THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

# EX-TRAFLAME®

## PALNIK DO CIĘCIA GAZOWEGO

THERMACUT® opracował własny palnik EX-TRAFLAME®, przeznaczony do cięcia gazowego. Palnik jest produkowany w dwóch wersjach i umożliwia cięcie we współpracy z wszystkimi rodzajami gazów palnych. Jego zastosowanie przynosi Państwu następujące korzyści:

- **SPECJALNY PIERŚCIEŃ USZCZELNIAJĄCY, KTÓRY ZAPOBIEGA MIESZANIU GAZÓW**
- **SZYBKOMOCUJĄCY SYSTEM Z UCHWYTEM ZE STALI NIERDZEWNEJ DO CZĘŚCI EKSPLOATACYJNYCH**
- **WYMIENNY INIEKTOR**
- **POJEDYNCZE CZĘŚCI (PALNIK + ZAWORY)**

### EX-TRAFLAME®

Odpowiedni dla części eksploatacyjnych HARRIS®.

**A-2100-A** do acetylenu
**A-2100-PM** do propanu i gazu ziemnego (wolno spalające się gazy)

Palniki A-2100-A i A-2100-PM są do dyspozycji ze zdejmowanymi zaworami wlotowymi.

### EX-TRAFLAME® PRO

Odpowiedni dla części eksploatacyjnych VADURA® i GRICUT®. Przez nas zmieniony design materiałów eksploatacyjnych powoduje większe prędkości cięcia i równocześnie skraca czas nagrzewania materiału.

**A-1100-A** do acetylenu
**A-1100-PM** do propanu i gazu ziemnego

| Pozycja | Opis |
|---|---|
| 1 | Redukcja (9/16 -18 UNF / 9/16 -18 UNF / 9/16 -18 UNF LH) – tylko dla A2100-A/PM |
| 2 | Wejście gazów (G 1/4" / G 3/8" / G 3/8"LH) |
| 3 | Uchwyt iniektora |
| 4 | Wymienny iniektor (A - Acetylen, PM - Propan i gaz ziemny) |
| 5 | Korpus palnika |
| 6 | Głowica palnika |
| 7 | Dysza |
| 8 | Dysza podgrzewająca |
| 9 | Uchwyt części eksploatacyjnych |

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

WWW.THERMACUT.PL
THERMACUT@THERMACUT.PL

22062022

# EX-TRAFLAME® PALNIK DO CIĘCIA GAZOWEGO

Do każdego palnika EX-TRAFLAME® THERMACUT® zapewnia Państwu również odpowiednią „tabelę parametrów cięcia", która pomoże w ustawieniu podstawowych parametrów, takich jak ciśnienie gazów i ich zużycie według wytrzymałości ciętego materiału.

## EX-TRAFLAME® A-2100-A

**TABELA PARAMETRÓW CIĘCIA DLA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH ODPOWIEDNICH DLA MODELU HARRIS® 6290-VAX**

| Grubość materiału [mm] | Dysza tnąc [Ref. Nr.] | Prędkość cięcia [mm/min.] | Ciśnienie tlenu tnącego [bar] | Minimalne ciśnienie tlenu podgrzewającego [bar] | Ciśnienie gazu tnącego [bar] | Zużycie tlenu tnącego [m³/h] | Zużycie tlenu podgrzewającego [m³/h] | Zużycie gazu tnącego [m³/h] | Szer. szczeliny cięcia [mm] |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 |

**OPIS:** Dwuczęściowa dysza wysokowydajna do cięcia materiału o grubości do 200 mm.

**GAZY:** Tlen – acetylen

**ODPOWIEDNIA DO:** EX-TRAFLAME®

## EX-TRAFLAME® A-2100-PM

**TABELA PARAMETRÓW CIĘCIA DLA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH ODPOWIEDNICH DLA MODELU HARRIS® 6290-VVC**

| Grubość materiału [mm] | Dysza tnąc [Ref. Nr.] | Prędkość cięcia [mm/min.] | Ciśnienie tlenu tnącego [bar] | Minimalne ciśnienie tlenu podgrzewającego [bar] | Ciśnienie gazu tnącego [bar] | Zużycie tlenu tnącego [m³/h] | Zużycie tlenu podgrzewającego [m³/h] | Zużycie gazu tnącego [m³/h] | Szer. szczeliny cięcia [mm] |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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-VVC0 1/2 | 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-VVC1 1/2 | 310–200 | 6.5 | 1.6 | 0.03–0.2 | 7.07 | 1 | 0.3 | 2.8 |
| 75–125 | 6290-VVC2 | 280–180 | 7 | 1.6 | 0.03–0.2 | 9 | 1.13 | 0.33 | 3.0 |
| 125–150 | 6290-VVC2 1/2 | 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-VVC5 1/2 | 130–110 | 6 | 1.6 | 0.03–0.2 | 16.98 | 1.3 | 0.38 | 6.4 |

