

3 - Karbantartás

- A berendezést kizárólag a gyártó által felhatalmazott, kellő szakmai ismerettel rendelkező személy javíthatja. Kizárólag eredeti alkatrészeket használjon és eredeti tartozékokat párosítson a rendszerrel! Szakszerűtlen javításból származó károkért a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.
- Az időszakos biztonsági felülvizsgálatot a jogszabályban előírtak szerint el kell végeztetni, anélkül az eszköz használata veszélyes és jogszabály ellenes! Ha a berendezés bármely egysége, csatlakozó felülete, szelepei sérültek, olajtól szennyezettek lennének, vagy szivárognának a munkát azonnal meg kell szakítani és tilos azt újramezdeni! A berendezést csak a hiba szakszerű elhárítása után szabad újra használni! A javítással szakembert bízson meg!

4 - Tárolás és szállítás

- Szállítás alatt védje berendezését, helyezze vissza minden tartozékát a készlet gyári tárolódobozába!
- Ha hosszabb ideig nem használná berendezését, tisztítsa meg száraz, tiszta ronggyal és csak az után helyezze vissza eredeti dobozába, csomagolásába. Száraz, tiszta, fagy- és pormentes helyen tárolja a berendezést!

5 - Gyakori felhasználói hibák

Nem megfelelő fúvóka választása

- Vegye figyelembe az égőgáz fajtáját és ahhoz megfelelő fúvókát válasszon! Az elvégzendő munka teljesítményigénye szerint válassza ki a megfelelő méretű fúvókát az 1-es, a 2-es és a 3-as táblázat segítségével!

Laza fúvóka rögzítő hollandier (10)

- Kellő kézi erő alkalmazásával és kizárólag villáskulccsal húzza meg a hollandert! A felhevült fejhüvely és hollandier meghúzása a menet károsodásához vezethet, ezért fúvóka csere előtt hagyja kihűlni a berendezést!

Laza vágókiegészítő hollandier (4) és markolat csatlakozás

- A laza berendezés csatlakozás gázszivárgást és ezáltal jelentős robbanásvesélyt okozhat! Mindig villáskulccsal húzza meg a hollandert (4) és határozottan, gáztömören rögzítse a vágókiegészítőt a markolathoz! Az összeszerelés előtt győződjön meg a tömítő felületek és a tömítés tökéletes állapotáról!

Csak félállásig nyitott (3) markolati oxigén szelep

- A hevítőláng finom-állítását a vágókiegészítő oxigén szelepeivel végezzük, ezért a markolati oxigén szelepet (3) mindig teljesen nyissa ki ha lángvágást végez!

Szivárgás-ellenőrzés nyitott hevítő oxigén szeleppel (5)

- A vágókiegészítő hevítő oxigén szelepeit zárja el, csak így helyes a berendezés külső szivárgás-ellenőrzése. Nyitott szelep esetén nem épül fel a nyomás, így tévesen gáztömörnek tűnhet a rendszer.
- A vágókiegészítő konstrukciója és gyártása is EN ISO 5172 szerinti akárcsak a végső minőség-ellenőrzés. Az időszakos hegesztési biztonsági vizsgálatot is ennek megfelelően folytassa le!

Munkavégzés leállítása a vágókiegészítő hevítő oxigén szeleppel (3)

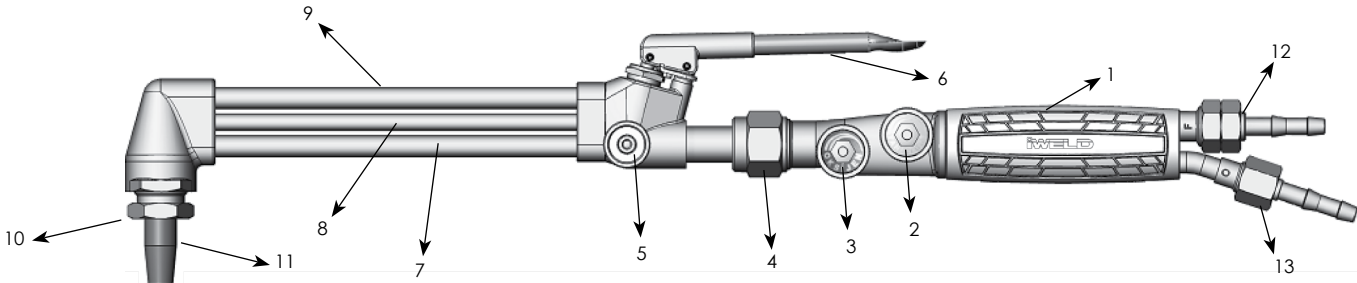
- Ha csak az oxigén szelepet zárja el, vagy azzal kezdi leállítani az égést, az égőgáz az injektor hatás nélkül is lassan, de folyamatos szivároghat jelentős robbanásvesélyt okozva. Mindig az égőgáz elzárásával kezdje a munkafolyamat leállítását, az oxigén szelepet csak ez után zárja el!

