. Регулирующий вентиль для пропан-бутана тип 851.1
7. Паяльник
8. Соединение горелки для твёрдой пайки L1
9. Соединение горелки для твёрдой пайки L2
10. Комбинированный ключ тип 308-06
11. Сварочная трубка диаметром 4 x 3,5 с сухим предохранителем от воспорания и гайками на концах с соединительной резьбой G 1/4" левы.
12. Соединительная трубка горелки для нагрева 1 и 2 Элементы.

Универсальная рукоятка типа 146-1 для сварочных горелок и для резцов



Составные части универсальной рукоятки:

1. Клапан для кислорода (синий табличка)
2. Клапан горючего газа (ацетилен-желтая табличка , другие газы-красная табличка)
3. Корпус рукоятки
4. Подкл. гайка для кислорода резьба P1/4"
5. Подкл. гайка для горючего газа резьба P3/8" левая
6. Подкл. Для трубы кислорода вну внутреннего диаметра Ø6 mm
7. Подкл. Для трубы горючего газа внутреннего диаметра Ø8 mm
8. Гайка для затяжки горелки и резца к рукоятке

Регулирующие вентили с индикаторами давления

Назначение:

Регулирующий вентили с индикатором давления устанавливают на баллоны с техническим газом и они предназначены для снижения давления газа в баллоне до рабочего давления необходимого для резки, сварки и другого назначения. Вентили работают по принципу обратного действия и являются одноступенчатыми. Оснащены предохранителем от повышения давления в камере низкого давления.



Регулирующий вентиль для кислорода

Тип регулирующего вентиль	311	311.1	311.1S	311.3	311.4
Максимальное давление на входе(бар)	200	-----	-----	200	200
Максимальное давление на выходе(бар)	10	10	10	20	20
Соединение для вентиль баллона	W21,8x1/14"		G3/8"	W21,8x1/14"	
Выходное соединение резьбы	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Подключение для трубы отверстие (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Краска для различения	синий	синий	синий	синий	синий
Примечание		Нет входного манометра	Нет входного манометра		



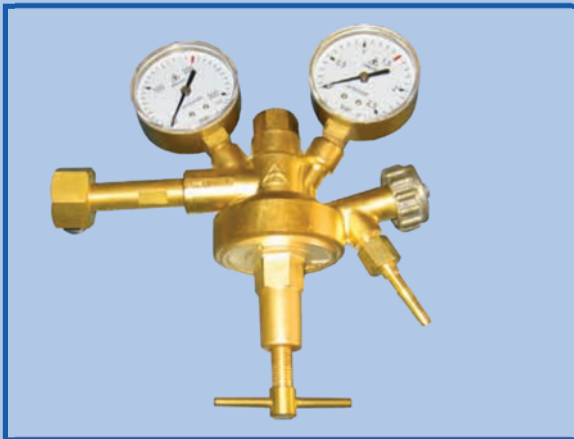
Регулирующий вентиль для азот

Тип регулирующего вентиль	311.4N	311.11	311.12	311.13	311.14	311.12AS
Максимальное давление на входе(бар)	200	200	200	200	200	200
Максимальное давление на выходе(бар)	40	1,5	10	20	36l/min	10
Соединение для вентиль баллона	W24,32x1/14"					G3/8"
Выходное соединение резьбы	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Подключение для трубы отверстие (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Краска для различения	темно синий	темно синий	темно синий	темно синий	темно синий	темно синий
Примечание					Выходной манометр заменен измерителем расхода	Закись азота



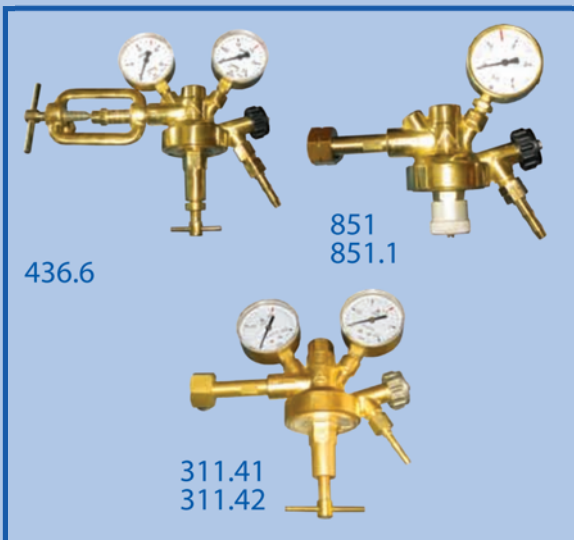
Регулирующий вентиль для воздух

Тип регулирующего вентиль	311.21	311.22	311.23	311.21M
Максимальное давление на входе(бар)	200	200	200	10
Максимальное давление на выходе(бар)	1,5	10	20	2
Соединение для вентиль баллона	W21,8x1/14"			G3/4"
Выходное соединение резьбы	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Подключение для трубы отверстие (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Краска для различения	темно синий	темно синий	темно синий	темно синий
Примечание				



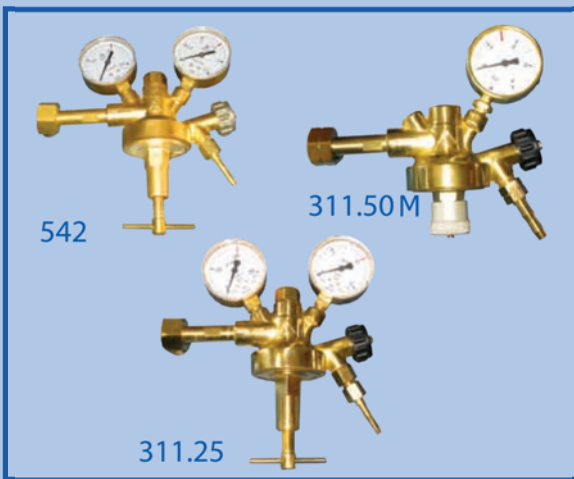
Регулирующий вентиль для углерода диоксид (CO2)

