

Leistungstabelle Brennschneiden HSD Propan - Schnellschneid-Düsen

ZIN436 5/92

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse HSD P und Y	Heizdüse HSD A und P	Drücke in bar			Schnitt- geschwindig- keit mm / min	Düsen- abstand mm	Schneid- spalt mm	Verbrauch in l / h		
			Propan	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff				Propan	Heiz- sauerstoff	Schneid- sauerstoff
3	3 - 6	3 - 100	0,1	1,0	2,5	670	3 - 5	0,9	300	870	550
5						640					
6						600					
6	4,0				630						
8					570						
10					530						
10	10 - 20		0,2	2,0	5,0	560	4 - 8	1,3	350	1300	2500
15						490					
20						430					
20	20 - 30					430					
25		410									
30		380									
30	30 - 45	0,2	2,0	6,0	380	5 - 10	1,7	350	1300	4800	
35					370						
40					360						
45					340						
45	45 - 60				330						
50					310						
55					300						
60					280						
60	60 - 80				300						
70					280						
80					270						
80					270						
90	80 - 100	250									
100		230									
							2,6	400	1500	9800	

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.