

Accesorios de corte con Máquina



TH-98 Adaptador de Boquilla Doble

Adaptador de boquilla doble ajustable para 2 cortes simultáneos con un solo soplete. Se ajusta de 30 mm a 305 mm de ancho (anchos especiales bajo pedido). Sellado con anillo tórico. Gran capacidad (hasta 200 mm cada boquilla).



BV-98-2 Cabeza para Biselado

Uso con gas natural o propano solamente. Mayor velocidad y calidad en los cortes biselados. Se pueden usar las boquillas 6290 para corte. Usa boquillas de calentamiento reemplazables especialmente diseñadas 1390-3H para obtener resultados óptimos.



96-DC Economizador de Oxígeno

Economizador de oxígeno de doble control para sopletes de 3 mangueras. Se instala en la línea de oxígeno. La llama se ajusta moviendo la palanca desde llama extrema para perforación y arranque rápido a llama pequeña y suave para mayor economía y calidad. Ventajas: menor consumo de oxígeno y gas, calidad de corte muy alta, bordes en cuadratura, cortes sin escoria con arranques rápidos. No recomendado para acetileno.



C-98-V2 Válvula de Retención para Entrada de Oxígeno de Corte en Sopletes de Tres Mangueras

Detiene el reflujo de los gases. Recomendada cuando la válvula de oxígeno de corte está alejada de los sopletes. Capacidad de corte de hasta 200 mm.



S-98-C Adaptador de Boquilla Ajustable
Permite ajustar la boquilla a cualquier ángulo sin mover el soplete sellado con anillo tórico. Gran capacidad (hasta 200 mm), calibración 90°.



88-6 Válvulas de Retención
Válvulas de retención de contrafujo para precalentamiento solamente. Ayudan a evitar el reflujo de la mezcla peligrosa en la manguera y los reguladores (ver página 75 para conocer la información completa sobre la válvula de retención).

Guía de Corte con Máquina



Corte Perfecto: Superficie regular con márgenes de corte ligeramente inclinados hacia un corte perpendicular. Una cantidad menor de escoria en la parte superior del corte es causada por las llamas de precalentamiento y se quita extremadamente fácilmente. La superficie se puede usar para virutas finas sin riesgo de dañarlas.

Corte de Producción: Estilo de corte moderadamente inclinado y una superficie moderablemente irregular en el corte de producción. Para las operaciones de producción, un corte de este tipo representa la mejor combinación de calidad y economía.



Boquilla Suave: Dureza o escoria en la boquilla destruyen la corriente de oxígeno y causan uno o más de los siguientes problemas: exceso de escoria de acero, corte irregular en la superficie, cizalladura y escoria.



Vibración del corte: Volar. El borde superior es recto y la cara del corte es lisa. Sin embargo, se adhiere escoria a la parte inferior y causa el peligro de perder el corte. No hay tiempo suficiente para que la escoria sea expulsada fuera de la sangría. La cara de corte es en general levemente cóncava.

Extremadamente Tensa: Las marcas por presión indican que hay demasiado oxígeno para las condiciones de corte. La boquilla es demasiado grande, o la presión de oxígeno demasiado alta o la velocidad demasiado lenta, lo cual se indica en estos casos el borde superior redondeado o con pestazas. A medida que el volumen de oxígeno se reduce a las proporciones normales, las marcas por presión quitan casi todo el borde inferior hasta que finalmente desaparecen.

Un Poco Mala: Los cortes de corte no inclinan hacia arriba, pero aun se logra un "corte en seco". El borde superior es recto, la cara de corte es plana y libre de escoria. La calidad es satisfactoria para gran parte del trabajo de producción.

Un Poco Larga: El borde superior es recto y tiene una ligera irregularidad en la superficie causada por los bordes del corte verticales. El borde superior generalmente tiene un poco de pestazas. La calidad es generalmente aceptable, pero se recomiendan velocidades mayores.



Difusión Alta: Los bordes superiores están redondeados o contiene pestazas, la cara de corte no es lisa, con irregularidades. Inevitablemente disminuye la eficiencia del precalentamiento y se pierde considerablemente debido a que la boquilla se mantiene demasiado alta. La velocidad de corte se reduce debido al peligro de perder el corte.



Austre del Gas: Excesivo oxígeno de corte. Los bordes por presión son causados por exceso de oxígeno de corte. Cubriendo un volumen más oxígeno del que se puede consumir en combustión, el resto va alrededor de la excesiva deposición creando ranuras, o marcas por presión. Esta deficiencia se origina dependiendo la presión del oxígeno de corte si usando una boquilla más pequeña. Cuando el volumen de oxígeno se approxima a la proporción correcta, las marcas por presión aparecen más cerca del borde.

