

Каталог аксессуаров

Содержание

Режущие сопла	5
<i>Описание продукции</i>	5
<i>Режущие сопла 102 HC</i>	6
<i>Режущие сопла 106 HC</i>	6
<i>Режущие сопла 106 M Heavy Pre-Heat</i>	6
<i>Режущие сопла 107 HC</i>	7
<i>Режущие сопла 402 ST</i>	7
<i>Режущие сопла 406 NT</i>	7
<i>Режущие сопла EPOCH</i>	8
<i>Режущие сопла 102 Lig-Cut</i>	8
<i>Режущие сопла 106 Lig-Cut</i>	8
Машинные режущие сопла	9
<i>Описание продукции</i>	9
<i>Диаграмма машинных режущих сопел</i>	9
<i>Режущие сопла 102 D5</i>	10
<i>Режущие сопла 102 D7</i>	10
<i>Режущие сопла 103 D7</i>	10
<i>Режущие сопла 106 D5</i>	11
<i>Режущие сопла 106 D7</i>	11
<i>Режущие сопла 106 M7 Heavy Pre-Heat</i>	11
<i>Режущие сопла 106 D7 G1</i>	12
<i>Режущие сопла 106 M7 G1 Heavy Pre-Heat</i>	12
<i>Режущие сопла 107 D7</i>	12
Машинные резакы	13
<i>Описание продукции</i>	13
<i>Машинные резакы</i>	14
<i>Аксессуары машинных резаков</i>	14

Резаки для ручной резки	15
<i>Описание продукции</i>	15
<i>Резаки для ручной резки</i>	16
<i>Аксессуары</i>	16
Hand heating torches/nozzles	17
<i>Product description</i>	17
<i>Heating torches</i>	18
<i>Heating nozzles</i>	18
<i>Default setting and consumption table</i>	18
<i>Accessories</i>	18
Apollo global couplings	19
<i>Product description</i>	19
<i>Apollo global couplings (Горючий газ/Oxygen)</i>	20
<i>Apollo global couplings (Welding gas)</i>	20



Cutting data and consumption tables	23
<i>Introduction</i>	23
<i>102 HC (Acetylene)</i>	24
<i>106 HC (Propane)</i>	24
<i>106 M (Propane) Heavy Pre-Heat</i>	24
<i>107 HC (Natural gas)</i>	25
<i>402 ST (Acetylene)</i>	25
<i>406 NT (Propane)</i>	25
<i>EPOCH (Propane)</i>	26
<i>102 Lug-Cut (Acetylene)</i>	26
<i>106 Lug-Cut (Propane)</i>	26
<i>102 D5 (Acetylene)</i>	27
<i>102 D7 (Acetylene)</i>	27
<i>103 D7 (Ethylene)</i>	27
<i>106 D5 (Propane)</i>	28
<i>106 M7 (Propane) heavy pre-heat</i>	28
<i>106 D7 G1 (Propane)</i>	28
<i>106 M7 G1 (Propane) Heavy Pre-Heat</i>	29
<i>107 D7 (Natural gas)</i>	29
The most imperfections and the cause	30

Режущие сопла



С момента своего основания в 1918 KOIKE совершенно в полной мере используют "Энергию газа" и являются высшим органом в среде инструмента и привода двигателя. KOIKE имеет обширный портфель сопел газовой резки для кислородной техники, которые могут быть настроены для интегрированных систем газоснабжения. Производство газовых компонентов и устройства Koike используются в промышленности, медицине и в быту. Постоянные исследования и контроль качества гарантирует Вам исключительный продукт. Газосмесительные сопла для резки Koike пользуются отличной репутацией во всем мире.

Режущие сопла совместимы со всеми типами топливных газов (ацетилен, пропан, МАПП и природного газа). Это дает возможность работать с различным оборудованием.

- Чистая режущая поверхность
- Узкая ширина реза
- Нет зашлакованности
- Нет оплавления краев
- Высокая скорость резки
- Высокая эксплуатационная надежность
- Длительный срок службы
- Низкое потребление газа

Режущее сопло 102 НС

Смешивающее режущее сопло

Ацетилен

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80141
5-10 mm	0	80142
10-15 mm	1	80143
15-30 mm	2	80144
30-40 mm	3	80145
40-50 mm	4	80146
50-100 mm	5	80147
100-150 mm	6	80148
150-250 mm	7	80149
250-300 mm	8	80150



Режущее сопло 106 НС

Смешивающее режущее сопло

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80041
5-10 mm	0	80042
10-15 mm	1	80043
15-30 mm	2	80044
30-40 mm	3	80045
40-50 mm	4	80046
50-100 mm	5	80047
100-150 mm	6	80048
150-250 mm	7	80049
250-300 mm	8	80050



Режущее сопло 106 М с усиленным предварительным прогревом

Смешивающее режущее сопло

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80011
5-10 mm	0	80012
10-15 mm	1	80013
15-30 mm	2	80014
30-40 mm	3	80015
40-50 mm	4	80016
50-100 mm	5	80017
100-150 mm	6	80018
150-250 mm	7	80019
250-300 mm	8	80051



Режущее сопло 107 НС

Смешивающее режущее сопло

Природный газ

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80061
5-10 mm	0	80062
10-15 mm	1	80063
15-30 mm	2	80064
30-40 mm	3	80065
40-50 mm	4	80066
50-100 mm	5	80067
100-150 mm	6	80068
150-250 mm	7	80069
250-300 mm	8	80070



Режущее сопло 402 ST

Стандартное сопло для машин серии ИК-82

Ацетилен

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
5-10 mm	0	80082
10-15 mm	1	80083
15-30 mm	2	80084
30-40 mm	3	80085
40-50 mm	4	80086
50-100 mm	5	80087



Режущее сопло 406 NT

Стандартное сопло для машин серии ИК-82

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
5-10 mm	0	80102
10-15 mm	1	80103
15-30 mm	2	80104
30-40 mm	3	80105
40-50 mm	4	80106
50-100 mm	5	80107



Режущее сопло ЕРОСН

Специальное сопло

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
100 mm-300 mm	Epoch 300	80397
300 mm- 600mm	Epoch 600	80398



Пропан

Режущее сопло 102 Lug-Cut

Смешивающее режущее сопло для ИК-05 Lug-Cut

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
30-40 mm	3	DB91101F



Ацетилен

Режущее сопло 106 Lug-Cut

Смешивающее режущее сопло для ИК-05 Lug-Cut

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
30-40 mm	3	DB91401F



Пропан

Сопла для машинной резки



Режущие сопла изготовлены с многолетним опытом и наукой, имеют канал кислородной резки из стального сердечника (запатентовано) с расширяющимся каналом кислорода. Они используются для машин с автоматическим распознаванием высоты. Цель - идеальный рез. Были приняты меры к сокращению и экономии газа, а также к увеличению скорости резки и качества.

