

Soudage - coupage flamme

Paramètres de coupage oxy-propane (le propane donne les coupes les plus économiques)

Epaisseur (mm)	Buse (mm)	Vitesse de coupe (cm / min)		Consommations horaires		Largeur saignée (mm)	Pression oxygène coupe (bar)
		Coupe forme	Coupe droite	Oxygène total (l / h)	Propane (l / h)		
5	10 / 10	50	80	1800	200	2 - 3	3 à 5
8	10 / 10	45	72	2300	250	2 - 3	3 à 5
10	10 / 10	42	66	2600	300	2 - 3	3 à 5
12	12 / 10	37	60	3300	320	2 - 3	3 à 5
15	15 / 10	41	66	4400	400	2,5 - 4	3 à 5
20	15 / 10	37	60	4900	440	2,5 - 4	3 à 5
25	15 / 10	33	57	5300	480	2,5 - 4	4 à 6
30	15 / 10	30	53	6100	520	2,5 - 4	4 à 6
35	15 / 10	27	49	6800	550	2,5 - 4	4 à 6
40	20 / 10	26	53	8100	600	3 - 5,5	5 à 7
60	20 / 10	24	45	10000	700	3 - 5,5	5 à 7
80	20 / 10	22	38	12000	800	3 - 5,5	5 à 7
100	25 / 10	22	35	14000	800	4,5 - 8	6 à 8
125	25 / 10	18	29	18000	950	4,5 - 8	6 à 8

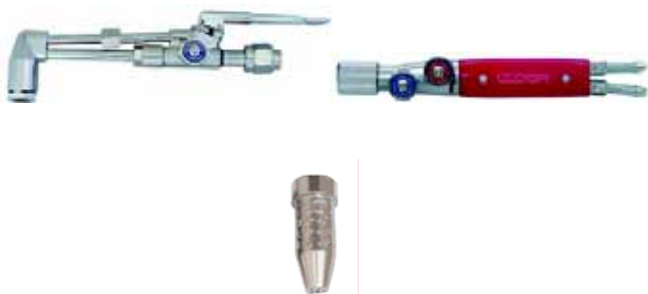
Pression oxygène chauffe : 1,5 bar / Pression propane : 0,25 à 0,5 bar

Nota : Ces paramètres de coupe varient de façon assez considérable suivant le matériel et les buses de coupe. Les vitesses de coupe indiquées sont valables en coupe machine (réduire de 30 à 60 % en coupe manuelle suivant habileté de l'opérateur)

Paramètres de coupage oxy-acétylène (l'acétylène offre une flamme plus puissante et une meilleure qualité de coupe)

Epaisseur (mm)	Buse (mm)	Vitesse de coupe (cm / min)		Consommations horaires		Largeur saignée (mm)	Pression oxygène coupe (bar)
		Coupe forme	Coupe droite	Oxygène total (l / h)	Propane (l / h)		
5	10 / 10	50	80	1200	190	1,5 - 2	2 à 5
8	10 / 10	45	72	1400	210	1,5 - 2	2 à 5
10	10 / 10	42	66	1700	220	1,5 - 2	2 à 5
12	10 / 10	37	60	1850	240	2 - 3,5	2 à 5
15	15 / 10	41	66	3200	300	2 - 3,5	2 à 5
20	15 / 10	37	60	3700	340	2 - 3,5	2 à 5
25	15 / 10	33	57	4100	370	2 - 3,5	3 à 6
30	15 / 10	30	53	4500	390	2 - 3,5	3 à 6
35	15 / 10	27	49	4800	420	2 - 3,5	3 à 6
40	20 / 10	26	53	7200	450	3 - 5,5	5 à 7
50	20 / 10	25	49	8000	490	3 - 5,5	5 à 7
60	20 / 10	24	45	8400	520	3 - 5,5	5 à 7
70	20 / 10	23	41	9000	550	3 - 5,5	5 à 7
80	20 / 10	22	38	9600	600	3 - 5,5	5 à 7
90	20 / 10	21	34	10200	650	3 - 5,5	5 à 7
100	25 / 10	22	35	14000	700	4 - 6	6 à 8
125	25 / 10	18	29	18000	750	4 - 6	6 à 8

Pression oxygène chauffe : 1,5 bar / Pression acétylène : 0,15 à 0,3 bar



GLOOR4501 : Découpeur léger pour épaisseurs 0 à 60 mm, avec levier d'oxygène de coupe.

GLOOR3901 : Poignée légère (275g) en laiton matricé, nickelée, avec coquilles en matière plastique rouge et raccords de tuyaux dia 6mm int. Cette poignée s'adapte sur le découpeur GLOOR4501.

GLOOR4521A / 4522A / 4523A : Buse de coupe oxy acétylène respectivement 3-20mm, 2 - 3 bars / 20-40mm, 3 - 4,5bars / 40-60mm, 4,5 - 6 bars



GLOOR4701 : Coupeur GARANT robuste et de belle forme avec des tubes en inox, pour épaisseur de coupe de 3 à 300mm, avec tête à 100°. Le levier d'oxygène de coupe peut être verrouillé pour les travaux de longue durée. Longue totale manche inclus 500mm. Le mélange de gaz se fait la buse de coupe (protection contre des retours de flamme). Utilisable avec tous les gaz combustibles (acétylène, propane,...) par simple changement de tête de coupe. Utilise des buses G1 et des tuyaux 10 x 17.