**OPIS:** Dwuczęściowa dysza wysokowydajna do cięcia materiału o grubości do 250 mm.

**GAZY:** Acetylen

**ODPOWIEDNIA DO:** EX-TRAFLAME®

THERMACUT® THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

## EX-TRAFLAME® PRO A-1100-A

### TABELA PARAMETRÓW CIĘCIA DLA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH ODPOWIEDNICH DLA MODELU MESSER® VADURA® 9215A

| Grubość materiału [mm] | Dysza tnąca [Ref. Nr.] | Dysza podgrzewająca [Ref. Nr.] | Prędkość cięcia [mm/min.] | Wysokość palnika [mm] | Ciśnienie tlenu tnącego [bar] | Ciśnienie tlenu podgrzewającego [bar] | Ciśnienie gazu tnącego [bar] | Zużycie tlenu tnącego [m³/h] | Zużycie tlenu podgrzewającego [m³/h] | Zużycie gazu tnącego [m³/h] | Szer. szczeliny cięcia [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 |

**OPIS:** Dwuczęściowa dysza wysokowydajna „szybkowymienna" do cięcia maszynowego materiału o grubości do 300 mm.

**GAZY:** Acetylen.

**ODPOWIEDNIA DO:** EX-TRAFLAME® PRO

## EX-TRAFLAME® PRO A-1100-PM

### TABELA PARAMETRÓW CIĘCIA DLA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH ODPOWIEDNICH DLA MODELU MESSER® GRICUT® 9230-PMYF

| Grubość materiału [mm] | Dysza tnąca [Ref. Nr.] | Dysza podgrzewająca [Ref. Nr.] | Prędkość cięcia [mm/min.] | Wysokość palnika [mm] | Ciśnienie tlenu tnącego [bar] | Ciśnienie tlenu podgrzewającego [bar] | Ciśnienie gazu tnącego [bar] | Zużycie tlenu tnącego [m³/h] | Zużycie tlenu podgrzewającego [m³/h] | Zużycie gazu tnącego [m³/h] | Szer. szczeliny cięcia [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 |

**OPIS:** Standardowa dwuczęściowa dysza do cięcia materiału o grubości do 100 mm.

**GAZY:** Tlen – propan, gaz ziemny, mieszanka gazów

**ODPOWIEDNIA DO:** EX-TRAFLAME® PRO

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

## EX-TRAFLAME® PRO

**TABELA PARAMETRÓW CIĘCIA DLA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH ODPOWIEDNICH DLA MODELU** THERMACUT® THP CUTTING TIP

