

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТАЛЕЛИТЕЙНЫХ ЗАВОДОВ

MESSER CUTTING SYSTEMS

MESSER 
Cutting Systems



СОДЕРЖАНИЕ

РЕЗАК SMB 600

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ..... 2

РЕЗАК SMB 663

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ..... 8

АС 41

РУЧНОЙ РЕЗАК ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ..... 14

ДОЗАТОР ФЛЮСА P75

..... 17

MSP 3320/190

МАШИННЫЙ РЕЗАК ДЛЯ ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ..... 19

PRESTOCUT® F 651 / F 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА..... 21

PRESTOCUT® M 651 / M 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА..... 25

FB + FBK

РУЧНОЙ РЕЗАК ДЛЯ ГАЗОПЛАМЕННОЙ ЗАЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТНЫХ ПОРОКОВ МЕТАЛЛА..... 29

КИСЛОРОДНОЕ КОПЬЁ

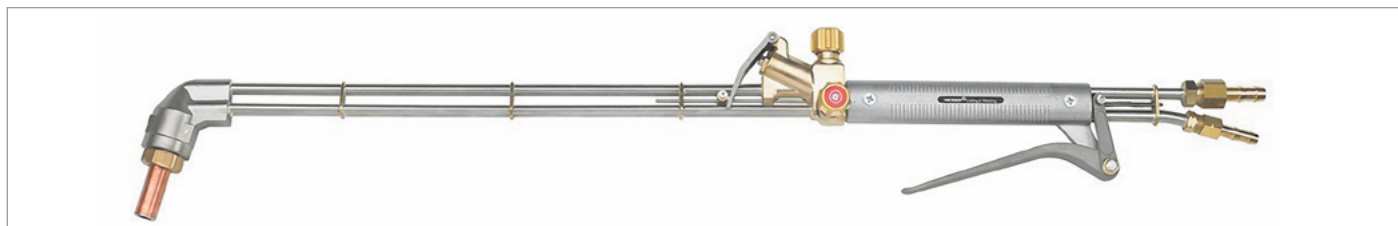
..... 31

БАЛОННЫЙ РЕДУКТОР U 13 F

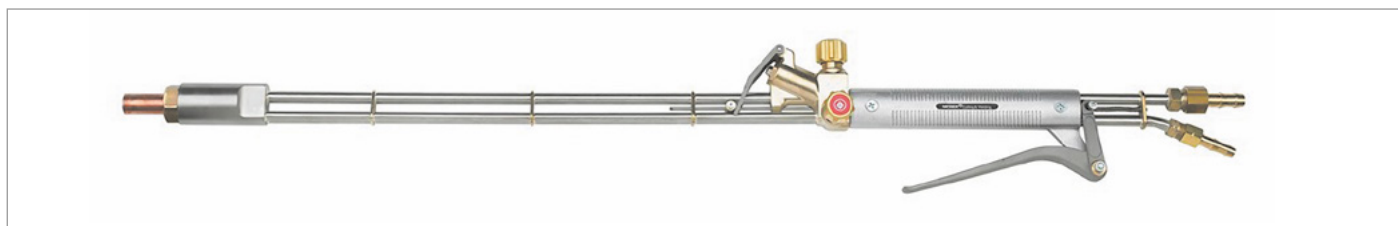
..... 35

SMB 600/663

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ



Резак SMB 600 с расположенной под углом головкой



Резак SMB 600 с прямой головкой

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ SMB 600

с рычагом для контроля подачи режущего кислорода, предназначенный для резки слитков, сортовых заготовок, изделий из стального литья и заготовок дляковки из нелегированной и низколегированной стали, а также металлолома; диапазон резки: см. Таблицу.

Горючий газ: А = Ацетилен

РМ = Пропан, Метан (Природный газ)

Y = метилацетиленпропadiensмеси (Марр-газ и т.п.)

Шланговые соединения по EN 560, G $\frac{1}{2}$ " RH-11 для кислорода и G $\frac{3}{8}$ " LH-9 для горючего газа

Эксплуатационные характеристики: см. Таблицы стр. 6 и 7

Резак для ручной кислородной резки металла большой толщины без комплектующих			SMB 600
Наименование	Длина	Артикул №	Категория №
Модель с расположенной под углом головкой	1000 мм	716.50083	006
	1500 мм	716.50317	006
Модель с прямой головкой	1000 мм	716.50084	006
	1500 мм	716.50318	006
исполнение иной длины возможно по запросу			

Газосмешивающие сопла для резки			GRICUT® 5310-A
Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
GRICUT® 5310-A	100 - 300 мм	716.50103	006
	300 - 500 мм	716.50104	006



GRICUT® 5281-PMY Резак для ручной кислородной резки металла большой толщины без комплектующих



Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
Режущее сопло	100 - 300 мм	716.50100	006
GRICUT® 5281-PMY	300 - 450 мм	716.50101	006
	450 - 600 мм	716.50209	006
Подогревающее сопло	100 - 450 мм	716.50297	006
GRICUT® 5281-PMY	450 - 600 мм	716.50211	006



Головка резака со скользящей направляющей



Головка резака с кареткой

SMB 600

Дополнительные принадлежности

Наименование	Артикул №	Категория №
Каретка	716.50260	006
Скользящая направляющая	716.50275	006
Винт	716.50052	006
Набор для чистки сопел	052.29201	038
Кислородный шланг 11 мм	051.01200 *	043
Шланг для подачи горючего газа 9 мм	051.00040	043

SMB 600/663

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ



Резак SMB 600 с соплом и флюсовой головкой



Резак SMB 663 с соплом для подачи флюса



Режущее сопло GRICUT® 5281-PMY-PV



Подогревающее сопло GRICUT® 5281-PMY-PV

Дополнительные насадки для флюсовой резки		SMB 600	
Наименование	Длина	Артикул №	Категория №
Устройство для подачи флюса включает флюсовое сопло и клапан быстрого закрытия, для конструкционной длины 1000 мм (для SMB 600)		716.50333 *	006
Устройство для подачи флюса включает флюсовое сопло и клапан быстрого закрытия, для конструкционной длины 1500 мм (для SMB 600)		716.14143 *	006
Флюсовая головка в сборе, для ацетилена (SMB 600)		716.50279 *	006
Флюсовая головка в сборе, для пропана SMB 600		716.50278 *	006
Наименование	Длина	Артикул №	Категория №
Режущее сопло GRICUT® 5310-A-PV	100 - 300 мм	716.50295 *	006
	300 - 500 мм	716.50296 *	006
Режущее сопло GRICUT® 5281-PMY	100 - 300 мм	716.50100	006
	300 - 450 мм	716.50101	006
	450 - 600 мм	716.50209	006
Подогревающее сопло GRICUT® 5281-PMY-PV	100 - 450 мм	716.50297 *	006
	450 - 600 мм	716.50298 *	006
Дозатор флюса P75, см. стр. 14		731.29840	006
Полная комплектация резаков для ручной кислородной резки дополнительным оборудованием для флюсовой резки по запросу			

Ручной резак SMB 600 в комплекте со вспомогательным оборудованием для флюсовой резки

SMB 600

Наименование	Артикул №	Категория №
SMB 600 PZFK-PMY Длина 1000 мм Исполнение с наклонной головкой резака, с флюсовой головкой для пропана PMY	716.14182 *	006
SMB 600 PZFK-PMY Длина 1500 мм Исполнение с наклонной головкой резака, с флюсовой головкой для пропана PMY	716.14183 *	006
SMB 600 PZFK-A Длина 1000 мм Исполнение с наклонной головкой резака, с флюсовой головкой для Ацетилена	716.14184 *	006
SMB 600 PZFK-A Длина 1500 мм Исполнение с наклонной головкой резака, с флюсовой головкой для Ацетилена	716.14185 *	006
SMB 600 PZFD Длина 1000 мм Исполнение с наклонной головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14180 *	006
SMB 600 PZFD Длина 1500 мм Исполнение с наклонной головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14181 *	006

SMB 600/663

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ

СОПЛА GRICUT® 5310-A

Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление ацетилена [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление ацетилена [м³/ч]
Горючий газ ацетилен								
100			30	3,0	0,5	5	22,0	0,8
150			30	4,0	0,5	7	27,0	1,2
200	100-300	716.50103	30	5,0	0,5	8	32,2	1,6
250			30	6,0	0,5	9	37,3	1,9
300			30	7,0	0,5	10	42,0	2,7
300			30	7,0	0,8	10	52,0	2,7
350			30	8,0	0,8	15	55,1	3,4
400	300-500	716.50104	30	9,0	0,8	20	58,3	4,2
450			30	9,5	0,8	20	65,9	4,9
500			30	10,0	0,8	25	66,5	5,5

СОПЛА GRICUT® 5281-PMY

Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Подогревающее сопло	Артикул №	Артикул № Подогревающее сопло	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление пропана [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление пропана [м³/ч]
Горючий газ пропан										
100					30	3,0	0,5	5	23,0	0,5
150					30	4,0	0,5	7	28,5	0,7
200	100 - 300	100 - 450	716.05100	716.50236	30	5,0	0,5	8	34,0	0,9
250					30	6,0	0,5	9	39,5	1,1
300					30	7,0	0,5	10	45,0	1,6
300					30	7,0	1,0	10	55,0	1,6
350	300 - 450	100 - 450	716.50101	716.50236	30	7,5	1,0	15	59,0	2,0
400					30	8,0	1,0	20	63,0	2,4
450					30	9,0	1,0	20	71,5	2,8
450					30	8,0	1,5	20	99,0	3,1
500	450 - 600	450 - 600	716.50209	716.50211	30	9,0	1,5	20	114,5	3,4
550					30	10,0	1,5	25	130,0	3,8
600					30	12,0	1,5	25	161,5	4,4

В таблицах приведены ориентировочные показатели, достигаемые при использовании кислорода 99,5% степени чистоты и нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3%. Указанные параметры давления являются параметрами избыточного давления, измеренного на входе горелки. Данные о потреблении, указанные в м³/ч, относятся к стандартным условиям согласно DIN 1343.

