

## Wissenswertes über Brennschneiddüsen

### RHÖNA Brennschneiddüsenprogramm

Von allen Autogenverfahren ist das Brennschneiden das am weitesten verbreitete und auch dasjenige, an dessen qualitativer und wirtschaftlicher Vervollkommnung wir ständig arbeiten.

Der wirtschaftliche Einsatz des Verfahrens Brennschneiden wird maßgeblich vom Brennschneidwerkzeug – der Schneiddüse – bestimmt. Die Ausführung für den Heizflammenaustritt, die Anordnung zum Schneidsauerstoffstrahl sowie die Aufteilung der Heizflamme bestimmen die Einsatzmöglichkeit. Der Schneidsauerstoffkanal muss so ausgebildet sein, dass eine möglichst verlustlose Entspannung des Schneidsauerstoffes erreicht wird und eine zylindrische Form des Schneidsauerstoffstrahles auf seiner ganzen Länge sichergestellt ist. Jede Einschnürung oder Verwirbelung des Stahles beeinträchtigt das Schmittergebnis negativ.

Unser Düsenprogramm beinhaltet alle Erfahrungen, die wir nach mehr als 50-jähriger Serienanfertigung von Brennschneiddüsen besitzen.

### Was spricht für RHÖNA-Düsen?

- hohe Wirtschaftlichkeit
- Fertigung nach neuesten Technologien
- richtige Werkstoffwahl
- weltweiter, erfolgreicher Einsatz durch die GCE-Gruppe
- anwendungstechnische Beratung vor Ort

Die Brennschneiddüse PUZ wurde besonders für das Brenngas Propan und Mischbrenngase entwickelt. Ihre Heizflamengeometrie erlaubt blitzschnelles Vorwärmen auf Zündtemperatur und somit schnelles Anschneiden. Die PUZ Düse eignet sich für Trenn- und Konstruktionsschnitte aller Bauteile.

Die Brennschneiddüse MPL kann für die Brenngase Propan und Erdgas (Methan) eingesetzt werden. Die großen Heizkanäle erlauben neben einem sicheren Zünden der Erdgas/-Sauerstoffflamme auch einfachste Reinigung.

Die MPL Düse kann für Konstruktionsschnitte sowie im Abbruchbereich eingesetzt werden.

NX-Düsen sind für Propan und Erdgas geeignet.

Der Düsentyp NFF besitzt gegenüber der NX-Düse eine speziell für das Schrottschneiden stark ausgeprägte Heizflamengeometrie. PUZ und MPL Düsen finden Anwendung im Handschneidbrenner X 501-P, sowie in Schneideinsätzen für Propan. NX und NFF Düsen sind für den Einsatz im Handschneidbrenner X 501-PH bestimmt.

### Das COOLEX®-Düsenprogramm

COOLEX erhöht die Düsenstandzeit bis zu 600 %. Tests haben gezeigt, dass Coolex-Düsen eine bis zu sechsmal längere Lebenszeit haben als bisher bekannte Düsen. Schneidkanaldefekte und Anspritzer werden minimiert. Das Geheimnis liegt in dem kleinen Strom von Heisauerstoff, welcher in den Schneidkanal während der Anwärmphase einfließt. Die Düsen werden konsequent gekühlt, damit Ablagerungen von Metallrückständen und Metallspritzern verhindert werden. Der zusätzliche Sauerstoffverbrauch von 25–30 Liter/Stunde ist kaum nennenswert.

### COOLEX verkürzt die Vorheizzeiten.

Der Heisauerstoff, der ständig in den Schneidkanal übertritt, geht in die Heizflamme über. Auf diesem Weg erhöht der Fluß des Heisauerstoffs den aktuellen Verbrennungsprozeß. Dies ergibt kürzere Vorheizzeiten und die meisten Schneidaufgaben können nach ein paar Sekunden begonnen werden. Mit ihren größeren Verbrennungskanälen können die Coolex-Schrottschneiddüsen meist mit einem „fliegenden Start“ eingesetzt werden.

### COOLEX garantiert einen sauberen Schnitt.

Da Coolex während der Anwärmphase gekühlt wird, gibt es nur wenig oder keinen Aufbau von Metallrückständen, das heißt, dass nicht nur die Standzeit der Düsen beträchtlich gesteigert wird, gleichzeitig verlieren sie auch nicht ihre Originalabmessungen und Toleranzen.