

## Autogeen snijden

### Algemeen

Een mengsel van zuurstof en acetyleen (beter snijgas als propaan) wordt verbruikt om het metaal tot een ontbrandingstemperatuur te verhitten. Voor staal ligt dit rond de 1100 graden Celsius. Een zuurstofstraal wordt aansluitend op de verhitte plaats gericht, waarna een sterke reactie tussen het metaal en de zuurstof wordt gestart, wat uiteindelijk resulteert in de vorming van een oxide of slak. De zuurstofstraal blaast de slak weg, waardoor de straal uiteindelijk door het materiaal heen snijdt. De snijdsnelheid en de smeltkwaliteit worden voor een groot gedeelte door de zuiverheid van de zuurstof bepaald.

### *Waarom geen rvs/ non-ferro Autogeen snijden?*

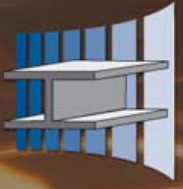
Omdat rvs en non-ferro materiaal en slak oxide vormen, waarvan het smeltpunt ver boven dat van het basismateriaal ligt, zijn deze zonder een kunstgreep niet met het autogeen proces te snijden. (uiteraard wel plasmasnijden)

### **Autogeensnijden heeft een aantal specifieke eigenschappen die het gebruik erg voordelig maken:**

- \* Traditioneel snijproces voor laag gelegeerd staal.
- \* Voor verticale snedes en afschuinen (lasvoorbereiding).
- \* Meest effectieve technologie van de toekomst voor gemechaniseerd autogeen snijden met de hoogste snijkwaliteit bij materiaaldiktes tot 300 mm.
- \* Grote diktes/enkelstuks series/flexibel/contourvrijheid

De Cromvoirtse heeft een moderne autogeen snijmachine staan. Deze machine wordt volledig computer gestuurd. Tekeningen worden m.b.v. moderne software omgezet in snijfiles. Hierbij wordt rekening gehouden met materiaalsoorten, diktes, aantallen, levertijden etc.





# "DE CROMVOIRTSE" STAAL SERVICECENTER

## Technische data

Afmetingen	6000x2000mm
Snijbereik dikte staal	10-300mm
Levertijd	2 a 3 werkdagen
Tolerantie	1 – 2 mm.
Kleinste gaten	1 x dikte plaat.
Graveren	Niet mogelijk.
Kenmerk	Kwalitatief beter als Plasma. Is wel iets prijziger.