- Следует использовать исключительно чистые и неповреждённые сопла.

СОПЛО GRICUT® 5281-PMY

Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Подогревающее сопло	Артикул № режущее сопло	Артикул № подогревающее сопло	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление метана [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление метана [м³/ч]
Горючий газ метан (природный газ)										
100					30	3,0	0,5	5	23,0	1,3
150					30	4,0	0,5	7	28,5	1,9
200	100 - 300	100 - 450	716.05100	716.50236	30	5,0	0,5	8	34,0	2,5
250					30	6,0	0,5	9	40,0	3,1
300					30	7,0	0,5	10	46,6	4,3
300					30	7,0	1,2	10	55,8	4,3
350	300 - 450	100 - 450	716.50101	716.50236	30	7,5	1,2	15	59,9	5,5
400					30	8,0	1,2	20	64,1	6,7
450					30	9,0	1,2	20	72,8	7,9
450					30	8,0	1,7	20	103,2	10,4
500	450 - 600	450 - 600	716.50209	716.50211	30	9,0	1,7	20	119,0	11,3
550					30	10,0	1,7	25	135,0	12,2
600					30	12,0	1,7	25	164,0	12,2

СОПЛО GRICUT® 5281-PMY

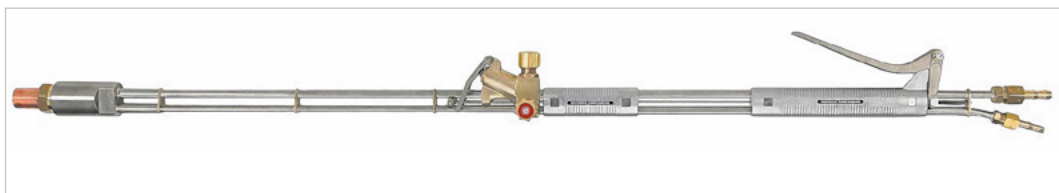
Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Подогревающее сопло	Артикул № режущее сопло	Артикул № подогревающее сопло	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление МAPP-газа [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление МAPP-газа [м³/ч]
Горючий газ МAPP-газ										
100					30	3,0	0,5	5	22,5	0,5
150					30	4,0	0,5	7	27,9	0,7
200	100 - 300	100 - 450	716.05100	716.50236	30	5,0	0,5	8	33,2	1,0
250					30	6,0	0,5	9	38,5	1,2
300					30	7,0	0,5	10	43,6	1,6
300					30	7,0	1,0	10	53,6	1,6
350	300 - 450	100 - 450	716.50101	716.50236	30	7,5	1,0	15	57,3	2,1
400					30	8,0	1,0	20	60,9	2,5
450					30	9,0	1,0	20	69,0	3,0
450					30	8,0	1,5	20	96,5	3,2
500	450 - 600	450 - 600	716.50209	716.50211	30	9,0	1,5	20	111,7	3,6
550					30	10,0	1,5	25	126,9	3,9
600					30	12,0	1,5	25	157,5	4,6

SMB 600/663

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ



Резак SMB 663 с расположенной под углом головкой



Резак SMB 663 с расположенной под углом головкой

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ SMB 663

с рычагом для контроля подачи режущего кислорода, предназначенный для резки слитков, сортовых заготовок, изделий из стального литья и заготовок дляковки из нелегированной и низколегированной стали, а также металлолома; диапазон резки.

Горючий газ: A = Ацетилен
PM = Пропан, Метан (Природный газ)
Y = метилацетиленпропадиеновые смеси (Марр-газ и т.п.)

Шланговые соединения по EN 560, G $\frac{1}{2}$ " RH-11 для кислорода и G $\frac{3}{8}$ " LH-9 для горючего газа

Эксплуатационные характеристики: см. стр. 11 и 12

SMB 663		Резак для ручной кислородной резки металла большой толщины	
Наименование	Длина	Артикул №	Категория №
Модель с расположенной под углом головкой (75°)	1260	716.50265	006
	1500	716.50319	006
Модель с расположенной под углом головкой (90°)	3000	716.14050*	006
	4000	716.14051*	006
Модель с прямой головкой	1260	716.50277	006
	1500	716.50320	006
исполнение иной длины возможно по запросу			

БЛОЧНЫЕ СОПЛА ДЛЯ РЕЗАКОВ		Газосмешивающие сопла для резаков		
	Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
	DPC-A	50 - 300 мм	731.07433	006
		300 - 600 мм	731.07434	006
	DBH-PMY	100 - 300 мм	731.17353	006
		300 - 500 мм	731.17315	006
		500 - 700 мм	731.17317	006



Головка резака со скользящей направляющей

Головка резака с кареткой

Дополнительные принадлежности

SMB 600

Наименование	Артикул №	Категория №
Каретка	716.50260	006
Скользящая направляющая	716.50275	006
Винт	716.50052	006
Набор для чистки сопел	052.29201	038
Кислородный шланг 11 мм	051.01200 *	043
Шланг для подачи горючего газа 9 мм	051.00040	043
Вентиль	716.50307 *	043



Головка резака с соплом для подачи флюса

Дополнительные насадки для флюсовой резки

SMB 663

Наименование	Артикул №	Категория
Дополнительное оснащение соплом подачи флюса для конструктивной длины 1260 мм	716.14145 *	006
Дополнительное оснащение соплом подачи флюса для конструктивной длины 1500 мм	716.50339 *	006
Используются стандартные сопла резаков		
Дозатор флюса P75	731.29840	
Полная комплектация резака для ручной кислородной резки с дополнительным оборудованием для флюсовой резки по запросу		

SMB 600/663

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ

Ручной резак SMB 663 в комплекте со вспомогательным оборудованием для флюсовой резки

SMB 663

Наименование	Артикул №	Категория №
SMB 663 PZFK-PMY Длина 1260 мм Исполнение с наклонной головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14186 *	006
SMB 663 PZFK-PMY Длина 1260 мм Исполнение с прямой головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14188 *	006
SMB 663 PZFK-A Длина 1500 мм Исполнение с наклонной головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14187 *	006
SMB 663 PZFK-A Длина 1500 мм Исполнение с прямой головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14185 *	006
SMB 663 PZFD Длина 1500 мм Исполнение с наклонной головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14180 *	006
SMB 663 PZFD Длина 2500 мм Исполнение с наклонной головкой резака с устройством подачи флюса, включая сопло для подачи флюса и клапан быстрого закрытия	716.14196 *	006

РЕЖУЩИЕ СОПЛА DPC-A

Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление ацетилена [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление ацетилена [м³/ч]
Горючий газ ацетилен								
50			20	6,0	0,5	5 - 7	36,0	3,0
100				7,5		5 - 7	43,0	3,0
150	50 - 300	731.07433	до	8,0	до	6 - 7	46,0	3,5
200				8,5		7 - 8	48,0	4,0
250				9,0		8 - 9	51,0	4,0
300			25	9,5	1,0	9 - 10	54,0	4,0
300			25	8,5	0,8	12	65,0	5,0
350				9,5		14	73,0	5,0
400	300 - 600	731.07434	до	10,5	до	17	80,0	5,0
450				11,5		18	85,0	6,0
500			30	12,0	1,2	19	90,0	6,0

РЕЖУЩИЕ СОПЛА DBH-PMY

Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление пропана [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление пропана [м³/ч]
Горючий газ пропан								
100			30	2,5	0,6	6	16,3	0,3
150			30	5,0	0,6	7	25,3	0,7
200	100 - 300	731.17353	30	7,0	0,6	8	34,0	1,0
250			30	8,5	0,6	9	42,6	1,3
300			30	10,5	0,6	10	51,7	1,7
300			30	6,5	1,1	13	60,4	1,7
350			30	8,0	1,1	14	71,8	2,3
400	300 - 500	731.17315	30	9,0	1,1	17	83,3	2,9
450			30	10,5	1,1	19	95,0	3,6
500			30	12,0	1,1	21	107,2	4,4
500			50	9,5	1,6	21	113,0	4,4
550	500 - 700	731.17317	50	10,5	1,6	23	126,5	4,9
600			50	12,0	1,6	25	141,0	5,4
650			50	13,5	1,6	27	154,7	6,3
700			50	15,0	1,6	28	168,7	7,4

