

BICOS DE CORTE

Alta Qualidade Bicos para Oxicorte



Como os Bicos de Corte Koike Alcançam o Corte Mais Preciso

A Koike dispõe de uma reputação mundial como líder no campo de máquinas de corte de gás. Sua reputação é devido em grande parte aos seus bicos de corte de gás finamente trabalhados. Uma vez que um bico de baixa qualidade pode arruinar o desempenho de uma excelente máquina de corte, a Koike tem concentrado seus esforços em pesquisa e desenvolvimento de bicos de corte de gás. A abordagem da Koike a diferencia do que é a concorrência em virtude do seu compromisso de financiar continuamente pesquisa e desenvolvimento de seus sistemas de corte. Os clientes da Koike se beneficiam da sua longa história de fabricação de corte de gás, pesquisa e desenvolvimento das tochas, e a experiência o corte de vários materiais com inovações como máquinas de teste para verificar a eficiência dos bicos. Maior suporte ao cliente significa maior desempenho bico de corte.

Se você quiser seus bicos de corte fabricados segundo normas rigorosas para obter cortes com precisão, segurança e economia, então a Koike é a sua escolha.

Características e vantagens

- **Projeto**
Cada bico de corte é projetado especificamente para cada tipo de gás [GLP/Acetileno/Gas Natural /MAPP] e portanto garante a mais alta precisão e eficiência de corte possível
- **Segurança**
Todos os bicos de corte série 100 e Epoch são projetados para prevenir retrocessos prejudiciais para tocha
- **Qualidade**
Todo bico de corte Koike é testado individualmente em nossa fábrica, eles são acessos e rotacionados a fim de assegurarmos que a chama de pré aquecimento e o jato de corte estão perfeitos e adequados ao nosso padrão de qualidade
- **Garantia vitalícia da tocha**
As tochas de oxicorte Koike série 100 tem garantia vitalícia contra retrocesso quando utilizados bicos de corte genuínos Koike (Exceto tochas da IK-82)



**GARANTIA DA
VIDA ÚTIL DA TOCHA**

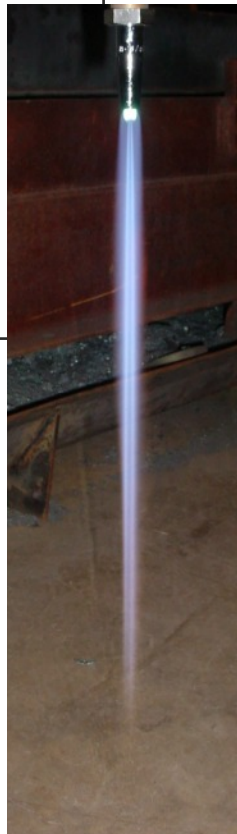
Contra flashback sustentado,
utilizando bicos
de corte Koike.



KOIKE ARONSON BRASIL



Bico Divergente de alta velocidade



Cortes com Alta Qualidade

Para garantir a qualidade superior a Koike verifica a superfície real de corte obtida e utiliza os seguintes critérios para obter uma superfície de corte com qualidade:

- Mesma superfície de corte (pequeno sangria)
- Sem escórias no topo
- Mínimo de fusão na borda superior
- Sem escórias na borda inferior

Além de satisfazer os critérios mencionados anteriormente, a Koike exige que seus bicos de corte também satisfaçam as seguintes condições:

- Operações de corte com altas velocidades
- Uma operação de corte estável e seguro
- Cortes com consumo de gás eficiente

Para garantir os critérios e condições acima, os bicos Koike devem manter um fluxo de oxigênio de corte superior e ainda uma chama de pré-aquecimento uniforme. Para garantir isso a Koike pesquisou:

- Diversos bicos de corte, de geometrias diversas e padrões distintos de jato
- A mistura do oxigênio e do gás combustível de pré-aquecimento nos tubos, a câmara de mistura do gás, e a saída da chama.

Como resultado desse trabalho a Koike desenvolveu os bicos divergentes. A saída de corte desse bico tem a forma divergente. Esse bico é o resultado de um extenso projeto desenvolvido pelo departamento de engenharia da Koike.

A Koike utiliza um revestimento unico de de aço inoxidável patentado para garantir a durabilidade dos bicos divergentes. A tecnologia dos bicos divergentes foi desenvolvida para processar pequenos furos

O compromisso da Koike na pesquisa e design de bicos de corte a gás esta demonstrado na alta qualidade do seu produto acabado.