6 - Figyelmeztetések

- Gyártói jóváhagyás nélkül semmilyen változtatást ne eszközöljön a berendezésen vagy annak tartozékain!
- A vágóberendezés rendellenes használata balesetet és tüzet okozhat! Kizárólag szakképzett, képe-sítéssel rendelkező személy használhatja a berendezést!
- A berendezést és minden tartozékát óvja mechanikai behatástól, nedvességtől, szennyeződéstől és kíváltképp olajtól!
- Vegye figyelembe a terméken feltüntetett EN MSZ szerinti jelöléseket!

- 1- Markolat
2- Égőgáz szelep
3- Oxigén szelep
4- Vágókiegészítő/markolat hollandier
5- Hevítőoxigén szelep
6- Vágóoxigén karos szelep
7- Hevítőoxigén cső

8- Égőgáz cső
9- Vágóoxigén cső
10- Fúvókarögzítő hollandier
11- Vágófúvóka
12- Tömlővéges égőgáz csatlakozás EN 560
13- Tömlővéges oxigén csatlakozás EN 560
14- "O" gyűrűs gáztömítés



7 - Beüzemelés

- A hiányzó vagy sérült tömítést (14) pótolja, vagy cserélje!
- A vágókiegészítőt körültekintően építse össze a markolattal (1) a csatlakozó hollandier (4) villás kulccsal történő meghúzásával.
- A széria vágófúvókát (11) az 1-es, a 2-es és a 3-as táblázat segítségével körültekintően válassza ki! A gyökfaragó és szegecsvágó fúvókák kiválasztásához kérje a gyártó javaslatát vagy kérje ki egy gyakorlati tapasztalattal rendelkező személy véleményét! A fúvókarögzítő hollandert (10) villáskulccsal húzza meg kizárólag a kihűlt berendezésen!
- Ellenőrizze a gáztömörséget az oxigén (13) és az égőgáz (12) tömlővéges csatlakozásoknál! Kizárólag EN 560 és/vagy EN 1256-nak megfelelő tömlővégeket, tömlővég hollandereket, vagy gyorscsatlakozókat használjon!
- A berendezés gázellátását ISO 3821 (EN 559) szerinti gázspecifikus hegesztőtömlővel oldja meg!
- A biztonság növelése érdekében, továbbá eleget téve a Hegesztési Biztonsági Szabályzatnak, az érvényes szabványoknak, mind az égőgáz, mind az oxigén ellátó rendszerbe iktasson EN 730-1 -nek megfelelő 2 vagy 3 funkciós visszavágás-gátló patronokat! Vágás esetén javasoljuk, hogy nagyobb méretű, nagyobb gázkapacitású és biztonságosabb 3 funkciós patronot alkalmazzon a nyomáscsökkentő kimenetére szerelve.

