



EX-TRAFLAME®

ГАЗОВЫЙ РЕЗАК

Компания THERMACUT® разработала новую линейку газовых резаков EX-TRAFLAME®, представленную в двух версиях. Резак способен эффективно работать на любой газовой смеси и имеет ряд преимуществ:

- УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ СМЕШИВАНИЯ ГАЗОВ
- БЫСТРОСЪЕМНАЯ ГАЙКА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ЗАМЕНЯЕМЫЙ ИНЖЕКТОР
- ОТДЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ (РЕЗАК+ КЛАПАНЫ)

EX-TRAFLAME®

Стандартные расходные материалы, совместимые с системой HARRIS®.

A-2100-A для резки ацетиленом

A-2100-PM для резки пропаном и природным газом

Резак A-2100-A и A-2100-PM доступен со съемными входными фитингами.

EX-TRAFLAME® PRO

Расходные материалы VADURA® и GRICUT® в сочетании с нашим уникальным дизайном. Увеличивается скорость резания и снижается время предварительного нагрева.

A-1100-A для резки ацетиленом

A-1100-PM для резки пропаном и природным газом



Поз.	Наименование
1	Редукторы (9/16 -18 UNF / 9/16 -18 UNF / 9/16 -18 UNF LH) – только для A2100-A/PM
2	Жиклер (G 1/4" / G 3/8" / G 3/8" левая резьба)
3	Крепежная гайка
4	Съемный инжектор (А - ацетилен, PM – пропан и природный газ)
5	Корпус резака
6	Голова резака
7	Наконечник резака
8	Сопло нагрева
9	Держатель

Для каждого вида резака EX-TRAFLEAME®, компания THERMACUT® предоставляет „карту резки“ с основными параметрами для определенного вида резака: мм. толщина, давление и расход газа.

EX-TRAFLEAME® A-2100-A

КАРТА РЕЗКИ ДЛЯ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ССОВМЕСТИМЫХ С СИСТЕМОЙ HARRIS® 6290-VAX

Толщина заготовок [мм]	Режущее сопло [каталожный номер]	Скорость резки [мм/мин]	Давление кислорода при резке [бар]	Минимальное давление кислорода при прогреве [бар]	Давление газа [бар]	Расход Режущего кислорода [м³/ч]	Расход прогрева Кислорода [м³/ч]	Расход прогрева кислорода [м³/ч]	ширина реза [мм]
0 - 8	6290-VAX1 OEM	650	2,5 - 4	1,6	0,1 - 0,15	0,85 - 1,25	0,37	0,34	1,6
8 - 15	6290-VAX2	600	5	1,6	0,15	2,4	0,425	0,4	1,9
15 - 35	6290-VAX3	550	7	1,6	0,15	4	0,48	0,425	1,9
35 - 75	6290-VAX4	450	7	1,6	0,15	5	0,54	0,48	2,1
75 - 150	6290-VAX5	300	5	1,6	0,15	9	0,62	0,57	2,3
150 - 200	6290-VAX6	150	6,5	1,6	0,15	13,5	0,55	0,76	3,3

ОПИСАНИЕ: Двухчастные сопла для резки металла толщиной до 200 мм.

ГАЗ: кислород-ацетилен.