SMB 600/663

РЕЗАК ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ

РЕЖУЩИЕ СОПЛА DVH-PMY

Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление метана [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление метана [м³/ч]
Горючий газ метан (природный газ)								
100			30	2,5	0,8	6	16,5	0,9
150			30	5,0	0,8	7	25,6	1,9
200	100 - 300	731.17353	30	7,0	0,8	8	34,3	2,7
250			30	8,5	0,8	9	43,0	3,4
300			30	10,5	0,8	10	52,2	4,5
300			30	6,5	1,4	13	61,0	4,5
350			30	8,0	1,4	14	72,5	5,9
400	300 - 500	731.17315	30	9,0	1,4	17	84,1	7,6
450			30	10,5	1,4	19	96,0	9,4
500			30	12,0	1,4	21	108,3	11,4
500			50	9,5	2,0	21	114,1	11,4
550	500 - 700	731.17317	50	10,5	2,0	23	127,8	12,7
600			50	12,0	2,0	25	142,4	14,0
650			50	13,5	2,0	27	156,2	16,4
700			50	15,0	2,0	28	170,4	19,0

РЕЖУЩИЕ СОПЛА DVH-PMY

Толщина заготовки [мм]	Режущее сопло	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление MAPP-газа [бар]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление MAPP-газа [м³/ч]
Горючий газ MAPP-газ								
100			30	2,5	0,6	6	16,1	0,3
150			30	5,0	0,6	7	25,0	0,7
200	100 - 300	731.17353	30	7,0	0,6	8	33,7	1,1
250			30	8,5	0,6	9	42,6	1,3
300			30	10,5	0,6	10	51,2	1,8
300			30	6,5	1,1	13	59,8	1,8
350			30	8,0	1,1	14	71,1	2,3
400	300 - 500	731.17315	30	9,0	1,1	17	82,5	3,0
450			30	10,5	1,1	19	94,1	3,7
500			30	12,0	1,1	21	106,1	4,6
500			50	9,5	1,6	21	111,9	4,6
550	500 - 700	731.17317	50	10,5	1,6	23	125,2	5,1
600			50	12,0	1,6	25	139,6	5,6
650			50	13,5	1,6	27	153,2	6,4
700			50	15,0	1,6	28	167,0	7,7

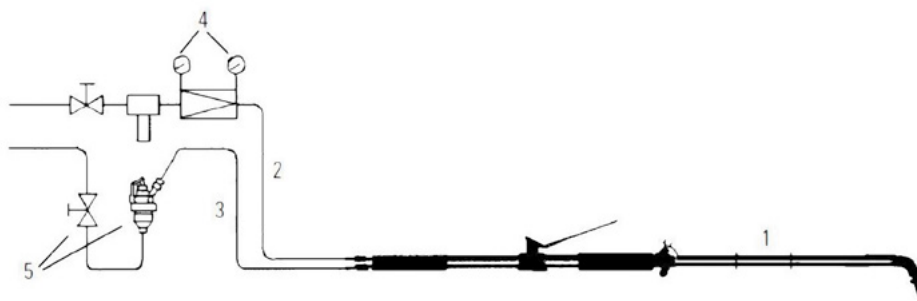
Параметры резки для ручной кислородной резки металла большой толщины типа SMB 663 с насадкой для флюсовой резки (FE)

Чистота кислорода:	Мин. 99,5 %
Контрольный материал:	Легированная сталь CrNi 18/8 N
Горючий газ:	Пропан
Настройки резки:	В соответствии с эксплуатационными характеристиками сопел DBH-PMY
Используемый флюс (железный порошок):	GRISINT® (Артикул № 0462.004), указаны примерные параметры
Возможные отклонения скорости резки:	До 20%
Качество резки:	Качество резов, выполненных с помощью автогенной резки с использованием флюса (железного порошка), во многом зависит от профессионализма газорезчика. При работе в режиме автоматической резки можно достичь лишь качества резки металлолома.
Примечание:	Все показатели и особенно низкая степень износа флюсовых гильз и вентилях могут быть достигнуты лишь при использовании железного порошка (флюса) марки GRISINIT® в комбинации с дозатором флюса P75 и оригинальными переходниками.

Параметры резки

SMB 663

Толщина материала [мм]	Используемое сопло	Скорость резки [мм/мин]	Потребление флюса [кг/ч]
50	731.17353	400	6 - 7
100	731.17353	350	7 - 8
150	731.17353	300	8 - 10
200	731.17353	280	10 - 12
250	731.17353	210	10 - 12
300	731.17353	170	12 - 15
350 - 500	731.17315	120 - 60	20 - 25
500 - 700	731.17317	60 - 30	25 - 30



1. Ручной резак SMB
2. Кислородный шланг DIN EN ISO 3821
3. Шланг для подачи горючего газа DIN EN ISO 3821 и DIN 4815-1
4. Регулятор подачи кислорода U 13 с фильтром и запорным вентилем
5. Установка запорных вентилей на места забора ацетилена, пропана, метана (природного газа) и MAPP-газа.

АС 41

РУЧНОЙ РЕЗАК ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ



Ручной резак для кислородно-флюсовой резки АС 41
с кареткой горелки

Режущее сопло
для флюсовой резки

Флюсовая гильза

Ручной резак для кислородно-флюсовой резки АС 41

Ручной резак с одновременной подачей флюса и режущего кислорода с помощью рычага, предназначенный для резки изделий из нержавеющей термостойких видов стали, высокоуглеродистой стали, цветных металлов и изделий из чугуна толщиной до прим. 150 мм.

Горючий газ: ацетилен или пропан, метан (природный газ), МАРП-газ.

Шланговые соединения выполнены по DIN 8542: G3/8" RH-9 для горючего газа, G3/8" LH-9, G1/4" RH-6 для флюса.

Эксплуатационные характеристики: см. стр. 15

АС 41		Ручной резак для кислородно-флюсовой резки АС41 без комплектующих		
Наименование	Длина	Артикул №	Категория №	
для ацетилена, пропана, метана (природного газа), МАРП-газа	750 мм	716.01055	006	
	1050 мм	716.01070	006	

АС 41		Режущее сопло для флюсовой резки		
Наименование	Длина	Артикул №	Категория №	
для ацетилена	25 - 40 мм	716.00382	006	
	40 - 60 мм	716.00383	006	
	60 - 100 мм	716.00384	006	
	100 - 200 мм	716.00385	006	
	200 - 300 мм	716.00386	006	
для пропана, метана (природного газа), МАРП-газа	125 - 175 мм	552.01050	006	
	175 - 225 мм	552.01060	006	
	225 - 300 мм	552.01090	006	
Флюсовая гильза		703.04032	006	

РЕЖУЩИЕ СОПЛА ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ АС 41

Толщина материала [мм]	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление горючего газа	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление горючего газа [м³/ч]	Скорость резки [мм/мин]	Потребление флюса [кг/ч]
Горючий газ ацетилен									
25 - 40	716.00382	30 - 40	4,0	0,5	6,0	9,7	0,8	320 - 230	6 - 8
40 - 60	716.00383	30 - 40	4,0	0,5	8,0	14,3	1,0	190 - 140	8 - 10
60 - 100	716.00384	30 - 40	4,0	0,5	9,0	21,6	1,2	120 - 100	8 - 10
100 - 200	716.00385	30 - 40	5,0	0,5	12,0	31,0	1,4	80 - 70	10 - 12
200 - 300	716.00386	30 - 40	6,0	0,5	17,0	42,0	1,8	60 - 40	12 - 15

РЕЖУЩИЕ СОПЛА ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ АС 41

Толщина материала [мм]	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление горючего газа	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление горючего газа [м³/ч]	Скорость резки [мм/мин]	Потребление флюса [кг/ч]
Горючий газ пропан									
125 - 175	552.01050	30 - 40	4,0	0,3	9,0	21,0	0,5	120 - 100	8 - 10
175 - 225	552.01060	30 - 40	5,5	0,3	12,0	31,0	0,6	80 - 70	10 - 12
225 - 300	552.01090	30 - 40	6,0	0,3	17,0	46,0	0,7	60 - 40	12 - 15

РЕЖУЩИЕ СОПЛА ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ АС 41

Толщина материала [мм]	Артикул №	Расстояние до сопла [мм]	Давление кислорода [бар]	Давление горючего газа	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление горючего газа [м³/ч]	Скорость резки [мм/мин]	Потребление флюса [кг/ч]
Горючий газ метан (природный газ)									
125 - 175	552.01050	30 - 40	4,0	0,3	9,0	21,0	1,5	120 - 100	8 - 10
175 - 225	552.01060	30 - 40	5,5	0,3	12,0	31,0	1,7	80 - 70	10 - 12
225 - 300	552.01090	30 - 40	6,0	0,3	17,0	46,0	2,0	60 - 40	12 - 15

В таблицах приведены ориентировочные показатели, достигаемые при использовании кислорода 99,5% степени чистоты и нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3 %. Указанные параметры давления являются параметрами избыточного давления, измеренного на входе горелки. Данные о потреблении, указанные в м³/ч, относятся к стандартным условиям согласно DIN 1343.

