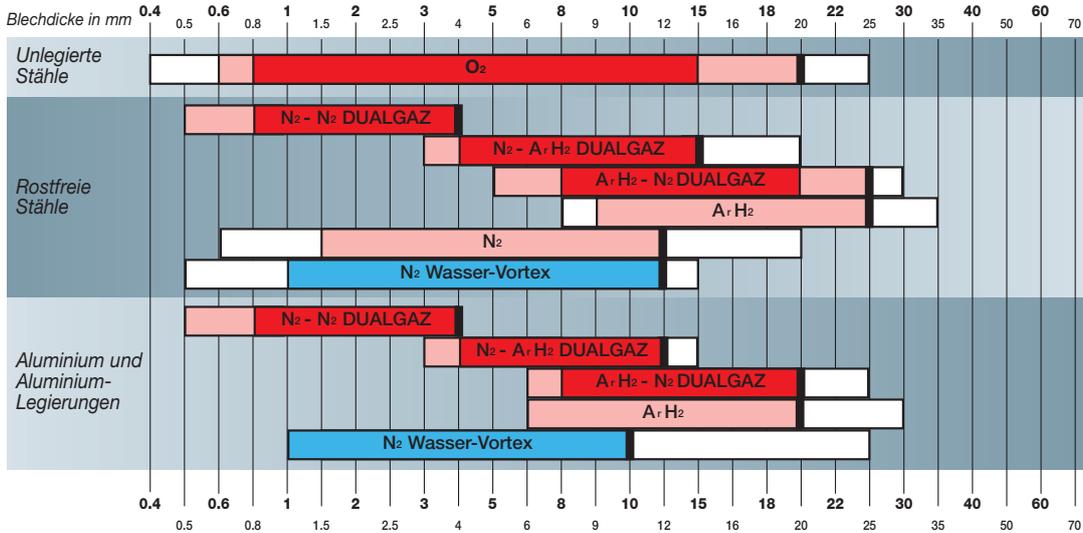


NERTAJET-HP-Plasmaschneiden

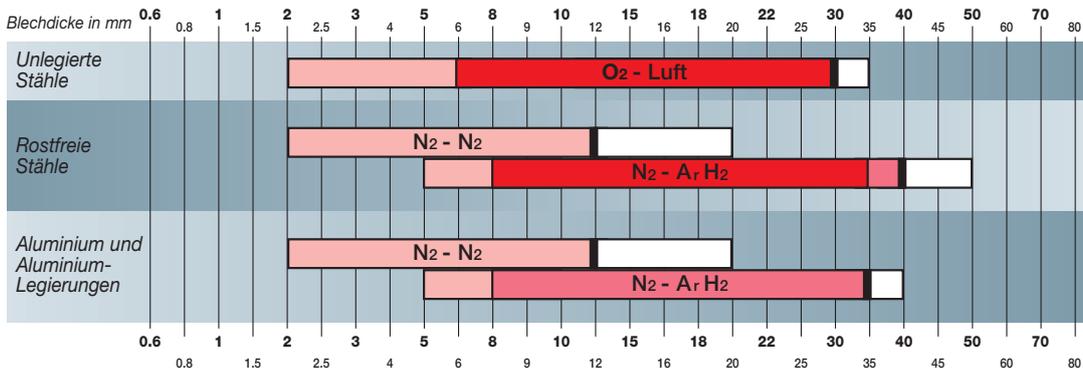
Die Leistung dieses Verfahrens basiert auf der Auswahl des Brenners und der Gase oder des Gasgemisches. Mit der NERTAJET HP Schneidanlage wird diese optimiert durch:

- die Mikroprozessor-Steuerung aller Parameter
- die Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten jeder Anlage
- die komplette Ausrüstung von OERLIKON (Maschine, Plasma-Anlage, Brenner)

