ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РЕЗАКОВ

Таблица 1

Показатель, размерность	**Номер пропанового мундштука**								**Номер ацетиленового мундштука**					
	0Р	**1Р**	**2Р**	**3Р**	**4Р**	**5Р**	**6Р**	**7Р**	**0А**	**1А**	**2А**	**3А**	**4А**	**5А**
Толщина разрезаемой стали, мм	3 - 8	8 - 15	15 - 30	30-50	50 - 100	100 - 200	200 - 300	350-400	3-8	8-15	15-30	30-50	50-100	100-200
Скорость истечения смеси, м/с	50 – 60								120 - 140					
Давление кислорода, кгс/см^2	2,5	3,5	4,0	4,2	5,0	7,5	10	*	2,5	3,5	4,0	4,2	5,0	7,5
Давление горючего газа кгс/м^2	0,01¸1,5				0,2¸1,5				0,03¸1,2			0,1¸1,2		
Расход горючей смеси, м^3/ч	1,6-1,9	1,6-1,9	1,6-1,9	1,6-1,9	2-2,4	2,5-3	2,5-3	4-5	1,3-1,5	1,3-1,5	1,5-1,8	1,5-1,8	2,1-2,4	2,1-2,4
Расход подогреваю-щего кислорода, м^{3}ч	1,25-1,5	1,25-1,5	1,25-1,5	1,25-1,5	1,57-1,88	2-2,35	2-2,35	2-2,35	0,7-0,8	0,7-0,8	0,8-1,0	0,8-1,0	1,1-1,3	1,1-1,3
Расход горючего газа, м^3/ч	0,35-0,41	0,35-0,41	0,35-0,41	0,35-0,41	0,43-0,52	0,54-0,65	0,54-0,65	0,54 - 0,65	0,6-0,7	0,6-0,7	0,7-0,8	0,7-0,8	0,95-1,1	0,95-1,1
Скорость резки, мм/мин, не менее	500	400	380	350	250	200	*	*	550	450	400	400	250	200
Ширина реза, мм, не более	2,0	3,0	3,0	4,0	4,0	5,0	6,0	8,0	2,0	3,0	3,0	3,0	4,0	6,0
Время подогрева в начале резки, с	26	26	32	32	46	46	*	*	20	30	30	41	41	50
Уровень шума, дБА, не более	80													

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ РЕЗАКОВ

Таблица 2

Обозначение модели	**Наименование изделия**	**Применяемый горючий газ**	**Наклон головки**	**Способ включения режущего кислорода**	**Длина резака, мм** / **Вес резака, кг**	**Комплектность**	
						Гильза	**Мундштук**
Корд – 01 АП	Резак универсальный стандартный	Ацетилен, пропан	90°, 110˚	Вентиль	535/1,05	1А, 1Р	1А, 2А, 3А, 1Р, 2Р, 3Р
Корд Р - 01АП				Рычаг	535/1,12		
Корд - 01А	Резак ацетиленовый стандартный	Ацетилен	90°, 110˚	Вентиль	353/1,05	1А	1А, 2А, 3А
Корд Р - 01А				Рычаг	535/1,12		
Корд - 01П	Резак пропановый стандартный	Пропан	90°, 110˚	Вентиль	353/1,05	1Р	1Р, 2Р, 3Р
Корд Р - 01П				Рычаг	353/1,12		
Корд - 02АП	Резак универсальный укороченный	Ацетилен, пропан	90°, 110˚	Вентиль	455/1,00	1А, 1Р	1А, 2А, 3А 1Р, 2Р, 3Р
Корд Р - 02АП				Рычаг	455/1,07		
Корд - 02А	Резак ацетиленовый укороченный	Ацетилен	90°, 110˚	Вентиль	455/1,00	1А	1А, 2А, 3А
Корд Р - 02А				Рычаг	455/1,07		
Корд - 02П	Резак пропановый укороченный	Пропан	90°, 110˚	Вентиль	455/1,00	1Р	1Р, 2Р, 3Р
Корд Р- 02П				Рычаг	455/1,07		
Корд - 03П	Резак пропановый удлиненный	Пропан	90°, 110˚	Вентиль	800/1,30	1Р	1Р, 2Р, 3Р
Корд Р - 03П				Рычаг	800/1,37		
Корд - 04П	Резак пропановый длинный	Пропан	90°, 110˚	Вентиль	1000/1,46	1Р	1Р, 2Р, 3Р
Корд Р - 04П				Рычаг	1000/1,53		
Корд - 05 АП	Резак малыш универсальный	Ацетилен, пропан	110˚	Вентиль	340/0,9	1А, 1Р	1А, 2А, 3А, 1Р, 2Р, 3Р
Корд- 05 А	Резак малыш ацетиленовый	Ацетилен	110˚	Вентиль	340/0,9	1А	1А, 2А, 3А
Корд- 05 П	Резак малыш пропановый	Пропан	110˚	Вентиль	340/0,9	1Р	1Р, 2Р, 3Р
Корд - 06П	Резак пропановый	Пропан	90˚	Вентиль	1200/1,72	4Р	7Р
Корд Р - 06П				Рычаг	1200/1,79		
Корд - 07П	Резак пропановый	Пропан	90˚	Вентиль	1500/1,99	4Р	7Р
Корд Р - 07П				Рычаг	1500/2,06		

А – ацетиленовый, П – пропановый, Р- рычажное включение режущего кислорода.