- Следует использовать исключительно чистые и неповреждённые сопла.

AC 41

РУЧНОЙ РЕЗАК ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ



Циркуль для каретки резака

Каретка резака

AC 41	Дополнительные принадлежности	
Наименование	Артикул №	Категория №
Каретка резака	553.02101	006
Циркуль для каретки резака	716.00699	038
Набор для чистки сопел	052.29201	038
Резиновое кольцо	162.05430	006
Ключ для резака	186.58074	038
Кислородный шланг 9 мм	051.01060	043
Шланг для подачи горючего газа 9 мм	051.00040	043
Шланг для подачи флюса/ сжатого воздуха 6 мм	051.01070	043

Дозатор флюса P75

Дозатор флюса служит для подачи на резаки железного порошка или порошка из смеси железа и алюминия (флюса), который сгорает в струе кислорода и таким образом производит дополнительное тепло. Благодаря этому с помощью автогенной резки могут обрабатываться изделия из жаропрочных видов стали, чугуна и некоторых цветных металлов.

Дозатор флюса P75 поставляется в комплекте со смесителем флюса принудительного действия, регулятором давления газа, маслоуловителем и воздухоосушителем. Его можно использовать с резаком для ручной резки изделий большой толщины SMB 600/663, ручным резаком AC 41 и машинным резаком для кислородно-флюсовой резки MSP 3320/200

Соединения:

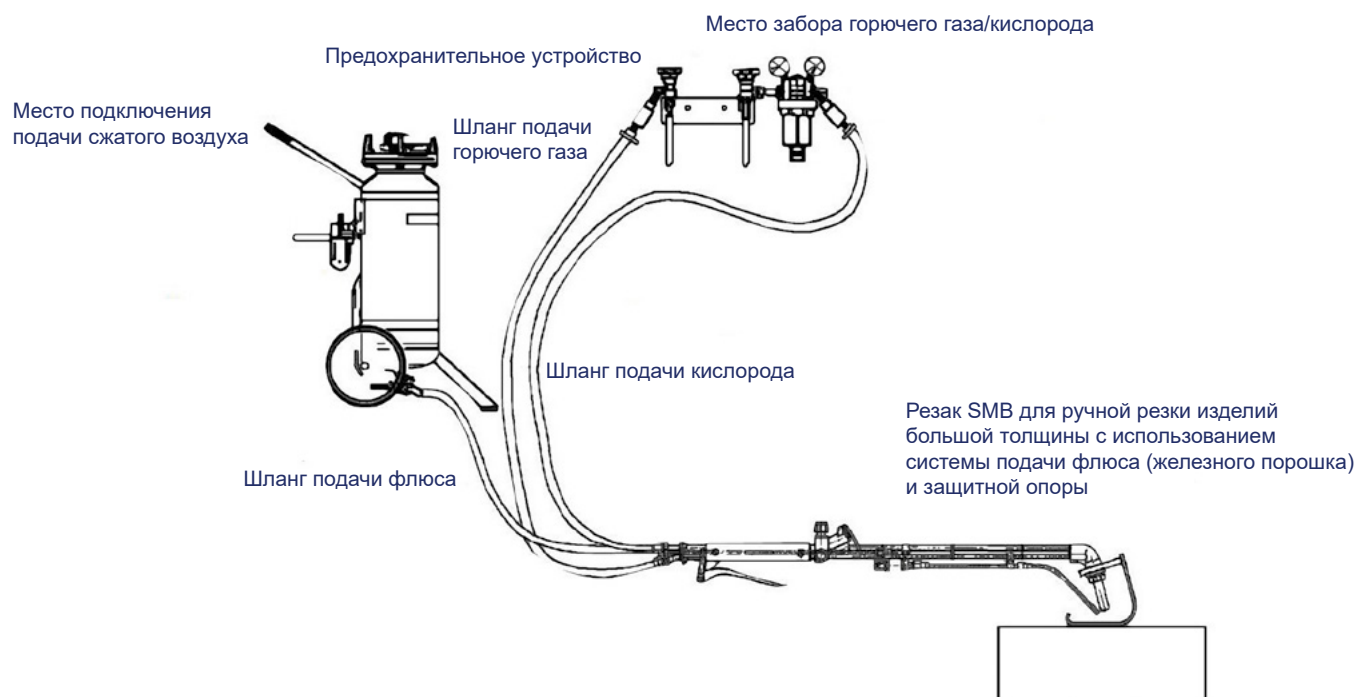
Вход G $\frac{3}{8}$ " - 6 для сжатого воздуха (очищенный от масла и сухой)

Выход G $\frac{1}{4}$ " - 6 для флюса



P75 Дозатор флюса и флюс для кислородно-флюсовой резки		
Наименование	Артикул №	Категория
Дозатор флюса Давление на входе макс. 10 бар, давление в баллоне макс 1,5 бар, вес заправляемого флюса макс. 75 кг	731.29840	006
Флюс для кислородно-флюсовой резки GRISINT® для эксплуатации резаков для кислородно-флюсовой резки, вес упаковки 25 кг	0.462.004	013

ДОЗАТОР ФЛЮСА P75



Параметры резки ручного резака для кислородной резки металла большой толщины типа SMB 663 с насадкой для флюсовой резки (FE)

Чистота кислорода:	Мин. 99,5 %
Контрольный материал:	Легированная сталь CrNi 18/8 N
Горючий газ:	Пропан
Настройки резки:	В соответствии с эксплуатационными характеристиками сопел DBH-PMY
Используемый флюс (железный порошок):	GRISINT® (Артикул № 0462.004), указаны примерные параметры
Возможные отклонения скорости резки:	До 20%
Качество резки:	Качество резов, выполненных с помощью автогенной резки с использованием флюса (железного порошка), во многом зависит от профессионализма газорезчика. При работе в режиме автоматической резки можно достичь лишь качества резки металлолома.
Примечание:	Все показатели и особенно низкая степень износа флюсовых гильз и вентилях могут быть достигнуты лишь при использовании флюса (железного порошка) мар-ки GRISINIT® в комбинации с дозатором флюса P75 и оригинальными переходниками.



Машинный резак для флюсовой резки MSP 3320/190

Режущее сопло
для флюсовой резки

Флюсовая
гильза

Машинный резак для флюсовой резки MSP 3320/190

для резки изделий из нержавеющей, устойчивых к воздействию высоких температур видов стали толщиной до 300 мм и изделий из чугуна толщиной до 150 мм.

Особенности:

- Диаметр штока 32 мм
- Длина штока 190 мм
- Соединительные разъемы по DIN EN 560 (G $\frac{1}{2}$ " RH для подогревающего кислорода, G $\frac{3}{4}$ " LH для горючего газа, G $\frac{3}{4}$ " RH для режущего кислорода, G $\frac{1}{2}$ " RH для отверстий подачи и вывода охлаждающей воды)
- Диапазон резки 50-300 мм

Машинный резак для флюсовой резки			MSP 3320/190
Наименование	Длина штока	Артикул №	Категория №
MSP 3320/190	190 мм	716.51510 *	006

Режущее сопло для флюсовой резки			MSP 3320
Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
Режущее сопло для флюсовой резки с использованием ацетилена	25 - 40 мм	716.00382	006
	40 - 60 мм	716.00383	006
	60 - 100 мм	716.00384	006
	100 - 200 мм	716.00385	006
	200 - 300 мм	716.00386	006
Режущее сопло для флюсовой резки с использованием пропана, метана (природный газ), МАРР-газа	125 - 175 мм	552.01050	006
	175 - 225 мм	552.01060	006
	225 - 300 мм	552.01090	006

MSP 3320/190

МАШИННЫЙ РЕЗАК ДЛЯ ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ

MSP 3320		Дополнительные принадлежности		
Наименование	Соединение	Артикул №	Категория №	
Вентиль подачи подогревающего кислорода	G 1/4" RH-6	718.00500	005	
Вентиль подачи режущего кислорода	G 3/8"-6	718.00501	005	
Вентиль подачи горючего газа	G 3/8" LH-6	718.00502	005	
Вентиль контроля подачи флюса	G 1/4" RH-6	716.51375	006	
Ниппель с накидной гайкой	G 1/4"	666.12318	000	
Ниппель с накидной гайкой	G 3/8"	666.12325	000	
Ниппель с накидной гайкой	G 3/8" LH	666.12320	000	
Предохранитель от обратного удара, подогревающий кислород	G 1/4"	0.647.583	005	
Предохранитель от обратного удара, режущий кислород	G 3/8"	0.647.584	005	
Предохранитель от обратного удара, горючий газ	G 3/8" LH	0.346.364	005	

