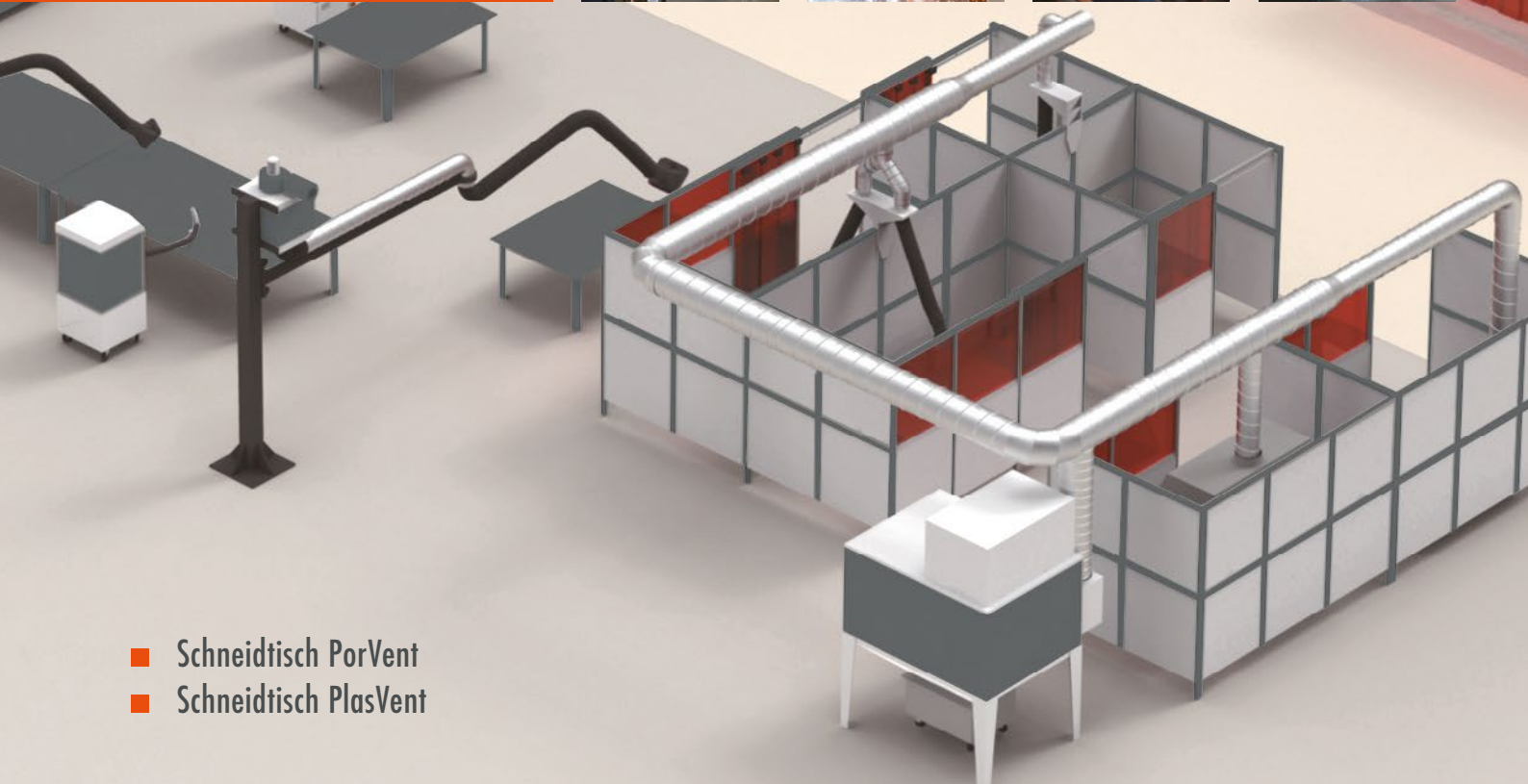
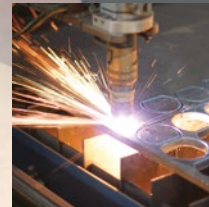
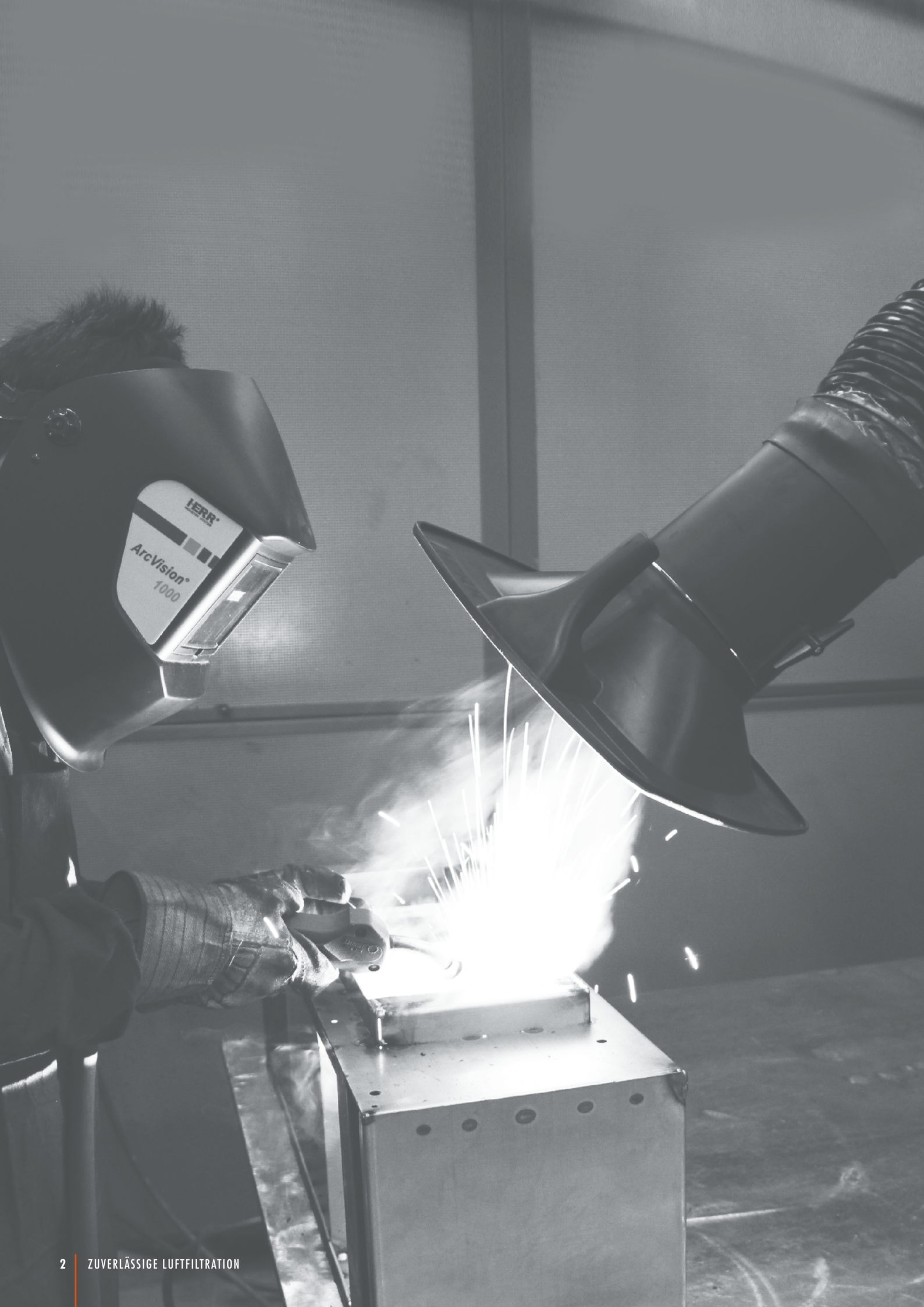




