

TORCH



MAÇARICO MCS - CORTE SIDERÚRGICO

O maçarico **MCS** foi projetado para cortes pesados siderúrgicos, pátios de sucata e fundições. O maçarico utiliza bicos de corte do tipo mistura interna “nozzle mix” conhecidos como bicos de três sedes. Os gases de aquecimento, misturam-se no bico no interior de cada canal, bem próximo aos orifícios de saída.

O **MCS** tem como principais aplicações o corte de lingotes, de blocos fundidos, o de emergência do lingotamento contínuo, o de peças de aço de grandes dimensões, substituindo com vantagem e sem poluição ambiental as lanças de oxigênio. Ideal para o corte de canais e massalotes de peças fundidas, “cabeças” de lingotes, pescoços de cilindros e “blooms”.

O **MCS** equipado com alimentador de pó de ferro é usado para as mesmas aplicações no corte de Aços Inox, Fofo, Altas ligas e Não ferrosos em geral.

O **MCS** pode ser fornecido em comprimentos que variam de 1.500 a 3.500 mm e de acordo com a necessidade de cada cliente com cabeçote 75° ou 180°.

O **MCS** pode ser usado com diversos gases combustíveis: GN-gás, Propileno, GLP, acetileno e outros, bastando para isso selecionar o bico mais adequado ao combustível em uso.

No **MCS** a cabeça do maçarico foi deslocada da linha de centro de forma a permitir ao operador alargar o canal de sangria simplesmente girando o maçarico em torno do seu eixo longitudinal. Esta operação possibilita a penetração do maçarico no interior da peça, o que favorece o aprofundamento do corte.

DADOS OPERACIONAIS

TORCH - BICOS SERIE 501			#30		#40		#50			
CORTE										
ESPESSURA DE CORTE (mm)			(508,0 - 635,0)		(635,0 - 889,0)		(889,0 - 1016,0)			
OXIGÊNIO DE CORTE			Kgf/cm ²	Sm ³ /h	2,0-3,0	61,0-96,0	2,0-3,0	98,0-110,0	1,5-3,0	130,0-145,0
PRÉ-AQUECIMENTO										
			P	V	P	V	P	V	P	V
ACETILENO			Kgf/cm ²	Kg/h	0,9	7,2	0,9	7,2	0,9	9,6
OXIGÊNIO			Kgf/cm ²	Sm ³ /h	1,6	7,6	1,6	7,6	1,6	10,3
GLP			Kgf/cm ²	Kg/h	1,0	9,1	1,0	9,1	1,0	12,2
OXIGÊNIO			Kgf/cm ²	Sm ³ /h	1,7	14,5	1,7	14,5	1,7	19,3
PROPILENO			Kgf/cm ²	Kg/h	1,0	7,6	1,0	7,6	1,0	10,1
OXIGÊNIO			Kgf/cm ²	Sm ³ /h	1,7	11,6	1,7	11,6	1,7	14,9
GAS NATURAL			Kgf/cm ²	Sm ³ /h	1,5	10,0	1,5	10,0	1,5	13,7
OXIGÊNIO			Kgf/cm ²	Sm ³ /h	3,0	15,1	3,0	15,1	3,0	20,6
ALTURA DO BICO (mm)			38		44		51			
VELOCIDADE DE CORTE (Cm/min)			9		9		8			
SANGRIA (mm)			16		18		19			

Pressões medidas nas entradas dos gases no maçarico.

Dados aproximados para o corte de aço de baixo teor de carbono, variações na liga do aço, na composição química do gás combustível e na pureza do oxigênio (99,5% min.) afetam sensivelmente os resultados.

Oxigênio de corte - 90 a 140 l/min de oxigênio por mm de espessura a ser cortada.

Oxigênio de pré-aquecimento: Com Acetileno (C₂H₂) = 1,1 a 1,25 X Vazão de acetileno em volume.

Com GLP (C₃H₈) = 3,5 a 5,0 X Vazão de GLP em volume.

Com GN (CH₄) = 1,5 a 2,5 X Vazão de GN em volume.

Com Propileno (C₃H₆) = 2,6 a 4,5 X Vazão de Propileno.

VEJA NOSSO SITE <http://www.torch.ind.br>