РЕЖУЩИЕ СОПЛА ДЛЯ МАШИННОГО РЕЗАКА ДЛЯ ФЛЮСОВОЙ РЕЗКИ MSP 3320										
Толщина материала [мм]	Артикул №	Давление подогревающего кислорода [бар]	Давление режущего кислорода [бар]	Давление горючего газа [бар]	Расстояние до сопла [мм]	Скорость резки [мм/мин]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода [м³/ч]	Потребление горючего газа [м³/ч]	Потребление флюса [кг/ч]
Горючий газ ацетилен										
25 - 40	716.00382	0,5	4,0	0,5	30 - 40	320-230	6,0	10,7	1,0	6 - 8
40 - 60	716.00383	0,6	4,0	0,5	30 - 40	190-140	8,0	13,8	1,2	8 - 10
60 - 100	716.00384	0,7	4,8	0,5	30 - 40	120-100	9,0	20,1	1,4	8 - 10
100 - 200	716.00385	1,0	5,5	0,5	30 - 40	80-70	12,0	28,4	1,6	10 - 12
200 - 300	716.00386	1,3	6,0	0,5	30 - 40	60-40	17,0	41,2	1,8	10 - 12
Горючий газ пропан										
125 - 175	552.01050	4,5	4,7	0,5	30 - 40	120-100	9,0	20,1	0,5	8 - 10
175 - 225	552.01060	5,5	5,5	0,5	30 - 40	80-70	12,0	28,4	0,6	10 - 12
225 - 300	552.01090	6,0	6,0	0,5	30 - 40	60-40	17,0	41,2	0,7	10 - 12
Горючий газ метан (природный газ)										
125 - 175	552.01050	5,0	4,7	0,5	30 - 40	120-100	9,0	21,5	1,5	8 - 10
175 - 225	552.01060	6,0	5,5	0,5	30 - 40	80-70	12,0	31,0	1,7	10 - 12
225 - 300	552.01090	6,5	6,0	0,5	30 - 40	60-40	17,0	44,0	2,0	10 - 12

В таблицах приведены ориентировочные показатели, достигаемые при использовании кислорода 99,5% степени чистоты и нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3%. Указанные параметры давления являются параметрами избыточного давления, измеренного на входе горелки. Данные о потреблении, указанные в м³/ч, относятся к стандартным условиям согласно DIN 1343.

- Следует использовать исключительно чистые и неповрежденные сопла.



PRESTOCUT® F 651 / F 655

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Резак для кислородной резки с водяным охлаждением и трёхступенчатым разъёмом для подсоединения сопла конической формы для термической резки заготовок из холодного, нелегированного и легированного материала (с порошковой обработкой) толщиной до 500 мм.

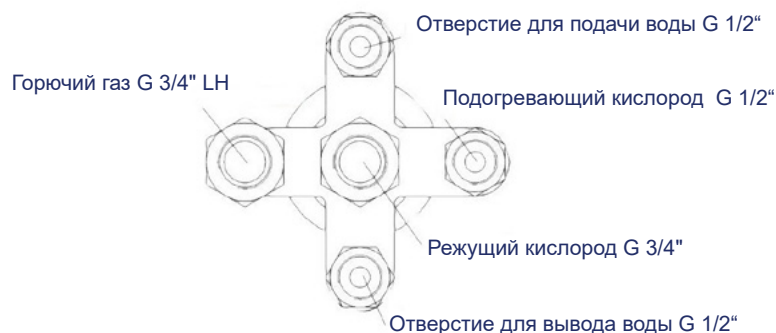
Модели:

- F 651 со штоком длиной 1.000 мм
- F 655 со штоком длиной 500 мм

Особенности:

- Диапазон резки 5 - 600 мм
- Длина резака 500 и 1000 мм
- Диаметр трубки штока 50 мм
- Соединения в соответствии с DIN EN 560
G $\frac{1}{2}$ " RH для подогревающего кислорода, G $\frac{3}{4}$ " LH для горючего газа, G $\frac{3}{4}$ " RH для режущего кислорода, G $\frac{1}{2}$ " RH для отверстий подачи и вывода воды
- Полное охлаждение водой, включая головку резака
- Цельное исполнение головки резака и блока подсоединения шлангов из латуни
- Надёжная конструкция, пригодная для использования в металлургии
- Шток резака из латуни или нержавеющей стали
- Разнообразные варианты эксплуатации, как при работе с холодным, так и нагретым материалом
- «Мгновенный» переход к резке за счёт высокой тепловой мощности
- Экономное расходование горючего газа за счёт низкого коэффициента рассеиваемости
- Высокая скорость резки за счёт особого конструкционного исполнения
- Высокая экономичность благодаря незначительной ширине образующихся при резке отверстий
- Продолжительный срок службы благодаря большому зазору сопла
- Продолжительный срок службы благодаря простоте технического обслуживания

Соединения:



PRESTOCUT® F 651 / F 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Машинные резак для резки толстого металла с латунным штоком без головки



Наименование	Длина штока	Артикул №	Категория №
PRESTOCUT® F 655	500 мм	716.51935	006
PRESTOCUT® F 651	1.000 мм	716.51934	006

Диаметр штока: 50 мм / Диапазон резки до 500 мм

с гибкими медными трубками в качестве входных соединений
Шток из латуни

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Машинные резак для резки толстого металла с латунным штоком



Наименование	Длина штока	Артикул №	Категория №
PRESTOCUT® F 655	500 мм	716.51939	006
PRESTOCUT® F 651	1.000 мм	716.51938	006

Диаметр штока: 50 мм / Диапазон резки до 500 мм

Шток из латуни

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Машинные резак для резки толстого металла со штоком из нержавеющей стали



Наименование	Длина штока	Артикул №	Категория №
PRESTOCUT® F 655	500 мм	716.51937	006
PRESTOCUT® F 651	1.000 мм	716.51936	006

Диаметр штока: 50 мм / Диапазон резки до 500 мм

Шток из нержавеющей стали

PRESTOCUT® F 651 / F 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА

Сопло для резки толстого металла

PRESTOCUT® DF- PM

Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
DF 18-PM	50 – 300 мм	716.14064	
DF 26-PM	50 – 400 мм	716.14065	
DF 33-PM	50 – 500 мм	716.14066	
DF 36-PM	50 – 500 мм	716.14061	



Сопло для резки толстого металла / плоское уплотнение

СОПЛО ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА (ГАЗОСМЕСИТЕЛЬНЫЙ) PRESTOCUT® DF- PM

Толщина материала [мм]	Сопло	Подогревающий кислород [бар]	Режущий кислород [бар]	Горючий газ [бар]	Расстояние до сопла [мм]	Скорость резки [мм/мин]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода	Потребление горючего газа [м³/ч]
Горючий газ, пропан									
50–300	DF 18-PM	2,0 – 3,0	18–20	0,5 – 0,8	120–150	590–160	5 – 7	50	10
50–400	DF 26-PM	2,0 – 3,0	14–16	0,5 – 0,8	120–150	590–80	7 – 10	50	10
50–500	DF 33-PM	2,0 – 3,0	12–14	0,5 – 0,8	120–150	590–40	7 – 12	62	10
50–500	DF 36-PM	2,0 – 3,0	10–11	0,5 – 0,8	120–150	590–40	7 – 12	62	10
Горючий газ метан (природный газ)									
50–300	DF 18-PM	2,0 – 3,0	18–20	1,4 – 2,2	120–150	590–160	5 – 7	50	27
50–400	DF 26-PM	2,0 – 3,0	14–16	1,4 – 2,2	120–150	590–80	7 – 10	50	29
50–500	DF 33-PM	2,0 – 3,0	12–14	1,4 – 2,2	120–150	590–40	7 – 12	62	29
50–500	DF 36-PM	2,0 – 3,0	10–11	1,4 – 2,2	120–150	590–40	7 – 12	62	29

В таблице приведены ориентировочные показатели, достигаемые при использовании кислорода 99,5% степени чистоты и нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3%. Указанные параметры давления являются параметрами избыточного давления, измеренного на входе горелки.

- Безупречная резка деталей без усадочных раковин и трещин может быть достигнута лишь при использовании чистых сопел. Указанные показатели скорости резки действительны при холодной резке, в процессе горячей резки они увеличиваются в соответствии с параметрами температуры. Показатели потребления горючих газов соответствуют стандарту DIN 1343.

