

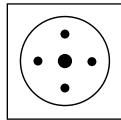


Tableau pour têtes de coupe

| Épaisseur du matériau | 1/8 | 1/4 | 1/2 | 3/4 | 1 | 1-1/2 | 2 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
|---|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|
| No de buse recommandée et dim perçage | 00 / 68 | 0 / 60 | 1 / 56 | 1 / 56 | 2 / 54 | 2 / 54 | 3 / 52 | 3 / 49 | 4 / 44 | 6 / 38 | 6 / 31 | 7 / 28 | 8 |
| Réglage de la pression de l'oxygène, lb/po ² g | 20-25 | 25-30 | 30-35 | 30-35 | 35-40 | 40-45 | 40-45 | 40-50 | 45-55 | 45-55 | 45-55 | 45-55 | 45-55 |
| Réglage de la pression de l'acétylène, lb/po ² g | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-7 | 3-7 | 5-10 | 5-10 | 6-12 | 7-13 | 8-14 | 10-15 | 10-15 |
| Coupe po/min | 27-30 | 26-29 | 20-24 | 17-21 | 14-18 | 13-17 | 12-15 | 8-11 | 7-9 | 6-8 | 5-6 | 4-5 | 3-4 |

Têtes de coupe de style Airco^{MD} 144/Air Liquide 802

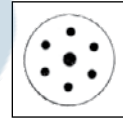
- Pour le coupage général à la machine ou manuel
- Acétylène-oxygène
- Préchauffage moyen
- S'ajustent aux chalumeaux Airco^{MD} 3790, 4690, 4700, 4800, 5700, 5800, 1100, 3000, 9000 et 9500



| No modèle | Grosueur | Prix/Chacun |
|-----------|----------|-------------|
| TTU465 | 00 | |
| TTU466 | 0 | |
| TTU467 | 1 | |
| TTU468 | 2 | |
| TTU469 | 3 | |
| TTU470 | 4 | |
| 328-1351 | 5 | |
| 328-1354 | 6 | |

Têtes de coupe de style Airco^{MD} 164/Air Liquide 803

- Pour le coupage général, de la fonte et de l'acier inoxydable
- Acétylène-oxygène
- Préchauffage très intense
- S'ajustent aux chalumeaux Airco^{MD} 3790, 4690, 4700, 4800, 5700, 5800, 1100, 3000, 9000 et 9500



| No modèle | Grosueur | Prix/Chacun |
|-----------|----------|-------------|
| TTU471 | 00 | |
| TTU358 | 0 | |
| TTU359 | 1 | |
| TTU360 | 2 | |
| TTU361 | 3 | |
| TTU362 | 4 | |
| TTU472 | 5 | |
| TTU473 | 6 | |
| TTU474 | 7 | |
| 328-1468 | 8 | |

Têtes de coupe de style Airco^{MD} 261/Air Liquide 829

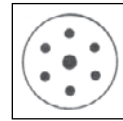
- Pour le coupage général, tête deux pièces pour le coupage manuel
- Propane ou gaz naturel-oxygène
- Préchauffage intense
- S'ajustent aux chalumeaux Airco^{MD} 2900, 3790, 4690, 4700, 4800, 5700, 5800, 1100, 3000, 9000 et 9500



| No modèle | Grosueur | Prix/Chacun |
|-----------|----------|-------------|
| 328-1681 | 00 | |
| TTU475 | 0 | |
| TTU476 | 1 | |
| TTU477 | 2 | |
| TTU478 | 3 | |
| TTU479 | 4 | |
| TTU480 | 5 | |
| 328-1702 | 6 | |
| 328-1705 | 7 | |
| 328-1708 | 8 | |

Têtes de coupe de style Purox^{MD} 4202/ESAB

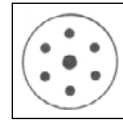
- Pour le coupage général
- Acétylène-oxygène
- Préchauffage moyen
- S'ajuste aux chalumeaux de type E, CW-200, CW-202, CW-300 et au chalumeau pour machine C-205



| No modèle | Grosueur | Prix/Chacun |
|-----------|----------|-------------|
| TTU481 | 3 | |
| TTU482 | 4 | |
| TTU483 | 5 | |
| TTU484 | 7 | |
| TTU485 | 9 | |
| 328-3238 | 11 | |
| 328-3241 | 13 | |

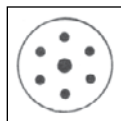
Têtes de coupe de style Smith^{MD} SC12

- Pour le coupage à la machine ou manuel avec oxygène-acétylène
- Préchauffage moyen
- S'ajuste aux raccords de coupe Silver Star et MC40 de Smith^{MD}
- S'ajuste aux chalumeaux Tuf Tony et Silver Star de Smith^{MD}
- S'ajuste aux machines chalumeaux pour machines Smith^{MD} SC770, SC771, SC780A, SC781A et SC782A



Têtes de coupe de style Smith^{MD} MC12

- Pour le coupage manuel avec oxygène-acétylène
- Préchauffage moyen
- S'ajuste aux assemblages de coupe Smith^{MD} MC505, MC509, AC305 et AC309



| No modèle | Grosueur | Prix/Chacun |
|-----------|----------|-------------|
| TTU530 | 1 | |

| No modèle | Grosueur | Prix/Chacun |
|-----------|----------|-------------|
| TTU531 | 1 | |

Les noms des fabricants sont seulement utilisés pour identifier les produits pour lesquels ces buses de rechange pourraient être utilisées. Elles n'ont pas de relations avec d'autres fabricants inscrits.