Тип регулирующего вентиль	311.30	311.31	311.32	311.3	311.30M
Максимальное давление на входе (бар)	200	200	200	200	-----
Максимальное давление на выходе (бар)	36 l/min	1,5	10	20	36l/min
Соединение для вентилья баллона	W21,8x1/14"				G1/2"
Выходное соединение резьбы	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Подключение для трубы отвер (mm)	Ø6	ø6	ø6	ø6	ø6
Краска для различия	Темно серый	Темно серый	Темно серый	Темно серый	Темно серый
Примечание	Выходной манометар заменен измерителем расхода				Выходной манометар заменен измерителем расхода



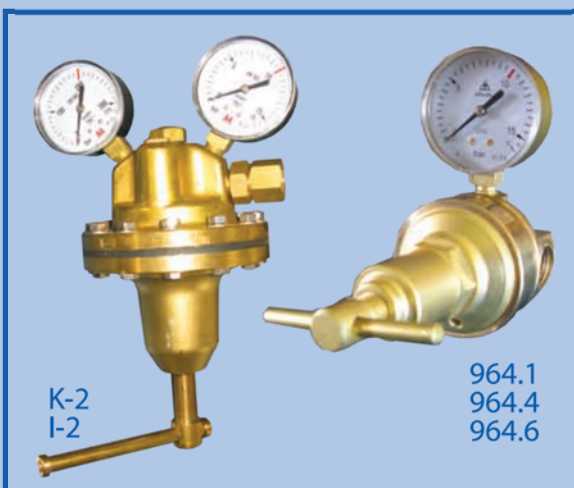
Регулирующий вентиль для топливных газов

Тип регулирующего вентиль	311.41	311.42	436.6	851	851.1
Вид газа	Водород	Водород	Ацетилен	Пропан -бутан	Пропан -бутан
Максимальное давление на входе (бар)	200	200	1,5	-----	-----
Максимальное давление на выходе (бар)	1,5	10	1,5	1,5	4
Соединение для вентилья баллона	W21,8x1/4" левая		Стремя	W21,8x1/4" левая	
Выходное соединение резьбы	G3/8" левая	G3/8" левая	G3/8" левая	G3/8" левая	G3/8" левая
Подключение для трубы отвер (mm)	Ø8	Ø8	Ø8	Ø8	Ø8
Краска для различия	Красный	Красный	Желтый	Красный	Красный
Примечание				Нет входного манометра	Нет входного манометра



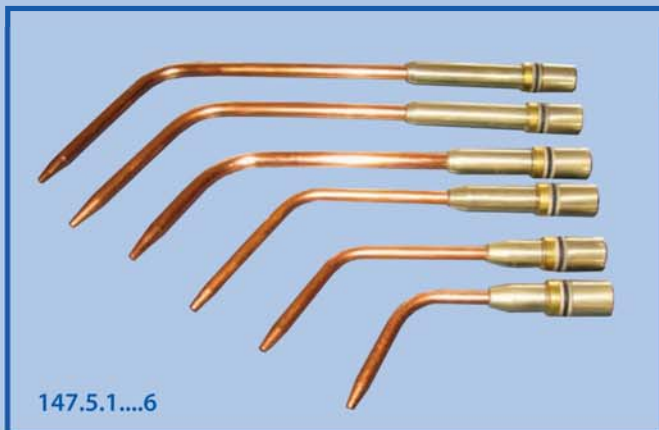
Регулирующий вентиль для аргона и смесей

Тип регулирующего вентиль	311.25	311.40	311.50M	542
Вид газа	сумпорхекса фторид	Формир	Ферромикс	Argon
Максимальное давление на входе (бар)	200	200	-----	200
Максимальное давление на выходе (бар)	10	36l/min	36l/min	36l/min
Соединение для вентилья баллона	W21,8x1/14"	W21,8x1/14" left	G5/8"	W21,8x1/14"
Выходное соединение резьбы	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Подключение для трубы отвер (mm)	Ø6	Ø6	Ø6	Ø6
Краска для различия	темно серый	темно серый	темно серый	темно серый
Примечание		выходной маном. заменен измерителем расхода	выходной маном. заменен измерителем расхода	выходной маном. заменен измерителем расхода



Регулирующий вентиль для распределения мощности и батарейки баллонов

Тип регулирующего вентиль	K-2	I-2	964.1	964.4	964.6
Вид газа	Кислород	Аргон	Кислород	Аргон	CO2
Максимальное давление на входе (бар)	200	200	200	200	200
Максимальное давление на выходе (бар)	10	10	10	10	10
Соединение для вентилья баллона	W21,8x1/14"		G1/2" (гайка резьба)		
Выходное соединение резьбы	M20x1,5	M20x1,5	G1/2" (гайка резьба)		
Подключение для трубы отвер (mm)	Ø8	Ø8	Ø8	Ø8	
Расход (мм3/час)	370	370	80	80	80
Примечание		Нет входного манометра	Нет входного манометра	Нет входного манометра	Нет входного манометра



147.5.1...6

Сварочные горелки тип 147.5.1...6

Сварочные горелки 147.5..6 применяются для классической сварки, твёрдой пайки и нагрева. Горелки работают по принципу инжектора и в них используется смесь **ацетилена** и кислорода. Используются исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.

Тип горелки	147.5.1	147.5.2	147.5.3	147.5.4	147.5.5	147.5.6
Рабочее давление кислорода (bar)	2,5÷3					
Рабочее давление ацетилен (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,2÷0,3	0,2÷0,3	0,3÷0,4	0,3÷0,4
Толщина материала (mm)	0,5÷1	1÷2	2÷4	4÷6	6÷9	9÷14



147-7...-8

Сварочные горелки тип 147-7...-8

Сварочные горелки 147.5..6 применяются для классической сварки, твёрдой пайки и нагрева. Горелки работают по принципу инжектора и в них используется смесь **ацетилена** и кислорода. Используются исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.

