

Leistungstabelle Brennschneiden ZHD-R Acetylen - Hochleistungs-Ringdüsen ZIN448 6/95

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse ZHD-R A	Heizdüse ZHD-R 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	2,0	790	3 - 5	0,9	350	390	500	
5					2,5	770						
6					3,0	750						
6	6 - 10				4,0	720						
8					5,0	710						
10					6,0	690						
10	10 - 20		0,4	2,0	8,0	720	4 - 8	1,8	400	450	3300	
15					9,0	650						
20					10,0	590						
20	20 - 30				8,0	590						
25					9,0	560						
30					10,0	470						
30	30 - 45	0,4	2,0	8,0	470	5 - 10	2,3	400	450	4200		
35				8,5	450							
40				9,5	420							
45				10,0	400							
45				45 - 60	8,0						400	
50	8,5				380							
55	9,5				370							
60	10,0				340							
60	60 - 80				0,5		2,5	9,0	340	2,5	480	530
70				10,5				330				
80				12,0				310				
80				80 - 100				9,0	300			
90		10,0	280									
100	11,0	270										
100	100 - 160	A u. P u. M 100 - 300	3,0	7,0	240	8 - 12	4,0	850	950	16300		
120				8,0	230							
140				8,5	220							
160				9,0	210							
160				160 - 230	0,5						3,5	7,0
180	8,0		195									
200	8,5		180									
230	9,0		160									
230	230 - 300		4,0			7,0	150					
250				8,0	135							
280				8,5	125							
300				9,0	115							
300									6,0	1200	1330	26500

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.