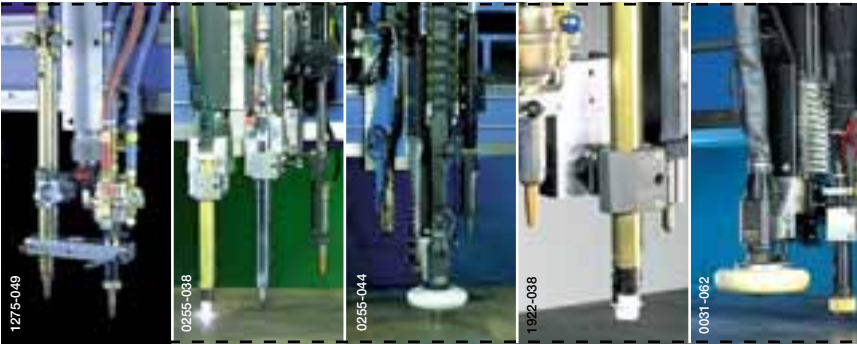


Zusätzliche Ausrüstungen



Diese Vorrichtungen werden mit den Modellen OXYTOME, OXYTOME E, PLASMATOME, X-TOME und CYBERTOME verwendet.

Markieren und Fasenschneiden

Je nach Anwendung und Verfahren, die bei Ihnen zum Einsatz kommen, können unterschiedliche Markierer verwendet werden. Die digitale Steuerung übernimmt Ihre erforderliche Markiermethode.

Pulvermarkierer

Bei diesem Verfahren wird das Blech durch eine Autogengasflamme und farbiges Pulver gekennzeichnet.

Je nach Einstellung kann die Breite variiert werden.

Ausschließlich für Kohlenstoffstähle

- Düse Propan 0702-0797
- Düse Acetylen 0702-0796
- Düse Erdgas 0702-0799
- Markierpulver grau 0702-0798
- Markierpulver blau 0702-0805

Filzmarkierer

Speziell für Edelstahl und Leichtmetall, markiert ohne die Oberfläche zu beschädigen.

Schachtel mit 24 Stiften
0703-6122

HF-Markierstift

Zum Anreißen aller dünnen Bleche durch Ätzung der Oberfläche

Ersatzspitze 0693-1049

Druckluftmarkierer

Zur Markierung und Heftung von Blechen. Das Markieren mit Druckluft ist speziell für mittlere und dicke Bleche geeignet.

Ersatzspitze 0694-0861

Plasmabogen-Markierer

Plasmalichtbogen geringer Stärke zum Anreissen oder zur Nahtverfolgung auf allen Materialien.

Die Tiefe der Markierung ist durch Einstellung der Stromstärke anpassbar.

Die Höhe wird durch die Spannung des Lichtbogens gesteuert.

Anfasen V X K

Das Anfasen von V, X oder K-Fasen erfordert eine Ausrüstung mit mechanischem oder kapazitivem Abtaster.



Abschrägblock, gerade

Diese Ausrüstung ist für die Maschinen des Typs OXYTOME und OXYTOME E geeignet.

Die Schrägung wird entlang der Maschinenachse durchgeführt.

Die Steuerung der Brennerhöhe erfolgt durch mechanische Abtastung.



Abschrägblock, beliebige Richtung

Diese Ausrüstung ermöglicht das Anfasen von Formstücken mit beliebiger Form.

Die Höhensteuerung erfolgt über eine kapazitive Abtastung.

Für Maschinen vom Typ CYBERTOME und X-TOME.

Automatische Indexierung

Dieses System wird derzeit von Maschinen des Typs CYBERTOME und X-TOME verwendet und sichert die vollständige Automatisierung des Fertigungsprozesses.

Die automatische Indexierung ermöglicht die konstante Einstellung des Abstandes zwischen den verschiedenen Werkzeughaltern. Zusammen mit der passenden Programmiersoftware haben Sie die Möglichkeit, ein Programm mit 6

Werkzeughaltern zu starten und mit nur einem Werkzeughalter zu beenden ohne dass der Bediener eingreifen muss. Für die Anwendung bei den Maschinen PLASMATOME, OXYTOME und OXYTOME E wenden Sie sich bitte an AIR LIQUIDE Welding.



