



# KOIKE Schneiddüsen

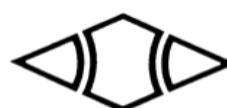
Das Markenzeichen für hohe Schneidqualität

## Leistungseigenschaften und Vorteile

- **Glatte Schnitte von hoher Qualität**
- **Kleine Schnittfuge**
- **Geringe Anschmelzkanten**
- **Saubere Oberkante**
- **Geringe Schlackenanhaftung**
- **Gleichmäßiger und sicherer Schneidvorgang**
- **Schneiden mit geringem Gasverbrauch**
- **Große Auswahl**
  - Standard Düsen
  - Divergent high-speed Schneiddüsen
  - Starkschneiddüsen
  - Spezialdüsen
- **Hervorragende Qualitätssicherung**

Alle KOIKE Schneiddüsen der 100 Serie sind ausgelegt auf die Mischung des Brenngases und des Sauerstoffs in der Brennschneiddüse. Dies ist ein anerkanntes und sicheres Verfahren.

Die KOIKE D7 Brennschneiddüsen sind die technisch fortschrittlichsten Düsen im Markt und bieten Sicherheit und Genauigkeit bei gleichzeitiger Zeit- und Kostenreduzierung. Unsere Hochgeschwindigkeitsdüsen der D7 Serie steigern die Schneidgeschwindigkeit um bis zu 28% gegenüber Standarddüsen bei gleichzeitiger Verringerung des Gasverbrauchs um bis zu 26%. Der Edelstahl Einsatz im Schneidsauerstoffkanal erbringt eine fünfmal höhere Lebensdauer.

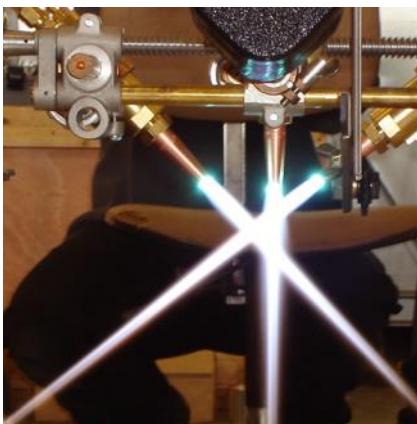


## Das Qualitätsmarkenzeichen

Alle Original-KOIKE Schneiddüsen werden mit dem KOIKE Japan Logo gekennzeichnet.

# Ausgelegt auf hohe Qualität

Der Forschung, der Konstruktion, sowie Herstellung und Qualitätsprüfung verpflichtet



## ■ Konstruktion

Jede KOIKE Schneiddüse ist auf Gaseffizienz und höchste Schneidgenauigkeit ausgelegt.

## ■ Qualität

Made in Japan. Die KOIKE Produktionsanlagen der Spitzenklasse in Verbindung mit dem Qualitätssicherungssystem gewährleisten, dass jede Schneiddüse der KOIKE-Qualität entspricht.

## ■ Sicherheit

Alle Schneiddüsen der 100 Serie sind so konstruiert, dass sie Rückschläge und Flammenrückschläge in den Brenner verhindern helfen, welche zu Beschädigungen des Brenners führen könnten.

## KOIKE Düse (divergent)

### ■ Design auf dem neuesten Stand der Technik

Der Ausgangskanal für den Schneidsauerstoff in der KOIKE Hochgeschwindigkeitsdüse bildet eine abweichende Form, entwickelt mittels einer äußerst komplexen technischen Berechnung zur Beschleunigung des Schneidsauerstoffs auf bis zu doppelter Schallgeschwindigkeit (System Laval).

### ■ Produktivität

Die Schneidgeschwindigkeit ist bis zu 28% höher gegenüber Standarddüsen.

### ■ Kosteneffizienz

Bedingt durch die höhere Schneidgeschwindigkeit wird der Gasverbrauch um bis zu 26% verringert.

### ■ Langlebigkeit

Der Edelstahleinsatz in der Düsentippe verbessert die Lebensdauer der Düse und bietet eine lange gleichbleibende Leistung.

### ■ 100% Flamentest

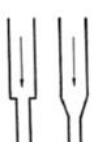
Alle Düsen werden vor dem Verpacken getestet, um sicherzustellen, dass jede einzelne Düse dem Standard entspricht. Zunder Anhaftungen können auf neuen Düsen vorhanden sein, dies ist ein gutes Zeichen unserer Qualität.



