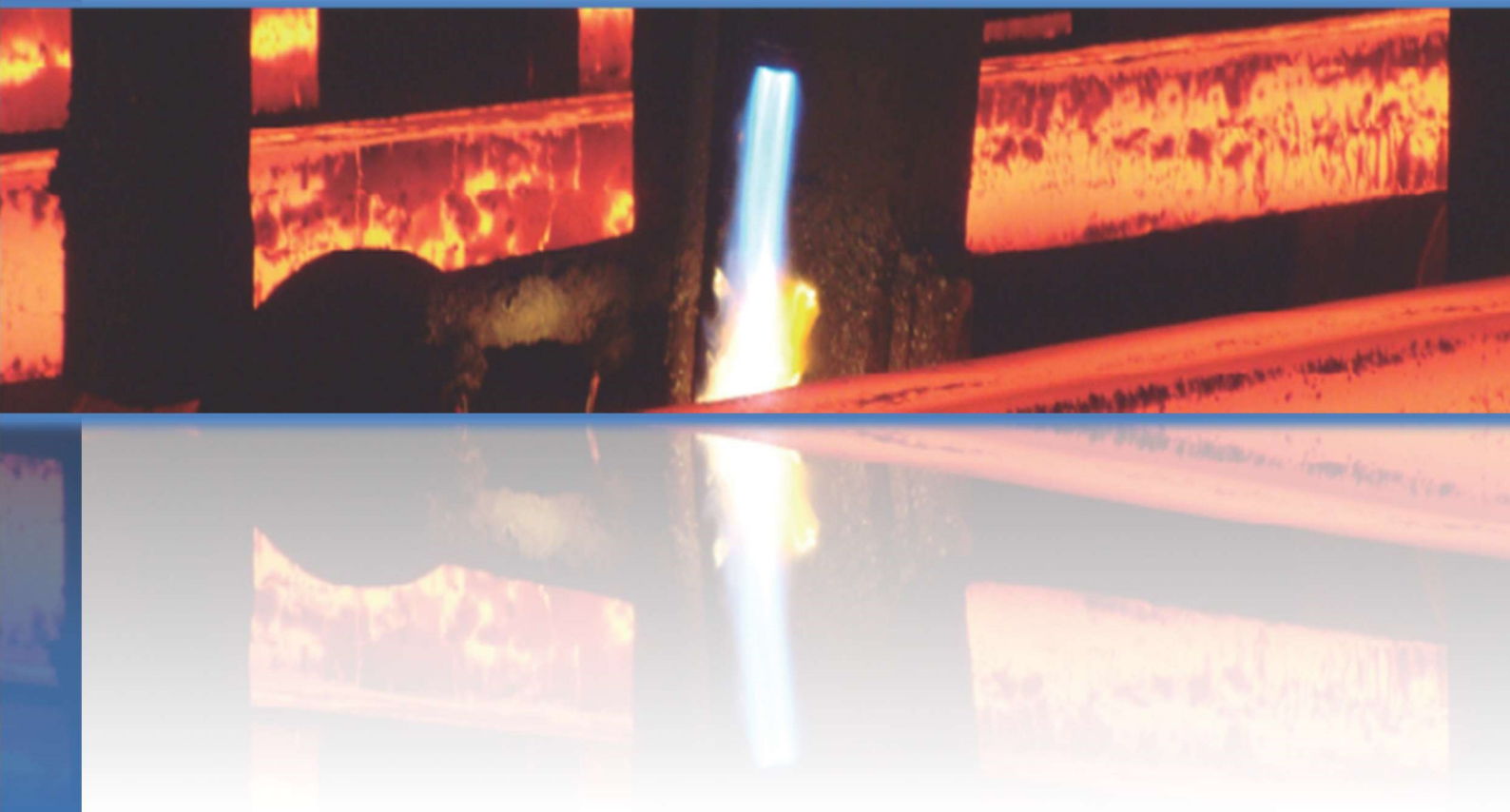


# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

**LOTZ**  
CUTTING



## INHALTSVERZEICHNIS / TABLE OF CONTENT

Seite / Page

ALLGEMEIN / IN GENERAL

2 - 3

HAUPTMERKMALE / MAIN FEATURES

4

DRÜCKE UND VERBRÄUCHE / PRESSURES AND  
CONSUMPTIONS

5 - 6

SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

7 - 19

EIGENE NOTIZEN / OWN NOTES

20 - 21

ALLGEMEIN / IN GENERAL

Schneiddüsen Typ:  
Cutting Nozzle Type:



OCL 10  
OCL 12  
OCL 26  
OCL 36, OCL 36P \*)  
OCL 40, OCL 40P \*)  
OCL 51  
OCL 61

OCH 32  
OCH 35  
OCH 39  
OCH 41



\*) = P bedeutet geeignet zum Schneiden mit Eisenpulver  
P means suitable for cutting with iron powder

Wir erweitern kontinuierlich unsere Produktpalette  
Our product range is constantly expanding

Wir nutzen unsere jahrzehntelange Erfahrung auf dem Gebiet der Schneiddüsen und liefern ein Produkt mit hervorragenden Eigenschaften.

Die OCL und OCH Schneiddüsen überzeugen unter anderem mit einer ausgezeichneten Schnittflächen- und Schnittkantenqualität, einer schmalen Schneidfuge, einer hohen Schneidgeschwindigkeit und einer langen Lebensdauer.

Die Angaben in dieser Broschüre dienen als Leitfaden. Verschiedene Faktoren können das Schneidergebnis beeinflussen. Ein hohes Kohlenstoff-Äquivalent oder ein hoher Siliziumanteil können die Schneidgeschwindigkeit beeinflussen oder Risse im Schneidbereich verursachen.

We use our decades of experience in this field and deliver a product with outstanding characteristics.

The OCL and OCH cutting nozzles convince among others with excellent surface and cutting edge quality, small cutting kerf, high cutting speed and a long service life.

The information contained in this booklet serve as a guide. Various factors may influence the cutting result. High carbon equivalent (CE) or high silicon may influence the cutting speed or form cracks in the cutting area.

# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

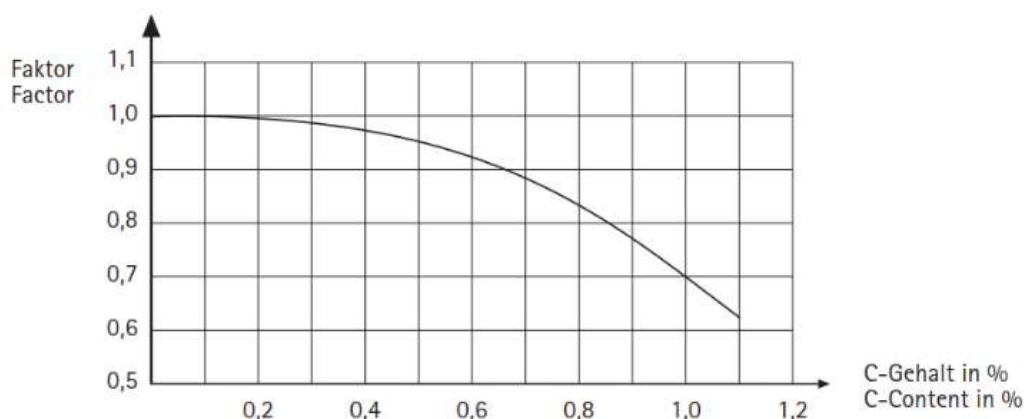
## ALLGEMEIN / IN GENERAL

Wie auf dem Diagramm unten dargestellt beeinflusst das Kohlenstoff-Äquivalent die Schneidleistung. Je höher das Kohlenstoffäquivalent (CE), desto größer der Einfluss auf die Schneidgeschwindigkeit.

