

# minden vágási feladathoz Plazmavágó technológia

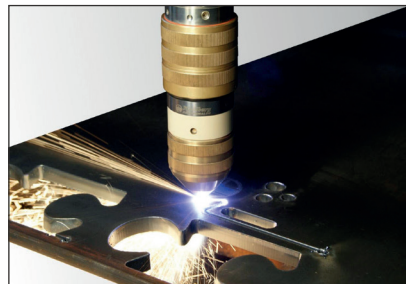
A Kjellberg Finsterwalde – egy régi tradíciókra visszatekintő vállalat – széles termékskáláját kínálja olyan CNC-vezérelt és kézi plazmavágáshoz, amely megfelel a különféle igényeknek és követelményeknek. A Németországban gyártott termékekkel a felhasználók nem csak modern berendezést kapnak, hanem birtokukba kerül a legújabb plazmavágási technológia is.



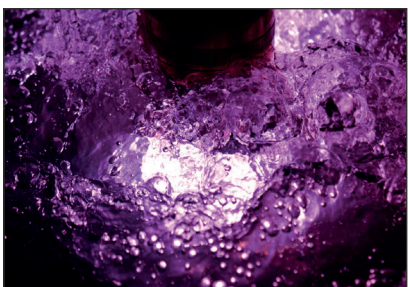
2D plazma



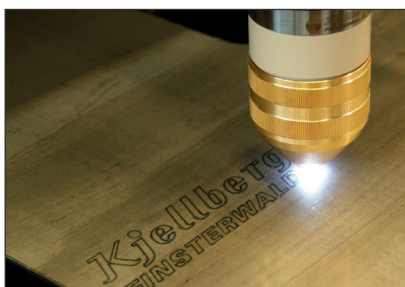
3D plazma



Contour Cut



Víz alatti plazma



Jelölés



Kézi plazma

## Precíz és hatékony plazmavágás a HiFocus segítségével

- ✓ A HiFocus sorozat modern, nagy precizitású plazmavágó rendszerei a legmagasabb szintű plazmavágást képviselik. 10 A és 440 A közötti áramtartományával a HiFocus sorozat 0,5 mm és 120 mm közötti vágási tartománnyal rendelkezik.
- ✓ Az egyenes, a kontúr és az akár 50°-os ferde vágásokon kívül a **HiFocus 130**, a **HiFocus 161i**, a **HiFocus 280i**, a **HiFocus 360i** és a **HiFocus 440i** plazmavágó rendszerek használhatók jelölésre, bemetszésre és lyukasztásra is.
- ✓ A gyakran változó vágási feladatokhoz, mint például különböző anyagok vagy anyagvastagságok vágása esetén a HiFocus 280i, a HiFocus 360i és a HiFocus 440i plazmavágó rendszerek jelentik a tökéletes megoldást a száraz plazmavágásra, valamint víz alatti plazmavágásra.
- ✓ A HiFocus rendszerek kombinálhatók a piacon elérhető összes CNC- és robotvezérelt rendszerrel.

