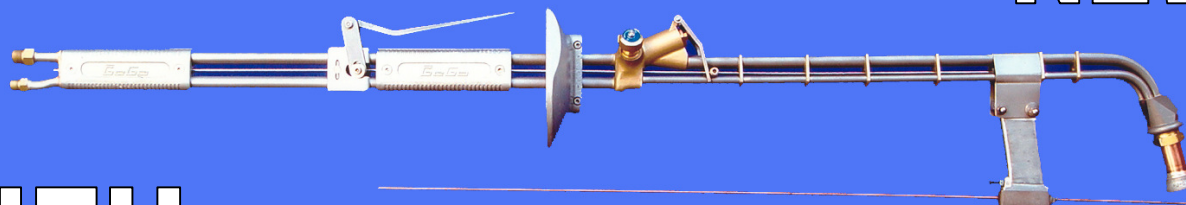


Sicherheits - Handflämmer SHF 100 -F Safety hand scarfing torch SHF 100- F

NEW

NEU



DER NEUE GEGA HANDFLÄMMER ZEICHNET SICH AUS DURCH:

- Breite Flämmflächen von 100 – 120 mm
- Verbesserung des Sauerstoffflusses durch Entwicklung neuer Ventile
- Besseres Handling durch einstellbaren Handhebel
- Gewichtseinsparung durch Optimierung einzelner Bauteile
- Neue Handflämmdüse mit Flachdichtung, ergibt größere Sicherheit beim Abschichten.
- Kürzere Düse, dadurch leichtere Handhabung des Handflämmers

ANWENDUNG:

Zum vollständigen oder teilweisen Flämmen sowie zum Beseitigen von Fehlerstellen an den Oberflächen von Rohblöcken, Vorblöcken, Brammen, Platinen und Formstücken aus unlegierten oder niedrig legierten Stählen.

SICHERHEIT UND ROBUSTHEIT DER GERÄTE

Da das Mischen der Gase nach dem Injektorprinzip erst in der Flämmdüse erfolgt, sind alle GeGa Handgeräte durch ihre Bauart bedingt rückzündsicher. Die Dreiecksanordnung der verschleißfesten und rostfreien Gaszuführungsrohre zwischen Regulierventil und Düsenaufnahme sorgt für Robustheit und Verwindungsfreiheit der Geräte; Eigenschaften, die den rauen Bedingungen in den Stahl- und Hüttenwerken im Besonderen Rechnung tragen.

BAULÄNGE

Der SHF 100-F Handflämmer hat eine Standardlänge von 1500 mm.
Andere Längen sind als Sonderanfertigung möglich.

GEWICHT: 4900 g

THE NEW GEGA HAND SCARFING TORCH IS CHARACTERIZED BY:

- Scarfing path width of 100 – 120 mm
- Enhancement of oxygen flow by developing new valves
- Better handling by adjustable hand lever.
- Reduction of weight by improvement of single components
- New Hand Scarfing Torch with flat gasket and thus greater safety when scarfing
- Shorter nozzle and thus easier handling of the Hand Scarfing Torch

APPLICATION:

It can be used for complete or partial scarfing as well as for removing surface layers of crack effected zones of raw ingots, blooms, slabs, blanks and mouldings consisting of unalloyed or low-alloyed steels.

SAFETY AND STURDINESS OF THE EQUIPMENT

By design the GeGa range of hand held equipment incorporates safety features to minimize the possibility of flashback. An example is the nozzle injector principle for both cutting and scarfing applications. The standard torch is manufactured utilizing stainless steel supply pipes, providing sturdiness especially in the feed to the torch head where a triangular arrangement is adapted, and ensuring extra torsional stiffness in return to the harsh conditions in the cutting or scarfing process.

LENGTH OF EQUIPMENT

The SHF 100-F hand scarfing torch has a standard length of 1500 mm.
Other lengths can be supplied on request.