Der Wert aus den Schneiddiagrammen muss mit dem Faktor gemäß dieser Tabelle multipliziert werden.

As shown on the diagram below, CE influences the cutting performance. The higher the CE, the more the cutting speed will be affected.

The value from the cutting diagrams has to be multiplied by the factor in accordance to this table.



CE kann wie folgt berechnet werden:

CE can be calculated as follows:

$$CE = C + Mn/6 + Cr/5 + Mo/4 + V/4 + Ni/15 + Cu/15$$

Ob ein Stahl geschnitten werden kann hängt nicht nur vom Kohlenstoffäquivalent ab, sondern von der Wechselwirkung zwischen allen Legierungsbestandteilen. Es gibt Grenzen für Legierungsbestandteile, daher kontaktieren Sie uns im Zweifelsfall.

Bei einem bestimmten Wert muss mit Eisenpulver geschnitten werden.

Bei Edeltählen und dem Einsatz von Eisenpulver reduziert sich die Schneidgeschwindigkeit um ca. 35%.

Whether a steel can be cut depends not only on the carbon content, but from the interaction between all of the alloying elements. There are limits for alloy components, therefore please contact us in any doubt.

At a certain value cutting must be done with iron powder.

When cutting stainless steels and using iron powder the cutting speed reduces by approx. 35%.

**HAUPTMERKMALE / MAIN FEATURES**

Düse	Schneiddicke	Sauerstoffdruck	Düsenabstand	Schnittfuge	Lautstärkepegel (1,5m Abstand)	Geeignet für den Einsatz mit den Brennern Typ
Nozzle	Cutting thickness	Oxygen pressure	Nozzle distance range	Cutting kerf	Noise level (1.5m distance)	Suitable for the use with the torches type
<b>OCL 10</b>	25 – 500mm	10 bar	120 – 165mm	6 – 7mm	100 – 106 dBA	OCC, COA
<b>OCL 12</b>	25 – 500mm	12 bar	120 – 165mm	5 – 7mm	100 – 106 dBA	OCC, COA
<b>OCL 26</b>	50 – 400mm	15 bar	120 – 165mm	5 – 6.5mm	100 – 106 dBA	OCT, SB
<b>OCL 36</b>	50 – 500mm	10 bar	120 – 165mm	6 - 7 mm	100 – 106 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK
<b>OCL 36P</b>	50 – 500mm	9 - 11 bar	80 – 120mm	w/o powder 7 mm w/ powder 11 mm	100 – 106 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK
<b>OCL 40</b>	50 – 500mm	9 bar	120 – 165mm	8.5 – 9.5mm	100 – 106 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK
<b>OCL 40P</b>	50 – 500mm	10 bar	120 – 165mm	w/o powder 9 mm w/ powder 13 mm	100 – 106 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK
<b>OCL 51</b>	350 – 650mm	8 bar	120 – 165mm	≥12 mm	100 – 106 dBA	OCT
<b>OCL 61</b>	350 – 800mm	8 bar	120 – 165mm	≤19 mm	100 – 106 dBA	OCC
<b>OCH 32</b>	50 – 300mm	8 – 12 bar	120 – 165mm	5 – 6.5mm	100 – 104 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK
<b>OCH 35</b>	50 – 350mm	8 - 10 bar	120 – 165mm	6 – 7 mm	100 – 104 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK
<b>OCH 39</b>	50 – 500mm	6 - 9 bar	120 – 165mm	8 - 9 mm	100 – 104 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK
<b>OCH 41</b>	50 – 500mm	10 – 14 bar	120 – 165mm	5 – 6mm	100 – 104 dBA	OCT, OCA, OCS SB, SBK

# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

## DRÜCKE UND VERBRÄUCHE / PRESSURES AND CONSUMPTIONS

		Heizen / Heating						Schneiden / Cutting	
		Erdgas / Natural gas		Propan / Propane		Koksgas / COG		bar	Nm <sup>3</sup> /h
		bar	Nm <sup>3</sup> /h	bar	Nm <sup>3</sup> /h	bar	Nm <sup>3</sup> /h		
<b>OCL10</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	19	2.5	19	3.0	22	10	56
	Gas / Gas	1.5	21	0.8	9	2.0	31		
<b>OCL 12</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	19	3.5	19	3.0	22	12	58
	Gas / Gas	1.5	21	0.8	9	2.0	31		
<b>OCL 26</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	19	2.5	19	3.0	22	15	52
	Gas / Gas	1.5	21	0.8	9	2.0	31		
<b>OCL 36</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	19	2.5	19	3.0	22	10	58
	Gas / Gas	1.5	21	0.8	9	2.0	31		
<b>OCL 36P</b>	Sauerstoff / Oxygen	1.8	14	1.8	14	2.3	17	10	58
	Gas / Gas	1.1	20	0.5	8	1.4	25		
<b>OCL 40</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	19	2.5	19	3.0	22	9	64
	Gas / Gas	1.5	21	0.8	9	2.0	31		
<b>OCL 40P</b>	Sauerstoff / Oxygen	1.8	16	1.8	16	2.3	20	10	64
	Gas / Gas	1.1	28	0.5	10	1.4	36		
<b>OCL 51</b>	Sauerstoff / Oxygen	1.7	12	1.7	12	1.9	17	8	84
	Gas / Gas	1.4	25	0.7	10	1.5	30		
<b>OCL 61</b>	Sauerstoff / Oxygen	1.7	12	1.7	12	1.9	17	8	100
	Gas / Gas	1.4	25	0.7	10	1.5	30		

