

Leistungstabelle Brennschneiden ZHD Methan (Erdgas) - Hochleistungs-Düsen ZIN443 9/92

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse ZHD M	Heizdüse ZHD 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				9,0	360															
45	45 - 60			0,2	2,0		8,0	360	5 - 10	2,4	900	1300	5300							
50							8,5	340												
55							8,5	330												
60							9,0	310												
60	60 - 80						0,2	2,0		8,0	310	5 - 10	2,5	1100	1500	6250				
70										8,5	300									
80										9,0	280									
80	80 - 100									0,2	2,0		8,0	280	5 - 10	2,7	1100	1500	10000	
90		8,5	260																	
100		9,0	240																	
100	P u. Y u. M	A u. P u. M 100 - 300	0,5			3,0							8,5	230		8 - 12	4,0	1600	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		1600	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			1600	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 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)