

# Plasmaschneiden von 0,5 bis 160 mm Plasma Cutting from 0.5 to 160mm



### **Vorteile**

- Höchste Schnitt- & Markierqualität
- Hohe Schneidgeschwindigkeit
- Umfangreicher Schneidbereich
- Geringe Schnittmeterkosten
- Lange Lebensdauer der Verschleißteile
- Geringer Gasverbrauch

### **Advantages**

- Highest cutting & marking quality
- High cutting speed
- Wide cutting range
- Low costs per cutting metre
- Long lifetime of the consumables
- Low gas consumption

### **Einsatzgebiete**

- Metall- & Maschinenbau**
- Lohnzuschnitt**
- Stahl- & Hallenbau**
- Anlagen- & Behälterbau**
- Nutzfahrzeug- & Kranbau**
- Rohrleitungs- & Lüftungsbau**
- Schiff- & Automobilbau**

### **Application areas**

- Metal construction & engineering**
- Job shop production**
- Steel & hall construction**
- Plant & tank construction**
- Construction of com. vehicle, cranes, pipeline & ventilation**
- Shipbuilding & automotive engineering**

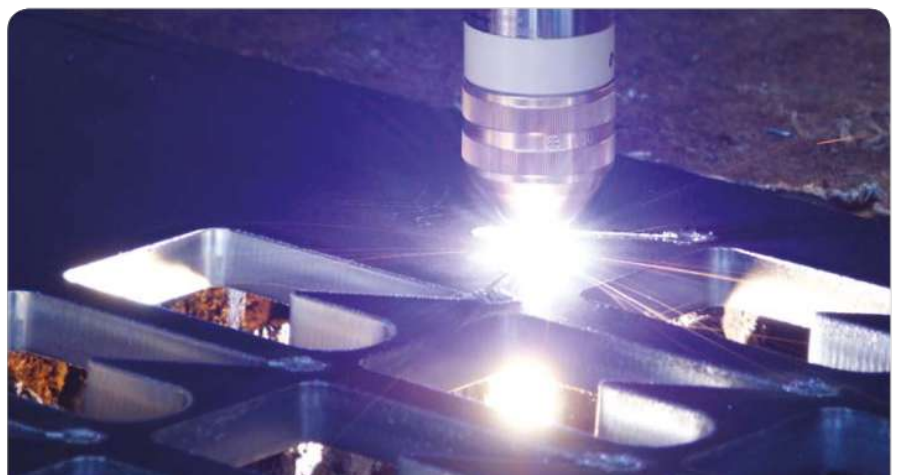
### **Effizient & vielseitig im Einsatz** ■ ■ ■

Die Plasmaanlagen der HiFocus neo-Reihe erfüllen höchste Ansprüche im Schneidbereich von 0,5 bis 160 mm. Mit der Einschnürung des Plasmastrahls durch ein stark rotierendes Wirbelgas werden laserähnliche Schnitte mit nahezu bartfreien\* und rechtwinkligen Schnittflächen erreicht. Der Anwender profitiert von geringen Prozesskosten dank hoher Schneid- und Markiergeschwindigkeiten sowie von den vielfältigen Einsatzmöglichkeiten: Die Anlagen können flexibel an allen gängigen CNC-Führungsmaschinen, Rohrschneidmaschinen oder Robotern, auch zum Fasen- oder Unterwasser-Plasmaschneiden (ab HiFocus 280i neo) eingesetzt werden.

### **Efficient & for versatile applications**

The plasma cutting systems of the HiFocus neo series meet the highest demands in the cutting range between 0.5 and 160 mm. Due to the constriction of the plasma arc by means of a heavily rotating swirl gas, it is possible to achieve laser-like cuts with nearly dross-free\* and rectangular cut surfaces. Users benefit from diverse possible applications as well as low process costs due to high cutting and marking speeds: The plasma cutting units can be used in connection with all common CNC guiding systems, pipe cutting machines or robots, also for bevel cutting or underwater plasma cutting (from HiFocus 280i neo).

