

## Leistungstabelle Brennschneiden HSD Methan (Erdgas) - Schnellschneid-Düsen ZIN438 5/92

CUTTING  
WELDING  
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse HSD M	Heizdüse HSD M*	Drücke in bar			Schnitt- geschwindig- keit mm / min	Düsen- abstand mm	Schneid- spalt mm	Verbrauch in l / h		
			Methan	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff				Methan	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff
3	3 - 6	3 - 100	0,2	1,0	2,5	670	3 - 5	0,9	800	870	550
5						640					
6						600					
6	4,0				630						
8					570						
10					530						
10	10 - 20		0,5	2,0	5,0	560	4 - 8	1,3	900	1300	2500
15						490					
20						430					
20	20 - 30				6,0	430					
25						410					
30						380					
30	30 - 45	0,5	2,0	6,0	380	5 - 10	1,7	900	1300	4800	
35					370						
40					360						
45	340										
45	45 - 60				330						
50					310						
55				300							
60	60 - 80			280							
60				300							
70				280							
80	80 - 100			270							
80				270							
90		250									
100		230									

Für Materialdicken über 100 mm sind ZHD-Düsen Propan einzusetzen (ZIN440).

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.

\* Für die Brennschneidmaschinen die am öffentlichen Netz versorgt werden, wobei der Druck in der Regel unter 800 mm Ws (0,08 bar) liegt, empfehlen wir Heizdüsen mit zusätzlichem Heizkreis einzusetzen. Für Maschinen mit mehreren Brennern und zentraler Gasversorgung, Durchsteheinrichtung usw. empfehlen wir den Einsatz einer Erdgas- Verdichter- Pumpe (Druckerhöhungsanlage)