



Th. WORTELBOER B.V.

SLUISWEG 9

NL - 6582 AG HEUMEN

TEL. 024 - 358 65 14

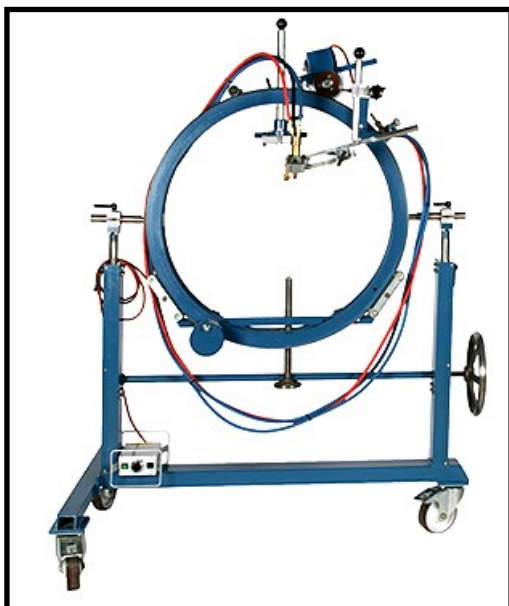
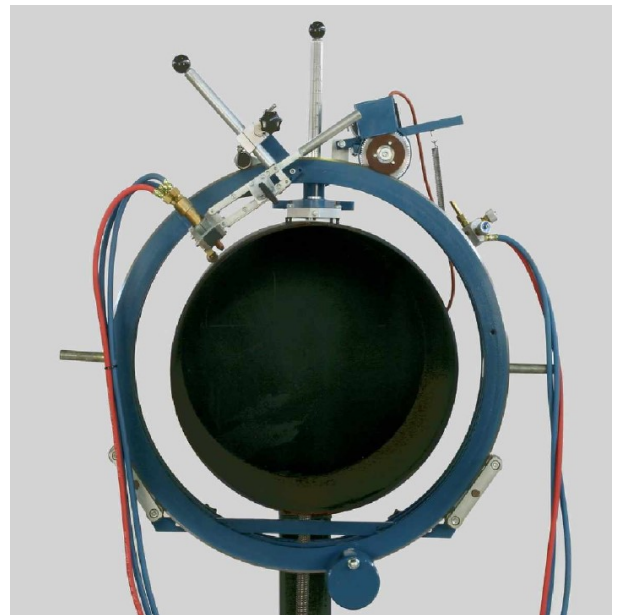
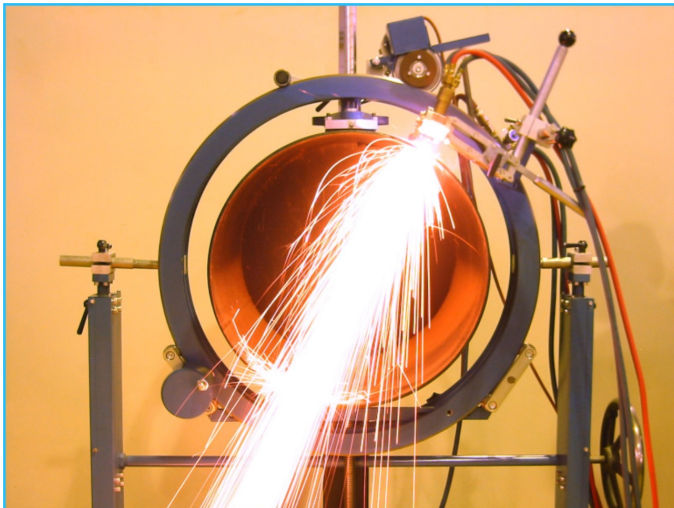
www.wortelboer.ws

