

Leistungstabelle Brennschneiden HSD Mapp / Tetrene - Schnellschneid-Düsen

ZIN439 5/92

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse HSD P und Y	Heizdüse HSD Y	Drücke in bar			Schnitt- geschwindig- keit mm / min	Düsen- abstand mm	Schneid- spalt mm	Verbrauch in l / h		
			Mapp / Tetrene	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff				Mapp / Tetrene	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff
3	3 - 6	3 - 100	0,1	1,0	2,5	700	3 - 5	0,9	300	750	550
5						680					
6						650					
6	4,0				670						
8					620						
10					590						
10	10 - 20		0,3	1,5	5,0	600	4 - 8	1,3	350	900	2500
15						530					
20						450					
20	20 - 30					460					
25						430					
30						390					
30	30 - 45	0,4	2,0	6,0	400	5 - 10	1,7	350	900	4800	
35					380						
40					370						
45					350						
45	45 - 60				360						
50					330						
55					320						
60					300						
60	60 - 80				320						
70					300						
80					280						
80	80 - 100				280						
90		260									
100		240									

Für Materialdicken über 100 mm sind ZHD-Düsen P und Y einzusetzen (ZIN442).

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.