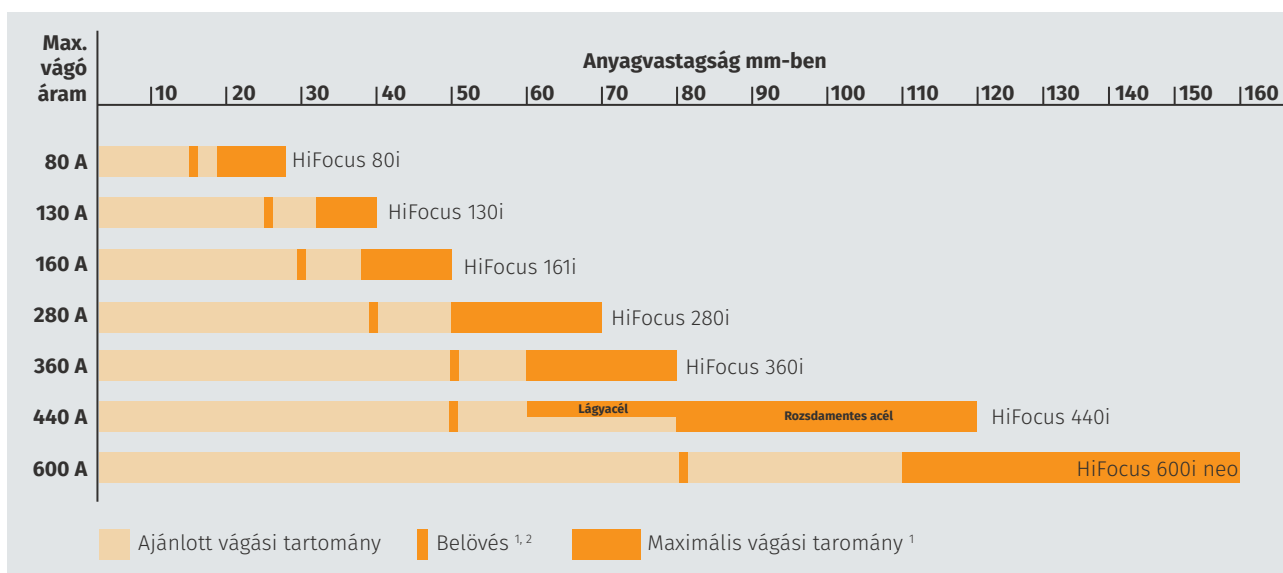
## Precízió a részletekben

Ma a **Contour Cut – a HiFocus** továbbfejlesztett technológiája precíz kontúrok lágy acélba történő vágásához – meghatározza, hogy mi számít korszerűnek. A Contour Cut az új **HiFocus 130i** és **HiFocus 440i** közötti rendszerek standard eleme.

Az egyenes vágási felületek és az éles vágások csökkentik az időigényes utókezelés szükségességét. Ennek eredményeképpen nő a termelékenység, miközben csökkennek a költségek.

A **Contour Cut** és a **Contour Cut Speed** alapfelszereltségként megtalálható az összes **PerCut 200-211** és **PerCut 440-451** plazmapisztollyal rendelkező **HiFocus neo** egységben. A régebbi HiFocus rendszert használó ügyfelek is egy átalakítással **frissíthetik berendezéseiket** a Contour Cut rendszerre.

## A HiFocus család paramétereit



<sup>1</sup> Az adatok a vágandó anyagoktól és azok összetételétől függenek. <sup>2</sup> Figyelje a belövési technológiát!

Tápegység forrás	HiFocus 80i	HiFocus 130	HiFocus 161i	HiFocus 280i	HiFocus 360i	HiFocus 440i	HiFocus 600i neo
Hálózati feszültség <sup>3</sup>	3~, 400 V, 50 Hz						
Biztosító, lassan kioldó	25 A	50 A	50 A	100 A	125 A	200 A	
Csatlakoztatott terhelés	17 kVA	32 kVA	28 kVA	67 kVA	87 kVA	127 kVA	93 kVA
Vágóáram tartomány 100%-on, egyenáram	10 - 80 A	20 - 130 A	10 - 160 A	10 - 280 A	10 - 360 A	10 - 440 A	100-300 A
Jelölőáram	-	16 A	5 - 25 A	5 - 50 A	5 - 50 A	5 - 50 A	-
Méretetek (H x Sz x Ma)	970 x 510 x 970 mm	960 x 540 x 1050 mm	985 x 570 x 1140 mm	1030 x 680 x 1450 mm			
Tömeg	161 kg	251 kg	206 kg	505 kg	517 kg	589 kg	
Plazmagázok	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub> , F5*	O <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub> , F5*	O <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub> , F5*	
Jelölőgáz	-	Ar	Ar	Ar	Ar	Ar	
Örvénygázok	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , levegő, F5*	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , levegő, F5*	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , levegő, F5*	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , levegő	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , levegő	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , levegő	

<sup>3</sup> Más feszültségek és frekvenciák kérésre. \* Formáló gáz F5 (95 % N / 5 % H)

# kis méretű, precíz plazmavágó rendszer

## HiFocus 80i



### A rendszer funkciója és tervezése

Ez egy modern, mikroprocesszor által vezérelt rendszer, melyet az autópárhuzamban is széles körben használnak és amely a jól bevált kapcsoló inverter technológián alapul. Ennek működési spektruma 10A-tól 80A-ig terjed vagy 25mm-ig megszakított vágás esetén.

A kiváló ár-teljesítmény aránynak köszönhetően a HiFocus 80i kiváló eszköz a középvállalkozások számára is.