\*abhängig von Material und Führungsmaschine | depending on material and guiding system



**HiFocus 80i**



| HiFocus 80i                    |             |
|--------------------------------|-------------|
| Schneidstrom   Cutting current | 10 - 80 A   |
| Schneidbereich   Cutting range |             |
| ↳ max.                         | 25 mm       |
| ↳ empfohlen   recommended      | 0.5 - 18 mm |
| ↳ Einstechen   piercing        | 15 mm       |



2D- und 3D-Schneiden | 2D and 3D cutting

**HiFocus 161i neo**



| HiFocus 161i neo               |             |
|--------------------------------|-------------|
| Schneidstrom   Cutting current | 10 - 160 A  |
| Markierstrom   Marking current | 5 - 25 A    |
| Schneidbereich   Cutting range |             |
| ↳ max.                         | 50 mm       |
| ↳ empfohlen   recommended      | 0.5 - 38 mm |
| ↳ Einstechen   piercing        | 30 mm       |



Markieren | Marking

**HiFocus 280i, 360i, 440i neo**



| HiFocus 280i neo               |             |
|--------------------------------|-------------|
| Schneidstrom   Cutting current | 10 - 280 A  |
| Markierstrom   Marking current | 5 - 50 A    |
| Schneidbereich   Cutting range |             |
| ↳ max.                         | 70 mm       |
| ↳ empfohlen   recommended      | 0.5 - 50 mm |
| ↳ Einstechen   piercing        | 40 mm       |

| HiFocus 360i neo               |             |
|--------------------------------|-------------|
| Schneidstrom   Cutting current | 10 - 360 A  |
| Markierstrom   Marking current | 5 - 50 A    |
| Schneidbereich   Cutting range |             |
| ↳ max.                         | 80 mm       |
| ↳ empfohlen   recommended      | 0.5 - 60 mm |
| ↳ Einstechen   piercing        | 50 mm       |

| HiFocus 440i neo               |             |
|--------------------------------|-------------|
| Schneidstrom   Cutting current | 10 - 440 A  |
| Markierstrom   Marking current | 5 - 50 A    |
| Schneidbereich   Cutting range |             |
| ↳ max.                         | 120 mm      |
| ↳ empfohlen   recommended      |             |
| Edelstahl   stainless steel    | 0.5 - 80 mm |
| Baustahl   mild steel          | 0.5 - 60 mm |
| ↳ Einstechen   piercing        | 50 mm       |



Schneiden von 0,5 bis 160 mm  
Cutting from 0.5 to 160 mm

**HiFocus 600i neo**



| HiFocus 600i neo               |              |
|--------------------------------|--------------|
| Schneidstrom   Cutting current | 10 - 600 A   |
| Markierstrom   Marking current | 5 - 50 A     |
| Schneidbereich   Cutting range |              |
| ↳ max.                         | 160 mm       |
| ↳ empfohlen   recommended      | 0.5 - 120 mm |
| ↳ Einstechen   piercing        | 80 mm        |



