

ガウジング吹管

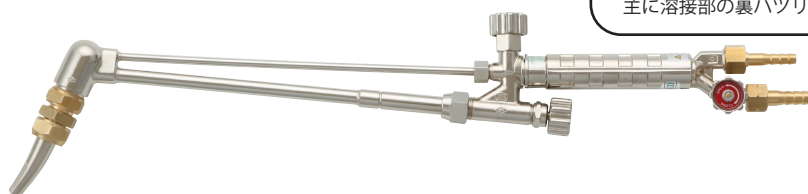
■ ガウジング吹管 Z

幅5~17mm 深さ3~12mm(溝の近似寸法)の加工に。

ガウジング (溝掘り)

酸素・アセチレン(プロパン)の予熱炎で所要の部分を加熱し酸素を吹き付けることで酸化反応熱で形成された酸化鉄を吹き飛ばして行う溝掘り方法のこと。

主に溶接部の裏ハツリに用いられる方法。



特 長

- 溶接部の裏面溝掘り、欠損部の除去、隅肉取り等の加工に最適。
- アセチレンガス用(型式:115Z)・LPG用(型式:515Z) の2種類を用意。

スカーフィング吹管

■ マイティーC65 スカーフィング吹管

スカーフ寸法 溝幅23~40mm 溝深さ1~2mmの加工に。
※主な用途は、湯口のバリ取り等に使用されています。

スカーフィング (溶削)

鋼材の高い品質を維持するために、鋼片の表面に生じた傷や不純物を酸素・アセチレン(プロパン)などの予熱炎で所要の部分を加熱し酸素を吹き付けることで酸化反応熱で形成された酸化鉄を吹き飛ばして表面に生じた傷や不純物の溶削を行う方法のこと。



■ マイティー1000E スカーフィング吹管

溶削幅80~110mm 溶削深さ 2~3mm(浅削り)・4~5mm(深削り)の加工に。
※主な用途は、スラブのキズ取り等に使用されています。



特 長

- 溶削加工に最適な2種類を用意(C65・1000E)
- C-65は火口を変更することでアセチレンまたはLPGで使用可能。

専用火口能力表

ガウジング吹管

品名	使用燃料ガス	型式	使用火口		溝の近似寸法(mm)		ガス圧力(MPa)		ガス消費量(ml/h)			全長(mm)	吹管重量(g)	接続形状
			シリーズ名	番号	幅	深	酸素	燃料ガス	切断酸素	予熱酸素	燃料ガス			
ガウジング吹管 Z	アセチレン	115Z	1520	1	5~9	3~6	0.3~0.5	0.01~0.05	2.4~4.4	0.38~0.93	0.35~0.85	522	800	酸素用 JIS 2号ホース口
				2	7~10	3~6	0.3~0.5		2.8~5.1	0.46~1.21	0.42~1.10			
				3	9~13	5~10	0.4~0.7		3.0~5.5	0.49~1.21	0.45~1.10			
				4	9~13	5~10	0.4~0.7		3.2~5.7	0.51~1.32	0.47~1.20			
				5	10~15	5~12	0.4~0.7		3.2~6.0	0.51~1.32	0.47~1.20			
				6	10~15	5~12	0.4~0.7		3.4~6.5	0.55~1.43	0.50~1.30			
				7	11~17	5~12	0.5~0.8		3.5~7.2	0.58~1.54	0.53~1.4			
	プロパン	515Z	1550	1	5~9	3~6	0.3~0.5	0.01~0.05	2.4~4.4	3.2	0.85			
				2	7~10	3~6	0.3~0.5		2.8~5.1	3.2	0.85			
				3	9~13	5~10	0.4~0.7		3.0~5.5	5.7	1.50			
				4	9~13	5~10	0.4~0.7		3.2~5.7	5.7	1.50			
				5	10~15	5~12	0.4~0.7		3.2~6.0	6.0	1.6			
				6	10~15	5~12	0.4~0.7		3.4~6.5	6.0	1.6			
				7	11~17	5~12	0.5~0.8		3.5~7.2	6.8	1.8			

※ガウジング火口シリーズにはお手持ちのA切用 1520L・1550L 火口もご用意しております。

【火口外観写真】



スカーフイング吹管

品名	使用燃料ガス	型式	使用火口		スカーフ寸法(mm)		ガス圧力(MPa)		ガス消費量(ml/h)			全長(mm)	吹管重量(g)	接続形状								
			シリーズ名	番号	溝幅	溝深	酸素	燃料ガス	切断酸素	予熱酸素	燃料ガス											
マイティー C65 スカーフイング吹管	アセチレン	151	5140	6	23~25	1~2	0.6~0.8	0.06	16~24	0.93	0.84	1,304	1,980	酸素用 JIS 2号ホース口								
				8	25~28			0.06	25~38	1.23	1.12											
				10	30~35			0.6~0.8	0.07	28~42	1.54				1.40							
				12	32~37			0.7~0.9	0.07	30~45	1.85				1.68							
				14	35~40			0.8~1.0	0.08	36~54	2.16				1.96							
				プロパン	5150			6	14~17	0.06	10~15				1.88	0.50	0.6~0.8	0.06	16~24	2.06	0.55	燃料ガス用 JIS 3号ホース口
								8	18~21	0.06	16~24				2.06	0.55						
	10	23~25	0.07			23~34	2.25	0.60														
	12	25~28	0.07			30~45	3.19	0.85														
	14	30~35	0.08			33~50	3.75	1.00														



品名	使用燃料ガス	型式	使用火口	吹管長さ(mm)	吹管重量(g)	接続形状
マイティー 1000E スカーフイング吹管	プロパン	15405E	5451	1,297	2,900	酸素用 1/2"ホース口 燃料ガス用 JIS3号ホース口



区分	酸素圧力(MPa)	燃料ガス圧力(MPa)	溶剤幅(mm)	溶剤深(mm)	酸素消費量(ml/h)	燃料ガス消費量(ml/h)
浅削り	0.8~1.0	0.04	80~110	2~3	195~210	1.4
深削り				4~5	195~210	1.4



※Cガス用：5462火口もございます。詳細は弊社営業にお問い合わせください。

関連機器



マスターVI A

工業用アセチレン調整器の定番安心設計の調整器



マスターVI OG

工業用酸素調整器の定番 関東式OG・関西式OF
※マイティー1000Eには使用できません。別途弊社営業にお問い合わせください。



マスターIII LP

工業用LPG調整器の定番



逆火防止器 NEW Stop-A

酸素用・アセチレン用・プロパン用



Nロックツインホースセット



火口掃除針

10本組 (ステンレス)

Nロックシリーズ

機器とホースをワンタッチで脱着可能



※マイティー 1000E 酸素側にはには使用できません。

参考資料(継手のサイズ)

種類	ホース口ナット・ホース継手台形状	ホース口最大外径	適合ホース内径寸法
Ø6mm ホース口	W12.5-20 右又は左	Ø6.5mm	Ø4mm
JIS1号ホース継手	M12×1 右又は左	Ø9mm	Ø8mm
JIS1W号ホース口	W12.5-20 右又は左	Ø9mm	Ø8mm
JIS2号ホース継手	M16×1.5 右	Ø9mm	Ø8mm
JIS3号ホース継手	M16×1.5 左	Ø11mm	Ø9.5mm
Ø12mm ホース口	W20-16 右	Ø13.5mm	Ø12mm



ご注意

正しくお使いいただくために、ご使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

本製品は改良のために、仕様など内容を予告なく変更する場合があります。



日酸TANAKA株式会社

<http://nissantanaka.com>

制御機器事業部 営業部