

# BOQUILLAS DE CORTE

Boquillas De Corte De Alta Calidad



## Como Las Boquillas Koike Logran El Corte Mas Preciso

Koike esta orgulloso de ser reconocido a nivel mundial como el líder en máquinas de corte por gas. La reputación de Koike de debe mayoritariamente a sus finamente mecanizadas boquillas de corte. Debido a que una mala boquilla puede arruinar el rendimiento de una excelente máquina de corte, Koike ha concentrado sus fuerzas en la investigación y desarrollo de las boquillas de corte. Koike se distingue de sus competidores debido a que constantemente destina fondos para investigación y desarrollo de sus sistemas de corte.

Los clientes de Koike se benefician debido a su largo historial en la fabricación de equipo de corte, Investigación, desarrollo, y experiencia de corte en distintos materiales y con innovaciones como la máquina de prueba de eficiencia de las boquillas de corte. Soporte superior al cliente implica alto rendimiento de las boquillas de corte. Si usted desea boquillas de corte fabricadas bajo rigurosas normas para lograr cortes de alta precisión, seguridad, y economía, entonces Koike es su elección.

## Características & Beneficios

- **Diseño**  
La boquilla Koike está diseñada particularmente para cada tipo de gas lográndose la mayor eficiencia y precisión en el corte.
- **Seguridad**  
Las boquillas serie 100 y serie Epoch están diseñadas para ayudar a prevenir daños causados por retrocesos de llama en el soplete.
- **Calidad**  
Cada boquilla es probada en su ajuste y funcionalidad luego son encendidas para asegurar que la llama de precalentamiento y oxígeno de corte sean calidad Koike.
- **Garantía de Porvida en Sopletes**  
Los sopletes Koike para boquillas serie 100 poseen garantía de porvida contra daños producidos por retroceso de llama utilizando boquillas de corte Koike genuinas. (se excluyen sopletes de IK-82)



**SOPLETE GARANTIZADO  
DE POR VIDA**

contra retroceso de Llama  
al utilizar boquillas genuinas Koike.

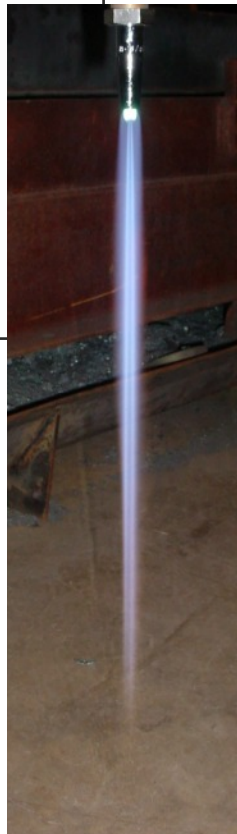
(La boquilla y el soplete  
dañado deben ser devueltos)



**KOIKE ARONSON, INC. / RANSOME**



**106D7 Boquilla Divergente Alta Velocidad**



## Cortes de Alta Calidad

Para asegurar la calidad, Koike inspecciona la superficie obtenida en un corte real y utiliza el siguiente criterio para lograr calidad en la superficie de corte:

- Superficie recta de corte (sangría pequeña)
- Sin escoria en la superficie
- Borde superior levemente fundido
- Borde inferior sin escoria

Adicionalmente cumpliendo con el criterio previamente mencionado, Koike demanda que sus boquillas también cumplan con las siguientes condiciones:

- Operación de corte con alta velocidad
- Una operación de corte estable y segura
- Corte con consumo de gas eficiente

Para cumplir con el criterio y condiciones de arriba una boquilla Koike deberá mantener un flujo de oxígeno de corte adecuado, una eficiente inyección, y llama de precalentamiento uniforme. Para lograr esto Koike cuenta con:

- Diferentes tamaños y formas de la parte interior de la boquilla de corte
- El oxígeno de precalentamiento y el gas se mezclan en la cámara, mezcladora en la boquilla.

Como resultado de este trabajo Koike desarrolló la boquilla divergente. La salida del conducto de oxígeno de corte es de forma divergente. Esta boquilla es el resultado de un extenso desarrollo ingenieril realizado por el departamento de Ingeniería de Koike.

Koike utiliza un inserto patentado de acero inoxidable, en el conducto del oxígeno de corte garantizando una prolongada vida útil. La tecnología divergente fue desarrollada para procesar agujeros pequeños.

El éxito de Koike en el cumplimiento de las exigencias de sus boquillas de corte, queda demostrado en calidad de sus productos terminados.

