

Наконечники для механизированной резки

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



6290-NH

6290-VVC с покрытием



Характеристики наконечников для высокоскоростной резки

6290-VVC, кислород-пропан, с покрытием

Артикул	Толщина пластины (мм)	Скорость резки (мм/мин.)	Давление режущего кислорода (атм)	Давление кислорода для подогрева (выс. ¹ - низк.) (атм)	Расход кислорода для резки (л/ч)	Расход кислорода для подогрева (выс. - низк.) (л/ч)	Расход топлива при подогреве (выс. - низк.) (л/ч)	Теплоотдача (выс. - низк.) (Ккал/ч)	Ширина разреза (мм)
6290-5/0VVC	1 - 4	750 - 550	4.0	0.7 - 0.4	650	1410 - 900	350 - 230	7800 - 5100	1.3
6290-4/0VVC	4 - 6	700 - 520	2.5	1.0 - 0.5	1130	1410 - 900	350 - 230	7800 - 5100	1.5
6290-3/0VVC	6 - 9	650 - 480	5.0	2.5 - 0.7	2260	2800 - 1200	700 - 300	15600 - 6700	1.8
6290-00VVC	9 - 12,5	630 - 450	5.0	2.5 - 0.7	2540	2800 - 1200	700 - 300	15600 - 6700	1.8
6290-0VVC	12,5 - 20	600 - 400	6.0	2.5 - 0.7	3530	2800 - 1200	700 - 300	15600 - 6700	2.0
6290-0½VVC	20 - 35	550 - 360	7.0	2.5 - 0.7	4000	2800 - 1200	700 - 300	15600 - 6700	2.0
6290-1VVC	35 - 60	480 - 220	7.0	2.5 - 0.7	5560	2800 - 1200	700 - 300	15600 - 6700	2.3
6290-1½VVC	60 - 75	310 - 200	6.5	2.5 - 0.7	7070	2800 - 1200	700 - 300	15600 - 6700	2.8
6290-2VVC	75 - 100	280 - 190	6.5	2.5 - 0.7	8000	2800 - 1300	700 - 330	15600 - 7400	3.0
6290-2½VVC	100 - 125	240 - 180	7.0	2.5 - 0.7	9000	2800 - 1300	700 - 330	15600 - 7400	3.0
6290-2½VVC	125 - 150	200 - 160	6.5	2.5 - 0.7	11170	2800 - 1300	700 - 330	15600 - 7400	3.3
6290-3VVC	150 - 175	180 - 150	7.0	2.5 - 0.7	12000	2800 - 1300	700 - 330	15600 - 7400	3.5
6290-4VVC	175 - 200	180 - 150	6.5	2.5 - 0.7	14850	3000 - 1300	750 - 330	16700 - 7400	4.0
6290-5VVC	200 - 225	150 - 130	6.0	2.8 - 0.7	16410	3000 - 1510	750 - 380	16700 - 8500	5.0
6290-5½VVC	225 - 250	130 - 110	6.0	2.8 - 0.7	16980	3000 - 1630	750 - 410	16700 - 9100	6.4
6290-5NH	225 - 250	130 - 110	4.0	2.8 - 0.7	16980	3000 - 1880	750 - 470	16700 - 10500	6.4
6290-6NH	250 - 275	130 - 110	4.0	2.8 - 0.7	19520	3000 - 1880	750 - 470	16700 - 10500	6.4
6290-7NH	275 - 300	120 - 100	4.5	3.5 - 0.7	23340	3580 - 2510	900 - 630	20100 - 14000	6.4
6290-8NH	300 - 380	110 - 90	4.5	3.5 - 0.7	26170	3580 - 2510	900 - 630	20100 - 14000	7.6

(1) Для быстрого поджига при резке и/или пробивании отверстий по толщинам более 200 мм пользуйтесь режимом «высокого подогрева».

При толщине до 200 мм переключитесь на режим низкого подогрева и сразу приступайте к резке.

- Все значения давления указаны в точке входного соединения горелки.
- При использовании безынжекторных горелок требуется давление горючего газа от 0.3 атм.
- При использовании инжекторных горелок требуется давление горючего газа до 0.2 атм.