120 mm Edelstahl | 120 mm stainless steel

## PLASMASCHNEIDEN

## HIFOCUS

| Technische Daten<br>Technical data           | HiFocus<br>80i   | HiFocus<br>161i neo                                       | HiFocus<br>280i neo   | HiFocus<br>360i neo | HiFocus<br>440i neo | HiFocus<br>600i neo          |
|--|--|---|---|---------------------|---------------------|------------------------------|
| Netzspannung<br>Mains voltage <sup>(1)</sup> | 3x 400 V, 50 Hz  |   |   |                     |                     | 3x 400 V,<br>50 Hz (2x)      |
| Sicherung, träge<br>Fuse, slow               | 25 A   | 50 A  | 100 A   | 125 A               | 200 A               | 160 A (2x)                   |
| Anschlussleistung<br>Connected load          | max.<br>17 kVA   | max.<br>28 kVA  | max.<br>67 kVA  | max.<br>87 kVA      | max.<br>127 kVA     | max.<br>104 + 87 kVA         |
| Schneidstrom<br>Cutting current              | 80 A   | 160 A   | 280 A   | 360 A               | 440 A               | 600 A                        |
| Markierstrom<br>Marking current              | /  | 5 - 25 A  | 5 - 50 A  |                     |                     |                              |
| Einschaltdauer<br>Duty cycle <sup>(2)</sup>  | 100 %  |   |   |                     |                     |                              |
| Plasmagase   Plasma gases                    | O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Air,                   | O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Air, Ar, H <sub>2</sub> | O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Air, Ar, H <sub>2</sub> , F5 <sup>(3)</sup> |                     |                     |                              |
| Wirbelgase   Swirl gases                     | O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Air, F5 <sup>(3)</sup> |   | O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Air, F5 <sup>(3)</sup>                      |                     |                     |                              |
| Abmaße<br>Dimensions (LxWxH)                 | 1020 x 510 x<br>1000 mm                                  | 985 x 570 x<br>1185 mm                                    | 1030 x 680 x 1450 mm  |                     |                     | 1030 x 680 x<br>1450 mm (2x) |
| Masse   Weight                               | 161 kg   | 206 kg  | 422 kg  | 517 kg              | 589 kg              | 519 + 491 kg                 |

04104117

<sup>(1)</sup> Andere Spannungen auf Anfrage | Other voltages on request. <sup>(2)</sup> Umgebungstemperatur 40° C | Ambient temperature 40° C  
<sup>(3)</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>)

## Auszug Schneiddaten | Extract operating data

| Baustahl   Mild steel |     |        |
|-----------------------|-----|--------|
| A                     | mm  | mm/min |
| 20                    | 0.5 | 8000   |
| 35                    | 1   | 3400   |
| 60                    | 4   | 4100   |
| 90                    | 8   | 2800   |
| 130                   | 10  | 3400   |
|                       | 15  | 1900   |
|                       | 25  | 1000   |
| 160                   | 15  | 2600   |
| 280                   | 10  | 6000   |
|                       | 20  | 2600   |
| 360                   | 30  | 1900   |
| 400                   | 50  | 950    |
|                       | 60  | 600    |
| 600                   | 100 | 220    |
|                       | 150 | 100    |

| Edelstahl   Stainless steel |     |        |
|-----------------------------|-----|--------|
| A                           | mm  | mm/min |
| 55                          | 1   | 5500   |
| 60                          | 4   | 5000   |
| 80                          | 8   | 1600   |
| 130                         | 10  | 1400   |
| 160                         | 10  | 1600   |
|                             | 15  | 1100   |
| 280                         | 15  | 1900   |
|                             | 40  | 670    |
| 360                         | 20  | 1700   |
|                             | 40  | 850    |
| 440                         | 50  | 750    |
|                             | 80  | 440    |
| 600                         | 100 | 300    |
|                             | 150 | 115    |

| Aluminium   Aluminium |     |        |
|-----------------------|-----|--------|
| A                     | mm  | mm/min |
| 35                    | 1   | 6000   |
| 50                    | 4   | 1500   |
| 60                    | 4   | 3300   |
| 130                   | 10  | 1300   |
|                       | 20  | 1000   |
| 160                   | 15  | 1500   |
|                       | 20  | 1300   |
| 280                   | 15  | 4300   |
|                       | 20  | 3800   |
| 360                   | 20  | 4000   |
|                       | 40  | 1800   |
| 440                   | 50  | 1700   |
|                       | 80  | 850    |
| 600                   | 100 | 530    |
|                       | 150 | 250    |



## Kontakt | Contact

Kjellberg Vertrieb GmbH

Oscar-Kjellberg-Str. 20 | 03238 Finsterwalde | Germany | ☎: +49 3531 500-0/8510

Mail: vertrieb@kjellberg.de | Copyright © 2017, Kjellberg Finsterwalde



kjellberg.de