## Boquillas Koike Aumentan La Seguridad En El Corte

Debido a que las operaciones de corte y soldadura son particularmente vulnerables a explosiones y otros accidentes no deseados, cualquier llama pequeña o retroceso de llama debe ser evitada. Consecuentemente, Koike esta comprometido en asegurar a sus clientes que las operaciones de corte sean seguras. En el área relativa la diseño de boquillas, Koike ha puesto especial atención en la prevención del retroceso de llama.

El retroceso se puede clasificar en tres tipos:

1. Flujo Inverso: El oxígeno de precalentamiento fluye inversamente hacia el soplete.
2. Retroceso: La llama retrocede hasta la punta de la boquilla.
3. Retroceso Sostenido: La llama retrocede hasta la cámara mezcladora y la funde.

Los más peligrosos son el retroceso y el retroceso sostenido. Koike a resuelto estas dos condiciones mediante su riguroso proceso de investigación y desarrollo. En lo referente al retroceso, Koike a desarrollado el efecto succión (venturi) en la boquilla para el gas combustible.

Las boquillas convencionales de mediana presión pueden forzar el retroceso del oxígeno de precalentamiento hacia el gas combustible lo cual introduce una mezcla de gases dentro de la cámara mezcladora. Esta condición usualmente se encuentra bajosituciones relacionadas con el soplete mismo o al cortar una plancha. El retroceso ocurre al suministrar el gas combustible.

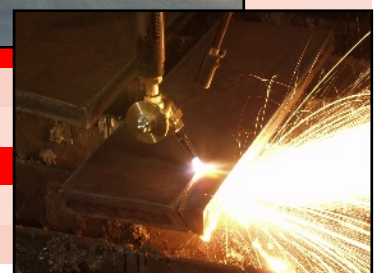
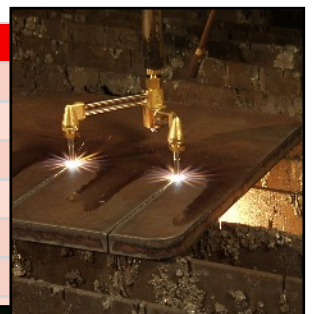
La solución de Koike a esta condición es el efecto succión (venturi) en la boquilla de corte. Se realiza mediante la alta velocidad con que el oxígeno de precalentamiento es inyectado. El gas combustible es succionado hacia la cámara de mezcla de tal forma de prevenir la mezcla de los gases en los conductos interiores, evitando el retroceso al encender el soplete. El retroceso sostenido puede ocurrir si la boquilla se bloquea con escoria durante la operación de corte.

Koike ha encontrado la proporción ideal entre el diámetro de las cámaras del oxigeno de precalentamiento, y gas combustible produciendo un efecto extintor de la llama cuando la boquilla se bloquee. Tanto el retroceso sostenido como el retroceso son prácticamente eliminados.

La prevención del retroceso es uno de los ejemplos de cómo Koike procura fabricar los mejores productos, no escatimando en gastos para la investigación y desarrollo.

### Boquillas Koike - Gran Variedad Para Satisfacer Sus Necesidades

<b>GAS LPG - KOIKE ESTÁNDAR</b>	
106	Boquilla estándar
106HC	Boquilla estándar para sopletes corte manual y máquinas portátiles
106D7	Boquilla Divergente Alta Velocidad
106M	Boquilla precalentamiento fuerte
106M7	Boquilla precalentamiento pesado (divergente alta velocidad)
406NT	Boquilla estándar (solo para IK-82)
EPOCH	Boquilla post mezcal (solo para soplete Epoch)
<b>GAS LPG – TIPO VICTOR™ Y OXWELD™</b>	
2VKP7	Boquilla divergente alta velocidad (solo para sopletes tipo Victor™)
OKP7	Boquilla divergente alta velocidad (solo para sopletes tipo Oxweld™)
<b>ACETILENO - KOIKE ESTÁNDAR</b>	
102	Boquilla estándar
102HC	Boquilla estándar para sopletes corte manual y máquinas portátiles
102D7	Boquilla Divergente Alta Velocidad
402ST	Boquilla estándar (solo para IK-82)
<b>PARA MAPP™, HPG™ Y CHEMTANE2™ - KOIKE ESTÁNDAR</b>	
103	Boquilla estándar
103D7	Boquilla Divergente Alta Velocidad
<b>PARA GAS NATURAL - KOIKE ESTÁNDAR</b>	
107	Boquilla Estándar
107D7	Boquilla Divergente Alta Velocidad



# BOQUILLAS DE CORTE GAS LPG - Koike Estándar

## 106 • Boquilla Estándar



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno Pre calentamiento*		
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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 • Boquilla estándar (para sopletes corte manual y máquinas portátiles)



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno Pre calentamiento*		
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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

