

GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR EINZELSCHNEIDBRENNER MIT GASEMISCHENDEN DÜSEN

Der Schneidbrenner ist entsprechend den Warnhinweisen in der Bedienungsanleitung zu verwenden.

1-EINZELSCHNEIDBRENNER MIT GASEMISCHENDEN DÜSEN

Bei Schneidbrennern mit gasemischenden Düsen, erfolgt die Mischung des Gases, das die Schneidflamme erzeugt, nicht im Brennerkörper wie bei Injektor-Schneidbrennern, sondern in der Düse. Die Gase gelangen über drei getrennte Kanäle zur Düse. Schneidbrenner mit gasemischenden Düsen können mit Brenngasen wie Acetylen, Propan und Erdgas verwendet werden. Aufgrund der Konstruktion muss bei Verwendung unterschiedlicher Gasarten nicht der gesamte Brenner ausgetauscht werden – es genügt, nur die Düse zu wechseln. Es ist lediglich erforderlich, die Schneiddüse entsprechend der verwendeten Gasart auszuwählen. Die Warnhinweise auf dem Produkt müssen aufmerksam gelesen werden.

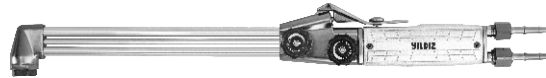
4541



4511



4551

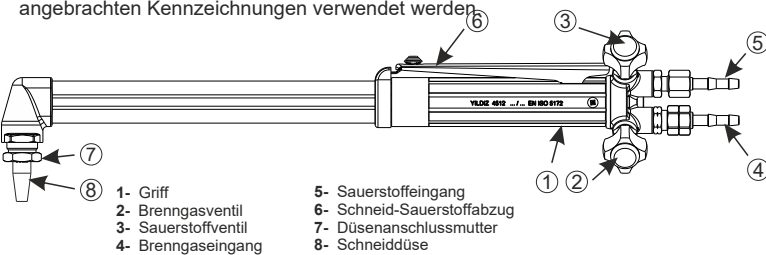


4512



1-WARNHINWEISE

Am Schneidbrenner dürfen keine Änderungen ohne die Zustimmung und Kontrolle unseres Unternehmens vorgenommen werden. Da die unsachgemäße Verwendung der Schneidbrenner schwere Schäden verursachen kann, dürfen sie nur von geschultem Personal verwendet werden. Schneidbrenner sind vor versehentlichen Stößen, Herunterfallen sowie vor Öl und anderen Verunreinigungen zu schützen. Schneidbrenner und Schneiddüsen müssen entsprechend den auf ihnen angebrachten Kennzeichnungen verwendet werden.



2-INSTALLATION

Die gemäß Tabelle 1, Tabelle 2 und Tabelle 3 ausgewählte Schneiddüse (8) muss mithilfe der Düsenanschlussmutter (7) und unter Verwendung des passenden Werkzeugs am Schneidbrenner montiert werden.

Am Griff sind die Schlauchtüllen für Sauerstoff- (5) und Brenngas- (4) Schläuche auf festen Sitz zu prüfen.

Ein zum verwendeten Gerät geeigneter Gasschlauch ist mithilfe von Schlauchklammern an die Schlauchanschlüsse des montierten Schneidbrenners anzuschließen.

Zum sicheren Betrieb bei Schneidarbeiten mit Sauerstoff und anderen Brenngasen (Acetylen, Propan, Erdgas) wird der Einsatz geeigneter Sicherheitseinrichtungen empfohlen.

3-VERWENDUNG

Die Regler für den Gaszufluss zum Schneidbrenner sind nach den in den Tabellen angegebenen Drücken einzustellen.

Der Schneid-Sauerstoffauslöser (6) ist beim Einstellen des Sauerstoffdrucks durch Öffnen des Sauerstoffventils (3) gedrückt zu halten. Nach der Druckeinstellung ist der Auslöser zu schließen. Das Brenngasventil (2) ist ausreichend zu öffnen, um den Gasfluss freizugeben.

Das austretende Gasgemisch an der Schneiddüse (8) ist anzuzünden, um eine Vorwärm- bzw. Anheizflamme zu erzeugen.

Nachdem das Werkstück ausreichend vorgewärmt ist, den Schneid-Sauerstoffauslöser betätigen, um mit dem Schneiden zu starten.

Die Schneiddüse (8) darf während des Schneidvorgangs das Werkstück nicht berühren und ist in einem solchen Abstand zu halten, dass ein ordnungsgemäßer Schnitt gewährleistet ist.