WEIGHT: 4900 g

SICHERHEITSHANDFLÄMMER SHF 100-F MIT HANDFLÄMMDÜSE HFD-1F

DÜSENAUFNAHME

Die Düsenaufnahme ist aus hochlegiertem, hitzebeständigem und rostfreiem Stahl gegossen.

FLÄMMDÜSE

In Abhängigkeit von dem verwendeten Heizgastyp werden als Standard - Flämmdüsen des Typs **HFD-1F** eingesetzt. Sie arbeiten nach dem Prinzip der Düsen- oder Innenmischung, d. h. das Mischen der Gase erfolgt erst in der Düse mit der Folge, dass sich kein brennbares Gasgemisch im Gerät befindet, das zu unwillkürlichen Arbeitsunterbrechungen oder Beschädigungen des Gerätes führen könnte.

ZÜNDdraht-VORSCHUBEINRICHTUNG

Der Vorschub des Zünddrahtes wird vor dem Öffnen des Flämmsauerstoffventils durch Betätigung des Schnellschlusshebels für Flämmsauerstoff ausgelöst, so dass ein sicherer und schneller Start des Flämmvorgangs gewährleistet ist.

REGULIERVENTIL UND SCHNELLSCHLUSSHEBEL

Im Pressmessingkörper des Regulierventils sitzt das Kugelventil für Heizgas und Heihsauerstoff sowie das Ventil für Flämmsauerstoff. Über den Schnellschlusshebel mit der Zugstange werden Zünddrahtvorrichtung und Flämmsauerstoffventil gekoppelt betätigt.

FLÄMMBREITE UND FLÄMMTIEFE

Flämbbreite (100 – 120 mm) und Flämmtiefe können durch die Führung des Gerätes beeinflusst werden.

Es wird unter 2 Winkeln geflämt; dem Flämm- und dem Anstellwinkel.

Der Flämmwinkel - ca. 30° - ist der Winkel zwischen der Mittellinie der Flämmdüse und der Werkstückoberkante in Flämmrichtung.

Ein steiler Winkel (> 30°) bewirkt eine vermehrte, ein flacher Winkel (< 30°) eine verringerte Materialabnahme.

Der Anstellwinkel - ebenfalls ca. 30° - ist der Winkel zwischen der Flämmrichtung und der Anstellung des Gerätes, z. B. zur Werkstückseitenkante hin. Je größer dieser Winkel wird, umso größer wird auch die Flämbbreite.

SCHLAUCHANSCHLÜSSE UND -LÄNGEN

Die Schlauchanschlüsse sind nach DIN 8546 ausgeführt.

Anschluss für Sauerstoff	G 1/2
Anschluss für Gas	G 3/8 lks.
Standardschlauchlängen	15 m.

SAFETY HAND SCARFING TORCH SHF 100-F WITH HAND SCARFING NOZZLE HFD-1F

SCARFING TORCH HEAD

The torch head is produced from a high alloyed, heat resistant and stainless steel casting.

SCARFING NOZZLE

*Depending on the type of heating gas employed, scarfing nozzles of type **HFD-1F** are recommendable. They are based on the principle of nozzle- or interior mixing, i. e. that the gases are not mixed until they are inside the nozzle, entailing that there is no combustible gas mix within the torch and thus reducing the possibility of involuntary intermission or internal damage.*

WIRE FEED

Before opening the scarfing oxygen valve the advance of the wire is effected by actuation of the quick action lever. Thus a safe and quick start of the scarfing procedure is ensured.

CONTROL VALVE AND QUICK ACTION LEVER

The hot pressed brass body of the control valve houses the ball valves for heating gas and heating oxygen as well as the valve for scarfing oxygen. Through the quick action lever in connection with the connecting rod, the wire feed and the scarfing oxygen valve are actuated simultaneously.

SCARFING PATH WIDTH AND SCARFING DEPTH

Scarfing path width (100 – 120 mm) and scarfing depth are dependant on the guiding of the equipment:

The scarfing is carried out in two angles: in the scarfing angle and in the inclination angle.

The scarfing angle - approx. 30° - is the angle between the scarfing nozzle and the upper edge of the work piece.

