

Наконечники для механизированной резки

- ▶ Минимальная ширина разреза;
- ▶ высокая скорость резки и низкое тепловложение;
- ▶ высококачественная резка избавляет от необходимости в доработке;
- ▶ пригодны для использования с недорогими горючими газами.



Характеристики горелок для высокоскоростной резки 6290-VAX, кислород-ацетилен, с покрытием

Артикул	Толщина пластины (мм)	Скорость резки (мм/мин.)	Давление режущего кислорода (атм)	Расход режущего кислорода (л/ч)	Расход кислорода для подогрева (л/ч)	Расход ацетилена (л/ч)	Теплоотдача (Ккал/ч)
6290-1VAX	0 - 8	650	2.5 - 4.0	850 - 1250	400	350	4740
6290-2VAX	8 - 15	600	5.0	2400	450	420	5690
6290-3VAX	15 - 35	550	7.0	4000	500	440	5960
6290-4VAX	35 - 75	450	7.0	5000	580	500	6780
6290-5VAX	75 - 150	300	5.0	9000	660	600	8130
6290-6VAX	150 - 200	150	6.5	13500	600	800	10840

При использовании инжекторных горелок требуется давление горючего газа до 0.2 атм.
 При использовании безынекторных горелок требуется давление горючего газа от 0.3 атм.

Характеристики горелок для высокоскоростной резки 6290-VRM, кислород-MAPP®, тетрен и пропилен, с покрытием

Артикул	Толщина пластины (мм)	Скорость резки (мм/мин.)	Давление режущего кислорода ¹ (атм)	Давление кислорода для подогрева (выс. - низк.) (атм)	Расход кислорода для подогрева (низк. давл.) (л/ч)	Расход кислорода для резки (л/ч)	Расход газа для подогрева ² (л/ч)	Теплоотдача (низк.) (Ккал/ч)	Ширина разреза (мм)
6290-0VRM	1 - 4	750	3.0	0.8 - 0.5	600	810	300	6300	1.3
6290-1VRM	4 - 8	700	3.5	0.8 - 0.5	1200	810	300	6300	1.5
6290-2VRM	8 - 15	620	5.0	1.7 - 0.5	2400	840	330	6930	1.8
6290-3VRM	15 - 35	550	7.0	1.7 - 0.5	4200	900	360	7560	2.0
6290-4VRM	35 - 75	450	7.0	1.7 - 0.7	5100	1020	400	8390	2.5
6290-5VRM	75 - 150	300	7.0	1.7 - 0.7	8400	1080	420	8820	3.0
6290-6VRM	150 - 200	150	7.0	2.0 - 0.7	14400	1140	450	9450	4.0
6290-7NHM	200 - 300	125	4.0	0.7 - 2.5	22300	1140	450	9450	6.9

(1) Все значения давления указаны в точке входного соединения горелки.
 (2) Расход горючего газа при предварительном подогреве приведен для пропилена/кислорода в соотношении 2.6/1.
 При использовании безынекторных горелок требуется давление горючего газа от 0.3 атм.
 При использовании инжекторных горелок требуется давление горючего газа до 0.2 атм.

ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ: металлическая щетка, которая входит в состав очистителя наконечников E-9, используется для очистки зоны предварительного подогрева и удаления брызг с поверхности наконечника. Во время очистки не проводите щеткой поперек разрезов, потому что такие движения могут их повредить. Обязательно ведите чистку вдоль разрезов.



Двухкомпонентный очиститель для наконечников E-9