**DRÜCKE UND VERBRÄUCHE / PRESSURES AND CONSUMPTIONS**

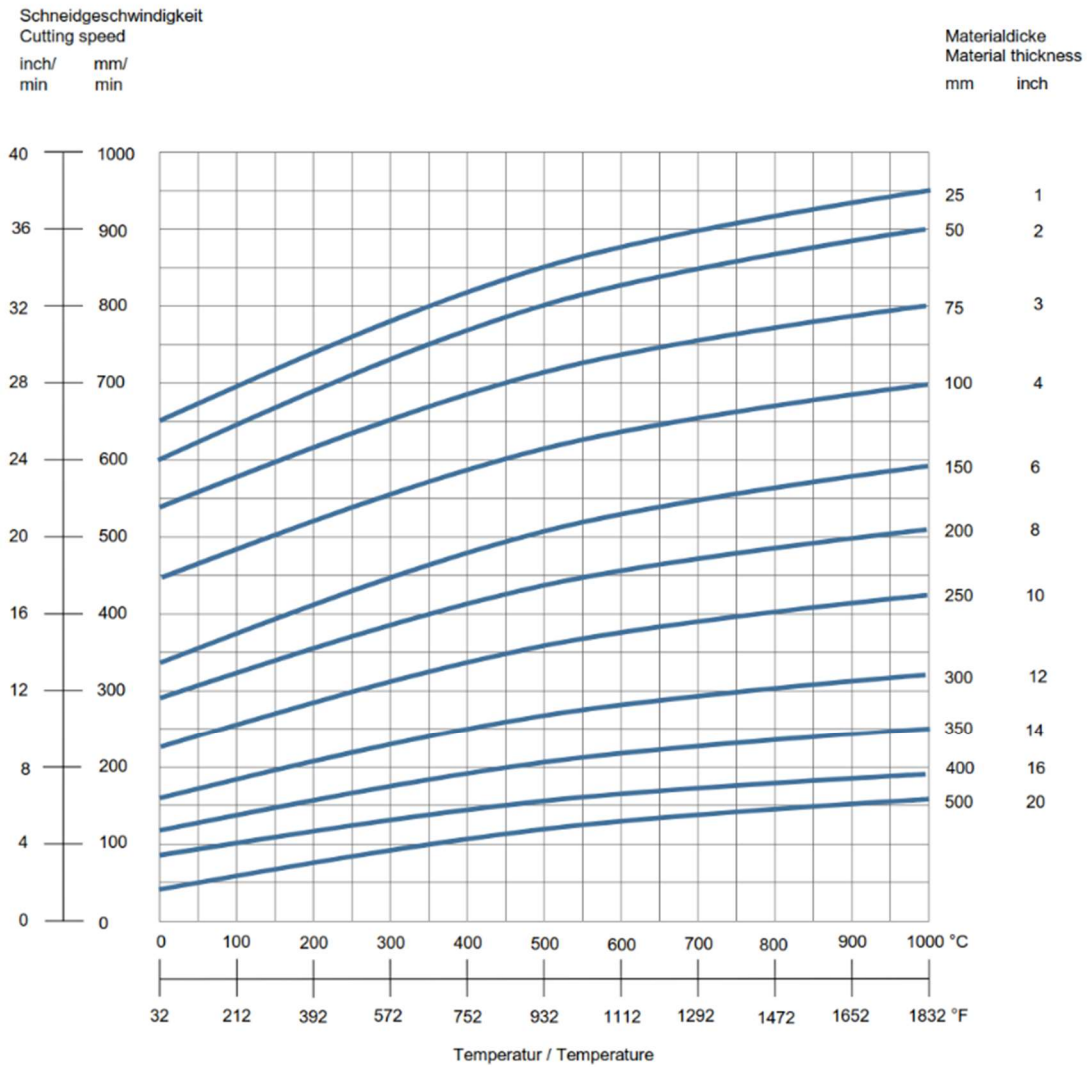
		Heizen / Heating						Schneiden / Cutting	
		Erdgas / Natural gas		Propan / Propane		Koksgas / COG		bar	Nm³/h
		bar	Nm³/h	bar	Nm³/h	bar	Nm³/h		
<b>OCH 32</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	14	2.5	14	3.0	17	12	53
	Gas / Gas	1.5	17	0.8	7.5	2.0	23		
<b>OCH 35</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	14	2.5	14	3.0	17	10	53
	Gas / Gas	1.5	17	0.8	7.5	2.0	23		
<b>OCH 39</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.5	10	2.5	14	3.0	17	9	53
	Gas / Gas	1.5	13	0.5	8	2.0	23		
<b>OCH 41</b>	Sauerstoff / Oxygen	2.0	11	1.6	9	3.0	17	14	46
	Gas / Gas	1.5	15	0.6	6	2.0	23		

# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

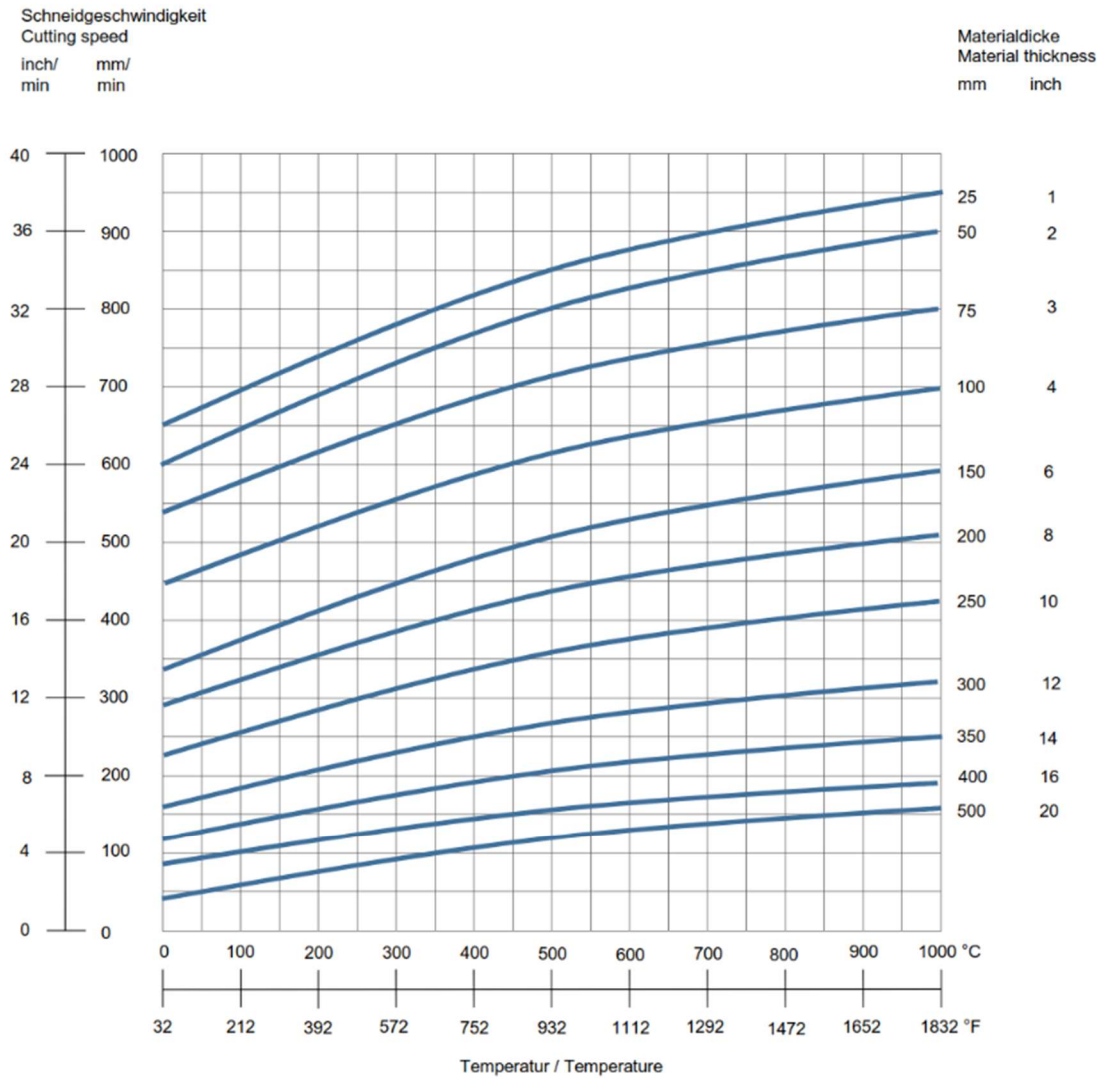
## SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