Os bicos Koike Aumentam a Segurança dos Cortes

Desde que as operações de soldagem e de corte a gás são particularmente vulneráveis à explosões e outros acidentes indesejáveis, qualquer pequena chama deve ser evitada. Consequentemente, a Koike está comprometida em assegurar operações de corte segura para os clientes. Na área relativa ao design dos bicos, atenção significativa tem sido dada para a prevenção de retrocessos.

Retrocessos podem ser classificados em três tipos:

1. Retrocesso: o fluxo de oxigênio de pré-aquecimento volta para dentro da tocha.
2. Reflexo: A chama reflete de volta na ponta do bico
3. Reflexo Sustentado: O fluxo volta para o ponto de mistura de gás do bico a ponto de derrete-lo.

Os mais perigosos destes são os reflexos e reflexos sustentados. A Koike resolveu estas duas condições através do seu rigoroso processo de pesquisa e design inovador. Com relação ao reflexo, a Koike desenvolveu o efeito venturi no bico para o combustível. Bicos convencionais de pressão média podem forçar o refluxo de oxigênio de pré-aquecimento para o gás combustível, que introduz a mistura de gás para dentro do tubo de mistura. Isso geralmente é encontrado com situações difíceis relativos à própria tocha ou com a chapa que está sendo cortado. O reflexo ocorre quando o gás combustível é fornecido. A solução da Koike para isso é proporcionar o efeito de Venturi para o bico de corte. Isso é feito por meio da alta velocidade de oxigênio de pré-aquecimento. O gás combustível é aspirado para dentro do bico, a fim de impedir a mistura do gás no tubo da tocha, e assim o reflexo durante a ignição é evitado.

O reflexo sustentado pode ocorrer quando o bico é entupido com escória durante a operação de corte. A Koike descobriu que a proporção ideal de diâmetro entre o oxigênio de pré-aquecimento, o gás combustível e o gás da câmara de mistura irá produzir um efeito de extinção da chama, quando o bico está entupido. O reflexo sustentado assim como a retrocesso é assim evitado.

A prevenção do retrocesso é um dos exemplos de como a Koike se esforça para obter melhores produtos, não poupando em sua pesquisa, design e manufatura.

Bicos Koike - Uma Grande Variedade para Atender Suas Necessidades

GÁS GLP - Padrão da Koike

106	Bico padrão
106HC	Bico padrão para corte manual e corte com portateis
106D7	Bico divergente de alta velocidade
106M	Bico de pré-aquecimento forte
106M7	Bico de pré-aquecimento forte (tipo divergente de alta velocidade)
406NT	Bico padrão (somente para IK-82)
EPOCH	Bico de mistura externa (somente para tocha Epoch)

BICOS GÁS GLP - VICTOR™ E OXWELD™

2VKP7	Bico divergente de alta velocidade (bico somente para tocha Victor™)
OKP7	Bico divergente de alta velocidade (bico somente para tocha Oxweld™)

ACETILENO - Padrão da Koike

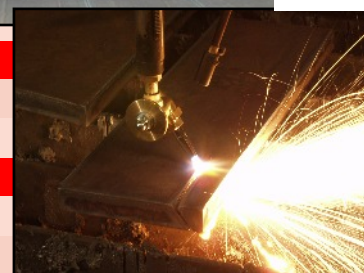
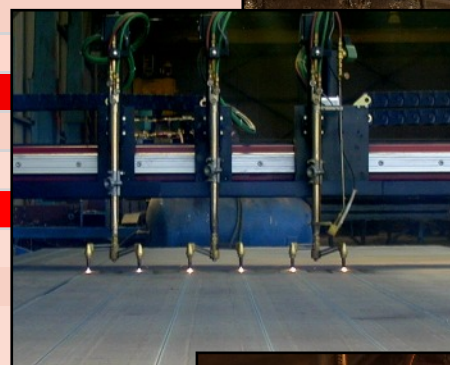
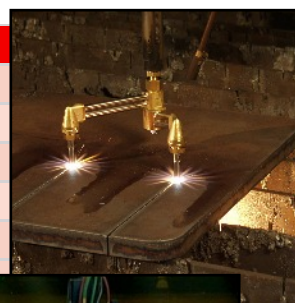
102	Bico padrão
102HC	Bico padrão para corte manual e corte com portateis
102D7	Bico divergente de alta velocidade
402ST	Bico padrão (somente para IK-82)