Тип горелки	147-7	147-8
Рабочее давление кислорода (bar)	3÷4	
Рабочее давление ацетилен (bar)	0,4÷0,5	0,5÷0,7
Толщина материала (mm)	14÷20	20÷30



147.3B.1...5

Сварочные горелки тип 147.3B.1...5

Сварочные горелки тип 147.3B.1...5 применяются для классической сварки, твёрдой пайки и нагрева в труднодоступных местах, в углах и в трубах. Размер и форма наконечника горелки позволяет работать в очень узких местах. Сгибанием горелку можно привести в положение, необходимое для работы. Горелки работают по принципу инжектора и в них используется смесь **ацетилена** и кислорода. Используются исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.

Тип горелки	147.3B.1	147.3B.2	147.3B.3	147.3B.4	147.3B.5
Рабочее давление кислорода (bar)	2,5÷3				
Рабочее давление ацетилен (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,2÷0,3	0,2÷0,3	0,3÷0,4
Толщина материала (mm)	0,5÷1	1÷2	2÷4	4÷6	6÷9



147.4B.1...5

Сварочные горелки тип 147.4B.1...5

Сварочные горелки тип 147.3B.1...5 применяются для классической сварки, твёрдой пайки и нагрева в труднодоступных местах, в углах и в трубах. Размер и форма наконечника горелки позволяет работать в очень узких местах. Сгибанием горелку можно привести в положение, необходимое для работы. Горелки работают по принципу инжектора и в них используется смесь **ацетилена** и кислорода. Используются исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.

Тип горелки	147.4B.1	147.4B.2	147.4B.3	147.4B.4	147.4B.5
Рабочее давление кислорода (bar)	2,5÷3				
Рабочее давление ацетилен (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,2÷0,3	0,2÷0,3	0,3÷0,4
Толщина материала (mm)	0,5÷1	1÷2	2÷4	4÷6	6÷9



147.11.2;4;6

Горелка для нагрева типа 147.11.2;4;6

Горелка для нагрева типа 147.11.2;4;6 применяется для:

- Твёрдой пайки и предварительного нагрева при сварке
- Принцип работы: инжекторский – под высоким давлением
- Топливный газ: **ацетилен**
- Используется исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.



147.12.2;3;4

Горелка для нагрева типа 147.12.2;3;4

Горелка для нагрева типа 147.12.2;3;4 применяется для:

- Твёрдой пайки и предварительного нагрева при сварке
- Принцип работы: инжекторский – под высоким давлением
- Топливный газ: **ацетилен**
- Используется исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.

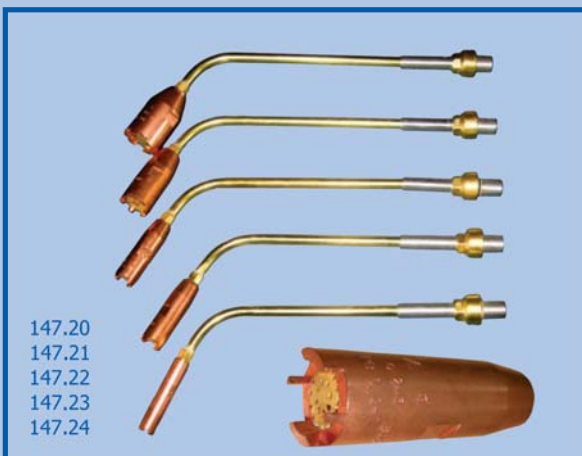


147.13.1...6

Горелка для кругового нагрева типа 147.13.1...4 147.13.1...4

Топливный газ: **пропан-бутан**, который в смеси с кислородом производит пламя, с помощью которого могут проводиться следующие работы:

- Предварительное нагревание трубы наружного периметра от 50 до 400 мм при сварке или разделении сварочных швов
- Пайка и твёрдая пайка
- Сгибание и моделирование
- Нагревание формы при ковке
- Используется исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.

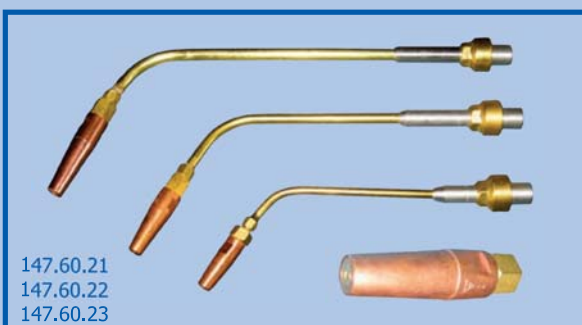


147.20
147.21
147.22
147.23
147.24

Горелка для интенсивного нагрева типа 147.20...24

Горелки для интенсивного нагрева типа 147.20...24 применяются для интенсивного нагрева материала смесью кислорода и **пропан-бутана**. Наконечник горелки состоит из двух внутренних распылителей, сделанных из латуни, и наружного распылителя, сделанного из меди. Пламя формируется в виде двух концентрических кругов. Величины давления кислорода и пропан-бутана, которые используются при работе горелки, как и маркировка наконечника горелки, указаны в таблице:

Тип горелки	Давление (бар)		Наконечник горелки
	кислорода	пропан-бутана	
147.20	1÷2	0,5	147-20-1
147.21	2÷3	0,5	147-21-1
147.22	2÷5	0,5÷1	147-22-1
147.23	3÷6	0,5÷1	147-23-1
147.24	4÷8	1÷2	147-24-1



147.60.21
147.60.22
147.60.23

Горелка для нагрева типа 147.60.21...22...23

Горелки для нагрева типа 147.60.21..22..23 используются для интенсивного нагрева материала. Конструкция наконечника горелки обеспечивает длительную работу горелки, а также целевое и контролируемое нагревание. Топливный газ: **ацетилен**

Тип горелки	Наконечник горелки	Примечание
147.60.21	147.60.1	Используется исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.
147.60.22	147.60.2	
147.60.23	147.60.3	



147.52
147.53

Горелка для выравнивания типа 147.52 и 147.53

Горелки для выравнивания используются для газового нагрева - выравнивания листовой стали. Данные горелки применяются в сочетании с универсальной рукояткой типа 146-1. В качестве горючего газа ется **ацетилен (тип 147.53)** т.е. **пропан - бутан (тип 147.52)**. Длина горелки может быть изменена, по требованию покупателя.