A HiFocus 80i 0,5 mm és 25 mm közötti vastagságú anyagok vágására alkalmas.

A HiFocus 80i nagyfokú flexibilitást garantál a kisebb vezérlőrendszerek és robotok esetén is, széles körű felhasználási lehetőségekkel. Robotok számára a HiFocus 80i-Robo speciális rendszer konfigurációt ajánljuk.




### A HiFocusPLUS technológiai előnyei

- Minimális gáz- és energiafogyasztás a plazma ív fokozott energiasűrűsége miatt
- Kiváló vágásminőség
- Alacsony merőlegességi és dőlésszög tolerancia
- Kiváló kontúrponthosszú éles szélek és rádiuszok esetén
- Alacsony hő input és anyagvetemedés
- Flexibilis vágófolyamat beállítások a szükséges paraméterekhez
- Optimális folyamat kontroll a vágási áramellátás gyors és megszakítás nélküli beállítása által
- A gázadagolás individuális, kézi beállítása PGE3-HM plazma gáz vezérlőegység révén
- Analóg vagy soros interface a robotok CNC vezérléséhez
- Soros adattranszfer a PC-hez, diagnosztikai célokra
- Optimális vágás a beállítható áramellátásnak köszönhetően

## A sokoldalú plazmavágó technológia

A PerCut plazmavágók új generációját a HiFocus technológia magas szintű követelményeihez igazodva fejlesztettük ki. Garantálják a plazmaív nagyobb energiasűrűségét a gázörvénylés optimalizálása és a kisebb fúvókaátmérők révén. A különböző plazma vágófejek sokoldalú felhasználhatóságot tesznek lehetővé.

A standard PerCut 80 plazma vágófej mellett a gyorsan felszerelhető, bajonett kapcsolószerkezettel ellátott PerCut 90 vágófej is biztosítja a könnyű kezelhetőséget és a tervezett leállások minimalizálását.

-  Gyors technológiaváltás a vágófejek gyors cseréje révén
-  A fogyóeszközök kényelmes, gyors cseréje
-  Gyors árambeállítás a különböző vastagságú anyagok vágására

Három dimenziós alkatrészek vagy ferde vágás esetén 45°-ig a PerCut 160 plazma vágófejet ajánljuk (kapható 60° vagy 90° fokban beállított vágófejjel is PerCut 170 néven), melynek megerősített tengelye a lehető legjobb feltételeket biztosítja a robot-vezérelt háromdimenziós vágásokhoz, mely az autóiparban is igen elterjedt.

## Műszaki adatok

Tápegység forrás	HiFocus 80i
Vágóáram tartomány	10-80 A (100% egyenáram)
Hálózati feszültség	3x400 V, 50 Hz
Biztosíték, lassan kioldó	25 A
Csatlakoztatott terhelés	17 kVA
Nyitott áramköri feszültség	400 V
Gyújtás	Nagy feszültség
Érintésvédelmi osztály	IP 22
Szigetelési osztály	F
Méret (MxSZxMé)	1000x510x1020 mm
Tömeg	161 kg

Plazma égő	PerCut 80/PerCut 90
Sztenderd változat	PerCut 80
Gyorscserélős rendszer	PerCut 90
Vágóáram	max. 100 A
Rögzítés átmérője	
PerCut 80	44 mm
PerCut 90	50 mm
Tömeg (1,5 mm égővel)	3,8 kg
Hűtés	coolant „Kjellfrost”
Plazmagázok	O <sub>2</sub> , Levegő, N <sub>2</sub>
Örvénygázok	O <sub>2</sub> , Levegő, N <sub>2</sub> , formáló gáz

Anyag	Lágy acél			Edzett acél		Alumínium	
	Maximális vágási sebesség <sup>1</sup>	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)
Anyagvastagság (mm)	0,5	20	5000	-	-	-	-
	1	20	3500	30	5000	35	3800
	2	50	2600	55	4000	35	2600
	3	50	2200	55	2600	35	2300
	4	50	4500	60	2200	50	1500
	5	50	3500	60	2000	50	1400
	6	80	3200	60	1800	50	1300
	8	80	2600	-	-	50	1300
	10	80	2300	-	-	-	-
	12	80	1700	-	-	-	-
	15	80	1200	-	-	-	-
	20	80	600	-	-	-	-
	25	80	200	-	-	-	-

<sup>1</sup> A felsorolt vágási sebességek az anyag jellemzőitől, a gázok beállításától a vezérlőrendszerrel és a fogyó alkatrészek tulajdonságaitól függenek. Ezek figyelembevételével szükséges lehet a vágási sebességet megváltoztatni.

