

Leistungstabelle Brennschneiden

ZHD-R Mapp / Tetrene - Hochleistungs-Ringdüsen

ZIN450 6/95

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Materialdicke mm	Schneid- düse ZHD-R P und Y	Heizdüse ZHD-R 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	1,5	760	3 - 5	0,9	300	750	500						
5					2,0	730											
6					2,5	710											
6	6 - 10				4,0	700		1,1	300	750	1300						
8					4,5	680											
10					5,0	650											
10	10 - 20		0,3	1,5	6,5	660	4 - 8	1,8	350	900	3300						
15					7,5	570											
20					8,5	530											
20	20 - 30				8,0	540		2,1	350	900	3800						
25					8,5	510											
30					9,0	440											
30	30 - 45	0,4	2,0	8,5	440	5 - 10	2,3	350	900	4200							
35				9,0	420												
40				9,0	400												
45				9,5	380												
45	45 - 60			8,0	380		2,4	350	900	5400							
50				8,5	360												
55				8,5	350												
60				9,0	330												
60	60 - 80			0,4	2,0		8,5	330	5 - 10	2,5	400	1070	8300				
70							8,5	320									
80							9,0	300									
80							8,5	290									
80	80 - 100	0,4	2,0			8,5	270	5 - 10		2,7	400	1070	9900				
90						8,5	270										
90						9,0	260										
100						9,0	260										
100	P u. Y u. M					100 - 300	0,5			3,0	8,5	235	8 - 12	4,0	600	1900	16300
120											9,0	220					
140											9,0	215					
160											9,5	190					
160	160 - 230			0,5	3,5				8,5	190	10 - 15	5,0	600	2650	22000		
180									7,0	180							
200									7,5	165							
230									8,5	150							
230	230 - 300	0,5	4,0					6,5	140	10 - 15		6,0	600	2650	26500		
250								7,0	130								
280								7,5	120								
300								8,5	110								

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.