

Leistungstabelle Brennschneiden
Gasemischende Düsen Propan / Sauerstoff
ZIN414 3/86

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



| Materialdicke mm | Düse | Drücke in bar | | Schnitt- geschwindigkeit mm / min | Schneidspalt mm | Verbrauch in l / h | |
|---------------------|-----------|---------------|------------|---|--------------------|--------------------|------------|
| | | Propan | Sauerstoff | | | Propan | Sauerstoff |
| 3 | 3 - 10 | 0,2 | 2,0 | 560 | 0,9 | 160 | 1700 |
| 6 | | 0,2 | 2,5 | 535 | | 230 | 2000 |
| 10 | | 0,25 | 3,0 | 510 | | 300 | 2300 |
| 10 | 10 - 25 | 0,25 | 3,0 | 510 | 1,2 | 400 | 2850 |
| 20 | | 0,3 | 4,0 | 460 | | 465 | 3380 |
| 25 | | 0,3 | 4,5 | 430 | | 500 | 3650 |
| 25 | 25 - 75 | 0,3 | 2,5 | 500 | 1,6 | 300 | 4300 |
| 50 | | 0,3 | 3,0 | 400 | | 450 | 4950 |
| 75 | | 0,3 | 3,5 | 300 | | 600 | 5600 |
| 75 | 75 - 125 | 0,3 | 3,0 | 250 | 2,4 | 400 | 5300 |
| 100 | | 0,35 | 3,25 | 200 | | 550 | 7000 |
| 125 | | 0,4 | 3,5 | 155 | | 700 | 8700 |
| 125 | 125 - 175 | 0,4 | 3,5 | 230 | 2,8 | 600 | 8700 |
| 150 | | 0,45 | 3,75 | 180 | | 700 | 9600 |
| 175 | | 0,5 | 4,0 | 125 | | 800 | 10500 |
| 175 | 175 - 225 | 0,5 | 4,0 | 150 | 3,2 | 750 | 10500 |
| 200 | | 0,75 | 4,25 | 135 | | 850 | 11500 |
| 225 | | 1,0 | 4,5 | 115 | | 950 | 12500 |
| 225 | 225 - 300 | 1,0 | 4,5 | 100 | 3,2 | 900 | 12500 |
| 260 | | 1,8 | 5,0 | 95 | | 990 | 17500 |
| 300 | | 2,6 | 5,5 | 90 | | 1080 | 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.