



Skjæretabell for dyse PL-RC (PMY) Brenngass Mepran

Material tykkelse (mm)	Skjæredyse (innerdyse)	Varmedyse (ytterdyse)	Mepran trykk (bar)	Varme oksygen (bar)	Skjære oksygen (bar)	Skjære hastighet (mm/min)	Dyse avstand (mm)	Snitt fuge (mm)	Mepran forbruk (m ³ /t)	Varme oksygen forbruk (m ³ /t)	Skjære oksygen forbruk (m ³ /t)	Oksygen forbruk totalt (m ³ /t)
3				0,8	2,0	800	5	1,4	0,23	0,8	1,3	2,1
5	3-10			0,8	2,0	700	5	1,4	0,23	0,8	1,3	2,1
8				1,0	2,5	630	5	1,6	0,26	0,9	1,5	2,4
10				1,0	3,0	600	5	1,8	0,26	0,9	1,7	2,6
10				1,0	4,0	600	5	1,9	0,26	0,9	2,8	3,7
15				1,0	4,3	550	5	1,9	0,26	0,9	3,0	3,9
20	10-25			1,0	4,5	500	5	2,0	0,26	0,9	3,1	4,0
25		Y		1,0	5,0	450	5	2,0	0,26	0,9	3,4	4,3
25		3-100	0,3	1,0	4,0	450	5	2,2	0,26	0,9	2,8	3,7
30				1,0	4,3	420	5	2,2	0,26	0,9	3,0	3,9
35	25-40			1,0	4,5	400	5	2,2	0,26	0,9	3,1	4,0
40				1,0	5,0	380	5	2,2	0,26	0,9	3,4	4,3
40				1,0	4,5	380	5	2,4	0,26	0,9	4,6	5,5
50	40-60			1,0	5,0	370	5	2,4	0,26	0,9	5,1	6,0
60				1,0	5,5	340	5	2,4	0,26	0,9	5,6	6,5
60				1,5	5,0	340	6	2,7	0,32	1,1	8,1	9,2
80	60-100			1,5	5,5	320	6	2,7	0,32	1,1	8,8	9,9
100				1,5	6,0	290	6	2,7	0,32	1,1	9,5	10,6
100				2,0	5,5	290	7	3,5	0,48	1,3	12,6	13,9
150	100-200	Y		2,5	6,0	230	7	4,0	0,56	1,5	13,5	15,0
200		100-300	0,4	3,0	6,5	180	7	4,5	0,63	1,7	14,4	16,1
200				3,0	6,5	180	8	5,0	0,63	1,7	23,1	24,8
250	200-300			4,0	7,5	150	8	5,5	0,78	2,1	26,1	28,2
300				5,0	8,5	110	8	6,0	0,93	2,5	29,1	31,6

Denne skjæretabell er kun veiledende og er beregnet for ulegert/lavlegert stål med max 0,3% C og en oksygenkvalitet på min 99,5% renhet. Tabellen er retningsgivende. Hastigheten reduseres ved bruk av urene materialer, eks glødeskall, praimer ol. Ved fugeskjæring fra 25-45° vil skjærehastigheten reduseres med fra 25-45%.