Schneidische



- Schneidisch PorVent
- Schneidisch PlasVent



HERR – Professionell, kompetent und zuverlässig



Unsere Filteranlagen übertreffen gesetzliche Auflagen und leisten damit einen wertvollen Beitrag zum Schutz Ihrer Mitarbeiter und der Umwelt. Unser Ziel ist es, unseren Kunden sichere und zuverlässige Filteranlagen mit bestem Preis-Leistungsverhältnis anzubieten. Filteranlagen von HERR filtern die feinsten Stäube bei gleichzeitig längster Lebensdauer und geringstem Serviceaufwand. Damit halten Sie das Investitionsvolumen klein und senken Ihre Kosten pro Werkstück. Mit dem Kauf einer Filteranlage von HERR setzen Sie auf Sicherheit, geringe Anschaffungskosten, energieeffiziente Reinigungstechnologie, langlebige Filterpatronen und geringste Servicekosten.

Wie machen wir das?

- Moderne automatisierte Fertigung und hundertprozentige Qualitätskontrolle.
- Ständige Weiterentwicklung unserer Produkte in unserer eigenen Entwicklungsabteilung.
- Kontinuierliche und schnelle Umsetzung von Anregungen und Verbesserungsvorschlägen unserer Kunden.
- Konsequenz beim Produktdesign: „Form folgt Funktionalität“. Wir setzen auf Einfachheit in Fertigung und Bedienung.

Wir von HERR sind daher überzeugt, dass man bei uns den effizientesten und langlebigsten Filter mit dem höchsten Sicherheitsstandard am Markt findet.

So können Sie uns erreichen:



T +49 (0) 2736 41825 – 0



F +49 (0) 2736 41825 – 99



info@herr.de



www.herr.de



Industrieller Staub und Rauch

Was sind Rauche und Stäube?

Staub ist eine Bezeichnung für feinste Partikel, die in der Luft aufgewirbelt, lange Zeit schweben können. Diese Schwebstäube, enthalten unter anderem Rauch und Rußpartikel. Man kann Staub auch an Hand der Partikelgröße kategorisieren. Die Partikelgröße hat einen direkten Einfluss auf die Schädlichkeit des Staubes. Staubpartikel größer 10 µm sind mit bloßem Auge sichtbar und werden als Grobstaub bezeichnet. Partikel kleiner 10 µm werden als Feinstaub bezeichnet und können leicht eingeatmet werden. Partikel kleiner 5 µm können mit dem bloßen Auge nicht mehr wahrgenommen werden. Partikel unter 2,5 µm sind lungengängig, werden also von Nasenhaaren und Schleimhäuten nicht mehr herausgefiltert. Sind die Partikel kleiner als 0,4 µm können sie direkt in die Blutbahn gelangen und sich an den Gefäßwänden sammeln. Stäube mit einer Partikelgröße unter 0,1 µm werden als ultrafeine Partikel bezeichnet.

Industrieller Staub und Rauch

Bei der maschinellen Bearbeitung von Metallen entsteht gesundheitsschädlicher industrieller Staub und Rauch. Zum Schutz der Gesundheit müssen diese Stäube und Rauche herausgefiltert werden. Man saugt daher die kontaminierte Luft ab und führt sie zur Klärung durch einen Filter. Die Art der Absaugung

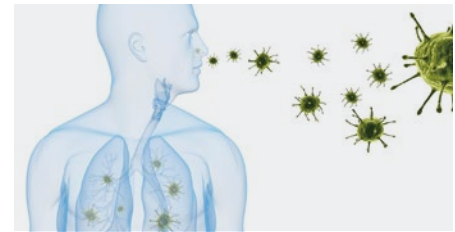
und Filtration hängt von dem Material, dem Bearbeitungsprozess und den dabei entstehenden Stäuben, Rauche, Gasen und Flüssigkeiten ab. Verunreinigungen der Luft entstehen insbesondere durch:

- Be- und Verarbeitung des Rohmaterials,
- Beimischungen zum Rohmaterial – wie z. B. Schweißzusätze,
- Verunreinigungen,
- Verdunstung,
- Oxidation.

Zur Gefährlichkeit von Schweißstaub und Schneidrauch

Wie zuvor beschrieben hängt die Zusammensetzung der schädlichen Stäube und Rauche von den benutzten Materialien und dem Fertigungsprozess ab. Je nach Zusammensetzung und Konzentration bedarf es geeigneter Maßnahmen zum Schutz der Gesundheit. Die notwendigen Maßnahmen kann man aus Gesetzen, Vorschriften und Verordnungen ableiten.

