

Leistungstabelle Brennschneiden Blockdüsen Acetylen ZIN119 3/61

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Materialdicke mm	Düse	Drücke in bar		Schnitt- geschwindigkeit mm / min	Verbrauch in l / h	
		Acetylen	Sauerstoff		Acetylen	Sauerstoff
3	A 3 - 10	0,2	1,0	710	370	1100
5			1,2	620	395	1150
8			1,4	530	425	1200
10			1,5	490	445	1250
10	A 10 - 30	0,4	1,5	525	445	1620
15			1,8	465	485	1720
20			2,0	410	525	1850
25			2,3	365	560	2000
30			2,5	320	600	2175
30	A 30 - 60	0,4	2,5	370	600	2800
40			2,9	315	650	3100
50			3,2	255	705	3320
60			3,5	220	750	3600
60	A 60 - 100	0,5	3,5	265	750	5125
70			3,8	235	790	5330
80			4,1	210	835	5600
90			4,3	190	865	4800
100			4,5	175	900	6000
100	A 100 - 200	0,5	4,5	220	900	9800
120			4,8	200	955	10200
140			5,1	185	1010	10600
160			5,4	170	1055	11000
180			5,7	160	1095	11350
200			6,0	150	1130	11750
200	A 200 - 300	0,5	6,0	175	1130	16500
220			6,3	170	1160	16900
240			6,6	160	1185	17300
260			6,9	150	1210	17740
280			7,2	145	1230	18150
300			7,5	140	1240	18540

Die angegebenen Werte sind Richtwerte und beziehen sich auf unlegierten Stahl bis 0,3 % C und bei der Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5 % Reinheit.

Die angegebenen Schnittgeschwindigkeiten beziehen sich auf Geradschnitte bei rost- und zunderfreier Oberfläche. Dabei werden Schnittflächen der Güteklasse I nach DIN 2310 erreicht.

Die angegebenen Schnittgeschwindigkeiten sind herabzusetzen für: Formschnitte mit kleinen Radien um circa 10 %, Schrägschnitte von 30° um circa 25 %, Schrägschnitte von 45° um circa 45 %.

Die Düsengröße und die dazugehörigen Einstellwerte müssen der tatsächlichen Schneiddicke entsprechen.

Die angegebenen Drücke sind Überdrücke in bar, jeweils gemessen am Brenneingang. Bei längeren Schlauchleitungen ist der Druckverlust zu berücksichtigen.