E-mail : info@wortelboer.ws

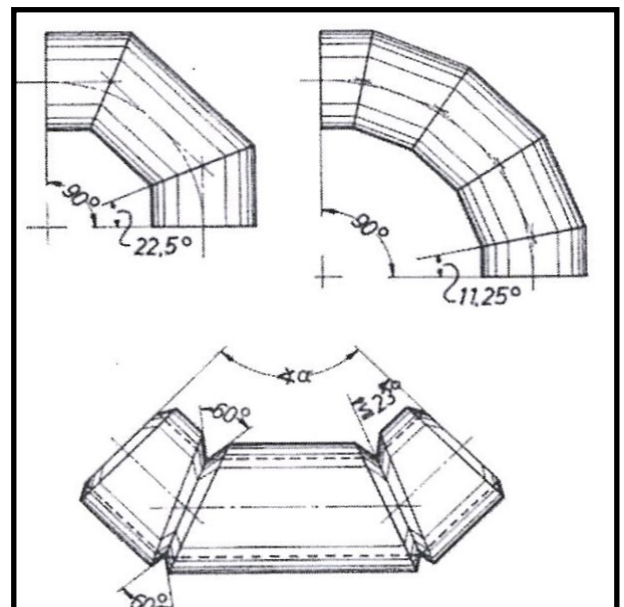
RSG Rohrbrennschneidmaschine

für das GERADE TRENNEN (mit Schweißkante) von Röhre
und schneiden von **GEHRUNGS**schnitte (mit Schweißkante)

an Rohrdurchmesser **60 - 2.090 mm.** standard



Fahrwagen mit RSG Brennschneidmaschine darauf montiert.



Beispiele von gerade und Gehrungs-schnitte, OHNE oder MIT Schweißkante.

ROTOFIX Rohrbrennschneidmaschinen Modell RSG

für **GEHRUNGS-schnitte** BIS 22,5° und gleichzeitig auch mit Scheißkante bis 30° Anfaswinkel.

Standard Modelle:

RSG 1	für Röhre von	60 bis	275 mm. diam. ofwel pijp	2" - 10"
RSG 2	für Röhre von	215 bis	620 mm. diam. ofwel pijp	8" - 24"
RSG 3	für Röhre von	610 bis	1.030 mm. diam. ofwel pijp	24" - 40"
RSG 4	für Röhre von	1.020 bis	1.430 mm. diam. ofwel pijp	40" - 56"
RSG 5	für Röhre von	1.310 bis	1.730 mm. diam. ofwel pijp	52" - 68"
RSG 6	für Röhre von	1.720 bis	2.090 mm. diam. ofwel pijp	68" - 82"

Andere Größen auf Anfrage.

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 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° (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.

TECHNISCHE DATEN:

Handbetrieb H	:	Bestehend aus einer kompletten, aufsteckbaren Einheit. Bedienung über Handkurbel.
Elektrischer Antrieb E	:	Bestehend aus einer kompletten, aufsteckbarer Antriebseinheit mit einem externen Schaltkasten zur Steuerung der Schnittgeschwindigkeit und der Drehrichtung.
Netzspannung	:	230 V, 50Hz (andere Spannungen auf Anfrage).
Schnittgeschwindigkeit	:	150 - 700 mm / min. stufenlos Immer handmäßig an zu passen.
Brenner Typ G	:	Standard für Sauerstoff-Acetylen: event. Propan / LPG / Erdgas oder andere Gase.
Wanddicke (Schneidkapazität)	:	2 - 200 mm.
Brennersupport	:	Spezialanschnittsupport mit Seiten- und Höhenregulierung. Einstellmöglichkeiten für den Brennerabstand zur Rohrwand. Der eingestellte Abstand bleibt auch bei Unebenheiten der Rohroberfläche konstant.
Gerade und Anfasschnitte	:	Gerade und diagonale Schnitte (bij Gehrungs schneiden) können neben winklich schneiden durch den Brenner vertikal ein zu stellen, auch so eingestellt werden bis 30° für eine 30° Schweißnahtfuge - eventuell an beide Seiten des Schnitts.
Anfaswinkel	:	von 0° bis 30°.
Gehrungsschnitt Winkel	:	von 0° bis 22,5°.
Zusatzeinrichtung	:	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. : Spezielle Ausführung zum PLASMA-schneiden.

Technische Änderungen und Verbesserungen vorbehalten.