Горелка для термитной сварки тип 147.60...

Горелка тип 147.60 предназначена для алуминотермической сварки рельсов и работает только в комплекте с универсальной рукояткой типа 146-1. Нагревание рельсов и форм осуществляется смесью кислорода и **пропан-бутана** через **22** или **33** источника пламени. Принцип работы горелки – инжекторский.

Тип горелки	Количество отверстий на головке горелки	Примечание
147.60A	22	без насадки
147.60.33A	33	без насадки
147.60	22	С насадкой
147.60.33	33	С насадкой



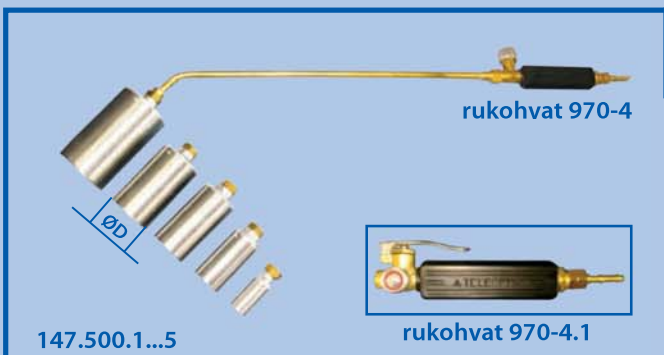
Горелка для нагревания, предварительного нагревания и удаления жировых веществ тип 147.200

Горелка тип 147.200 предназначена для нагревания, предварительного нагревания и удаления жировых веществ с пластиковых частей перед печатью. Все указанные действия производятся пламенем из смеси **воздуха и пропан-бутана**. Рабочее давление воздуха составляет 3-3,5 бар, а пропан-бутана - 0,3-0,35 бар. Используется исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1.



Горелка для нагревания, предварительного нагревания и удаления жировых веществ тип 147.500.1...5

Тип горелки	Топливный газ	Ø (mm)	Применение:
147.500.1	пропан-бутан р 1,5-4 бар смешивается с воздухом, всасываемым снаружи.	25	<ul style="list-style-type: none"> - Мягкая и твёрдая пайка - Предварительное нагревание при сварке и резке пламенем - Предварительное нагревание материала при обработке деформацией (сгибание, запрессовка, моделирование) - Покрытие оловом металлических поверхностей - Сгорание - Длина трубы 350, 500, 750 и 1000mm
147.500.2		40	
147.500.3		50,8	
147.500.4		60,3	
147.500.5		76,1	



Комплект горелок для термической обработки тип 970.1

Комплект горелок для термической обработки с концентрированным узким пламенем может использоваться для :

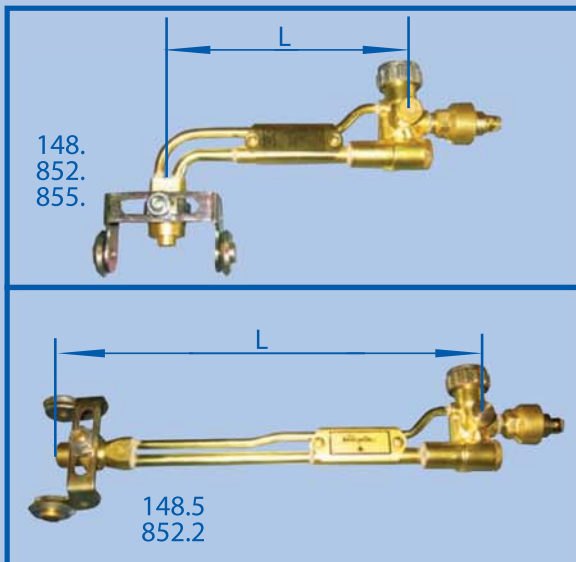
- мягкой и твёрдой пайки
- нагревания-
- холодильной техники
- топливный газ: пропан-бутан
- размер соединения: резьба G1/4" левы



Горелка для нагревания тип U.1.2.000

Горелка для нагревания тип U.1.2.000 предназначена для нагревания при подготовке к глубокому извлечению (при производстве баллонов для технических газов). Нагревание осуществляется смесью кислорода и пропан-бутана. Горелка оснащена проточным резервуаром для воды, которая охлаждает горелку при эксплуатации. Используется исключительно в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1. Длина горелки L=735 mm.

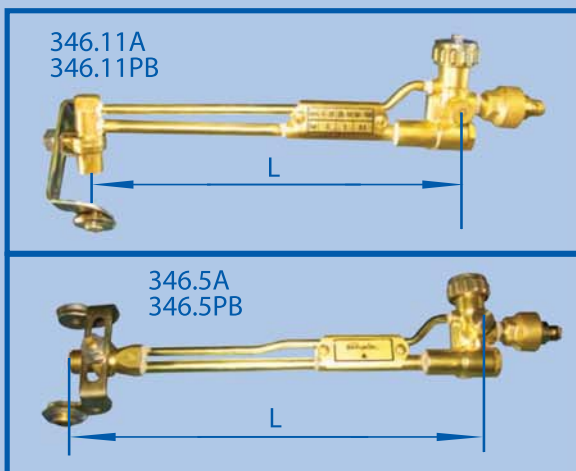




Горелки для резки тип 148; 852 и 855

Горелки для резки используются только в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1. Принцип работы инъекционный.