Gemäß Untersuchungen des Instituts für Arbeitsschutz der gesetzlichen Unfallversicherung (IFA) haben Schweiß- und Schneidrauche eine Größe von 0,1 – 1,0 µm. 90 % der entstehenden Stäube sind unter 0,4 µm groß. Der Anteil der Staubpartikel kleiner 0,2 µm beträgt sogar 75,3 %. Diese Partikel zählen zu den Feinstäuben und sind, wie schon



beschrieben, lungengängig. Sie begründen ein extrem hohes Gefährdungspotenzial für den Menschen. Das Gefährdungspotenzial bestimmt sich durch die Zusammensetzung der Partikel in den Abgasen, die Größe der Partikel, die Konzentration der Abgase und der Dauer, die der menschliche Körper den Abgasen ausgesetzt ist (Exposition). Pathologische Institute belegen mit Studien, dass die Belastung durch industrielle Abgase Augen und Haut schädigt, zu Atemproblemen und Erbrechen führt und plötzliches Herzklopfen, Bauchschmerzen und Fieber auslösen kann. Längeres Einatmen kann schwere Vergiftungen, organische Fehlfunktionen oder Krebs zur Folge haben. Durch Filtrierung der Abgase lassen sich diese schädlichen Auswirkungen vermeiden und die Gesundheit Ihrer Mitarbeiter wirksam schützen.

Da verschiedene Abgase unterschiedlich behandelt werden müssen, ist die Auswahl des Filters von entscheidender Bedeutung. Für Grobstaub, z. B. Tabakrauch, können Wasserfilter und Zyklone eingesetzt werden. Anders ist es bei Schneidrauch, wo Stahl bei 25.000 Grad Celsius durch einen Plasmabrenner geschmolzen wird. Die hier auftretenden Feinstaubpartikel einer Größe von 0,1 µm benötigen eine feinere Filtrierung.

HERR hilft Ihnen gerne bei der Auswahl eines geeigneten Filters für Ihre Anwendung.



Filter von HERR

Leistung von HERR-Filtern

HERR setzt mechanische Filter und speziell beschichtete Patronenfilter ein, um eine sichere und zuverlässige Luftfiltration im Nanobereich zu gewährleisten. Der dabei von HERR Filtern erreichte Abscheidegrad für Stäube ab einer Partikelgröße von 0,1 µm beträgt 99,9%.

Für das Reinigen öliger Abgase oder von Ölnebeln ist der Einsatz elektrostatischer Filter oftmals die einzige Alternative. Unsere elektrostatischen Filter erreichen hierbei einen Wirkungsgrad von 95 % bei der Reinigung von Öl- und Staubpartikeln. Welcher Filter der Richtige für Sie ist, hängt letztendlich von der Konzentration des Öls ab. Ist die Ölkonzentration geringer als 5 %, so ist es wirtschaftlich einen mechanischen Filter einzusetzen. Für höhere Ölkonzentration ist eine elektrostatische Filtration zur Reinigung der Abgase zu empfehlen.

Schleifstaub, Schweißstaub und automobile Abgase beinhalten vergleichsweise grobe Partikel. Diese können durch mechanische Systeme entfernt werden, in denen sowohl Vorfilter als auch Feinfilter eingebaut sind.

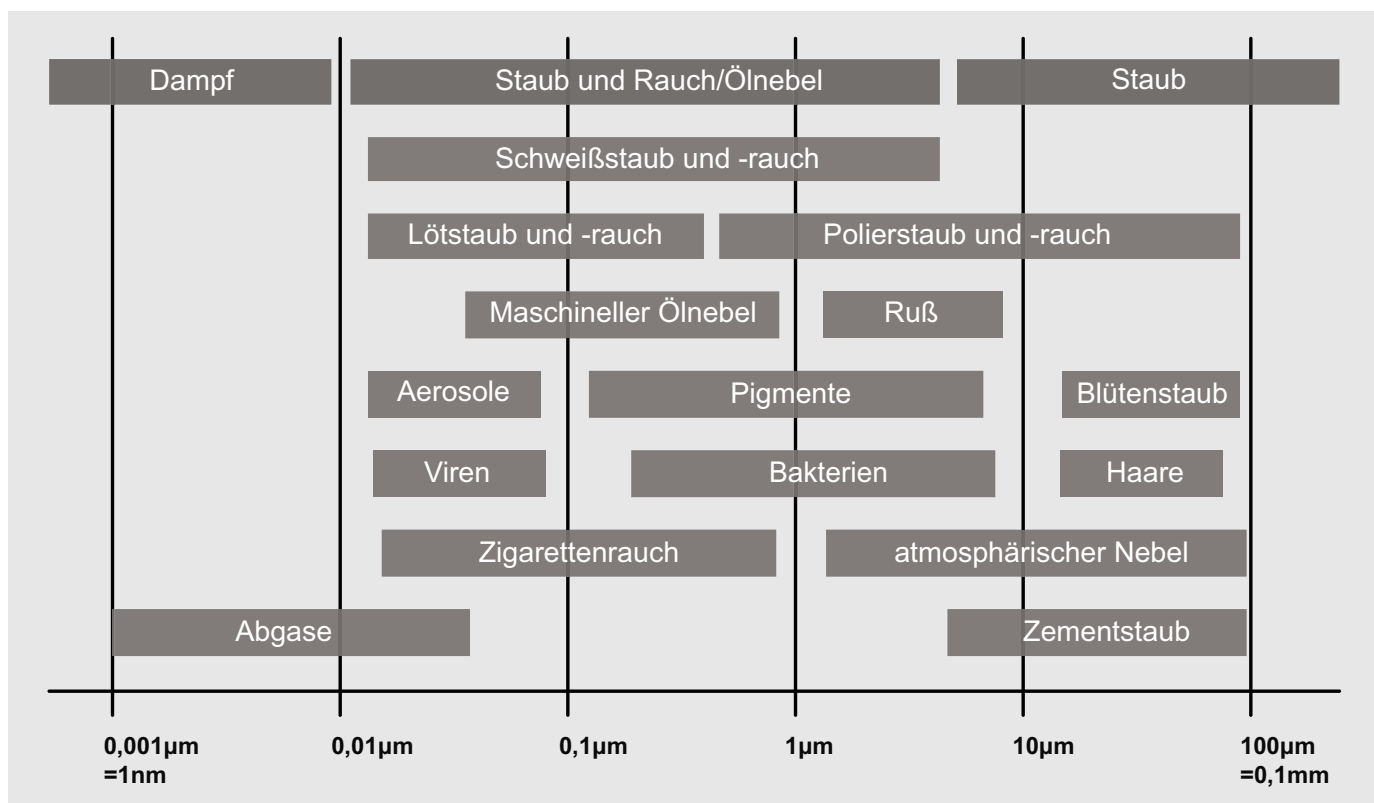
Oft haben diese Abgase auch noch eine Neigung zu unangenehmen Gerüchen. In diesem Fall können Aktivkohlefilter zur Beseitigung der Gerüche eingesetzt werden.