PARA MAPP™, HPG™ E CHEMTANE2™ - Padrão da Koike

103	Bico padrão
103D7	Bico divergente de alta velocidade

PARA GÁS NATURAL - Padrão da Koike

107	Bico padrão
107D7	Bico divergente de alta velocidade



BICO de CORTE GÁS GLP - padrão da Koike

106 • Bico padrão



Polegadas	Espe- sura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/16	000		30	20 20	2.8	0.03
1/8	00		27	20 20	2.8	0.04
1/4	0		24	30 30	2.8	0.05
3/8	0		22	30 30	2.8	0.06
1/2	1		21	40 40	2.8	0.07
3/4	2		18	45 45	3.6	0.08
1	2		17	45 45	3.6	0.08
1-1/2	3		14	45 45	3.6	0.09
2	4		12.5	45 45	4.3	0.11
2-1/2	5		11	55 55	4.3	0.12
3	5		10	55 55	4.3	0.12
4	6		8	55 55	5.7	0.14
5	6		7	55 55	5.7	0.14
6	7		6	65 65	5.7	0.16
8	7		5	65 65	5.7	0.17
10	8		3	65 65	5.7	0.23
12	8		2	65 65	5.7	0.27

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Velocidade de Corte mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Gás Combust.		
5	00	1.5	0.2	690	1180	310		660
5 - 10	0	2.0	0.2	1200	1180	310		660 - 550
10 - 15	1	2.5	0.2	2100	1180	310		550 - 490
15 - 30	2	3.0	0.25	3400	1370	360		490 - 400
30 - 40	3	3.0	0.25	4300	1370	360		400 - 350
40 - 50	4	3.5	0.3	6500	1860	490		350 - 320
50 - 100	5	4.0	0.3	11000	1860	490		320 - 200
100 - 150	6	4.0	0.3	15000	3040	800		200 - 150
150 - 250	7	4.5	0.4	22000	3720	980		150 - 80
250 - 300	8	4.5	0.4	28000	3720	980		80 - 45

106HC • Bico padrão (para corte manual e corte com portáteis)



Polegadas	Espe- sura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/8	00		27	20 20	2.8	0.04
1/4	0		24	30 30	2.8	0.05
3/8	0		22	30 30	2.8	0.06
1/2	1		21	40 40	2.8	0.07
3/4	2		18	45 45	3.6	0.08
1	2		17	45 45	3.6	0.08
1-1/2	3		14	45 45	3.6	0.09
2	4		12.5	45 45	4.3	0.11
2-1/2	5		11	55 55	4.3	0.12
3	5		10	55 55	4.3	0.12

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Velocidade de Corte mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Gás Combust.		
5	00	1.5	0.2	690	1180	310		660
5 - 10	0	2.0	0.2	1200	1180	310		660 - 550
10 - 15	1	2.5	0.2	2100	1180	310		550 - 490
15 - 30	2	3.0	0.25	3400	1370	360		490 - 400
30 - 40	3	3.0	0.25	4300	1370	360		400 - 350
40 - 50	4	3.5	0.3	6500	1860	490		350 - 320
50 - 100	5	4.0	0.3	11000	1860	490		320 - 200

106D7 • Bico Divergente de Alta Velocidade



Polegadas	Espe- sura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/8	00		31.5	100 20	2.8	0.03
1/4	0		29	100 30	2.8	0.04
3/8	0		27	100 30	2.8	0.05
1/2	1		25	100 40	2.8	0.05
3/4	2		22	100 45	3.6	0.06
1	2		20	100 45	3.6	0.07
1-1/2	3		18	100 45	3.6	0.08
2	4		16	100 45	4.3	0.10
2-1/2	5		14	100 55	4.3	0.11
3	5		12.5	100 55	4.3	0.11
4	6		10	100 55	5.7	0.13
5	6		9	100 55	5.7	0.14
6	7		7	100 65	5.7	0.14
8	7		5.5	100 65	5.7	0.18
10	8		4	100 65	5.7	0.20
12	8		3	100 65	5.7	0.24

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Velocidade de Corte mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Gás Combust.		
5	00	7.0	0.2	750	1180	310		750
5 - 10	0	7.0	0.2	1100	1180	310		750 - 680
10 - 15	1	7.0	0.2	2500	1180	310		680 - 600
15 - 30	2	7.0	0.25	3800	1370	360		600 - 500
30 - 40	3	7.0	0.25	5400	1370	360		500 - 450
40 - 50	4	7.0	0.3	7300	1860	490		450 - 400
50 - 100	5	7.0	0.3	10000	1860	490		400 - 260
100 - 150	6	7.0	0.3	14000	3040	800		260 - 180
150 - 250	7	7.0	0.4	22000	3720	980		180 - 100
250 - 300	8	7.0	0.4	35000	3720	980		100 - 70