### OCL 10



**SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS**

**OCL 12**



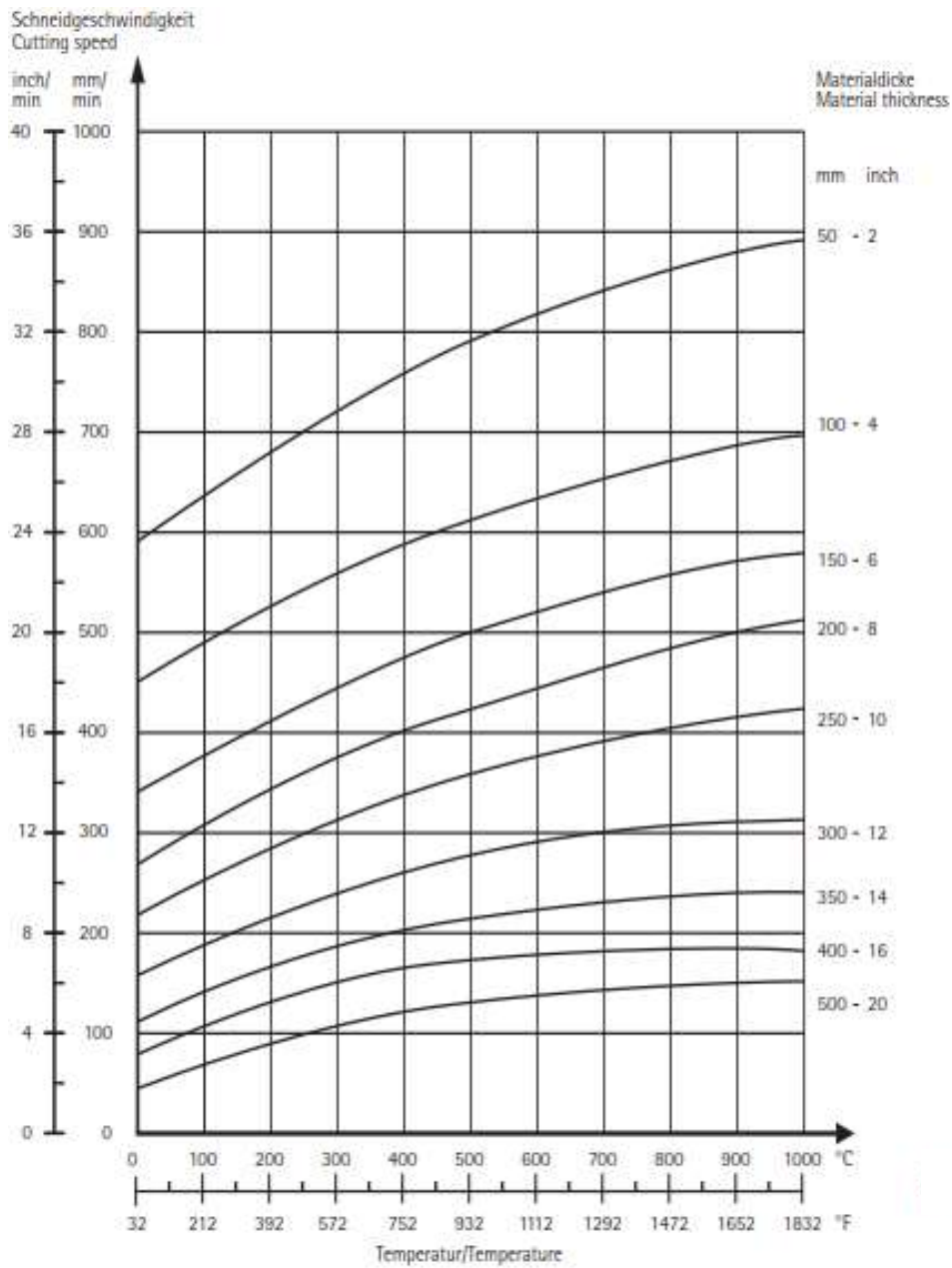


# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

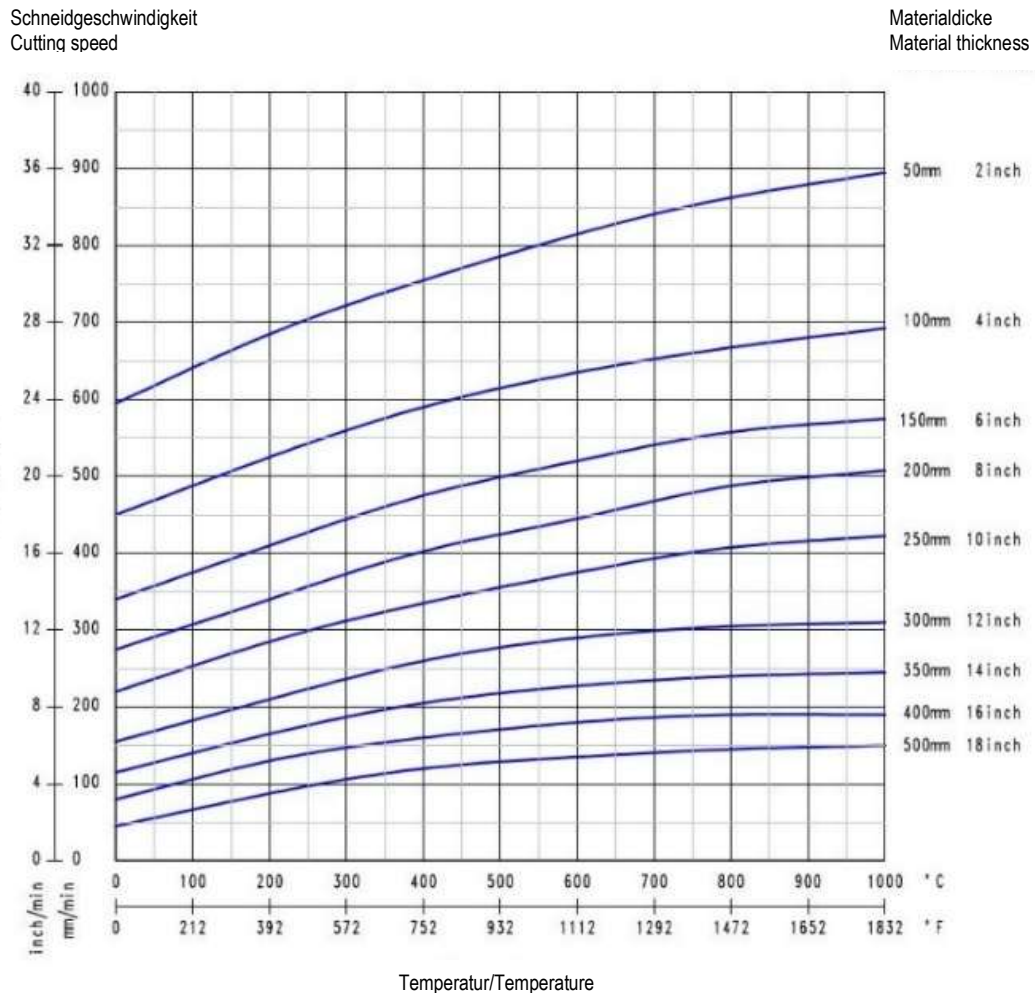
## SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