PRESTOCUT® F 651 / F 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА

PRESTOCUT® DFP-PM

Сопло для резки толстого металла с внутренним/внешним смешиванием / плоское уплотнение



Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
DFP 18-PM	50 – 300 мм	716.51940	
DFP 26-PM	50 – 400 мм	716.51941	
DFP 33-PM	50 – 500 мм	716.51942	
DFP 36-PM	50 – 500 мм	716.51943	

Сопло для резки толстого металла с внутренним/внешним смешиванием /плоское уплотнение

СОПЛО ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА (С ВНУТРЕННИМ/ВНЕШНИМ СМЕШИВАНИЕМ) PRESTOCUT® DFP-PM

Толщина материала [мм]	Сопло	Подогревающий кислород [бар]	Режущий кислород [бар]	Горючий газ [бар]	Расстояние до сопла [мм]	Скорость резки [мм/мин]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода	Потребление горючего газа [м³/ч]
Горючий газ, пропан									
50–300	DFP 18-PM	1,5 – 1,8	18–20	0,5	120–150	590–160	5 – 7	40	2 – 4
50–400	DFP 26-PM	1,5 – 1,8	14–16	0,5	120–150	590–80	7 – 10	52	2 – 5
50–500	DFP 33-PM	1,5 – 1,8	12–14	0,5	120–150	590–40	7 – 12	52	2 – 6
50–500	DFP 36-PM	1,5 – 1,8	10–11	0,5	120–150	590–40	7 – 12	52	2 – 6
Горючий газ метан (природный газ)									
50–300	DFP 18-PM	1,5 – 1,8	18–20	1,1	120–150	590–160	5 – 7	40	6 – 10
50–400	DFP 26-PM	1,5 – 1,8	14–16	1,1	120–150	590–80	7 – 10	52	6 – 12
50–500	DFP 33-PM	1,5 – 1,8	12–14	1,1	120–150	590–40	7 – 12	52	6 – 16
50–500	DFP 36-PM	1,5 – 1,8	10–11	1,1	120–150	590–40	7 – 12	52	6 – 16

В таблице приведены ориентировочные показатели, достигаемые при использовании кислорода 99,5% степени чистоты и нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3%. Указанные параметры давления являются параметрами избыточного давления, измеренного на входе горелки.

● Безупречная резка деталей без усадочных раковин и трещин может быть достигнута лишь при использовании чистых сопел. Указанные показатели скорости резки действительны при холодной резке, в процессе горячей резки они увеличиваются в соответствии с параметрами температуры. Показатели потребления горючих газов соответствуют стандарту DIN 1343.



PRESTOCUT® M 651 / M 655

PRESTOCUT® M 651 / M 655

Резак для кислородной резки с водяным охлаждением и трёхступенчатым разъёмом для подсоединения сопла конической формы для термической резки заготовок из холодного, нелегированного и легированного материала (с порошковой обработкой) толщиной до 600 мм.

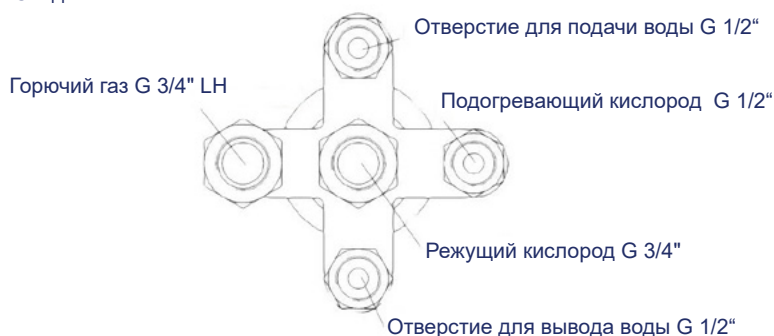
Модели:

- M 651 со штоком длиной 1.000 мм
- M 655 со штоком длиной 500 мм

Особенности:

- Диапазон резки 5 - 600 мм
- Длина резака 500 и 1000 мм
- Диаметр трубки штока 50 мм
- Соединения в соответствии с DIN EN 560
G $\frac{1}{2}$ " RH для подогревающего кислорода, G $\frac{3}{4}$ " LH для горючего газа, G $\frac{3}{4}$ " RH для режущего кислорода, G $\frac{1}{2}$ " RH для отверстий подачи и вывода воды
- Полное охлаждение водой, включая головку резака
- Цельное исполнение головки резака и блока подсоединения шлангов из латуни
- Надёжная конструкция, пригодная для использования в металлургии
- Шток резака из латуни или нержавеющей стали
- Разнообразные варианты эксплуатации, как при работе с холодным, так и нагретым материалом
- «Мгновенный» переход к резке за счёт высокой тепловой мощности
- Экономное расходование топливного газа за счёт низкого коэффициента поляризуемости
- Высокая скорость резки за счёт особого конструкционного исполнения
- Высокая экономичность благодаря незначительной ширине образующихся при резке отверстий
- Продолжительный срок службы благодаря большому зазору сопла
- Продолжительный срок службы благодаря простоте технического обслуживания
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря коническим уплотнителям

Соединения:



PRESTOCUT® M 651 / M 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА

PRESTOCUT® M 651 / M 655

Машинные резак для резки толстого металла с латунным штоком



Наименование	Длина штока	Артикул №	Категория №
PRESTOCUT® M 655	500 мм	731.29790	006
PRESTOCUT® M 651	1.000 мм	731.30530	006

Диаметр штока: 50 мм / Диапазон резки до 600 мм

Шток из латуни

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Машинные резак для резки толстого металла со штоком из нержавеющей стали



Наименование	Длина штока	Артикул №	Категория №
PRESTOCUT® M 655	500 мм	*	
PRESTOCUT® M 651	1.000 мм	*	

Диаметр штока: 50 мм / Диапазон резки до 600 мм

Шток из нержавеющей стали

PRESTOCUT® M 651 / M 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА

Газосмешивающее сопло для резки толстого металла

PRESTOCUT® DP-PM

Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
DB 318-PM	50 – 300 мм	731.26594	006
DB 618-PM	300 – 600 мм	731.25507	006



Газосмешивающее сопло для резки толстого металла / конусное

СОПЛО ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА (ГАЗОСМЕШИВАЮЩЕЕ СОПЛО) PRESTOCUT® DB 318-PM

Толщина материала [мм]	Сопло	Подогревающий кислород [бар]	Режущий кислород [бар]	Горючий газ [бар]	Расстояние до сопла [мм]	Скорость резки [мм/мин]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода	Потребление горючего газа [м³/ч]
Горючий газ, пропан									
50					130	360	6 - 7	60	4,5
100	731.26594	1,0	10	≤ 0,3	130	320	6 - 7	60	4,5
200					130	200	6 - 7	60	4,5
300					130	150	6 - 7	60	4,5
Горючий газ метан (природный газ)									
50					130	360	6 - 7	62,5	17,0
100	731.26594	1,0	10	0,3 - 0,5	130	320	6 - 7	62,5	17,0
200					130	200	6 - 7	62,5	17,0
300					130	150	6 - 7	62,5	17,0

СОПЛО ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА (ГАЗОСМЕШИВАЮЩЕЕ СОПЛО) PRESTOCUT® DB 618-PM

Толщина материала [мм]	Сопло	Подогревающий кислород [бар]	Режущий кислород [бар]	Горючий газ [бар]	Расстояние до сопла [мм]	Скорость резки [мм/мин]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода	Потребление горючего газа [м³/ч]
Горючий газ, пропан									
300					130	150	8 - 10	114	8,0
400	731.25507	1,4	10	□ 0,3	130	110	8- 10	114	8,0
500					130	90	8- 10	114	8,0
600					130	60	8- 10	114	8,0
Горючий газ метан (природный газ)									
300					130	150	8 - 10	116	23,0
400	731.25507	1,8	10	0,7	130	110	8 - 10	116	23,0
500					130	90	8 - 10	116	23,0
600					130	60	8 - 10	116	23,0

В таблице приведены ориентировочные показатели, достигаемые при использовании кислорода 99,5% степени чистоты и нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3%. Указанные параметры давления являются параметрами избыточного давления, измеренного на входе горелки.

• Безупречная резка деталей без усадочных раковин и трещин может быть достигнута лишь при использовании чистых сопел. Указанные показатели скорости резки действительны при холодной резке, в процессе горячей резки они увеличиваются в соответствии с параметрами температуры. Показатели потребления горючих газов соответствуют стандарту DIN 1343.

