

Мундштуки для газорезательных машин подбираются исходя из толщины металла под резку. Ниже приведены данные по мундштукам, которые позволят добиться наилучшего качества реза.

АЦЕТИЛЕН 102 НС									
Арти-кул	Диапазон резки, мм	Скорость резки, мм/мин	Давление, бар			Расход (м³/час)			Ширина реза, мм
			Резка O ₂	Нагрев O ₂	Аце-тилен	Резка O ₂	Нагрев O ₂	Аце-тилен	
GO-2-00	5.-10	600-450	2	2	0,2	1,2	0,41	0,37	1,3-1,5
GO-2-0	10.-20	480-380	2,5	2,5	0,2	2,1	0,48	0,43	1,7-1,8
GO-2-1	20-30	400-320	3	3	0,2	3,4	0,48	0,43	2,0-2,1
GO-2-2	30-50	350-280	3	3	0,2	4,3	0,48	0,43	2,3-2,4
GO-2-3	50-70	300-240	3,5	3,5	0,25	6,5	0,55	0,5	2,7-2,9
GO-2-4	70-90	260-200	4	4	0,3	11	0,69	0,63	3,4-3,5
GO-2-5	90-120	210-170	4	4	0,35	15	0,77	0,7	3,9-4,0
GK-1-6	100-150	260-140	4,5	4,5	0,4	22	1,06	0,96	4,4-5,1

ПРОПАН 106 НС									
Арти- кул	Диапазон резки, мм	Скорость резки, мм/мин	Давление, бар			Расход (м³/час)			Ширина реза, мм
			Резка O ₂	Нагрев O ₂	Аце- тилен	Резка O ₂	Нагрев O ₂	Аце- тилен	
GO- 3-0	05.-10	600-450	2	2	0,2	1,2	1,18	0,31	1,3-1,5
GO- 3-1	10.-20	480-380	2,5	2,5	0,2	2,11	1,18	0,31	1,7-1,8
GO- 3-2	20-35	400-320	3	3	0,25	3,4	1,37	0,36	2,0-2,1
GO- 3-3	35-45	350-280	3	3	0,25	4,3	1,37	0,36	2,3-2,4
GO- 3-4	35-60	300-240	3,5	3,5	0,3	6,5	1,86	0,49	2,3-2,9
GO- 3-5	60-100	260-200	4	4	0,3	11	1,86	0,49	3,4-3,5
GO- 3-6	100-130	220-180	4	4	0,3	15	3,04	0,8	3,9-4,0
GO- 3-7	130-160	200-160	4,5	4,5	0,4	22	3,72	0,98	4,4-5,1
GO- 3-8	160-220	180-140	4,5	4,5	0,4	28	3,72	0,98	5,8-6,8
GO- 3-9	220-260	130-90	4,5	4,5	0,4	34	3,72	0,98	7,0-7,5