

Spirit® II 275

FINELINE™ HIGH DEFINITION PLASMASCHNEIDEN



Die Plasmaanlagen der Baureihe Spirit II arbeiten mit der einzigartigen, Feinstrahl-Plasmaschneidtechnik FineLine™, welche beim Schneiden eine Qualitätsleistung liefert, die ihresgleichen sucht - und dies bei geringeren Betriebskosten. Durch Sicherstellung der geringstmöglichen Konizität am Bauteil über die gesamte Lebensdauer einer Elektrode bieten wir Ihnen pro Verschleißteilstandzeit die beste Lochschneidequalität. In Verbindung mit unserer UltraSharp™ Lochtechnik erzielen Sie mit der FineLine Schneidtechnik außerdem die beste Lochschneidequalität der Branche.

Die Spirit II 275 ist eine Anlage zum Feinstrahlplasma-schneiden und -markieren mit vollautomatischer oder manueller Prozesssteuerung. Sie kann den Großteil von Metallen bis zu einer Dicke von **32 mm** lochstechen, und ihre max. Schneidleistung liegt bei **65 mm**. Die automatische Einstellung der Prozessparameter trägt zur außergewöhnlichen Bedienerfreundlichkeit bei. Die Spirit II 275 liefert hochdefinierte Plasmaschnittkanten der FineLine-Qualität. Sie erzielt praktisch gratfreie Schnitte mit einem Schnittwinkel von höchstens 2°.

Sie ist als ultimatives Werkzeug dafür ausgelegt, wo es bei der Verarbeitung um genaue, gerade und praktisch gratfreie Schnitte geht. Durch die Kombination aus Bedienerfreundlichkeit, ultimativer Schnittqualität und kürzester Bearbeitungszeit setzt die Spirit II 275 den höchsten Maßstab in puncto Präzisionsplasma-schneiden.



Spirit II 275, dargestellt in AGC-Ausführung (mit Automatik-Gaskonsole)

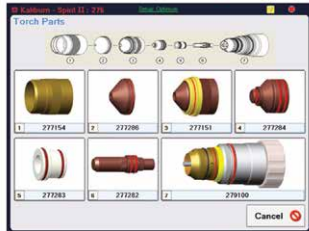


Produktionsleistung Baustahl	Max. Materialstärke (Start an der Materialkante, mit Grat)
1,25 in (32 mm)	2,5 in (65 mm)



AUSSTATTUNG

- **Impulse Start Technology™**
 - Macht HF-Zündung überflüssig.
- **Überragende Schnittqualität und Qualitätskonstanz**
 - Liefert besonders hochwertige, praktisch gratfreie Schnittkanten mit einer Rechtwinkligkeit von 2° oder weniger.
 - Moderne Brenner-technologie für eine stabile Plasmasäule und optimalen Plasmafluss.
- **Unvergleichliche Langlebigkeit bei den Verschleißteilen**
 - Die Hafnium-Optimierungstechnik (H, OT™) erhöht die Lebensdauer der Elektrode ganz erheblich.
 - Die Silberelektrode EnduraX™ erzielt nahezu die dreifache Lebensdauer einer Endura™ Elektrode.
 - Mittels des Sensors für den schwachen Bogenentladungsstrom, der eine höhere erste Schneidhöhe ermittelt, wird die Lebensdauer der Schutzkappe verlängert.
 - Die optimierte Technologie bei der Düsenausführung sorgt für einen vorherrschend konvektiven Wärmeübergang, woraus sich eine längere Düsenstandzeit ergibt.
- **Geringere Betriebskosten**
 - Schnelle Gasregulierung durch Proportionalventil.
 - Plasmaschneiden und Plasmamarkieren mit separatem Gas werden über einen CNC-Ausgang, eine serielle Verbindung oder durch manuelle Anwahl gesteuert. Bei Markierbetrieb erfolgt ein augenblicklicher Wechsel zwischen Schneid- und Markierablauf. Durch Verwendung gleicher Verschleißteile zum Schneiden und Markieren und einer Hauptbogen-Schnellschaltanordnung, welche die Standzeit der Düsen verlängert, werden die Betriebskosten im Rahmen gehalten.
 - **Verbraucht bis zu 78% weniger Schneidgas als vergleichbare Wettbewerberprodukte:** 48% im Durchschnitt über alle Amperebereiche und durchschnittlich 38% bei der hohen Stromstärke (200A bis 400A).
 - Moderne Technologie, stabil geregelter Ausgangsstrom durch Zerhackerschaltung mit hohem Wirkungsgrad.
- **Höhere Zuverlässigkeit**
 - Besonders robust ausgelegte Bauteile sowie strenge Fertigungs- und Prüfvorgaben gewährleisten die hohe Zuverlässigkeit des Produkts.
 - 600 Ampere IGBT-Leistungsregler für hohe Zuverlässigkeit.
 - Branchenführende 3 Jahre Garantie auf die Maschine, 1 Jahr auf den Originalbrenner.
 - Standard bei allen Anlagen: Trafo mit Mehrfachanzapfung und die gemeinsame Plattform der Zerhackerschaltung.



