

Systeme der iSerie

Die nächste Generation des hochpräzisen Plasmaschneidens.



Die neue iSeries Technologie ist die Grundlage für höhere Produktivität, größere Flexibilität und Verlässlichkeit für die nächste Generation des hochpräzisen Plasmaschneidens. Die Leistung bei Baustahl muss keinen Vergleich scheuen; bei Nichteisenmetallen ist sie unübertroffen. Das System lässt sich dem Wachstum Ihres Unternehmens anpassen - Sie können es innerhalb weniger Minuten auf die nächste Leistungsstufe erweitern. Die in der iSeries verwendete modulare StepUP Technologie ermöglicht die einfache Anpassung an Ihre Anwendungen heute wie auch in der Zukunft.

- HeavyCut™ bietet optimale Schnittqualität, Präzision und Verschleisszeitstandzeiten mit XTremeLife™ Technologie
- Unübertroffene Schnittqualität bei Nichteisenmetallen durch den einzigartigen „Water Mist Secondary“ (WMS®)-Prozess.
- Höchste Schnittgeschwindigkeit in seiner Klasse bei Edelstahl - bis zu dreimal schneller als vergleichbare Schneidsysteme.
- Werkstücke können ohne kostspielige Nachbearbeitungsvorgänge direkt vom Schneidisch zum Schweißen, zur Lackierung oder zur Montage gebracht werden.
- Hervorragende bartfreie Schnitte mit Sauerstoffplasma (O₂) bei Baustahl

Weitere Informationen finden Sie unter **esab.com**.

Industrie

- Allgemeine Fertigung
- Hochleistungsfertigung
- Marine- und Offshore-Anwendungen
- Eisenbahnwaggons
- Schneidzentren



Technische Daten				
	100i	200i	300i	400i
Max. Ausgangsstrom	100 A	200 A	300 A	400 A
Ausgangsbereich	5 - 100 A	5 - 200 A	5 - 300 A	5 - 400 A
Ausgangsleistung	180 V	180 V	180 V	200 V
Leistung bei 100 % Einschaltdauer	20 kW	40 kW	60 kW	80 kW
Eingangsspannungen	380, 400, 480 V	380, 400, 480 V	380, 400, 480 V	380, 400, 480 V
Eingangsphasen	3-phasig	3-phasig	3-phasig	3-phasig
Netzfrequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Eingangsstrom	33 A bei 380 V 31 A bei 400 V 26 A bei 480 V	65 A bei 380 V 62 A bei 400 V 52 A bei 480 V	97 A bei 380 V 93 A bei 400 V 77 A bei 480 V	144 A bei 380 V 137 A bei 400 V 114 A bei 480 V
Max. Leerlaufspannung	425 V	425 V	425 V	425 V
Plasmagas	Luft, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ bei 8,3 bar (120 psi) und Ar für die Markierung mit DFC 3000	Luft, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ bei 8,3 bar (120 psi) und Ar für die Markierung mit DFC 3000	Luft, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ bei 8,3 bar (120 psi) und Ar für die Markierung mit DFC 3000	Luft, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ bei 8,3 bar (120 psi) und Ar für die Markierung mit DFC 3000
Schutzgas	Luft, N ₂ , O ₂ bei 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O bei 0,6 l/min (10 gph) max.	Luft, N ₂ , O ₂ bei 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O bei 0,6 l/min (10 gph) max.	Luft, N ₂ , O ₂ bei 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O bei 0,6 l/min (10 gph) max.	Luft, N ₂ , O ₂ , Ar-H ₂ bei 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O bei 0,6 l/min (10 gph) max.
Gewicht	186 kg (410 lbs.)	205 kg (451 lbs.)	244 kg (537 lbs.)	252 kg (555 lbs.)
Abmessungen L x B x H	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")
Internationale Zulassungen	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC

Schnittspezifikationen				
	100i	200i	300i	400i
Baustahl				
Qualitätsschnitt	12 mm (1/2")	25 mm (1")	40 mm (1½")	50 mm (2")
Maximaler Schnitt	15 mm (5/8")	40 mm (1½")	45 mm (1¼")	50 mm (2")
Maximaler Kantenstart	20 mm (3/4")	65 mm (2½")	75 mm (3")	90 mm (3½")
Edelstahl				
Qualitätsschnitt	12 mm (1/2")	25 mm (1")	25 mm (1")	50 mm (2")
Maximaler Schnitt	15 mm (5/8")	25 mm (1")	30 mm (1¼")	50 mm (2")
Maximaler Kantenstart	20 mm (3/4")	50 mm (2")	50 mm (2")	100 mm (4")
Aluminium				
Qualitätsschnitt	12 mm (1/2")	20 mm (3/4")	25 mm (1")	50 mm (2")
Maximaler Schnitt	15 mm (5/8")	25 mm (1")	30 mm (1¼")	60 mm (2½")
Maximaler Kantenstart	20 mm (3/4")	50 mm (2")	50 mm (2")	90 mm (3½")

