

**Kjellberg**<sup>®</sup>  
**FINSTERWALDE**

Welding

Engineering

PLASMA CUTTING

HIFOCUS



## Schneiden & Markieren mit Contour Cut

## Cutting & Marking with Contour Cut

### HiFocus 130 neo

Plasmaschneiden von 0,5 bis 40 mm

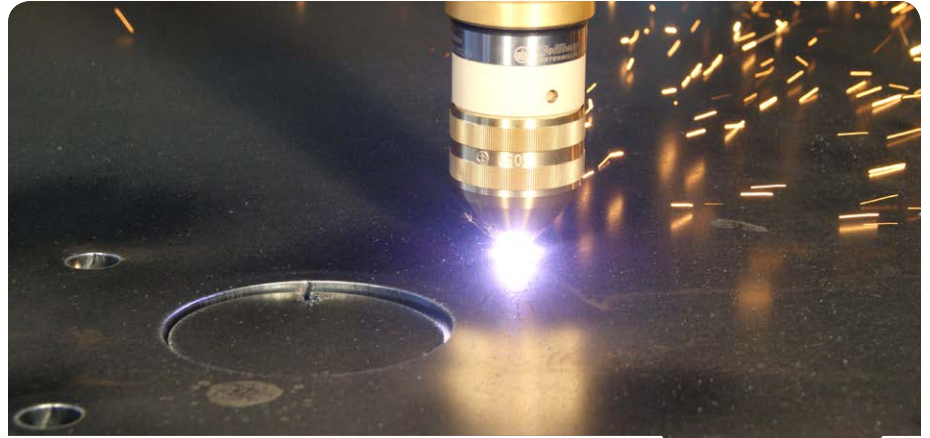
Plasma cutting from 0.5 to 40 mm



[kjellberg.de](http://kjellberg.de)

## Plasmaschneiden von 0,5 bis 40 mm

## Plasma Cutting from 0.5 to 40 mm



### Vorteile

Geeignet für alle gängigen Führungssysteme wie CNC-Führungsmaschinen, Rohrschneidmaschinen & Roboter

Qualitativ hochwertige reproduzierbare Ergebnisse durch automatische Gassteuerung

Hohe Lebensdauer der Verschleißteile

Höhere Schneidgeschwindigkeiten reduzieren die Schnittmeterkosten

Annähernd bartfreie Schnitte & damit nahezu nachbearbeitungsfreie Werkstücke

Geringe Rechtwinkligkeitstoleranz & Rauhtiefe

### Advantages

Suited for all common guiding systems as there are CNC-controlled guiding systems, pipe cutting machines & robots

High-quality reproducible cutting results due to automatic gas control unit

Long lifetime of consumables

Higher cutting speeds reduce the costs per cutting metre

Nearly dress-free cuts & therefore almost no rework required

Low perpendicularity & surface roughness

### HiFocus neo: neu – effizient – original

Die Plasmaschneidanlage HiFocus 130 neo liefert beste Ergebnisse beim Markieren und Schneiden im Materialdickenbereich 0,5 bis 40 mm.

Der Anwender profitiert von hoher Geschwindigkeit beim Schneiden und Markieren elektrisch leitfähiger Materialien bei gleichzeitig sehr guter Qualität und geringen Prozesskosten. Dank optimierter Technologie werden die Verschleißteile geschont und das Plasmaschneiden effizienter.

### HiFocus neo: new – efficient – original

The plasma cutting unit HiFocus 130 neo achieves best results when marking and cutting materials with a thickness from 0.5 to 40 mm. The user benefits from high speed when cutting and marking electrically conductive materials, ensuring at the same time excellent quality and low process costs. Thanks to optimised technology, the consumables are protected and the plasma cutting process is more efficient.

### Präzision & hohe Schneidgeschwindigkeit mit Contour Cut

Die patentierte Contour Cut-Technologie steht für Präzision beim Plasmaschneiden von Baustahl. Kleine Konturen, schmale Stege und vor allem kleine Löcher im Verhältnis 1:1 von Lochdurchmesser zu Materialstärke werden mit Contour Cut in ausgezeichneter Qualität geschnitten. Mit Contour Cut Speed können Konturen bei ähnlicher Qualität bis zu 50 % schneller geschnitten werden.

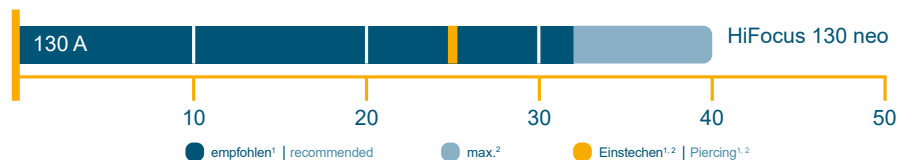
### Precision & high cutting speed with Contour Cut

The patented Contour Cut technology stands for precision when cutting mild steel. Small contours, narrow webs and above all small holes with a hole diameter to material thickness ratio of 1:1 can be cut with Contour Cut in excellent quality. Contour Cut Speed allows the cutting of contours in similar quality with a speed that is up to 50 % higher.

**contour cut**  
SPEED



### Schneidbereich in mm | Cutting range in mm



<sup>1</sup> Die Angaben sind abhängig von den zu schneidenden Werkstoffen und deren Zusammensetzung.  
These data are depending on the materials to be cut and their compositions.

<sup>2</sup> Einstechregime beachten | Observe piercing capability

## Komponenten für den flexiblen Einsatz

### Components for Flexible Use

#### Kostensparende Brennertechnik

Die Kjellberg-Plasmabrenner der PerCut-Reihe verfügen über eine einzigartige Flüssigkeitskühlung, wodurch die hohe Lebensdauer der Verschleißteile gesichert ist. Damit werden Einsparungen im Gasverbrauch erreicht. Mit dem Schnellwechselkopf werden zudem die Zeiten für den Verschleißteilwechsel reduziert. Durch ihre spitze Bauform sind schwer zugängliche Stellen gut zu erreichen und Fasenschnitte bis 50° möglich.

