

РЕЗАК ДЛЯ МАШИНОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ X 541

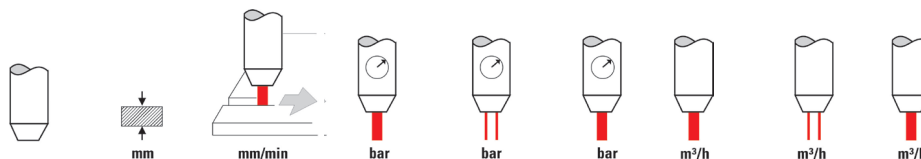
Мундштуки, А - MD, TRITEX, К 50 PUZ.



Арт. №	Тип резака	Ø Резака, мм	Длина, мм
203021310	X 541 32/150	32	150
203021298	X 541 32/220	32	220
203021299	X 541 32/320	32	320

МУНДШТУКИ - А-MD COOLEX -АЦЕТИЛЕН

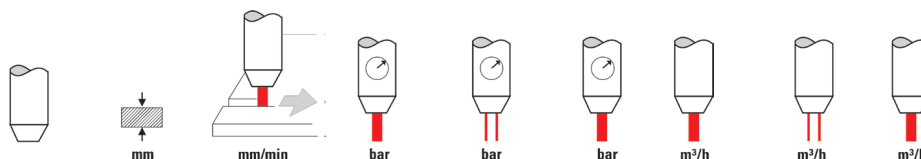
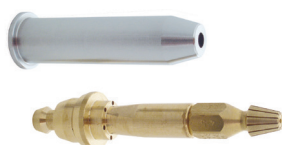
Для резака - X541, GCE proFIT AC.



Арт. №	Толщина разрезаемого металла	Скорость резания mm/min	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ
14001450	3 - 5	750 - 800	2 - 3	1	0,3	0,4 - 0,55	1	0,5
14001451	6 - 10	700 - 750	4 - 5	1	0,3	1,2 - 1,4	1	0,5
14001452	10 - 25	500 - 650	6,5 - 7,5	1	0,3	3,2 - 3,7	1	0,5
14001453	25 - 40	420 - 500	6,5 - 8	1	0,3	4,6 - 5,5	1	0,5
14001454	40 - 60	360 - 420	6,5 - 8,5	1,5	0,3	5,6 - 7,1	1	0,7
14001455	60 - 100	270 - 360	6,5 - 8	1,5	0,3	9,1 - 11	1	0,7
14001456	100 - 150	210 - 270	6,5 - 7	1,5	0,4	12,2 - 12,9	1	0,7
14001457	150 - 230	130 - 210	6,5 - 7,5	2	0,4	19,4 - 22	2	1,4
14001458	230 - 300	110 - 140	6,5 - 7,5	2	0,6	28,5 - 32,5	2	1,4

МУНДШТУКИ К 50 PUZ 89 ПРОПАН

Для резака - X541, GCE proFIT AC машина.



Арт. №	Толщина разрезаемого металла	Скорость резания mm/min	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ	Режущий кислород	Подогрев. кислород	Горючий газ
14001749	3 - 10	550 - 660	2-3	2,5	0,3	1,3-1,7	1,4	0,36
14001750	10 - 25	400 - 560	3-4,5	3	0,3	1,7-2,6	1,6	0,41
14001751	25 - 40	340 - 400	4-5	3	0,3	2,8-3,4	1,6	0,41
14001753	40 - 60	300 - 340	4,5-5,5	3	0,3	4,6-5,6	1,6	0,41
14001755	60 - 100	260 - 310	5-6	3	0,3	8,1-9,5	1,6	0,41
14001761	100 - 200	180 - 260	5,5-6,5	3,5-5,5	0,4	12,6-14,4	1,8-2,6	0,49-0,7
14001762	200 - 300	110 - 180	6,5-8,5	5,5-7,5	0,4	23,1-29,1	2,6-3,4	0,7-0,92

* после выработки ресурса заменяется только внутренний мундштук PUZ