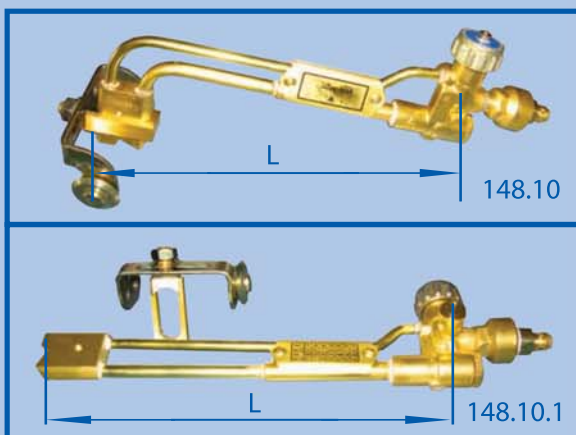
Тип реза	Длина L** (mm)	Предел резания (mm)	Топливный газ	Вместе с форсункой группы*	Применение
148.2R	173	3÷300	Ацетилен	859	* Форсунки не являются составной частью реза и поставляются по отдельному заказу **горелка поставляется без тележки. *** Длина горелки может быть оговорена дополнительно по особым условиям.
148.2.1 **	173				
148.3	367				
148.4	487				
148.5	286				
852.1R	173		Пропан бутан	852	
822.1.1**	173				
852.2	367				
852.3	487				
852.5	286				
855.5	173	Земной газ	855		
855.6	367				
855.7	487				



Горелки для резки тип 346

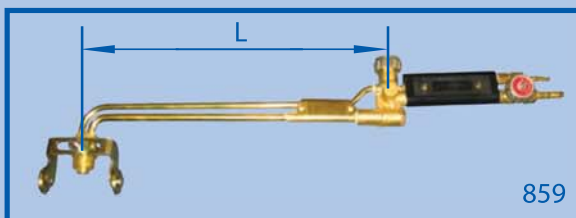
Горелки для резки тип 346 используются для резки стальных листов толщиной до 300 мм. Применяются в тех случаях, когда невозможно использовать для резки горелки 148, 852 и 855 из-за их габаритов. Используются только в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1. Принцип работы инъекционный.

Тип реза	Длина L** (mm)	Угол между осями головки и трубки горелки	Топливный газ	Вместе с форсункой группы*	Применение
346.11A	276	90°	Ацетилен	346.2	* Форсунки не являются составной частью реза и поставляются по отдельному заказу ** Длина горелки может быть оговорена дополнительно по особым условиям.
346.11PB	276	90°	Пропан бутан	346.5	
346.5A	286	180°	Ацетилен	346.2	
346.5PB	286	180°	Пропан бутан	346.5	



Горелки для резки 148.10 и 148.10.1

Горелки для резки тип 148.10 и 148.10.1 используются для резки стальных листов толщиной до 100 мм. Применяются в тех случаях, когда невозможно использовать для резки горелки из-за их габаритов, то есть в основном в кораблестроении. Используются только в комплекте с универсальным поручнем тип 146-1. Принцип работы инъекционный. В качестве топливного газа используется **ацетилен**. Угол между осями головки и трубки горелки составляет 90 градусов. Резка осуществляется с помощью насадки тип (для кислорода) и 148.10-008 (для смеси кислорода и ацетилена). В зависимости от толщины разрезаемого материала выбирается насадка для кислорода, а насадка для смеси остаётся без изменения для любой толщины резки.

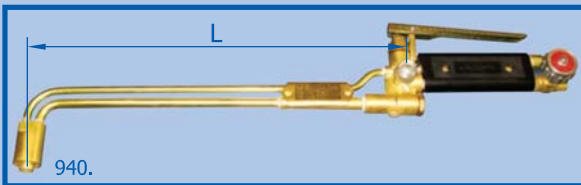


Резцы с рукояткой тип 859

Резцы с рукояткой 859 предназначены для газовой резки стали до 300 мм и работают на инъекционном принципе. Резка осуществляется потоком кислорода под давлением, а в качестве горючего газа используются:

ацетилен, пропан - бутан или земной газ. Резцы, в зависимости от их назначения и условий эксплуатации, изготавливают разного вида и разной длины

Тип реза	Топливный газ	Предел резания(mm)	Длина L** (mm)	Назначение	Вместе с форсункой группы*	Применение		
859.1.1	Ацетилен	3÷300	173	без колесиков	859	* Форсунки не являются составной частью реза и поставляются по отдельному заказу ** Т Длина горелки может быть оговорена дополнительно по особым условиям.		
859.1.2			173	с колесиками				
859.1.3			367	с колесиками				
859.1.4			286	с колесиками				
859.1.5			487	с колесиками				
859.1.6			173	с головкой тип 346				
859.2.1			250					
859.2.2			350	852			173	без колесиков
859.3.1			173				с колесиками	
859.3.2			1200				с колесиками	
859.3.3	367	с колесиками						
859.3.4	Пропан бутан		950	с колесиками	855			
859.3.950			367	без колесиков				
859.4.1	Земной газ		487	с колесиками				
859.4.2			487	с колесиками				



Горелки для резки с держателем тип 940 используются в основном для газовой резки стали толщиной до 300 мм и работают по принципу инжектора. Резка осуществляется струёй кислорода под давлением, а в качестве топливного газа используется **ацетилен, пропан-бутан** или **природный газ**. Горелки оснащены быстро открывающимся вентиляем кислорода для резки. Горелки могут быть разной формы и различной длины, в зависимости от назначения и условий эксплуатации.

Горелки для резки с держателем тип 940

Тип реза	Топливный газ	Предел резания (мм)	Длина L** (mm)	Назначение	Вместе с форсункой группы *	Применение
940.1.1	Ацетилен	3÷300	173	без колесиков	859	* Форсунки не являются составной частью реза и поставляются по отдельному заказу ** Длина горелки может быть оговорена дополнительно по особым условиям.
940.1.2			173	с колесиками		
940.1.3			286	с плоской головкой		
940.1.4			367	с колесиками	346.2	
940.1.5			487	с колесиками		
940.1.6			173	с головкой тип 346		
940.3.1	Пропан бутан	3÷300	173	без колесиков	852	
940.3.2			173	с колесиками		
940.3.3			286	with flat head and carts		
940.3.4			367	с колесиками		
940.3.5			487	с колесиками		
940.4.1	Земной газ		367	с колесиками	855	



Горелки для резки с держателем тип 941 используются в основном для газовой резки стали толщиной до 300 мм. Горелки оснащены вентиляем кислорода для резки, который позволяет быстро и легко начинать резку материала. Топливный газ – **ацетилен** или **пропан-бутан**. Длина горелки может быть изменена при особых условиях.

