

Plasmaschneidanlage HiFocus 600i neo

Artikel-Nummer: .11.034.4302

Kjellberg[®]
FINSTERWALDE

- Leistungsstärkstes Hochpräzisions-Plasmaschneidsystem bestehend aus einer HiFocus 360i neo und dem Powermodul 600i sowie externer Kühleinheit
- Unvergleichbare Flexibilität für das CNC-gesteuerte Schneiden aller elektrisch leitfähigen Werkstoffe bis 160 mm sowohl trocken als auch unter Wasser (UWP)
- Empfohlener Schneidbereich von 0,5 bis 120 mm
- Maximale Einstechdicke bis 80 mm (stehend)
- Schneiden, Markieren, Kerben und Körnen mit dem gleichen Plasmabrenner und ohne Verschleißteilwechsel, unter Verwendung der Plasmagas-Regeleinheit FlowControl 3-600
- CNC-gesteuertes Schneiden mit Plasma-Maschinenbrenner und wahlweise Verwendung von Sauerstoff, Stickstoff oder Argon/Wasserstoff als Plasmagas
- Flexibler Einsatz an 2D- und 3D-CNC-Führungseinheiten, wie Brennschneidmaschinen, Roboter und Rohrschneidmaschinen
- Contour Cut garantiert hohe Maßhaltigkeit und Wiederholgenauigkeit der Zuschnitteile
- Hohe Lebensdauer der Verschleißteile durch Zweitgaszündung und düsenschonendes Einstechen mit Wirbelgastechologie
- Ideale Plasmaschneidmaschine für Lohnzuschneider, Stahlproduzenten und -händler



neo
neu - effizient - original

neo rechnet sich

Plasmaschneiden wird noch effizienter:

- Beste Qualität (Contour Cut)
- + Hohe Geschwindigkeit (Contour Cut Speed)
- + Lange Lebensdauer (Kupferkatoden)
- = Geringe Kosten

Contour Cut und Contour Cut Speed

Plasmaschneidtechnologien optimiert zum Schneiden von Konturen in Baustahl

- Präzises Plasmaschneiden von Konturen mit Contour Cut (CC) und bis 50 % schneller mit Contour Cut Speed (CCS)
- Hohe Schnittqualität und Konturtreue
- Geringe Winkelabweichungen und glatte Schnittflächen
- Sehr gute Wiederhol- und Maßgenauigkeit
- Keine zeitaufwendige Nachbearbeitung - hohe Produktivität und geringe Kosten



Plasmaschneidanlage HiFocus 600i neo

Artikel-Nummer: .11.034.4302

Kjellberg®
FINSTERWALDE

Plasmapbrenner PerCut 611M

- Schnellwechselkopf für schnelles und komfortables Bestücken
- Bedeutend geringerer Gasverbrauch als der Wettbewerb durch effektive Flüssigkeitskühlung bis zur Düsenspitze
- Fasenschneiden bis 50 Grad mit Standardverschleißteilen
- Schneiden und Markieren mit den gleichen Verschleißteilen



Gassteuerung

Einsatz einer automatischen Gaskonsole FlowControl 3-600 für die automatische Regelung der Gasmengen anhand der Materialgüte und Materialstärke über integrierte Datenbanken.



Technische Daten

Stromquelle	HiFocus 600i neo	
	HiFocus 360i neo UWP	Power Modul neo
Netzanschluss	3 x 400 V, 50 Hz*	
Max. Anschlussleistung	104 kVA	87 kVA
Netzsicherung, träge	160 A	160 A
Schutzart	IP 22	
Leerlaufspannung	365 V	358 V
Schneidstrom	10 – 600 A (100 % ED)	
Markierstrom	5 – 50 A (100 % ED)	
Schneidbereich für Baustahl		
• Maximal	160 mm	
• Empfohlen	0,5 – 120 mm	
Schneidbereich für Edelstahl		
• Maximal	160 mm	
• Empfohlen	1,0 – 120 mm	
Max. Einstechdicke	80 mm	
Abmessungen (L x B x H)	1030 x 680 x 1450 mm (2x)	
Masse	519 kg	491 kg

Plasma-Maschinenbrenner	PerCut 611M
Einspanndurchmesser	50,8 mm
Plasmagase	O ₂ , N ₂ , Luft, Ar, H ₂ , F5 (95 % N ₂ , 5 % H ₂)
Markiergase	Ar
Wirbelgase	O ₂ , N ₂ , Luft, F5 (95 % N ₂ , 5 % H ₂)

Anmerkung: Alle angegebenen Schneid- und Einstechdicken sind sowohl vom Material als auch von der Schneidtechnologie und vom Führungssystem abhängig.

*Andere Spannungen auf Anfrage

Unsere Produkte zeichnen sich durch hohe Qualität und Zuverlässigkeit aus. Änderungen bezüglich Technik und/oder Design vorbehalten.
Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Kjellberg Finsterwalde Plasma und Maschinen GmbH • D-03238 Finsterwalde • Oscar-Kjellberg-Straße 20
Tel.: +49 3531 500-0 • Fax: +49 3531 500-227 • E-Mail: plasma@kjellberg.de • Internet: www.kjellberg.de