

Plasmaschneidanlage 600A

für Übergrößen, dicke Bleche

Technische Argumente	Dimensionen	Bedingungen
Baustahl St37 und St52	12 - 140mm	mit O ² - Gemisch geschnitten
Rostfreie Stähle	10 - 140mm	generell oxydfrei geschnitten
Aluminium Almg.3	8 - 140mm	
Maximaler Schneidebereich	2000 x 6000mm	
Fasetten Schneiden	90 - 135°	
Bohren, Gewinde schneiden, Senken	ø4 - ø42, Gew. bis M36,	16 Werkzeuge
Schnittwinkelfehler	0 bis 2°	
Schnittqualität	bis 3 mm, Ra 3.2 (Q5)	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
	bis 30 mm, Ra 50 (Q1)	
Schnittspalt	3 - 12 mm	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
Kleinster Loch-ø geschnitten	Minimal Blechdicke	material-, dicken- abhängig
Thermische Einflüsse; Verzug, Kornveränderung		werkstoffabhängig