

Leistungstabelle Brennschneiden Blockdüsen Mapp / Tetrene ZIN416 6/87

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Materialdicke mm	Düse	Heizdüse HSD Y	Drücke in bar		Schnitt- geschwindigkeit mm / min	Verbrauch in l / h	
			Mapp / Tetrene	Sauerstoff		Mapp / Tetrene	Sauerstoff
3	3 - 10	3 - 100	0,2 - 0,3	1,0 - 1,5	690 - 770	160	2000
5					670 - 740		
6					650 - 730		
8					550 - 650		
10					500 - 610		
10	10 - 30		0,2 - 0,3	1,5 - 2,5	530 - 590	220	3150
15					420 - 490		
20					470 - 530		
25					420 - 480		
30					370 - 410		
30	30 - 60		0,2 - 0,3	2,5 - 3,5	320 - 340	280	4870
40					300 - 330		
45					280 - 320		
50					250 - 290		
60					200 - 260		
60	60 - 100	0,2 - 0,3	3,5 - 4,5	210 - 250	330	7520	
80				200 - 230			
100				180 - 200			
100 - 160	100 - 160	100 - 300	0,5	8,5 - 9,5	600	22000	
160 - 230	160 - 230			7,0 - 8,5			
230 - 300	230 - 300			6,5 - 8,5			140 - 110

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 Brennereingang. Bei längeren Schlauchleitungen ist der Druckverlust zu berücksichtigen.