8 - Használat

- A nyomáscsökkentők munka oldali nyomását állítsa be az 1-es, a 2-es, a 3-as, a 4-es vagy az 5-ös táblázat szerinti nyomásértékekre! Vegye figyelembe a visszavágás-gátló patron és a hosszabb tömlők által okozott nyomásesést, ami még normál körülmények között is akár 0,1 bar lehet.
- Az oxigén nyomás beállításakor nyissa meg teljesen a markolati oxigén szelepet (3), a vágóoxigént a kar segítségével (6) és 1/8 fordulatnyi nyisson a hevítőoxigén szelepen (5) is. A beállítás után a zárjuk el a vágóoxigént a kar (6) felemelt pozícióba való állításával. A vágóoxigén kar helyes használatához vegye figyelembe az 1-es, a 2-es és a 3-as ábrák magyarázatát!
- A fentiek értelmében, oxigén kiáramlása mellett óvatosan nyissa meg az égőgáz szelepet (2).
- Gyűjtsa meg a fúvókánál (10) a kiáramló gyúlékony gázelegyet, majd állítsa be tökéletesre a hevítőlángot a hevítőoxigén szeleppel (5)!
- A munkadarab kellő hevítése után nyissa csak meg a vágóoxigént a kar lenyomásával. (1-es, 2-es és 3-as ábrák)
- Vágás közben ügyeljen arra, hogy ne kerüljön a fúvóka (10) túl közel a munkadarabhoz, ami visszavágást, durrogást és a fúvóka idő előtti tönkremenetelét okozhatja. Általános szabály, hogy tartsa a fúvókát minél messzebb, annyira, hogy a vágás még épp ne szakadjon meg.

A vágás leállítása, és a berendezés teljes elzárása

- A lángvágás befejezésekor a vágóoxigén kart (6), az égőgáz szelepet (2), az oxigén szelepet (3) és a hevítőoxigén szelepet (5) is zárja el ebben a sorrendben.
- Tehermérsítség a nyomáscsökkentőket, zárja el a palackszelepeket majd a markolat szelepeinek újból rövid megnyitásával ürítse a tömlőrendszerből az oxigént és az égőgázt!
- Újra győződjön meg arról, hogy minden szelep, mind a nyomáscsökkentőkön, mind a berendezésen és a palackokon stabilan zárva legyen!
- A munka végeztével a kihűlt vágófúvókát (11) fúvókatisztító tűkészlet segítségével tengely irányú mozdulatokkal tisztítsa meg kerülve a tölcserés és körkörös mozgásokat! Minden csatornához válassza ki a még épp könnyedén belecsúszó tűméretet!

iwELD

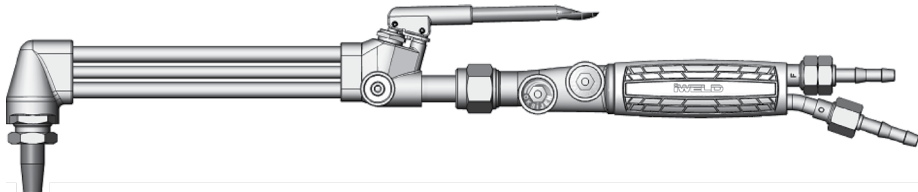
CUTTING EDGE WELDING

KOMBİ30

Fúvóka keverésű vágókiegészítő és markolat

HASZNÁLATI UTASÍTÁS ÉS MINŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY

MSZ EN 5172



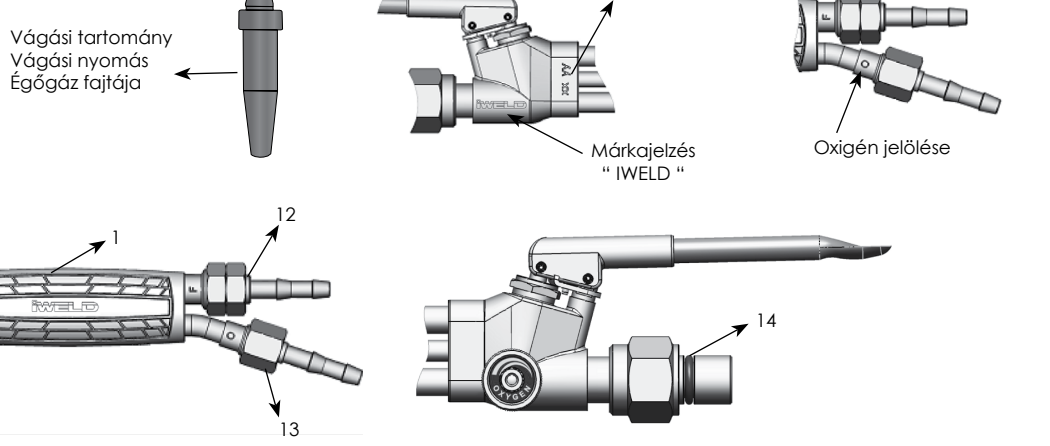
MAGYAR

A vágókiegészítőt kizárólag szakképzett személy használhatja, miután megismerte a használati utasításban foglaltakat!

