

BOQUILLAS DE OXI-CORTE MANUAL

Mach-Flow®

prácticas y robustas, compatibles con todos los sopletes G1: AF8520-AF8533



Asiento fijo (AF8550) esta parte no es consumible y sirve para todos los gases y espesores.



Boquillas de corte, vienen para Acetileno y Propano/ Gas Natural. esta parte solamente es consumible.

Sistema de oxi-corte con asiento fijo en el soplete.

Características principales



Máxima capacidad de corte 300 mm.



Asiento G1 tricónico, mezcla en el pico.

- » Con este sistema único en el mercado nacional, el mezclador queda fijo en el soplete, permitiendo reemplazar la boquilla consumible sin dañar el mismo.
- » Se pueden colocar con una pequeña llave fija, sin necesidad de montar el soplete en una morsa para utilizar una llave francesa que tiene tanta palanca que termina dañando el asiento del soplete.

- » Para cortes de alta velocidad con pantógrafo existe la línea **Mach-flow® HS**.
- » Estos picos son especiales para trabajos de precisión manual, si necesita hacer desguase pesado le aconsejamos la línea de Picos precalentamiento pesado AF8420-AF8422.
- » Superan todos los ensayos exigidos por la norma ISO5172 en conjunto con un soplete cortador Argenflow.

IMPORTANTE

Son aptos para pantografos pero no son de alta velocidad, para alta velocidad se recomienda la línea Alta velocidad AF8500-AF8511.



PICOS DE CORTE PARA ACETILENO - *Mach-flow*®

CÓDIGO DEL PICO DE CORTE	Nº DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (mm)	PRESIÓN DE OXÍGENO (bar)	PRESIÓN DE ACETILENO (bar)
AF8520	7/10	3 - 10	2.5 - 3.5	0.3
AF8521	10/10	10 - 25	3.0 - 4.0	0.3
AF8522	12/10	25 - 50	3.5 - 4.5	0.3
AF8523	16/10	50 - 80	4.5 - 5.5	0.5
AF8524	20/10	80 - 120	5.0 - 6.0	0.5
AF8525	25/10	120 - 200	5.0 - 6.5	0.5
AF8526	30/10	200 - 300	6.0 - 7.5	0.8

BOQUILLAS DE CORTE PARA PROPANO / GAS NATURAL - *Mach-flow*®

CÓDIGO DE LA BOQUILLA CORTE	Nº DEL PICO DE CORTE	ESPESOR A CORTAR (mm)	PRESIÓN DE OXÍGENO (bar)	PRESIÓN DE PROPANO/GN (bar)
AF8527	7/10	3 - 10	2.0	0.5
AF8528	10/10	10 - 25	3.0	0.5
AF8529	12/10	25 - 50	3.0	0.5
AF8530	16/10	50 - 80	3.5	0.5
AF8531	20/10	80 - 120	3.5	0.5
AF8532	25/10	120 - 200	3.5 - 6.0	0.5
AF8533	30/10	200 - 300	4.0 - 7.0	0.5

Estos datos son teóricos, las presiones dependen mucho del largo de las mangueras, de la cantidad de accesorios conectados y de las condiciones climáticas. Tener en cuenta siempre que no se puede superar 1 bar al trabajar con Acetileno y que se necesitan 10 m³/h de Oxígeno cada 100 mm de espesor de chapa a cortar.

El asiento fijo es el código AF8550, no es consumible y sirve para todos los gases y espesores.

IMPORTANTE

Son aptos para pantógrafos pero no son de alta velocidad, para alta velocidad se recomienda la línea Alta velocidad AF8500-AF8511.



Management System
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9108638336



BPM según
Disposición
3266/13



www.tuv.com
ID 9108638336