Der modulare Aufbau der Filteranlagen von HERR macht es möglich, auf Ihre speziellen Anforderungen einzugehen und diese kosteneffizient zu erfüllen.

Beim Plasma- und Laserschneiden entstehen feinste Stäube. Um diese effizient herauszufiltern, hat HERR eine eigene beschichtete ePTFE Filtermembrane mit dem Namen HISTec® entwickelt. Diese auf laminierte Membranbeschichtung ist höchst effektiv und filtert

Partikel kleiner 0,1 µm heraus. Dabei gestattet sie eine fast 100 %-ige Filterreinigung, was bedeutet, dass das Filtermaterial wieder in seinen Ursprungszustand zurückversetzt wird. Zur Abreinigung wird ein spezielles Luftpulsystem angewandt, welches eine mechanische Belastung der Filteroberfläche minimiert. Der Staub sammelt sich nicht im Filtermaterial, sondern an der Außenhaut des Filters an. Er kann so leicht, energieeffizient und geräuscharm abgereinigt und aufgefangen werden.

Zur Absicherung gegen explosionsfähige Stäube kann HERR explosionsmindernde Komponenten in die Filteranlagen und Rohrleitungen einbauen. Im Falle einer Explosion wird dadurch der Schaden an Maschinen und Anlagen minimiert. Unter Umständen lassen sich andere Möglichkeiten für explosionsmindernde Komponenten, wie z. B. Wasserfilter, einsetzen. Sprechen Sie entsprechende Wünsche mit Ihrem HERR-Berater durch.



Warum ein Filter von HERR?



Unternehmen stehen heute im globalen Wettbewerb. Sie sind daher gerade in Hochlohnländern wie Deutschland, Österreich oder der Schweiz gezwungen, die internen Abläufe immer weiter zu optimieren und zu rationalisieren, um ihre Produktivität zu steigern und wettbewerbsfähig zu bleiben. Filteranlagen von HERR unterstützen Sie dabei auf dreierlei Art und Weise: Erstens senken die vergleichsweise geringen Investitions- und Unterhaltungskosten die Kosten pro Werkstück. Zweitens schützen sie die Gesundheit Ihrer Mitarbeiter, was sich in geringeren Ausfall- und Krankheitszeiten bemerkbar macht. Drittens stellen sie sicher, dass Sie die behördlichen Auflagen nicht nur einhalten, sondern übertreffen.

HERR ist bereit, zusammen mit seinen Kunden neue Ideen in innovative Produkte umzusetzen und kundenspezifische Lösungen zu entwickeln. Wir streben nach Perfektion und setzen dabei auf das Feedback unserer Kunden. Wir hören Ihnen nicht nur zu, wir setzen Ihre Anregungen um! HERR liefert nicht nur die richtige Filteranlage für Ihre Anwendung, wenn gewünscht, installieren wir Anlagen, Rohrleitungen und Absaughauben vor Ort. Abgaskontrolle, Luftmessungen, Beratung, Projektierungen, Design, Training, Instandhaltung und Service sind Teil unseres täglichen Geschäfts.

Auswahl des geeigneten Filters

In der Metallindustrie ist der Schweißprozess unabkömmlich geworden. Die beim Schweißen entstehenden Gase und den Rauch möchte man aufgrund der Gesundheitsgefährdung jedoch vermeiden. Vermeidung ist auf Grund der Eigenart des Prozesses nicht oder nur eingeschränkt möglich. Aus Gesundheits- und Effizienzgründen saugt man daher die schädlichen Stäube und Rauche möglichst am Ort des Entstehens ab, filtert das Luft-Schadstoffgemisch und gibt die gesäuberte Luft in die Umgebung zurück.

Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen (Baustahl) ist das meist verbreitete Verfahren. Im Gegensatz zum Schweißen von unlegierten Stählen entsteht beim Schweißen von gezogenen Bauteilen oft öliges Rauch. Beim Schweißen von Aluminium und beim Löteten entstehen zudem oft unangenehme Gerüche. Um den verschiedenen Anforderungen gerecht zu werden, produziert HERR eine Vielzahl von Filteranlagen für verschiedene Anwendungen:

- Mechanische Filtersysteme sind flexibel einsetzbar und geeignet, die am häufigsten

auftretenden Rauche und Stäube zu beseitigen. Hier sind auch Kundenanpassungen in verschiedenen Formen und Stufen der Filtration möglich.

- Der ePTFE Membranfilter ist die beste Lösung bei großen Mengen an Staub. Diese Filter sind sehr robust und haben eine sehr lange Standzeit. Die Reinigung erfolgt durch automatische, über den Differenzdruck gesteuerte, Abreinigungsdüsen.
- Elektrostatische Filtersysteme werden in der Filtration von öligem Rauch und Staub eingesetzt. Sie können mit mechanischen Vor- und Nachfiltern kombiniert werden. Auch eine Kombination mit einem Aktivkohlefilter zum Absorbieren unangenehmer Gerüche ist möglich.
- Hochvakuum-Absaugungen in Kombination mit Absaugbrennern und kleinen Absaugdüsen sind eine sehr gute Möglichkeit, den Schweißrauch sofort an der Entstehungsstelle abzusaugen.
- Mit Nieder- und Mitteldruckanlagen hingegen hat man die Möglichkeit, große Luftvolumina zu reinigen. Zusammengeschaltete Filteranlagen erreichen hierbei eine Absaugleistung von bis zu 100.000m³/h.

Die zentralen Filteranlagen von HERR wurden für die verschiedensten Anwendungen und Gegebenheiten beim Kunden entwickelt. Die Filter besitzen als Standard einen hervorragenden Funkenschutz. Sie sind modular aufgebaut, daher sind Vergrößerungen oder Nachrüstungen relativ einfach umzusetzen.

Wir bieten eine komplette Produktpalette für Ihre Fertigung. Zubehör wie Absaugarme, Absaug- und Schleiftische, Absaughauben und andere professionelle Möglichkeiten zur Stauberfassung gibt es von HERR auf Anfrage. Kontaktieren Sie uns.

