Końcówki do cięcia maszynowego

- Minimalizuje szerokość szczeliny po cięciu;
- Zwiększona prędkość cięcia przy zmniejszonej ilość wprowadzanego ciepła;
- Wysokiej jakości cięcia, wyeliminowanie dodatkowych operacji;
- Stosowane do alternatywnych i ekonomicznych paliw gazowych.

6290-NHM

6290-VAX Powlekane

6290-VPM Powlekane

Końcówki szybkotnące 6290-VAX acetylenowo-tlenowe powlekane

MODEL	GRUBOŚĆ BLACHY (mm)	PRĘDKOŚĆ CIĘCIA (mm/min)	CIŚN. TLENU TNĄCEGO (bar)	PRZEPŁYW TLENU TNĄCEGO (l/h)	PRZEPŁYW TLENU POD. (l/h)	PRZEPŁYW ACETYLENU (l/h)	MOC GRZEJNA (Kcal/h)
6290-1VAX	0 - 8	650	2,5 - 4,0	850 -1250	400	350	4740
6290-2VAX	8 - 15	600	5,0	2400	450	420	5690
6290-3VAX	15 - 35	550	7,0	4000	500	440	5960
6290-4VAX	35 - 75	450	7,0	5000	580	500	6780
6290-5VAX	75 - 150	300	5,0	9000	660	600	8130
6290-6VAX	150 - 200	150	6,5	13500	600	800	10840

Do osprzętu z inżektorem należy stosować ciśnienie paliwa gazowego nieprzekraczające 0,2 bara.
Do palników równoprężnych należy stosować ciśnienie paliwa gazowego co najmniej 0,3 bara.

Końcówki szybkotnące 6290-VPM do MAPP®, cięcia tetrenowego i propylenowego, powlekane

MODEL	GRUBOŚĆ BLACHY (mm)	PRĘDKOŚĆ CIĘCIA (mm/min)	CIŚN.TLENU TNĄCEGO[1] (bar)	CIŚN. TLENU PODGRZEW. (WYS.[1] - NISKIE) (bar)	PRZEPŁYW TLENU POD. (NISKOCIŚNIENIOWE) (l/h)	PRZEPŁYW TLENU TN. (l/h)	PRZEPŁYW GAZU [2] (l/h)	MOC GRZEJNA (NISKIE) (Kcal/h)	SZEROKOŚĆ SZCZELINY PO CIĘCIU (mm)
6290-0VPM	1 - 4	750	3,0	0,8 - 0,5	600	810	300	6300	1,3
6290-1VPM	4 - 8	700	3,5	0,8 - 0,5	1200	810	300	6300	1,5
6290-2VPM	8 - 15	620	5,0	1,7 - 0,5	2400	840	330	6930	1,8
6290-3VPM	15 - 35	550	7,0	1,7 - 0,5	4200	900	360	7560	2,0
6290-4VPM	35 - 75	450	7,0	1,7 - 0,7	5100	1020	400	8390	2,5
6290-5VPM	75 - 150	300	7,0	1,7 - 0,7	8400	1080	420	8820	3,0
6290-6VPM	150 - 200	150	7,0	2,0 - 0,7	14400	1140	450	9450	4,0
6290-7NHM	200 - 300	125	4,0	0,7 - 2,5	22300	1140	450	9450	6,9

(1) Ciśnienie tlenu tnącego jest mierzone przy wlocie palnika.
(2) Przepływ przy podgrzewaniu oblicza się, uwzględniając proporcję propylenu do tlenu wynoszącą 2,6/1.
Do palników równoprężnych należy stosować ciśnienie paliwa gazowego co najmniej 0,3 bara.
Do osprzętu z inżektorem należy stosować ciśnienie paliwa gazowego nieprzekraczające 0,2 bara.

ZALECENIA DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA:

Czyścik druciany E-9 należy stosować do czyszczenia rowków podgrzewających oraz do usuwania rozprysków z powierzchni końcówki. Nie należy szczotkować rowków w poprzek ze względu na ryzyko ich uszkodzenia.
Aby usunąć brud lub rozpryski należy zawsze czyścić wzdłuż szczelin.

Czyścik E-9 do czyszczenia końcówek dwuelementowych