Soudage - coupage flamme



GLOOR4702 : Chariot guidage pour coupeur, permet de maintenir la distance buse-tôle constante, facilite les coupes rectilignes

GLOOR4703 : Compas à pointe à visser sur GLOOR4702, pour coupe circulaire dia 90-820 mm



COUPEUR : Coupeur à débit variable (le mélange de l'oxygène et du gaz combustible se fait au niveau de la poignée dans un mélangeur. Le mélange gazeux parcourt le tube de la lance et parvient à la buse de coupe parfaitement homogénéisé). Universel (1.2kg – 48cm) pour épaisseur 3 à 300mm, tête à 90°, ouverture de l'oxygène de coupe par levier. Fonctionne avec tout gaz combustible (acétylène, propane...), buses type CD et des tuyaux 10 x 17.



Existe en option en longueur jusque 3 mètres et avec des têtes de coupe à 90°, 120° ou 180°

1G : Coupeur haute pression. Le mélange de l'oxygène et du gaz combustible se fait dans la tête, ce qui assure à l'utilisateur une minimisation des rentrées de flamme. Universel (1.27 kg – 47cm) pour épaisseur 3 à 300mm, tête à 90°, ouverture de l'oxygène de coupe par levier. Tube de liaison en inox, tube de blindage – diamètre 32mm - en laiton. Brasage du coude porte buse et du corps arrière. Conçu pour les travaux difficiles. Fonctionne avec tout gaz combustible (acétylène, propane ou autres), buses G1 et des tuyaux 10x 17



BUSE DE COUPE TYPE CD

CDXX10AD buse de coupe type CD, pour acétylène, capacité XX avec XX = 07, 10,15, 20, 25, 30/10^{ème}

CDXX10PR Idem mais pour propane

CDXX10TT Idem mais pour tétrène

XA49035 Ecrou buse CD

XA90050 Joint pour écrou buse CD



BUSE DE COUPE TYPE G1

G1XX10AD buse de coupe type G1, pour acétylène, capacité XX avec XX = 07, 10, 12, 16, 20, 25, 30/10^{ème}

G1XX10PR buse de coupe type G1, pour propane, capacité XX avec XX = 07, 10, 12, 16, 20, 25, 30/10^{ème}

ECROU1G écrou pour buse G1



GLOOR4488 : Etui de 15 alésoirs calibrés pour nettoyage orifice de buses de coupe.



HARRIS 142 : Coupeur manuel jusque 200 mm max, levier en acier inox avec bouton de verrouillage, tubes disposés en triangle, tête matriciée massive, à utiliser avec buses 6290 pour coupage manuel

HARRIS 198 : Coupeur machine (dia 32 mm) jusque 300 mm max, robinet de coupe à ouverture rapide pour plein débit immédiat, à utiliser avec buses 6290 pour coupage automatique

Soudage - coupage flamme



6290XXAC ou 6290XXNX : Buse Harris pour coupage manuel : intérieur laiton, extérieur en cuivre chromé (* épaisseur coupe en mm)

ACETYLENE **6290- XX AC**

00	0	1	2	3	4	5
5-10	10-15	15-25	25-50	50-100	100-175	175-250

PROPANE ET GAZ NATUREL **6290- XX NX**

000	00	0	1	2	3	4	5
0-5	5-10	10-15	15-25	25-50	50-75	75-150	150-200



XXVAX, XXVVC : Buse Harris pour coupage automatique : intérieur laiton, extérieur en cuivre chromé (* épaisseur coupe en mm)

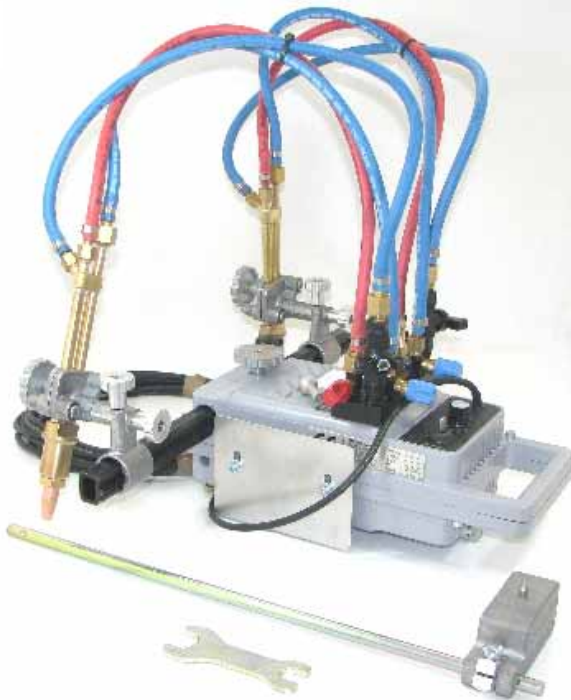
ACETYLENE **XX VAX**

1	2	3	4	5	6
0-8	8-15	15-35	35-75	75-150	150-200

PROPANE **XX VVC**

5/0	4/0	000	00	0	0 ½	1
1-4	4-6	6-9	9-12	12-20	20-35	35-60

1 ½	2	2 ½	3	4	5
60-75	75- 125	125-150	150-175	175-200	200-225



IMP : Chariot d'oxycoupage motorisé performant, version 1 ou 2 chalumeaux – (épaisseur de coupe 3 à 200 mm)