Starker Gasstrom des Schneidsauerstoffstrahl aus einer Koike Düse mit hoher Strahldivergenz: Aufnahme während eines Leistungstests im hauseigenen Koike Testlabor. Düse 275mm oberhalb der Platte, Düse 106-D7#0.

## Leistungsdesign

**KOIKE Standard**  
gerade Düsen



Düsengeschwindigkeit  
Mach <1,0

**KOIKE High-speed**  
Divergenzdüsen



Düsenge-  
schwindigkeit  
D7: Mach 2,0  
D5: Mach 1,8

Geringe  
Geschwindigkeit  
Divergenzdüsen



Düsenge-  
schwindigkeit  
Mach 1,0<2,0

**KOIKE EPOCH** gerade  
Düsen für das Schneiden  
von dicken Materialien



Düsenge-  
schwindigkeit  
Mach <1,0



Edelstahleinsatz

**102-HC**

## Standarddüse

Acetylen

- Koke Standard Düse
- Geeignet für Maschinenschneiden als auch für manuelles Schneiden



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80011	5	00	1.5	0.2	690	410	370	-660
80012	5-10	0	2.0	0.2	1200	410	370	660-550
80013	10-15	1	2.5	0.2	2100	480	430	550-490
80014	15-30	2	3.0	0.20	3400	480	430	490-400
80015	30-40	3	3.0	0.20	4300	480	430	400-350
80016	40-50	4	3.5	0.3	6500	550	500	350-320
80017	50-100	5	4.0	0.3	11000	690	630	320-200
80018	100-150	6	4.0	0.4	15000	770	700	200-150
80019	150-250	7	4.5	0.4	22000	1060	960	150-80
80051	250-300	8	4.5	0.4	28000	1060	960	80-45

**102-D5**

## Schnellschneiddüse (5 bar)

Acetylen

- Divergenztechnologie (5 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80201	-5	00	5.0	0.2	850	520	470	-700
80202	5-10	0	5.0	0.2	1600	520	470	700-625
80203	10-15	1	5.0	0.2	2400	600	550	625-550
80204	15-30	2	5.0	0.2	3600	600	550	550-475
80205	30-40	3	5.0	0.2	4800	600	550	475-425
80206	40-50	4	5.0	0.2	5600	750	680	425-350
80207	50-100	5	5.0	0.3	8800	860	780	350-250
80208	100-150	6	5.0	0.3	13500	950	860	250-175
80209	150-250	7	5.0	0.3	24000	1330	1210	175-90
80210	250-300	8	5.0	0.4	31000	1600	1450	90-60

**102-D7**

## Hochleistungsdüse (7 bar)

Acetylen

- Divergenztechnologie (7 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80221	5	00	7.0	0.2	750	520	470	-750
80222	5-10	0	7.0	0.2	1100	520	470	750-680
80223	10-15	1	7.0	0.2	2500	600	550	680-600
80224	15-30	2	7.0	0.20	3800	600	550	600-500
80225	30-40	3	7.0	0.20	5400	600	550	500-450
80226	40-50	4	7.0	0.2	7300	750	680	450-400
80227	50-100	5	7.0	0.3	10000	860	780	400-260
80228	100-150	6	7.0	0.3	14000	950	860	260-180
80229	150-250	7	7.0	0.3	22000	1330	1210	180-100
80230	250-300	8	7.0	0.4	35000	1600	1450	100-70

**402-ST**

## Für IK-82 Serie

Acetylen

- Nur für Schneidemaschine der IK-82 Serie.



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80082	5-10	0	2.0	0.2	1200	380	340	500-450
80083	10-15	1	2.5	0.2	2100	485	440	450-400
80084	15-30	2	3.0	0.2	3400	485	440	400-350
80085	30-40	3	3.0	0.2	4300	550	500	350-300
80086	40-50	4	3.5	0.25	6500	640	580	300-250
80087	50-100	5	4.0	0.3	11000	730	660	250-200

## 103-D7

### Hochleistungsdüse (7 bar)

Ethylen

- Divergenztechnologie (7 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80179	5	00	7.0	0.2	750	800	460	-750
80180	5-10	0	7.0	0.2	1100	800	460	750-680
80181	10-15	1	7.0	0.2	2500	800	460	680-600
80182	15-30	2	7.0	0.25	3800	900	500	600-500
80183	30-40	3	7.0	0.25	5400	900	500	500-450
80184	40-50	4	7.0	0.35	7300	1200	660	450-400
80185	50-100	5	7.0	0.35	10000	1200	660	400-260
80186	100-150	6	7.0	0.35	14000	2200	1280	260-180
80187	150-250	7	7.0	0.35	22000	2200	1280	180-100
80188	250-300	8	7.0	0.35	35000	2200	1280	100-70