Преимущества сопел Koike по смешению газов:

- п Лучшее качество резки
- п Geringste Schlackenanhftung
- п Высокая производительность резки
- п Более длительный срок службы

Три условия для получения экономической выгоды при резке за счет снижения затрат:

- п Минимальное время простоя
- п Высокая скорость резки
- п Низкое потребление газа

Оптимизация трех указанных факторов существенно зависит от режущего сопла. Расширяющееся сопло является примером того, как высокая точность при применении может быть одновременно экономически выгодна. Сравните среднюю скорость расширяющегося сопла в таблице ниже. Кроме того, срок службы за счет сердечника из нержавеющей стали в 13 раз выше, чем при использовании обычных сопел.

Диаграмма сопел для машинной резки

Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин.		Соотношение скорости %
	прямой	расходящийся	
9 мм	570 мм	650 мм	14%
12 мм	500 мм	600 мм	20%
16 мм	450 мм	550 мм	22%
32 мм	340 мм	420 мм	23%

Режущее сопло 102 D5

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Апегилен

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80201
5-10 mm	0	80202
10-15 mm	1	80203
15-30 mm	2	80204
30-40 mm	3	80205
40-50 mm	4	80206
50-100 mm	5	80207
100-150 mm	6	80208
150-250 mm	7	80209
250-300 mm	8	80210



Режущее сопло 102 D7

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Апегилен

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80221
5-10 mm	0	80222
10-15 mm	1	80223
15-30 mm	2	80224
30-40 mm	3	80225
40-50 mm	4	80226
50-100 mm	5	80227
100-150 mm	6	80228
150-250 mm	7	80229
250-300 mm	8	80230



Режущее сопло 103 D7

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Этилен

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80179
5-10 mm	0	80180
10-15 mm	1	80181
15-30 mm	2	80182
30-40 mm	3	80183
40-50 mm	4	80184
50-100 mm	5	80185
100-150 mm	6	80186
150-250 mm	7	80187
250-300 mm	8	80188



Режущее сопло 106 D5

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80191
5-10 mm	0	80192
10-15 mm	1	80193
15-30 mm	2	80194
30-40 mm	3	80195
40-50 mm	4	80196
50-100 mm	5	80197
100-150 mm	6	80198
150-250 mm	7	80199
250-300 mm	8	80200



Режущее сопло 106 D7

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80241
5-10 mm	0	80242
10-15 mm	1	80243
15-30 mm	2	80244
30-40 mm	3	80245
40-50 mm	4	80246
50-100 mm	5	80247
100-150 mm	6	80248
150-250 mm	7	80249
250-300 mm	8	80250



Режущее сопло 106 M7 с усиленным предварительным прогревом

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80151
5-10 mm	0	80152
10-15 mm	1	80153
15-30 mm	2	80154
30-40 mm	3	80155
40-50 mm	4	80156
50-100 mm	5	80157
100-150 mm	6	80158
150-250 mm	7	80159
250-300 mm	8	80160



Режущее сопло 106 D7 G1

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80261
5-10 mm	0	80262
10-15 mm	1	80263
15-30 mm	2	80264
30-40 mm	3	80265
40-50 mm	4	80266
50-100 mm	5	80267
100-150 mm	6	80268
150-250 mm	7	80269
250-300 mm	8	80270



Режущее сопло 106 M7 G1 с усиленным предварительным прогревом

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Пропан

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
5-10 mm	0	80170
10-15 mm	1	80171
15-30 mm	2	80172
30-40 mm	3	80173
40-50 mm	4	80174
50-100 mm	5	80175
100-150 mm	6	80176
150-250 mm	7	80177
250-300 mm	8	80178



Режущее сопло 107 D7

Высокоскоростное смешивающее режущее сопло

Природный газ

Диапазон резки	Номер сопла	Артикул №
0-5 mm	00	80281
5-10 mm	0	80282
10-15 mm	1	80283
15-30 mm	2	80284
30-40 mm	3	80285
40-50 mm	4	80286
50-100 mm	5	80287
100-150 mm	6	80288
150-250 mm	7	80289
250-300 mm	8	80290



Машинные резак



Машинные резаки для использования со смешивающими соплами

- п Могут быть использованы на всех типах машин
- п Диапазон резки 3 мм - 300 мм
- п Стабильное пламя благодаря постоянному потоку газа
- п Для ацетилена и всех горючих газов
- п Экстремальная защита от обратного удара
- п Самая высокая эксплуатационная безопасность
- п Низкие эксплуатационные расходы

Машинные резак

Наименование	Артикул №	Диапазон резки мм	Диаметр корпуса клапана мм	Высота корпуса клапана мм	Вес кг
Машинный резак с зубчатой рейкой	12036 *	3-300	35	500	1,5
Машинный резак	12040 *	3-300	32	400	1,2
Машинный резак	223110226 *	3-300	32	230	1,2
Машинный резак с зубчатой рейкой	12004 **	3-300	35	300	1,3

* Подключение газа G3/8" LH, подключение подогревающего- и режущего кислорода G3/8" RH

** Подключение газа M 12 LH, подключение подогревающего- и режущего кислорода M 12 RH

Аксессуары для машинных резаков

Наименование	Артикул	Тип газа
Насадка для резки фасок	ON002	Все горючие газы
Двойной резак	ON001	Все горючие газы
Переключающий клапан (включение/выключение газа одним касанием)	80512	Все горючие газы
Обратный клапан G3/8" LH	62564	Горючий газ
Обратный клапан G3/8" RH	62563	Кислород
Обратный клапан M 12 LH	62213	Горючий газ
Обратный клапан M 12 RH	62212	Кислород
Устройство газовой безопасности в соответствии со стандартами EN 730 и ISO 5175		
Клапан защиты от обратного удара G1/4" RH	30000140	Кислород
Клапан защиты от обратного удара G3/8" RH	30000141	Кислород
Клапан защиты от обратного удара G3/8" RH	30000115 *	Кислород
Клапан защиты от обратного удара G3/8" LH	30000139	Горючий газ

* газ высокого давления (режущий кислород)

Ручные резак



Ручные резак серии МК для смешивания газов с режущими соплами являются надежными и долговечными. Они безопасны в руке и просты в использовании. Газо-пропускные трубки из нержавеющей стали способствуют стабильности ручного резак. Техника смешивания газов сводит воспламенения к минимуму и защищает ручный резак от дефектов. Изменяя режущие сопла, тип газа (ацетилен, пропан, МАРР газ или природный газ), может быть определена толщина материала.