Filterauswahl – Übersicht

Die Auswahl einer HERR Filteranlage für Schweißrauch, Schneidrauch und andere Staub- und Raucharten hier in einer Übersicht nochmals zusammengestellt:

Nach Filtrationsart:

- Mechanisch
- ePTFE Membranfilter
- Elektrostatisch

Nach Absaugvolumen:

- Einzelgeräte
- Zentrale Filtersysteme

Nach Ventilatordruck:

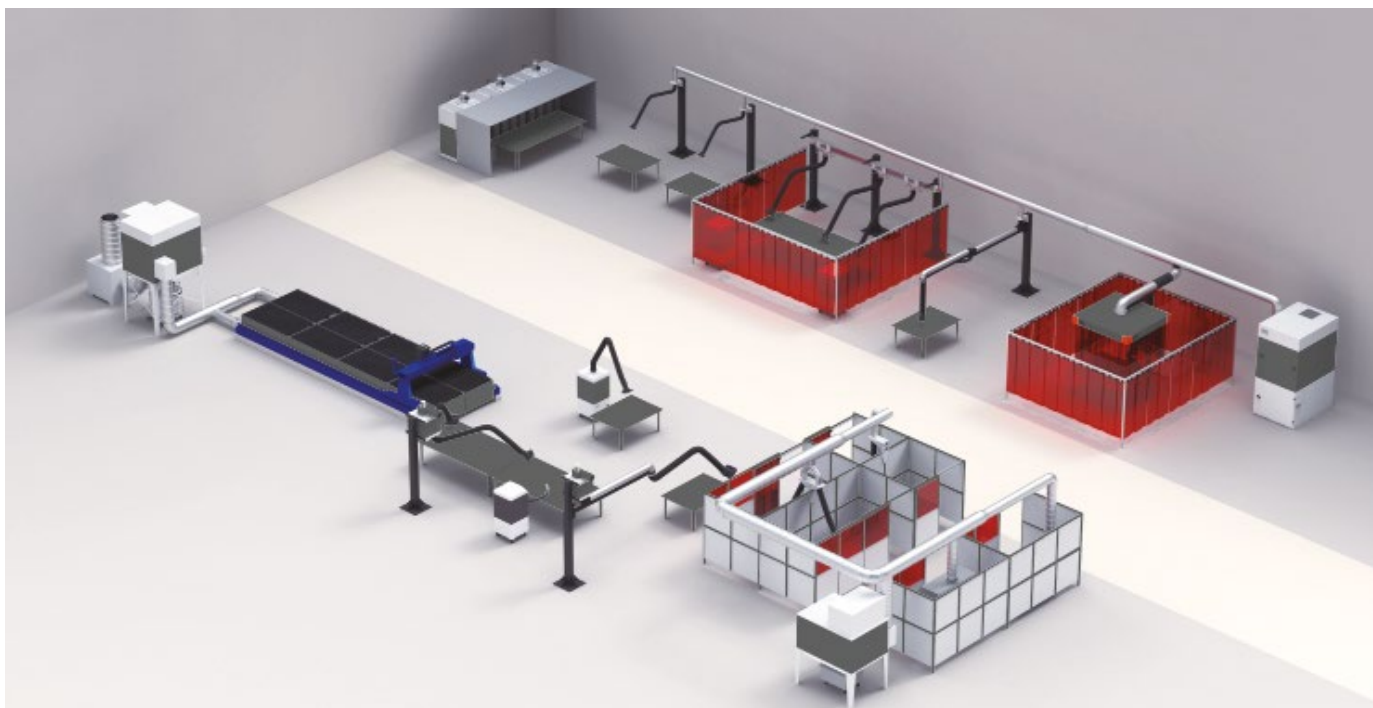
- Niederdruck
- Mitteldruck
- Hochdruck/Hochvakuum

Nach Struktur und Installation:

- Stationär
- Mobil
- Zentrale Absaugung Serie 600
- Zentrale Absaugung Serie 610
- Zentrale Absaugung Serie 880

Erfassungselemente:

- Absaugarme
- Absaugtische/Seitenabsaugungen
- Schleiftische (Schneiden/Polieren)
- Absaughauben
- Raumabsaugungen
- Saugschlitzkanäle
- Ventilatoren und Rohre
- Kundenspezifische Elemente