106M • Bico Padrão Bico de Oxigênio de Pré-aquecimento forte



Polegadas	Espe- sura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/8	00		27	20 20	2.8	0.04
1/4	0		24	30 30	2.8	0.05
3/8	0		22	30 30	2.8	0.06
1/2	1		21	40 40	2.8	0.07
3/4	2		18	45 45	2.8	0.08
1	2		17	45 45	2.8	0.08
1-1/2	3		14	45 45	2.8	0.09
2	4		12.5	45 45	2.8	0.11
2-1/2	5		11	55 55	3.6	0.12
3	5		10	55 55	3.6	0.12
4	6		8	55 55	3.6	0.14
5	6		7	55 55	3.6	0.14
6	7		6	65 65	4.3	0.16
8	7		5	65 65	4.3	0.17

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Velocidade de Corte mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Gás Combust.		
5	00	1.5	0.2	690	1710	450		660
5 - 10	0	2.0	0.2	1200	1710	450		660 - 550
10 - 15	1	2.5	0.2	2100	1710	450		550 - 490
15 - 30	2	3.0	0.2	3400	2470	650		490 - 400
30 - 40	3	3.0	0.2	4300	2470	650		400 - 350
40 - 50	4	3.5	0.2	6500	2470	650		350 - 320
50 - 100	5	4.0	0.25	11000	2890	760		320 - 200
100 - 150	6	4.0	0.25	15000	3570	940		200 - 150
150 - 250	7	4.5	0.3	22000	3990	1050		150 - 80

BICO de CORTE GÁS GLP - padrão da Koike

106M7 • Bico divergente de alta velocidade • Bico de Oxigênio de Pré-aquecimento forte



Polegadas					
Espessura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré-aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/8	00	31.5	100 20	2.8	0.04
1/4	0	29	100 30	2.8	0.05
3/8	0	27	100 30	2.8	0.06
1/2	1	25	100 40	2.8	0.07
3/4	2	22	100 45	2.8	0.08
1	2	20	100 45	2.8	0.08
1-1/2	3	18	100 45	2.8	0.09
2	4	16	100 45	2.8	0.11
2-1/2	5	14	100 55	3.6	0.12
3	5	12.5	100 55	3.6	0.12
4	6	10	100 55	3.6	0.14
5	6	9	100 55	3.6	0.14
6	7	7	100 65	4.3	0.16
8	7	5.5	100 65	4.3	0.17
10	8	4	100 65	4.3	0.23
12	8	3	100 65	4.3	0.27

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

		Pressão do Gás Combustível kg/cm ²		Consumption NI/hr.				
Espessura da chapa	Bico No.	Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Gás Combust.	Velocidade de Corte mm/min	
5	00	7.0	0.2	750	1710	450	750	
5 - 10	0	7.0	0.2	1100	1710	450	750 - 680	
10 - 15	1	7.0	0.2	2500	1710	450	680 - 600	
15 - 30	2	7.0	0.2	3800	2470	650	600 - 500	
30 - 40	3	7.0	0.2	5400	2470	650	500 - 450	
40 - 50	4	7.0	0.2	7300	2470	650	450 - 400	
50 - 100	5	7.0	0.25	10000	2890	760	400 - 260	
100 - 150	6	7.0	0.25	14000	3570	940	260 - 180	
150 - 250	7	7.0	0.3	22000	3990	1050	180 - 100	
250 - 300	8	7.0	0.3	35000	3990	1050	100 - 70	

406NT • Bico Padrão (somente para IK-82)



Polegadas					
Espessura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré-aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/4	0	24	30 30	2.8	0.05
3/8	0	22	30 30	2.8	0.06
1/2	1	21	40 40	2.8	0.07
3/4	2	18	45 45	2.8	0.08
1	2	17	45 45	2.8	0.08
1-1/2	3	14	45 45	2.8	0.09
2	4	12.5	45 45	2.8	0.11

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

		Pressão do Gás Combustível kg/cm ²		Consumption NI/hr.			
Espessura da chapa	Bico No.	Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Gás Combust.	Velocidade de Corte mm/min
5 - 10	0	2.0	0.2	1200	1640	410	450 - 500
10 - 15	1	2.5	0.2	2100	1640	410	400 - 450
15 - 30	2	3.0	0.2	3200	1640	410	350 - 400
30 - 40	3	3.0	0.2	4200	1640	410	300 - 350
40 - 50	4	3.5	0.2	6800	2160	540	250 - 300