- ✓ хорошо сбалансированный и надежный
- ✓ газо-пропускные трубки из нерж. стали
- ✓ газосмесительный ручной резак
- ✓ голова горелки от 90° до 75°
- ✓ пробивка металла до 300 мм

Ручные резак

Наименование	Артикул №	Голова резака	Диапазон резки мм	Длина резака мм	Вес кг
Silver Cut-250	80496 *	90°	3-250	495	1
МК-150	80497 *	90°	3-250	495	1
МК-250	80504 **	90°	3-250	525	1.5
МК-250	80503 **	75°	3-250	525	1.5
МК-300	80508 **	90°	3-300	661	1.55
МК-300	80507 **	75°	3-300	661	1.55

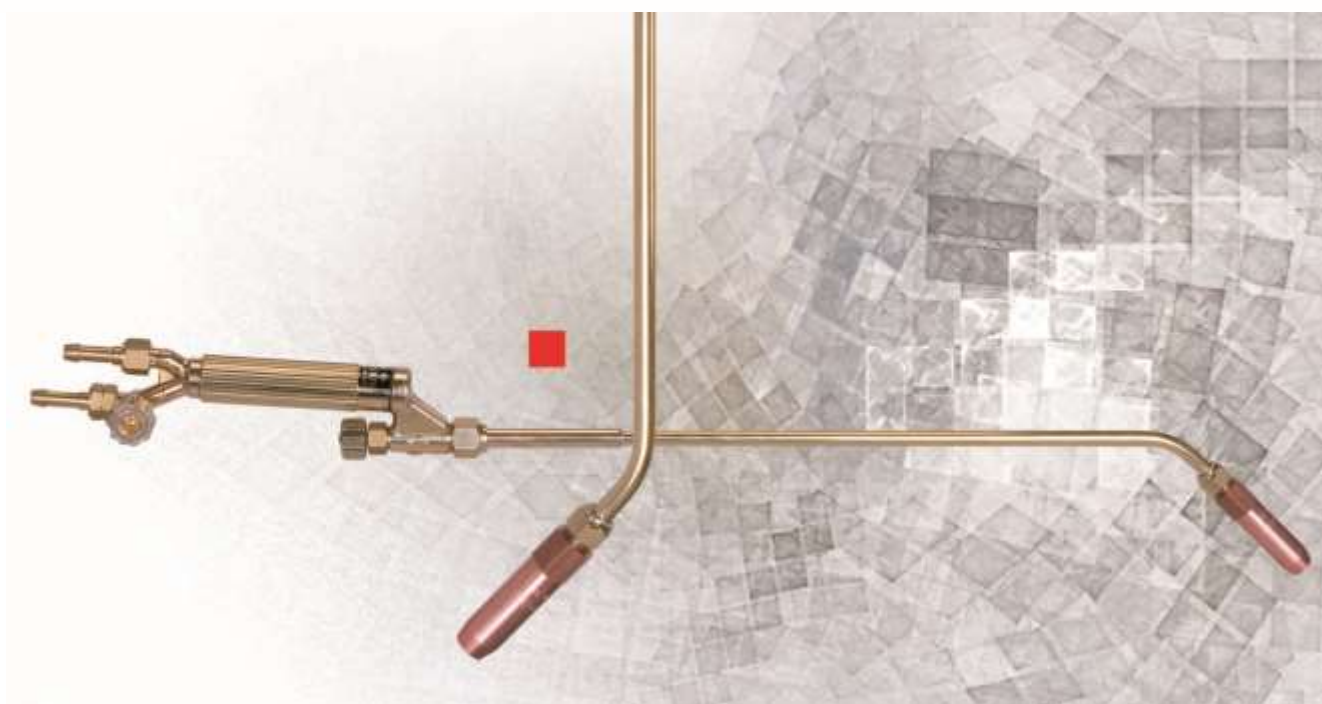
* подключение горячего газа G3/8" и LH- шланговый ниппель 6 мм, подключение кислорода G3/8" и RH-шланговый ниппель 6 мм

** подключение горячего газа G3/8" и LH- шланговый ниппель 9 мм, подключение кислорода G1/4" и RH-нипельный шланг 9 мм

Аксессуары

Наименование	Артикул №
направляющий с двумя роликами	80515
Насадка для резки окружностей диаметром 100 - 900 мм	80514

Ручные нагревающие резаки/ сопла



Нагревательные резаки пропана/кислорода широко используются в обширной области теплового изгиба и теплового снижения искажений на стальных пластинах.

Нагревающие резак

Наименование	Артикул №	Общая длина, мм	Вес, кг
Нагревающий резак S	80520 *	620	0.64
Нагревающий резак M	80521 *	700	0.88
Нагревающий резак L	80522 **	1600	2.8

* подключение горючего газа G3/8" LH-шланговый ниппель 6 мм, подключение кислорода G3/8" RH-шланговый ниппель 6 мм

** подключение горючего газа G3/8" LH-шланговый ниппель 9 мм, подключение кислорода G3/8" RH-шланговый ниппель 9 мм

Нагревающие сопла

Наименование	Артикул №	Расход, м ³ /ч	Вес, кг
Сопло 1000S	80300	1	0.074
Сопло 1500S	80301	1.5	0.074
Сопло 2000S	80302	2	0.074
Сопло 2500S	80303	2.5	0.074
Сопло 3000S	80304	3	0.074
Сопло 3000M	80310	3	0.13
Сопло 4000M	80311	4	0.13
Сопло 5000M	80312	5	0.13
Сопло 7000L	80320	7	0.29
Сопло 10000L	80321	10	0.29
Сопло 12000L	80322	12	0.29

Настройки по умолчанию и таблица расхода

Наименование	Нагревающее сопло	Артикул №	Давление (bar)		Расход м ³ /ч	Условия создания пламени	Общая длина мм	Вес кг
			Кислород	Пропан				
S	1000 S	80300	2	0.2	1	Централизованное	620	0,64 (0,074*)
	1500 S	80301	3	0.3	1.5			
	2000 S	80302	4	0.3	2			
	2500 S	80303	5	0.4	2.5			
	3000 S	80304	6	0.5	3			
M	3000 M	80310	3	0.5	3	Централизованное	700	0,88 (0,130*)
	4000 M	80311	5	0.5	4			
	5000 M	80312	5.5	0.5	5			
L	7000 L	80320	3	0.5	7	Рассеянное	1600	2,80 (0,290*)
	10000 L	80321	4.5	0.5	10			
	12000 L	80322	5.5	0.5	12			

