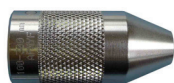
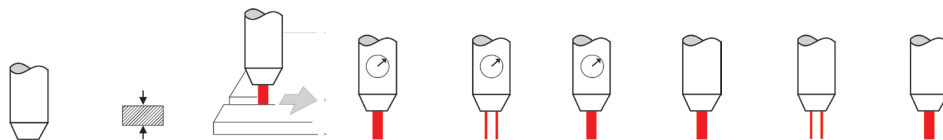


## МУНДШТУК НАРУЖНЫЙ G-SF



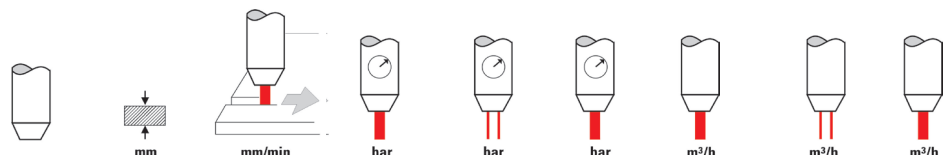
Арт. №	Тип мундштука	Газ	Толщина разрезаемого металла, мм
0769932	G-SF	Ацетилен/ Пропан	3 - 100
0769933	G-SF	Ацетилен/ Пропан	100 - 300

## МУНДШТУКИ ДЛЯ МАШИННОЙ РЕЗКИ A-SF - АЦЕТИЛЕН



Арт. №	Толщина разрезаемого металла	Скорость резания	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ
0769923	3 - 5	875 - 765	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,6	0,4 - 0,5	0,4	0,30
0769924	6 - 10	765 - 720	4,0 - 5,0	2,5	0,6	1,2 - 1,5	0,5	0,35
0769925	10 - 25	720 - 515	6,5 - 7,5	2,5	0,6	3,2 - 3,7	0,5	0,35
0769926	25 - 40	515 - 430	6,5 - 8,5	2,5	0,6	4,6 - 5,5	0,5	0,35
0769927	40 - 60	430 - 375	6,5 - 8,5	2,5	0,6	5,6 - 7,1	0,5	0,35
0769928	60 - 100	375 - 275	6,5 - 8,0	2,5	0,6	9,1 - 11,0	0,5	0,35
0769929	100 - 150	275 - 210	6,5 - 7,0	3,5	0,6	12,1 - 12,9	0,6	0,50
0769930	150 - 230	210 - 140	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	19,4 - 22,0	1,1	0,85
0769931	230 - 300	150 - 110	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	28,5 - 32,5	1,1	0,85

## МУНДШТУКИ ДЛЯ МАШИННОЙ РЕЗКИ P-SF – ПРОПАН



Арт. №	Толщина разрезаемого металла	Скорость резания	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ
0769913	3 - 6	795 - 730	2,0 - 5,0	1,5 - 2,0	0,2	0,5 - 1,0	1,0	0,25
0769914	7 - 15	690 - 575	5,0 - 7,0	2,0	0,2	1,6 - 2,0	1,3	0,32
0769915	15 - 25	575 - 480	6,0 - 7,0	2,0	0,2	2,5 - 3,1	1,3	0,32
0769916	25 - 40	480 - 420	6,0 - 7,5	2,0	0,2	3,8 - 4,5	1,3	0,32
0769917	40 - 60	415 - 355	5,5 - 7,5	2,0	0,2	4,2 - 5,6	1,3	0,32
0769918	60 - 100	350 - 275	6,0 - 8,5	2,0	0,2	7,6 - 10,6	1,3	0,32
0769919**	100 - 150	270 - 180	6,5 - 7,5	2,5	0,3	11,5 - 13,0	1,4	0,35
0769920	100 - 200	180 - 130	7,5 - 9,5	3,0	0,3	13,3 - 15,6	2,4	0,60
0769921	200 - 250	130 - 110	6,5 - 8,5	3,0	0,3	18,0 - 22,0	2,4	0,60
0769922	250 - 300	180 - 270	6,5 - 8,5	3,5	0,3	23,0 - 30,0	2,5	0,62

\*\*Это специальный мундштук, предназначенный для эффективного прожига отверстий. Предназначен для использования в сочетании с мундштуками типа GSF для резки стали толщиной от 3 до 100 мм.

Мундштуки типа ASF и PSF, не требующие применения инструментов, являются мундштуками для машинной газокислородной резки на уровне качества № 1 в соответствии с евростандартом EN ISO 9013. Их параметры разработаны для мягкой стали с максимальным содержанием углерода 0,25%. Резка должна осуществляться кислородом с чистотой 99,5% или выше. Максимальная скорость резки может быть достигнута при вышеуказанных параметрах (замеренных на впускном отверстии резака) во время прямой резки с использованием качественного листового металла с чистой поверхностью. При этом должен использоваться качественный газорезущий автомат с надлежащей системой подачи газо-горючей смеси, оригинальным резаком FIT+ фирмы GCE и новыми неповрежденными оригинальными режущими и нагревающими мундштуками. Для мундштуков типа ASF требуется максимальное давление кислорода 8,5 бар, а для мундштуков типа PSF максимальное давление кислорода во впускном отверстии резака составляет 9,5 бар.