# vágás és jelölés a Contour Cut-tal

## HiFocus 130 neo



### Előnyei

- ✓ Az összes elterjedt vezérlőrendszerrel használható, mint a CNC-vezérelt rendszerek, a csővágó berendezések és a robotok.
- ✓ Az automatikus gázadagoló egységnek köszönhetően kiváló sorozatos vágásminőség.
- ✓ Az égőfejek hosszabb élettartama
- ✓ A nagyobb vágási sebesség csökkenti a méterenkénti vágási költségeket
- ✓ Szinte sorjamentes vágás, minimális utómunka
- ✓ Alacsony merőlegesség és felületi érdesség

### neo: új, hatékony, eredeti

A HiFocus neo lehetővé teszi az elektromos vezető anyagok nagy sebességű vágását kiváló minőségben alacsony folyamatköltséggel. A technológia optimalizációjának köszönhetően az égők védve vannak és a plazma vágási folyamat hatékonyabb.

A precíziós HiFocus 130 neo egység 0.5 és 40 mm közötti vastagságú anyagok jelölésére és vágására optimális.

### Alkalmazási területek

- Fém szerkezetek és gépészet
- Acél szerelőcsarnokok
- Acél és épületgépészet
- Üzemek és tartályok kialakítása
- Csővezetékek
- Hajógyártás
- Kereskedelmi járműipar
- Daruk kialakítása
- Szélerőművek

### 50%-kal gyorsabb vágási sebesség

A Contour Cut technológiai szabvány lehetővé teszi a lágyacél precíziós vágását. A Contour Cut-tal kiváló minőségben vághatók kis kontúrok, sűrű hálófelületek és legfőképp kis lyukak az anyagvastagság 1:1-es arányában.

A Contour Cut Speed technológia hasonló minőségben biztosítja a kontúrvágást mintegy 50%-kal nagyobb sebességgel.

## Alkatrészek a flexibilis felhasználáshoz

A Kjellberg plazma vágófejekkel felszerelt PerCut berendezések különleges folyékony hűtőrendszerrel vannak ellátva, mely garantálja az égőfejek hosszú élettartamát, lehetővé téve a gázfogyasztás csökkentését is. Az égőfejek gyorsan cserélhetők, tovább növelve a hatékonyságot. A hegyesszögű kialakítás miatt a nehezen elérhető felületek is jól vágathatók és a ferde vágások is végrehajthatók 50°-os szögig.

## Tartós égőfejek

A Kjellberg hosszú élettartamú égőfejei magas vágási hatékonyságot biztosítanak. A vörösréz katódok tovább növelik az élettartamot és kiváló ár-teljesítmény arányt kínálnak.



## Műszaki adatok

Tápegység forrás	HiFocus 130 neo
Hálózati feszültség <sup>1</sup>	3x400 V, 50 Hz
Biztosíték, lassan kioldó	25 A
Csatlakoztatott terhelés	32 kVA
Vágóáram tartomány (100% d. c.)	20-130 A
Jelölő áram (100% d. c.)	16 A
Méretetek(MxSzxMé)	1000x510x1020 mm
Tömeg	161 kg

<sup>1</sup> Más hálózati feszültségre rendelhető.

Plazma égő	PerCut
Sztenderd változat	PerCut 201
Gyorscserélős rendszer	PerCut 211
Vágási tartomány	0,5 - 40 mm
Rögzítés átmérője	50,8 mm
Plazmagázok	O <sub>2</sub> , Ar/H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>
Jelölő gázok	Ar
Örvénygázok	O <sub>2</sub> , Air, N <sub>2</sub> , F5 <sup>2</sup>

<sup>2</sup> Formáló gáz F5 (95% N<sub>2</sub>, 5% H<sub>2</sub>)

Anyag	Lágy acél		Edzett acél		Alumínium		
	Maximális vágási sebesség <sup>1</sup>	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)
Anyagvastagság (mm)	0,5	20	8000	-	-	-	-
	1	20	5500	55	5500	35	3800
	4	60	4100	80	3200	50	1500
	6	90	3700	130	1700	130	3500
	10	130	3400	130	1400	130	1300
	15	130	1900	130	1100	130	1200
	20	130	1300	130	700	130	1000
	25	130	1000	130	500	130	800
	30	130	500	130	400	130	500

<sup>1</sup> A felsorolt vágási sebességek az anyag jellemzőitől, a gázok beállításától a vezérlőrendszerrel és a fogyó alkatrészek tulajdonságaitól függenek. Ezek figyelembevételével szükséges lehet a vágási sebességet megváltoztatni.