EPOCH-300 • Para Corte de Chapa Grossa • Bico Tipo de Pós-mistura (maçarico Epoch apenas)



Polegadas					
Espessura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré-aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
4	300	10	60 7	4.3	0.23
8	300	6.5	65 7	4.3	0.31
12	300	5	70 10	7.1	0.39

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

		Pressão do Gás Combustível kg/cm ²		Consumption NI/hr.				
Espessura da chapa	Bico No.	Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Gás Combust.	Velocidade de Corte mm/min	Cutting Speed mm/min
100	300	4.0	0.5-0.6	0.3-0.4	27	3.3-4.0	2.3-2.7	250-290
200	300	4.5	0.5-0.6	0.3-0.4	30	3.3-4.0	2.3-2.7	170-190
300	300	5.0	0.6-0.7	0.4-0.5	32	4.0-4.8	2.7-3.1	130-150

BICOS de CORTE GÁS GLP - Padrão de outros fabricantes

2VKP7 • Bico Divergente de alta velocidade (Bicos somente para tochas Victor®)



Polegadas						
Espessura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré-aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria	
1/8	00	31.5	100 20	1.4 - 4.3	0.03	
1/4	0	29	100 30	2.9 - 4.3	0.04	
3/8	0	27	100 30	2.9 - 4.3	0.05	
1/2	1	25	100 40	2.9 - 4.3	0.05	
3/4	2	22	100 45	2.9 - 4.3	0.06	
1	2	20	100 45	2.9 - 4.3	0.07	
1-1/2	3	18	100 45	2.9 - 4.3	0.08	
2	4	16	100 45	2.9 - 5.7	0.10	
2-1/2	5	14	100 55	2.9 - 5.7	0.11	
3	5	12.5	100 55	2.9 - 5.7	0.11	
4	6	10	100 55	5.0 - 7.1	0.13	
5	6	9	100 55	5.0 - 7.1	0.14	
6	7	7	100 65	5.0 - 7.1	0.14	
8	7	5.5	100 65	5.0 - 7.1	0.18	
10	8	4	100 65	5.0 - 7.1	0.20	
12	8	3	100 65	5.0 - 7.1	0.24	

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte
5	00	7.0	0.1 - 0.25	750
5 - 10	0	7.0	0.1 - 0.25	750 - 680
10 - 15	1	7.0	0.1 - 0.25	680 - 600
15 - 30	2	7.0	0.1 - 0.25	600 - 500
30 - 40	3	7.0	0.1 - 0.25	500 - 450
40 - 50	4	7.0	0.15 - 0.3	450 - 400
50 - 100	5	7.0	0.15 - 0.3	400 - 260
100 - 150	6	7.0	0.15 - 0.3	260 - 180
150 - 250	7	7.0	0.20 - 0.4	180 - 110
250 - 300	8	7.0	0.15 - 0.3	110 - 100

OKP7 • Bico Divergente de alta velocidade (Bicos somente para tochas Oxweld®)



Polegadas						
Espessura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré-aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria	
1/8	00	31.5	100 20	1.4 - 4.3	0.03	
1/4	0	29	100 30	2.9 - 4.3	0.04	
3/8	0	27	100 30	2.9 - 4.3	0.05	
1/2	1	25	100 40	2.9 - 4.3	0.05	
3/4	2	22	100 45	2.9 - 4.3	0.06	
1	2	20	100 45	2.9 - 4.3	0.07	
1-1/2	3	18	100 45	2.9 - 4.3	0.08	
2	4	16	100 45	2.9 - 5.7	0.10	
2-1/2	5	14	100 55	2.9 - 5.7	0.11	
3	5	12.5	100 55	2.9 - 5.7	0.11	
4	6	10	100 55	5.0 - 7.1	0.13	
5	6	9	100 55	5.0 - 7.1	0.14	
6	7	7	100 65	5.0 - 7.1	0.14	
8	7	5.5	100 65	5.0 - 7.1	0.18	
10	8	4	100 65	5.0 - 7.1	0.20	
12	8	3	100 65	5.0 - 7.1	0.24	