| Grubość materiału [mm] | Dysza tnąca [Ref. Nr.] | Dysza podgrzewająca [Ref. Nr.] | Prędkość cięcia [mm/min.] | Wysokość palnika [mm] | Ciśnienie tlenu tnącego [bar] | Ciśnienie tlenu podgrzewającego [bar] | Minimalne ciśnienie gazu tnącego [bar] | Zużycie tlenu tnącego [m³/h] | Zużycie tlenu podgrzewającego [m³/h] | Zużycie gazu tnącego [m³/h] | Szer. szczeliny cięcia [mm] |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 10 | 1-1100-PM | 716.16550 | 650 | 5 | 9 | 2 | 0,2 | 3,5 | 1,2 | 0,33 | 1,6 |
| 15 | 1-1100-PM | 716.16550 | 580 | 5 | 10 | 2 | 0,2 | 4 | 1,2 | 0,33 | 1,6 |
| 20 | 1-1100-PM | 716.16550 | 500 | 7 | 11 | 2 | 0,2 | 4,2 | 1,2 | 0,33 | 1,6 |
| 25 | 1-1100-PM | 716.16550 | 500 | 7 | 9 | 2 | 0,2 | 4,3 | 1,2 | 0,33 | 2,2 |
| 25 | 2-1100-PM | 716.16550 | 500 | 7 | 9,5 | 2 | 0,2 | 4,3 | 1,2 | 0,33 | 2,2 |
| 30 | 2-1100-PM | 716.16550 | 490 | 7 | 10 | 2 | 0,2 | 4,5 | 1,2 | 0,33 | 2,2 |
| 40 | 2-1100-PM | 716.16550 | 460 | 7 | 10 | 2 | 0,2 | 4,7 | 1,2 | 0,33 | 2,2 |
| 50 | 2-1100-PM | 716.16550 | 390 | 7 | 11 | 2 | 0,2 | 5,2 | 1,2 | 0,33 | 2,2 |
| 50 | 3-1100-PM | 716.16550 | 390 | 7 | 10 | 2 | 0,2 | 7,4 | 1,2 | 0,33 | 2,4 |
| 60 | 3-1100-PM | 716.16550 | 350 | 7 | 10 | 2 | 0,2 | 7,4 | 1,2 | 0,33 | 2,4 |
| 75 | 3-1100-PM | 716.16550 | 320 | 10 | 11 | 2 | 0,2 | 8,1 | 1,2 | 0,33 | 2,4 |
| 75 | 4-1100-PM | 716.16550 | 320 | 10 | 10 | 2 | 0,2 | 9,3 | 1,2 | 0,33 | 2,7 |
| 90 | 4-1100-PM | 716.16550 | 280 | 10 | 10 | 2 | 0,2 | 9,3 | 1,2 | 0,33 | 2,7 |
| 100 | 4-1100-PM | 716.16550 | 270 | 10 | 11 | 2 | 0,2 | 10,2 | 1,2 | 0,33 | 2,7 |

**OPIS:** Standardowa dwuczęściowa dysza do cięcia materiału o grubości do 100 mm.

**GAZY:** Tlen – propan, gaz ziemny, mieszanka gazów

**ODPOWIEDNIA DO:** EX-TRAFLAME® PRO

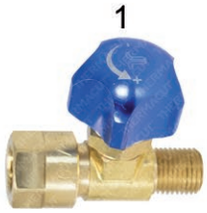
THERMACUT® THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

## ZAWORY ODCINAJĄCE THERMACUT®

### - ODPOWIEDNI DO TLENU

1



| Lp. | Nr części | Ref. No. | Opis | Opakowanie |
|---|---|---|---|---|
| *1. | A-1517* | 3YR-3R-A01 | Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1szt. |
| * | A-1519* | 3YR-1R-A01 | Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1szt. |

### - ODPOWIEDNI DO GAZU

1

| Lp. | Nr części | Ref. No. | Opis | Opakowanie |
|---|---|---|---|---|
| *1. | A-1518* | 3YR-3L-A01 | Przyłącze: G3/8" LH | 1szt. |

## OGRANICZNIKI THERMACUT®

### - ODPOWIEDNI DO TLENU

1

| Lp. | Nr części | Ref. No. | Opis | Opakowanie |
|---|---|---|---|---|
| *1. | A-1512* | F611-1R | Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1szt. |
| * | A-1514* | F611-3R | Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1szt. |
| | A-1515 | F611-9R | Przyłącze: UNF9/16" (cięcie i podgrzewanie tlen – rynek amerykański) | 1szt. |

### - ODPOWIEDNI DO GAZU

1

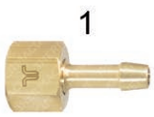
| Lp. | Nr części | Ref. No. | Opis | Opakowanie |
|---|---|---|---|---|
| *1. | A-1513* | F611-3L | Przyłącze: BSP3/8" LH | 1szt. |
| | A-1516 | F611-9L | Przyłącze: UNF9/16" – 18 LH (rynek amerykański) | 1szt. |

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

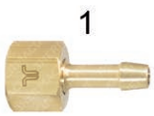
## THERMACUT® ZŁĄCZKI WĘŻA

### - ODPOWIEDNI DO TLENU




| Lp. | Nr części | Ref. No. | Opis | Packing |
|---|---|---|---|---|
| *1. | A-1520* | 185SN902 | Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1szt. |
| * | A-1522* | 185SN904 | Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1szt. |

### - ODPOWIEDNI DO GAZU




| Lp. | Nr części | Ref. No. | Opis | Packing |
|---|---|---|---|---|
| *1. | A-1521* | 185SN903 | Przyłącze: G3/8" LH | 1szt. |