AZURMATIC Schneidtische



3 spezielle Schneidtisch-Modelle

Rauchabsaugtisch für das trockene Schneiden

Der AZURMATIC Schneidtisch mit Luftabsaugung bietet konkurrenzlose Effizienz in Bezug auf Rauchabsaugung dank seinem einheitlichen System von querverlaufenden Absaugkanälen. Das robuste Design der Gesamtkonstruktion ist auf der gesamten Länge in 1 Meter lange Bereiche unterteilt, der Rauch wird auf der gesamten Breite des Tisches abgesaugt, sobald die Anlage in Betrieb ist. Durch ein mechanisches Gitterrost wird die Absaugung an der Stelle unter dem Blech ermöglicht, an der gerade geschnitten wird. Dieses Arbeitsprinzip garantiert eine optimale Absaugung, unabhängig von der Größe des zu scheidenden Bleches. Es bleibt immer ein ausreichender Absaugluftstrom aufrecht erhalten.

Technische Daten:

- querverlaufende Absaugkanäle,
- Aufteilung in 1 Meter lange Bereiche auf

- der gesamten Tischlänge (500 mm Bereiche auf Anfrage),
- abnehmbare Schlackebehälter
- abnehmbarer Werkstück-Halterungsrahmen aus Flacheisen (Bereiche 100 x 6 mm) und Drahtmaschenrost (50 x 50 x 5 mm)
- maximale Kapazität: Bleche bis zu 300 mm Dicke.

Absaugtisch mit konstantem Wasserstand

Verschiedene Verfahren, speziell das nicht Unterwasser-Plasma-Vortex-Verfahren erfordern einen Schneidtisch mit Wasser-Rückgewinnung und Rauchabsaugung. Dieser Schneidtisch besitzt beide Möglichkeiten. Dieses Verfahren (patentiert) benötigt keine Filtervorrichtung für den angesaugten Rauch.

Technische Daten:

- Gesamtkonstruktion in 630 mm Bereiche unterteilt

- Standard-Längen von 3 bis 12 m
- Standard-Breiten: 1,5 - 2 - 2,5 und 3 m
- Höhe: 700 oder 800 mm
- maximale Kapazität: Blechdicke 50 mm

Tische mit variablem Wasserstand

Die Schneidtische mit variablem Wasserstand sind speziell für das Unterwasser-Plasma-schneiden geeignet. Dieses Verfahren begrenzt die Verschmutzung durch feste oder gasförmige Teilchen und die akustische und visuelle Beeinträchtigung. Es verbessert die Genauigkeit beim Schneiden, indem der Verzug des Werkstücks durch die Erwärmung vermindert wird.

Technische Daten:

- Modul-Konstruktion mit Längen 1,5, 1,75 und 2 m
- Breiten auf Anfrage
- schwenkbarer Werkstückhalterahmen zur leichteren und schnelleren Reinigung

Tischhöhe 700 mm für OXYTOME, OXYTOME E und PLASMATOME

Art.-Nr.	Breite	Länge*
0411-7103	1 500	3 000
0411-7106	1 500	6 000
0411-7203	2 000	3 000
0411-7206	2 000	6 000
0411-7209	2 000	9 000
0411-7303	2 500	3 000
0411-7306	2 500	6 000
0411-7309	2 500	9 000
0411-7403	3 000	3 000
0411-7406	3 000	6 000
0411-7409	3 000	9 000

Tisch Höhe 800 mm für PLASMATOME HP

Art.-Nr.	Breite	Länge*
0411-8203	2 000	3 000
0411-8303	2 500	3 000
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-

Zusammen mit Kamerahalter Art.-Nr. 0411-0387 (Tischhöhe 700 mm) oder Art.-Nr. 0411-0397 (Tischhöhe 800 mm)

* Andere Längen auf Anfrage, wenden Sie sich bitte an AIR LIQUIDE Welding.

Digitale Steuerungen



Perfekt in die Maschinen von AIR LIQUIDE Welding integriert, bieten Ihnen DIGISAF 2.5+, 510, 610 oder HPC-DIGITAL-Verfahren eine höhere Genauigkeit, Produktivität und Rendite. Die Vielfalt der Angebote deckt alle Bedürfnisse des Benutzers ab. Die interaktive Arbeitsweise per Menü und Meldung leiten den Anwender während der Bedienung der Maschine an.



DIGISAF 2.5+

Anlage mit 50 Standardformen kann durch eine serielle Schnittstelle an einen PC-Arbeitsplatz angeschlossen werden.



