

Leistungstabelle Brennschneiden

Gasemischende Düsen „Hi Speed“ Acetylen / Sauerstoff

ZIN417 1/87

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Materialdicke mm	Düse		Drücke in bar		Schnitt- geschwindigkeit mm / min	Schneidspalt mm	Verbrauch in l / h	
	mm	Nr.	Acetylen	Sauerstoff			Acetylen	Sauerstoff
3	3 - 6	0	0,2	8,4	650	1,3	400	1980
6					600			
6	6 - 12	1	0,2	7,0	600	1,6	510	2800
9					575			
12					550			
12	12 - 25	2	0,2	7,7	500	1,9	510	3700
20					475			
25					450			
25	25 - 38	3	0,3	7,0	430	2,2	700	4850
30					415			
38					400			
38	38 - 65	4	0,3	7,7	370	2,7	700	6900
50					345			
65					320			
65	65 - 100	6	0,3	6,0	240	3,4	970	9300
80					210			
100					180			
100	100 - 150	8	0,3	8,8	240	3,4	970	12250
125					210			
150					180			
150	150 - 200	10	0,3	7,0	150	4,3	1050	16400
175					138			
200					125			

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.