

Leistungstabelle Brennschneiden ZHD-R Propan - Hochleistungs-Ringdüsen ZIN449 6/95

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse ZHD-R P und Y	Heizdüse ZHD-R 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	1,0	730	3 - 5	0,9	300	870	500							
5					1,5	700												
6					2,5	680												
6	5,0				670													
8	6,0				650													
10	7,0				610													
10	10 - 20		0,2	2,0	7,0	600	4 - 8	1,8	350	1300	3200							
15					7,5	530												
20					8,5	470												
20	20 - 30				0,2	2,0						7,5	490	5 - 10	2,4	350	1300	5300
25												8,5	460					
30												9,0	410					
30	30 - 45	0,2	2,0	8,0			420	5 - 10	2,5	400	1500	6250						
35				8,5			400											
40				8,5			380											
45	45 - 60			0,2	2,0	9,0	360						5 - 10	2,7	400	1500	10000	
45						8,0	360											
50						8,5	340											
55		8,5	330															
60	60 - 80	0,2	2,0			9,0	310	5 - 10	2,5	400	1500	6250						
60						8,0	310											
70				8,5	300													
80	80 - 100			0,2	2,0	9,0	280						5 - 10	2,7	400	1500	10000	
80						8,0	280											
90						8,5	260											
100		9,0	240															
100	P u. Y u. M 100 - 160	A u. P u. M 100 - 300	0,5			3,0	8,5	230	8 - 12	4,0	600	2250						14000
120							9,0	210										
140				9,0	190													
160				9,5	180													
160	160 - 230		A u. P u. M 100 - 300	0,5	3,5	6,5	170	10 - 15	5,0	600	2250	19000						
180						7,0	160											
200						7,5	150											
230						8,5	140											
230	230 - 300			A u. P u. M 100 - 300	0,5	4,0	6,5	130	10 - 15	6,0	600	2250	27000					
250							7,0	120										
280							7,5	110										
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 Brennereingang. Bei größeren Maschinen sind Druckverluste in den Schlauchleitungen zu berücksichtigen.