DIGISAF 510

Digitale Steuerung basierend auf einen modularaufrüstbaren PC mit einer Bewegungssteuerung auf Windows XP-Basis für verbesserte Leistung und ein Multitasking der Oberklasse. Ein 15" TFT-USB Farb-Touchscreen sorgt für eine äußerst benutzerfreundliche Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine. Die gesamte Steuerung ist mit einem 2 GHz Intel-Prozessor ausgestattet. Mit 50 Standardformen und mit modernsten Formen der Kommunikation ausgestattet, ist der DIGISAF 510 die perfekt ausgerüstete digitale Steuerung für automatisierte Schneidanwendungen.



DIGISAF 610

Diese digitale Steuerung wurde unter Windows 2000 entwickelt und beinhaltet einen hochentwickelten Pfad-Algorithmus, welcher einen dynamischen Echtzeit-Bewegungsablauf und I/O Steuerung ermöglicht. Die hochleistungs- und benutzerfreundliche Mensch-Maschine-Schnittstelle ermöglicht über einen hochqualitativen Touch-Screen den Zugang zu den Hauptsteuerungsfunktionen der digitalgesteuerten Schneidmaschine. Die integrierten 50 Standardformen und besonders das innovative und vielseitige I/O Management verbessern seine Leistung. Die DIGISAF 610 steuert auch einen Autogenzyklus im thermischen Trennverfahren. Die DIGISAF 610 wird mit einem Hochleistungs-Grafikbildschirm geliefert.



HPC-DIGITAL-Verfahren

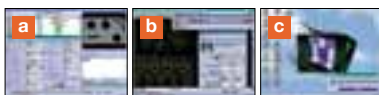
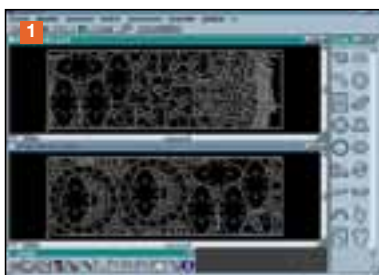
Dieses neuartige Steuerungskonzept für Plasma-Schneidmaschinen wurde speziell entwickelt für die leichtere Integration von modernen, dem neuesten Stand der Technik entsprechenden Maschinen im Betrieb, die alle Funktionen des Plasmaschneidens von allen leitenden Metallen, unlegierten und niedrig legierten Stählen, Edelstählen und Leichtmetallen besitzen. HPC-DIGITAL-Verfahren arbeitet mit Industrie Computer unter WINDOWS 2000. Die Systemeigenschaften: digitale Steuerung, Verfahrenskontrolle, eine Mensch-Maschine-Schnittstelle, ein Touch-Screen, eine Steuerkonsole zum Starten und für das Not-Aus der Maschine. Einfache Betriebs-Integration heisst: Vorteil durch Übernahme von Werkzeugen Ihrer Schneidanwendungen, dies stellt eine spezielle Hilfestellung für den Bediener dar, einfache Eingliederung der Schweißmaschine durch ein modernes, innovatives und benutzerfreundliches Design.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unseren Verkaufsblättern Nr. 1515-4242.

Software für das Schneiden



Eine gute, angepasste, computerunterstützte Hilfe mit DIGISAF erleichtert die Automatisierung und verbessert die Rentabilität der Maschinen. AIR LIQUIDE Welding liefert Software, die speziell für das thermische Schneiden entwickelt wurde. CAD für Druckbehälter, Formen, Gerade, Überlappung, Bestands-Kontrolle, Kommunikation, Übersetzung fremder Dateien, die von anderen CAD-Systemen stammen (DXF...).



1 MAGICSAF umfasst drei Haupt-Module:

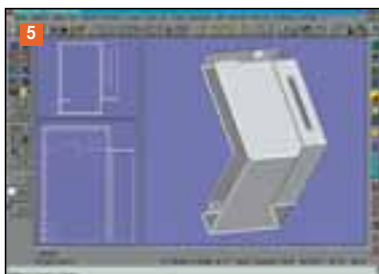
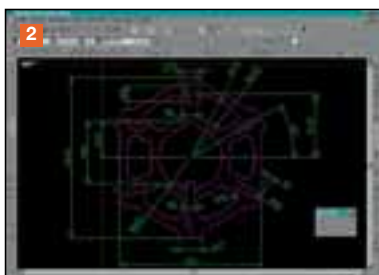
- a LOGOTAG-CAD (Computer Aided Design) Modul,
- b MAGICTOOL Schachtel- Modul,
- c WIN RS Download-Modul im Hintergrund.