Beenden des Schneidvorgangs und Abschalten des Brenners:

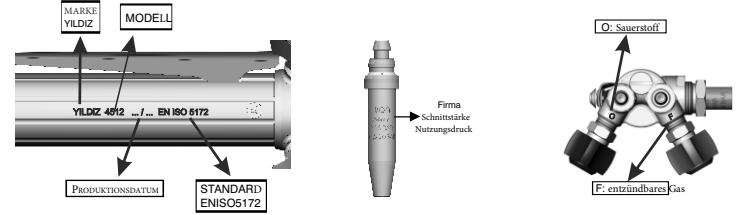
Nach Abschluss des Schneidens Schneid-Sauerstoffauslöser (6), Brenngasventil (2) und Sauerstoffventil (3) schließen.

Die Gasflaschen schließen und das verbleibende Gas in den Schläuchen nacheinander über die Brennerventile ablassen.

Brennerventile und Druckminderer schließen.

Nach längerem Betrieb sind Acetylen-Schneiddüsen mit den dafür vorgesehenen Düsenreinigungsnadeln zu säubern.

4-MARKIERUNG



5- TECHNISCHE DATEN

TABELLE: 1 SCHNEIDDÜSE SAUERSTOFF - ACETYLEN

Bestell Nr.	Geeignete Schneidgeräte	Schnittstärke	Sauerstoff Druck	Acetylen Druck	Sauerstoffverbrauch für Anheiz-Vorwärmflamme	Sauerstoffverbrauch für den Schneidvorgang	Brenngasverbrauch
4530A		3-6 mm	2,5-3,5 bar	0,35 bar	140 - 180 l/h	270 - 300 l/h	110 - 130 l/h
4531A		5-12 mm	3-4 bar	0,35 bar	210 - 230 l/h	480 - 540 l/h	160 - 170 l/h
4532A		10-75 mm	4-5 bar	0,4 bar	250 - 290 l/h	900 - 1140 l/h	190 - 210 l/h
4533A	4435-4541-	70-100 mm	4,5-5,5 bar	0,4 bar	300 - 310 l/h	1140 - 1440 l/h	230 - 250 l/h
4534A	4512	90-150 mm	5-6 bar	0,4 bar	320 - 330 l/h	1680 - 1920 l/h	250 - 280 l/h
4535A		140-200 mm	5-6,5 bar	0,4 bar	330 - 350 l/h	1800 - 2340 l/h	280 - 290 l/h
4536A		190-300 mm	6,5-7,5 bar	0,45 bar	400 - 410 l/h	2640 - 2940 l/h	300 - 310 l/h
4537A		300-500 mm	6,5-7,5 bar	0,45 bar	400 - 410 l/h	2760 - 3180 l/h	300 - 310 l/h

TABELLE: 2 SCHNEIDDÜSEN SAUERSTOFF - PROPAN / ERDGAS

Bestell Nr.	Geeignete Schneidgeräte	Schnittstärke	Sauerstoff Druck	Propan Druck	Sauerstoffverbrauch für Anheiz-Vorwärmflamme	Sauerstoffverbrauch für den Schneidvorgang	Brenngasverbrauch
4530P		3-6 mm	2,5-3,5 bar	0,3 bar	240 - 300 l/h	300 - 420 l/h	260 - 310 l/h
4531P		5-12 mm	3-4 bar	0,3 bar	280 - 320 l/h	600 - 750 l/h	340 - 400 l/h
4532P		10-75 mm	4-5 bar	0,4 bar	320 - 360 l/h	1020 - 1200 l/h	400 - 440 l/h
4533P	4435-4541-	70-100 mm	4,5-5,5 bar	0,4 bar	360 - 420 l/h	1500 - 1680 l/h	510 - 580 l/h
4534P	4512	90-150 mm	5-6 bar	0,7 bar	420 - 480 l/h	1800 - 2100 l/h	520 - 690 l/h
4535P		140-200 mm	5-6,5 bar	0,7 bar	480 - 540 l/h	2100 - 2580 l/h	700 - 730 l/h
4536P		190-300 mm	6,5-7,5 bar	0,7 bar	540 - 600 l/h	2640 - 3000 l/h	780 - 810 l/h
4537P		300-500 mm	6,5-7,5 bar	0,8 bar	600 - 630 l/h	3000 - 3120 l/h	780 - 810 l/h