A steep angle (>30°) leads to a higher, a flat angle (<30°) to a reduced removing metal rate.

The inclination angle is the angle between the scarfing direction and the inclination of the scarfer, e. g. to the lateral edge of the workpiece. The larger the inclination angle, the larger the scarfing width. This angle also amounts to approximately 30°.

HOSE CONNECTIONS AND HOSE LENGTHS

The hose connections are designed according to DIN 8546.

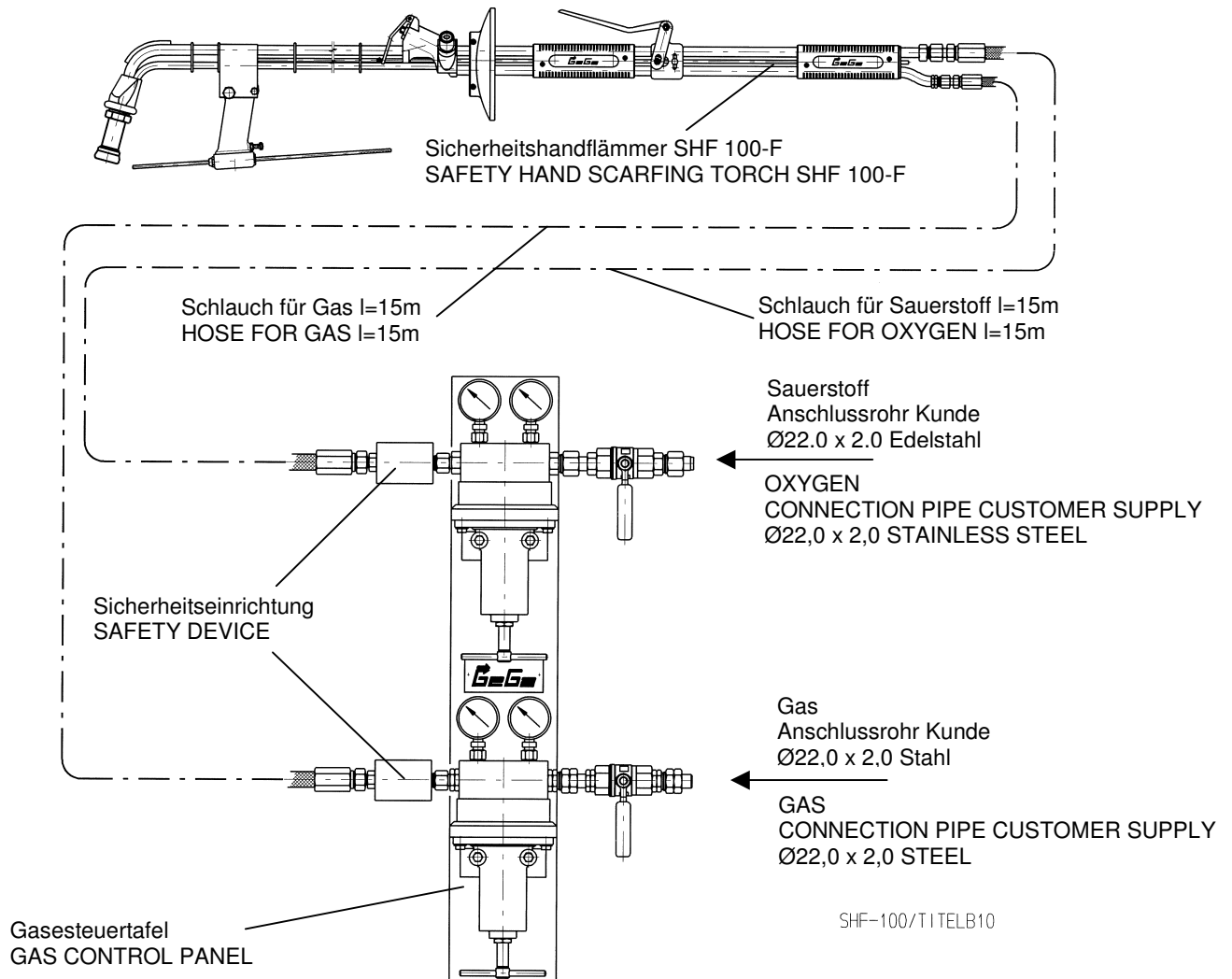
Connection for oxygen	G 1/2
Connection for gas	G 3/8 lht.
Standard hose lengths	15 m.