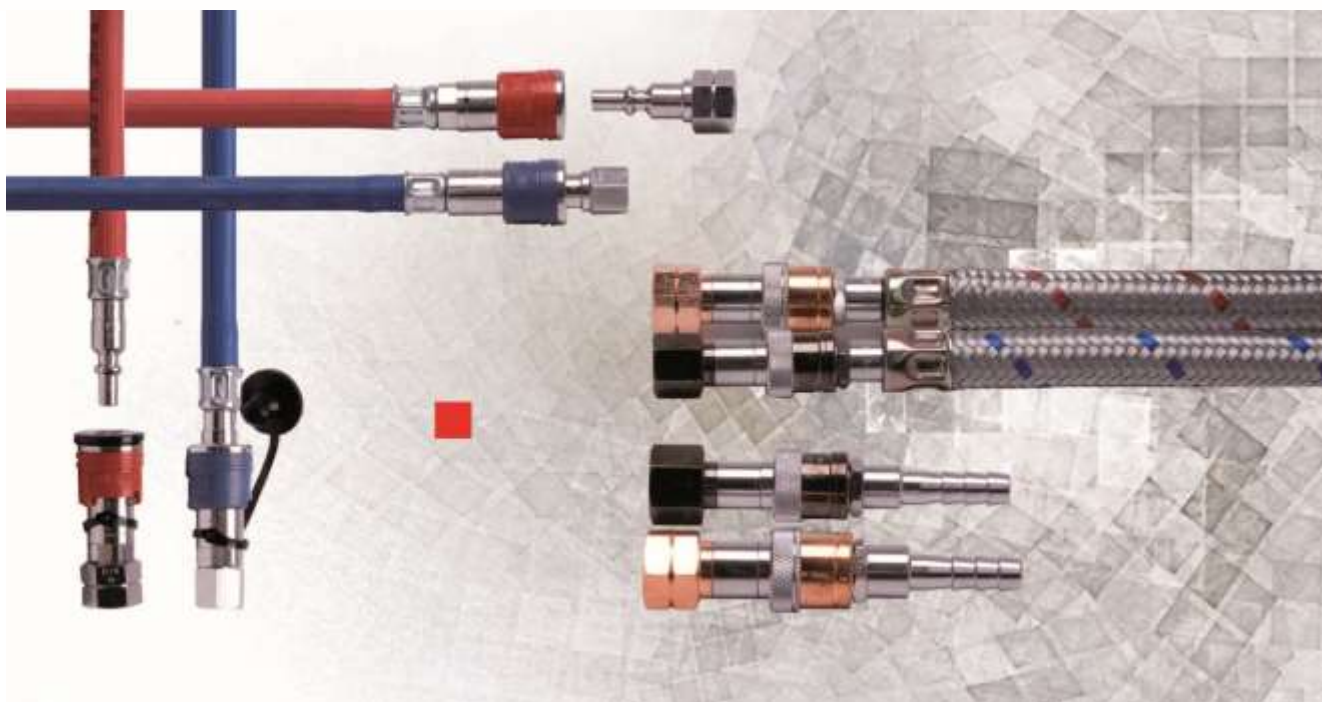
* Вес нагревающего сопла

Аксессуары

Наименование	Артикул №
Устройство для поджига вручную	31102
Набор для очистки сопел	30311
Ключ для смены сопла	* 89999917

* Для резачков с соплами смешивания газа

Соединительные муфты Apollo



Муфты шлангов мирового производителя Koike выполнены по международному стандарту ISO 7289 и могут быть использованы по всему миру.

- н Блокировка механизма безопасности производится одним нажатием.
- н предохранительный механизм гарантирует прочность соединения шлангов и ручное размыкание.
- н Автоматическая подача газа имеет запорный механизм на соединительном шланге.
- н Цветовое кодирование газовых шлангов со стороны муфты.
- н Нет путаницы газов из-за различных соединительных муфт .
- н Два упаковочных штампа
- н Контактное сцепление с обратным разрядником.

Соединительные муфты Apollo

Соединительный муфты Apollo (Горючий газ/Кислород)

Наименование	Артикул №	Соединительный разъем	Соединение со шлангом	Тип газа	Установка
GS - 1	CG-2311	G1/4" RH		Кислород	Регулятор
	CG-2321	G3/8" RH		Кислород	Регулятор
GS - 2	CG-2821	M16 RH		Кислород	Регулятор
	CG-2331	G3/8" LH		Горючий газ	Регулятор
AS - 1	CG-2341	M16 LH		Горючий газ	Регулятор
	CG-2561	6 мм		Кислород	Оборудование – шланг
AS - 2	CG-2661	9,2 мм		Кислород	Оборудование – шланг
	CG-2761	8,2 мм		Кислород	Оборудование – шланг
ZAP - 1	CG-2983	6 мм		Горючий газ	Оборудование – шланг
	CG-2981	9,2 мм		Горючий газ	Оборудование – шланг
ZAP - 2	CG-2363	8,2 мм		Горючий газ	Оборудование – шланг
	CG-2924		6 мм	Кислород	С обратным клапаном
AP - 1	CG-2322		9,2 мм	Кислород	С обратным клапаном
	CG-2962		8,2 мм	Кислород	С обратным клапаном
ZAP - 2	CG-2944		6 мм	Горючий газ	С обратным клапаном
	CG-2334		9,2 мм	Горючий газ	С обратным клапаном
AP - 2	CG-2942		8,2 мм	Горючий газ	С обратным клапаном
	CG-2500		6 мм	Кислород	
ZOP - 1	CG-2414		9,2 мм	Кислород	
	CG-2424		8,2 мм	Кислород	
ZOP - 2	CG-2501		6 мм	Горючий газ	
	CG-2474		9,2 мм	Горючий газ	
ZOP - 2	CG-2502		8,2 мм	Горючий газ	
	CG-2342		G1/4"RH	Кислород	
ZOP - 2	CG-2352		G3/8"RH	Кислород	
	CG-2862		M16 RH	Кислород	
ZOP - 2	CG-2364		G1/4"LH	Горючий газ	
	CG-2362		G3/8"LH	Горючий газ	
	CG-2882		M16 LH	Горючий газ	

