

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

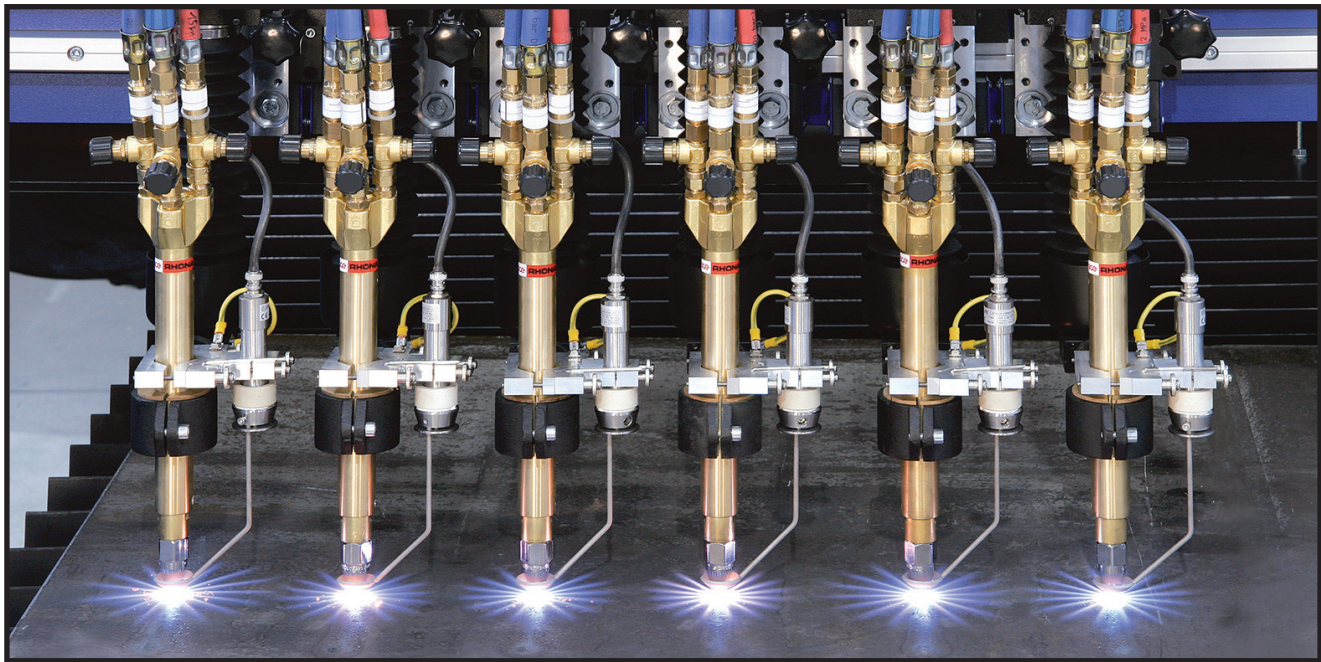
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: gec@nt-rt.ru | <http://gce.nt-rt.ru>

РЕЗАКИ МАШИНЫЕ ИЗГОТОВЛЕННЫ ПО EN 5172



ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Резка нелегированных малоуглеродистых сталей толщиной 3 - 300 мм (резак BIR+ и FIT+), 5 – 300 мм (резак X541)
- Модификации для всех видов горючих газов
- В ассортименте резак разной длины, с возможностью адаптации к требованиям заказчика
- Смешивание газов происходит в мундштуке (резак X541) или в инжекторе (резак BIR+ и FIT+)
- Широкий ассортимент мундштуков
- Система COOLEX (патентованная система понижает тепловую нагрузку на мундштук, увеличивает срок службы оборудования и повышает безопасность вместе с использованием сухого пламяпреградителя)

ПРИНЦИПЫ БЕЗОПАСНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

- Резак машинный всегда использовать только в комбинации с сертифицированными предохранительными затворами, которые соответствуют стандарту EN 730
- Использовать только оригинальные сварочные рукава, соответствующие стандарту EN 559