GEGA - HANDFLÄMMAUSRÜSTUNG KOMPLETT BESTEHEND AUS:

- Sicherheitshandflämmer SHF 100-F mit Flämdüse HFD-1F
- Schläuchen für Gas und Sauerstoff
- Gasesteuertafel
- Sicherheitseinrichtungen
- Schlauchtrommel mit Schläuchen (Sonderzubehör)

GEGA - HAND SCARFING EQUIPMENT, CONTAINING:

- *Safety hand scarfing torch type SHF 100-F with scarfing nozzle HFD-1F*
- *Hoses for gas and oxygen*
- *Gas control panel*
- *Safety devices*
- *Hose reel with hoses (special equipment)*



BETRIEBSMITTEL / DRÜCKE / VERBRÄUCHE

Als Heizgase können verwendet werden:

- Propan 2-3bar 5-7Nm³/h oder
- Erdgas 3-4bar 6-8Nm³/h oder
- gerein. getr. Koks gas 5-6bar 10-15Nm³/h
- andere Gase auf Anfrage

- Sauerstoff 12-16bar 142-170Nm³/h

Sauerstoff sollte einen Reinheitsgrad von mind. 99,5 % haben.

MEDIA / WORKING PRESSURE / CONSUMPTION

The following heating gases can be applied:

- *propane 2-3bar 5-7Nm³/h or*
- *natural gas 3-4bar 6-8Nm³/h or*
- *pur. and dry coke oven gas 5-6bar 10-15Nm³/h*
- *other gases on request*

- *oxygen 12-16bar 142-170 Nm³/h*

Oxygen should have a minimum purity of 99.5 %.

U.S.A.

GEGA Corporation

4853 Campbells Run Road
Pittsburgh PA 15205 - 1388
Tel. +1-412 7872832
Fax. +1-412 7877638
gegacorp@gega.com

GB

GEGA Lotz Ltd.

Kiln Way
Woodville, Swadlincote
Derbyshire DE11 8EA
Tel. +44-1283 214281
Fax. +44-1283 222108
gega.lotz@gega.co.uk

SA

GEGA Lotz (Pty.) Ltd.

53 Deodar Street
P.O. Box 1096
Meyerton 1960
Tel. +27-16 3621070
Fax. +27-16 3621051
gega-lotz@freemail.absa.co.za

CH

AUTE AG

Champs- Volants 2
Case postale 38
2068 Hauterive / NE
Tel. +41-32 7534801
Fax. +41-32 7534815
info@aute.ch

CAN

GEGA Incorporated

370 Main Street East
Suite 100
Hamilton, Ontario
L8N1J6
Tel. +1-905 5231849
Fax. +1-905 5235425

E

Comox SL

Poligono Industrial
"Lluís Companys", Parcela 3
43400 Montblanc (Tarragona)
Tel. +34-977 860957
Fax. +34-977 862328
comox@arrakis.es

MEX

GEGA Of Laredo
Incorporated

1102 Scott Street at Flores
Laredo, Texas 78040
USA
Tel. +1-956 7122023
Fax. +1-956 7128435
gegaoflaredo@autophone.net

BR

GEGA Peças e
Serviços Ltda.

Rua Paraiso 317, Jardim Canadá
34000 000 Nova Lima
Minas Gerais, Brazil
Tel. +55-31 32259113
Fax. +55-31 32259113
jeanc.bh@terra.com.br

Der Inhalt dieser Druckschrift beruht auf unseren zur Zeit der Erstellung gegebenen Wissensstand. Technische Änderungen vorbehalten.

The content of this brochure is based on our present knowledge. We reserve the right to carry out technical changes.