



## Plasmaschneidinverter CUTi 90 und CUTi 120

### Betriebsweisen

#### 1. Einstechen

Für das Einstechen können die Abstandssysteme (Distanzfeder, Aufsetzkappe, Kronendüse) bis 6 mm Materialdicke direkt auf das Werkstück aufgesetzt werden.

Ab 6 mm sollte der Plasmapbrenner 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. So kann bis ca. 25 mm eingestochen werden.



#### 2. Schneiden mit Distanzfeder

Die Distanzfeder sichert einen konstanten Abstand des Plasmapbrenners zum Werkstück. Die Distanzfeder wird auf den Spritzerschutz aufgesteckt. Es kann bis 35 mm (CUTi 90) bzw. bis max. 50 mm (CUTi 120) Materialdicke geschnitten werden.



#### 3. Schneiden mit Aufsetzkappe und an Schablonen

- Sehr leichte Handhabbarkeit des Plasmapbrenners, da der Plasmapbrenner 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 30 mm (CUTi 90)  
Bis 40 mm (CUTi 120)
  - Schneidstrom: Bis 90 A (CUTi 90)  
Bis 120 A (CUTi 120)





## Plasmaschneidinverter CUTi 90 und CUTi 120

### 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 20 mm (CUTi 90); bis 30 mm (CUTi 120)
- Schneidstrom: Bis 90 A (CUTi 90); bis 120 A (CUTi 120)



#### 5. Schneiden mit langen Verschleißteilen

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

- Materialdicke: Bis 20 mm (CUTi 90, CUTi 120)
- Schneidstrom: Bis 70 A (CUTi 90, CUTi 120)



#### 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 90 und CUTi 120

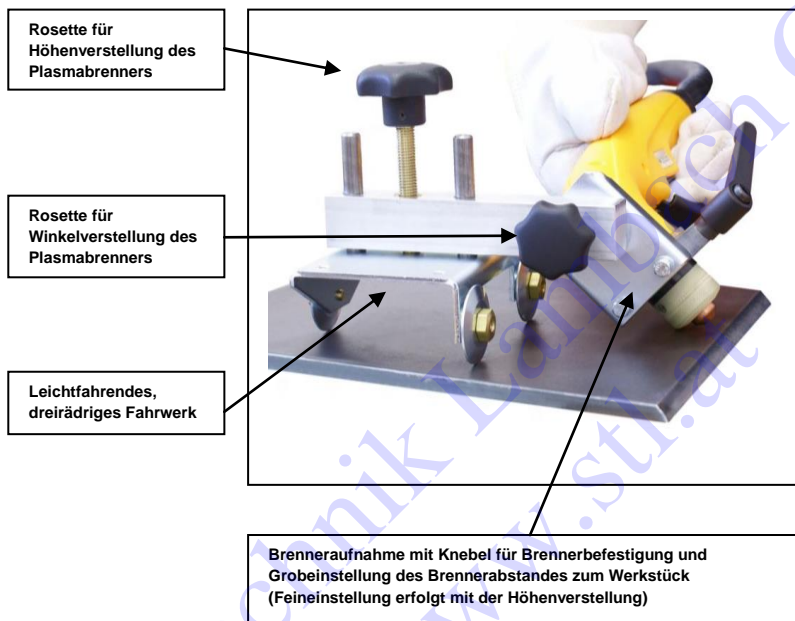
### Betriebsweisen

### 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 Überwalzungen) ist mit dem CUTi 90 nur bedingt möglich, weil der zur Verfügung stehende Schneidstrom relativ gering ist. Das Fugen ist zwar möglich, aber leistungsmäßig eingeschränkt.

Das Fugen mit dem CUTi 120 ist durchführbar.

Der Plasmabrenner kann in wenigen Sekunden von der Variante für das Plasmaschneiden auf den Einsatz für das Plasmafugen (und umgekehrt) durch Austausch von Brennerschleifteilen umgerüstet werden.

Mit dem Plasmagas Luft werden hauptsächlich ferritische Werkstoffe bearbeitet. Für das Fugen an hochlegierten Stählen und Aluminium sollten vorzugsweise technische Gase und damit andere Kjellberg-Plasmaschneidanlagen (z. B. PA-S45W) eingesetzt werden.