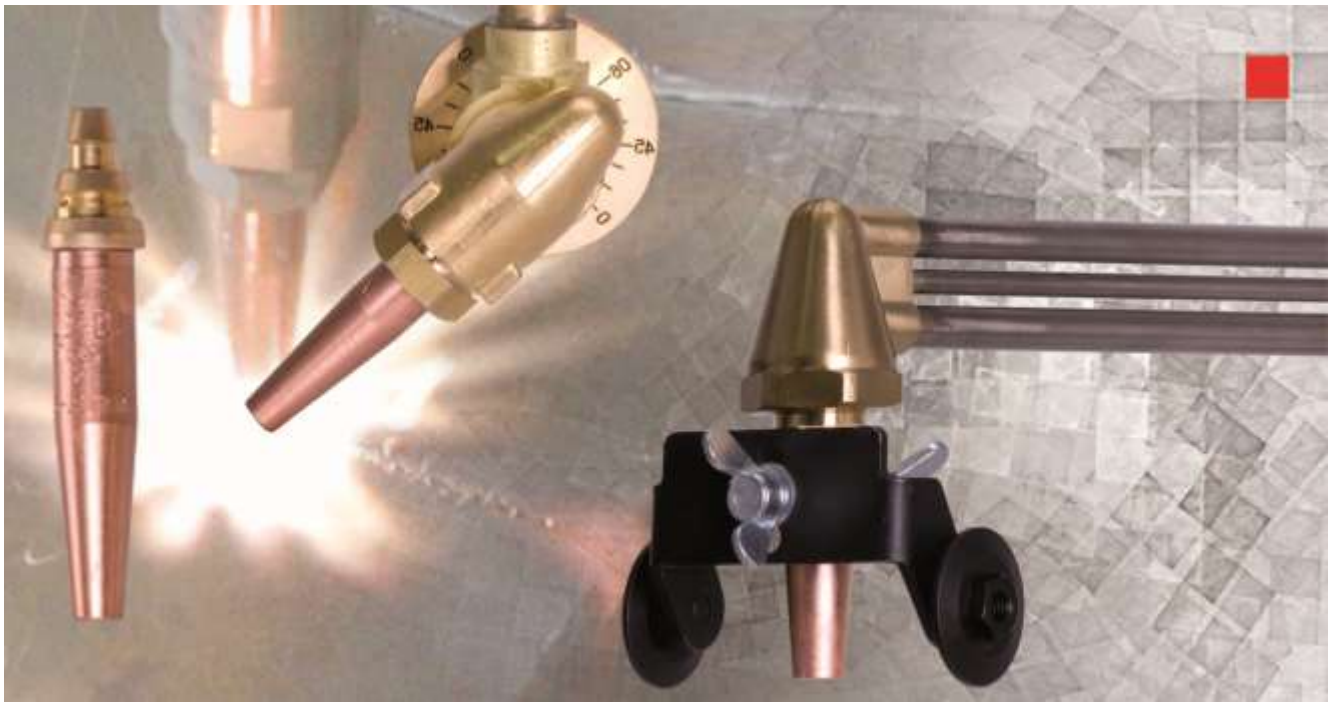
Соединительные муфты Apollo (Сварочный газ)

Наименование	Артикул №	Соединительный разъем	Соединение со шлангом	Тип газа	Установка
GS - 3	CG-3031	G1/4" RH		Сварочный газ	Регулятор
	CG-3321	G3/8" RH		Сварочный газ	Регулятор
AP - 3	CG-3621	M16 RH		Сварочный газ	Регулятор
	CG-3500		6,0 мм		
	CG-3424		9,2 мм		
	CG-3414		8,2 мм		

Соединительные муфты "SENTINEL" Apollo (Горючий газ/Кислород)

Наименование	Артикул №	Соединительный разъем	Соединение со шлангом	Тип газа	установка
GS - 1	C-2311	G1/4" RH		Кислород	Регулятор
	C-2321	G3/8" RH		Кислород	Регулятор
	C-2821	M16 RH		Кислород	Регулятор
GS - 2	C-2331	G3/8" LH		Горючий газ	Регулятор
	C-2341	M16 LH		Горючий газ	Регулятор
AS - 1	C-2561	6 мм		Кислород	Оборудование - шланг
	C-2661	9,2 мм		Кислород	Оборудование - шланг
	C-2761	8,2 мм		Кислород	Оборудование - шланг
AS - 2	C-2983	6 мм		Горючий газ	Оборудование - шланг
	C-2981	9,2 мм		Горючий газ	Оборудование - шланг
	C-2363	8,2 мм		Горючий газ	Оборудование - шланг
ZAP - 1	C-2924		6 мм	Кислород	С обратным клапаном
	C-2322		9,2 мм	Кислород	С обратным клапаном
	C-2344		8,2 мм	Кислород	С обратным клапаном
ZAP - 2	C-2944		6 мм	Горючий газ	С обратным клапаном
	C-2334		9,2 мм	Горючий газ	С обратным клапаном
	C-2942		8,2 мм	Горючий газ	С обратным клапаном
AP - 1	C-2500		6 мм	Кислород	
	C-2414		9,2 мм	Кислород	
	C-2424		8,2 мм	Кислород	
AP - 2	C-2501		6 мм	Горючий газ	
	C-2474		9,2 мм	Горючий газ	
	C-2502		8,2 мм	Горючий газ	
ZOP - 1	C-2342		G1/4"RH	Кислород	
	C-2352		G3/8"RH	Кислород	
	C-2862		M16 RH	Кислород	
ZOP - 2	C-2364		G1/4"LH	Горючий газ	
	C-2362		G3/8"LH	Горючий газ	
	C-2882		M16 LH	Горючий газ	

Данные резки и таблицы потребления



Переменные значения основаны на следующем предположении: Кислород минимальной чистоты 99,5%, не легированная сталь до 0,3% С, чистая поверхность без грунтовки. Значения потребления соответствуют стандартному условию для прямых разрезов. Эти значения могут отличаться для контурной резки. Для наклонной резки скорости подачи должна быть уменьшена соответственно на 1% на каждый градус.