1- Fúvóka keverésű vágókiegészítő jellemzői

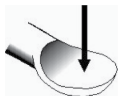
- A fúvóka keverésű vágópisztolyok és vágókiegészítők gázkeverését nem a berendezésbe épített injektor, hanem maga a vágófúvóka végzi.
- Az IWELD KOMBİ30-as rendszer teljes mértékben megfelel a lánghegesztő és lángvágó berendezésekre vonatkozó MSZ EN 5172-as szabványnak.
- A vágókiegészítő ezáltal univerzális, nem égőgáz specifikus.
- Fúvóka keverésű vágópisztollyal minden járatos égőgázzal (acetilén, propán, PB, földgáz) vághat, ha ahhoz a gázfajtához gyártott vágófúvókát párosít.
- Az előremutató dizájnunk köszönhetően sokkal több célra használhatja vágókiegészítőjét egy lényegesen nagyobb fúvóka választéknak köszönhetően. Nem csak különböző égőgáz típusú, de speciális gyökfaragó, szegecs- és bordavágó, roncsvágó fúvókákat is talál eltérő vágási feladatokhoz.
- A modern tervezés gáztakarékosabb alkalmazást is eredményez, de nem utolsó sorban a fúvóka keverésű rendszer a konstrukcióból adódóan sokkal biztonságosabb, visszaégés ellen teljesen védett. A visszaégés gátló patronok használat ezen eszközzel sem nélkülözhetjük!

2 - Jelölések



1-es ábra

Lenyomott vágóoxigén kar nyitja a vágóoxigén szelepet



2-es ábra

A kar jobb oldali lenyom-ásával, billen-tésével nyitott állásban rögzítheti.



3-as ábra

A kar bal oldali lenyom-másával, billentésével feloldja a rögzítést.



1-es táblázat: ANME acetilén-oxigén kézi vágófúvókák

Cikkszám	Vágási tartomány	Oxigén nyomás	Hevítőoxigén fogyasztás	Vágóoxigén fogyasztás	Acetilén nyomás	Acetilén fogyasztás
8769091ANME1	3-10 mm	2,5-3,5 bar	180-265 L/h	460-495 L/h	0,35 bar	180-264 L/h
8769092ANME2	10-25 mm	3,0-4,5 bar	237-310 L/h	480-610 L/h	0,35 bar	200-277 L/h
8769093ANME3	25-40 mm	4,0-5,0 bar	252-360 L/h	730-1203 L/h	0,40 bar	240-305 L/h
8769094ANME4	40-60 mm	4,0-5,0 bar	288-393 L/h	1310-2006 L/h	0,40 bar	284-358 L/h
8769095ANME5	60-150 mm	4,5-6,0 bar	360-422 L/h	2070-3084 L/h	0,40 bar	331-417 L/h
8769096ANME6	150-300 mm	5,0-7,5 bar	417-518 L/h	3675-3981 L/h	0,40 bar	381-530 L/h
8769097ANME7	300-500 mm	6,5-7,5 bar	545-930 L/h	4856-5263 L/h	0,45 bar	500-670 L/h

2-es táblázat: PNME propán-oxigén kézi vágófúvókák

Cikkszám	Vágási tartomány	Oxigén nyomás	Hevítőoxigén fogyasztás	Vágóoxigén fogyasztás	Propán nyomás	Propán fogyasztás
8769068PNME1	3-10 mm	2,5-3,5 bar	165-250 L/h	460-800 L/h	0,3 bar	172-260 L/h
8769067PNME2	10-25 mm	3,0-4,5 bar	216-360 L/h	922-1310 L/h	0,3 bar	180-320 L/h
8769057PNME3	25-40 mm	4,0-5,0 bar	237-368 L/h	1390-1605 L/h	0,4 bar	201-350 L/h
8769058PNME4	40-60 mm	4,0-5,0 bar	345-490 L/h	1585-1970 L/h	0,4 bar	330-389 L/h
8768983PNME5	60-150 mm	4,5-6,0 bar	304-633 L/h	2086-2963 L/h	0,6 bar	338-462 L/h
8769066PNME6	150-300 mm	5,0-7,5 bar	538-753 L/h	3045-3985 L/h	0,7 bar	402-561 L/h
8769067PNME7	300-500 mm	6,5-7,5 bar	603-888 L/h	4710-5058 L/h	0,8 bar	338-590 L/h