Die Leistung von Windows® 95 oder Windows® NT ist nun für Ihre Produktionsanforderungen verfügbar. CAD Überlapp-Management Ihres Blechbestands. MAGICSAF ist die bedienerfreundlichste und leistungsstärkste Schneidsoftware. Mit der Version 10 besitzen Sie zusätzlich:

- automatische Einteilung in Punkten, Brücken, Mikro-Verbindungen
- automatische Überlappung
- automatische Änderung der Startparameter
- automatische Kennzeichnung

MAGICSAF 10, Art. Nr.: 0702-1501

MAGICSAF 01, Art. Nr.: 0702-1503



2 MAGICSAF JUNIOR

Vornehmlich für kleine und mittelgroße Schneidmaschinen entwickelt.

MAGICSAF JUNIOR ist eine CAD-Software, die die Schneidtechnologie einbindet. Entwickeln Sie nur das Teil und JUNIOR übernimmt den Rest.

Deuten Sie nur den Punkt an, an dem der Schneidprozess beginnen soll und JUNIOR übernimmt die Aufgabe.

Mit JUNIOR haben Sie jetzt eine Lösung um einheitliche, komplexe Teile zu schneiden. JUNIOR kann Dateien von anderen Systemen wiederherstellen (AUTOCAD). Mit der automatischen

Bezeichnung und Speicherung auf Diskette erstellen Sie Ihre eigene Teile-Bibliothek. MAGICSAF Junior,

Art. Nr.: 0702-1510.
Verkaufs-Blatt: 1515-4209.

3 CAMDUCT

Leistungsstarke Software für die Lüftungs-/Klimatechnik und Heizungsbau, Berechnung der Abwicklungen, Teilüberdeckung und Fernladung der Maschine.

4 LOGITRACE

Berechnungssoftware für den Kesselbau. Konische Formen, Schnittpunkte, Zylinder, usw... MAGICSAF ist eine Ergänzung für alle Ihre Entwicklungen.

Art. Nr.: 0702-1505

5 ORIGAMIX 3D

Als Ergänzung zu MAGICSAF dient diese Software der Blechbearbeitung. Eine Spitzenlösung für Entwickler zur Herstellung absolut genauer Teile und Bleche sowie der mechanisierten Montage.

Das Programm basiert auf einem neuen Konzept und seine Leistung und einfache Handhabung sind beispiellos.