WEITERE AUSSTATTUNGSMERKMALE

- Wahlmöglichkeit zwischen Automatik-Gaskonsole oder Gaskonsole mit Handbetrieb.
- Über die Touchscreen-Bedienoberfläche liefert die Plasma-Steuerung automatisiert PC-gesteuerte Prozesswerte. Mit Hilfe dieser benutzerfreundlichen Schnittstelle kann der Bediener alle Parameter des Plasmaprenners nach Art und Dicke des Werkstoffs einstellen. Ebenso kann sich der Bediener für bestimmte Werkstoffe und Materialstärken alle Brennererteile anzeigen lassen.
- Die Anlage ist selbstdiagnosefähig und kann sich die Lochstechvorgänge, die Lochstechfehler und die Art der Fehler der sechs letzten Elektroden merken.
- Die Anlage kann die (optionale) INOVA™ Höhenverstellung automatisch auf die richtige Lochstechhöhe, Schneidhöhe und Lichtbogenspannung einstellen.
- Die on-board Kommunikationen von CAN zu CAN können als Eindraht ausgeführt sein und verfügen außerdem über ein CAN-Anschlussstecker-Fehlermeldesystem.

SONDERAUSSTATTUNG

- Zum Schutz des Brenners vor Kollisionsschäden ist zusätzlich ein pneumatischer Sicherheitsschalter erhältlich.
- Mit in die Anlage integrierter, automatischer INOVA Brennerabstandsregelung entfallen Leitungen und die Rüstzeit verringert sich.



Links:
Abb. der Rückseite der 150/275 Modelle.

Rechts:
Abb. der Rückseite des 400 Modells.



INNOVATIVE SCHNEIDTECHNOLOGIEN



CleanStrike™ Technology

Mit dieser geschützten Technologie lässt sich ein Pilotlichtbogen mittels eines einmaligen unipolaren Hochspannungsimpulses zünden. Durch eine auf diese Weise erfolgende Bogenzündung entfällt die bei der konventionellen Lichtbogenzündung verwendete Funkenstrecke, und auch das damit verbundene elektronische Rauschen. Diese Technologie hat eine geringere elektronische Aussendung und minimiert dadurch die Störbeeinflussungen empfindlicher elektronischer Geräte.



UltraSharp
precision in shape cutting

HfT
HAFNIUM OPTIMIZING
TECHNOLOGY

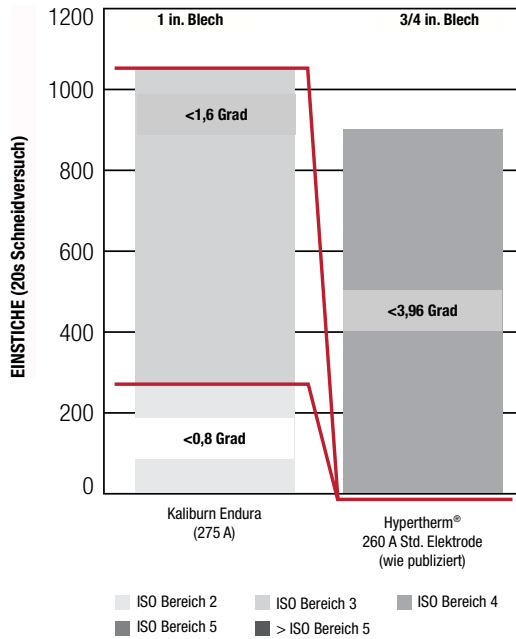
Hafnium Optimizing Technology (HfOT™)

