

## Leistungstabelle Brennschneiden ZHD Acetylen - Hochleistungs-Düsen

ZIN441 5/92



Material- dicke mm	Schneid- düse ZHD A	Heizdüse ZHD 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	4,0				720																				
8	5,0				710																				
10	6,0				690																				
10	6 - 10		0,4	2,0	8,0	720	4 - 8	1,8	400	450	3300														
15					9,0	650																			
20					10,0	590																			
20	8,0				590																				
25	9,0				560																				
30	10,0				470																				
30	10 - 20	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	20 - 30			0,5	2,5						8,0	400	8 - 12	4,0	850	950	16300								
50											8,5	380													
55											9,5	370													
60											10,0	340													
60	30 - 45										0,5	2,5						9,0	340	10 - 15	5,0	1200	1330	22000	
70																		10,5	330						
80																		12,0	310						
80																		9,0	300						
80	45 - 60	0,5	2,5			10,0	280	10 - 15	6,0	1200								1330	26500						
90						11,0	270																		
100						7,0	240																		
100						8,0	230																		
100	60 - 80			A u. P u. M 100 - 300	0,5	3,0	8,5						220	10 - 15	5,0	1200	1330								26500
120							9,0						210												
140							7,0						210												
160							8,0						195												
160	80 - 100					A u. P u. M 100 - 300	0,5				3,5	8,5	180							10 - 15	6,0	1200	1330	26500	
180												9,0	160												
200												7,0	150												
230												8,0	135												
230	100 - 160	A u. P u. M 100 - 300	0,5					4,0	8,5	125	10 - 15	6,0	1200					1330	26500						
250									9,0	115															
280									7,0	150															
300									8,0	135															
300	160 - 230			A u. P u. M 100 - 300	0,5			4,0	8,5	125				10 - 15	6,0	1200	1330								26500
230									9,0	115															
250									7,0	150															
280									8,0	135															
300	230 - 300					A u. P u. M 100 - 300	0,5	4,0	8,5	125										10 - 15	6,0	1200	1330	26500	
230									9,0	115															
250									7,0	150															
280									8,0	135															
300	230 - 300	A u. P u. M 100 - 300	0,5					4,0	8,5	125	10 - 15	6,0	1200					1330	26500						
230									9,0	115															
250									7,0	150															
280									8,0	135															
300	230 - 300			A u. P u. M 100 - 300	0,5			4,0	8,5	125				10 - 15	6,0	1200	1330								26500
230									9,0	115															
250									7,0	150															
280									8,0	135															

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.