СОВМЕСТИМОСТЬ С: резак Harris® 6290-VAX



EX-TRAFLEAME® A-2100-PM

КАРТА РЕЗКИ ДЛЯ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ССОВМЕСТИМЫХ С СИСТЕМОЙ HARRIS® 6290-VVC

Толщина заготовок [мм]	Режущее сопло [каталожный номер]	Скорость резки [мм/мин]	Давление кислорода при резке [бар]	Минимальное давление кислорода при прогреве [бар]	Давление газа [бар]	Расход Режущего кислорода [м³/ч]	Расход прогрева Кислорода [м³/ч]	Расход прогрева кислорода [м³/ч]	ширина реза [мм]
1 - 4	6290-VVC5/0 OEM	750-550	4	1,6	0,03-0,2	0,65	0,8	0,23	1,3
4 - 6	6290-VVC4/0 OEM	700-520	2,5	1,6	0,03-0,2	1,13	0,8	0,23	1,5
6 - 9	6290-VVC3/0	650-480	5	1,6	0,03-0,2	2,26	1	0,3	1,8
9 - 12,5	6290-VVC2/0	630-450	5	1,6	0,03-0,2	2,574	1	0,3	1,8
12,5 - 20	6290-VVC0	600-400	6	1,6	0,03-0,2	3,53	1	0,3	2,0
20-35	6290-VVC01/2	550-360	7	1,6	0,03-0,2	4	1	0,3	2,0
35-60	6290-VVC1	480-220	7	1,6	0,03-0,2	5,56	1	0,3	2,3
60-75	6290-VVC11/2	310-200	6,5	1,6	0,03-0,2	7,07	1	0,3	2,8
75-100	6290-VVC2	280-190	6,5	1,6	0,03-0,2	8	1,13	0,33	3,0
100-125	6290-VVC2	240-180	7	1,6	0,03-0,2	9	1,13	0,33	3,0
125-150	6290-VVC21/2	200-160	6,5	1,6	0,03-0,2	11,17	1,13	0,33	3,3
150-175	6290-VVC3	180-150	7	1,6	0,03-0,2	12	1,13	0,33	3,5
175-200	6290-VVC4	180-150	6,5	1,6	0,03-0,2	14,85	1,13	0,33	4,0
200-225	6290-VVC5	150-130	6	1,6	0,03-0,2	16,41	1,3	0,38	5,0
225-250	6290-VVC51/2	130-110	6	1,6	0,03-0,2	16,98	1,3	0,38	6,4

ОПИСАНИЕ: Двухчастные сопла для резки металла толщиной до 250 мм.

ГАЗ: кислород – пропан, природный газ.

СОВМЕСТИМОСТЬ С: резак Harris® 6290-VVC



EX-TRAFLEAME® PRO A-1100-A

КАРТА РЕЗКИ ДЛЯ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ССОВМЕСТИМЫХ С СИСТЕМОЙ MESSER® VADURA® 9215A

Толщина заготовок [мм]	Режущее сопло [каталожный номер]	Скорость резки [мм/мин]	Давление кислорода при резке [бар]	Давление кислорода при прогреве [бар]	Давление газа [бар]	Расход Режущего кислорода [м³/ч]	Расход прогрева Кислорода [м³/ч]	Расход прогрева кислорода [м³/ч]	ширина реза [мм]	Fuel gas consumption [m³/h]	Cutting kerf width [mm]
10	716.16563	716.16550	740	5 - 7	6,5	2,5	0,5	3,25	0,47	0,36	2,1
15	716.16563	716.16550	630	5 - 7	6,5	2,5	0,5	3,22	0,47	0,36	2,1
20	716.16563	716.16550	570	5 - 7	7	2,5	0,5	3,50	0,47	0,36	2,1
25	716.16563	716.16550	520	5 - 7	7,5	2,5	0,5	3,7	0,47	0,36	2,1
25	716.16564	716.16550	520	5 - 7	6,5	2,5	0,5	4,60	0,47	0,36	2,5
30	716.16564	716.16550	500	5 - 7	7,5	2,5	0,5	5,20	0,47	0,36	2,7
35	716.16564	716.16550	460	5 - 7	7,5	2,5	0,5	5,20	0,47	0,36	2,7
40	716.16564	716.16550	440	5 - 7	8	2,5	0,5	5,20	0,47	0,36	2,7
40	716.16565	716.16550	440	5 - 7	6,5	2,5	0,5	5,60	0,47	0,36	2,8
50	716.16565	716.16550	390	5 - 7	7	2,5	0,5	6	0,47	0,36	3
60	716.16565	716.16550	360	5 - 7	8,5	2,5	0,5	7,10	0,47	0,36	3
60	716.16566	716.16550	360	5 - 7	6,5	2,5	0,5	9,10	0,47	0,36	3
80	716.16566	716.16550	300	5 - 7	7,5	2,5	0,5	10,40	0,47	0,36	3
100	716.16566	716.16550	270	5 - 7	8	2,5	0,5	11	0,47	0,36	3
100	716.16567	716.16560	270	7 - 10	6,5	3,5	0,5	12,10	0,62	0,48	3,6
130	716.16567	716.16560	230	7 - 10	7	3,5	0,5	12,90	0,62	0,48	3,6
150	716.16567	716.16560	210	7 - 10	7	3,5	0,5	12,90	0,62	0,48	3,6
150	716.16568	716.16560	210	20	6,5	6,5	0,5	19,40	1,06	0,82	5
200	716.16568	716.16560	180	20	7	7	0,5	20,80	1,10	0,85	5
230	716.16568	716.16560	140	20	7,5	7,5	0,5	22,00	1,14	0,88	5
230	716.16569	716.16560	150	25	6,5	6,5	0,5	28,50	1,08	0,83	6
250	716.16569	716.16560	130	25	7	7	0,5	30,00	1,10	0,85	6
300	716.16569	716.16560	110	25	7,5	7,5	0,5	32,50	1,14	0,88	6

ОПИСАНИЕ: Высокоскоростные “быстростенные” двухчастные сопла для машинной резки металла толщиной до 300 мм.