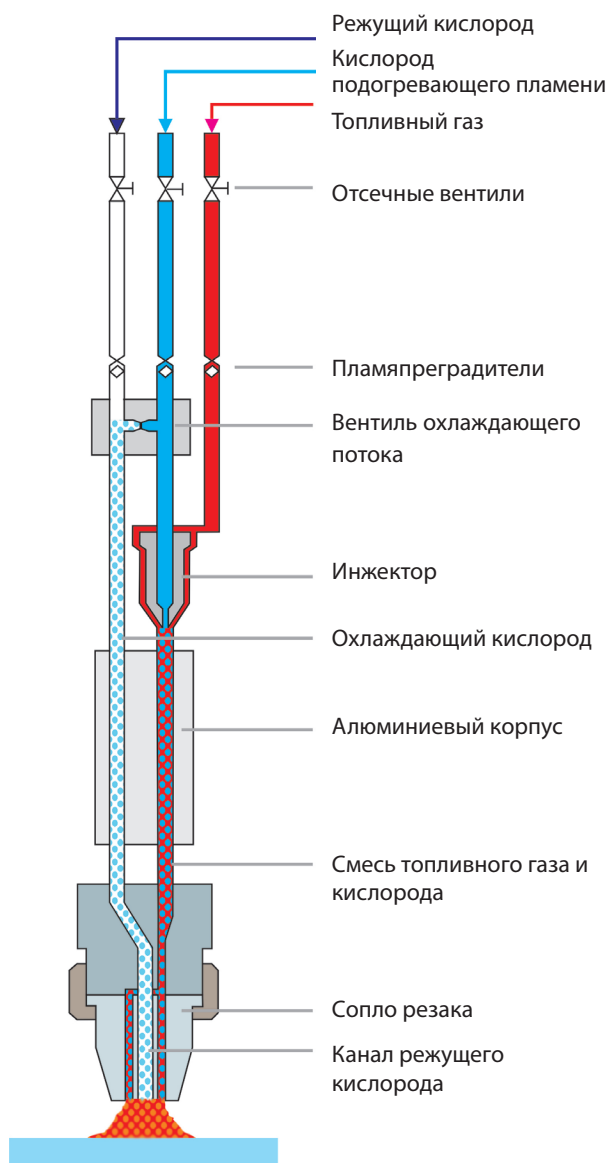
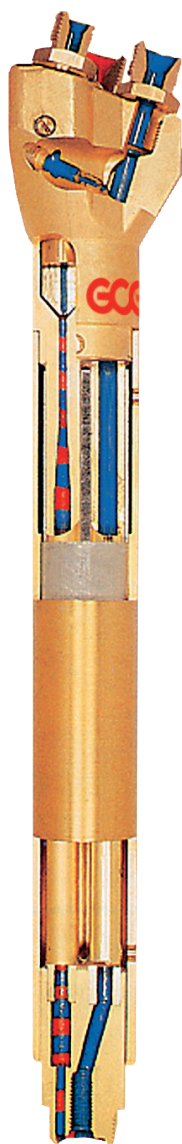
МАШИННЫЙ РЕЗАК BIR, DIN EN ISO 5172

МАШИННЫЙ РЕЗАК BIR - ИНЖЕКТОРНЫЙ ТИП



Совместим с наборами мунштуков для ацетилена (AC / A-SD / A-HD 10) и пропана (PUZ 89 / P-SD / PY-HD 10), длина ствола 220/320 мм. В резаки моделей BIR 220/32 A+ и BIR 220/32 PMY+ встроен запатентованный кислородный вентиль охлаждающего потока. Он обеспечивает продление срока службы сопла благодаря эффективному охлаждению режущего сопла во время нагрева до температуры воспламенения.

Арт. №	Тип резака	Газ	Вентиль охлаждающего потока	Диаметр ствола мм
14055220	BIR 220/32 A	Ацетилен		32
14055221	BIR 220/32 PMY	Пропан/природный газ/ Смешанные газы		32
14055217	BIR 220/32 F	Этилен (Grieson/Crylene)		32
14055218	BIR 220/32 A+	Ацетилен	да	32
14055219	BIR 220/32 PMY+	Пропан/природный газ/ Смешанные газы	да	32
14055234	BIR 320/32 PMY+	Пропан/природный газ		32
14055233	BIR 320/34 A+	Ацетилен	да	34
14055234	BIR 320/34 PMY+	Пропан/природный газ/ Смешанные газы	да	34