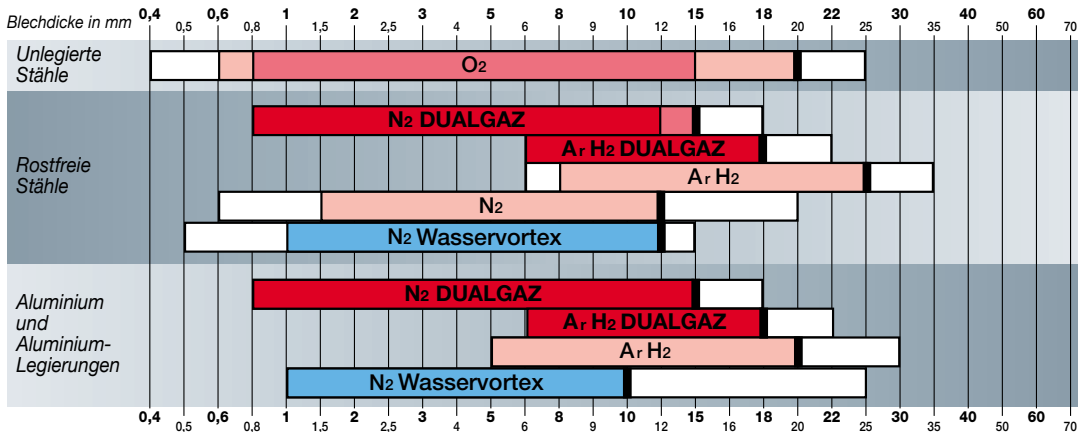
Art. Nr.: 0702-1507

NERTAJET-HP-Plasmaschneidanlage

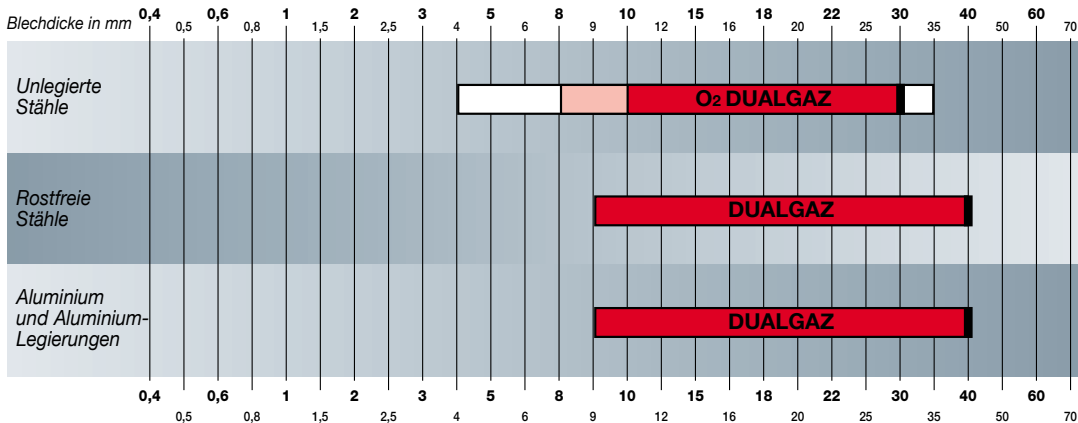
Die hohe Leistung dieses Verfahrens stützt sich auf den Brenner und die Auswahl des Gases oder des Gasgemisches. Mit der NERTAJET-HP-Schneidanlage wird das Leistungsvermögen optimiert durch:

- die Mikroprozessor-Steuerung aller Parameter
- die Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten jeder Anlage
- die komplette Ausrüstung von AIR LIQUIDE Welding (Maschine, Plasma-Anlage, Brenner)