## 106D7 • Boquilla Divergente Alta Velocidad



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno Pre calentamiento*		
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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 • Boquilla Estándar Boquilla pre calentamiento fuerte



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno Pre calentamiento*		
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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

# BOQUILLAS DE CORTE GAS LPG - Koike Estándar

## 106M7 • Boquilla precalentamiento pesado (divergente alta velocidad)



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Corte	Precalentamiento*		
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 \*Presión OXÍGENO de Precalentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Prealent	Gas Combustible	
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 • Boquilla estándar (solo para IK-82)



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Corte	Precalentamiento*		
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	1.1

Métrico \*Presión OXÍGENO de Precalentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Prealent	Gas Combustible	
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 • Boquilla post mezcla (solo para soplete Epoch)



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Corte	Precalentamiento*		
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 \*Presión OXÍGENO de Precalentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Pressure kg/cm <sup>2</sup>			Consumption NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Oxígeno Prealent	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Prealent	Gas Combustible	
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

# BOQUILLAS DE CORTE GAS LPG - Tipo Victor™ y Oxweld™

## 2VKP7 • Boquilla divergente alta velocidad (solo para sopletes tipo Victor™)



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Corte Pre calentamiento*			
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Pressure kg/cm <sup>2</sup>		Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	
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 • Boquilla divergente alta velocidad (solo para sopletes tipo Oxweld™)



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Corte Pre calentamiento*			
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Pressure kg/cm <sup>2</sup>		Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	
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

# BOQUILLAS DE CORTE GAS NATURAL - Koike Estándar

## 107 • Boquilla Estándar



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Corte Pre calentamiento*			
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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 • Boquilla Divergente Alta Velocidad



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Corte Pre calentamiento*			
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 \*Presión OXIGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Espesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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

# BOQUILLAS DE CORTE ACETILENO - Boquilla estándar

## 102 • Boquilla estándar



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno		
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

\*Presión OXÍGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Métrico		Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
Espesor Placa	No Boquilla	Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
5	00	1.5	0.2	690	410	370	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 • Boquilla estándar para sopletes corte manual y máquinas portátiles



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno		
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

\*Presión OXÍGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Métrico		Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
Espesor Placa	No Boquilla	Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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 • Boquilla Divergente Alta Velocidad



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno		
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

\*Presión OXÍGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Métrico		Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
Espesor Placa	No Boquilla	Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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 • Boquilla estándar (solo para IK-82)



Pulgadas		Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG Corte Pre calentamiento*		Gas PSIG	Ancho Sangría
Espesor Placa	No Boquilla		Oxígeno	Oxígeno		
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

\*Presión OXÍGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Métrico		Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
Espesor Placa	No Boquilla	Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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

# BOQUILLAS DE CORTE MAPP™, HPG™ y CHEMTANE2™

## 103 • Boquilla estándar



Pulgadas		No Boquilla	Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Esesor Placa	Corte			Pre calentamiento*			
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 \*Presión OXÍGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Esesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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
250 - 300	8	4.5	0.35	28000	2200	1280	80 - 45

## 103D7 • Boquilla Divergente Alta Velocidad



Pulgadas		No Boquilla	Velocidad Corte in/min	Oxígeno PSIG		Gas PSIG	Ancho Sangría
Esesor Placa	Corte			Pre calentamiento*			
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 \*Presión OXÍGENO de Pre calentamiento, solo para sopletes de 3 mangueras

Esesor Placa	No Boquilla	Presión kg/cm <sup>2</sup>		Consumo NI/hr.			Velocidad Corte mm/min
		Oxígeno	Gas Combustible	Oxígeno Corte	Oxígeno Pre calent	Gas Combustible	
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

## Perfecto Sistema de Fabricación Para Producir Boquillas De Calidad

Koike ofrece a sus clientes boquillas que son seguras y al mismo tiempo capaces de reducir los costos de operación. Cada boquilla es fabricada de acuerdo al sistema Koike de 4 etapas:

- Un comprometido departamento de investigación
- Un talentoso departamento de diseño
- Una fábrica totalmente automatizada
- Un grupo de inspección que asegura que la que calidad del producto terminado cumpla con las estrictas tolerancias antes de irse donde el cliente.

Todas las boquillas son fabricadas bajo rigurosas normas, para ajustarse al cumplimiento de los requerimientos que el cliente pueda tener.



Centro Técnico de Productos Koike

**Koike Aronson Inc.**

P.O. Box 307, Arcade, New York 14009

Tel (585) 492-2400 Fax (585) 457-3517

[www.koike.com](http://www.koike.com)

ISO 9001:2008

BUREAU VERITAS  
Certification



CUTTINGTIPS 01/16 KSP