- Alimentation 230 V monophasée.
- Guidage à la main ou sur rail en aluminium 2 mètres fourni, compas pour coupe circulaire
- Marche avant/arrière avec réglage vitesse par potentiomètre (8 à 100 cm/min)
- Débrayage pour faciliter le positionnement
- Compact (20 x 40 x 20 cm - 10 kg)
- Chalumeau(x) sur support réglable pour coupe à 90° ou inclinable à 45°. Réglable en vertical et en latéral par volants manuels

IMP1CHALU	Chariot IMP 1 chalumeau
IMP2CHALU	Chariot IMP 2 chalumeau
RAIL2M	Rail supp. 2 m avec raccord
ANMxxx *	Buse acétylène
PNMxxx *	Buse propane
OL610	Olive étagé – 2/machine
XA11090	Ecrou 3/8 droit -1/machine
XA11500	Ecrou 3/8 gauche-1/machine

* xxx = 364 = 12/10^{ème} / 116 = 16/10^{ème} / 564 = 20/10^{ème} / 332 = 25/10^{ème} / 764 = 30/10^{ème}



PACKC : Chariot motorisé KAT II pour le coupage **en toutes positions** avec rail de guidage rigide (possibilité de rail flexible avec chariot KAT traditionnel).

- Marche avant / arrêt / Marche arrière
- Réglage de la vitesse e(5 à 114 cm/min)
- Capacité charge : 22 kg en toutes positions
- Pack coupage comprenant 1 rail 2.4 mètres + 3 supports dont deux aimantés
- Réglage hauteur et largeur du chalumeau, support pour chalumeau fût dia 32 mm (chalumeau machine + crémaillère en sus **GK-165-068CREM**)
- Tension d'alimentation : 42 ou 230 V (à préciser à la commande).
- Dim. 310 x 220 x 145 mm, poids : 8 kg

Soudage - coupage flamme



Modèles II et III



Modèle IV

Modèle I

COUPE TUBE MANUEL : pour couper (épaisseurs 3 à 50 mm) et chanfreiner des tubes en acier. Le chalumeau tourne autour du tube lorsque l'opérateur actionne la manivelle

- Montage facile (structure ouverte pour I, deux demi-anneaux pour II et III, bande métallique pour IV)
- Fixation exacte par un dispositif de serrage rapide
- Très haute précision de guidage et de coupe grâce aux roues motrices
- Possibilité de faire du chanfreinage jusqu'à 45° à l'aide d'une échelle d'angles fixée au chalumeau
- Acétylène ou propane (à préciser dans votre commande)

	I	II	III	IV
Dia (mm)	70	110	260	400 /
mini/maxi	/ 120	/ 250	/ 410	1600
Poids (kg)	8.7	13.2	15.4	9.8

IV : bande 400-600 / 600-1000 / 800-1200 / 1200-1500 / 1400-1600

COUPE TUBE MOTORISE : Les quatre modèles ci-dessus sont également disponibles avec un entraînement électrique et une télécommande.

- Réglage continu de la vitesse de coupe de 0 - 70 cm/min
- Choix de la direction de coupe
- Vitesse de coupe constante garantissant une excellente qualité de coupe

Chauffage flamme : En dehors des chalumeaux SANA 1 et SANA 2 qui utilisent oxygène et acétylène, les autres outils de chauffage sont alimentés avec du propane, qui mélangé à l'air, donne une flamme de chauffe puissante (température maxi 1850°C). La puissance calorifique est proportionnelle au débit de gaz (g/h) de l'appareil choisi. Pour mémoire, un débit de 1 kg/heure permet de porter à 350°C 100 kg d'acier. Le choix de l'appareil se fait en fonction de la puissance de chauffe et de la section du brûleur (qui conditionne la dimension de la flamme).



Les chalumeaux soudeurs SANA 1 et 2 peuvent être équipés de buses de chauffe (SANA 1 : **014.401** - 1000 l/h, SANA 2 : **015.431** - 3000 l/h, **015.430** - 4000 l/h)



CHAUFFEUR : Chalumeau chauffeur oxypropane, livré avec un brûleur de 10kg/heure. Employé pour les gros travaux de chauffage, formage de toutes épaisseurs. Clapets anti-retour incorporés. Poids : 1,40 kg. Longueur : 1080mm.



BUSE10000L : Buse 10000 litres pour chauffeur

CHALUMEAUX CHAUFFEURS SPECIAUX : (exemples ci contre, chalumeau rateau 10 becs, largeur de chauffe 200 mm ou chalumeau décalamineur de très grande longueur – Nous consulter