

I valori sottoindicati sono basati sulle seguenti condizioni:

1. Superficie pulita senza copertura primer
2. Acciaio non legato fino a 0,3% di Carbonio
3. Pressioni controllate ad ingresso cannello.

N.B. MANTENIMENTO RISCALDO ALTO SPESSORE 0-100 mm è uguale a 2 sec., oltre i 100mm è uguale a 3 sec. max.

Tabella di Taglio e Consumo per punte HARRIS TIPO:6290-VVN e NH per Ossi-Propano/Metano

Spessore lamiera in mm	Tipo e misura punta	Velocità di Taglio mm/min.	Compensazione solco di taglio in mm	Pressione Ossigeno di riscalo alta (bar)	Pressione Ossigeno di riscalo bassa (bar)	Pressione gas di riscaldo (bar)	Tempo di riscaldo (sec)	Tempo di sfondamento (sec)	Pressione Ossigeno di taglio (bar)	Consumo Ossigeno da taglio (m3/h)	Consumo Ossigeno da riscaldo A/B (m3/h)	Consumo Propano (m3/h)
0-4	5 / 0 V V C	750-550	0,85	0,7	0,4	0,015-0,3	15	1,5	4	0,42	0,85-1,41	0,42-0,9
4-6	4 / 0 V V C	700-520	1,55	1	0,5				2,5	1,13	1-1,41	0,42-0,9
6-9	0 0 0 V V C	650-480	1,65	2,5	0,7				5	2,26	1-2,54	0,36-1,52
9-12,5	0 0 V V C	630-450	1,9	2,5	0,7				5	2,54	1-2,54	0,36-1,52
12,5-20	0 V V C	600-400	1,9	2,5	0,7	0,015-0,5	15-20	1,5-3	6	3,53	1-2,54	0,36-1,52
20-35	0 1/2 V V C	550-360	1,9	2,5	0,7				7	4	1,13-2,54	0,36-1,52
35-60	1 V V C	480-220	2,05	2,5	0,7				7	5,56	1,13-2,54	0,36-1,52
60-75	1 1/2 V V C	310-200	2,05	2,5	0,7				6,5	7,07	1,13-2,54	0,36-1,52
75-100	2 V V C	280-190	2,3	2,5	0,7				6,5	9	1,13-2,54	0,36-1,52
100-125	2 V V C	240-180	2,3	2,5	0,7	0,015-0,6	15-20	2,5-3	7	11,17	1,13-2-54	0,42-1,52
125-150	2 1/2 V V C	200-160	2,3	2,5	0,7				6,5	12	1,13-2-83	0,42-1,70
150-175	3 V V C	180-150	2,8	2,5	0,7				7	12	1,13-2-83	0,42-1,70
175-200	4 V V C	180-150	3,3	2,5	0,7	0,015-0,7	20-30	3,5-4	6,5	14,85	1,13-2-83	0,42-1,70
200-225	5 V V C	150-130	3,8	2,8	0,7				6	16,41	2,83	1,13-1,70
225-250	5 1/2 V V C	130-110	4,3	2,8	0,7				6	16,98	2,83	1,13-1,70
225-250	5 NH	130-110	5,8	2,8	0,7				4	16,98	2,83	1,13-1,70
250-275	6 NH	130-110	6,5	2,8	0,7	0,015-0,7	20-30	3,5-4	4	19,52	2,83	1,13-1,70
275-300	7 NH	120-100	6,9	3,5	0,7				4	23,34	2,83	1,13-1,70
300-380	8 NH	110-100	7,3	3,5	0,7				4	26,17	2,83	1,13-1,70

N.B.: Da 0 a 100 mm. sfondamento dal pieno.
 Da 100 a 130 mm. sfondamento dal pieno possibile ma sconsigliato.
 Da 130 mm. in poi sfondamento sconsigliato.