## 107

### Standarddüse

Erdgas

- Keine Standarddüsen
- Geeignet für manuelles Schneiden als auch Maschinenschneiden



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80061	5	00	1.5	0.15	690	1000	600	-660
80062	5-10	0	2.0	0.15	1200	1000	600	660-550
80063	10-15	1	2.5	0.15	2100	1200	700	550-490
80064	15-30	2	3.0	0.15	3400	1200	700	490-400
80065	30-40	3	3.0	0.15	4300	1350	800	400-350
80066	40-50	4	3.5	0.15	6500	1350	800	350-320
80067	50-100	5	4.0	0.15	11000	1700	1000	320-200
80068	100-150	6	4.0	0.15	15000	1700	1000	200-150

## 107-D7

### Hochleistungsdüse (7 bar)

Erdgas

- Divergenztechnologie (7 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80282	5-10	0	7.0	0.15	1100	1350	800	750-680
80283	10-15	1	7.0	0.15	2500	1500	900	680-600
80284	15-30	2	7.0	0.15	3800	1500	900	600-500
80285	30-40	3	7.0	0.15	5400	1700	1000	500-450
80286	40-50	4	7.0	0.15	7300	1700	1000	450-400
80287	50-100	5	7.0	0.15	10000	1850	1100	400-260
80288	100-150	6	7.0	0.2	14000	2200	1300	260-180

**106-HC**

## Standarddüse

Propan

- Koke Standarddüsen
- Geeignet für manuelles Schneiden als auch Maschinenschneiden



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80041	5	00	1.5	0.2	690	1180	310	-660
80042	5-10	0	2.0	0.2	1200	1180	310	660-550
80043	10-15	1	2.5	0.2	2100	1180	310	550-490
80044	15-30	2	3.0	0.25	3400	1370	360	490-400
80045	30-40	3	3.0	0.25	4300	1370	360	400-350
80046	40-50	4	3.5	0.3	6500	1860	490	350-320
80047	50-100	5	4.0	0.3	11000	1860	490	320-200
80048	100-150	6	4.0	0.3	15000	3040	800	200-150
80049	150-250	7	4.5	0.4	22000	3720	980	150-80
80050	250-300	8	4.5	0.4	28000	3720	980	80-45

**106-D5**

## Schnellschneiddüse

Propan

- Divergenztechnologie (5 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80191	-5	00	5.0	0.2	850	1180	310	-700
80192	5-10	0	5.0	0.2	1600	1180	310	700-625
80193	10-15	1	5.0	0.2	2400	1180	310	625-550
80194	15-30	2	5.0	0.25	3600	1370	360	550-475
80195	30-40	3	5.0	0.25	4800	1370	360	475-425
80196	40-50	4	5.0	0.3	5600	1860	490	425-350
80197	50-100	5	5.0	0.3	8800	1860	490	350-250
80198	100-150	6	5.0	0.3	13500	3040	800	250-175
80199	150-250	7	5.0	0.4	24000	3720	980	175-90
80200	250-300	8	5.0	0.4	31000	3720	980	90-60

**106-D7**

## Hochleistungsdüse

Propan

- Divergenztechnologie (7 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80241	5	00	7.0	0.2	750	1180	310	-750
80242	5-10	0	7.0	0.2	1100	1180	310	750-680
80243	10-15	1	7.0	0.2	2500	1180	310	680-600
80244	15-30	2	7.0	0.25	3800	1370	360	600-500
80245	30-40	3	7.0	0.25	5400	1370	360	500-450
80246	40-50	4	7.0	0.3	7300	1860	490	450-400
80247	50-100	5	7.0	0.3	10000	1860	490	400-260
80248	100-150	6	7.0	0.3	14000	3040	800	260-180
80249	150-250	7	7.0	0.4	22000	3720	980	180-100
80250	250-300	8	7.0	0.4	35000	3720	980	100-70

**406-NT**

## Für IK-82 Serie

Propan

- Nur für Schneidmaschinen der IK-82 Serie.



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80102	5-10	0	2.0	0.2	1200	1640	410	500-450
80103	10-15	1	2.5	0.2	2100	1640	410	450-400
80104	15-30	2	3.0	0.2	3400	1640	410	400-350
80105	30-40	3	3.0	0.2	4300	1640	410	350-300
80106	40-50	4	3.5	0.2	6500	2160	540	300-250
80107	50-100	5	4.5	0.2	11000	2160	540	250-200

## 106-M

### Hochleistungsdüse für schnelleres Vorwärmnen

Propan

- Geeignet für Fasen- und Kehlschnitte.