NERTAJET HP 125-OCF 150

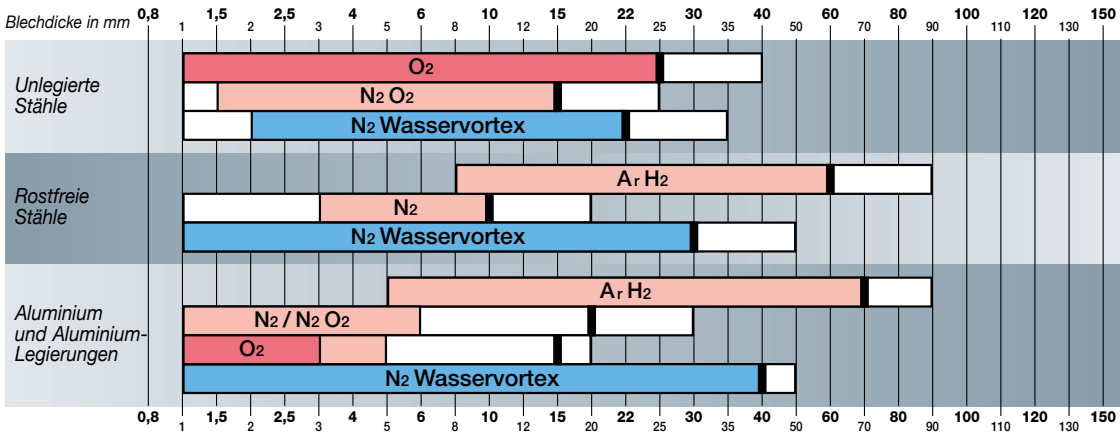


NERTAJET HP 300-CPM 360

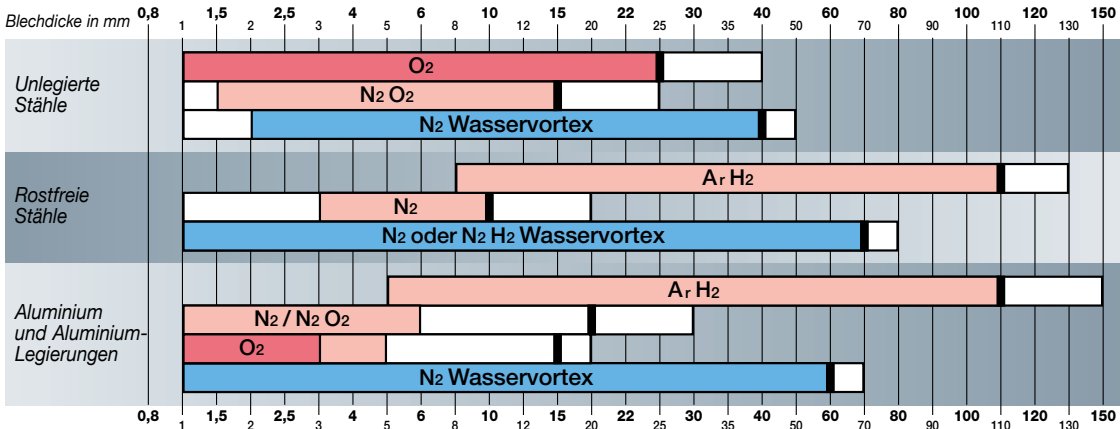




NERTAJET HP 300 - CPM 300 und NERTAJET HP 300E - CPM 720



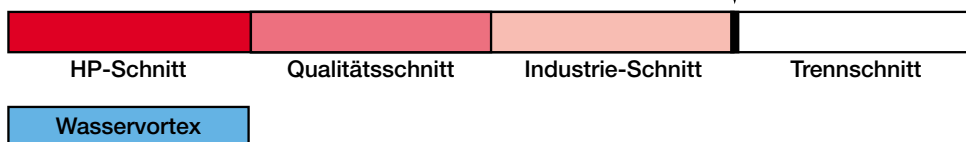
NERTAJET HP 600 - CPM 720



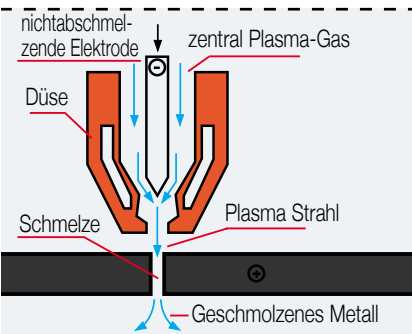
Legende:

- O₂ = Sauerstoff
- N₂ = Stickstoff
- N₂ O₂ = Pressluft
- Ar H₂ = Argon - Wasserstoff

Stechgrenze
Vollblech



ZIP 5.0 Plasmaschneidanlage und



Bei diesem Schneidverfahren kommt eine hitzebeständige Elektrode zum Einsatz, wobei durch den elektrischen Lichtbogen ein Plasmagas entsteht, das durch die gekühlte Düse gebündelt wird.

Dieses Verfahren wird zum thermischen Schneiden aller elektrisch leitenden Metalle eingesetzt sowie bei mittel- und niedriglegierten Stählen, Edelstahl, Aluminium und Leichtmetallen, Kupferlegierungen usw...

Mechanisierte Plasma-Handschnedanlage mit Mehrgas-Technik.



ZIP 5.0

Entwickelt für die kleine und mittlere Serienfertigung.

Automatische, autonome und erweiterbare Anlage zum Schneiden mit High-Plasma-Brennern.

Seit der Entwicklung der NERTAJET Plasma-Schneidanlagen 1960, haben wir unsere Materialien immer weiterentwickelt.



NERTAJET HP 125

Speziell für dünne und mittlere Blechdicken.

Standard-Angebot	Maschine Autonom	OG 05-020 / OG 05-025 OG 05-030	OG 04-043 OG 04-043	OG 04-050 -	OG 04-055 -
Technische Eigenschaften:	ZIP 5.0	HP 125	HP 125 mit HPC	HP 125 mit HPC	HP 125 mit HPC
mit Werkzeughalter	je nach Maschinen-Typ	POC 50	POC 101	POC 250	POC 250
mit automatischem Brenner	CPM 15		OCP 150		
* Blechstärke nach verwendetem Plasma-Gas	• Sauerstoff	-		0.4 bis 25 mm	
	• Druckluft	1 bis 25 mm		-	
	• Argon-Wasserstoff	8 bis 30 mm		1 bis 30 mm	
	• Stickstoff	1 bis 15 mm		0.4 bis 20 mm	
	• Wasservortex	-		0.5 bis 15 mm	
Stromversorgung	230/400/415/440 V-50 or 60 HZ	230/400/440 V-50 und 60 HZ	230/400/440 V- 50 und 60 Hz	230/400/440 V- 50 u	230/400/440 V- 50 u
Leistungsaufnahme	43 kVA		36.6 kVA		
Schneidstärke	20/40/60/100/150 A		15/30/40/60/90/120 A		
Einschaltdauer	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %
Option Handbrenner	Z 5.0	-	-	-	-
empfohlene Anlagen	NOVITOME/MULTITOME/OXYTOME 5 C OPTITOME/OXYTOME/PLASMATOME	Speziell ROBOTER	PLASMATOME HP OPTITOME	OXYTOME/PLASMATOME X-TOME/CYBERTOME	

* Normblechdicken und Sonder-Blechdicken. Diese Daten sind für alle Metalle angegeben.

Zündung des Pilotlichtbogens ohne H.F.