TABELLE: 3 SCHNEIDDÜSEN SAUERSTOFF - ERDGAS

Bestell Nr.	Geeignete Schneidgeräte	Schnittstärke	Sauerstoff Druck	Erdgas Druck	Sauerstoffverbrauch für Anheiz-Vorwärmflamme	Sauerstoffverbrauch für den Schneidvorgang	Brenngasverbrauch
4530M		3-6 mm	3-4 bar		230 - 260 l/h	480 - 660 l/h	130 - 160 l/h
4531M		5-12 mm	4-5 bar		260 - 280 l/h	960 - 1140 l/h	160 - 180 l/h
4532M	4435-4541-	10-75 mm	4,5-5,5 bar		270 - 290 l/h	1320 - 1500 l/h	170 - 190 l/h
4533M	4551-4511-	70-100 mm	5-6 bar	0,3-1 bar	290 - 310 l/h	1620 - 1800 l/h	190 - 200 l/h
4534M	4512	90-150 mm	5-6,5 bar		330 - 360 l/h	1920 - 2400 l/h	210 - 220 l/h
4535M		140-200 mm	6,5-7,5 bar		-	-	-
4536M		190-300 mm	6,5-7,5 bar		-	-	-

6- BETRIEBS- UND WARTUNGSHINWEISE

Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich von autorisierten Servicezentren durchgeführt werden, wobei nur Originalersatzteile verwendet werden dürfen. Für Schäden, die durch nicht autorisierte Reparaturen entstehen, übernimmt unser Unternehmen keine Verantwortung.

Die Schneidbrenner müssen regelmäßig kontrolliert werden. Beschädigte oder verschmutzte Teile (Ventile, Anschlussmutter, Auslöser) dürfen nicht ohne vorherige Wartung oder Reparatur benutzt werden.

Bei Gaslecks am Schneidbrenner oder Beschädigungen an Auslöser, Anschlüssen oder Ventilen ist die Gaszufuhr unverzüglich zu sperren, und der Brenner darf nicht betrieben werden.

7- BETRIEBS- UND WARTUNGSHINWEISE

Das Produkt ist während Transport und Versand in der Originalverpackung aufzubewahren, um Schäden zu verhindern.

Bei längerer Nichtbenutzung sind Brenner, Schneidbrennerkörper und Düsen in der Originalverpackung aufzubewahren, um sie vor Schmutz, Öl und anderen Verunreinigungen zu schützen.

8- HÄUFIGE BEDIENUNGSFEHLER

Die Schneiddüse (8) wurde nicht entsprechend der beim Schneidvorgang verwendeten Gasart ausgewählt.

- Die für den Einsatzfall passende Düse ist aus den Angaben in den technischen Tabellen auszuwählen und zu verwenden.

Die Düsenanschlussmutter (7) wurde ohne passenden Schlüssel angezogen, wodurch die Verbindung locker bleibt. Die Düsenanschlussmutter ist mit dem passenden Schlüssel fest anzuziehen, damit die Schneiddüse korrekt in der Aufnahme sitzt.

* Die unten mit Code angegebenen Flammschuttsicherungen der Marke YILDIZ sind gegen alle Herstellungs- und Verarbeitungsfehler für einen Zeitraum von 5 Jahren garantiert.

Störungen, die durch Bedienungsfehler entstehen, sowie Verbrauchsmaterialien sind nicht von der Garantie abgedeckt. Die Reparatur und Wartung von Schäden, die durch Herstellungs- und Verarbeitungsfehler entstehen, wird von unserem Kundendienst durchgeführt. Falls erforderlich, werden Ersatzteile ausgetauscht. Die maximale Reparaturdauer beträgt 20 Arbeitstage.

Die Produkte dürfen keinesfalls von anderen als unserem autorisierten Kundendienst geöffnet werden. Störungen, die durch Eingriffe des Benutzers verursacht wurden, sind nicht von der Garantie abgedeckt.

VORSICHT!!! Wenden Sie sich für Reparaturen und Wartung ausschließlich an unseren autorisierten Kundenservice.

Lassen Sie Ihr Garantiezertifikat am Kaufdatum des Produkts vom Verkäufer genehmigen. Beschwerden und Eingriffe können bei den Verbraucherschutzgerichten und den Verbraucher-Schlichtungsausschüssen eingereicht werden. Für Informationen zu den Wahlrechten des Verbrauchers sollte Artikel 11 des Gesetzes Nr. 6502, zum Schutz des Verbrauchers konsultiert werden.

Kod No Seri No

Satış Tarihi ve Yeri: Fatura No:

Die Verwendung unserer Produkte ist ausschließlich durch geschultes Personal zulässig.