Serie 600



Serie 610

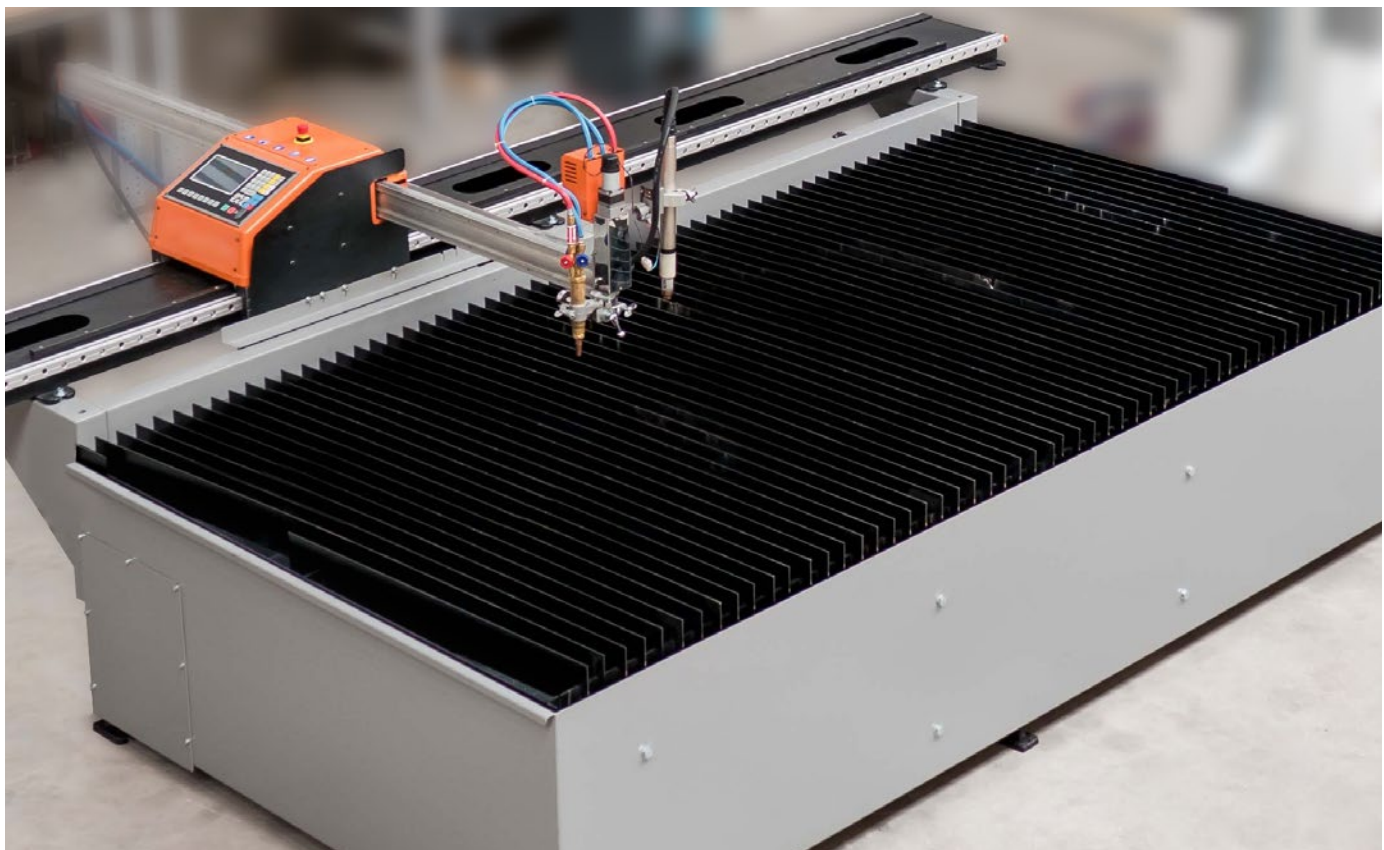


Serie 880

Brennschneidisch PorVent

Neben der Schneidmaschine, dem Schneidwerkzeug und dem für die Fertigung verwendeten Stahl ist der Schneidisch eine wichtige Investition. Die Struktur des Schneidisches muss gut konstruiert und langlebig sein, um ein qualitativ hochwertiges Schneiden durch effizientes und effektives Entfernen von Staub und kontaminierter Luft aus dem Schneidprozess zu erreichen. HERR kombiniert den Schneidisch und das Absaugsystem perfekt miteinander, um das ultimative Ziel zu erreichen - den Schutz der Arbeitskräfte und die Steigerung der Produktivität. HERR bietet auch ein komplettes System an, das aus Schneidisch, Filtersystem, Ventilator und Rohrleitungen besteht. Neben diesen Vorzügen ist der HERR-Schneidisch

auch einfach zu installieren und zu warten sowie energieeffizient. HERR verwendet für die Herstellung des PorVent Schneidisches ausschließlich Qualitätskomponenten. Die Tische erfüllen alle Anforderungen an einen funktionalen Schneidisch. Durch die modulare Bauweise sind die PorVent Tische leicht zu transportieren, zu installieren und können sogar erweitert werden, um die steigende Arbeitsbelastung auszugleichen. Der PorVent Abluftisch verwendet langlebige Komponenten wie Kupferrohre und Zweizeige-Luftzylinder. Die speziell entwickelten Abluftkanäle und Abluftklappen können den Bedarf an Druckluft und Ventilatorleistung reduzieren. Dies kann Ihre Betriebskosten senken und die Produktivität erhöhen.

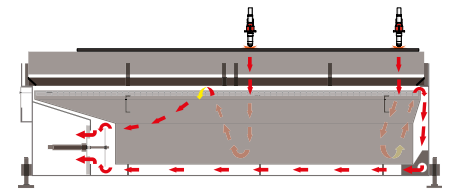
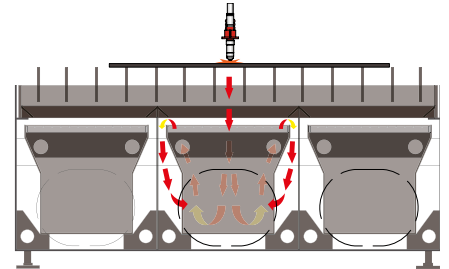


Brennschneidisch

Technische Daten & Funktionalität

Der PorVent-Schneidisch ist in zwei verschiedenen Größen erhältlich (Schnittfläche 1,5 x 1,5 & 1,5 x 3,0 m), die auch kombiniert werden können, um die ideale Schneidischlänge zu erreichen. Der Absaugkanal verläuft in Längsrichtung und ist mit einem Rohr verbunden, das direkt zum Absaugsystem führt. Jedes Tischmodul ist in vier 750 mm breite Absaugabschnitte unterteilt. Jeder Absaugabschnitt besitzt eine eigene Absaugklappe. Der Staub wird aus dem Absaugsegment in den Längskanal in die Absauganlage gesaugt. Grober Staub und Funken werden bereits im Inneren des Tisches vom feineren Staub getrennt. Diese erste Abscheidung reduziert die Möglichkeit von Filterbränden drastisch und erhöht die Lebensdauer der Filterpatronen. Der PorVent-Schneidisch öffnet und schließt die Luftkanäle mit Hilfe von Pneumatikzylindern. Die Zylinder werden über hitzebeständige Kupferrohre mit Druckluft versorgt. Funken, Glut oder heiße Staubpartikel

aus dem Schneidprozess lassen die Rohre nicht schmelzen. Störungen oder Produktionsausfälle durch Leckagen können vermieden werden. Die Abluftklappen werden mechanisch angesteuert - zur mechanischen Aktivierung der Abluftklappen wird ein Schlitten benötigt. Während des Schneidens wird die heiße Schlacke von den Schlackewannen aufgefangen. Die Schlackewannen sind mit integrierten Kranösen ausgestattet und können zur Reinigung leicht angehoben werden. Die Platte wird zum Schneiden auf die Schneidauflage gelegt, die oberhalb der Schlackewannen liegt. Die Standard-Schneidauflage besteht aus 3 mm dicken Blechlamellen mit einer Gesamthöhe von 100 mm. Diese Lamellenstärke ist für das Plasma- und Autogenschneiden geeignet. Die Lamellen können leicht herausgenommen und ausgetauscht werden. Der Tisch ist in der Höhe von 650 mm bis 750 mm verstellbar. Wir empfehlen jedoch eine maximale Toleranz des Fundaments von +/-5 mm.