Данные резки и таблицы потребления

102 НС (Ацетилен)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление (bar)			Расход (м³/ч)			Ширина реза мм
				Режущий O₂	Подогревающий O₂	Ацетилен	Режущий O₂	Подогревающий O₂	Ацетилен	
00	80011	0-5	660	1,5	1,5	0,2	0,69	0,41	0,37	1
0	80012	5-10	660-550	2	2	0,2	1,2	0,41	0,37	1,3-1,5
1	80013	10-15	550-490	2,5	2,5	0,2	2,1	0,48	0,43	1,7-1,8
2	80014	15-30	490-400	3	3	0,2	3,4	0,48	0,43	2,0-2,1
3	80015	30-40	400-350	3	3	0,2	4,3	0,48	0,43	2,3-2,4
4	80016	40-50	350-320	3,5	3,5	0,25	6,5	0,55	0,5	2,7-2,9
5	80017	50-100	320-200	4	4	0,3	11	0,69	0,63	3,4-3,5
6	80018	100-150	200-150	4	4	0,35	15	0,77	0,7	3,9-4,0
7	80019	150-250	150-80	4,5	4,5	0,4	22	1,06	0,96	4,4-5,1
8	80051	250-300	80-45	4,5	4,5	0,4	28	1,06	0,96	5,8-6,8

106 НС (Пропан)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление (bar)			Расход (м³/ч)			Ширина реза мм
				Режущий O₂	Подогревающий O₂	Пропан	Режущий O₂	Подогревающий O₂	Пропан	
00	80041	0-5	660	1,5	1,5	0,2	0,69	1,18	0,31	1,2
0	80042	5-10	660-550	2	2	0,2	1,2	1,18	0,31	1,3-1,5
1	80043	10-15	550-490	2,5	2,5	0,2	2,1	1,18	0,31	1,7-1,8
2	80044	15-30	490-400	3	3	0,25	3,4	1,37	0,36	2,0-2,1
3	80045	30-40	400-350	3	3	0,25	4,3	1,37	0,36	2,3-2,4
4	80046	40-50	350-320	3,5	3,5	0,3	6,5	1,86	0,49	2,7-2,9
5	80047	50-100	320-200	4	4	0,3	11	1,86	0,49	3,4-3,5
6	80048	100-150	200-150	4	4	0,3	15	3,04	0,8	3,9-4,0
7	80049	150-250	150-80	4,5	4,5	0,4	22	3,72	0,98	4,4-5,1
8	80050	250-300	80-45	4,5	4,5	0,4	28	3,72	0,98	5,8-6,8

106 М (Пропан) с усиленным подогревом

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление (bar)			Расход (м³/ч)			Ширина реза мм
				Режущий O₂	Подогревающий O₂	Пропан	Режущий O₂	Подогревающий O₂	Пропан	
00	80141	0-5	660	1,5	1,5	0,2	0,69	1,71	0,45	1,2
0	80142	5-10	660-550	2	2	0,2	1,2	1,71	0,45	1,3-1,5
1	80143	10-15	550-490	2,5	2,5	0,2	2,1	1,71	0,45	1,7-1,8
2	80144	15-30	490-400	3	3	0,2	3,4	2,47	0,65	2,0-2,1
3	80145	30-40	400-350	3	3	0,2	4,3	2,47	0,65	2,3-2,4
4	80146	40-50	350-320	3,5	3,5	0,2	6,5	2,47	0,65	2,7-2,9
5	80147	50-100	320-200	4	4	0,25	11	2,89	0,76	3,4-3,5
6	80148	100-150	200-150	4	4	0,25	15	3,57	0,94	3,9-4,0
7	80149	150-250	150-80	4,5	4,5	0,3	22	3,99	1,05	4,4-5,1
8	80150	250-300	80-45	4,5	4,5	0,3	28	3,99	1,05	5,8-6,8

Данные резки и таблицы потребления

107 НС (Природный газ)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Природный газ	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Природный газ	
00	80061	0-5	660	1,5	1,5	0,15	0,69	1,22	0,74	1
0	80062	5-10	660-550	2	2	0,15	1,2	1,22	0,74	1,3-1,5
1	80063	10-15	550-490	2,5	2,5	0,15	2,1	1,22	0,74	1,7-1,8
2	80064	15-30	490-400	3	3	0,15	3,4	1,39	0,84	2,0-2,1
3	80065	30-40	400-350	3	3	0,15	4,3	1,39	0,84	2,3-2,4
4	80066	40-50	350-320	3,5	3,5	0,15	6,5	1,9	1,15	2,7-2,9
5	80067	50-100	320-200	4	4	0,15	11	1,9	1,15	3,4-3,5
6	80068	100-150	200-150	4	4	0,15	15	2,31	1,4	3,9-4,0
7	80069	150-250	150-80	4,5	4,5	0,15	22	2,31	1,4	4,4-5,1
8	80070	250-300	80-45	4,5	4,5	0,15	28	2,31	1,4	5,8-6,8

402 ST (Ацетилен)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	
0	80082	5-10	500-450	2	2	0,15	1,2	0,38	0,34	1,5
1	80083	10-15	450-400	2,5	2,5	0,15	2,1	0,485	0,44	1,8
2	80084	15-30	400-350	3	3	0,15	3,4	0,48	0,44	2,1
3	80085	30-40	350-300	3	3	0,15	4,3	0,55	0,5	2,4
4	80086	40-50	300-250	3,5	3,5	0,15	6,5	0,64	0,58	2,9
5	80087	50-100	250-200	4	4	0,15	11	0,73	0,66	3,5

406 NT (Пропан)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	
0	80102	5-10	500-450	2	2	0,15	1,2	1,64	0,41	1,5
1	80103	10-15	450-400	2,5	2,5	0,15	2,1	1,64	0,41	1,8
2	80104	15-30	400-350	3	3	0,15	3,4	1,64	0,41	2,1
3	80105	30-40	350-300	3	3	0,15	4,3	1,64	0,41	2,4
4	80106	40-50	300-250	3,5	3,5	0,15	6,5	2,16	0,54	2,9
5	80107	50-100	250-200	4	4	0,15	11	2,16	0,54	3,5

Данные резки и таблицы потребления

ЕРОСН (Пропан)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	
Epoch 300	80397	100	290-250	4	0,5	0,3	27	3,3	2,3	5,5-7,0
Epoch 300	80397	200	190-170	4,5	0,6	0,4	30	4	2,7	6,0-8,0
Epoch 300	80397	300	150-130	5	0,7	0,5	32	4,8	3,1	7,0-9,0
Epoch 600	80398	400	90-80	6	0,7-1,0	0,5-0,6	70	5,2	3,4	10,0-13,0
Epoch 600	80398	500	70-60	7	0,7-1,0	0,5-0,6	80	6	3,4	11,0-14,0
Epoch 600	80398	600	60-50	10	0,7-1,0	0,5-0,6	110	7	3,4	12,0-15,0

102 Lug-Cut (Ацетилен)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	
3	DB91101F	30-40	400	3	3	0,2	4,3	0,48	0,43	2,4

106 Lug-Cut (Пропан)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	
3	DB91401F	30-40	400	3	3	0,25	4,3	1,37	0,36	2,4

