

## Leistungstabelle Brennschneiden Gasemischende Düsen Acetylen / Sauerstoff ZIN413 3/86

CUTTING  
WELDING  
SINCE 1898



Materialdicke mm	Düse	Drücke in bar		Schnitt- geschwindigkeit mm / min	Schneidspalt mm	Verbrauch in l / h	
		Acetylen	Sauerstoff			Acetylen	Sauerstoff
3	3 - 10	0,3	2,5	680	0,9	250	1250
6			3,0	600		295	1440
10			3,5	525		340	1640
10	10 - 25	0,3	3,0	540	1,2	360	2160
20			3,75	500		405	2510
25			4,0	470		430	3230
25	25 - 75	0,15	2,5	500	1,6	400	4050
50			3,0	460		550	4675
75			3,5	380		700	5300
75	75 - 125	0,2	3,0	250	2,4	500	5300
100			3,25	210		725	7000
125			3,5	165		950	8700
125	125 - 175	0,2	3,5	150	2,8	950	8700
150			3,75	135		1025	9600
175			4,0	115		1100	10500
175	175 - 225	0,2	4,0	120	3,2	1100	10500
200			4,25	115		1250	11500
225			4,5	110		1400	12500
225	225 - 300	0,2	4,5	115	3,2	1400	12500
260			5,0	100		1450	17500
300			5,5	90		1500	22500

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 größeren Maschinen sind Druckverluste in den Schlauchleitungen zu berücksichtigen.