

Parametry wyjściowe

Dysza G1 ACETYLENE C₂H₂



CNC-CAD SERVICE

Palnik OXYSAF G1 (7617 1521)

dysza					Bar					(m ³ /h)		
nr. Referencyjny	rozmiar		mm/min									
7018-1583	7/10	3	750	550	3,0	0,5	2,0	3-20	1,3	0,90	0,25	0,28
		6	720	480	3,5	0,5	2,0	3-20	1,3	1,00	0,25	0,28
		8	700	460	3,5	0,5	2,0	3-20	1,3	1,00	0,35	0,39
		10	680	450	4,0	0,5	2,0	3-20	1,3	1,10	0,35	0,39
7018-1584	10/10	10	700	480	4,0	0,5	2,0	5-20	1,8	2,00	0,28	0,31
		15	560	370	4,5	0,5	2,0	5-20	1,8	2,20	0,28	0,31
		20	490	320	4,5	0,5	2,0	5-20	1,8	2,20	0,38	0,42
		25	480	290	5,0	0,5	2,0	5-20	1,8	2,45	0,38	0,42
7018-1585	12/10	25	500	320	5,0	0,5	2,0	10-20	2,1	2,50	0,30	0,33
		30	420	260	5,5	0,5	2,0	10-20	2,1	2,90	0,30	0,33
		40	350	220	5,5	0,5	2,0	10-20	2,1	2,90	0,45	0,50
		50	330	200	6,0	0,5	2,0	10-20	2,1	3,20	0,45	0,50
7018-1586	16/10	50	350	220	6,0	0,5	2,0	10-20	2,6	7,60	0,35	0,39
		60	320	200	6,0	0,5	2,0	10-20	2,6	7,60	0,40	0,44
		70	310	190	6,5	0,5	2,0	10-20	2,6	8,20	0,50	0,55
		80	300	180	6,5	0,5	2,0	10-20	2,6	8,20	0,55	0,61
7018-1587	20/10	80	330	220	7,0	0,5	2,0	10-20	3,2	14,00	0,50	0,55
		100	260	180	7,0	0,5	2,0	10-20	3,2	14,00	0,65	0,72
		120	240	160	7,0	0,5	2,0	10-20	3,2	14,00	0,80	0,88
7018-1588	25/10	120	280	180	7,0	0,5	2,0	10-20	5,0	17,00	0,70	0,77
		150	220	140	7,0	0,5	2,0	10-20	5,0	17,00	0,85	0,94
		200	170	120	7,0	0,5	2,0	10-20	5,0	17,00	1,00	1,10
7018-1589	30/10	200	190	130	7,0	0,5	2,0	10-20	6,0	19,00	0,95	1,05
		250	150	105	7,0	0,5	2,0	10-20	6,0	19,00	1,00	1,10
		300	120	90	7,0	0,5	2,0	10-20	6,0	19,00	1,10	1,21

maksymalne zalecane ciśnienie wejściowe

	O ₂	10 bar statyczne
	O ₂	5 bar statyczne
	C ₂ H ₂	1,5 bar statyczne

a: jakość cięcia według normy NF EN ISO9013

b: jakość cięcia według klasyfikacji 1 do normy NF EN ISO9013