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80141	5	00	1.5	0.2	690	1710	450	-660
80142	5-10	0	2.0	0.2	1200	1710	450	660-550
80143	10-15	1	2.5	0.2	2100	1710	450	550-490
80144	15-30	2	3.0	0.2	3400	2470	650	490-400
80145	30-40	3	3.0	0.2	4300	2470	650	400-350
80146	40-50	4	3.5	0.2	6500	2470	650	350-320
80147	50-100	5	4.0	0.25	11000	2890	760	320-200
80148	100-150	6	4.0	0.25	15000	3570	940	200-150
80149	150-250	7	4.5	0.3	22000	3990	1050	150-80
80150	250-300	8	4.5	0.3	28000	3990	1050	80-45

## 106-M7

### Hochleistungsdüse für schnelleres Vorwärmnen

Propan

- Geeignet für Fasen- und Kehlschnitte.
- Divergenztechnologie (7 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (NI/h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	
80151	5	00	7.0	0.2	750	1710	450	-750
80152	5-10	0	7.0	0.2	1100	1710	450	750-680
80153	10-15	1	7.0	0.2	2500	1710	450	680-600
80154	15-30	2	7.0	0.2	3800	2470	650	600-500
80155	30-40	3	7.0	0.2	5400	2470	650	500-450
80156	40-50	4	7.0	0.2	7300	2470	650	450-400
80157	50-100	5	7.0	0.25	10000	2890	760	400-260
80158	100-150	6	7.0	0.25	14000	3570	940	260-180
80159	150-250	7	7.0	0.3	22000	3990	1050	180-100
80160	250-300	8	7.0	0.3	35000	3990	1050	100-70

## EPOCH 300 / EPOCH 600

### Schneiddüse für dicke Platten

Propan

- Nur für Epoch Brenner
- Sehr sichere, Außenmischedüse



Artikelnr.	Düsen #	Materialdicke (mm)	Druck (bar)			Verbrauch (Nm <sup>3</sup> /h)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)	Kerf (mm)
			Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas	Schneiden O <sub>2</sub>	Vorwärmen O <sub>2</sub>	Brenngas		
80397	EPOCH-300	100	4	0.5-0.6	0.3-0.4	27	3.3-4.0	2.3-2.7	250-290	5.5-7.0
		200	4.5	0.5-0.6	0.3-0.4	30	3.3-4.0	2.3-2.7	170-190	6.0-8.0
		300	5	0.6-0.7	0.4-0.5	32	4.0-4.8	2.7-3.1	130-150	7.0-9.0
80398	EPOCH-600	300	5	0.6-0.7	0.4-0.5	60	4.0-4.8	2.7-3.1	130-150	8.0-12.0
		400	6	0.7-1.0	0.5-0.6	70	4.8-7.0	3.1-3.4	80-90	10.0-13.0
		500	7	0.7-1.0	0.5-0.6	80	4.8-7.0	3.1-3.4	60-70	11.0-14.0
		600	10	0.7-1.0	0.5-0.6	110	4.8-7.0	3.1-3.4	50-60	12.0-15.0

## 2VKP7

### Victor™ High-speed Düse

Propan

- Divergenztechnologie (7 Bar Schneidsauerstoff)
- Edelstahleinsatz



Artikelnr.	Materialdicke (mm)	Düsen #	Druck (bar)		Verbrauch (bar)			Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
			Sauerstoff	Brenngas	Sauerstoff	Brenngas	Brenngas	
DB12452B	5	00	7.0		0.1-0.25			-750
DB12452C	5-10	0	7.0		0.1-0.25			750-680
DB12452D	10-15	1	7.0		0.1-0.25			680-600
DB12452E	15-30	2	7.0		0.1-0.25			600-500
DB12452F	30-40	3	7.0		0.1-0.25			500-450
DB12452G	40-50	4	7.0		0.15-0.3			450-400
DB12452H	50-100	5	7.0		0.15-0.3			400-260
DB12452J	100-150	6	7.0		0.15-0.3			260-180
DB12452K	150-250	7	7.0		0.2-0.4			180-110
DB12452L	250-300	8	7.0		0.15-0.3			110-100



*Your cutting needs – achieved.*

KOIKE Portable Machines and Gas Equipment v.1.04 © 2016 Koike Europe B.V. Technical changes as well as errors and printing mistakes are reserved. 11/2016

T