PRESTOCUT® M 651 / M 655

МАШИННЫЕ РЕЗАКИ ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА

PRESTOCUT® PB-PM

Сопло для резки толстого металла



Наименование	Диапазон резки	Артикул №	Категория №
PB 318-PM	50 – 300 мм	731.29417	006
PB 618-PM	300 – 600 мм	731.25508	006

Сопло для резки толстого металла / конусное

СОПЛО ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА (ГАЗОСМЕШИВАЮЩЕЕ СОПЛО) PRESTOCUT® PB 318-PM

Толщина материала [мм]	Сопло	Подогревающий кислород [бар]	Режущий кислород [бар]	Горючий газ [бар]	Расстояние до сопла [мм]	Скорость резки [мм/мин]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода	Потребление горючего газа [м³/ч]
Горючий газ, пропан									
50					130	360	6 - 7	55,0	3,8
100	731.29417	0,2 - 0,5	10	0,08	130	320	6 - 7	55,0	3,8
200					130	200	6 - 7	55,0	3,8
300					130	150	6 - 7	55,0	3,8
Горючий газ метан (природный газ)									
50					130	360	6 - 7	54,0	10,0
100	731.29417	0,2	10	0,25	130	320	6 - 7	54,0	10,0
200					130	200	6 - 7	54,0	10,0
300					130	150	6 - 7	54,0	10,0

СОПЛО ДЛЯ РЕЗКИ ТОЛСТОГО МЕТАЛЛА (ГАЗОСМЕШИВАЮЩЕЕ СОПЛО) PRESTOCUT® PB 618-PM

Толщина материала [мм]	Сопло	Подогревающий кислород [бар]	Режущий кислород [бар]	Горючий газ [бар]	Расстояние до сопла [мм]	Скорость резки [мм/мин]	Ширина реза [мм]	Общее потребление кислорода	Потребление горючего газа [м³/ч]
Горючий газ, пропан									
300					130	150	8 - 10	105	6,0
400	731.25508	0,2 - 0,5	10	0,2	130	110	8- 10	105	6,0
500					130	90	8- 10	105	6,0
600					130	60	8- 10	105	6,0
Горючий газ метан (природный газ)									
300					130	150	8 - 10	104	15,0
400	731.25508	0,2	10	0,5	130	110	8 - 10	104	15,0
500					130	90	8 - 10	104	15,0
600					130	60	8 - 10	104	15,0

В таблице приведены ориентировочные показатели, достигаемые при использовании кислорода 99,5% степени чистоты и нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3%. Указанные параметры давления являются параметрами избыточного давления, измеренного на входе горелки.

• Безупречная резка деталей без усадочных раковин и трещин может быть достигнута лишь при использовании чистых сопел. Указанные показатели скорости резки действительны при холодной резке, в процессе горячей резки они увеличиваются в соответствии с параметрами температуры. Показатели потребления горючих газов соответствуют стандарту DIN 1343.



Резаки для газопламенной зачистки поверхностных пороков металла FB 1000 и FB 1600, а также резак FBK 1600 для ручной газопламенной строжки

с рычагом для подачи кислорода, в модели FB одновременно запускается подача стержня зажигания. Сфера применения: устранение трещин, шлаковых включений и дефектов на слитках и отливках нелегированной и легированной стали. Может быть использован для строжки, как одиночных канавок, так и поверхностей. Полная или частичная поверхностная резка, а также зачистка заготовок с удалением дефектов на внутренней поверхности кокиля (изложниц).

Особенности:

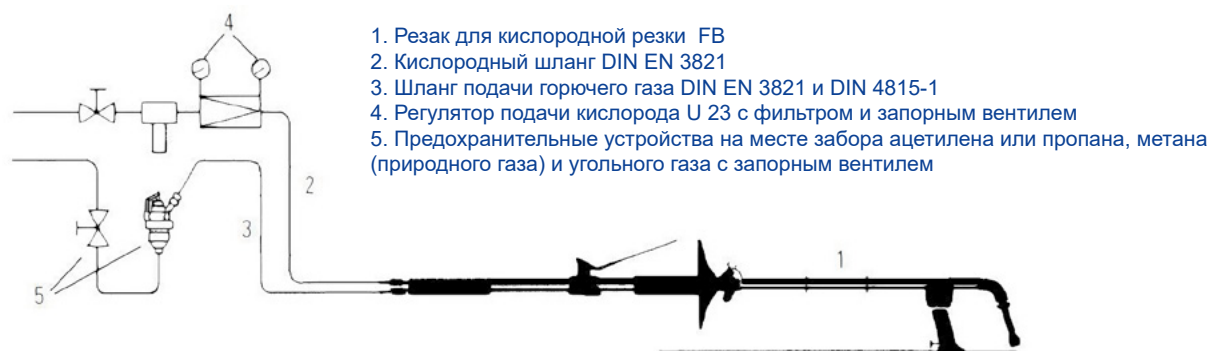
- Ширина обрабатываемой поверхности FB 1000=40 мм, FB 1600+FBK 1600=90 мм
- Подключения по DIN EN 560 (G $\frac{1}{2}$ " RH-11 для кислорода, G3/8" LH-9 для горючего газа)
- Горючие газы: ацетилен (A), пропан (P), метан (M)

Резак для газопламенной зачистки поверхностных пороков металла			FB + FBK
Наименование	Длина	Артикул №	Категория №
FB 1000	1260 мм	716.50051	006
FB 1600	1500 мм	716.50191	006
FB 1600	1325 мм	716.50192	006
FB 1600	1175 мм	716.50180	006
FB 2000	1500 мм	716.50195	006
FB 2000	1390 мм	716.50193	006
FBK 1600	1800 мм	716.50212	006

Сопла для газопламенной зачистки поверхностных пороков металла		GRISCARF® 5310-A + 5360-PM / FD 16 / FD 20	
Наименование	Ширина обрабатываемой поверхности	Артикул №	Категория №
Сопло и GRISCARF® 5310-A для FB 1000	40 мм	716.50089	012
Сопло GRISCARF® 5360-PM для FB 1000	40 мм	716.50088	012
Сопло FD 16 для FB 1600 и FBK 1600 с противоизносным кольцом из стеллита	90 мм	716.50232	012
Сопло горелки FD 20 для FB 2000 с противоизносным кольцом из стеллита	110 мм	716.50231	012

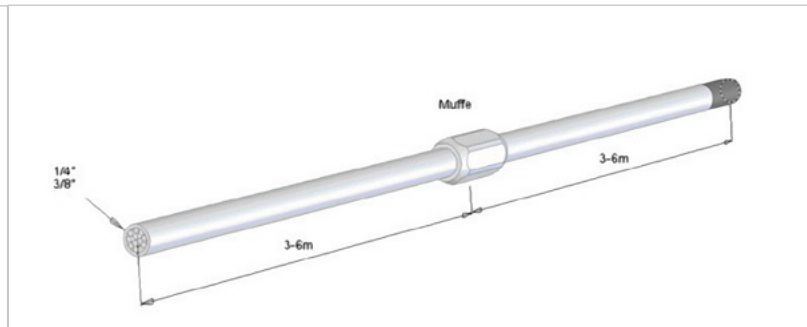
FB 1000 / FB 1600 / FBK 1600		Дополнительные принадлежности	
Наименование	Артикул №	Категория №	
Теплозащитный экран	716.50181	006	
Игла для прочистки сопла	052.29201	038	
Кислородный шланг 11 мм	051.01200*	043	
Кислородный шланг 13 мм	051.02940*	043	
Шланг для подачи горючего газа 9 мм	051.00040	043	
Шланг для подачи пропана	051.02130	043	

Сопла для газопламенной зачистки поверхностных пороков металла GRISCARF® 5310 + 5360 / FD 16 / FD 20							
Наименование	Артикул №	Давление кислорода [бар]	Давление горючего газа [бар]	Потребление режущего кислорода [мм/мин]	Скорость резки [мм/мин]	Потребление подогревающего кислорода [м³/ч]	Потребление горючего газа [м³/ч]
Горючий газ ацетилен							
GRISCARF® 5310-A	716.50089	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	3,0	2,3
Горючий газ пропан							
GRISCARF® 5360-PM	716.50088	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	5,0	1,3
FD 16	716.50232	2,5 - 3,5	0,3	150 - 190	8 - 10	6,0	1,7
Горючий газ метан (природный газ)							
GRISCARF® 5360-PM	716.50088	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	5,0	3,3
FD 16	716.50232	3,0	0,5	150 - 190	8 - 10	8,5	5,8
Горючий угольный газ							
GRISCARF® 5360-PM	716.50088	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	5,0	7,5
FD 16	716.50232	2,5 - 3,5	0,4 - 0,6	150 - 190	8 - 10	6,0	10,0





Держатель кислородного копы



Кислородное копыё

Кислородное копыё

используется при термической резке чёрных и цветных сплавов, шлаковых и огнеупорных футеровок.

- Резка больших деталей из металла (включая все виды сплавов и любую толщину материала)
- Работы по сносу (бетон и камень)
- Резка заглушек
- Резка болтов

Держатель копы

BRH

Наименование	Артикул №	Категория №
BRH 1/4	716.14116	006
BRH 3/8	716.14117	006

Кислородное копыё

FB + FBK

Наименование	Длина	Рабочее давление	Потребление	Артикул №	Категория №
Кислородное копыё 1/4	3.0 м	6.0 – 7.0 бар	30 м³/ч	0.463.0143	000
Кислородное копыё 3/8	3.0 м	6.0 – 8.0 бар	80 м³/ч	0.463.0383	000
Кислородное копыё 3/8	4.0 м	6.0 – 8.0 бар	80 м³/ч	0.463.0384	000
Кислородное копыё 3/8	6.0 м	6.0 – 8.0 бар	80 м³/ч	0463.0386	000

Дополнительные принадлежности

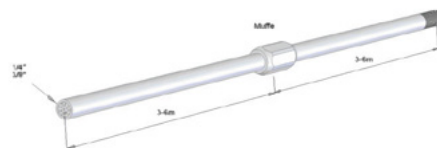
FB + FBK

Наименование	Артикул №	Категория №
Запасная цанга ESPH 1/4	716.14118	006
Запасная цанга ESPH 3/8	716.14119	006
Баллонный редуктор U 13 F 10 бар	509.99850	004
Баллонный редуктор U 13 F 20 бар	509.99900	004

КИСЛОРОДНОЕ КОПЬЁ



Держатель кислородного копы



Кислородное копьё

Кислородное копьё

используется при термической резке чёрных и цветных сплавов, шлаковых и огнеупорных футеровок.

