

Einstechen in den Werkstoff



Nicht alle Schneidaufgaben können mit einem Start an der Materialkante begonnen werden, sondern erfordern einen Einstich in den Werkstoff. Dabei wird das Material aufgeschmolzen und muss – bis sich das Loch an der Unterseite gebildet hat – nach oben ausgetragen werden. Damit keine Beschädigungen am Brenner entstehen, schützt das austretende Wirbelgas die Brennerschleifteile vor der hochsitzenden Schmelze. Weiterhin empfiehlt es sich den Plasmabrenner nach der Zündung und während des Einstichvorganges anzuheben. Nach Beendigung des Lochstechvorganges kann die Schmelze wie gewohnt nach unten aus der Schnittfuge ausgetrieben werden. Die **Abstandsregelung** führt den Plasmabrenner wieder auf den definierten Schneidabstand zurück.

Plasmaanlagen von Kjellberg Finsterwalde bieten durch ihre hohe Energiedichte die höchsten Einstechkapazitäten im Markt. Die hohe Leistung ermöglicht rasche, reproduzierbare und schonende Einstechvorgänge.