Данные резки и таблицы потребления

102 D5 (Ацетилен)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	
00	80201	0-5	700	5	1,5	0,2	0,85	0,52	0,47	1,1
0	80202	5-10	700-625	5	2	0,2	1,6	0,52	0,47	1,2-1,4
1	80203	10-15	625-550	5	2,5	0,2	2,4	0,6	0,55	1,6-1,7
2	80204	15-30	550-475	5	3	0,2	3,6	0,6	0,55	1,9-2,0
3	80205	30-40	475-425	5	3	0,2	4,8	0,6	0,55	2,2-2,4
4	80206	40-50	425-350	5	3	0,2	5,6	0,75	0,68	2,5-2,7
5	80207	50-100	350-250	5	4	0,25	8,8	0,86	0,78	3,0-3,3
6	80208	100-150	250-175	5	4	0,3	13,5	0,95	0,86	3,6-4,2
7	80209	150-250	175-90	5	4,5	0,4	24	1,33	1,21	4,7-5,4
8	80210	250-300	90-60	5	4,5	0,4	31	1,6	1,45	5,5-6,4

102 D7 (Ацетилен)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Ацетилен	
00	80221	0-5	750	7	1,5	0,2	0,75	0,52	0,47	0,9
0	80222	5-10	750-680	7	2	0,2	1,1	0,52	0,47	1,0-1,2
1	80223	10-15	680-600	7	2,8	0,2	2,5	0,6	0,55	1,3-1,4
2	80224	15-30	600-500	7	3	0,2	3,8	0,6	0,55	1,5-1,8
3	80225	30-40	500-450	7	3	0,2	5,4	0,6	0,55	2,0-2,2
4	80226	40-50	450-400	7	3	0,2	7,3	0,75	0,68	2,3-2,6
5	80227	50-100	400-260	7	4	0,25	10	0,86	0,78	2,8-3,3
6	80228	100-150	260-180	7	4	0,3	14	0,95	0,86	3,4-3,7
7	80229	150-250	180-100	7	4,5	0,3	22	1,33	1,21	4,0-4,9
8	80230	250-300	100-70	7	4,5	0,4	35	1,6	1,45	5,0-6,2

103 D7 (Этилен)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Этилен	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Этилен	
00	80179	0-5	750	7	1,5	0,2	0,75	0,8	0,46	0,9
0	80180	5-10	750-680	7	2	0,2	1,1	0,8	0,46	1,0-1,2
1	80181	10-15	680-600	7	2,8	0,2	2,5	0,8	0,46	1,3-1,4
2	80182	15-30	600-500	7	3	0,25	3,8	0,9	0,5	1,5-1,8
3	80183	30-40	500-450	7	3	0,25	5,4	0,9	0,5	2,0-2,2
4	80184	40-50	450-400	7	3	0,35	7,3	1,2	0,66	2,3-2,6
5	80185	50-100	400-260	7	4	0,35	10	1,2	0,66	2,8-3,3
6	80186	100-150	260-180	7	4	0,35	14	2,2	1,28	3,4-3,7
7	80187	150-250	180-100	7	4,5	0,35	22	2,2	1,28	4,0-4,9
8	80188	250-300	100-70	7	4,5	0,35	35	2,2	1,28	5,0-6,2

Данные резки и таблицы потребления

106 D5 (Пропан)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м³/ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	
00	80191	0-5	700	5	1,5	0,2	0,85	1,18	0,31	1,1
0	80192	5-10	700-625	5	2	0,2	1,6	1,18	0,31	1,2-1,4
1	80193	10-15	625-550	5	2,8	0,2	2,4	1,18	0,31	1,6-1,7
2	80194	15-30	550-475	5	3	0,25	3,6	1,37	0,36	1,9-2,0
3	80195	30-40	475-425	5	3	0,25	4,8	1,37	0,36	2,2-2,4
4	80196	40-50	425-350	5	3	0,3	5,6	1,86	0,49	2,5-2,7
5	80197	50-100	350-250	5	4	0,3	8,8	1,86	0,49	3,0-3,3
6	80198	100-150	250-175	5	4	0,3	13,5	3,04	0,8	3,6-4,2
7	80199	150-250	175-90	5	4,5	0,4	24	3,72	0,98	4,7-5,4
8	80200	250-300	90-60	5	4,5	0,4	31	3,72	0,98	5,5-6,4

106 M7 (Пропан) с усиленным подогревом

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м³/ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	
00	80151	0-5	750	7	1,5	0,2	0,75	1,71	0,45	0,9
0	80152	5-10	750-680	7	2	0,2	1,1	1,71	0,45	1,0-1,2
1	80153	10-15	680-600	7	2,5	0,2	2,5	1,71	0,45	1,3-1,4
2	80154	15-30	600-500	7	3	0,25	3,8	2,47	0,65	1,5-1,8
3	80155	30-40	500-450	7	3	0,25	5,4	2,47	0,65	2,0-2,2
4	80156	40-50	450-400	7	3,5	0,25	7,3	2,47	0,65	2,3-2,6
5	80157	50-100	400-260	7	4	0,3	10	2,89	0,76	2,8-3,3
6	80158	100-150	260-180	7	4	0,3	14	3,57	0,94	3,4-3,7
7	80159	150-250	180-100	7	4,5	0,4	22	3,99	1,05	4,0-4,9
8	80160	250-300	100-70	7	4,5	0,4	35	3,99	1,05	5,0-6,2

106 D7 G1 (Пропан)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м³/ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	
00	80261	0-5	750	7	1,5	0,2	0,75	1,18	0,31	0,9
0	80262	5-10	750-680	7	2	0,2	1,1	1,18	0,31	1,0-1,2
1	80263	10-15	680-600	7	2,5	0,2	2,5	1,18	0,31	1,3-1,4
2	80264	15-30	600-500	7	3	0,25	3,8	1,37	0,36	1,5-1,8
3	80265	30-40	500-450	7	3	0,25	5,4	1,37	0,36	2,0-2,2
4	80266	40-50	450-400	7	3,5	0,25	7,3	1,86	0,49	2,3-2,6
5	80267	50-100	400-260	7	4	0,3	10	1,86	0,49	2,8-3,3
6	80268	100-150	260-180	7	4	0,3	14	3,04	0,8	3,4-3,7
7	80269	150-250	180-100	7	4,5	0,4	22	3,72	0,98	4,0-4,9
8	80270	250-300	100-70	7	4,5	0,4	35	3,72	0,98	5,0-6,2