Diese Eigentechologie maximiert die Standzeit der Verschleißteile und sorgt gleichzeitig für eine hervorragende Schnittqualität. HfOT™ beginnt mit der Entwicklung von Brenner und Verschleißteilen. Die Bauteile werden konstruktiv für den optimalen Aufbau und die zweckmäßige Einschnürung und Zentrierung des Lichtbogens ausgelegt. HfOT™ umfasst eine bahnbrechende Technik zur Minimierung der Abnutzung der Werkzeugeile bei der Aufnahme und der Beendigung des Anlagenbetriebs, wenn die Verschleißteile am meisten beansprucht werden. Dies geschieht durch eine einzigartige Regelung des Verhältnisses zwischen Lichtbogenstrom und Schneidgas. HfOT™ ergibt höchste Schnittqualität und minimalen Werkzeugverschleiß. Durch die folglich größere Stückzahl aus einem einzigen Satz von Verschleißteilen werden somit die Betriebskosten gesenkt.

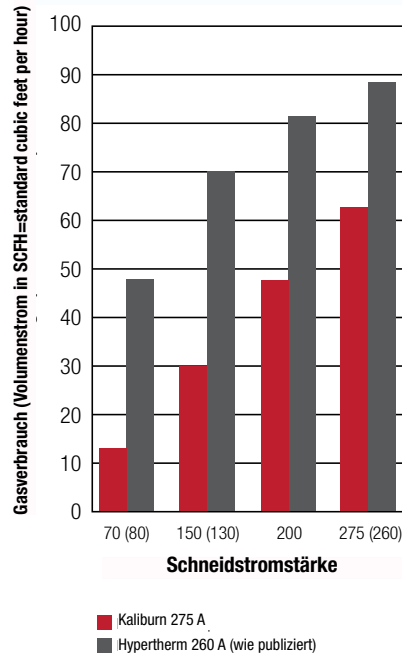
LEISTUNGSVERGLEICH

SCHNITTQUALITÄT ÜBER VERSCHLEISSTEIL-STANDZEIT

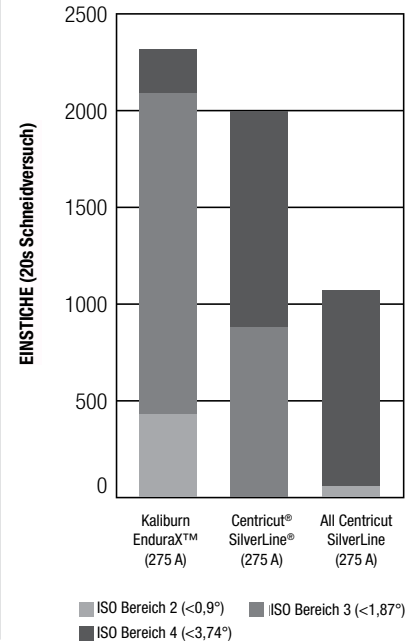
Basierend auf Versuchen unter Laborbedingungen, durchgeführt 2012.



GASVERBRAUCHSVERGLEICH



SCHNITTQUALITÄT ÜBER VERSCHLEISSTEIL-STANDZEIT



Hypertherm®, Powermax®, Centricut® and SilverLine® are registered trademarks of Hypertherm, Inc.

BETRIEBSDATEN

Baustahl

AMP	Thickness in (mm)	Speed ipm (m/min)	GAS
30	0,036 (1,0)	105 (2,615)	O ₂ Plasma O ₂ Shield
	0,075 (2,0)	65 (1,615)	
	0,135 (3,0)	40 (1,285)	
50	0,075 (2,0)	200 (4,885)	
	0,125 (3,0)	180 (4,660)	
	1/4 (6,0)	75 (2,075)	
70	0,125 (3,0)	190 (4,995)	
	1/4 (6,0)	120 (3,265)	
	3/8 (10,0)	75 (3,105)	
100	1/4 (6,0)	150 (3,950)	
	1/2 (12,0)	65 (1,850)	
	3/4 (20,0)	35 (0,800)	
150	1/4 (6,0)	165 (4,305)	O ₂ Plasma Air Shield
	1/2 (12,0)	90 (2,485)	
	1 (25,0)	40 (1,040)	
	1/4 (6,0)	230 (6,100)	
200	1/2 (12,0)	120 (3,160)	
	3/4 (20,0)	75 (1,810)	
	1 (25,0)	50 (1,310)	
	1/2 (12,0)	125 (3,290)	
275	3/4 (20,0)	90 (2,190)	
	1 (25,0)	65 (1,690)	
	1 1/4 (32,0)	45 (1,120)	
	1 1/2 (38,0)	25 (0,645)	
	2 (50,0)*	15 (0,395)	
	2 1/2 (65,0)*	9 (0,202)	