URETICI FIRMA

YILDIZ GAZ ARMATÜRLERİ SAN.TİC.A.Ş.
Akşarburg Mahallesi 137. Sok.
No:5 (34522) Esenyurt / İSTANBUL
Tel:(0212) 422 11 90 (Pbx) Fax:(0212) 422 16 79
Email: yildizgaz@yildizgaz.com.tr
http://www.yildizgaz.com.tr

SATICI FIRMA (KAŞE VE İMZA)

Importiert durch
RIEGLER & Co. KG
Schützstraße 27
72574 Bad Urach
Deutschland

USER MANUAL FOR NOZZLE MIX TYPE CUTTING TORCH

Cutting torch must be used by consulting to the warnings in the manual.

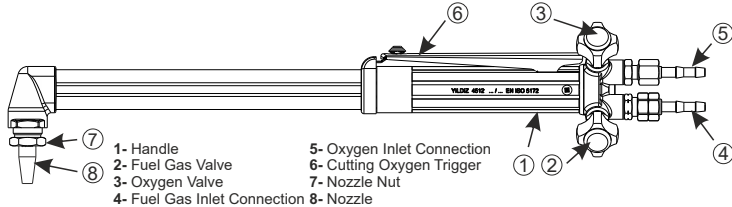
1-NOZZLE MIX CUTTING TORCHES

- Nozzle mix cutting torches form the gas mix that will provide the cutting flame in the nozzle.
- The gas reaches to the nozzle from 3 different channels separately.
- Nozzle mix cutting torches can be used with flammable gases like Acetylene, Propane and Natural Gas.
- Because of its design, instead of changing the torch based on different gas types, only choosing the appropriate cutting nozzle depending on the gas type to be used will be enough.
- Warning cards on the product should be read carefully.



1-WARNINGS

- No modifications should be done on torches and components without our company's control and information
- Since the misuse of torches and components may cause serious damages, they should be used by qualified and authorised person.
- Torches and components should be kept away from accidental crashes, falling down, grease and other dirt sources.
- Torches and components should be used considering information marked on them.



2-INSTALLATION

- Nozzle (8) chosen according to Technical information table should be fixed to the torch with tip nozzle nut (7) by using suitable wrench.
- The tightness of the oxygen (5) and fuel gas (4) hose connection nuts behind the handle should be checked.
- Gas hose which is suitable for the equipment to be used should be connected to the hose connections of the cutting torch which has been set up by using clamps.
- Flashback arrestors which are reasonable for security are suggested to be used because of usage of oxygen and flammable gases during cutting processes.

3-USAGE

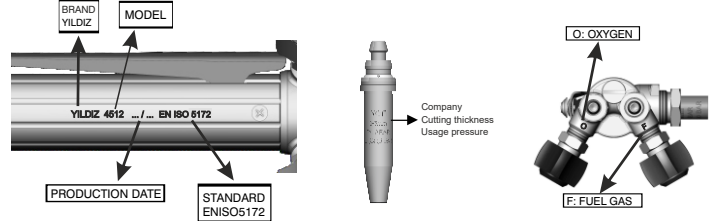
- Regulators which will supply the gas flow to the cutting torch should be adjusted according to the working pressures shown on Technical information table..
- Oxygen pressure should be adjusted by turning the oxygen valve(3) on while the cutting oxygen trigger is pressed. Trigger should be released after adjustment.
- The flow of the gas mixture to the atmosphere should be maintained by turning the fuel gas valve (2) on enough amount.
- Tempering flame should be obtained by igniting the flowing gas mixture from the nozzle (8).
- After the part tempered ,cutting process should be started by pressing the cutting oxygen trigger (6).
- During cutting process, nozzle (8) shouldn't be contacted to the part and should be kept within a suitable distance which may succeed the cutting operation.

Ending the cutting process and turning the cutting torch off :

- After the cutting process ended, cutting oxygen trigger (6), fuel gas valve (2) and oxygen valve (3) should be turned off in the specified order.

- Gas cylinder valves should be turned off and gas left inside the hoses should be released by using torch valves.
- Torch valves and regulators should be turned off.
- Acetylene cutting tips should be cleaned by tip cleaning needles after a long period of operation.

