

Leistungstabelle Brennschneiden ZHD Mapp / Tetrene - Hochleistungs-Düsen

ZIN442 5/92

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse ZHD P und Y	Heizdüse ZHD 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																					
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																					
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			0,3	1,5						8,0	380	5 - 10	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	80 - 100			0,4	2,0								8,5	290	5 - 10	2,7	400	1070	9900								
90		8,5	270																								
100		9,0	260																								
100		P u. Y u. M 100 - 160	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	100 - 300					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							100 - 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 Brennereingang. Bei größeren Maschinen sind Druckverluste in den Schlauchleitungen zu berücksichtigen.