# vágás és jelölés a Contour Cut-tal

## HiFocus 161i neo



### neo: új, hatékony, eredeti

A HiFocus neo rendszerek még magasabb teljesítményszintet kínálnak, kiváló vágási és jelölési minőséggel. A nagy sebesség tovább növeli a teljesítményt és csökkenti a gyártási költségeket. A technológia optimalizációja révén a HiFocus neo hosszabb égőfej élettartamot és konzisztens vágási minőséget garantál. A precíziós HiFocus 161i neo sokféle vágási feladatra használható 0,5 és 50 mm közötti anyagvastagság esetén.

### Alkalmazási területek

- Fém szerkezetek és gépészet
- Acél szerkezetek, szerelőcsarnokok
- Épületgépészet
- Üzemek és tartályok kialakítása
- Csővezetékek
- Hajógyártás
- Kereskedelmi járműipar
- Daruk kialakítása
- Szélerőművek

### Előnyei

- ✓ Az összes elterjedt vezérlőrendszerrel használható, mint a CNC-vezérelt rendszerek, a csővágó berendezések és a robotok.
- ✓ Az automatikus gázadagoló egységnek köszönhetően kiváló sorozatos vágásminőség.
- ✓ Az égőfejek hosszabb élettartama
- ✓ A nagyobb vágási sebesség csökkenti a méterenkénti vágási költségeket
- ✓ Szinte sorjamentes vágás, minimális utómunka
- ✓ Alacsony merőlegesség és felületi érdesség

### 50%-kal gyorsabb vágási sebesség

A Contour Cut technológiai szabvány lehetővé teszi a lágyacél precíziós vágását. A Contour Cut-tal kiváló minőségben vágathók kis kontúrok, sűrű hálófelületek és legfőképp kis lyukak az anyagvastagság 1:1-es arányában. A Contour Cut Speed technológia hasonló minőségben biztosítja a kontúrvágást mintegy 50%-kal nagyobb sebességgel.

## Alkatrészek a flexibilis felhasználáshoz

A Kjellberg plazma vágófejekkel felszerelt Per-Cut berendezések különleges folyékony hűtőrendszerrel vannak ellátva, mely garantálja az égőfejek hosszú élettartamát, lehetővé téve a gázfogyasztás csökkentését is. Az égőfejek gyorsan cserélhetők, tovább növelve a hatékonyságot. A hegyesszögű kialakítás miatt a nehezen elérhető felületek is jól vágathatók és a ferde vágások is végrehajthatók 50°-os szögig.

## Tartós égőfejek

A Kjellberg hosszú élettartamú égőfejei magas vágási hatékonyságot biztosítanak. A vörösréz katódok tovább növelik az élettartamot és kiváló ár-teljesítmény arányt kínálnak.



## Műszaki adatok

Tápegység forrás	HiFocus 161i neo
Hálózati feszültség <sup>1</sup>	3x400 V, 50 Hz
Biztosíték, lassan kioldó	50 A
Csatlakoztatott terhelés	28 kVA
Vágóáram tartomány (100% d. c.)	10-160 A
Jelölő áram (100% d. c.)	5-25 A
Méreték(MxSzxMé)	985x570x1140 mm
Tömeg	206 kg

Plazma égő	PerCut
Sztenderd változat	PerCut 201
Gyorscserélős rendszer	PerCut 211
Vágási tartomány	0,5 - 50 mm
Rögzítés átmérője	50,8 mm
Plazmagázok	O <sub>2</sub> , Ar/H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>
Jelölő gázok	Ar
Örvénygázok	O <sub>2</sub> , Air, N <sub>2</sub> , F5 <sup>2</sup>

<sup>2</sup> Formáló gáz F5 (95% N<sub>2</sub>, 5% H<sub>2</sub>)

