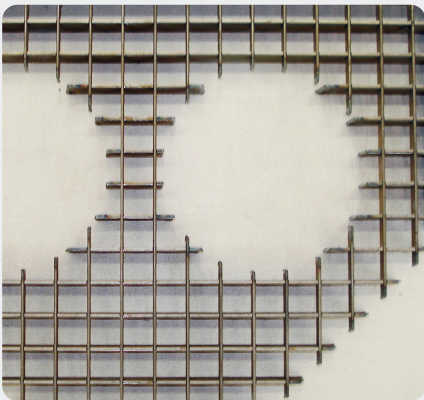


VORTEILE ADVANTAGES

- Schneiden unterbrochener Strukturen wie Gitterroste
- Kein Lichtbogenabriss am Werkstückende
- Ohne Materialvorwärmen
- Einfaches Umrüsten zum konventionellen HiFocus-Plasmaschneiden
- Patentiertes Plasmaschneidverfahren
- Cutting of interrupted structures such as gratings
- No interruption of the arc at the end of workpiece
- Without preheating of material
- Simple retooling to conventional HiFocus plasma cutting
- Patented plasma cutting technology



HotWire-Plasmaschneiden HotWire Plasma Cutting

Grundlage des Schneidens von unterbrochenen Strukturen wie z.B. Gitterroste, Beton oder Stahlbeton ist das indirekte Plasmaschneiden. Im Gegensatz zum direkten Plasmaschneiden brennt bei der patentierten HotWire-Technologie der Plasmabogen nicht zwischen Kathode und Werkstück, sondern zwischen der Kathode und einem Draht, der dem Schneidprozess kontinuierlich zugeführt wird.

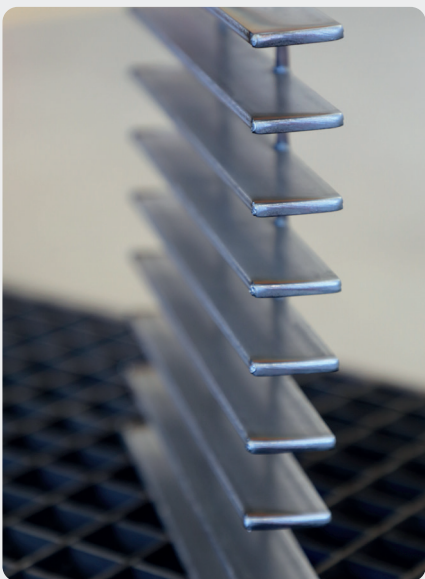
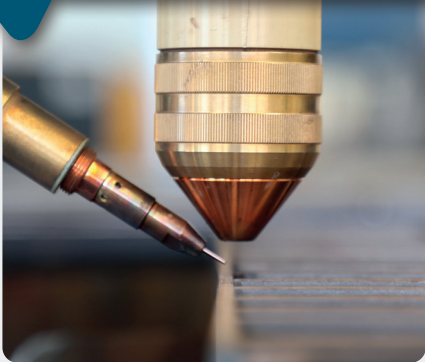
The indirect plasma cutting process is the basis for cutting interrupted structures such as gratings or (reinforced) concrete. In contrast to direct plasma cutting, with the HotWire technology the plasma arc does not burn between the cathode and the work piece but rather between the cathode and a wire that is constantly fed into the cutting process.

Einsatzbereiche Areas of Application

- Gerad- und Konturschnitte
- Gitterroste, Rohrbündel und Hohlprofile
- Baustahl, Edelstahl, Aluminium
- Mineralische Werkstoffe wie Klinker, Glas oder Beton
- Straight and contour cuts
- Gratings, tube bundles and hollow profiles
- Mild steel, stainless steel, aluminium
- Mineral materials such as brick, glass, concrete



EINSATZ APPLICATION



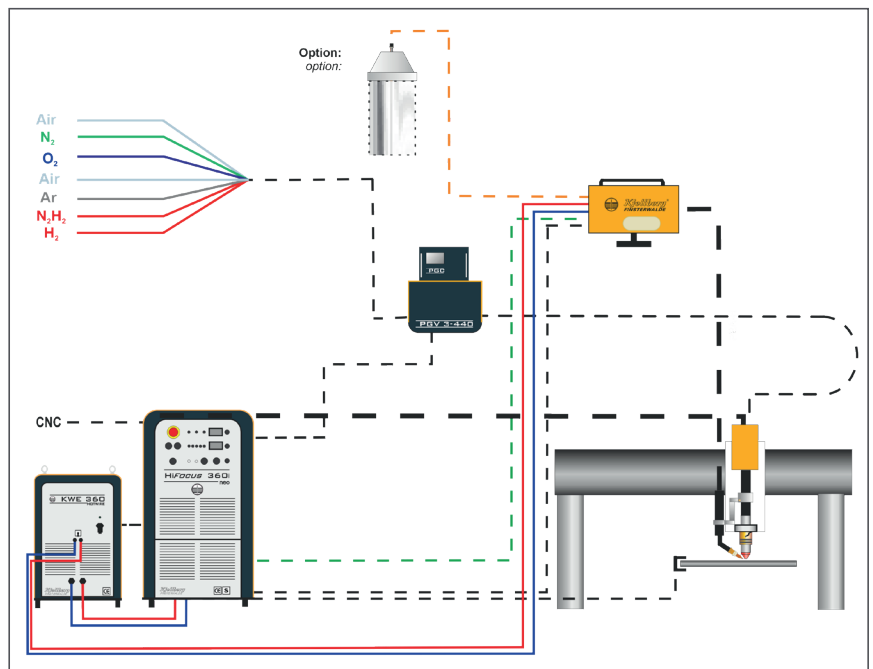
Kühleinheit KWE 360 HotWire
Cooling unit KWE 360 HotWire

PLASMASCHNEIDTECHNOLOGIE

Lieferumfang Scope of Delivery

- Stromquelle HiFocus 360i oder HiFocus 440i
- Kühleinheit KWE 360 HotWire
- Regelbarer Drahtvorschub inklusive Drahtzuführung
- Wassergekühlter MSG-Brenner
- Halterung und Justiereinrichtung für Brenner und Drahtvorschub
- Power source HiFocus 360i or HiFocus 440i
- Cooling unit KWE 360 HotWire
- Wire feeding unit including wire supply
- Liquid cooled GMA torch
- Holder and adjusting device for torch and wire feeding unit

Anschlussschema Connecting System



Technische Daten Technical Data

Schneidstrom Cutting current	280 A, 360 A
Prozessgase HotWire Process gases HotWire	O ₂ , Ar, H ₂ , N ₂
Materialstärke/Steghöhe Thickness/Web height	30 - 70 mm

www.kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde
Plasma und Maschinen GmbH
Oscar-Kjellberg-Str. 20
03238 Finsterwalde | Germany
Copyright © 2023 Kjellberg Finsterwalde
01|09|2023