

Art.-Nr. .11.032.702.S93

Plasmaschneidanlage mit vorgezogener  
Plasmazünd- und Plasma-Anschlusseinheit

HiFocus 100  
PLUS

- Plasmaschneiden in laserähnlicher Qualität (HiFocus) von 0,5 bis 40 mm mit HiFocus PLUS-Technologie an Baustahl
- Schneiden von Edelstahl (HiFinox-Technologie) von 1 bis 6 mm und von 4 bis 30 mm mit HiFocus F-Technologie
- Kostengünstige Alternative zum Laserschneiden durch weniger als ein Viertel der Anschaffungs- und Betriebskosten
- CNC-gesteuertes Schneiden mit Plasma-Maschinenbrenner und Sauerstoff, Stickstoff oder Argon/Wasserstoff als Plasmagas
- Geringe Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranz der Schnittflächen
- Hohe Konturtreue an scharfen Ecken und engen Radien
- Schneiden von Löchern mit geringem Durchmesser
- HiFocus-Technologie garantiert eine hohe Maßhaltigkeit der Zuschnitteile
- Kein bzw. leicht entfernbare Bartanhang abhängig von der Materialgüte
- Hohe Standzeiten der Verschleißteile durch Zweitgaszündung und düsenschonendem Einstechen mit Wirbelgastechologie
- Flexible Kombinierbarkeit an 2D- und 3D-CNC-Führungs-einheiten, sowie an Roboter o.ä.



### Stromquelle HiFocus 100 PLUS

- Durch Mikroprozessorsteuerung wird ein optimaler Prozessablauf erzielt
- Überwachung des Prozessablaufes bei der Brennerkühlung, Zündzeit, Pilotbogenzeit, Kurzschlusszeit bei Brennerzündung, Stromquelle u.a.
- Anzeige der Betriebszustände, mit Fehleranzeige durch LED und Display
- Umfangreiche Schnittstelle zur Adaption an CNC-Steuerung
- Serielle Datenübertragung zur Diagnose am PC
- Stufenlose Stromeinstellung von 20 – 130 A mittels umschaltbaren Pilotstrom
- Optimales Einstechen durch stufenlose Verzögerungszeit für den Hauptlichtbogen und einstellbaren Stromanstieg in 4 Stufen
- Einstellbare Stromabsenkung bei Ecken-, Start- und Endsignalen des Führungssystems
- Digitale Strom- und Spannungsanzeige
- Automatische Anzeige des voreingestellten Schneidstromes

### Plasmaschneidbrenner PerCut 160/170

- Plasma-Maschinenbrenner PerCut 160/170 sorgen durch neues Strahlerzeugungssystem für einen stabilen Hauptschneidbogen  
Lange Lebensdauer der Verschleißteile durch Wasserkühlung
- Mit Zwischenschlauchpakete von 10 m, 20 m, 30 m oder 40 m und Plasmazündeinheit Erweiterung des Aktionsradius auf 56 m möglich
- Stufenlose Gaseinstellung ermöglicht eine optimale Einstellung der Gasparameter für das Schneiden
- Spezialbrenner (Roboterführung, kurze oder/und abgewinkelte Ausführung) stehen für spezielle Anwendungen zur Verfügung (z.B. Rohrschneiden von innen nach außen)

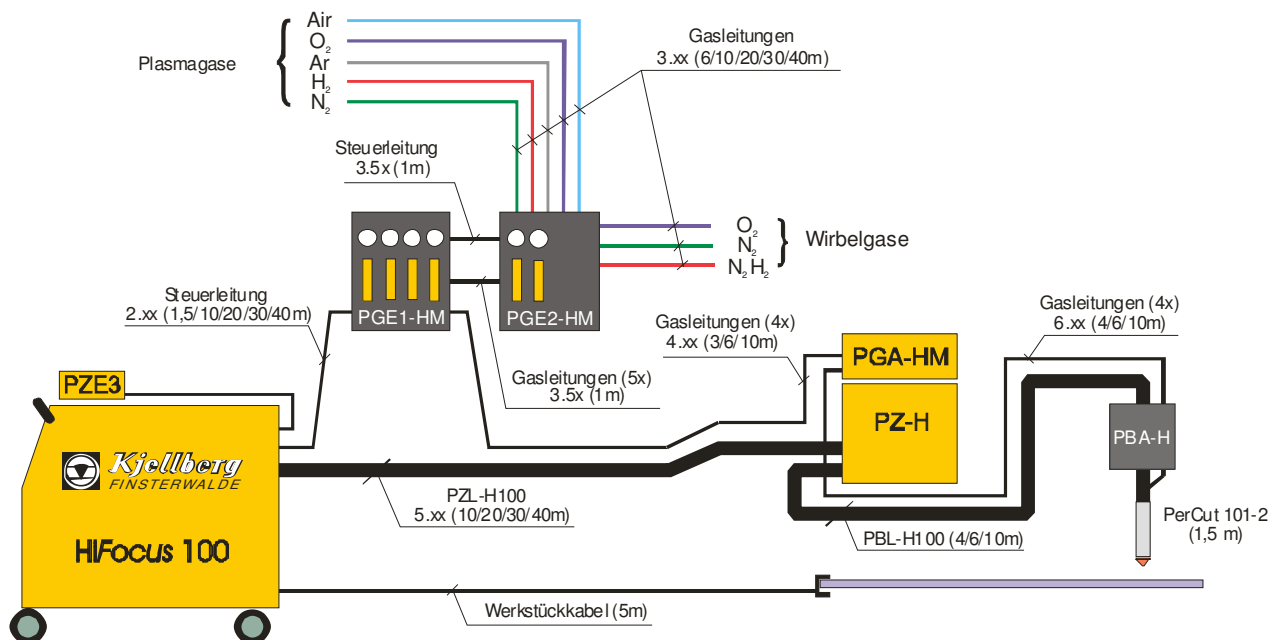
Art.-Nr. .11.032.702.S93

Plasmaschneidanlage mit vorgezogener  
Plasmazünd- und Plasma-Anschlusseinheit

HiFocus 100  
PLUS

### Technische Daten

	HiFocus 100
Netzanschluss	400 V; 3 Ph; 50 Hz
Anschlussleistung	Max. 32 kVA
Netzsicherung, träge	50 A
Leitungsschutzschalter	50A „K“
Schutzart	IP 22
Leerlaufspannung	400 V
Plasma-Maschinenbrenner / Einspanndurchmesser	PerCut 160 / 44 mm PerCut 170 / 50 mm
Plasmagas	Sauerstoff, Stickstoff, Argon/Wasserstoff
Wirbelgase	Sauerstoff/Stickstoff, Stickstoff, Formiergas 5
Schneidstrom	20 A bis 130 A stufenlos; 100 A / 100% ED
Schneidbereiche	
Baustahl, Qualitätsschnitt	
HiFocus-Technologie	0,5 mm bis 8,0 mm
HiFocus Plus-Technologie	8,0 mm bis 30 mm
Edelstahl, Qualitätsschnitt	
HiFinox-Technologie	1,0 mm bis 6 mm
HiFocus F-Technologie	4 mm bis 25 mm
Einstechen	
mit zusätzlicher Anhebung	25 mm
Masse	251 kg
Abmessungen (L x B x H)	960 x 540 x 1050 mm



### Anschlußschema HiFocus 100

(z.B. zum Schneiden von Baustahl, Edelstahl und Aluminium)