Горелки для резки с держателем тип 941

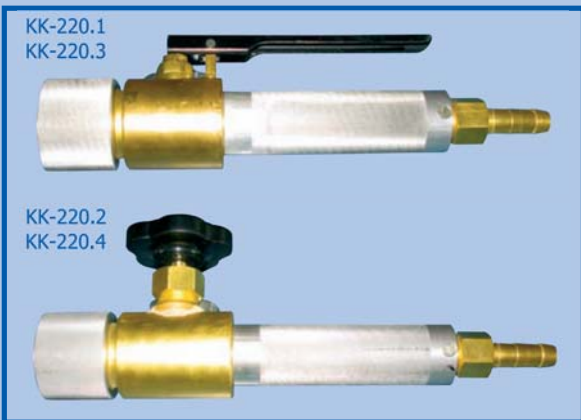
Тип реза	Топливный газ	Предел резания (мм)	Длина L** (mm)	Применение
941.1	Ацетилен	3÷300	500	Режущие горелки в своей работе использовать сопла с плоским закрывающей поверхности
941.2	Ацетилен		800	
941.2.1	Пропан бутан		500	
941.2.2	Пропан бутан	800		



Принцип работы – инжекторский. Соединительная резьба для кислорода G3/8", а для топливного газа G3/8" левы. Насадки не входят в комплект горелки и заказываются отдельно. Назначение: очистка.

Горелки для резки с держателем тип 950

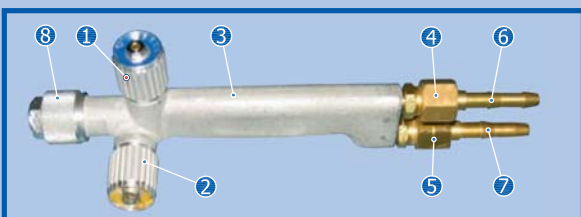
Тип реза	Назначение	Топливный газ	Форсунки	Длина L** (mm)
950.1	очистка	Земной газ	внутренняя 950-030 наружная 950-040	1100
950.2		Пропан бутан		
950.3	резка	Земной газ	300-400 950-051 400-500 950-052	770
950.4		Пропан бутан		
950.5		Пропан бутан		



Поручень для резки кислородом тип KK-220

Поручень тип KK-220 предназначается для регулирования поступления кислорода в процессе грубой резки затвердевшего чугуна или алюминия большой толщины и неправильной формы.

Тип поручня	Способ открытия	Диаметр выходной трубы	Резьба соединения.
KK-220.1	с помощью ручки (быстро открывающий вентиль).	Ø3/8"	G1/2"
KK-220.2	С помощью колёсика (постепенно открывающий вентиль).	Ø3/8"	
KK-220.3	с помощью ручки (быстро открывающий вентиль).	Ø6	
KK-220.4	С помощью колёсика (постепенно открывающий вентиль).	Ø6	

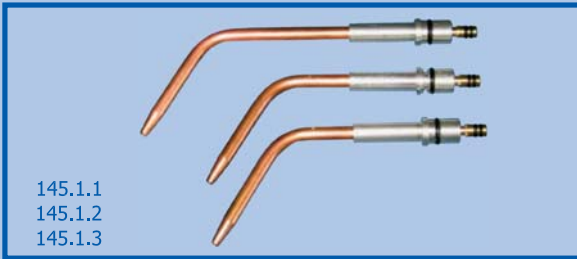


Универсальный малый поручень тип 144

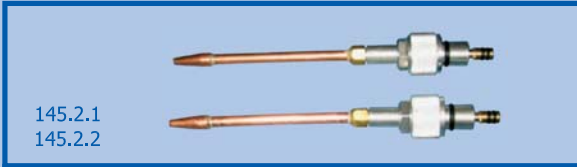
Элементы универсального малого поручня:

1. вентиль кислорода
2. вентиль топливного газа (ацетилен, пропан-бутан)
3. корпус малого универсального поручня
4. гайка для соединения топливного газа с резьбой G1/4"
5. гайка для соединения топливного газа с резьбой G1/4" левы
6. соединение для поступления кислорода внутреннего отверстия Ø6
7. соединение для поступления топливного газа внутреннего отверстия Ø6
8. гайка горелки

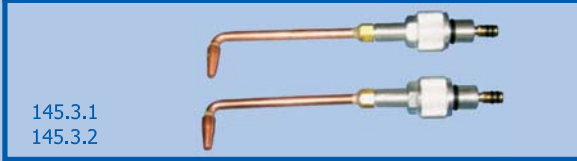
Универсальный малый поручень служит для того, чтобы обеспечить поступление топливного газа (ацетилена, пропан-бутана, природного газа, метана и водорода) и окислителя (кислорода и сжатого воздуха) к потребителю, который осуществляет сварку, пайку, нагревание или плавку.



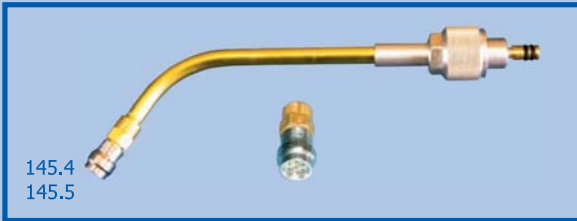
145.1.1
145.1.2
145.1.3



145.2.1
145.2.2



145.3.1
145.3.2



145.4
145.5

Горелки для сварки тип 145 (используются в комплекте с универсальным малым поручнем тип 144)

Горелки для сварки тип 145. работают по принципу инжектора, а в качестве топливного газа используется **ацетилен**. Используются только в комплекте с универсальным малым поручнем тип 144

Тип горелки	145.1.1	145.1.2	145.1.3
Рабочее давление кислорода (bar)	2,5÷3		
Рабочее давление ацетилена (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2	0,1÷0,2
Толщина материала (mm)			

Тип горелки	145.2.1	145.2.2
Рабочее давление кислорода (bar)	2,5÷3	
Рабочее давление ацетилена (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2
Толщина материала (mm)	0,5÷1	1÷2

Тип горелки	145.3.1	145.3.2
Рабочее давление кислорода (bar)	2,5÷3	
Рабочее давление ацетилена (bar)	0,1÷0,2	0,1÷0,2
Толщина материала (mm)	0,5÷1	1÷2

Горелки для нагрева тип 145.4 и 145.5 (используются в комплекте с универсальным малым поручнем тип 144)

Горелки для нагрева тип 145.4 и 145.5 предназначены для:

- твёрдой пайки и предварительного нагрева при сварке
- для нагрева материала
- Принцип работы инжекционный
- Топливный газ: **ацетилен (145.4)**
Пропан-бутан (145.5)
- Используются только в комплекте с универсальным малым поручнем тип 144



852.