Характеристики наконечников для высокоскоростной резки 6290-VVC, кислород-метан и природный газ — с покрытием

Артикул	Толщина пластины (мм)	Скорость резки (мм/мин.)	Давление режущего кислорода (атм)	Давление кислорода для подогрева (выс. ¹ - низк.) (атм)	Расход кислорода для резки (л/ч)	Расход кислорода для подогрева (выс. - низк.) (л/ч)	Расход топлива при подогреве (выс. - низк.) (л/ч)	Теплоотдача (выс. - низк.) (Ккал/ч)	Ширина разреза (мм)
6290-5/0VVC	1 - 4	610 - 510	3.0	1.0 - 0.6	420	1410 - 850	710 - 430	6200 - 3700	1.3
6290-4/0VVC	4 - 6	560 - 510	3.5	1.0 - 0.7	1130	1410 - 1000	710 - 500	6200 - 4400	1.5
6290-3/0VVC	6 - 9	560 - 450	5.0	2.5 - 0.7	2260	2540 - 1000	1270 - 500	11000 - 4400	1.8
6290-00VVC	9 - 12,5	510 - 460	5.0	2.5 - 0.7	2540	2540 - 1000	1270 - 500	11000 - 4400	1.8
6290-0VVC	12,5 - 20	460 - 330	6.5	2.5 - 0.7	3530	2540 - 1000	1270 - 500	11000 - 4400	2.0
6290-0½VVC	20 - 35	410 - 350	7.0	2.5 - 0.9	4000	2540 - 1130	1270 - 570	11000 - 5000	2.0
6290-1VVC	35 - 60	380 - 330	7.0	2.5 - 0.9	5560	2540 - 1130	1270 - 570	11000 - 5000	2.3
6290-1½VVC	60 - 75	300 - 230	7.0	2.5 - 0.9	7070	2540 - 1130	1270 - 570	11000 - 5000	2.8
6290-2VVC	75 - 100	300 - 180	7.0	2.5 - 0.9	9000	2540 - 1130	1270 - 570	11000 - 5000	3.0
6290-2½VVC	125 - 150	200 - 150	7.0	2.5 - 0.9	11170	2540 - 1130	1270 - 570	11000 - 5000	3.3
6290-3VVC	150 - 175	180 - 125	7.0	2.5 - 0.9	12000	2830 - 1130	1420 - 570	12400 - 5000	3.5
6290-4VVC	175 - 200	180 - 125	7.0	2.5 - 0.9	14850	2830 - 1130	1420 - 570	12400 - 5000	4.0
6290-5VVC	200 - 225	150 - 100	6.5	2.8 - 1.2	16410	2830 - 1510	1420 - 760	12400 - 6600	5.0
6290-5½VVC	225 - 250	125 - 100	6.5	2.8 - 1.3	16980	2830 - 1630	1420 - 820	12400 - 7100	6.4
6290-5NH	225 - 250	125 - 100	4.0	2.8 - 1.5	16980	2830 - 1880	1420 - 940	12400 - 8200	6.4
6290-6NH	250 - 275	120 - 100	4.0	2.8 - 1.5	19520	2830 - 1880	1420 - 940	12400 - 8200	6.4
6290-7NH	275 - 300	110 - 100	4.5	3.5 - 2.0	23340	2830 - 2510	1420 - 1260	12400 - 11000	6.4
6290-8NH	300 - 380	100 - 75	4.5	3.5 - 2.0	26170	2830 - 2510	1420 - 1260	12400 - 11000	7.6

(1) Для быстрого поджига при резке и/или пробивании отверстий по толщинам более 200 мм пользуйтесь режимом «высокого подогрева».

При толщине до 200 мм переключитесь в режим низкого подогрева и сразу приступайте к резке.

- Все значения давления указаны в точке входного соединения горелки.
- При использовании безынжекторных горелок требуется давление горючего газа от 0.3 атм.
- При использовании инжекторных горелок требуется давление горючего газа до 0.2 атм.