Precalentamiento Demasiado Caliente: El borde superior redondeado es causado por exceso de precalentamiento. Esta condición no aumenta la velocidad de corte, sólo desperdicia los gases.



Escoria: El borde superior es escalonado y la cara de corte extremadamente plana. La escoria se debe poder extraer con facilidad y la parte del corte tiene dimensiones precisas. La velocidad de corte es menor que el corte vertical porque el efecto del precalentamiento es parcialmente desviado de la placa.

Cadidat No Satisfactoria: El resultado en la folla más común y es causado por la velocidad demasiado rápida o la llama de precalentamiento demasiado baja. Otra de las fallas es el borde superior redondeado causado por exceso de precalentamiento, lo que indica a su vez un consumo de gas.

Modelo 198-2T/198-2F

Características:

- ▶ Válvula de oxígeno de corte de apertura rápida para caudal completo inmediato
- ▶ Válvulas de oxígeno de corte y precalentamiento separadas para control de precalentamiento alto y bajo
- ▶ Capacidad de corte de hasta 380 mm
- ▶ Uso con boquillas para corte 6290 (ver página 66-67)

Modelo 198-4/98-4

Características:

- ▶ Misma características del 198-2T pero sin válvula



| SOPLETES A INYECCIÓN TIPO "E" DE PRESIÓN UNIVERSAL (PARA ACETILENO Y COMBUSTIBLES ALTERNATIVOS) | | | | | |
|--|-------------------|-----------|------------|----------------|--|
| Nro. Parte | Estatilo | Peso (Kg) | Largo (mm) | Botella Ø (mm) | |
| 198-2E | 2 tubos | 1.30 | 250 | 32 | |
| 198-2E-35 | 2 tubos | 1.41 | 250 | 35 | |
| 198-2E-35R | 2 tubos y soporte | 1.47 | 250 | 35 | |
| 198-2ER | 2 tubos | 1.34 | 250 | 32 | |
| 198-2TAE | 3 tubos | 1.67 | 460 | 32 | |
| 198-2TAE-30 | 3 tubos | 1.55 | 460 | 30 | |
| 198-2TE | 3 tubos | 1.33 | 250 | 32 | |
| 198-2TE-30 | 3 tubos | 1.29 | 250 | 30 | |
| 198-2TE-30R | 2 tubos y soporte | 1.26 | 250 | 30 | |
| 198-2TE-35 | 3 tubos | 1.43 | 250 | 35 | |
| 98-4RE | 2 tubos | 0.73 | 200 | 35 | |

| SOPLETES DE PRESIÓN BAJA (PARA ACETILENO) | | | | | |
|--|-------------------|-----------|------------|----------------|--|
| Nro. Parte | Estatilo | Peso (Kg) | Largo (mm) | Botella Ø (mm) | |
| 198-2 | 2 tubos | 1.30 | 250 | 32 | |
| 198-2-30 | 2 tubos | 1.18 | 250 | 30 | |
| 198-2-35 | 2 tubos | 1.39 | 250 | 35 | |
| 198-2-35R | 2 tubos y soporte | 1.44 | 250 | 35 | |
| 198-2A | 2 tubos | 1.62 | 460 | 32 | |
| 198-2T | 3 tubos | 1.32 | 250 | 32 | |
| 198-2T-30 | 3 tubos | 1.20 | 250 | 30 | |
| 198-2T-30R | 2 tubos y soporte | 1.29 | 250 | 30 | |
| 198-2TA | 3 tubos | 1.67 | 460 | 32 | |
| 198-2TA-30 | 3 tubos | 1.55 | 460 | 30 | |
| 198-2TA-35 | 3 tubos | 1.78 | 460 | 35 | |
| 198-2TA-35R | 3 tubos y soporte | 1.90 | 460 | 35 | |
| 198-2TAR | 3 tubos y soporte | 1.75 | 460 | 32 | |
| 198-2TR | 3 tubos y soporte | 1.38 | 250 | 32 | |
| 198-4 | 3 tubos | 0.65 | 110 | 32 | |
| 198-4B | 3 tubos G 1/4" | 0.65 | 110 | 30 | |
| 98-4 | 3 tubos | 0.73 | 110 | 30 | |
| 98-4B | 3 tubos G 1/4" | 0.73 | 110 | 35 | |
| 98-4F | 3 tubos | 0.73 | 110 | 35 | |