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte
5	00	7.0	0.1 - 0.25	750
5 - 10	0	7.0	0.1 - 0.25	750 - 680
10 - 15	1	7.0	0.1 - 0.25	680 - 600
15 - 30	2	7.0	0.1 - 0.25	600 - 500
30 - 40	3	7.0	0.1 - 0.25	500 - 450
40 - 50	4	7.0	0.15 - 0.3	450 - 400
50 - 100	5	7.0	0.15 - 0.3	400 - 260
100 - 150	6	7.0	0.15 - 0.3	260 - 180
150 - 250	7	7.0	0.20 - 0.4	180 - 110
250 - 300	8	7.0	0.15 - 0.3	110 - 100

Bicos de Corte GÁS Natural - Padrão da Koike

107 • Bico Padrão



Polegadas						
Espessura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré-aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria	
1/8	00	27	20 20	2.1	0.04	
1/4	0	24	30 30	2.1	0.05	
3/8	0	22	30 30	2.1	0.06	
1/2	1	21	40 40	2.1	0.07	
3/4	2	18	45 45	2.1	0.08	
1	2	17	45 45	2.1	0.08	
1-1/2	3	14	45 45	2.1	0.09	
2	4	12.5	45 45	2.1	0.11	
2-1/2	5	11	55 55	2.1	0.12	
3	5	10	55 55	2.1	0.12	
4	6	8	55 55	2.1	0.14	
5	6	7	55 55	2.1	0.14	
6	7	6	65 65	2.1	0.16	
8	7	5	65 65	2.1	0.17	
10	8	3	65 65	2.1	0.23	
12	8	2	65 65	2.1	0.27	

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm.		Consumption NI/hr.			
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas	Cutting Speed mm/min
5	00	1.5	0.15	690	1000	600	660
5-10	0	2.0	0.15	1200	1000	600	660-550
10-15	1	2.5	0.15	2100	1200	700	550-490
15-30	2	3.0	0.15	3400	1200	700	490-400
30-40	3	3.0	0.15	4300	1350	800	400-350
40-50	4	3.0	0.15	6500	1350	800	350-320
50-100	5	4.0	0.15	11000	1700	1000	320-200
100-150	6	4.0	0.15	15000	1700	1000	200-150

107D7 • Bico Divergente de alta velocidade



Polegadas						
Espessura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré-aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria	
1/8	00	31.5	100 20	2.1	0.03	
1/4	0	29	100 30	2.1	0.04	
3/8	0	27	100 30	2.1	0.05	
1/2	1	25	100 40	2.1	0.05	
3/4	2	22	100 45	2.1	0.06	
1	2	20	100 45	2.1	0.07	
1-1/2	3	18	100 45	2.1	0.08	
2	4	16	100 45	2.1	0.10	
2-1/2	5	14	100 55	2.1	0.11	
3	5	12.5	100 55	2.1	0.11	
4	6	10	100 55	2.1	0.13	
5	6	9	100 55	2.1	0.14	
6	7	7	100 65	2.1	0.14	
8	7	5.5	100 65	2.1	0.18	
10	8	4	100 65	2.1	0.20	
12	8	3	100 65	2.1	0.24	

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.			
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas	Cutting Speed mm/min
5 - 10	0	7.0	0.15	1100	1350	800	750-680
10 - 15	1	7.0	0.15	2500	1500	900	680-600
15 - 30	2	7.0	0.15	3800	1500	900	600-500
30 - 40	3	7.0	0.15	5400	1700	1000	500-450
40 - 50	4	7.0	0.15	7300	1700	1000	450-400
50 - 100	5	7.0	0.15	10000	850	1100	400-260
100 - 150	6	7.0	0.20	14000	2200	1300	260-180

BICOS de CORTE ACENTILENO - Padrão da Koike

102 • Bico padrão



Polegadas	Espe- ssura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/16	000		30	20 20	2.8	0.03
1/8	00		27	20 20	2.8	0.04
1/4	0		24	30 30	2.8	0.05
3/8	0		22	30 30	2.8	0.06
1/2	1		21	40 40	2.8	0.07
3/4	2		18	45 45	2.8	0.08
1	2		17	45 45	2.8	0.08
1-1/2	3		14	45 45	2.8	0.09
2	4		12.5	45 45	3.6	0.11
2-1/2	5		11	55 55	4.3	0.12
3	5		10	55 55	4.3	0.12
4	6		8	55 55	5.0	0.14
5	6		7	55 55	5.0	0.14
6	7		6	65 65	5.7	0.16
8	7		5	65 65	5.7	0.17
10	8		3	65 65	5.7	0.23
12	8		2	65 65	5.7	0.27