## WSKAŹNIKI THERMACUT®

### - ODPOWIEDNI DO TLENU

| Item | Nr części | Ref. No. | Opis | Packing |
|---|---|---|---|---|
| 1. | A-1573 | 3TG-3R-CZ01 | Trójnik: G3/8" (cięcie tlen) | 1 |
| | A-1572 | 3TG-1R-CZ01 | Trójnik: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1 |

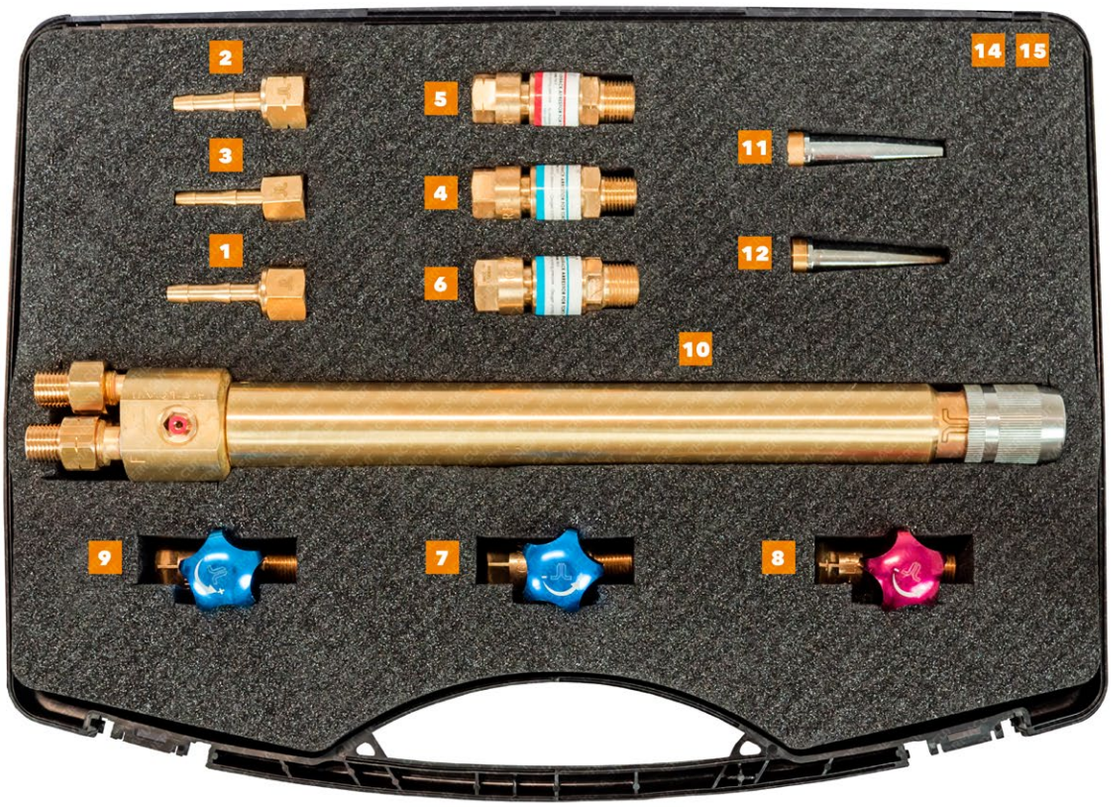
* * **ODPOWIEDNI DO PALNIKÓW EX-TRAFLAME® I EX-TRAFLAME® PRO**

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

# WALIZKA NA MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE THERMACUT® ODPOWIEDNIE DO EX-TRAFLAME®

**Opis:** Palnik do cięcia gazowego z wtryskiem w dwóch wersjach, który pracuje ze wszystkimi rodzajami gazów i tnie materiały do 300 mm.
Palnik spełnia normę ISO 5172.