ГАЗ: ацетилен.

СОВМЕСТИМОСТЬ С: резак MS 932™ torch.



EX-TRAFLEAME® PRO A-1100-PM

КАРТА РЕЗКИ ДЛЯ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ССОВМЕСТИМЫХ С СИСТЕМОЙ MESSER® GRICUT® 9230-PMYF

Толщина заготовок [мм]	Режущее сопло [каталожный номер]	Скорость резки [мм/мин]	Давление кислорода при резке [бар]	Давление кислорода при прогреве [бар]	Давление газа [бар]	Расход Режущего кислорода [м³/ч]	Расход прогрева Кислорода [м³/ч]	Расход прогрева кислорода [м³/ч]	ширина реза [мм]	Fuel gas consumption [m³/h]	Cutting kerf width [mm]
3	716.16551	716.16550	780	2 - 4	1,0	1,5	0,2	0,6	1,1	0,28	0,9
4	716.16551	716.16550	740	2 - 4	1,5	1,5	0,2	0,8	1,1	0,28	0,9
5	716.16551	716.16550	720	2 - 4	2,0	1,5	0,2	1,0	1,1	0,28	1,0
6	716.16551	716.16550	700	2 - 4	2,5	2,0	0,2	1,2	1,3	0,33	1,1
8	716.16551	716.16550	650	4 - 5	3,5	2,0	0,2	1,6	1,3	0,33	1,3
10	716.16551	716.16550	600	4 - 5	5,0	2,0	0,2	2,2	1,3	0,33	1,5
7	716.16552	716.16550	670	4 - 5	5,0	2,5	0,2	1,8	1,5	0,38	1,6
8	716.16552	716.16550	650	4 - 5	5,5	2,5	0,2	1,9	1,5	0,38	1,7
10	716.16552	716.16550	630	5 - 8	6,0	2,5	0,2	2,0	1,5	0,38	1,8
12	716.16552	716.16550	590	5 - 8	6,5	2,5	0,2	2,2	1,5	0,38	1,9
15	716.16552	716.16550	560	5 - 8	7,0	2,5	0,2	2,3	1,5	0,38	2,0
15	716.16553	716.16550	560	5 - 8	6,0	2,5	0,2	2,5	1,5	0,38	2,1
20	716.16553	716.16550	510	5 - 10	6,5	2,5	0,2	2,8	1,5	0,38	2,2
25	716.16553	716.16550	460	5 - 10	7,0	2,5	0,2	3,1	1,5	0,38	2,3
25	716.16554	716.16550	460	5 - 10	6,0	2,5	0,2	3,8	1,5	0,38	2,4
30	716.16554	716.16550	440	5 - 10	7,0	2,5	0,2	4,3	1,5	0,38	2,5
35	716.16554	716.16550	420	5 - 10	7,5	2,5	0,2	4,5	1,5	0,38	2,6
40	716.16554	716.16550	400	5 - 10	7,5	2,5	0,2	4,6	1,5	0,38	2,7
40	716.16555	716.16550	400	5 - 10	5,5	2,5	0,2	4,2	1,5	0,38	2,8
50	716.16555	716.16550	360	5 - 10	6,5	2,5	0,2	4,9	1,5	0,38	2,9
60	716.16555	716.16550	340	5 - 10	7,5	2,5	0,2	5,6	1,5	0,38	2,9
60	716.16556	716.16550	340	6 - 10	6,0	2,5	0,2	7,6	1,5	0,38	3,4
80	716.16556	716.16550	300	6 - 10	7,5	2,5	0,2	9,4	1,5	0,38	3,5
100	716.16556	716.16550	270	6 - 10	8,5	2,5	0,2	10,6	1,5	0,38	3,5

ОПИСАНИЕ: Двухчастные сопла для резки металла толщиной до 100 мм.

ГАЗ: Кислород-пропан, природный газ, смесь газов.

СОВМЕСТИМОСТЬ С: резак MS 932™.



THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

ООО „ТЕРМАКАТ“
129343 Г. МОСКВА
УЛ. УРЖУМСКАЯ Д.4
Тел: +7 495 778 42 10
E-MAIL: INFO@THERMACUT.RU
WWW.THERMACUT.RU