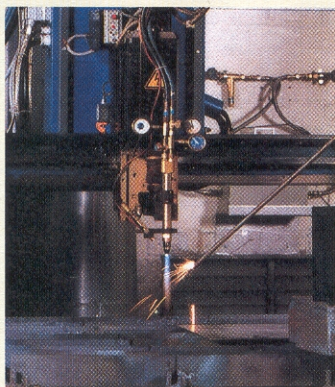


Sekundensache

Sauerstoff-Kernlanze zum Lochstechen dicker Bleche

Das sogenannte Lochstechen ist beim Schneiden von Konturen häufig unverzichtbar. Ein Vorgang, bei dem ein normaler Schneidbrenner spätestens bei einer Blechdicke zwischen 120 und 200 mm an Grenzen stößt. Der Prozeß kann instabil werden, denn das Gerät wird hochbelastet. Trotzdem muß nicht gleich aufwendig mechanisch gehohrt werden. Man kann bei der Autogentechnik bleiben und spart erhebliche Kosten.

Eine spezielle Sauerstoff-Kernlanze erledigt das Lochstechen innerhalb von Sekunden an Ort und Stelle auf dem Brennschneidtableau. Das Prinzip ist bewährt. In einem Rohr befinden sich zusätzliche Stahldrähte, die im Sauerstoffstrom gezündet werden. Dieses System wird nach dem Zündvorgang – Kern und Mantel brennen im Sauerstoffstrom ab – auf das Blech gesetzt und sticht unter Ausführung einer leichten Bewegung sekundenschnell durch. Anschließend geht der Schneidbrenner wieder in Aktion.



Damit alles reibungslos funktioniert, gibt es unter der Kennziffer 44 ein paar Tips und Tricks