4- MARKING



5- TECHNICAL INFORMATION TABLE

TABLE: 1 CUTTING NOZZLES OXYGEN - ACETYLENE

Order No	Cutters on which it is used	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Acetylene Pressure	Tempering Oxygen Waste	Cutting Oxygen Waste	Fuel Gas Waste
4530A	4435-4541-4551-4512	3-6 mm	2,5-3,5 bar	0,35 bar	140 - 180 l/h	270 - 300 l/h	110 - 130 l/h
4531A		5-12 mm	3-4 bar	0,35 bar	210 - 230 l/h	480 - 540 l/h	160 - 170 l/h
4532A		10-75 mm	4-5 bar	0,4 bar	250 - 290 l/h	900 - 1140 l/h	190 - 210 l/h
4533A		70-100 mm	4,5-5,5 bar	0,4 bar	300 - 310 l/h	1140 - 1440 l/h	230 - 250 l/h
4534A		90-150 mm	5-6 bar	0,4 bar	320 - 330 l/h	1680 - 1920 l/h	250 - 280 l/h
4535A		140-200 mm	5-6,5 bar	0,4 bar	330 - 350 l/h	1800 - 2340 l/h	280 - 290 l/h
4536A		190-300 mm	6,5-7,5 bar	0,45 bar	400 - 410 l/h	2640 - 3000 l/h	300 - 310 l/h
4537A		300-500 mm	6,5-7,5 bar	0,45 bar	400 - 410 l/h	2760 - 3180 l/h	300 - 310 l/h

TABLE: 2 CUTTING NOZZLES OXYGEN - PROPANE

Order No	Cutters on which it is used	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Propane Pressure	Tempering Oxygen Waste	Cutting Oxygen Waste	Fuel Gas Waste
4530P	4435-4541-4551-4512	3-6 mm	2,5-3,5 bar	0,3 bar	240 - 300 l/h	300 - 420 l/h	260 - 310 l/h
4531P		5-12 mm	3-4 bar	0,3 bar	280 - 320 l/h	600 - 750 l/h	340 - 400 l/h
4532P		10-75 mm	4-5 bar	0,4 bar	320 - 360 l/h	1020 - 1200 l/h	400 - 440 l/h
4533P		70-100 mm	4,5-5,5 bar	0,4 bar	360 - 420 l/h	1500 - 1680 l/h	510 - 580 l/h
4534P		90-150 mm	5-6 bar	0,7 bar	420 - 480 l/h	1800 - 2100 l/h	520 - 690 l/h
4535P		140-200 mm	5-6,5 bar	0,7 bar	480 - 540 l/h	2100 - 2580 l/h	700 - 730 l/h
4536P		190-300 mm	6,5-7,5 bar	0,7bar	540 - 600 l/h	2640 - 3000 l/h	780 - 810 l/h
4537P		300-500 mm	6,5-7,5 bar	0,8 bar	600 - 630 l/h	3000 - 3120 l/h	780 - 810 l/h

TABLE: 3 CUTTING NOZZLES OXYGEN - NATURALGAS

Order No	Cutters on which it is used	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Naturalgas Pressure	Tempering Oxygen Waste	Cutting Oxygen Waste	Fuel Gas Waste
4530M	4435-4541-4551-4512	3-6 mm	3-4 bar	0,3 - 1 bar	230 - 260 l/h	480 - 660 l/h	130 - 160 l/h
4531M		5-12 mm	4-5 bar		260 - 280 l/h	960 - 1140 l/h	160 - 180 l/h
4532M		10-75 mm	4,5-5,5 bar		270 - 290 l/h	1320 - 1500 l/h	170 - 190 l/h
4533M		70-100 mm	5-6 bar		290 - 310 l/h	1620 - 1800 l/h	190 - 200 l/h
4534M		90-150 mm	5-6,5 bar		330 - 360 l/h	1920 - 2400 l/h	210 - 220 l/h
4535M		140-200 mm	6,5-7,5 bar		-	-	-
4536M		190-300 mm	6,5-7,5 bar		-	-	-

6- OPERATION AND MAINTENANCE

- Repair and maintenance should be performed by the authorized services and only original spare parts should be used. Our company is not responsible from the damages that might result from the repairs performed out of its control.
- Cutting torches should be checked periodically and shouldn't be used without repair and maintenance if any of the parts (valves, connection nuts, trigger parts etc.) is damaged or dusty.
- Gas inlet should be closed and torch should never be used if there are any leakage on the torch.

7- STORAGE AND TRANSPORT

- Keep product inside its box during transport to avoid being damaged.
- Cutting torches and tips should be kept inside their package if will not be used for a long period of time to avoid dust, grease and other dirt sources.

8- MISUSES

- Choice of nozzle (8) appropriate for the gas type to be used.**
- Suitable cutting tips should be used choosed from Technical information table.
- Tightening of cutting tip nozzle nut (7) with inappropriate wrench and left loose.**
- Cutting tip connection nut should be tightened with appropriate wrench in order to locate the cutting tip precisely.