- Резка больших деталей из металла (включая все виды сплавов и любую толщину материала)
- Работы по сносу (бетон и камень)
- Резка заглушек
- Резка болтов

Держатель кислородного копы

КИСЛОРОДНОЕ КОПЬЁ

Наименование

Артикул №

Категория №

Держатель кислородного копы в комплекте

716.51851



Держатель кислородного копы в комплекте с регулировочным вентилем для подачи кислорода, с соединительным ниппелем для шлангов

DN 11 мм, соединительная гайка G1/2" и зажимные патроны для кислородного копы

- 1/4" (14 мм)
- 3/8" (17 мм)

Держатель кислородного

КИСЛОРОДНОЕ КОПЬЁ

Наименование

Артикул №

Категория №

Зажимной патрон 1/4" (14 мм)

716.51852

Зажимной патрон 3/8" (17 мм)

716.51853

Зажимной патрон 1/2" (21 мм)

716.51854



Зажимной патрон копы с фиксатором зажима, барашковым болтом, зажимной втулкой и зажимным кольцом

Кислородное копьё

КИСЛОРОДНОЕ КОПЬЁ

Наименование

Длина

Рабочее давление

Потребление

Артикул №

Категория №

Кислородное копьё 1/4

3.0 м

6.0 – 7.0 бар

30 м³/ч

0.463.0143

Кислородное копьё 3/8

3.0 м

6.0 – 8.0 бар

80 м³/ч

0.463.0383

Кислородное копьё 3/8

4.0 м

6.0 – 8.0 бар

80 м³/ч

0.463.0384

Кислородное копьё 3/8

6.0 м

6.0 – 8.0 бар

80 м³/ч

0463.0386

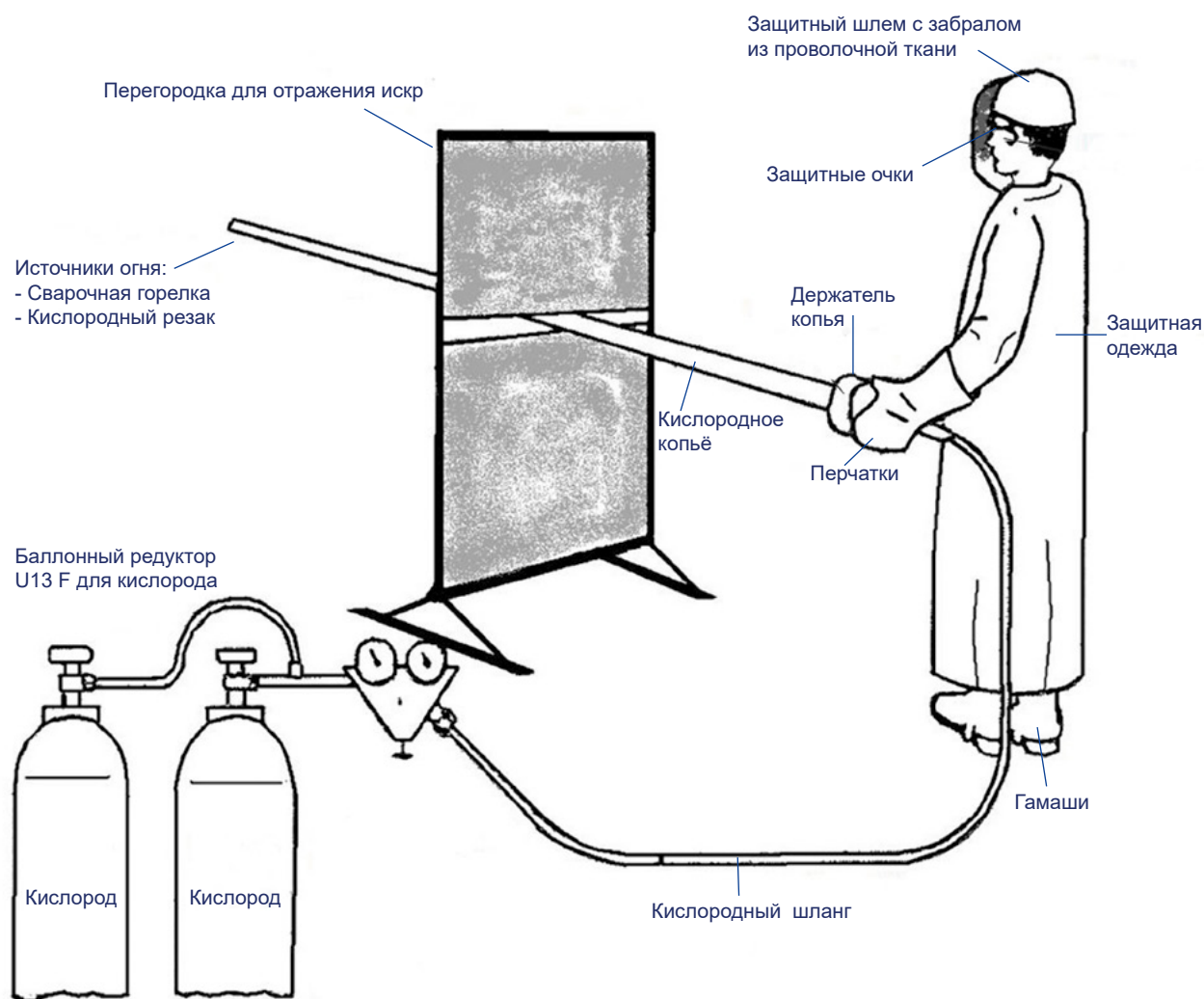
КИСЛОРОДНОЕ КОПЬЁ		Запасные части			
	Наименование	Диаметр копия 1/4" (14 мм)	Диаметр копия 3/8" (17 мм)	Диаметр копия 1/2" (21 мм)	Категория №
	Рукоятка		716.51855		
	Фиксатор копия	716.51856	716.51857	716.51858	
	Зажимной винт с барашком		716.51859		
	Зажимная втулка	716.51860	716.51861	716.51862	
	Зажимное кольцо	716.51863	716.51864	716.51865	
	Уплотнение		716.51866		
	Штуцер		716.51867		
	Вентиль для подачи кислорода		716.51868		
	Предохранительный клапан от шлака		716.51869		

КИСЛОРОДНОЕ КОПЬЁ

Работа с кислородным копьём

Для работы с кислородным копьём требуется, как минимум, наличие следующего снаряжения:

- Держатель копья (BRH)
- Кислородный шланг, с металлической обмоткой и внутренним диаметром мин. 9 мм
- Баллонный редуктор (U 13 F)
- Огнестойкое защитное снаряжение





Баллонный редуктор U 13 F

U 13 F

Особенности:

- Постоянное рабочее давление за счет большой площади поверхности мембраны; монтаж не зависит от давления в баллоне
- Защита от прогорания за счёт особого расположения и качества мембраны и средств герметизации
- Оптимальный режим потока и большая поверхность корпуса позволяют избежать замерзания
- Виброустойчивость, достигаемая за счёт непрямого воздействия на мембрану. Поток газа проходит не через мембранную камеру
- Надёжность защиты от прогорания подтверждена Федеральным ведомством по исследованию и испытанию материалов
- Знак технического контроля Объединения отраслевых страховых союзов 1 BG 65

Разъёмы

- На входе в соответствии с типом газа соответствует разъёму клапана газового баллона, на выходе съёмный разъём для подключения шланга. Все соединения выполнены в соответствии с действующими госстандартами.

Предохранительный вентиль

- Спуск производится движением вверх; имеется разъём для подключения продувочного трубопровода

Показатель эффективности

L10 = 6

БАЛОННЫЙ РЕДУКТОР U 13 F

ПОДАЧА ГАЗА

Давление на входе [бар]	Расход кислорода (м³/ч) при давлении на выходе [бар]			
	5	10	15	20
50	200	200	200	200
30	150	150	150	150
20	100	100	100	-
15	80	80	-	-

БАЛОННЫЙ РЕДУКТОР U 13 F

Наименование		Артикул №	Категория №
Баллонный редуктор U 13 F Для кислорода	10 бар	509.99850	004
Баллонный редуктор U 13 F Для кислорода	20 бар	509.99900	004