3-as táblázat: SCR propán-oxigén roncsvágó fúvókák

Cikkszám	Vágási tartomány	Oxigén nyomás	Hevítőoxigén fogyasztás	Vágóoxigén fogyasztás	Propán nyomás	Propán fogyasztás
8768681SCR1	3-50 mm	3-5,5 bar	0,2-0,55m³/h	0,96-2,3m³/h	0,3 bar	0,18-0,39 m³/h
8768682SCR2	50-100 mm	4-6 bar	0,23-0,65m³/h	2,6-3,3 m³/h	0,4 bar	0,3-0,55 m³/h
8768683SCR3	100-200 mm	5,5-6,5 bar	0,4-1 m³/h	3,2-4,3 m³/h	0,5 bar	0,38-0,62 m³/h
8768684SCR4	200-300 mm	6-7 bar	0,7-1,2 m³/h	4,4-5,1 m³/h	0,7 bar	0,45-0,70 m³/h
8768685SCR5	300-500 mm	6,5-8 bar	1,1-1,5 m³/h	5,2-6,2 m³/h	0,8 bar	0,6-0,9 m³/h

4-es táblázat: ARVC acetilén-oxigén borda és szegecsvágó fúvókák

Cikkszám	Vágási tartomány	Oxigén nyomás	Hevítőoxigén fogyasztás	Vágóoxigén fogyasztás	Acetilén nyomás	Acetilén fogyasztás
8ARVC1951	10-25 mm	3,0-4,5 bar	237-310 L/h	480-610 L/h	0,35 bar	200-277 L/h
8ARVC1952	25-50 mm	4,0-5,0 bar	252-390 L/h	730-1803 L/h	0,40 bar	255-345 L/h

5-ös táblázat: AGNME acetilén-oxigén gyökfaragó fúvókák

Cikkszám	Vágási tartomány	Oxigén nyomás	Hevítőoxigén fogyasztás	Vágóoxigén fogyasztás	Acetilén nyomás	Acetilén fogyasztás
8AGNME13	7-13 mm	4,0-6,0 bar	380-450 L/h	2000-3000 L/h	0,40 bar	300-430 L/h
8AGNME19	12-19 mm	4,5-6,5 bar	400-550 L/h	3300-4000 L/h	0,40 bar	380-560 L/h

3 - Maintenance

- Repair and maintenance should be done by authorized services! Original spare parts should be used only. Our company declines all liability for damages which occurs from repairs out of its control.
- Cutting torches must be checked periodically and if any part (cutting torch valves, connection nuts, trigger attachments) of it is damaged or dirty, oily etc., shouldn't have used without repair or maintenance.
- If there is any gas leakage on cutting torches or trigger, at attachment connection or valves are damaged then the gas flow must be turned off immediately and cutting torch should not be used prior maintained by professional.

4 - Storage and Transportation

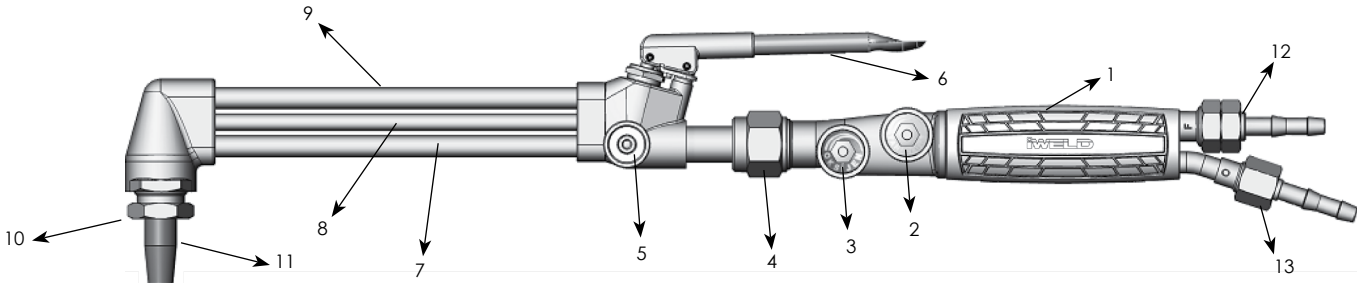
- To avoiding damages during transportation, keep all components of the system in its original box.
- Shall you store your equipment for long time, all spares and components must be kept in their packages or boxes to protect them from dirt, oil and moisture.