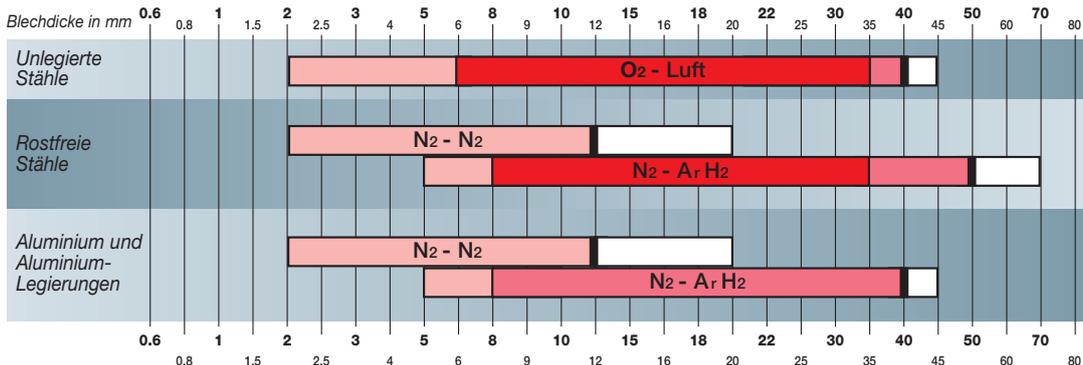
NERTAJET HP 125 - OCP 150

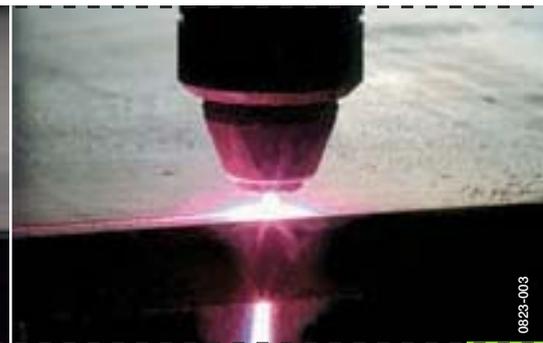


NERTAJET HP 300-CPM 360

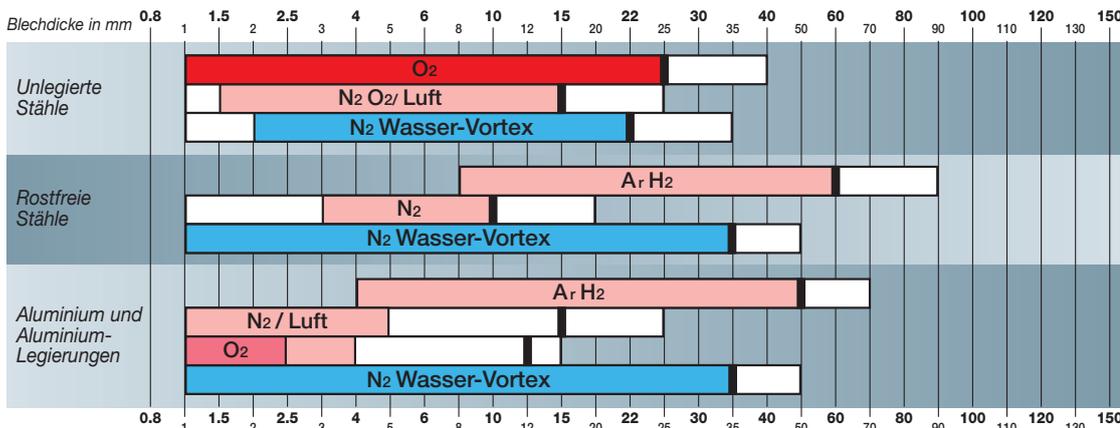


NERTAJET HP 420-CPM 360

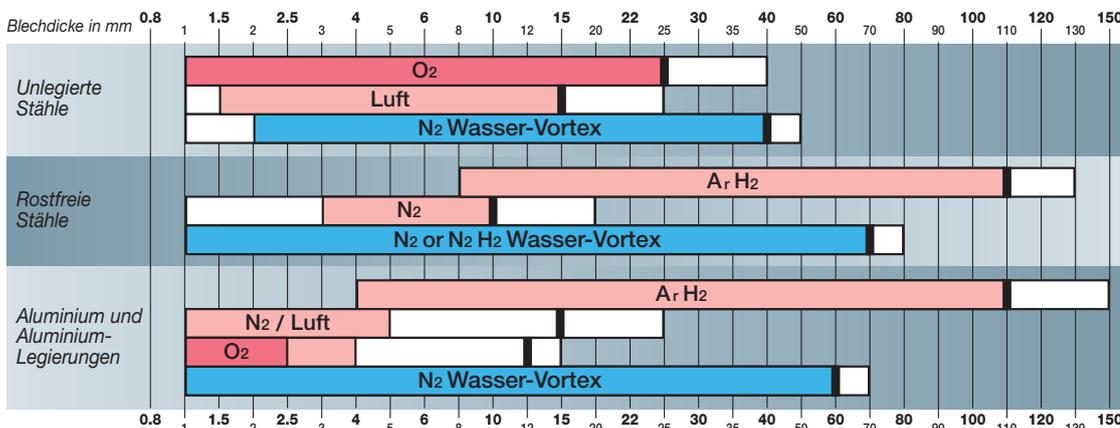




NERTAJET HP 300 - CPM 300 and NERTAJET HP 300E - CPM 720

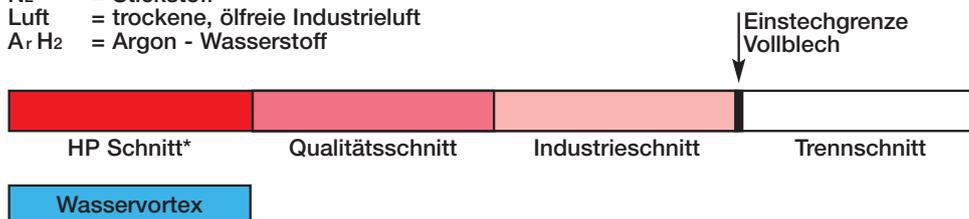


NERTAJET HP 600 - CPM 720



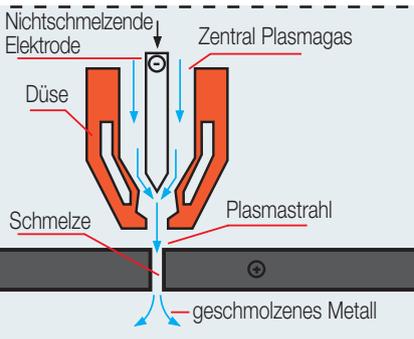
Legende:

- O₂ = Sauerstoff
- N₂ = Stickstoff
- Luft = trockene, ölfreie Industrieluft
- Ar H₂ = Argon - Wasserstoff



* HP-Schnitt: Bereich 3 oder 4 ISO 9013 (abhängig vom Werkstoff)

PRESTOJET 4 und NERTAJET



Bei diesem Schneidverfahren kommt eine hitzebeständige Elektrode zum Einsatz, wobei durch den elektrischen Lichtbogen ein Plasmagas entsteht, das durch die gekühlte Düse eingeschnürt wird. Dieses Verfahren wird zum thermischen Schneiden aller elektrisch leitenden Metalle eingesetzt, insbesondere bei mittel- und niedriglegierten Stählen, Edelstahl, Aluminium und Leichtmetallen, Kupferlegierungen usw.

Mechanisierte Druckluft-Anlage zum manuelle Schneiden

Mechanisierte Plasma-Handschnidanlage mit Mehrgastechnik.

Automatische, autonome und erweiterbare Anlage zum schneiden mit Plasma-HP Brennern.

Seit der Entwicklung der NERTAJET Plasma-Schneidanlagen 1960, haben wir unsere Anlagen immer weiter entwickelt.