| SOPLETES A INYECCIÓN TIPO "F" DE PRESIÓN BAJA (PARA MÁXIMO RENDIMIENTO CON COMBUSTIBLES ALTERNATIVOS) | | | | | |
|--|-------------------|-----------|------------|----------------|--|
| Nro. Parte | Estatilo | Peso (Kg) | Largo (mm) | Botella Ø (mm) | |
| 198-2F | 2 tubos | 1.28 | 250 | 32 | |
| 198-2F-35 | 2 tubos | 1.38 | 250 | 35 | |
| 198-2F-35R | 2 tubos y soporte | 1.44 | 250 | 35 | |
| 198-2FR | 2 tubos y soporte | 1.34 | 250 | 32 | |
| 198-2TAF | 3 tubos | 1.64 | 460 | 32 | |
| 198-2TAF-30 | 3 tubos | 1.55 | 460 | 30 | |
| 198-2TAF-35 | 3 tubos | 1.78 | 460 | 35 | |
| 198-2TAFR | 3 tubos y soporte | 1.90 | 460 | 35 | |
| 198-2TF | 3 tubos | 1.33 | 250 | 32 | |
| 198-2TF-30 | 3 tubos | 1.20 | 250 | 30 | |
| 198-2TF-30R | 3 tubos y soporte | 1.25 | 250 | 30 | |
| 198-2TF-35 | 3 tubos | 1.43 | 250 | 35 | |
| 198-2TF-35R | 3 tubos y soporte | 1.49 | 250 | 35 | |
| 198-2TFR | 3 tubos y soporte | 1.38 | 250 | 32 | |
| 198-4BF | 3 tubos | 0.65 | 110 | 32 | |
| 198-4F | 3 tubos | 0.65 | 110 | 32 | |
| 98-4BF | 3 tubos G 1/4" | 0.73 | 110 | 35 | |
| 98-4F | 3 tubos | 0.73 | 110 | 35 | |



Sopletes para Máquinas Modelo I33/I98/98

Los sopletes de corte con máquina Harris están diseñados para manejar todos los tipos de aplicaciones de corte con máquina. Robustos y fiables, estos sopletes tienen una capacidad de corte de hasta 380 mm. Los sopletes de corte con máquina Harris se ofrecen con diseño de dos y tres tubos para todos los gases combustibles a presiones tan bajas como 0.015 bar.

Características Generales:

- ▶ Cabezal sólido de máxima resistencia
- ▶ Cuerpo de soplete estándar de 32 mm ó 35 mm de diámetro
- ▶ Todos los sopletes tienen roscas internas 9/16x18 UNF
- ▶ Uso con boquillas para corte 6290 (ver página 66-67)

Modelo 133-2/133-2F

Características:

- ▶ Diseño de tres tubos sin válvulas para biselado de tubos, biselado múltiple y aplicaciones similares
- ▶ Capacidad de corte de hasta 200 mm

133-2
133-2F



Modelo 133-2V/133-2FV

Características:

- ▶ Tres tubos con 3 válvulas.
- ▶ Capacidad de corte de hasta 200 mm

133-2V
133-2FV

| SOPLETES DE PRESIÓN BAJA (PARA ACETILENO) | | | | | |
|--|----------|-----------|------------|----------------|--|
| Nro. Parte | Estatilo | Peso (Kg) | Largo (mm) | Botella Ø (mm) | |
| 133-2 | 3 tubos | 0.68 | 65 | 30 | |
| 133-2-28 | 3 tubos | 0.63 | 65 | 28 | |
| 133-2FV | 3 tubos | 1.07 | 65 | 30 | |
| 133-2FV-28 | 3 tubos | 1.02 | 65 | 28 | |

| SOPLETES A INYECCIÓN TIPO "F" DE PRESIÓN BAJA (PARA MÁXIMO RENDIMIENTO CON COMBUSTIBLES ALTERNATIVOS) | | | | | |
|--|----------|-----------|------------|----------------|--|
| Nro. Parte | Estatilo | Peso (Kg) | Largo (mm) | Botella Ø (mm) | |
| 133-2 | 3 tubos | 0.68 | 65 | 30 | |
| 133-2-28 | 3 tubos | 0.62 | 65 | 28 | |
| 133-2V | 3 tubos | 1.05 | 65 | 30 | |
| 133-2V-28 | 3 tubos | 1.02 | 65 | 28 | |