5 - Common Utilization Faults

- Improper cutting performance due to unsuitable cutting nozzle selection
 - Use the fuel gas specific cutting nozzles only according to Table-1, Table-2 and Table-3.
- Unsufficient tightening of the cutting nozzle nut (10) by incorrect wrench
 - The possible gas leaking can be stopped by using the proper wrench and tightening torque on the nut. Never tighten the nut when hot! This might lead to damage the thread destroying the head of your device.
- Unsufficient tightening of the attachment connection nut (4) to the shank
 - In case of loose connection fuel gas and oxygen will leak causing serious danger of explosion! Make sure to use the correct wrench and tighten the nut strongly for safe connection. Before attaching check the sealing and the sealing surfaces that they are free of damage and wear.
- The oxygen valve (3) of the shank is not fully open
 - The heating flame adjustment is made by the oxygen valve on the cutting attachment. When your oxygen valve of the shank is not fully open you will not be able to provide the sufficient oxygen amount for the heating flame. The oxygen valve of the shank (3) must be fully open during cutting.
- Proceeding the leakage test by closing the heating oxygen valve (5) of the cutting attachment
 - It is wrong to make the leakage test by blowing in from the section where the cutting torch is connected to the shank by closing the oxygen valve on the cutting torch. Because, there is no closing valve on the line of the flammable gas flow. In such a case, the air blown in passes from the flammable gas duct according to the structure of the cutting torch. Such a control performed by this method causes that the users make a mistake.
 - The cutting torches are presented for use after being tested carefully according to the international standards and according to articles in standard of EN ISO 5172.
- Closing only the oxygen valve (3) on the cutting attachment in order to stop the gas flow at the end of the cutting process
 - If you close the oxygen valve only when stopping the process the fuel gas will still have an open way and will supply the flame with improper mixture. The "Stopping the Cutting Process and Closing the Torch" articles in the instructions manual must be regarded at the end of the cutting process.

- 1- Shank
2- Fuel Gas Valve
3- Oxygen valve
4- Shank/Attachment Connection Nut
5- Heating Oxygen Valve
6- Cutting Oxygen Lever
7- Heating Oxygen Line

8- Fuel Gas Line
9- Cutting Oxygen Line
10- Cutting Nozzle Nut
11- Cutting Nozzle
12- Fuel Gas inlet Coupling EN 560
13- Oxygen Gas inlet Coupling EN 560
14- O-ring



6 - Cautions

- No modifications are allowed on the products without the approval of the manufacturer!
- Improper use of the cutting torch may cause serious accident and fire. Trained and qualified person can use the system only!
- The torch and all other spare parts, components must be protected from dropping, oil and other dirt sources.
- Torches and equipments must be used according the specific EN standard signs and markings applied on the products.

7 - Installation

- If the connection seal (14) on the cutter is damaged or lost, it must be replaced with a new one.
- The cutting attachment must tightly be mounted to the shank (1) with connection nut (4) by using the suitable wrench.
- The cutting nozzle (11) selected from Table-1, 2, 3, 4 or 5 must be mounted to the cutting attachment with the nozzle connection nut (10) by a suitable wrench.
- The tightness of Oxygen (13) and Fuel Gas (12) hose connection nuts on the shank must be checked for leakage. Use nuts and nipples produced and tested according to EN 560 and/or EN 1256.
- The welding hoses connected must be produced and tested according to ISO 3821 (EN 559)
- For further safety it is obligatory to use flashback arrestors! Please check local safety standards and recommendations of your country for the application of oxygen and other flammable gases(acetylene,propane,natural gas etc.).