Artikelnummer	Beschreibung	Menge
CT-POR-1520X3000-MB-D-A	Schneidisch 1.524 x 3.048 mm, 3 mm Stahlblech, 4 x pneumatische Absaugklappen, 6 bar Druckluft	1
CT-POR-DUSTBOX-2MM	Schlackewanne 2 mm Stahlblech, 1.425 x 685 x 398 mm	4
CT-POR-GRID-1520X3000X3-50-A	Auflage für Schneidisch, Stahlblech, Schneidleisten 3 mm, Abstand ca. 50 mm	1
CT-POR-HOLDER4	Halterung für tragbare Schneidmaschine inkl. Druckluftventile zum Öffnen der Absaugklappen	1
CT-SE-POR-SR	Anschlussset für den tragbaren Brennschneidisch. Bestehend aus: 1x Adapter, 1x Blinddeckel, 1x Druckminderer	1
CT-CU	HERR-Aktivierungsschlitten für tragbare Brennschneidanlagen *	1
CT-POR-PIPESET	Standard Rohrset	1
880200-4000703	Zentrale Absauganlage, 3.000 m³/h, 1,5 kW x 2/400 V/50 Hz, 40 m² Filterfläche 1.120 x 700 x 2.445 mm, 490 kg	1
880200PB45FC00703	Zentrale Absauganlage, 3.000 m³/h, 1,5 kW CE Europa 3 x 400 V, 50 Hz, 40 m² Filterfläche, 1.120 x 700 x 2.445 mm	**
880200PB26FC00703	Zentrale Absauganlage, 3.000 m³/h, 1,5 kW CSA USA 3 x 480 V, 60 Hz, 40 m² Filterfläche, 1.120 x 700 x 2.445 mm	**
931122-DE	Ersatz-Filterpatrone ePTFE, 20 m²	2
4100001270	Funkenfalle für Rohrdurchmesser 250 mm, Edelstahl (optional)	1
GP221025000	Muffe, verzinkt, Ø250 mm (für Option Funkenfalle)	2

*Der Sitz der Schneidmaschine am Halter muss überprüft werden

**Optional ab Q3/2021

Brennschneid- PlasVent

Neben der Brennschneidmaschine in ihrer Gesamtheit und dem verwendeten Material ist der Brennschneid-
tisch, in nicht unerheblichem Maße, für die Qualität
des geschnittenen Bauteils verantwortlich. Er muss
daher hinreichend genau gearbeitet sein, um die
gewünschte Qualität erzeugen zu können. Darüber
hinaus hat der Brennschneid-
tisch, für einen effektiven und effizienten Abtransport der durch Partikel
kontaminierten Luft zu sorgen. Nur in Kombination
mit einer auf den Tisch und Maschine abgestimmten
Filteranlage sowie eines passenden Ventilators lässt
sich der gewünschte Effekt, der effektive Schutz von
Mitarbeitern und Maschinen, erzielen. Von HERR
erhalten sie ein komplettes System bestehend aus
Tisch, Filteranlage, Ventilator und Rohrleitung.
Weitere Ansprüche an einen guten Brennschneid-
tisch leiten sich aus Einfachheit der Installation, sowie der

Wartung und Instandhaltung und des Energiever-
brauchs ab. PlasVent Tische von HERR werden
ausschließlich aus Qualitätskomponenten hergestellt und
werden diesen Ansprüchen gerecht. Die Tische sind
modular aufgebaut und können somit den örtlichen
Gegebenheiten angepasst werden. Die modulare
Bauweise erlaubt zudem einen leichten Transport
und zeitsparende Installation. Der PlasVent Brennschneid-
tisch ist wartungsarm, Druckluftleitungen aus
Kupfer und die Langlebigkeit der anderen eingesetz-
ten Materialien reduzieren wirksam Folgekosten in
Form von Reparaturen und Ersatzteilen. Der optimier-
te Abluftkanal, die Ausgestaltung der Absaugklap-
pen, sowie die massive Bauweise senken den
Bedarf an Druckluft und sparen Energie.