13

16

| Lp. | Nr części | Ref. No. | Opis | Packing |
|---|---|---|---|---|
| 1. | A-1520 | 185SN902 | Mocowanie – Przyłącze: G3/8” (cięcie tlen) | 1 |
| 2. | A-1521 | 185SN903 | Mocowanie – Przyłącze: G3/8" LH | 1 |
| 3. | A-1522 | 185SN904 | Mocowanie – Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1 |
| 4. | A-1512 | F611-1R | Ogranicznik – Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1 |
| 5. | A-1513 | F611-3L | Ogranicznik – Przyłącze: BSP3/8" LH | 1 |
| 6. | A-1514 | F611-3R | Ogranicznik – Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1 |
| 7. | A-1517 | 3YR-3R-A01 | Zawór zamykający – Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1 |
| 8. | A-1518 | 3YR-3L-A01 | Zawór zamykający – Przyłącze: G3/8" LH | 1 |
| 9. | A-1519 | 3YR-1R-A01 | Zawór zamykający – Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1 |
| 10. | A-1450 / A-1451 | A-2100-A / A-2100-PM | Palnik – ACETYLEN /Palnik– PROPAN / GAZ NAT. / GAZY MIESZANE | 1 |
| 11. | A-1165 | 6290-VVC1 | Dysza tnąca – PROPANE / NAT. GAS / MIXED GASES | 1 |
| 12. | A-1304 | 6290-VAX1 | Dysza tnąca – ACETYLENE | 1 |
| 13. | PT-13295 | | Walizka pusta | 1 |
| 14. | N-22562 | | Wypełnienie pudełka – dolna strona | 1 |
| 15. | N-22563 | | Wypełnienie pudełka – górna strona | 1 |
| 16. | A-1566 | A-2222-PM | Pełna walizka EXTRAFLAME® SET | 1 |

THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

# EX-TRAFLAME®

## WALIZKA NA MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE THERMACUT® ODPOWIEDNIE DO EX-TRAFLAME® PRO

**Opis:** Palnik do cięcia gazowego z wtryskiem w dwóch wersjach, który pracuje ze wszystkimi rodzajami gazów i tnie materiały do 300 mm.
Wersja PRO osiąga większą prędkość cięcia i szybsze podgrzewanie.
Palnik spełnia normę ISO 5172.

| Item | Part No. | Ref. No. | Opis | Packing |
|---|---|---|---|---|
| 1. | A-1520 | 185SN902 | Mocowanie – Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1 |
| 2. | A-1521 | 185SN903 | Mocowanie – Przyłącze: G3/8" LH | 1 |
| 3. | A-1522 | 185SN904 | Mocowanie – Przyłącze: G1/4" | 1 |
| 4. | A-1512 | F611-1R | Ogranicznik – Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1 |
| 5. | A-1513 | F611-3L | Ogranicznik – Przyłącze: BSP3/8" LH | 1 |
| 6. | A-1514 | F611-3R | Ogranicznik – Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1 |
| 7. | A-1517 | 3YR-3R-A01 | Zawór zamykający – Przyłącze: G3/8" (cięcie tlen) | 1 |
| 8. | A-1518 | 3YR-3L-A01 | Zawór zamykający – Przyłącze: G3/8" LH | 1 |
| 9. | A-1519 | 3YR-1R-A01 | Zawór zamykający – Przyłącze: G1/4" (podgrzewanie tlen) | 1 |
| 10. | A-1448 / A-1449 | A-1100-A / A-1100-PM | Palnik – ACETYLEN /Palnik- PROPAN / GAZ NAT. / GAZY MIESZANE | 1 |
| 11. | A-1458 | 716.16553 | Dysza tnąca – PROPANE / NAT. GAS / MIXED GASES | 1 |
| 12. | A-1370 | 716.16563 | Dysza tnąca – ACETYLENE | 1 |
| 13. | A-1361 | 716.16550 | Dysza podgrzewająca | 1 |
| 14. | PT-13295 | | Walizka pusta | 1 |
| 15. | N-22561 | | Wypełnienie pudełka – dolna strona | 1 |
| 16. | N-22563 | | Wypełnienie pudełka – górna strona | 1 |
| 17. | A-1565 | A-1111-PM | Pełna walizka EX-TRAFLAME® PRO SET | 1 |

## A GLOBAL PROVIDER OF ENHANCED THERMAL CUTTING SOLUTIONS

THERMACUT®, THE CUTTING COMPANY®, FHT-EX®, EX-TRAFIRE®, EX-TRACK®, EX-TRABEAM® I EX-TRAFLAME® SĄ ZAREJESTROWANYMI ZNAKAMI TOWAROWYMI THERMACUT, KS I MOGĄ BYĆ ZAREJESTROWANE W CZECHACH I/LUB INNYCH KRAJACH. WSZYSTKIE INNE ZNAKI TOWAROWE SĄ WŁAŚCIWOŚCIAMI ICH WŁAŚCICIELI.

WWW.THERMACUT.COM
SALES@THERMACUT.CZ

WWW.THERMACUT.PL
THERMACUT@THERMACUT.PL