



## スターカッタンド

スターカッタンドは、切断物との間でアークを発生させながら加熱し、内孔より酸素を送り込み溶断します。

ガス切断が、予熱炎であらかじめ切断物を発火温度以上に加熱し、酸素気流を吹き付け、酸化反応熱で溶断するのに対し、スターカッタンドは予熱炎の代わりにアーク熱を利用した製品で、安定したアークを発生する為に、スターカッタンドにはフラックスが塗布されています。

スターカッタンドは、アーク熱を利用したことで、酸素ランスより高い、6,500℃の温度が得られ、2~3倍速い溶断速度で、クロム鋼、ステンレスなどの金属を溶断することができます。

## STAR CUTTEND

While generating an arc between the cutting material and torch, STAR CUTTEND makes heating and cutting of the material specified through feeding oxygen to the material from the internal hole.

In the gas cutting, the material is heated by the preheating flame beforehand up to the ignition temperature or over, and oxygen airflow is blown over, and then the fusion cutting is made by use of the oxidation reaction heat. However, STAR CUTTEND is the product, which utilized the arc heat for alternative of the preheating flame.

In STAR CUTTEND, by utilizing an arc heat, temperature of 6500℃ higher than the oxygen lance is obtained. Therefore, metals such as chrome steel and stainless steel can be cut off at 2~3times higher speed compared to the ordinal oxygen lance. Further, cutting of the metal in the water can be easily done with the direct-current welding machine.



Exchange of highway  
高速道路のリフレッシュ作業



Demolition of generator turbine shaft  
発電用タービンシャフトの解体



Cutting of sheet pile  
鋼鉄板の切断