

## Leistungstabelle Brennschneiden HSD Acetylen - Schnellschneid-Düsen

ZIN437 5/92

CUTTING  
WELDING  
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse HSD A	Heizdüse HSD A und P	Drücke in bar			Schnitt- geschwindig- keit mm / min	Düsen- abstand mm	Schneid- spalt mm	Verbrauch in l / h									
			Acetylen	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff				Acetylen	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff							
3	3 - 6	3 - 100	0,2	1,0	2,5	740	3 - 5	0,9	350	390	550							
5						720												
6						700												
6	4,0				710													
8					670													
10					620													
10	10 - 20		0,4	2,0	5,0	640	4 - 8	1,3	400	450	2500							
15						550												
20						460												
20	20 - 30				6,0	2,0						4,0	480	5 - 10	1,5	400	450	3500
25													440					
30													400					
30	30 - 45	0,5	2,5	2,5			420	5 - 10	1,7	400	450	4800						
35							400											
40							380											
45					360													
45	45 - 60				0,5	2,5	2,5						380	5 - 10	1,9	400	450	6100
50													360					
55		340																
60		320																
60	60 - 80	0,5	2,5	2,5				340	5 - 10	2,1	480	530	8000					
70								310										
80					290													
80	80 - 100				0,5	2,5	2,5	290						5 - 10	2,6	480	530	9800
90								270										
100								250										

Für Materialdicken über 100 mm sind ZHD-Düsen Acetylen einzusetzen (ZIN441).

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 Güterklasse I nach DIN2310 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.