NEU



2007-114R



2007-281



2006-772

PRESTOJET 4
Entwickelt für dünne Bleche.

NERTAJET 50
Entwickelt für kleine und mittlere Serienfertigung.

NERTAJET HP 125
Speziell für dünne und mittlere Blechstärken.

Standardangebot:	PRESTOJET 4	NERTAJET 50	HP 125	HP 125 mit HPC	HP 125 mit HPC
mit Werkzeughalter	POC 75	je nach Maschinentyp	POC 50	POC 101	POC 250
mit automatischem Brenner	OCP 100	CPM 15	OCP 150		
Blechstärke* nach verwendetem Plasma-Gas	O ₂	-	-	0,4 bis 25 mm	
	O ₂ (Luft)	-	-	-	
	Luft	1 bis 40 mm	0,5 bis 40 mm	-	
	N ₂	-	0,8 bis 15 mm	0,6 bis 20 mm	
	N ₂ (N ₂)	-	0,5 bis 15 mm	0,5 bis 4 mm	
	N ₂ (ArH ₂)	-	-	3 bis 20 mm	
	ArH ₂ (N ₂)	-	6 bis 50 mm	5 bis 30 mm	
	ArH ₂	-	6 bis 30 mm	8 bis 35 mm	
Wasservortex	-	-	0,5 bis 15 mm		
Stromversorgung	400 V 50/60 Hz	230/400/415/440 V - 50 oder 60 Hz	230/400/440 V - 50 und 60 Hz		
Leistungsaufnahme	28 kVA	43 kVA	36,6 kVA		
Schneidstromstärke	10-120 A	20/40/60/100/150 A	15/30/40/60/90/120 A		
Einschaltdauer	100%	100%	100%		
empfohlene Anlage	OPTITOME	NOVITOME / MULTITOME / OXYTOME 5 C OPTITOME / OXYTOME / PLASMATOME CYBERTOME	speziell ROBOT	OPTITOME	OXYTOME / PLASMATOME / ALPHATOME / CYBERTOME

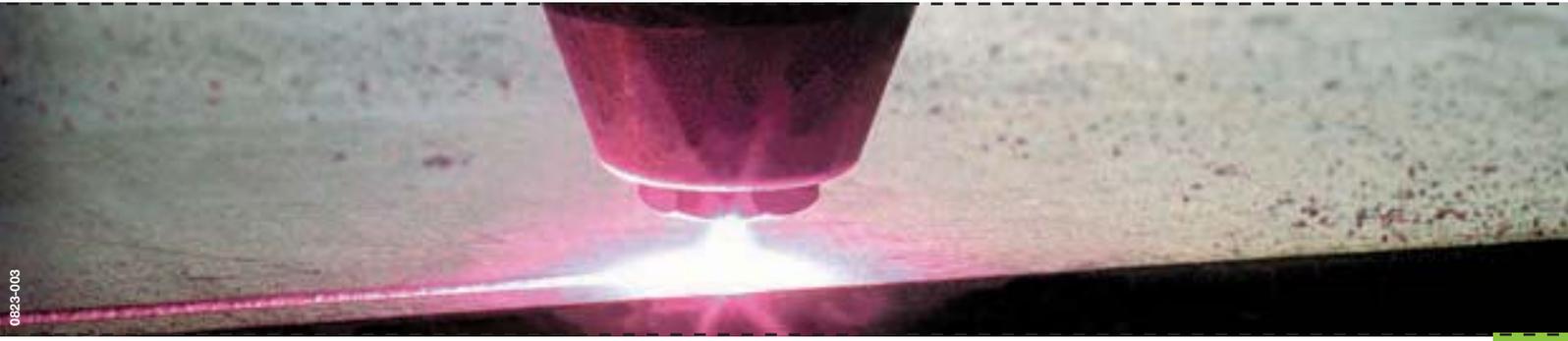
Legende
O₂ = Sauerstoff
Luft = trocken, ölfrei

N₂ = Stickstoff
Ar H₂ = Argon - Wasserstoff

* Normblechdicken und Trennblechdicken.
Diese Daten sind für alle Metalle angegeben.

