

## Leistungstabelle Brennschneiden Blockdüsen Propan ZIN163 12/69

CUTTING  
WELDING  
SINCE 1898



Materialdicke mm	Düse	Heizdüse HSD / ZHD A und P	Drücke in bar		Schnitt- geschwindigkeit mm / min	Verbrauch in l / h	
			Propan	Sauerstoff		Propan	Sauerstoff
3 - 10	P 3 - 10	3 - 100	0,1	1,0 - 1,5	700 - 500	130 - 160	1200 - 1350
10 - 30	P 10 - 30		0,2	1,5 - 2,5	520 - 310	180 - 220	1750 - 2275
30 - 60	P 30 - 60		0,2	2,5 - 3,5	340 - 200	240 - 280	2950 - 3750
60 - 100	P 60 - 100		0,2	3,5 - 4,5	230 - 160	290 - 330	5325 - 6200
100 - 160	P 100 - 160	A und P und M 100 - 300	0,5	8,5 - 9,5	230 - 180	400 - 600	10050 - 19000
160 - 230	P 160 - 230			6,5 - 8,5	170 - 140		
230 - 300	P 230 - 300			6,5 - 8,5	130 - 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 Brenneingang. Bei längeren Schlauchleitungen ist der Druckverlust zu berücksichtigen.