OCL 26



**SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS**

**OCL 36**

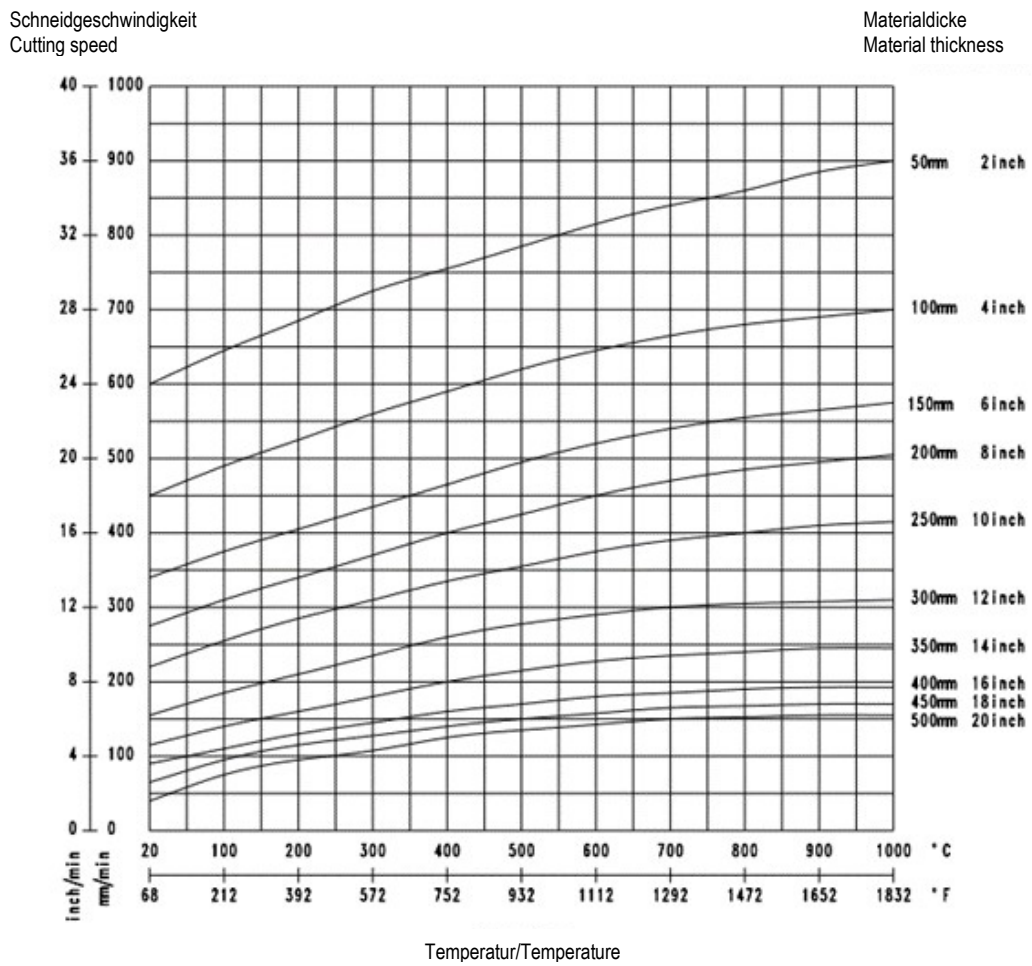


# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

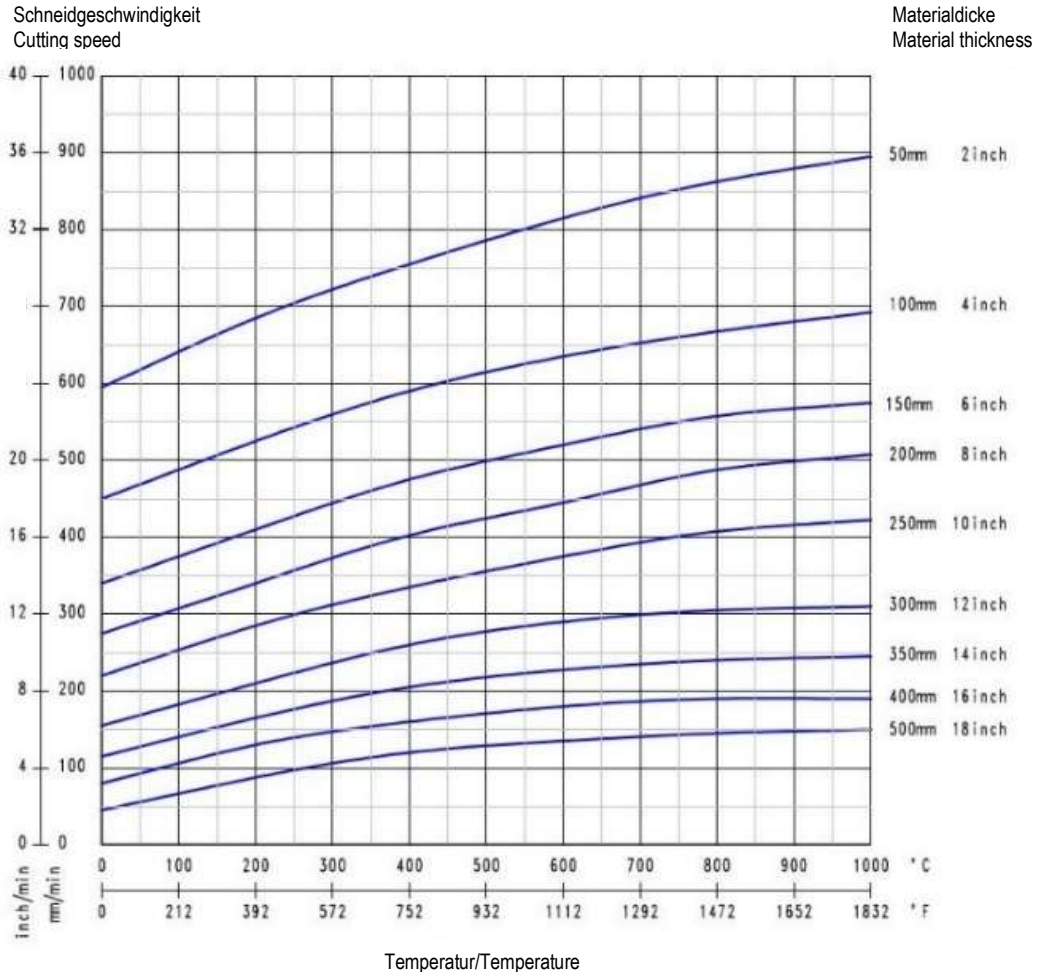
## SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