Edelstahl



AMP	Thickness in (mm)	Speed ipm (m/min)	GAS	
30	0,036 (1,0)	200 (4,855)	Air Plasma Air Shield	
	0,075 (2,0)	90 (3,260)		
	0,075 (2,0)	105 (2,565)		
50	0,125 (3,0)	65 (1,685)		
	1/4 (6,0)	40 (1,075)		
	0,135 (3,0)	120 (3,210)		
70	3/8 (6,0)	50 (2,050)		
	100	3/8 (10,0)		80 (1,935)
	1/2 (12,0)	55 (1,540)		
150	1/4 (6,0)	150 (3,910)		Air Plasma N ₂ Shield
	1/2 (12,0)	85 (2,330)		
	3/4 (20,0)	45 (1,030)		
	1/4 (6,0)	200 (5,220)		
200	5/8 (16,0)	75 (1,890)		
	1 (25,0)	40 (1,050)		
	1/2 (12,0)	120 (3,220)		
	3/4 (20,0)	80 (1,940)		
275	1 (25,0)	55 (1,435)		
	1 1/4 (32,0)*	35 (0,880)		
	1 1/2 (38,0)*	25 (0,640)		
	70	3/16 (5,0)	80 (2,030)	
100	1/4 (6,0)	100 (2,625)	H17 plasma N ₂ Shield	
	150	1/2 (12,0)		
	3/4 (20,0)	40 (0,940)		
200	3/8 (10,0)	80 (2,010)		
	5/8 (16,0)	60 (1,515)		
	1 (25,0)	35 (0,915)		
260	3/8 (10,0)	85 (2,140)		
	3/4 (20,0)	55 (1,315)		
	1 (25,0)	33 (0,875)		
1 1/4 (32,0)*	26 (0,650)			

Aluminium

AMP	Thickness in (mm)	Speed ipm (m/min)	GAS
30	0,040 (1,0)	150 (3,885)	Air Plasma N ₂ Shield
	50	0,080 (2,0)	
70	0,080 (2,0)	250 (6,400)	
	3/16 (5,0)	80 (1,920)	
	1/2 (12,0)	30 (0,820)	
100	1/4 (6,0)	105 (2,710)	
	3/8 (10,0)	90 (2,210)	
	1/2 (12,0)	70 (1,890)	
150	1/4 (6,0)	145 (3,770)	
	1/2 (12,0)	90 (2,430)	
	3/4 (20,0)	45 (0,990)	
200	1/4 (6,0)	190 (4,995)	
	1/2 (12,0)	110 (2,995)	
	3/4 (20,0)	65 (1,575)	
	275	3/8 (10,0)	160 (3,930)
1/2 (12,0)		125 (3,375)	
3/4 (20,0)		85 (2,055)	
1 (25,0)*		60 (1,565)	
1 1/4 (32,0)*		45 (1,120)	
1 1/2 (38,0)*	25 (0,645)		

* Erfordert Start an der Materialkante oder fliegendes Anstechen.

TECHNISCHE DATEN

Artikelnummer	Eingangsspannung	Nennlast ⁽¹⁾	Gaszufuhr				
			Gaskonsole	Schneidgas ⁽²⁾			
BK300031	208V	275 Ampere DC @ 100% Einschaltdauer	Automatisch	O ₂	O ₂	A _T	  Zulassung vorhanden
BK300032	220V			Air	Air	N ₂	
BK300033	240V			H17 ³	H17 ³	N ₂	
BK300034	380V			N ₂	N ₂		
BK300035	400V						
BK300036	415V						
BK300037	440V						
BK300038	480V						
BK300039	600V						
BK300041	208V		Manuell				
BK300042	220V						
BK300043	240V						
BK300044	380V						
BK300045	400V						
BK300046	415V						
BK300047	440V						
BK300048	480V						
BK300049	600V						