МАШИННЫЙ РЕЗАК СИСТЕМА BIR 220/32 A+ СИСТЕМА BIR 220/32 PMY+

ВСТРОЕННЫЙ ВЕНТИЛЬ ОХЛАЖДАЮЩЕГО ПОТОКА

- В специально разработанный вентильный корпус интегрирован кислородный вентиль охлаждающего потока. Во время подогрева он пропускает небольшое количество кислорода через режущий канал, что предотвращает подъем горячих газов в сопло и резак. Это гарантирует эффективное охлаждение резака и режущего сопла. Кроме того, снижается степень загрязнения режущего канала.
- малый износ сопла
- более низкая температура горения (макс. 40 °C в системе смешивания)
- стабильное сечение потока системы смешивания (за счет этого достигается стабильность расхода газа)

ИНЖЕКТОР

Инжектор новой конструкции размещен внутри вентильного корпуса. Это обеспечивает эффективную теплоотдачу от инжектора. Кроме того, обеспечивается еще лучшее смешивание топливного газа и кислорода. После инжектора у резака алюминиевый корпус, который дополнительно увеличивает охлаждающее действие.

- обратный удар пламени практически исключается, даже при предельной нагрузке
- высочайшая эксплуатационная надежность при выполнении отверстий
- длительный срок службы резака и сопла
- практически не нуждается в обслуживании

РЕЗАК ДЛЯ МАШИННОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ

РЕЗАК ДЛЯ МАШИННОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ FIT+®



Арт. №	Оборудование	Газ	Соединение
0766121	FIT+® 220/32	Ацетилен	G 3/8", G 3/8"LH, G 1/4"
0766164	FIT+® 320/32	Ацетилен	G 3/8", G 3/8"LH, G 1/4"
0766122	FIT+® 220/32	Пропан	G 3/8", G 3/8"LH, G 1/4"
0766165	FIT+® 320/32	Пропан	G 3/8", G 3/8"LH, G 1/4"

ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА «КУЛЕКС» (COOLEX)

- специальный мундштук, соединяющий потоки каналов подогревающего и режущего кислорода;
- охлаждение канала режущего кислорода во время предварительного нагрева;
- система с более низкой температурой;
- более длительный срок службы мундштука;

Подогревающий кислород или горюче-газовая смесь

Обычная система

Подогревающий кислород или горюче-газовая смесь

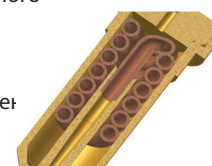
Система с Coolex

ЗАМЕНА МУНДШТУКОВ В ТРИ ЭТАПА БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ

- 1-й этап**
Поместить внутренний режущий мундштук во внешний нагревательный мундштук.
- 2-й этап**
Вручную поместить внешний нагревательный мундштук с штифтами в пазы головки резака.
- 3-й этап**
Вручную повернуть внешний нагревательный мундштук на 90° и зафиксировать штифты цоколя на концах пазов.

РЕЗОНАТОРНАЯ СИСТЕМА СМЕШИВАНИЯ (RMS)

- спиральный инжектор;
- эффективная система предотвращения обратного удара пламени;
- поступление нагревающего кислорода через охлаждаемую медную спираль;
- может применяться с использованием ацетилена

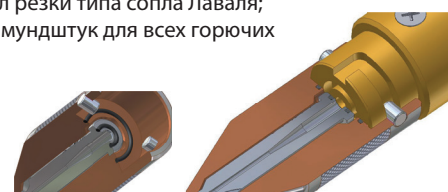


АЛЮМИНИЕВЫЙ КУЛЕР

- теплообменник изготовлен из алюминия;
- смесительная трубка охлаждается потоком режущего кислорода

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ РЕЖУЩИЕ МУНДШТУКИ

- высокоскоростная резка;
- давление режущего кислорода до 8,5 бар;
- расширяющийся канал резки типа сопла Лавала;
- один нагревательный мундштук для всех горючих газов



РЕЗАК ДЛЯ МАШИНОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ X 541

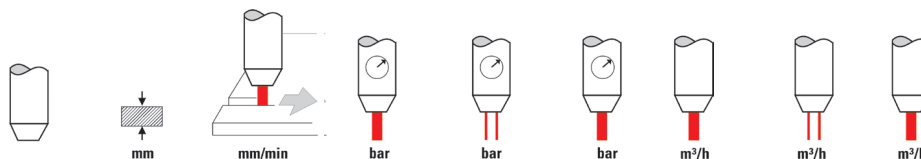
Мундштуки, А - MD, TRITEX, К 50 PUZ.



