



### Buse de coupe adaptable type G1 pour propane

- FSE229 : Buse 7/10<sup>ème</sup>
- FSE230 : Buse 10/10<sup>ème</sup>
- FSE231 : Buse 12/10<sup>ème</sup>
- FSE232 : Buse 15/10<sup>ème</sup>
- FSE233 : Buse 20/10<sup>ème</sup>
- FSE234 : Buse 25/10<sup>ème</sup>
- FSE235 : Buse 30/10<sup>ème</sup>

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

Epaisseur (mm)	Buse (mm)	Vitesse de coupe		Consommations horaires		Largeur saignée (mm)	Pression oxygène coupe (bar)
		Coupe forme (cm / min)	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)