855.



859-

Насадки (сопла) для ручной резки

В таблице указаны насадки (сопла) для ручной резки в зависимости от используемого горючего газа

	Тип насадки			Предел резания, (mm)
	852	855	859	
внутренняя	852.003	855.003	859-010	3÷10
	852.004	855.004	859-011	10÷30
	852.005	855.005	859-012	30÷60
	852.006	855.006	859-013	60÷100
	852.007	855.007	859-014	100÷200
	852.008	855.008	859-015	200÷300
наружная	852.009	855.009	859-016	3÷100
	852.010	855.010	859-017	100÷300
горючий газ	Пропан-бутан	Земной газ	ацетилен	
вместе с резцом	852	855	148 и 859	



Насадки (сопла) применяемые только с резцом тип 346

В таблице указаны насадки (сопла) для ручной **резки** тип 346.2 и 346.5

Тип насадке		Маркировка на насадке	Предел резания (mm)
346.2.1	346.5.1	0,5	5÷20
346.2.2	346.5.2	1	20÷50
346.2.3	346.5.3	1,5	50÷100
346.2.4	346.5.4	2	100÷200
346.2.5	346.5.5	2,5	200÷300
ацетилен (А)		Пропан-бутан (PB)	



Таблица – описание насадок для ручного **пазования** тип 346-3 и 346-7

Тип насадке		Маркировка на насадке	Предел обр. пазов (mm)
346-3-1	346-7-1	0	5÷7
346-3-2	346-7-2	1	7÷10
346-3-3	346-7-3	2	10÷15
346-3-4	346-7-4	3	15÷20
ацетилен (А)		пропан-бутан (PB)	



Насадки для ручной резки тип 148.10-004...-008

Таблица – описание насадок для ручного **пазования** тип 148.10-004...008

Тип насадке	Маркировка на насадке	газ	Предел обр. пазов (mm)
148.10-004	M1	кислород	3÷10
148.10-005	M2	кислород	10÷30
148.10-006	M3	кислород	30÷60
148.10-007	M4	кислород	60÷100
148.10-008	M5	смесь кислорода и ацетилена	3÷100
ацетилен (А)		пропан-бутан (PB)	

Насадки тип 148.10-004...008 используются для ручной резки горелками тип 148.10 и 148.10.1. Топливный газ: ацетилен. Монтируются в отверстия на головке горелки, причём насадки с маркировкой M1, M2, M3 и M4 – в вертикальное отверстие, а насадка с маркировкой M5 – в косое отверстие.



Насадки для механической резки тип 960 и 966

Таблица – описание насадок для механической пазования тип 960 и 966

	Тип насадке		Предел обр. пазов (mm)
	960	966	
внутренняя	960-015	966-015	3÷10
	960-016	966-016	10÷25
	960-017	966-017	25÷40
	960-018	966-018	40÷60
	960-019	966-019	60÷100
	960-020	966-020	100÷200
наружная	960-021	966-021	200÷300
	960-022	966-022	3÷100
горючий газ	960-023	966-023	100÷300
	ацетилен (А)	пропан-бутан (PB)	
вместе с резцом	960	966	



Насадки для механической резки тип 346.11.1.....7

Насадки тип 346.11.1.....7 используются при резке материала на автоматических и полуавтоматических машинах. Насадки в качестве топливного газа используют **ацетилен**, что на форсунке обозначено буквой «А». Наружные поверхности защищены слоем никеля, что значительно продлевает срок годности насадки и повышает качество резки.

Тип насадке	Предел обр. пазов	Обозначение на насадке
346.11.1	3÷15	1
346.11.2	15÷35	2
346.11.3	35÷60	3
346.11.4	60÷100	4
346.11.5	100÷150	5
346.11.6	150÷200	6
346.11.7	200÷300	7



951.1-5

Насадки для нагревания тип 951.1-5

Насадки тип 951.1-5 используются для твёрдой и мягкой пайки, предварительного подогрева при сварке и резке пламенем, нагревании, сгибании, моделировании, покрытии оловом и т.д. Наружная насадка сделана из стали с наружным диаметром 15 мм, а внутренняя - из латуни с соединительной резьбой M10x1 мм. При работе насадки используется смесь **пропан-бутан** и сжатого воздуха. Пламя для нагревания состоит из центрального и концентрированного стабилизирующего пламени.



950-051
950-052

Насадки для ручной резки тип 950-051 и 950-052

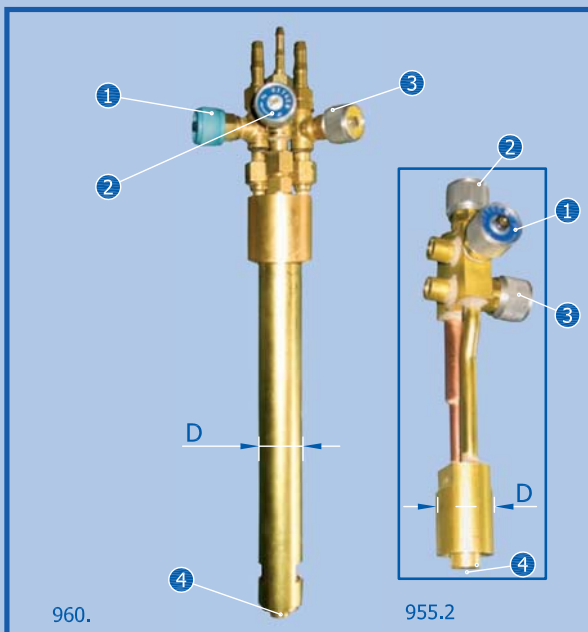
Насадки тип 950-051 и 950-052 предназначены для ручной резки нелегированной стали. Насадки тип 950-051 используются при резке стали толщиной от 300 до 400 мм, а насадки тип 950-052 – для резки при толщине от 400 до 500 мм. В качестве топливного газа для этих насадок используется **природный газ, коксовый газ** или **пропан-бутан**. Насадки используются исключительно в комплекте с горелкой для резки тип 950.3 и 950.4.



