

# Markieren, Kerben und Körnen mit Plasma



Großaufträge - egal ob für das Inland oder für den Export - erfordern einen guten und nachvollziehbaren Materialfluss. Je umfangreicher diese Aufträge werden, desto höher wird die Bedeutung von Kennzeichnungen am Material selbst. Die Vorteile des Plasamarkierens werden von der Industrie zunehmend erkannt und genutzt, da durch dieses Verfahren Arbeitsschritte eingespart und Nebenkosten reduziert werden können:

- Variable Markierintensität mit einem System
- Kein zusätzliches Equipment nötig
- Markieren mit den gleichen Werkzeugen - kein Wechsel von Teilen notwendig
- Einfachste Integration in die CNC-Steuerung

Die Hochpräzisions-Plasmaschneidanlagen der **HiFocus-Reihe** mit Invertertechnik - erkennbar am „i“ im Namen - verfügen bereits über diese Markierfunktion. So kann ohne Wechsel der Brenner-Verschleißteile sowohl der Zuschnitt als auch die Kennzeichnung vorgenommen werden. Die beste Markierqualität in der Plasmabranche erreichen diese Inverterstromquellen maßgeblich durch die extrem niedrigen Markierströme ab 5 A und den Einsatz von Argon als Markiergas.

In jedem Falle können Anwender selbst entscheiden, welche Stärke bzw. Tiefe die Markierung aufweisen soll. Von einfachen Anlauffarben des Metalls, die nach dem Lackieren nicht mehr zu sehen sind, bis hin zu tieferen Kerben und Körnungen ist mit Plasma fast jede Markieraufgabe realisierbar.

Zur Erweiterung bestehender CNC-Anlagen bietet Kjellberg Finsterwalde den **FineMarker** als separate Markiereinheit an.