⁽¹⁾bei 104° F / 40° C ⁽²⁾einschl. AGC ⁽³⁾H17 = 50% N₂, 32,5% Ar, 17,5% H₂

GRÜNE TECHNOLOGIE

Wir sind uns unserer Verantwortung für die Umwelt bewusst und handeln danach. Die Spirit Plasmaanlagen besitzen einen hohen elektrischen Wirkungsgrad und verbrauchen dementsprechend weniger Energie pro Schneidvorgang. Der geringere Gasverbrauch, längere Verschleißteil-Standzeiten, hohe Energieeffizienz und verantwortungsvolle Fertigungsprozesse verringern die Auswirkungen auf die Umwelt über die gesamte Wertschöpfungskette von der Entwicklung, der Herstellung und dem Einsatz der Spirit Anlagen in der Praxis.



GRUNDSÄTZE UNSERES KUNDENDIENSTES

Das Geschäft von Burny Kaliburn ist die Herstellung und der Verkauf hochwertiger Schneidgeräte. Unsere Herausforderung besteht darin, die Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen und ihre Erwartungen zu übertreffen. Gelegentlich bitten uns Käufer um Information oder Rat zum Gebrauch unserer Produkte. Diesen Anfragen kommen unsere Mitarbeiter ausgehend von den kundenseitig gelieferten Informationen und ihren eigenen anwendungsspezifischen Kenntnissen nach bestem Wissen entgegen. Unsere Mitarbeiter können jedoch nicht die ihnen übermittelten Informationen überprüfen, noch können sie die technischen Anforderungen des jeweiligen Anwendungsfalls beurteilen. Daher übernimmt Burny Kaliburn in Bezug auf solche Informationen oder Empfehlungen keinerlei Gewährleistung, Garantie oder Haftung. Ferner führt die Bereitstellung solcher Informationen oder Empfehlungen nicht zur Entstehung, Erweiterung oder Änderung irgendeiner Form der Garantie für unsere Produkte. Insbesondere übernehmen wir keine Haftung für jedwede expliziten oder impliziten Ansprüche, die aus den erteilten Informationen oder Empfehlungen hervorgehen könnten. Dies gilt auch im Hinblick auf eine stillschweigende Gewährleistung der allgemeinen Tauglichkeit zum gewöhnlichen Gebrauch oder der Eignung für einen bestimmten Kundenzweck.

Burny Kaliburn ist ein Hersteller, der stets offen für alle Belange seiner Kunden ist. Jedoch ist alleine der Kunde zuständig für die Auswahl und den Gebrauch der jeweiligen von Burny Kaliburn verkauften Produkte, und jede spätere Verantwortung dafür trägt alleine der Kunde. Die bei den entsprechenden Verarbeitungsverfahren und Wartungsaufgaben in der Praxis erhaltenen Ergebnisse unterliegen den verschiedensten Faktoren, auf die Burny Kaliburn keinen Einfluss hat.

Änderungen vorbehalten – Diese Information entspricht unserem Kenntnisstand bei Drucklegung. Die aktuellsten Informationen finden Sie auf www.burnykaliburn.com.



Geschäftszentrale USA

4130 Carolina Commerce Parkway
Ladson, SC 29456
Gebührenfrei: +1 800.321.8072
Anrufe international: +1 843.695.4000
Fax: +1 843 795.8931
E-Mail: BurnyKaliburnSales@lincolnelectric.com

Geschäftszentrale EUROPA

(Europa, Afrika, Nahost, Australien, Neuseeland)
Werkstraße 5
64732 Bad König, Deutschland
Tel.: +49 6063 57721-0
Fax: +49 6063 57721-35
E-Mail: BurnyKaliburn.Sales@lincolnelectric.eu

Geschäftszentrale ASIEN/PAZIFIK

Tel.: +65 98189670
Fax: +65 65661173
E-Mail: BurnyKaliburnSales_ASIA@lincolnelectric.com

Geschäftszentrale INDIEN

Tel.: +91 880-641-5577
E-Mail: BurnyKaliburnSales_INDIA@lincolnelectric.com

www.burny.com

Entwickelt und hergestellt in den USA. Beste Schneidergebnisse und lange Verschleißteil-Standzeiten erzielen Sie nur mit Original-Verschleißteilen von Burny Kaliburn. Nähere Informationen auf unserer Internetseite: www.burny.com.