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Cutting Speed mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas		
5	00	1.5	0.2	690	410	370	660	660
5 - 10	0	2.0	0.2	1200	410	370	660 - 550	
10 - 15	1	2.5	0.2	2100	480	430	550 - 490	
15 - 30	2	3.0	0.2	3400	480	430	490 - 400	
30 - 40	3	3.0	0.2	4300	480	430	400 - 350	
40 - 50	4	3.5	0.25	6500	550	500	350 - 320	
50 - 100	5	4.0	0.3	11000	690	630	320 - 200	
100 - 150	6	4.0	0.35	15000	770	700	200 - 150	
150 - 250	7	4.5	0.4	22000	1060	960	150 - 80	
250 - 300	8	4.5	0.4	28000	1060	960	80 - 45	

102HC • Para corte manual e corte com portáteis



Polegadas	Espe- ssura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/4	0		24	30 30	2.8	0.05
3/8	0		22	30 30	2.8	0.06
1/2	1		21	40 40	2.8	0.07
3/4	2		18	45 45	2.8	0.08
1	2		17	45 45	2.8	0.08
1-1/2	3		14	45 45	2.8	0.09
2	4		12.5	45 45	3.6	0.11
2-1/2	5		11	55 55	4.3	0.12
3	5		10	55 55	4.3	0.12

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Cutting Speed mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas		
5 - 10	0	5.0	0.2	1600	520	470	700-625	
10 - 15	1	5.0	0.2	2400	600	550	625-550	
15 - 30	2	5.0	0.2	3600	600	550	550-475	
30 - 40	3	5.0	0.2	4800	600	550	475-425	
40 - 50	4	5.0	0.2	5600	750	680	425-350	
50 - 100	5	5.0	0.25	8800	860	780	350-250	

102D7 • Bico Divergente de alta velocidade



Polegadas	Espe- ssura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/8	00		31.5	100 20	2.8	0.03
1/4	0		29	100 30	2.8	0.04
3/8	0		27	100 30	2.8	0.05
1/2	1		25	100 40	2.8	0.05
3/4	2		22	100 45	2.8	0.06
1	2		20	100 45	2.8	0.07
1-1/2	3		18	100 45	2.8	0.08
2	4		16	100 45	2.8	0.10
2-1/2	5		14	100 55	3.6	0.11
3	5		12.5	100 55	3.6	0.11
4	6		10	100 55	4.3	0.13
5	6		9	100 55	4.3	0.14
6	7		7	100 65	4.3	0.14
8	7		5.5	100 65	4.3	0.18
10	8		4	100 65	5.7	0.20
12	8		3	100 65	5.7	0.24

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Cutting Speed mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas		
5	00	7.0	0.2	750	520	470	750	
5 - 10	0	7.0	0.2	1100	520	470	750 - 680	
10 - 15	1	7.0	0.2	2500	600	550	680 - 600	
15 - 30	2	7.0	0.2	3800	600	550	600 - 500	
30 - 40	3	7.0	0.2	5400	600	550	500 - 450	
40 - 50	4	7.0	0.2	7300	750	680	450 - 400	
50 - 100	5	7.0	0.25	10000	860	780	400 - 260	
100 - 150	6	7.0	0.3	14000	950	860	260 - 180	
150 - 250	7	7.0	0.3	22000	1330	1210	180 - 100	
250 - 300	8	7.0	0.4	35000	1600	1450	100 - 70	

402ST • Bico padrão (somente para IK-82)



Polegadas	Espe- ssura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/4	0		24	30 30	2.8	0.05
3/8	0		22	30 30	2.8	0.06
1/2	1		21	40 40	2.8	0.07
3/4	2		18	45 45	2.8	0.08
1	2		17	45 45	2.8	0.08
1-1/2	3		14	45 45	2.8	0.09
2	4		12.5	45 45	3.6	0.11
2-1/2	5		11	55 55	4.3	0.12
3	5		10	55 55	4.3	0.12
4	5		8	55 55	4.3	0.14

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Cutting Speed mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas		
5 - 10	0	2.0	0.2	1200	380	340	450-500	
10 - 15	1	2.5	0.2	2100	485	440	400-450	
15 - 30	2	3.0	0.2	3200	485	440	350-400	
30 - 40	3	3.0	0.2	4200	550	500	300-350	
40 - 50	4	3.5	0.25	6800	640	580	250-300	
50 - 100	5	4.0	0.3	11000	730	660	200-250	