950-030
950-040

Насадки для поверхностной очистки тип 950-030 и 950-040

Насадки тип 950-030 и 950-040 предназначены для поверхностной очистки (флемования) стальных слитков. Эти две насадки составляют единое целое и именно так и используются. В качестве топливного газа для этих насадок используется **природный газ, коксовый газ** или **пропан-бутан**. Насадки используются исключительно в комплекте с горелкой для резки тип 950.1 and 950.2.



960.

955.2

Механические горелки для резки тип 960 и 955.2

Механические горелки для резки сконструированы и предназначены для установки на машины и полуавтоматы для резки стальных листов.

	Тип резака для установки на станке			
	960.1	960.2	960.11A **	955.2
Предел резки (mm)	3÷300			3÷100
Горючий газ	ацетилен	пропан - бутан земной газ	ацетилен, пропан - бутан	ацетилен, пропан - бутан
Клапаны и подключение горючего газа	* 1. клапан кислорода для резки тип 961.1 (R3/8") 2. клапан кислорода для нагрева тип 961.2 (R3/8") 3. клапан газа тип 961.3 (R3/8" левый)			1. вентиль кислорода для резки 2. вентиль кислорода для нагревания 3. вентиль для горючий газ
Измер. подкл (mm)	D = Ø32			D= Ø37
насадки *	4) 960	4) 966	4) 346.11	4) 960 и 966

* Не входят в состав механической горелки и заказываются отдельно

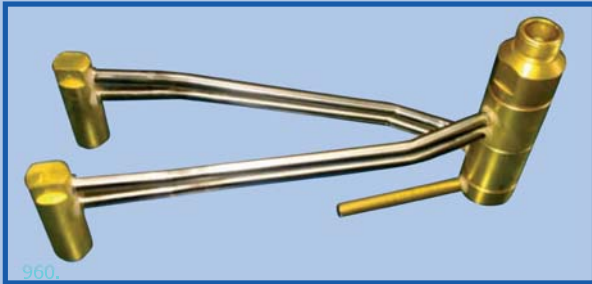
** Головка горелки сконструирована таким образом, что в её работе используются форсунки серии 346.11. Остальные размеры совпадают с размерами горелки 960.1 и 960.2.



960.5

Двойная горелка тип 960.5

Двойная горелка тип 960.5 устанавливается на механическую горелку тип 960 и предназначена для резки стальных лент. В качестве топливного газа используется **ацетилен** или **пропан-бутан**, а насадки для резки – серии 960 и 966.



Двойная горелка тип 960.5.1

Двойная горелка тип 960.5 устанавливается на механическую горелку тип 960 и предназначена для резки стальных лент. В качестве топливного газа используется ацетилен или пропан-бутан, а насадки для резки – серии 346.11.

Сопровождающее оборудование



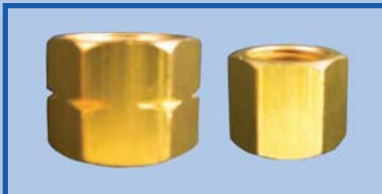
Трубки для сварки

- Для кислорода (синий) внутреннего отверстия Ø4 and Ø6
- Для топливных газов (красный) внутреннего отверстия. Ø4, Ø6, Ø8 and Ø10 mm



Сухие предохранители от возгорания

- Сухие предохранители от возгорания для:
1. монтажа на универсальный поручень: R1 для ацетилена, R1A для пропан –бутана и R2 для кислорода;
 2. монтажа на регулирующий вентиль R3 для ацетилена R3A для пропан –бутана R4 для кислорода



Соединительные гайки

- Соединительные гайки с резьбой:
- G1/4"
 - G1/4" леви
 - G3/8"
 - G3/8" леви
 - G1/2"
 - G1/2" леви



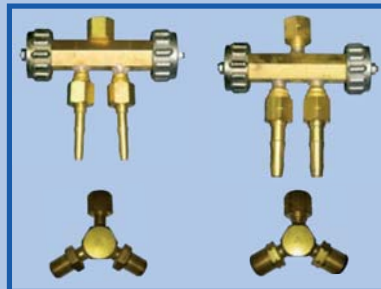
Соединения для труб

Соединения – стелби для сварочных трубок номинального диаметра Ø4, Ø6, Ø8, Ø10, и Ø12 mm



Стыковые соединения

Стыковые соединения для увеличения длины сварочных трубок номинального диаметра. Ø4, Ø6, Ø8, Ø10, и Ø12 mm



Тройники

Тройники (адаптеры), которые позволяют подключить несколько потребителей к выходу регулирующего вентиля :

- тройник 311.15 для кислорода;
- тройник 436.15 для ацетилена.



Зажимы и скобы

Зажимы и скобы для всех видов сварочных трубок



Оборудование для очистки

Набор для очистки наконечника горелок и насадок. Этот набор в значительной мере улучшает качество пламени для сварки и резки и уменьшает опасность от возврата пламени.

Телеоптик ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ о.о.о.



Традиция и качество – на нашей стороне!



Телеоптик ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

д.о.о. учреждено в 1922 году

Тршчанска 21

Белград - Земун

Сербия

тел: +381 11 316 07 75

тел/факс: +381 11 316 35 24

тел/факс: +381 11 316 00 16

e-mail: teleoptik.gasna@open.telekom.rs

www.teleoptik.co.rs