NERTAJET HP *High Plasma*



Wir sind sicher, Ihnen das beste Produkt anbieten zu können, das Ihren Anforderungen gerecht wird. Mit diesen Plasma-Schneidanlagen können andere Maschinen-Typen ausgerüstet werden. Wenden Sie sich bei Fragen an AIR LIQUIDE Welding.



NERTAJET HP 300

Entwickelt für mittlere und große Blechdicken.



NERTAJET HP 600

Zwei parallel verbundene NERTAJET HP 300 Stromquellen.

	OG 03-040	OG 03-030	OG 03-031	OG 03-060
	-	-	-	-
	HP 300 mit HPC	HP 300	HP 300 E	HP 600
	POC 250	PO 251		PO 251
	CPM 360	CPM 300	CPM 720	CPM 720
	8 bis 30 mm	0.8 bis 40 mm	0.8 bis 40 mm	0.8 bis 40 mm
	-	1 bis 25 mm	1 bis 25 mm	1 bis 25 mm
	9 bis 40 mm	1 bis 65 mm	1 bis 90 mm	1 bis 130 mm
	-	1 bis 20 mm	1 bis 20 mm	1 bis 20 mm
	-	0.5 bis 30 mm	0.5 bis 35 mm	0.5 bis 50 mm
ind 60 Hz				
	85 kVA			170 kVA
	90/120/260 A	30/60/90/120/180/240/300 A		30/60/90/120/180/240/300/420/510/600 A
	100 %			

OXYTOME/PLASMATOME
X-TOME/CYBERTOME

Werkzeughalter und Steuerkasten



POC 50 Werkzeughalter
Verfahrweg 50 mm



POC 100 Werkzeughalter
Verfahrweg 100 mm



PO 251 Werkzeughalter
Verfahrweg 250 mm



Steuerkasten
NERTAJET

unlegierte und niedriglegierte Stähle

rostfreie Stähle, Aluminium und Leichtmetalle

alle Werkstoffe

NERTAJET Plasmabrenner



Neu

BRENNER		CPM 15	OCP 150	CPM 360	CPM 300	CPM 720	
STANDARD-ANGEBOT		-	OT 04-010	OT 02-020	OT 02-010	OT 03-025	
Länge Brennerschlauch	4 m	-	0409-2376	-	0409-1334	0409-1374	
	7 m	0409-1207	0409-2375	W 000 234 542	0409-1337	0409-1377	
	15 m	0409-1215	-	-	-	-	
Werkzeug-Kit		-	0409-2190	-	0409-2090	0409-2090	
Zur Verwendung mit NERTAJET-Anlagen		ZIP 5.0	HP 125	HP 300	HP 300	HP 300 E	HP 600
VERBRAUCHSMATERIAL STANDARD-ANGEBOT		-	OT 04-016	OT 02-020	OT 03-030	OT 03-030	OT 03-060
Anlage mit Trockengas	Sauerstoff	-	0409-2160	W 000 236 951	0409-1250	0409-1250	0409-1250
	Luft	0409-1201	-	-	0409-1250	0409-1250	0409-1250
	Argon-Wasserstoff	0409-1201	0409-2223	-	0409-1273	0409-1273	0409-1283
	Stickstoff	0409-1201	0409-2226	-	0409-1226	0409-1226	0409-1226
Anlage mit Wasservortex	Sauerstoff / Luft	-	-	-	0409-1255	0409-1255	0409-1255
	Stickstoff	-	0409-2175	-	0409-1274	0409-1274	0409-1284
Anlage mit DUALGAS	Stickstoff	-	0409-2400	-	-	-	-
Anlage mit Ringgas	Stickstoff	-	0409-2225	-	-	-	-
	Argon-Wasserstoff	-	0409-2225	-	-	-	-
Brennerkühlung		REFRISAF	FRIOSAF 10	FRIOSAF 25	FRIOSAF 25	FRIOSAF 60	FRIOSAF 60

* Nicht eintauchbar

OCP 150

Zündung des Pilotlichtbogens ohne Hoch-Frequenz (patentiert) verursacht keine Interferenz mit anderen elektronischen Geräten und Computern in der Umgebung.

Das Gerät ist leicht zu transportieren (patentiert) Das Austauschen von Verbrauchsmaterialien oder das Ändern des Verfahrens ist einfach und leicht.

FRIOSAF 10-25-60

Stromversorgung: 230 V einphasig
FRIOSAF 10

- (Kälteleistung 1 000 W):
- 50 Hz: Art.-Nr. 0409-1175,
- 60 Hz: Art.-Nr. 0409-1176.