MAPP™, HPG™ E CHEMTANE2™ - Padrão da Koike

103 • Bico Padrão



Polegadas	Espe- ssura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/8	00		27	20 20	2.9	0.04
1/4	0		24	30 30	2.9	0.05
3/8	0		22	30 30	2.9	0.06
1/2	1		21	40 40	2.9	0.07
3/4	2		18	45 45	3.6	0.08
1	2		17	45 45	3.6	0.08
1-1/2	3		14	45 45	3.6	0.09
2	4		12.5	45 45	5.0	0.11
2-1/2	5		11	55 55	5.0	0.12
3	5		10	55 55	5.0	0.12
4	6		8	55 55	5.0	0.14
5	6		7	55 55	5.0	0.14
6	7		6	65 65	5.0	0.16
8	7		5	65 65	5.0	0.17

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Cutting Speed mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas		
5	00	1.5	0.2	690	800	460	660	
5 - 10	0	2.0	0.2	1200	800	460	660 - 550	
10 - 15	1	2.5	0.2	2100	800	460	550 - 490	
15 - 30	2	3.0	0.25	3400	900	500	490 - 400	
30 - 40	3	3.0	0.25	4300	900	500	400 - 350	
40 - 50	4	3.5	0.35	6500	1200	660	350 - 320	
50 - 100	5	4.0	0.35	11000	1200	660	320 - 200	
100 - 150	6	4.0	0.35	15000	2200	1280	200 - 150	
150 - 250	7	4.5	0.35	22000	2200	1280	150 - 80	

103D7 • Bico Divergente de alta velocidade



Polegadas	Espe- ssura da chapa	Bico No.	Velocidade de Corte in/min	Oxigênio Pré- aquecimento corte PSIG*	Combustível PSIG	Largura da sangria
1/8	00		31.5	100 20	2.9	0.03
1/4	0		29	100 30	2.9	0.04
3/8	0		27	100 30	2.9	0.05
1/2	1		25	100 40	2.9	0.05
3/4	2		22	100 45	3.6	0.06
1	2		20	100 45	3.6	0.07
1-1/2	3		18	100 45	5.0	0.08
2	4		16	100 45	5.0	0.10
2-1/2	5		14	100 55	5.0	0.11
3	5		12.5	100 55	5.0	0.11
4	6		10	100 55	5.0	0.13
5	6		9	100 55	5.0	0.14
6	7		7	100 65	5.0	0.14
8	7		5.5	100 65	5.0	0.18
10	8		4	100 65	5.0	0.20
12	8		3	100 65	5.0	0.24

Métrico Pressão de oxigênio pré-aquecimento para 3 mangueiras de tocha somente

Espessura da chapa	Bico No.	Pressão do Gás Combustível kg/cm²		Consumption NI/hr.				Cutting Speed mm/min
		Oxigênio	Gás Combust.	Oxigênio Corte	Preheat Oxygen	Fuel Gas		
5	00	7.0	0.2	750	800	460	750	
5 - 10	0	7.0	0.2	1100	800	460	750 - 680	
10 - 15	1	7.0	0.2	2500	800	460	680 - 600	
15 - 30	2	7.0	0.25	3800	900	500	600 - 500	
30 - 40	3	7.0	0.25	5400	900	500	500 - 450	
40 - 50	4	7.0	0.35	7300	1200	660	450 - 400	
50 - 100	5	7.0	0.35	10000	1200	660	400 - 260	
100 - 150	6	7.0	0.35	14000	2200	1280	260 - 180	
150 - 250	7	7.0	0.35	22000	2200	1280	180 - 100	
250 - 300	8	7.0	0.35	35000	2200	1280	100 - 70	

Sistema Perfeito de Fabricação para Produzir um Bico de Qualidade

A Koike oferece aos seus clientes Bicos de precisão que são seguros e ao mesmo tempo capazes de reduzir o custo da operação de corte. Cada Bico é produzido de acordo com o sistema de 4 passos exclusivo da Koike:

- Um departamento de pesquisa comprometido
- Um departamento de design talentoso
- Instalações fabris com alto nível de automação "state-of-the-art"

An inspection group that makes sure KOIKE's finished product is within strict tolerances before it goes to the client. Controle de Qualidade rígido que assegura que o produto final da Koike está dentro de tolerâncias rígidas antes que ele vá para o cliente.

Todos os bicos Koike são fabricados com os mais rigorosos padrões, e adaptados para atender todas as exigências que seus clientes podem ter.