

Leistungstabelle Brennschneiden

ZHD-R Methan (Erdgas) - Hochleistungs-Ringdüsen

ZIN451 6/95

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse ZHD-R M	Heizdüse ZHD-R 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	0,1	1,0	1,0	730	3 - 5	0,9	800	870	500							
5					1,5	700												
6					2,5	680												
6	6 - 10				5,0	670		1,1	800	870	800							
8					6,0	650												
10					7,0	610												
10	10 - 20		0,2	2,0	7,0	600	4 - 8	1,8	900	1300	3200							
15					7,5	530												
20					8,5	470												
20	20 - 30				7,5	490		2,1	900	1300	3700							
25					8,5	460												
30					9,0	410												
30	30 - 45	0,2	2,0	8,0	420	5 - 10	2,3	900	1300	4900								
35				8,5	400													
40				8,5	380													
45	45 - 60			9,0	360		2,4	900	1300	5300								
45				8,0	360													
50				8,5	340													
55	60 - 80	0,2	2,0	8,5	330	5 - 10	2,5	1100	1500	6250								
60				9,0	310													
60				8,0	310													
70	80 - 100			8,5	300		2,7	1100	1500	10000								
80				9,0	280													
80				8,0	280													
90	100 - 160	A u. P u. M 100 - 300	0,5	3,0	8,5	230	8 - 12	4,0	1600	2250	14000							
100					9,0	210												
120					9,0	190												
140	9,5				180													
160	160 - 230				0,5	3,5						6,5	170	10 - 15	5,0	1600	2250	19000
160												7,0	160					
180			7,5	150														
200	8,5		140															
230	230 - 300		0,5	4,0			6,5	130	10 - 15	6,0	1600	2250	27000					
230							7,0	120										
250					7,5	110												
280					8,5	110												
300																		

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, Durchstecheinrichtung usw. empfehlen wir den Einsatz einer Erdgas- Verdichter- Pumpe (Druckerhöhungsanlage)