

technische Daten CNC High Definition Plasma-Schneideanlagen / *CNC high definition plasma cutting machines HESSE*

• Führungsmaschine / *main machine*

Modell / <i>model</i>	Tisch / <i>table</i>			Maschine / <i>machine</i>		
	Länge / <i>length</i> (F)	Breite / <i>width</i> (E)	Höhe / <i>height</i> (D)	Länge / <i>length</i> (A)	Breite / <i>width</i> (B)	Höhe / <i>height</i> (C)
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
PL 1530	3.100	1.600	700	4.150	2.580	1.900
PL 2040	4.100	2.100	700	5.150	3.750	1.900
PL 2060	6.100	2.100	700	7.150	3.750	1.900
PL 2080	8.100	2.100	700	9.150	3.750	1.900
PL 20100	10.100	2.100	700	11.150	3.750	1.900
PL 20120	12.100	2.100	700	13.150	3.750	1.900
PL 2540	4.100	2.600	700	5.150	4.250	1.900
PL 2560	6.100	2.600	700	7.150	4.250	1.900
PL 2580	8.100	2.600	700	9.150	4.250	1.900
PL 25100	10.100	2.600	700	11.150	4.250	1.900
PL 25120	12.100	2.600	700	13.150	4.250	1.900
PL 3060	6.100	3.100	700	7.150	4.750	1.900
PL 3080	8.100	3.100	700	9.150	4.750	1.900
PL 30100	10.100	3.100	700	11.150	4.750	1.900
PL 30120	12.100	3.100	700	13.150	4.750	1.900
PL 30140	14.100	3.100	700	15.150	4.750	1.900
PL 3580	8.100	3.600	700	9.150	5.250	1.900
PL 35100	10.100	3.600	700	11.150	5.250	1.900
PL 35120	12.100	3.600	700	13.150	5.250	1.900
PL 35140	14.100	3.600	700	15.150	5.250	1.900
PL 4080	8.100	4.100	700	9.150	5.750	1.900
PL 40100	10.100	4.100	700	11.150	5.750	1.900
PL 40120	12.100	4.100	700	13.150	5.750	1.900
PL 40140	14.100	4.100	700	15.150	5.750	1.900

• Plasmaquelle / *plasma source*

			HPR130	HPR260
Leistung <i>capacity</i>	unlegierter Stahl <i>mild steel</i>	keine Bartbildung <i>dross free</i>	16 mm (5/8")	32 mm (1-1/4")
		Produktion (Lochstechen) <i>production (pierce)</i>	25 mm (1")	32 mm (1-1/4")
		Trennen (Kantenstarts) <i>severance (edge starts)</i>	38 mm (1-1/2")	64 mm (2-1/2")
	legierter Stahl <i>stainless steel</i>	Produktion (Lochstechen) <i>production (pierce)</i>	20 mm (3/4")	32 mm (1-1/4")
		Trennen (Kantenstarts) <i>severance (edge starts)</i>	25 mm (1")	50 mm (2")
		Aluminum	Produktion (Lochstechen) <i>production (pierce)</i>	20 mm (3/4")
Trennen (Kantenstarts) <i>severance (edge starts)</i>	25 mm (1")		50 mm (2")	
Geschwindigkeit* <i>speed*</i>	unlegierter Stahl <i>mild steel</i>	Optimale Qualität <i>optimum quality</i>	12 mm (1/2") 2200 mm/m (80 ipm)	12 mm (1/2") 3850 mm/m (145 ipm)
Schnittwinkel <i>cut angle</i>	ISO 9013 Bereich** <i>ISO 9013 range**</i>		2-4°	2-4°
Schweißbarkeit <i>weldability</i>			Bereit zum Schweißen <i>ready to weld</i>	
Prozessgase nach Material <i>process gases by material</i>	(Plasma/Sekundär) (Plasma/shield)	unlegierter Stahl <i>mild steel</i>	O2/Air, O2/O2	
		legierter Stahl <i>stainless steel</i>	H35/N2, N2/N2 H35-N2/N2, F5/N2	
		Aluminum	H35/N2, Air/Air H35-N2/N2	
Prozess-Stromstärke <i>process amps</i>	Nicht alle Verfahren stehen für sämtliche Materialien zur Verfügung <i>not all processes are available for all materials</i>		30-130	30-260

*Anmerkung: Beim Vergleich ist folgendes zu beachten: Der Wettbewerb gibt oft die maximalen Schneidgeschwindigkeiten statt der Geschwindigkeiten, die die besten Schnitte liefern, an, wie oben gezeigt. Die oben aufgeführten Schneidgeschwindigkeiten liefern die beste Schnittqualität, diese können jedoch bis zu 50 % höher sein.

* Note: Take care in comparison: competitors often show maximum cutting speeds rather than speeds that deliver the best cuts, as shown above. Cut speeds listed above deliver best cut quality, but cut speeds can be up to 50% faster.

**ISO 9013 ist eine Norm, die die Schnittqualität von thermisch geschnittenen Teilen definiert. Je niedriger der Bereich (Bereich 1 ist am niedrigsten), desto kleiner ist der Winkel an der Schnittoberfläche. Der Schnittwinkel im Bereich 4 ist besser als derjenige im Bereich 5.

** ISO 9013 is a standard that defines cut quality of thermally cut parts. The lower the range (range 1 is the lowest), the smaller the angle on the cut face. Cut angle in range 4 is better than in range 5.