FRIOSAF 25

- (Kälteleistung 2 500 W):
- 50 Hz: Art.-Nr. 0409-1185,
- 60 Hz: Art.-Nr. 0409-1186.

FRIOSAF 60

- (Kälteleistung 6 000 W):
- 50 Hz: Art.-Nr. 0409-1165,
- 60 Hz: Art.-Nr. 0409-1166,

Kühlmittel für FRIOSAF:

20 l Kanister
Art.-Nr. 9257-9797



erforderliche Menge

FRIOSAF 10	1 Kanister
FRIOSAF 25	1 Kanister
FRIOSAF 60	4 Kanister

Schneiden von Edelstählen

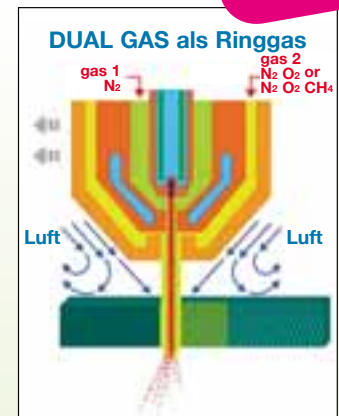
**DUALGAS
Verfahren
für Edel-
Stähle**

Mit dem NERTAJET-HP-DUALGAS Plasma-Verfahren bietet AIR LIQUIDE Welding Ihnen eine hochwertige Lösung für das Schneiden von Edelstählen mit einer Dicke von 0,8 bis 12 mm an. Das DUALGAS-Verfahren stellt eine erfolgreiche Entwicklung von Air Liquide Welding Ingenieuren dar, die Ihr gesamtes Wissen (über die Elektronik, Mechanik, Gasgesetze und Chemie, Metallkunde, usw.) über das Plasma-Verfahren hineingesteckt haben. Diese Innovation verbindet die Eigenschaften der Lichtbogenkontrolle der NERTAJET-HP-Technologie mit den Vorteilen der Gasgemische. Durch spezielle Beimengungen zu den Gasgemischen ist es möglich, auf die physikalischen und chemischen Eigenschaften Einfluß zu nehmen. Abhängig von der Sorte und der Blechdicke des zu schneidenden Edelstahls, sind die Art und Verhältnisse der unterschiedlichen Beimengungen ausschlaggebend, um Schnitte von größtmöglicher Qualität zu erzielen. Daher ist jeder individuelle Fall Anlass dafür, eine speziell angepasste Lösung für jeden einzelnen Kunden zu finden.

Neu

Kundenvorteile

- **Flexibilität:** das DUALGAS-Verfahren ist geeignet bei allen Edelstahlsorten, einschließlich mit Titan verstärkte Sorten.
- **Qualität:** kein Verbrennen, sogar in Bereichen in denen die Maschine lang-samer wird (Winkel).
Keine Nacharbeit an den geschnittenen Teilen.
- **Qualität:** geringe Oberflächenriefen (weniger als beim Laser-Schneiden).
- **Qualität:** Helle Schnittflächen.
- **Qualität:** sehr gute Kontrolle der Kontur.
- **Reproduzierbarkeit:** ausgezeichnete Beschaffenheit der Schnitte innerhalb der Standzeit der Komponenten (Düse und Elektroden).
- **Leichte Anwendung:** an allen herkömmlichen digital gesteuerten Portal- maschinen. Der Einsatz bei Hochpräzisionsmaschinen wie PLASMATOME HP ermöglicht erst die Ausschöpfung des gesamten Potentials dieses Vefahrens (Hohe geometrische Qualität der Teile).



Sauerstoff für eine gute Qualität der Schnitte mit ausgezeichneter Schweißbarkeit der Schnittkanten.

Die Luft muss trocken und frei von Öl sein.

Argon/Wasserstoff-Gemische für Schnitte mit blanker Oberfläche, speziell für Edelstähle.

Stickstoff wird hauptsächlich bei kleineren Blechdicken und Edelstählen verwendet.

Durch Verwendung des Wasservortex-Verfahrens wird das Schneiden unter Wasser ermöglicht, wodurch die Lärmentwicklung, Strahlung und Rauchentwicklung stark verringert wird.

Die Verwendung von DUALGAS verbessert die Qualität von Edelstahlblechen.

Die Anwendung von Ringgas (Stickstoff) verbessert die Schnittqualität bei Edelstahlblechen.

NERTAJET Werkzeug-Kit



Beispiele für NERTAJET Werkzeugkoffer je nach Aufbau.



NERTAJET
Koffer für OCP



NERTAJET
Koffer für CPM