8 - Utilization

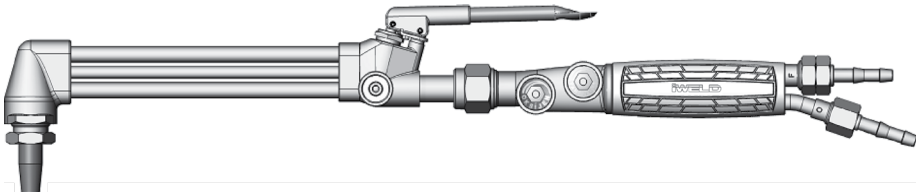
- The regulators which will supply the gas flow to cutting torch must be adjusted according to the working pressures as shown in Table-1, Table-2, Table-3
- When the oxygen pressure is being adjusted, the oxygen valve (3) on the shank (1) must be fully open, cutting oxygen trigger (6) must be in pressed down position and the heating oxygen valve (5) must be open by 1/8 tours. After the adjustment of the oxygen pressure, the cutting oxygen trigger (6) must be in released "up" position. (for cutting trigger use see figure 1-2-3)
- Now gas mixture's flow must be supplied by opening the fuel gas valve (2) sufficiently.
- The gas mixture can be ignited at the cutting nozzle (10) in order to obtain the heating flame.
- Heating flame adjustment must be performed by the heating oxygen valve on the cutting torch.
- After preheating the work piece you can start the cutting process by pushing down the cutting oxygen trigger. (for cutting trigger use see figure 1-2-3)
- During the cutting process, the cutting nozzle (10) shouldn't touch the work piece and it shall be kept above the piece as far as it still performs the cutting.
- Stopping the cutting process and shutting of the torch :
 - When the cutting process should be ended, the cutting oxygen trigger (6), fuel gas valve (2), oxygen valve (3) and heating oxygen valve (5) must be closed respectively.
 - Cylinder valves must be closed and the gases must be drained from the hoses by the torch valves respectively.
 - The torch valves and the pressure regulators must be closed also.
 - Before storage the cutting nozzles (11) must be cleaned by nozzle cleaning needles.

KOMBİ30
Shank and Nozzle Mix Type Cutting Attachment

INSTRUCTION MANUAL



EN ISO 5172



ENGLISH

1 - Nozzle Mix Type Cutting Attachments and Torches

- Nozzle mix type cutting torches are not mixing the Oxygen and the Fuel Gas like conventional injector type torches. The proper gas mixture is made by the nozzle itself.
- The system is designed and manufactured according to EN ISO 5172 standard.
- Cutting Oxygen, Fuel Gas and Heating Oxygen reach the nozzle individually.
- Nozzle mix type cutting torches with the proper nozzle type can be used with all type of conventional fuel gases like Acetylene, Propane, Propane-Butane and Natural Gas.
- Due to its innovative design, instead of changing the torch for different fuel gases, it is enough to choose the right cutting nozzle for the specific fuel gas type.
- This state of the art technology not only provides fuel gas flexibility to its user, but was also developed to offer the highest possible safety against flashback.

2 - Marking

Cutting Thickness
Usage Pressures
Gas Type

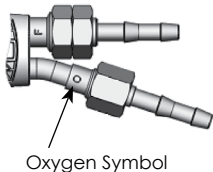
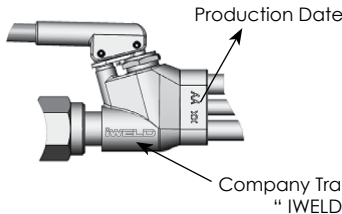


Figure 1

As long as the space on the trigger arm is pressed, the cutting oxygen is open.

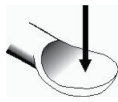


Figure 2

The mechanism is locked by pressing on the right side of the trigger arm. Cutting ox. is already open



Figure 3

It is released by pressing on the left side of the trigger arm. Cutting ox. is shut off.

