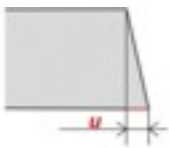


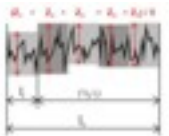
Kenngrößen zur Beurteilung von Plasmaschnitten

Mit der Plasmaschneidtechnik aus dem Hause Kjellberg Finsterwalde lassen sich sehr gute Schnittergebnisse erzielen. Doch wie gut sind diese? Die Antwort kennt die DIN EN ISO 9013*. Dank vorgegebener Kenngrößen kann die Qualität thermischer Schnittflächen unabhängig vom verwendeten Trennverfahren beurteilt werden.

Die Qualität der Schnittflächen bei thermischen Trennverfahren wird durch die



Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz und



die **gemittelte Rautiefe**

bestimmt. Zusätzlich können



der **Rillennachlauf**,



die **Anschmelzung der Oberkante** und



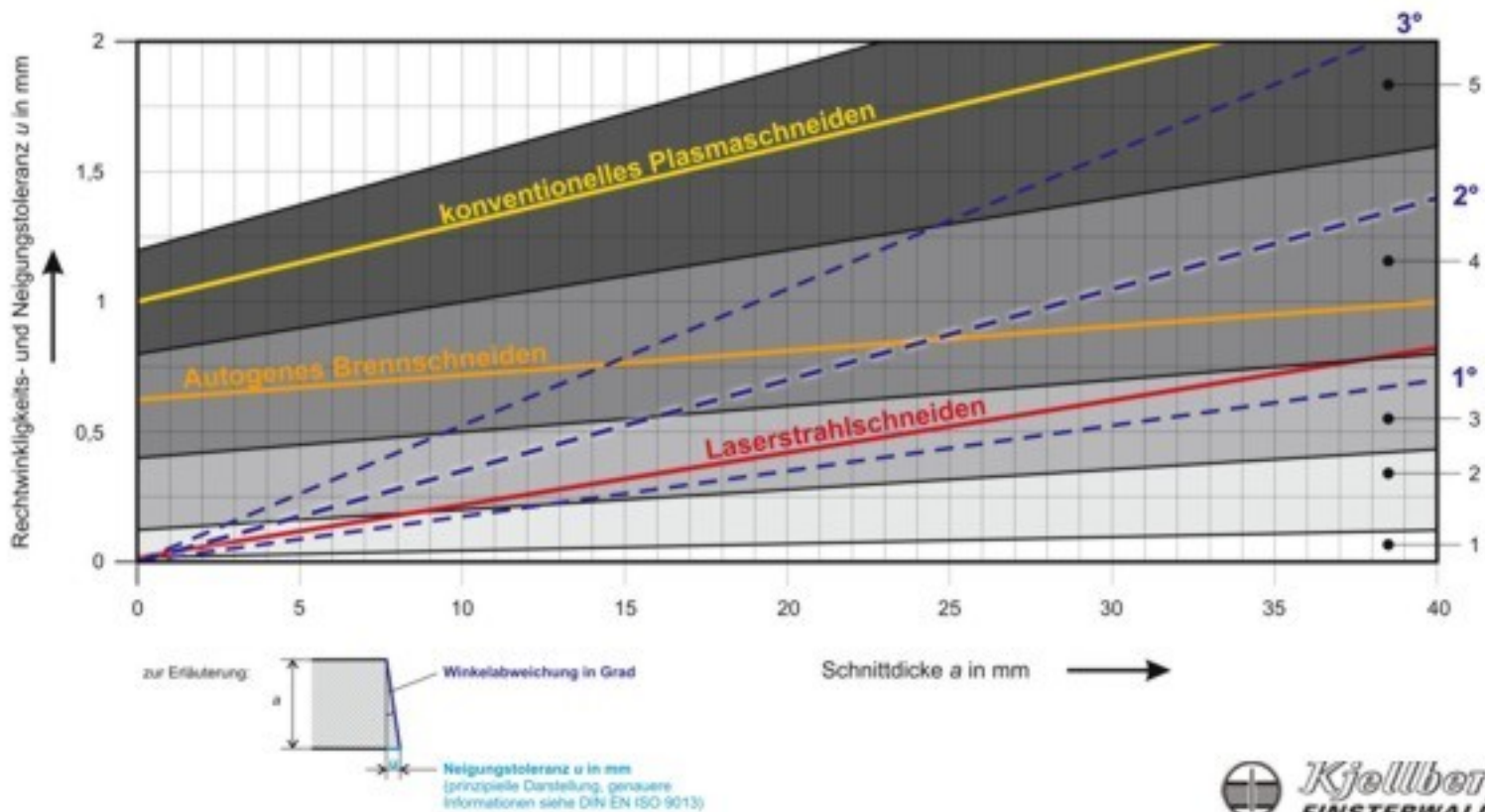
eventuell auftretende **Bart- oder Tropfenbildung an der Schnittunterkante**

des Werkstückes betrachtet werden.

Die Norm teilt die erreichbare Qualität in verschiedene Bereiche ein. Die Genauigkeit nimmt dabei von Bereich 1 bis Bereich 5 ab. Die Schnittqualität des Laserstrahlschneidens von Bereich 2 bis Bereich 4 reicht, ist das Standard-Plasmaschneiden in Bereich 5 zu finden. Kjellberg Finsterwalde kann dank der hochmodernen HiFocus/PLUS-Technologie jedoch viel genauer schneiden und nahezu senkrechte Schnittflächen schaffen, die ebenfalls im Bereich 2 bis 4 zu finden sind. Übliche Abweichungen betragen etwa 2°. Die Genauigkeit einer Plasmaschneidung wird dabei wesentlich vom Zusammenspiel von Plasmaanlage, Führungssystem und Höhensteuerung beeinflusst. Die Schneidgeschwindigkeit wirkt sich auf die Neigung der Schnittflächen

aus.

Typisch erreichbare Schnittqualitäten der Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz u Werkstückdicke bis 40 mm nach DIN EN ISO 9013



[Grafik als PDF herunterladen](#)

*Die Grafiken dienen lediglich zur Verdeutlichung. Ausführliche Informationen entnehmen Sie bitte der [DIN EN ISO 9013](#).