Schnittgeschwindigkeit – Baustahl

Stärke	Geschwindigkeit	Stromstärke	Plasma / Schutz
3 mm (10 ga.)	1340 mm/min (50 IPM)	30 A	O ₂ /O ₂
6 mm (1/4 Inch)	2710 mm/min (100 IPM)	70 A	O ₂ /Luft
6 mm (1/4 Inch)	3940 mm/min (145 IPM)	100 A	O ₂ /Luft
10 mm (3/8 Inch)	2170 mm/min (90 IPM)	100 A	O ₂ /Luft
12 mm (1/2 Inch)	1690 mm/min (60 IPM)	100 A	O ₂ /Luft
20 mm (3/4 Inch)	1590 mm/min (65 IPM)	200 A	O ₂ /Luft
25 mm (1 Inch)	1250 mm/min (48 IPM)	200 A	O ₂ /Luft
20 mm (3/4 Inch)	2430 mm/min (100 IPM)	300 A	O ₂ /Luft
25 mm (1 Inch)	1830 mm/min (70 IPM)	300 A	O ₂ /Luft
35 mm (1 1/4 Inch)	1080 mm/min (50 IPM)	300 A	O ₂ /Luft
25 mm (1 Inch)	2100 mm/min (80 IPM)	400 A	O ₂ /Luft
40 mm (1 1/2 Inch)	1110 mm/min (45 IPM)	400 A	O ₂ /Luft
50 mm (2 Inch)	790 mm/min (30 IPM)	400 A	O ₂ /Luft

Schnittgeschwindigkeit - Aluminium

Stärke	Geschwindigkeit	Stromstärke	Plasma / Schutz
1,5 mm (0,052 Inch)	3210 mm/min (150 IPM)	30 A	N ₂ /H ₂ O
6 mm (1/4 Inch)	2060 mm/min (70 IPM)	70 A	N ₂ /H ₂ O
10 mm (3/8 Inch)	1660 mm/min (70 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
12 mm (1/2 Inch)	1180 mm/min (40 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
20 mm (3/4 Inch)	2170 mm/min (90 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	1350 mm/min (50 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	1560 mm/min (60 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
35 mm (1 1/4 Inch)	760 mm/min (40 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	2190 mm/min (85 IPM)	300 A	H35/N ₂
20 mm (3/4 Inch)	2170 mm/min (90 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
40 mm (1 1/2 Inch)	1280 mm/min (55 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	2330 mm/min (90 IPM)	400 A	H35/N ₂
50 mm (2 Inch)	810 mm/min (30 IPM)	400 A	H35/N ₂

Schnittgeschwindigkeit – Edelstahl

Stärke	Geschwindigkeit	Stromstärke	Plasma / Schutz
1,5 mm (16 ga.)	5500 mm/min (205 IPM)	30 A	N ₂ /H ₂ O
2 mm (14 ga.)	4310 mm/min (170 IPM)	50 A	N ₂ /H ₂ O
4 mm (3/16 Inch)	2410 mm/min (50 IPM)	50 A	N ₂ /H ₂ O
6 mm (1/4 Inch)	1490 mm/min (50 IPM)	70 A	N ₂ /H ₂ O
6 mm (1/4 Inch)	2670 mm/min (95 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
12 mm (1/2 Inch)	1350 mm/min (50 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
20 mm (3/4 Inch)	1190 mm/min (50 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	910 mm/min (35 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	1030 mm/min (40 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
35 mm (1 1/4 Inch)	720 mm/min (30 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	920 mm/min (35 IPM)	300 A	H35/N ₂
40 mm (1 1/2 Inch)	600 mm/min (25 IPM)	300 A	H35/N ₂
20 mm (3/4 Inch)	2286 mm/min (90 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
40 mm (1 1/2 Inch)	760 mm/min (30 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1 Inch)	1170 mm/min (45 IPM)	400 A	H35/N ₂
50 mm (2 Inch)	440 mm/min (17 IPM)	400 A	H35/N ₂
100 mm (4 Inch)	90 mm/min (3,5 IPM)	400 A	H35/H35

XA00183630 / 20170403/ ESAB behält sich das Recht vor, die Spezifikationen ohne Vorankündigung zu verändern.



ESAB / esab.com