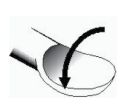


Table 1: ANME Cutting Nozzles (oxygen - acetylene)

Order No.	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Heating Oxygen Consumption	Cutting Oxygen Consumption	Acetylene Pressure	Acetylene Consumption
8769091ANME1	3-10 mm	2,5-3,5 bar	180-265 L/h	460-495 L/h	0,35 bar	180-264 L/h
8769092ANME2	10-25 mm	3,0-4,5 bar	237-310 L/h	480-610 L/h	0,35 bar	200-277 L/h
8769093ANME3	25-40 mm	4,0-5,0 bar	252-360 L/h	730-1203 L/h	0,40 bar	240-305 L/h
8769094ANME4	40-60 mm	4,0-5,0 bar	288-393 L/h	1310-2006 L/h	0,40 bar	284-358 L/h
8769095ANME5	60-150 mm	4,5-6,0 bar	360-422 L/h	2070-3084 L/h	0,40 bar	331-417 L/h
8769096ANME6	150-300 mm	5,0-7,5 bar	417-518 L/h	3675-3981 L/h	0,40 bar	381-530 L/h
8769097ANME7	300-500 mm	6,5-7,5 bar	545-930 L/h	4856-5263 L/h	0,45 bar	500-670 L/h

Table 2: PNME Cutting Nozzles (oxygen - propane)

Order No.	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Heating Oxygen Consumption	Cutting Oxygen Consumption	Propane Pressure	Propane Consumption
8769068PNME1	3-10 mm	2,5-3,5 bar	165-250 L/h	460-800 L/h	0,3 bar	172-260 L/h
8769067PNME2	10-25 mm	3,0-4,5 bar	216-360 L/h	922-1310 L/h	0,3 bar	180-320 L/h
8769057PNME3	25-40 mm	4,0-5,0 bar	237-368 L/h	1390-1605 L/h	0,4 bar	201-350 L/h
8769058PNME4	40-60 mm	4,0-5,0 bar	345-490 L/h	1585-1970 L/h	0,4 bar	330-389 L/h
8768983PNME5	60-150 mm	4,5-6,0 bar	304-633 L/h	2086-2963 L/h	0,6 bar	338-462 L/h
8769066PNME6	150-300 mm	5,0-7,5 bar	538-753 L/h	3045-3985 L/h	0,7 bar	402-561 L/h
8769067PNME7	300-500 mm	6,5-7,5 bar	603-888 L/h	4710-5058 L/h	0,8 bar	338-590 L/h

Table 3: SCR SCRAP Cutting Nozzles (oxygen - propane)

Order No.	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Cutting Oxygen Consumption	Heating Oxygen Consumption	Natural Gas Pressure	Natural Gas Consumption
8768681SCR1	3-50 mm	3-5,5 bar	0,2-0,55m³/h	0,96-2,3m³/h	0,3 bar	0,18-0,39 m³/h
8768682SCR2	50-100 mm	4-6 bar	0,23-0,65m³/h	2,6-3,3 m³/h	0,4 bar	0,3-0,55 m³/h
8768683SCR3	100-200 mm	5,5-6,5 bar	0,4-1 m³/h	3,2-4,3 m³/h	0,5 bar	0,38-0,62 m³/h
8768684SCR4	200-300 mm	6-7 bar	0,7-1,2 m³/h	4,4-5,1 m³/h	0,7 bar	0,45-0,70 m³/h
8768685SCR5	300-500 mm	6,5-8 bar	1,1-1,5 m³/h	5,2-6,2 m³/h	0,8 bar	0,6-0,9 m³/h

Table 4: ARVC RIVET Cutting Nozzles (oxygen-acetylene)

Order No.	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Heating Oxygen Consumption	Cutting Oxygen Consumption	Acetylene Pressure	Acetylene Consumption
8ARVC1951	10-25 mm	3,0-4,5 bar	237-310 L/h	480-610 L/h	0,35 bar	200-277 L/h
8ARVC1952	25-50 mm	4,0-5,0 bar	252-390 L/h	730-1803 L/h	0,40 bar	255-345 L/h

Table 5: AGNME Gauging Nozzles (oxygen-acetylene)

Order No.	Cutting Thickness	Oxygen Pressure	Heating Oxygen Consumption	Cutting Oxygen Consumption	Acetylene Pressure	Acetylene Consumption
8AGNME13	7-13 mm	4,0-6,0 bar	380-450 L/h	2000-3000 L/h	0,40 bar	300-430 L/h
8AGNME19	12-19 mm	4,5-6,5 bar	400-550 L/h	3300-4000 L/h	0,40 bar	380-560 L/h