### OCL 36 P



**SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS**

**OCL 40**

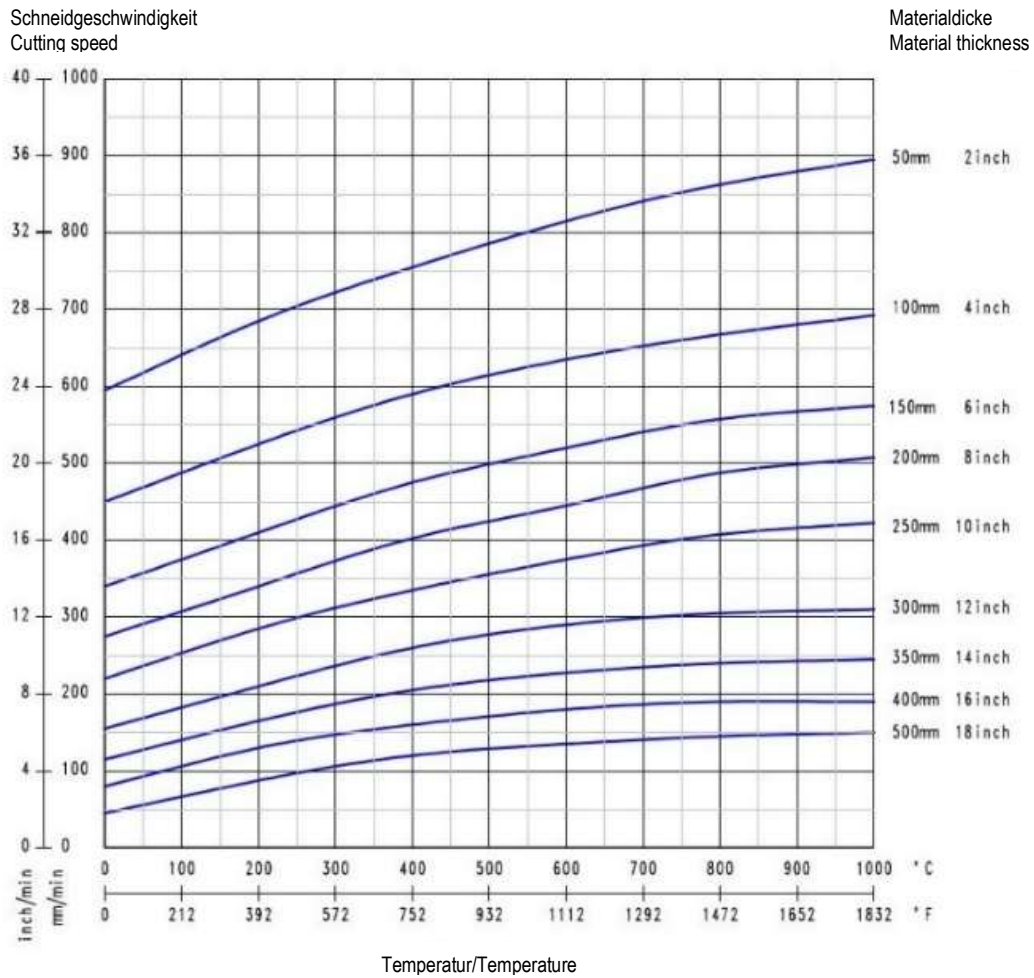


# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

## SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

### OCL 40 P

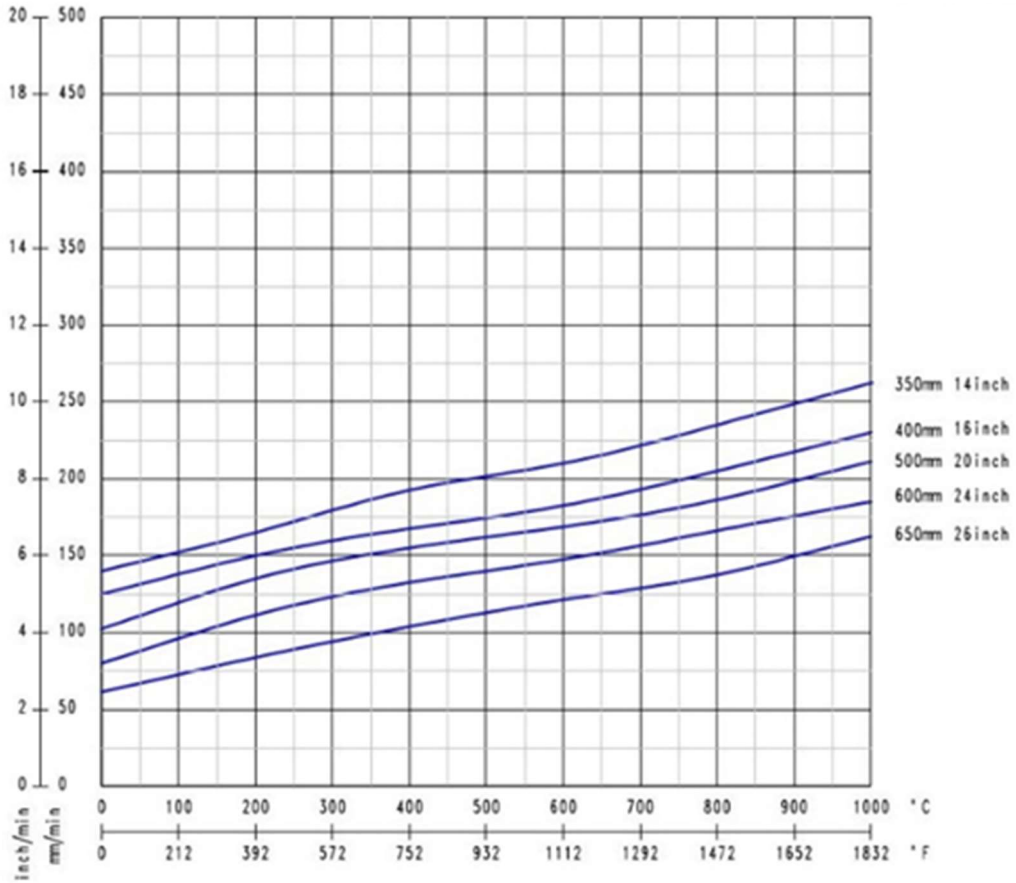


SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

OCL 51

Schneidgeschwindigkeit  
Cutting speed

Materialdicke  
Material thickness



Temperatur/Temperature

# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

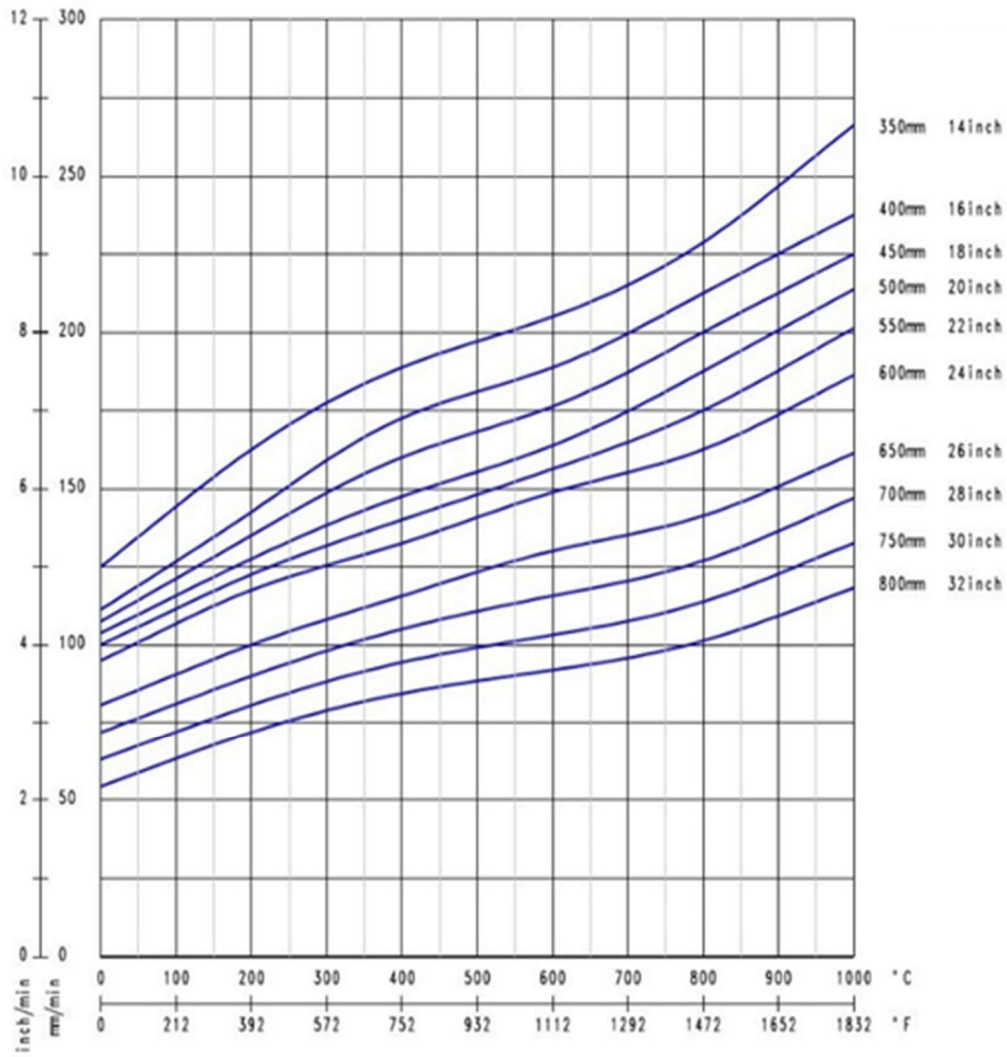
Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

## SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

### OCL 61

Schneidgeschwindigkeit  
Cutting speed

Materialdicke  
Material thickness



Temperatur/Temperature

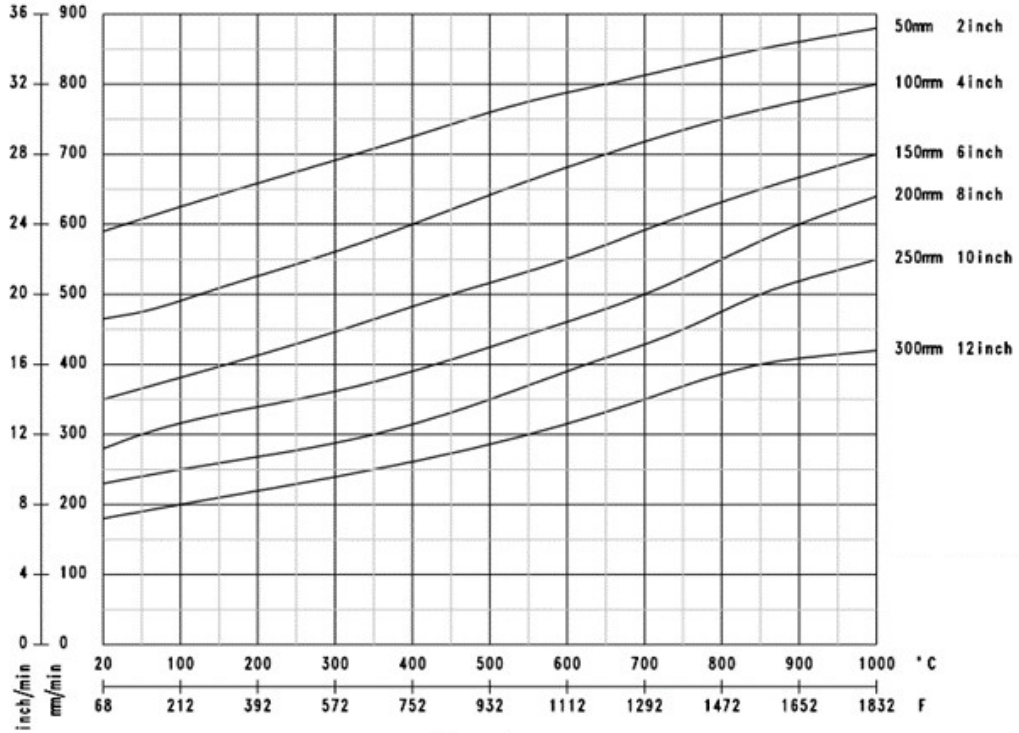


**SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS**

**OCH 32**

Schneidgeschwindigkeit  
Cutting speed

Materialdicke  
Material thickness



Temperatur/Temperature

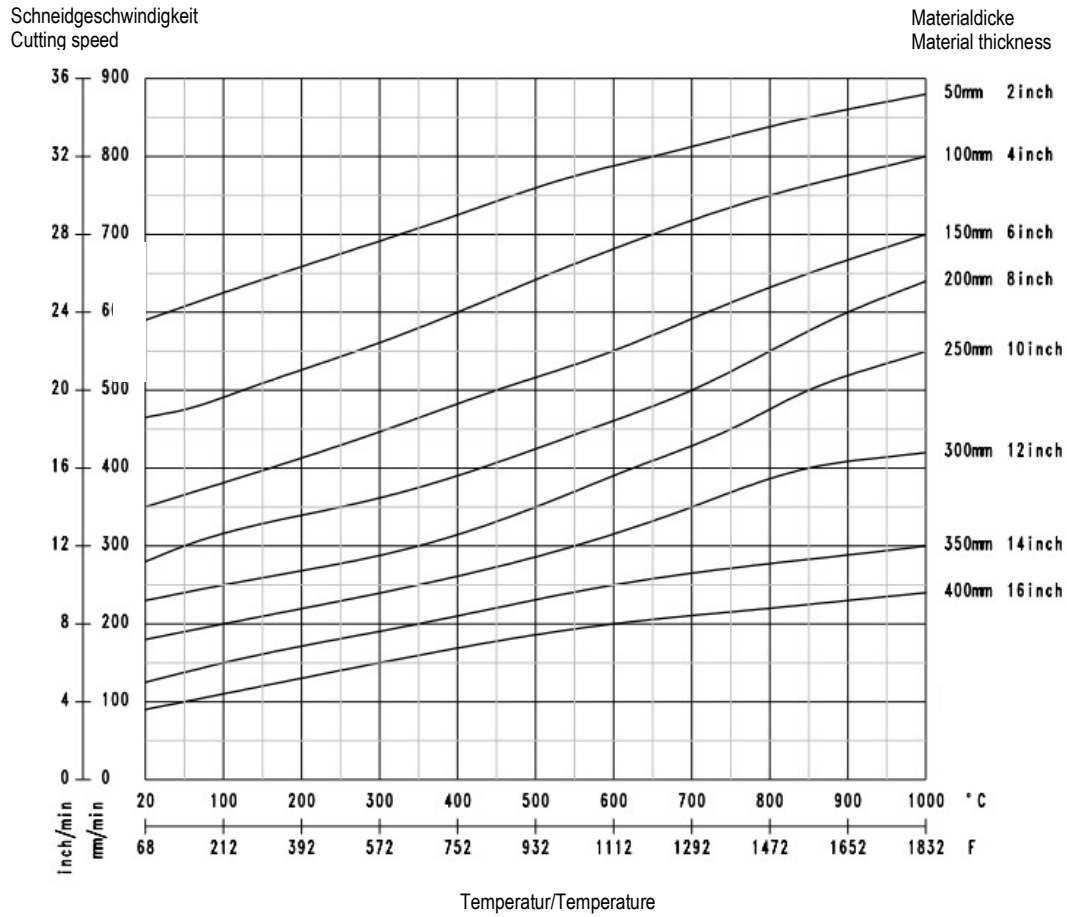


# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

## SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

### OCH 35

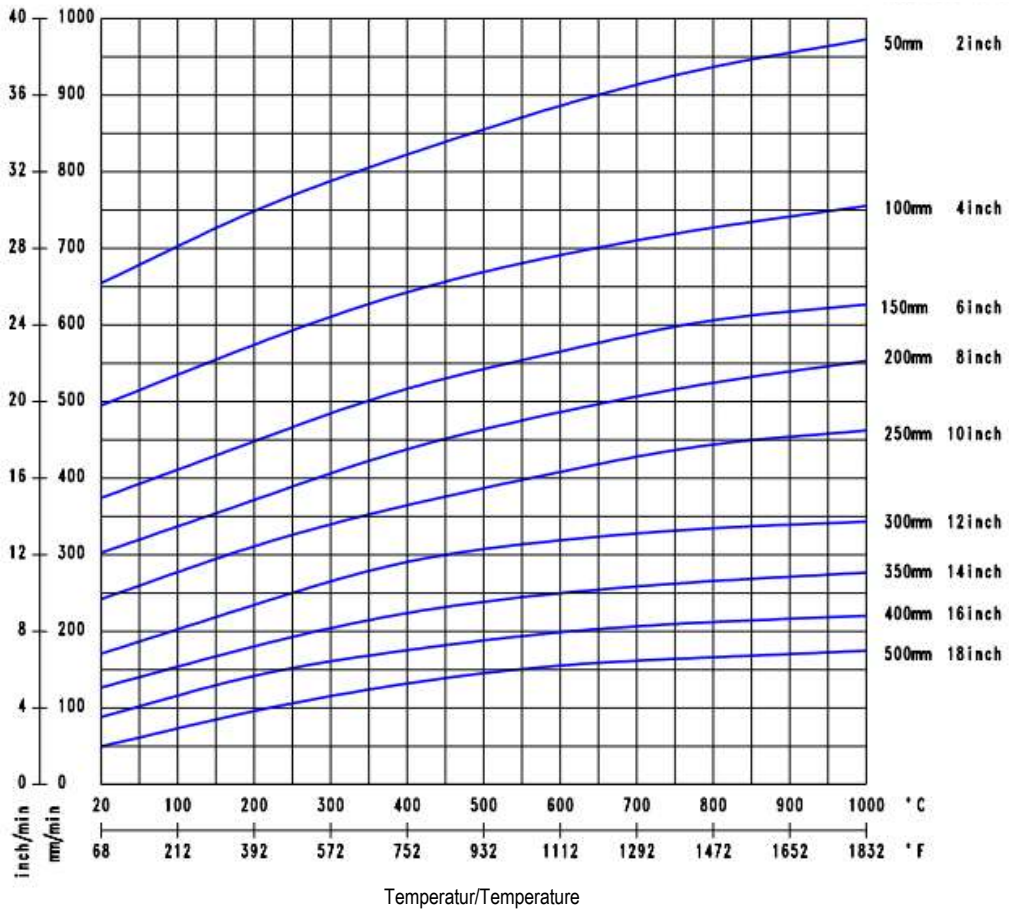


**SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS**

**OCH 39**

Schneidgeschwindigkeit  
Cutting speed

Materialdicke  
Material thickness



# SCHNEIDDÜSEN / CUTTING NOZZLES

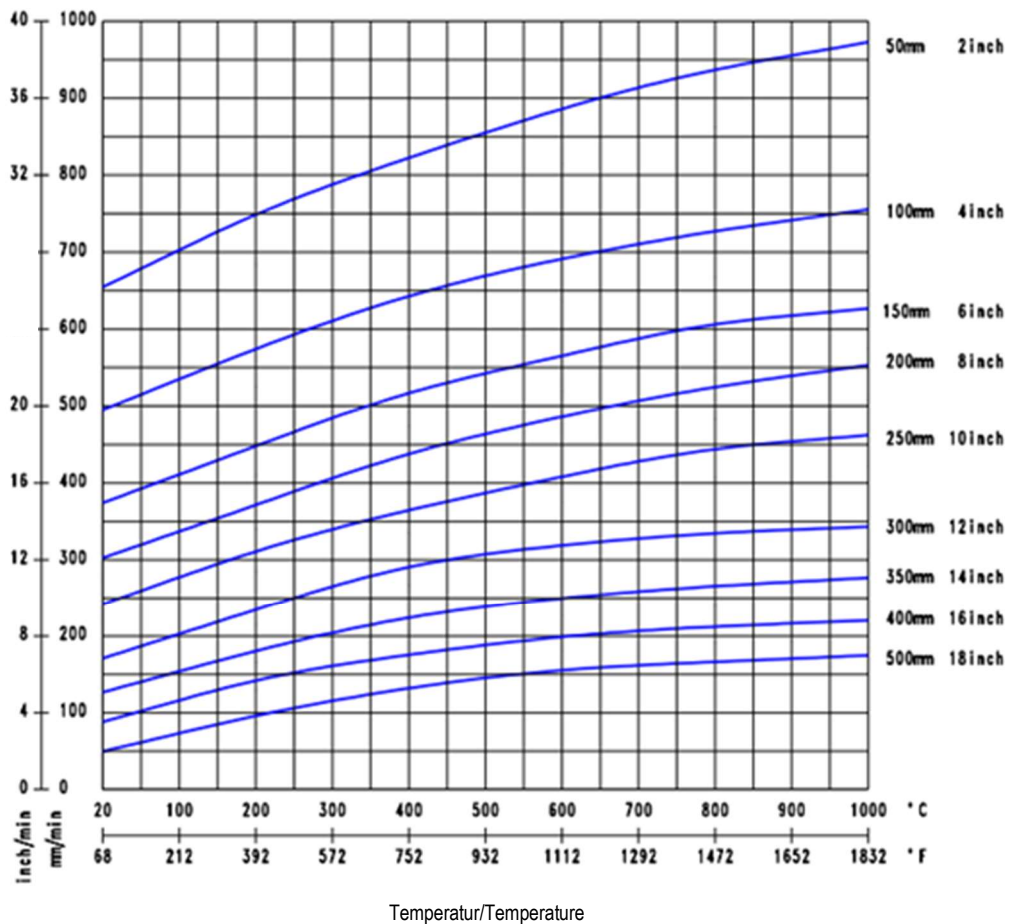
Qualität und Effizienz / Quality and Efficiency

## SCHNEIDDIAGRAMME / CUTTING DIAGRAMS

OCH 41

Schneidgeschwindigkeit  
Cutting speed

Materialdicke  
Material thickness



EIGENE NOTIZEN / OWN NOTES

A large grid area for taking notes, consisting of 20 columns and 30 rows of small squares.