Zündung des Lichtbogens ohne H.F.

Plasma-Schneidanlagen



Für Ihre Schneidanwendung bietet OERLIKON Ihnen das optimale Produkt an. Mit diesen Plasma-Schneidanlagen können auch andere Maschinentypen ausgerüstet werden.



2006-777

2006-772

2006-777

2006-777

<p>NERTAJET HP 300 Entwickelt für mittlere und große Blechdicken.</p>	<p>NERTAJET HP 420 NERTAJET HP 300 Parallelanschluss an NERTAJET HP 125</p>	<p>NERTAJET HP 600 Zwei parallel verbundene NERTAJET HP 300 Stromquellen</p>
--	--	---

HP 300 mit HPC	HP 300	HP 300 E	HP 420	HP 600
POC 250	PO 251		POC 250	PO 251
CPM 360	CPM 300	CPM 720	CPM 360	CPM 720
-	1 bis 40 mm	1 bis 40 mm	-	1 bis 40 mm
2 bis 35 mm	-	-	2 bis 45 mm	-
-	1 bis 25 mm	-	-	1 bis 25 mm
-	1 bis 20 mm	-	-	1 bis 20 mm
2 bis 20 mm	-	-	2 bis 20 mm	-
5 bis 50 mm	-	-	5 bis 70 mm	-
-	-	-	-	-
-	8 bis 90 mm	-	-	8 bis 150 mm
-	1 bis 50 mm	-	-	1 bis 80 mm

230/400/440 V - 50 und 60 Hz

85 kVA	122 kVA	170 kVA
80/100/120/140/200/260/280 A	30/60/90/120/180/240/300 A	80/100/120/140/200/260/280/360/400 A
30/60/90/120/180/240/300/420/510/600 A		

100%

<p>OXYTOME/PLASMATOME ALPHATOME/CYBERTOME</p>	<p>OXYTOME/PLASMATOME CYBERTOME</p>
---	---

NERTAJET Plasmabrenner



Brenner		A OCP 100	B CPM 15	C OCP 150	D CPM 360	E CPM 300	F CPM 720	
Länge Brenner-schlauch-paket	2.5 m	-	-	-	W 000 234 543	-	-	
	4 m	-	-	W 000 325 145	-	W 000 325 088	W 000 325 095	
	7 m	-	W 000 325 066	W 000 325 144	W 000 234 542	W 000 325 089	W 000 325 096	
	15 m	W 000 257 452	W 000 325 071	-	-	-	-	
Werkzeug-Kit		-	-	W 000 325 127	-	W 000 325 114	W 000 325 114	
Verwendung mit NERTAJET		PRESTOJET 4	NERTAJET 50	HP 125	HP 300 / HP 420	HP 300	HP 300 E	HP 600
Anlage mit Gas	O₂	-	-	W 000 138 371	-	W 000 325 075	W 000 325 075	W 000 325 075
	Luft	-	W 000 325 062	-	-	W 000 325 075	W 000 325 075	W 000 325 075
	ArH₂	-	W 000 325 062	W 000 325 132	-	W 000 325 081	W 000 325 081	W 000 325 085
	N₂	-	W 000 325 062	W 000 325 132	-	W 000 325 074	W 000 325 074	W 000 325 074
Anlage mit Wasser-Vortex								
Anlage mit DUALGAZ	N₂ + ArH₂	-	-	W 000 138 435	W 000 238 022	-	-	-
	O₂ + Luft	-	-	-	W 000 236 951	-	-	-
Brennerkühlung		-	integriert	FRIOJET 10/30	FRIOJET 30/70	FRIOJET 30	FRIOJET 70	FRIOJET 70

Legende O ₂ = Sauerstoff	Luft = trockene, ölfreie Industrieluft	N ₂ = Stickstoff	ArH ₂ = Argon - Wasserstoff
---	--	-----------------------------	--

OCP 150

Zündung des Pilotlicht-bogens mit Soft Start (HF-freies Zünden) (patentiert), verursacht keine Störungen an elektronischen Geräten oder Computern in der Umgebung.

