

HIFOCUS 440i neo

BRENNER PERCUT 451

BRENNERSCHLAUCHPAKET:
 KOMPAKTANLAGE** oder VORGEZOGENE ZÜNDSTATION MIT ZWISCHENSCHLAUCHPAKET:
 ** Nur für kleine Schneidsysteme mit einer Laufbahnlänge < 8 m

max. Länge 15 m
 max. Länge 55 m

			O ₂ / O ₂ N ₂	O ₂ / Luft, N ₂	F5/N ₂	Ar, H ₂ /N ₂	Luft/N ₂	Ar, H ₂ /N ₂
			HiFocus (S235/S355)	HiFocus (S235/S355)	HiFinox (1.4301)***	HiFocus (1.4301)***	HiFocus (AlMg ₃)	HiFocus (AlMg ₃)
SCHNEIDBEREICH	(empfohlen)	[mm]	2,0 - 20	8 - 50	2 - 6	6 - 50	2 - 8	8 - 40
SCHNEIDBEREICH	(min/max.)	[mm]	0,5 - 20	4 - 60	1 - 6	6 - 70	1 - 8	6 - 60
SCHNEIDBEREICH	(max. Trenn)	[mm]	30	120 ⁸⁰	6	120	8	120
LOCHSTECHEN	(max.)	[mm]	20 (30*)	50	6	50	8	40

⁸⁰ < 80 % ED

* eingeschränkte Lebensdauer

SCHNEIDBEISPIELE

(Geschwindigkeits-Richtwerte)	Blechdicke [mm]	S235/S355					1.4301					AlMg ₃				
		3	6	10	20	40	3	6	10	20	40	3	6	10	20	40
Qualitätsschnitt	[mm/min]	1200	2000	1800	1800	1150	2600	1800	1700	1500	900	2300	1300	1600	3500	1800
Schnellschnitt	[mm/min]	6000	6500	4500	3600	1400	2800	2000	1700	1000	2400	2500	2000	4500	2400	

GASE

	Min. Leitungs- vordruck [bar]	Betriebsdruck [bar]	Max. Menge [l/min.]	S235/S355		1.4301		AlMg ₃	
				dünn	dick	dünn	dick	dünn	dick
Luft Plasma	13 ⁺⁺⁺	11±1 ⁺⁺⁺	89	X	X				X
Luft Wirbelgas	13 ⁺⁺⁺ 11	11±1 ⁺⁺⁺ 9+1	60		X				
O ₂ Plasma/Wirbelgas	13	11±1	60	X	X				
N ₂ Plasma/Wirbelgas	13 ⁺⁺⁺ 11	11±1 ⁺⁺⁺ 9+1	89	X	X	X	X		
Ar Plasma	13 ⁺⁺⁺ 11	11±1 ⁺⁺⁺ 9+1	52				X	X	X
H ₂ Plasma	13 ⁺⁺⁺ 11	11±1 ⁺⁺⁺ 9+1	39				X		X
F5 Plasma	13 ⁺⁺⁺ 11	11±1 ⁺⁺⁺ 9+1	30			X			
Ar Markier ⁺⁺	13 ⁺⁺⁺	11±1 ⁺⁺⁺ 5+1	52	X	X	X	X	X	X

⁺⁺ Markieren nur in Verbindung mit automatischer Gaskonsole

⁺⁺⁺ Werte für automatische Gaskonsole

DÜSEN-STANDZEIT	Stück / Schicht (ca.)	0,7	1,2 (1,3*)	1	2,0 (3,0*)	1	2,5
ELEKTRODEN-STANDZEIT	Stück / Schicht (ca.)	0,7	1,2 (1,3*)	0,5	0,9 (1,4*)	0,5	1,2
ANZAHL Anstiche pro Elektrode	(ca.)	1600	900 (760*)	2200	1200 (800*)	2000	900

* Werte hinter dem Schrägstrich gelten für Fasenanwendungen

GASEREINHEIT

O ₂ :	99,5 %	(2.5)	Der Sauerstoff muss frei sein von Geruchstoffen.
N ₂ :	99,999 %	(5.0)	
H ₂ :	99,95 %	(3.5)	
Ar:	99,996 %	(4.6)	
F5:	99,95 %	(3.5)	

PRESSLUFT:	max. Partikelgröße	0,1 µm	(Klasse 1	ISO 8573)
	max. Restölgehalt	0,01 mg/m ³	(Klasse 1	ISO 8573)
	max. Drucktaupunkt	+ 3 °C	(Klasse 4	ISO 8573)

- H35 = 65% Ar + 35% H₂
- Gas-Versorgung aus der Ringleitung: Kundenseitig Feinstfilter vorschalten für Luft und O₂.
- Manuelle Gaskonsole **ist Standard** (Die Einstellung der Plasmamparameter erfolgt manuell).
- Automatische Gaskonsole **ist Preisoption** (Die Einstellungen erfolgen nur durch die CNC der Führungsmaschine mit automatischer Parameterübertragung. Programmierung des Stromes über Teileprogramm ist nicht möglich.)
- Der Brenner ist mit Schutzkappe und Wirbelgas-, neo - Technologie sowie „Contour Cut“ für O₂ ausgerüstet
- Das Markieren mit geschwindigkeitsabhängiger Stromsteuerung ist nicht möglich.

Schneidstrom (max.):	440 A	Schneidleistung bei 100 % ED	88 kW (440A)
Eingangs-Dauerleistung:	127kVA + 1,75 kVA	Nennfrequenz:	50 Hz
Netzversorgung:	400 V	zul. Spannungsabweichung:	- 10 / +10 %
Eingangs- Dauerstrom:	200 A	Umgebungstemperatur:	0 bis 40 °C
Abmessungen L x B x H:	1030 x 680 x 1450 mm	Gewicht:	ca. 747 kg (mit KWE 360)
Lärm (je nach Blechdicke):	> 95 dB (A)	UV – Lichtschutz erforderlich	