#### Cost-saving torch technique

The Kjellberg plasma torches of the PerCut series are equipped with a unique liquid cooling system which guarantees a long lifetime of the consumables, thus making it possible to achieve savings in the gas consumption. Furthermore, the quick change head reduces the times for changing the consumables. Due to their acute-angled design, difficult-to-access areas can be reached easily and bevel cuts with an angle of up to 50° are possible.

#### Effiziente Gasversorgung

Die Einstellung und Steuerung der Plasmagase kann manuell oder automatisch erfolgen. Die automatische Gassteuerung FlowControl ermöglicht durch die gespeicherte Einstellung der Plasmagase eine gleichbleibend hohe Qualität und reproduzierbare Ergebnisse.

#### Efficient gas supply

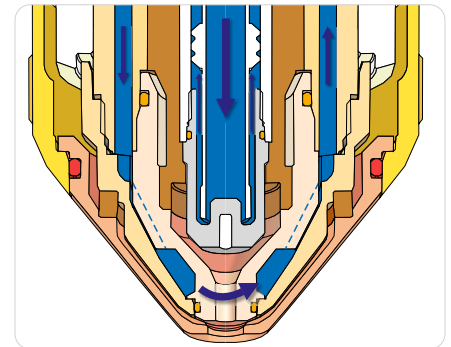
The adjustment and control of the plasma gases can be done manually or automatically. The automatic gas control unit FlowControl stores the adjusted values of the plasma gases and thus allows a constantly high quality and reproducible cutting results.

#### Robuste Verschleißteile

Mit den langlebigen Verschleißteilen von Kjellberg werden Wechselzeiten reduziert und die Produktivität des Schneidprozesses erhöht. Das Angebot an Verschleißteilen für das Schneiden mit Sauerstoff wird durch leistungsstarke Kupferkatoden ergänzt, die mit hoher Lebensdauer und einem sehr guten Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugen.

#### Robust consumables

With the long-living consumables made by Kjellberg, changeover times can be reduced and the productivity of the cutting process increased. The offered range of consumables for cutting with oxygen is expanded by powerful copper cathodes which convince with a long lifetime and an excellent price-performance ratio.



Flüssigkeitskühlung bis in die Brennerspitze  
Liquid cooling system up to the torch tip



Automatische Gassteuerung FlowControl  
Automatic gas supply FlowControl



Kupferkatoden für das Schneiden mit Sauerstoff  
Copper cathodes for cutting with oxygen



Technische Daten Technical data	HiFocus 130 neo
Netzspannung <sup>1</sup>   Mains voltage <sup>1</sup>	3 x 400 V, 50 Hz
Sicherung, träge   Fuse, slow	50 A
Anschlussleistung   Connected load	32 kVA
Schneidstrom bei 100 % ED Cutting current 100 % d.c.	20 - 130 A
Markierstrom   Marking current	16 A
Abmessung (LxBxH)   Dimensions (LxWxH)	960 x 540 x 1050 mm
Masse   Mass	251 kg

Maschinenbrenner   Plasma torch	PerCut 201 PerCut 211
Schneidbereich   Cutting range	0,5 bis 40 mm   0.5 to 40 mm
Einspanndurchmesser   Clamping diameter	50,8 mm   50.8 mm
Plasmagase   Plasma gas	O <sub>2</sub> , Ar/H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>
Markiergas   Marking gas	Ar
Wirbelgase   Swirl gas	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Air, F5 <sup>(2)</sup>

<sup>1</sup> andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage | other voltages and frequencies on request

<sup>2</sup> Formiergas F5 (95 % N<sub>2</sub>, 5 % H<sub>2</sub>) | Forming gas F5 (95 % N<sub>2</sub>, 5 % H<sub>2</sub>)

02|01|21

### Auszug Schneiddaten<sup>3</sup> | Extract operating data<sup>3</sup>

Dicke   Thickness mm	Baustahl   Mild steel		Edelstahl   Stainless steel		Aluminium   Aluminium	
	A	mm/min	A	mm/min	A	mm/min
0,5	20	8000	-	-	-	-
1	20	5500	55	5500	35	3800
4	60	4100	80	3200	50	1500
6	90	3700	130	1700	130	3500
10	130	3400	130	1400	130	1300
15	130	1900	130	1100	130	1200
20	130	1300	130	700	130	1000
25	130	1000	130	500	130	800
30	130	500	130	400	130	500

<sup>3</sup> Die angegebenen Schneidgeschwindigkeiten sind abhängig von Materialgüte, Gasparametern, Führungssystem sowie Verschleißteilen.

Entsprechend den Qualitätsanforderungen seiner Schneidaufgabe hat der Anwender die Möglichkeit, die Schneidgeschwindigkeit zu verändern.

Listed cutting speeds are depending on material characteristics, gas parameters, guiding system as well as proper consumables.

According to the quality requirements of the cutting task, the user may change the cutting speed.



## Kontakt | Contact

### Kjellberg Finsterwalde Plasma und Maschinen GmbH

Oscar-Kjellberg-Str. 20 | 03238 Finsterwalde | Germany | 📞: +49 3531 500-0 | 📠: +49 3531 500-299

sales@kjellberg.de | Copyright © 2021 Kjellberg Finsterwalde

🌐 📺 📷 📱 📧 📞 Connect with Kjellberg – Always on!

[kjellberg.de](http://kjellberg.de)