

Plasmaschneidinverter CUTi 70

Betriebsweisen

1. Einstechen

Für das Einstechen können die Abstandssysteme (Distanzfeder, Aufsetzkappe, Kronendüse) bis 6 mm direkt auf das Werkstück aufgesetzt werden. Ab 6 mm sollte der Plasmabrenner zum Einstechen schräg gestellt und nach dem Zünden des Pilotbogens in das Werkstück eingeschwenkt werden. Das geschmolzene Material wird somit besser aus der Schnittfuge geblasen und spritzt nicht zur Düse hoch. Es kann bis max. 15 mm eingestochen werden.



2. Schneiden mit Distanzfeder

Die Distanzfeder sichert einen konstanten Abstand des Plasmabrenners zum Werkstück. Die Distanzfeder wird auf den Spritzschutz aufgesteckt. Es kann bis max. 30 mm Materialdicke geschnitten werden.



3. Schneiden mit Aufsetzkappe und an Schablonen

- Sehr leichte Handhabbarkeit des Plasmabrenners, da der Plasmabrenner direkt auf das Werkstück aufgesetzt wird
- Hohe Lebensdauer der Verschleißteile
- Kein Festbrennen durch Doppellichtbögen, da die Aufsetzkappe potentialfrei ist
- Für das Schneiden mit Schablonen oder an einem Lineal (Schablonendicke: 1 - 3 mm oder 10 - 14 mm)
 - Materialdicke: Bis 20 mm
 - Schneidstrom: Bis 70 A



Plasmaschneidinverter CUTi 70

Betriebsweisen

4. Schneiden mit Fasenkronen

Diese Betriebsweise ist vorteilhaft für das definiert schräge Schneiden, z. B. als Schweißnahtvorbereitung. Der Plasmabrenner wird mit der Schräge der Fasenkronen auf das Werkstück aufgelegt, damit ist der Plasmabrennerabstand gewährleistet. Durch das Auflegen des Brenners sind Winkel von 25° oder 30° schneidbar.

- Materialdicke: bis 15 mm
- Schneidstrom: bis 70 A



5. Schneiden mit langen Verschleißteilen

Für das Schneiden in schwer erreichbaren Werkstückkonturen können „lange“ Verschleißteile zur Anwendung kommen.

- Materialdicke: bis 20 mm
- Schneidstrom: bis 70 A



6. Schneiden mit dem Räderwagen

Der Plasmabrenner im Bild ist mit einem Räderwagen ausgestattet, der Bestandteil der Zirkleinrichtung ist und nicht einzeln geliefert werden kann.

- Der Räderwagen erleichtert die Brennerführung von Hand.
- Der Räderwagen wird bis zum Anschlag auf den Brennerkopf gesteckt und mit der Sechskantschraube (Schlüssel ist im Lieferumfang) befestigt. Damit ist der richtige Abstand des Brennerkopfes zum Werkstück hergestellt.
- Der Brennerkopf ist in der Aufnahme drehbar. Nach dem Festziehen der zweiten Sechskantschraube ist der Brennerkopf nicht drehbar und damit besser zum Schneiden geeignet.



7. Schneiden mit der Kreisschneideinrichtung

Der Plasmabrenner ist im Bild ausgestattet mit der Kreisschneideinrichtung.

- Die Brenneraufnahme wird bis zum Anschlag auf den Brennerkopf gesteckt und mit der Madenschraube befestigt. Damit ist der richtige Abstand des Brennerkopfes zum Werkstück hergestellt.
- Mit der Zirkelstange, die von der Aufnahme abnehmbar ist, können kreisförmige Teile geschnitten werden mit einem Durchmesser von 100 bis 1000 mm.
- Der Brennerkopf ist in der Aufnahme drehbar.
- Die Zirkelspitze ist verschiebbar und arretierbar.



Plasmaschneidinverter CUTi 70

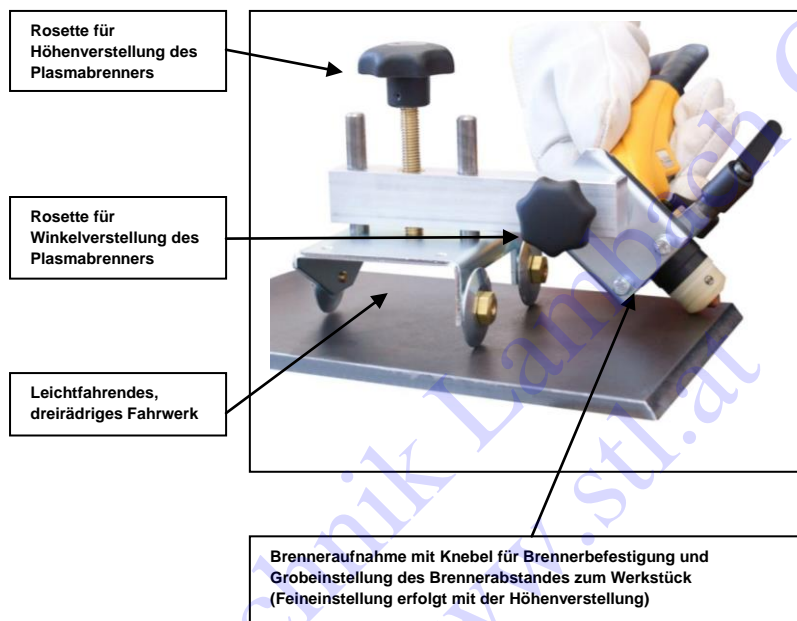
Betriebsweisen

8. Schneiden mit der Fasenschneideinrichtung

Die Fasenschneideinrichtung wird bei freien Konturen für

- das Besäumen von Blechen,
- für das Schärfen von Blechen und
- zur Schweißnahtvorbereitung

verwendet. Sie wird manuell geführt und gewährleistet einen sauberen Fasenschnitt. Die Höhe des Plasmabrenners zum Werkstück und der Neigungswinkel des Plasmabrenners können stufenlos eingestellt werden.



9. Plasmafugen

Das Plasmafugen für die Vorbereitung von Schweißnähten, das Putzen von Gussteilen, die Beseitigung von Schweiß- und Oberflächenfehlern (wie Risse, Einschlüsse und Überwalmungen) ist mit dem CUTi 70 bedingt möglich, weil der zur Verfügung stehende Schneidstrom relativ gering ist.

Das Fugen ist möglich, aber leistungsmäßig eingeschränkt. Der Plasmabrenner kann in wenigen Sekunden von der Variante für das Plasmaschneiden auf den Einsatz für das Plasmafugen (und umgekehrt) durch Austausch von Brennerschleißteilen umgerüstet werden.