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

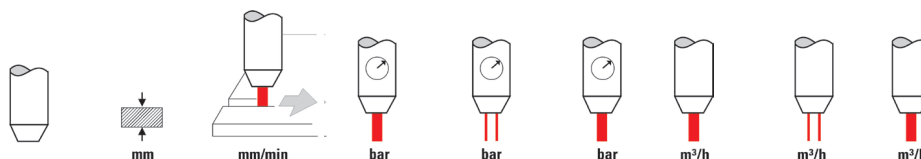
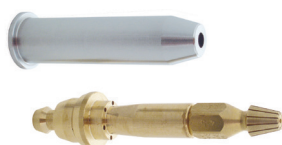
Для резака - X541, GCE proFIT AC.



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

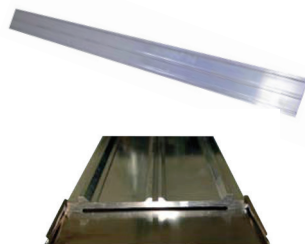
* после выработки ресурса заменяется только внутренний мундштук PUZ

GCE proFIT®



Перфорированная направляющая из оцинкованной стали с фиксацией

Направляющая из экструдированного алюминия со стальной соединительной скобой



GCE proFIT® представляет собой универсальную машину для резки классической конструкции преимущественно для кислородной резки листового металла толщиной до 150 мм (до 100 мм с двумя газовыми резаками). Это мощная, но в то же время точная портативная машина, гарантирующая множество преимуществ в работе. Ее можно использовать для выполнения прямолинейных резов по направляющей, профильных резов с ручной подачей, а также круговых резов. Газовый резак может быть установлен вертикально или под углом для косых резов кромок листового металла.

Арт. №	Оборудование
548900060000	Машина GCE proFIT® без резака, без направляющей
548900060001	Машина GCE proFIT® с резаком, без направляющей
304605904	Дополнительный комплект со вторым резаком
14088703	Направляющая секция 2м, профиль из экструдированного алюминия с соединительной скобой
60010	Направляющая секция 2 м, Оцинкованная сталь

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Режущая способность:	до 150 мм с одним резаком, до 100 мм с двумя резаками
Скорость резания:	75 - 700 мм/мин
Диаметр круговой резки:	80 – 1340 мм (опционально до 2340 мм)
Макс. ширина полосы:	485 мм (параллельная резка двумя резаками)
Мощность нагрева:	230V AC / 50Hz
Питание двигателя:	24V DC
Входной штуцер для кислорода:	G 1/4", до 8 бар, шланг мин. Ø 8 мм
Входной штуцер для топливного газа:	G 3/8"LH, до 1 бар, шланг мин. Ø 8 мм
Размеры машины:	180 × 380 × 160 (Ш × Д × В) мм без резака, шлангов и штанги резака
Масса:	13 кг с одним резаком, 16 кг с двумя резаками

РЕЗАКИ



На выбор доступны один резак со смесительным соплом и два варианта резаков инжекторного типа. Резак инжекторного типа BIR Mini должен использоваться в сочетании с двухкомпонентными режущими соплами, вкрученными в наконечник резака. При работе с инжекторным резаком необходимо соблюдать тип топливного газа. Все резаки выполнены в соответствии с требованиями ISO 5172.

Арт. №	Оборудование	Тип газа	Рекомендуемые режущие сопла	Рисунок
60009	Резак со смесительным соплом	АРМФ	ANME, AMD Coolex, PNME, K50PUZ	1
0766221	BIR Mini, инжекторный резак	Ацетилен	AC, (ASD)	2
0766222	BIR Mini, инжекторный резак	РМФ	PUZ, (PSD)	2
0766173	FIT Mini, инжекторный резак	Ацетилен	MA133	3
0766174	FIT Mini, инжекторный резак	РМФ	MP133	3

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93