Abnehmbares Gehäuse

(patentiert)
Der Austausch von Verbrauchsmaterialien und Verfahrensänderungen sind einfach und leicht.

FRIOJET 10-30-70

Stromversorgung: 230 V einphasig
FRIOJET 10

(Kälteleistung 1 000 W):

- 50 Hz: Art.-Nr. Z0409-1175.

FRIOJET 30

(Kälteleistung 2 500 W):

- 50 Hz: Art.-Nr. W 000 264 716.

FRIOJET 70

(Kälteleistung 6 000 W):

- 50 Hz: Art.-Nr. W 000 264 387.

Kühlmittel für FRIOJET:

Kanister von 20 l
Art.-Nr. W 000 010 168



erforderliche Menge

FRIOJET 10	1 Kanister
FRIOJET 30	1 Kanister
FRIOJET 70	4 Kanister

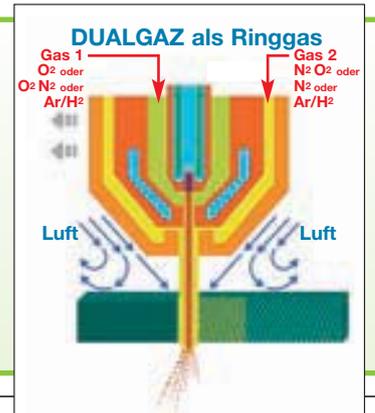
Schneiden von Edelstählen

DUALGAZ process

Mit dem NERTAJET HP DUALGAZ Plasmaverfahren bietet OERLIKON Ihnen eine hochwertige Lösung für das Schneiden von unlegierten Stählen und Edelstählen mit einer Dicke von 0,8 bis 50* mm. Das DUALGAZ - Verfahren ist eine erfolgreiche Entwicklung der Air Liquide Welding Ingenieure, die ihr gesamtes Wissen (Elektronik, Mechanik, Gasgesetze, Chemie, Metallurgie, usw.) über das Plasma-Verfahren hineingesteckt haben. Diese Innovation verbindet die Eigenschaften der Lichtbogenkontrolle der NERTAJET HP Technologie mit den Vorteilen der Gasgemische. Durch spezielle Beimengungen zu den Gasgemischen ist es möglich, auf die physikalischen und chemischen Eigenschaften Einfluss zu nehmen. Abhängig von der Sorte und Blechdicke des zu schneidenden Edelstahls, sind Art und Verhältnis der unterschiedlichen Beimengungen ausschlaggebend, um Schnitte von größtmöglicher Qualität zu erzielen. Daher ist jeder individuelle Fall Anlass dafür, eine speziell angepasste Lösung zu finden.

Kundenvorteile

- **Flexibilität:** Das DUALGAZ-Verfahren ist für alle Edelstahlsorten geeignet, einschließlich Titan stabilisierte Sorten.
- **Qualität:** Kein Verbrennen, auch nicht in Bereichen, in denen die Maschine langsamer wird (Winkel, usw.) Keine Nacharbeit an geschnittenen Teilen nötig.
- **Qualität:** Geringe Oberflächenriefen (weniger als beim Laserschneiden).
- **Qualität:** Helle Schnittflächen.
- **Qualität:** Sehr gute Kontur-Kontrolle.
- **Reproduzierbarkeit:** Ausgezeichnete Beschaffenheit der Schnitte innerhalb der Standzeit der Komponenten (Düsen und Elektroden).
- **Einfache Anwendung:** An allen herkömmlichen, digitalen Portalanlagen. Einsatz an Hochpräzisionsanlagen wie ALPHATOME ermöglicht erst die Ausschöpfung des gesamten Potentials (hohe geometrische Qualität der Teile).



