



Skjæretabell for hullslåing dyse Gricut 1230-1280 (PMY). Brenngass Mepran

Material tykkelse	Skjære dyse	Varme dyse	Mepran trykk	Varme O2	Høy varme O2	Forvarm- ingstid	Skjære O2	Skjære O2 hullslag	Hull- slagstid	Skjære hastighet	Dyse avstand		
(mm)			(bar)	(bar)	(bar)	(sec)	(bar)	(bar)	(sec)	(mm/min)	(mm)		
7	7-15	Y	0,3	2,0	4,0	10	5,0	0	0	670	4-5		
10				2,0	4,0	10	6,0	0,5	0,5	630	5-8		
15				2,0	4,0	10	7,0	0,5	0,5	560	5-8		
15	15-25			2,0	4,0	12	6,0	0,5	0,5	560	5-8		
20				2,0	4,0	12	6,5	0,5	0,5	510	5-10		
25				2,0	4,0	12	7,0	0,5	0,5	460	5-10		
25	25-40			2,0	4,0	15	6,0	0,5	1	460	5-10		
30				2,0	4,0	15	7,0	0,5	1	440	5-10		
40				2,0	4,0	15	7,5	0,5	1	400	5-10		
40	40-60			2,0	4,0	15	5,5	0,5	1	400	5-10		
50				2,0	4,0	15	6,5	0,5	2	360	5-10		
60				2,0	4,0	15	7,5	0,5	2	340	5-10		
60	60-100			2,0	4,0	20	6,0	0,5	2	340	6-10		
70				2,0	4,0	20	7,0	0,5	2	320	6-10		
80				2,0	4,0	20	7,5	0,5	2	300	6-10		
90				2,0	4,0	20	8,5	0,5	2	285	6-10		
100				2,0	4,0	20	8,5	0,5	2	270	6-10		
100	100-200	Y	0,4	4,0	6,0	25	7,5	0,5	2	270	8-12		
120				4,0	6,0	25	7,5	0,5	2	250	8-12		
130				4,0	6,0	25	8,0	0,5	2	240	8-12		

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%.

De angitte data er beregnet for bruk på Messer Griesheim brennere.