Anyag	Lágy acél		Edzett acél		Alumínium	
	Maximális vágási sebesség <sup>1</sup>	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Sebesség (mm/perc)
Anyagvastagság (mm)	0,5	20	6000	-	-	-
	1	20	4200	55	5500	35
	4	60	4100	80	3200	50
	6	90	3700	130	1700	130
	10	130	3400	130	1400	130
	15	130	1900	160	1100	160
	20	130	1300	160	800	160
	25	160	1100	160	600	160
	30	160	800	160	500	160
	40	160	500	160	300	160
50	160	200	160	100	160	

<sup>1</sup> A felsorolt vágási sebességek az anyag jellemzőitől, a gázok beállításától a vezérlőrendszerrel és a fogyó alkatrészek tulajdonságaitól függenek. Ezek figyelembevételével szükséges lehet a vágási sebességet megváltoztatni.



# vágás 120 mm-ig a legmagasabb minőségben

## HiFocus 280i, 360i, 440i neo



### neo: új, hatékony, eredeti

A HiFocus neo rendszerek még magasabb teljesítményszintet kínálnak, kiváló vágási és jelölési minőséggel. A nagy sebesség tovább növeli a teljesítményt és csökkenti a gyártási költségeket. A technológia optimalizációja révén a HiFocus neo hosszabb égőfej élettartamot és konzisztens vágási minőséget garantál.

A precíziós HiFocus 280i, 360i és 440i neo sokféle vágási feladatra használható 0,5 és 120 mm közötti anyagvastagság esetén. Víz alatti vágásra is alkalmazhatóak.

### Alkalmazási területek

- Fém szerkezetek és gépészet
- Acél szerkezetek, szerelőcsarnokok
- Épületgépészet
- Üzemek és tartályok kialakítása
- Csővezetékek
- Hajógyártás
- Kereskedelmi járműipar
- Daruk kialakítása
- Szélerőművek

### 50%-kal gyorsabb vágási sebesség

A Contour Cut technológiai szabvány lehetővé teszi a lágyacél precíziós vágását. A Contour Cut-tal kiváló minőségben vághatóak kis kontúrok, sűrű hálófelületek és legfőképp kis lyukak az anyagvastagság 1:1-es arányában.

A Contour Cut Speed technológia hasonló minőségben biztosítja a kontúrvágást mintegy 50%-kal nagyobb sebességgel.

## Műszaki adatok

Tápegység forrás	HiFocus 280i neo	HiFocus 360i neo	HiFocus 440i neo
Hálózati feszültség <sup>1</sup>	3x400 V, 50 Hz		
Biztosíték, lassan kioldó	100 A	125 A	200 A
Csatlakoztatott terhelés	67 kVA	87 kVA	127 kVA
Vágóáram tartomány (100% d. c.)	280 A	360 A	440 A
Jelölő áram (100% d. c.)	5-50 A		
Méret (MxSzxMé)	1030x680x1450 mm		
Tömeg	505 kg	517 kg	589 kg

<sup>1</sup> Más hálózati feszültségre rendelhető.

Plazma égő	PerCut
Sztenderd változat	PerCut 441
Gyorscserélős rendszer	PerCut 451
Vágási tartomány	0,5 - 120 mm
Rögzítés átmérője	50,8 mm
Plazmagázok	O <sub>2</sub> , Ar/H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F <sub>5</sub> <sup>2</sup>
Jelölő gázok	Ar
Örvénygázok	O <sub>2</sub> , Air, N <sub>2</sub>

<sup>2</sup> Formáló gáz F5 (95% N<sub>2</sub>, 5% H<sub>2</sub>)

## Vágási sebesség HiFocus 280i, 360i, 440i neo 0,5-30 mm-ig

Anyag	Lágy acél		Rozsdam. acél		Alumínium	
	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)
0,5	20	8000	-	-	-	-
1	20	5500	55	5500	35	3800
4	60	4100	80	3200	50	1500
6	90	3700	130	1700	130	3500
10	130	3400	130	1400	130	1300
15	130	1900	130	1100	130	1200
20	130	1300	130	700	130	1000
25	130	1000	130	500	130	800
30	130	500	130	400	130	500