Sauerstoff für gute Schnittqualität mit ausgezeichneter Schweißbarkeit der Schnittkanten

Die Luft muss trocken und frei von Öl sein.

Argon/Wasserstoff-Gemische für Schnitte mit blanker Oberfläche, speziell für Edelstähle.

Stickstoff wird hauptsächlich bei kleinen Blechdicken und Edle Stahl verwendet.

- Das Wasser-Vortex-Verfahren ermöglicht das Schneiden unter Wasser, wodurch die Lärmentwicklung, Strahlung und Rauchbelastung deutlich verringert werden.
- Folienbeschichtete Metalle können verarbeitet werden.

Der Einsatz von Ringgas (Stickstoff) verbessert die Schnittqualität bei Edelstahlblechen.

NERTAJET Werkzeug-Kit



Beispiele für NERTAJET Werkzeugkoffer je nach Aufbau.



NERTAJET Koffer für OCP



NERTAJET Koffer für CPM

* 40 mm für unlegierten Stahl.

Brenner- und Schneiddüsen

Das Brennschneiden von un- oder niedriglegierten Stählen von 3mm bis 300 mm mit OXYCUT G1, IC oder MACH Schneidbrennern, mit halbautomatischen (Auslegeranlagen) oder vollautomatischen Maschinen (Portalanlagen vom Typ OXYTOME HPC). Entsprechend Ihrer Anforderungen können Sie wählen zwischen: Mischdüsen für den OXYCUT G1 oder IC-Schneidbrenner, Vormischdüsen mit hoher Geschwindigkeit und Qualität mit OXYCUT MACH Brennern. Mit OXYCUT G2 sind Sie in der Lage, Blechdicken von 200 mm bis 900 mm zu schneiden.

Brenner und Schneiddüsen mit Gasmischung in der Düse

Brennschneiden ist ein thermisches Verfahren, das das Schneiden von unlegierten und niedriglegierten Stählen ermöglicht.



0876-023

OXYCUT G2
mit G2 Schneiddüse.



1160-002

OXYCUT G1
mit G1 Schneiddüse.



0264-054

OXYCUT MACH
mit Schneiddüse.

Gas zum Erwärmen	Acetylen, Crylen	Propan, Naturgas, Tetren	Acetylen, Crylen	Propan, Naturgas, Tetren	Acetylen, Crylen	Propan, Naturgas, Tetren
Art.-Nr.	W 000 139 651		W 000 164 839		W 000 209 446	W 000 209 449
Schneidleistung (mm)	200 bis 900		3 bis 300		6 bis 300	
Fahrbahn (mm)	-		350		350	
Brennerlänge (mm)	720		580		580	
Durchmesser (mm)	45		32		32	
Kupplungen/ Innerer Schlauch- durchmesser (mm)	OX Schneiden	M20 x 150 RH / 14	3/8 G RH / 10	3/8 G RH / 10	3/8 G rechts / 10	3/8 G rechts / 10
	OX Erwärmen	3/8 RH / 10	3/8 G RH / 10	3/8 G RH / 10	3/8 G rechts / 10	3/8 G rechts / 10
	AD Erwärmen	3/8 LH / 10	3/8 G LH / 10	3/8 G LH / 10	3/8 G links / 10	3/8 G links / 10
	Wasserkühlung	M16 x 150 LH / 10	-	-	-	-
Optionen:						
Rückschlag- ventil	OX Schneiden	-	0712-1637	-	-	-
	OX Erwärmen	W 000 290 700	W 000 290 912	W 000 290 912	W 000 290 912	W 000 290 912
	AD Erwärmen	W 000 290 701	W 000 290 913	W 000 290 913	W 000 290 913	W 000 290 913
Reinigungs-Kit für Schneiddüse	W 000 290 901		W 000 290 901		W 000 325 285	
Ersatzteile:						
Mutter für Schneiddüse	7609-0042		W 000 139 652		-	
Schraube für Schneiddüse	-		-		W 000 139 623	
Reinigungsprodukt für MACH OXY	-		-		W 000 325 555	



