

Leistungstabelle Brennschneiden
Gasemischende Düsen „Hi Speed“ Propan / Sauerstoff
ZIN419 3/88

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Materialdicke mm	Düse		Drücke in bar		Schnitt- geschwindigkeit mm / min	Schneidspalt mm	Verbrauch in l / h	
	mm	Nr.	Propan	Sauerstoff			Propan	Sauerstoff
3	3 - 6	0	0,5	7,5	600	1,3	290	2100
6					550			
6	6 - 12	1	0,5	5,8	570	1,6	290	2550
9					540			
12					520			
12	12 - 25	2	0,5	7,2	500	1,9	290	3570
20					450			
25					420			
25	25 - 38	3	0,5	7,4	430	2,2	430	5350
30					400			
38					380			
38	38 - 65	4	0,5	7,5	380	2,7	430	7050
50					340			
65					320			
65	65 - 100	6	0,5	6,4	270	3,4	430	9550
80					240			
100					210			
100	100 - 150	8	0,5	8,0	210	3,4	430	12850
125					200			
150					180			
150	150 - 200	10	0,4	7,2	150	4,3	630	18900
175					120			
200					100			

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.