## Lágyacél, 20 mm-től

Típus	HiFocus 280i neo	HiFocus 360i neo	HiFocus 440i neo			
Anyag-tagság (mm)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)
20	280	2100	360	2700	400	2800
30	280	1200	360	1550	400	1800
40	280	720	360	1000	400	1150
50	280	400	360	700	400	720
60	280	200	360	450	400	520
70	280	150	360	170	400	320
80	-	-	360	120	440	280
100	-	-	-	-	440	150
120	-	-	-	-	440	100

## Rozsdamentes acél, 20 mm-től

Típus	HiFocus 280i neo	HiFocus 360i neo	HiFocus 440i neo			
Anyag-tagság (mm)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)
20	280	1500	360	1700	440	2100
30	280	1000	360	1200	440	1300
40	280	670	360	850	440	1000
50	280	570	360	600	440	750
60	280	430	360	530	440	630
70	280	280	360	420	440	480
80	-	-	360	330	440	440
100	-	-	-	-	440	190
120	-	-	-	-	440	100

## Alumínium, 20 mm-től

Típus	HiFocus 280i neo	HiFocus 360i neo	HiFocus 440i neo			
Anyag-tagság (mm)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)	Vágási áram (A)	Sebesség (mm/perc)
20	280	3800	360	4000	440	4500
30	280	2200	360	3000	440	2800
40	280	1550	360	1800	440	2400
50	280	1200	360	1500	440	1700
60	280	800	360	1300	440	1300
70	280	450	360	1000	440	1000
80	-	-	360	750	440	850
100	-	-	-	-	440	300
120	-	-	-	-	440	150

<sup>1</sup> A felsorolt vágási sebességek az anyag jellemzőitől, a gázok beállításától a vezérlőrendszerrel és a fogyó alkatrészek tulajdonságaitól függenek. Ezek figyelembevételével szükséges lehet a vágási sebességet megváltoztatni.

# vágás 160 mm-ig a legmagasabb minőségben

## HiFocus 600i neo



### neo: új, hatékony, eredeti

600 A-ig terjedő maximális vágási áramellátásával a HiFocus 600i neo plazmavágó rendszer új lehetőségeket nyit: 160mm anyagvastagságig precíz vágást biztosít és a ferde vágást és jelölést is lehetővé teszi. Lágyacél gyors és pontos vágásához a Contour Cut technológia alkalmazható. A rendszer két áramforrást és egy külső hűtőegységet tartalmaz, CNC-vezérlő egységekkel, csővágó berendezésekkel, robotokkal is használható, akár víz alatti plazmavágásra is.

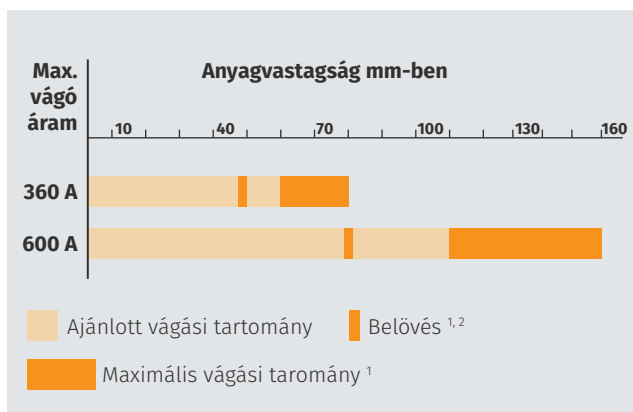
### Tartós égőfejek

A Kjellberg hosszú élettartamú égőfejei magas vágási hatékonyságot biztosítanak. A vörösréz katódok tovább növelik az élettartamot és kiváló ár-teljesítmény arányt kínálnak.



### Műszaki adatok

	HiFocus 360i neo	Power Modul HiFocus 600i neo
Csat. terhelés max.	87 kVA	93 kVA
Vágóáram tartomány	10-360 A	10-600 A
Jelölőáram tartomány	5-50 A	-
Vágási tartomány	0,5-160 mm	
Gáz kontroll	automatikus: FlowControl	



<sup>1</sup> Az adatok a vágandó anyagoktól és azok összetételétől függenek.

<sup>2</sup> Figyelje a belövési technológiát!

### ProCAM Műszaki és Fejlesztő Kft.

Telephely H-2142 Nagytarcsa, Ganz Ábrahám utca 4.  
 Székhely H-2142 Nagytarcsa, Ady Endre u. 36/A.  
 Telefon/Fax +36 28 737 046  
 E-mail info@procamkft.hu  
 Internet www.precitrack.com