OXYCUT Schneiddüse

Blechdicke (mm)	Düse	OXYCUT G2		OXYCUT G1		
		Acetylen	Propan	Acetylen	Tetren	Propan Naturgas
3-10	7/10	-	-	W 000 325 007	W 000 325 580	W 000 325 548
10-25	10/10	-	-	W 000 325 536	W 000 325 542	W 000 325 549
25-50	12/10	-	-	W 000 325 537	W 000 325 543	W 000 325 550
50-80	16/10	-	-	W 000 325 538	W 000 325 544	W 000 325 551
80-120	20/10	-	-	W 000 325 539	W 000 325 545	W 000 325 552
120-200	25/10	-	-	W 000 325 540	W 000 325 546	W 000 325 553
200-300	30/10	7020-0101	7020-0221	W 000 325 541	W 000 325 547	W 000 325 554
300-400	35/10	7020-0102	7020-0222	-	-	-
400-550	40/10	7020-0103	7020-0223	-	-	-
550-700	45/10	7020-0104	7020-0224	-	-	-
700-900	55/10	7020-0105	7020-0225	-	-	-

MACH OXY Schneiddüse

Blechdicke	Gas	MACH OXY
6-10	Acetylen	W 000 208 508 + W 000 208 517
10-25		W 000 208 509 + W 000 208 517
25-50		W 000 208 510 + W 000 208 517
50-80		W 000 208 511 + W 000 208 517
80-120		W 000 208 512 + W 000 208 517
120-200		W 000 208 513 + W 000 208 518
200-250		W 000 208 514 + W 000 208 518
250-300		W 000 208 515 + W 000 208 518
6-10	Propan und Naturgas	W 000 208 485 + W 000 208 494
10-25		W 000 208 486 + W 000 208 494
25-50		W 000 208 487 + W 000 208 494
50-80		W 000 208 488 + W 000 208 494
80-120		W 000 208 489 + W 000 208 494
120-200		W 000 208 490 + W 000 208 495
200-250		W 000 208 491 + W 000 208 495
250-300		W 000 208 492 + W 000 208 495
6-10	Tetren	W 000 208 497 + W 000 208 506
10-25		W 000 208 498 + W 000 208 506
25-50		W 000 208 499 + W 000 208 506
50-80		W 000 208 500 + W 000 208 506
80-120		W 000 208 501 + W 000 208 506
120-200		W 000 208 502 + W 000 208 507
200-250		W 000 208 503 + W 000 208 507
250-300		W 000 208 504 + W 000 208 507

Höhere Einsparungen:

- beste Schnittqualität
- geringer Gasverbrauch
- hohe Schnittgeschwindigkeit
- ermöglicht das Arbeiten weit entfernt vom Blech
- Montage auf andere Brenner möglich (Adapter)



Reinigungs-Kit für MACH.



Adapter für MACH OXY Schneiddüse für folgende Maschinenbrenner:

Brenner		Acetylen	Tetren Propan Naturgas
OXYCUT G1	Adapter + Schraube	W 000 139 627	W 000 139 640
	Schraube	W 000 139 623	W 000 139 623
OXYCUT IC	Adapter + Schraube	W 000 139 023	W 000 139 623
	Schraube	W 000 139 630	W 000 139 623



Kontakt

Deutschland und Österreich
OERLIKON Schweißtechnik GmbH
Industriestraße 12
67304 Eisenberg
Tel. + 49 (0) 6351 476-0
Fax + 49 (0) 6351 476-335
E-Mail: oerlikon@airliquide.com
www.oerlikon.de

Schweiz
OERLIKON-Schweisstechnik AG
Mandachstrasse 54
8155 Niederhasli
Tel. + 41 (0) 44 / 307 61 11
Fax + 41 (0) 44 / 307 61 12
E-Mail: oerlikon.schweisstechnik@airliquide.com
www.oerlikon-schweisstechnik.ch