

Leistungstabelle Brennschneiden ZHD Propan - Hochleistungs-Düsen ZIN440 5/92

CUTTING
WELDING
SINCE 1898



Material- dicke mm	Schneid- düse ZHD P und Y	Heizdüse ZHD 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	6 - 10		0,2	2,0	7,0	600	4 - 8	1,8	350	1300	3200														
15					7,5	530																			
20					8,5	470																			
20	7,5				490																				
25	8,5	460																							
30	9,0	410																							
30	10 - 20	0,2	2,0	8,0	420	5 - 10	2,3	350	1300	4900															
35				8,5	400																				
40				8,5	380																				
45				9,0	360																				
45	8,0			360																					
50	8,5			340																					
55	8,5			330																					
60	9,0			310																					
60	8,0			310																					
70	8,5			300																					
80	9,0	280																							
80	30 - 45	0,2	2,0	8,0	280	5 - 10	2,4	350	1300	5300															
80				8,5	280																				
90				8,5	260																				
100				9,0	240																				
100	8,0			280																					
120	8,5			230																					
140	9,0			210																					
160	9,0			190																					
160	9,5			180																					
160	6,5			170																					
180	7,0	160																							
200	7,5	150																							
230	8,5	140																							
230	6,5	130																							
250	7,0	120																							
280	7,5	110																							
300	8,5	110																							
100	P u. Y u. M	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	100 - 160		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	160 - 230				A u. P u. M 100 - 300	0,5	4,0						6,5	130	10 - 15	6,0	600	2250	27000						
230													7,0	120											
250		7,5											110												
280		8,5											110												
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 Brenneingang. Bei größeren Maschinen sind Druckverluste in den Schlauchleitungen zu berücksichtigen.