Данные резки и таблицы потребления

106 M7 G1 (Пропан) с усиленным подогревом

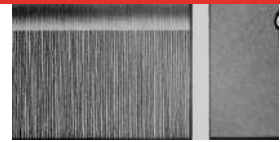
Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /ч)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Пропан	
0	80170	5-10	750-680	7	2	0,2	1,1	1,71	0,45	1,0-1,2
1	80171	10-15	680-600	7	2,5	0,2	2,5	1,71	0,45	1,3-1,4
2	80172	15-30	600-500	7	3	0,25	3,8	2,47	0,65	1,5-1,8
3	80173	30-40	500-450	7	3	0,25	5,4	2,47	0,65	2,0-2,2
4	80174	40-50	450-400	7	3,5	0,25	7,3	2,47	0,65	2,3-2,6
5	80175	50-100	400-260	7	4	0,3	10	2,89	0,76	2,8-3,3
6	80176	100-150	260-180	7	4	0,3	14	3,57	0,94	3,4-3,7
7	80177	150-250	180-100	7	4,5	0,4	22	3,99	1,05	4,0-4,9
8	80178	250-300	100-70	7	4,5	0,4	35	3,99	1,05	5,0-6,2

107 D7 (Природный газ)

Номер сопла	Артикул №	Диапазон резки мм	Скорость резки мм/мин.	Давление(bar)			Расход(м ³ /h)			Ширина реза мм
				Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Природный газ	Режущий O ₂	Подогревающий O ₂	Природный газ	
00	80281	0-5	750	7	1,5	0,15	0,75	1,22	74	0,9
0	80282	5-10	750-680	7	2	0,15	1,1	1,22	0,74	1,0-1,2
1	80283	10-15	680-600	7	2,5	0,15	2,5	1,22	0,74	1,3-1,4
2	80284	15-30	600-500	7	3	0,15	3,8	1,39	0,84	1,5-1,8
3	80285	30-40	500-450	7	3	0,15	5,4	1,39	0,84	2,0-2,2
4	80286	40-50	450-400	7	3,5	0,15	7,3	1,39	1,15	2,3-2,6
5	80287	50-100	400-260	7	4	0,15	10	1,9	1,15	2,8-3,3
6	80288	100-150	260-180	7	4	0,15	14	1,9	1,4	3,4-3,7
7	80289	150-250	180-100	7	4,5	0,15	22	2,31	1,4	4,0-4,9
8	80290	250-300	100-70	7	4,5	0,15	35	2,31	1,4	5,0-6,2

Рассеянные срезы

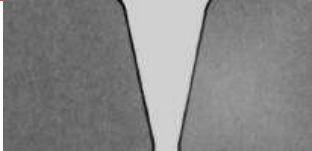
- Скорость движения горелки слишком медленная
- Оцинкованная поверхность, коррозия или загрязненная



Полый развел ниже верхнего края

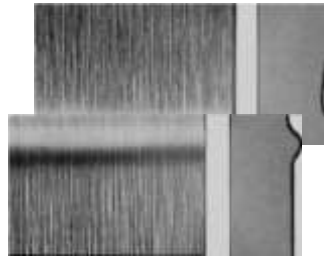
- Давление режущего

Наиболее распространённые дефекты резки и причины



Сужение реза

- Слишком быстрое пламя
- Расстояние между соплом и листом металла слишком большое
- Грязные или поврежденные насадки



- поверхность листа
- Расстояние между соплом и листом металла слишком мало
- Пламя слишком слабое
- Возврат пламени в систему
- Тарелка с плохим качеством



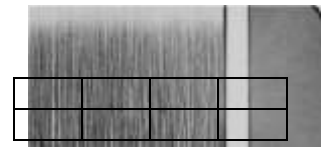
Расширение реза

- Давление режущего кислорода слишком высокое
- Слишком быстрое пламя
- Расстояние между соплом и листом металла слишком



большое

- кислорода слишком высокое
- Грязные или поврежденные насадки
- Расстояние между соплом и листом металла слишком высокое



Kantenschmelzung

- Слишком медленное пламя
- Пламя слишком сильное
- Расстояние между соплом и листом металла слишком большое/слишком малое
- Слишком большая насадка для толщины металла

Полый профиль в разрезе

- Слишком быстрое пламя
- Грязные или поврежденные насадки, или малые размеры
- Давление режущего кислорода слишком низкое

Выплеск шлака сверху реза

- Давление режущего кислорода слишком высокое
- Слишком сильное пламя
- Расстояние между соплом и листом металла слишком большое

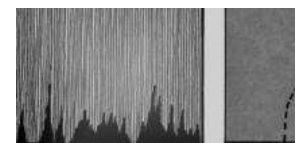


Поверхность волнистого реза

- Давление режущего кислорода слишком низкое
- Грязные или поврежденные насадки
- Слишком быстрое пламя

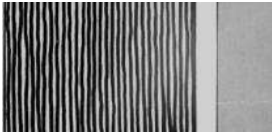
Скругление внизу

- Давление режущего кислорода слишком высокое
- Слишком быстрое пламя
- Грязные или поврежденные насадки



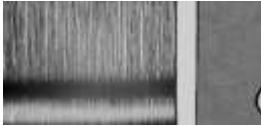
Чрезмерное сокращение глубины резки

- Слишком быстрое или неравномерное пламя
- Слишком малое расстояние между соплом и листовым металлом
- Слишком сильное пламя



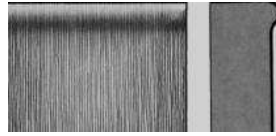
Кольцевые колебания в нижней половине реза

- Слишком медленное пламя
- Грязные или поврежденные насадки



Углубленный уровень у нижнего края реза

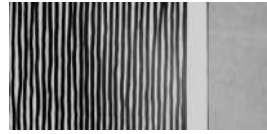
- Слишком быстрое пламя
- Грязные или поврежденные насадки



Ухудшение поверхности реза

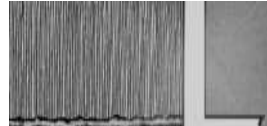
- Пламя слишком сильное
- Слишком малое расстояние между соплом и листом металла

- Оцинкованные или ржавые металлические поверхности



Неравномерный раздел глубины канавки

- Слишком быстрое или неравномерное пламя
- Слишком слабое пламя



**Anhaftender Schlackenbart
клей шлак борода**

- Пламя слишком быстрое или слишком медленное
- Слишком большое расстояние между соплом и листом металла
- Давление режущего кислорода слишком низкое
- Слишком малая насадка для толщины металла
- Слишком слабое пламя
- Оцинкованная, ржавая или загрязненная поверхность металла

Notes