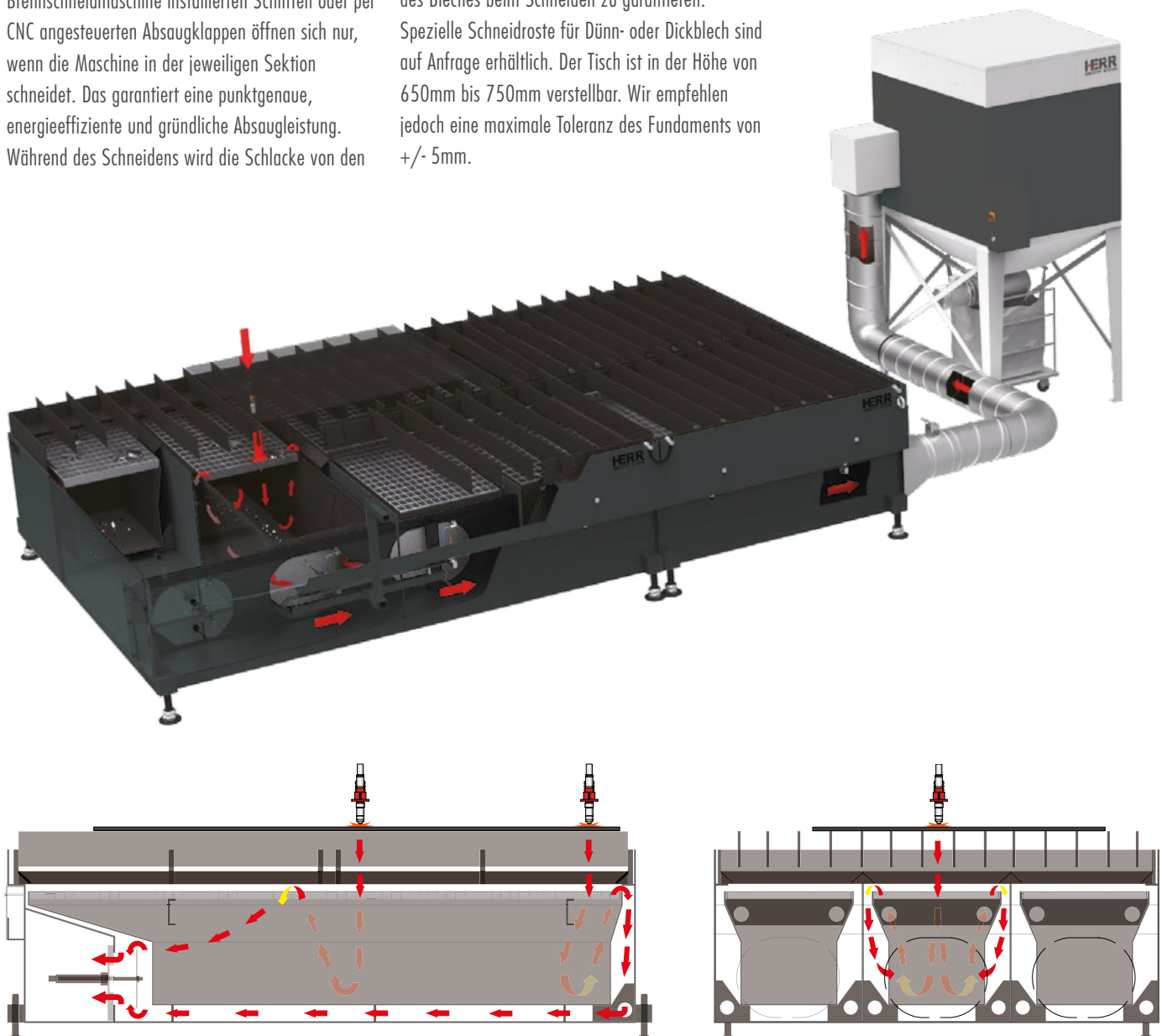


Brennschneidisch

Funktionalität

Der Brennschneidisch wird modular zusammengesetzt. Der Absaugkanal verläuft in Längsrichtung. Quer zum Absaugkanal sind Absaugsektionen von jeweils 515 mm Breite angeordnet. In jeder Absaugsektion sitzt eine Absaugklappe. PlasVent Schneidische aktivieren das Öffnen und Schließen der Luftleitungen mit Hilfe von Druckluftzylindern. Den Zylindern wird, über eine Reihe von hitzebeständigen Kupferleitungen, Druckluft zugeführt. Funken, Glut oder heiße Staubpartikel vom Schneidprozess schmelzen die Leitungen nicht, Funktionsstörungen bzw. Produktionsausfall auf Grund von Undichtigkeiten werden so vermieden. Die durch einen an der Brennschneidmaschine installierten Schlitten oder per CNC angesteuerten Absaugklappen öffnen sich nur, wenn die Maschine in der jeweiligen Sektion schneidet. Das garantiert eine punktgenaue, energieeffiziente und gründliche Absaugleistung. Während des Schneidens wird die Schlacke von den

Schlackewannen aufgefangen. Die Größe der Schlackewannen entspricht der Größe der Absaugsektionen. Die Schlackewannen besitzen integrierte Kranösen und können zur Reinigung leicht herausgehoben werden. Über den Schlackewannen liegen die Schneidroste. Der Standard-Schneidrost besteht aus 5 mm starkem Blech mit einer Standard-Steghöhe von 100 mm. Er ist für Plasma- und Autogenschneiden geeignet. Die Schneidroste sitzen in einem 10 mm starken Rahmen und sind daher mittels Kranösen leicht als Ganzes herauszuheben und einzeln auszutauschen. Die Roste sind schräg angeordnet und im Rahmen verspannt, um eine sichere Auflage des Bleches beim Schneiden zu garantieren. Spezielle Schneidroste für Dünn- oder Dickblech sind auf Anfrage erhältlich. Der Tisch ist in der Höhe von 650mm bis 750mm verstellbar. Wir empfehlen jedoch eine maximale Toleranz des Fundaments von +/- 5mm.

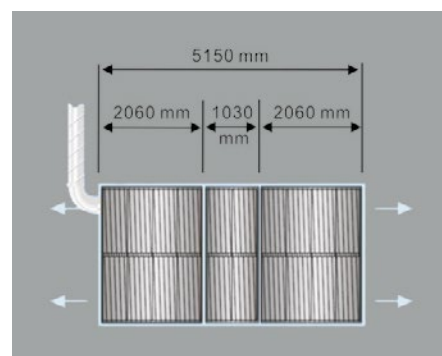
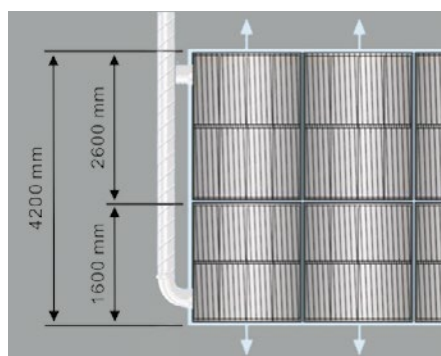


Brennschneidisch Modulare Bauweise & Optionen

PlasVent Tisch-Module gibt es in den Breiten: 1.100 mm, 1.600 mm, 1.800 mm, 2.100 mm, 2.600 mm, 3.100 mm und 3.200 mm. Die Module bis zu einer Breite von 3.100 mm können nebeneinander aufgestellt werden, um größere Tischbreiten zu erreichen. Das Tisch-Modul der Grösse 3.200 mm

kann wegen seiner zwei Absaugkanäle in Längsrichtung nur alleine stehen. Für einen 4.200 mm breiten Tisch wählt man beispielsweise zwei Module der Breite 2.100 mm. Auch Sondergrößen für eine Tischbreite größer 6.200 mm sind auf Anfrage erhältlich.

Breite	Gewicht bei Länge von		Klappensteuerung		Absaugkanal
	1.030 mm	2.060 mm	mechanisch	elektrisch	Einfach
1.100 mm	460 kg	870 kg	✓	✓	Einfach
1.600 mm	760 kg	1.260 kg	✓	✓	Einfach
1.800 mm	855 kg	1.417 kg	✓	✓	Einfach
2.100 mm	920 kg	1.660 kg	✓	✓	Einfach
2.600 mm	1.200 kg	2.050 kg	✓	✓	Einfach
3.100 mm	1.300 kg	2.150 kg	✓	✓	Einfach
3.200 mm	1.400 kg	2.200 kg	✓	–	Doppelt



Einfache und schnelle Installation

Die Tische verfügen über Kranösen und können so einfach und sicher an ihren Platz gehoben werden.



Durch die in der Höhe um 100 mm vertellbaren FüÙe wird das Nivellieren des Tisches vereinfacht und Installationszeit gespart.



Die Druckluftverbindung der Tischmodule erfolgt sauber und zeitsparend über Schnellverbinder.

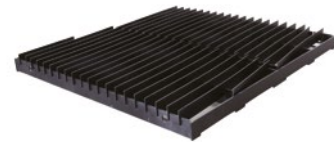


Brennschneidisch Modulare Bauweise & Optionen

Schneidroste

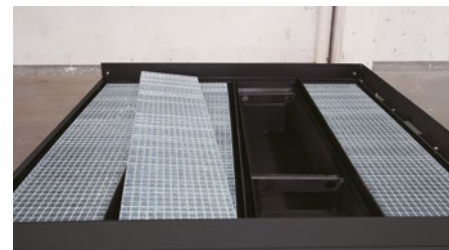
Für ein perfektes Schneidergebnis ist die Wahl eines geeigneten Schneidrostes unabdingbar. HERR PlasVent Schneidische verfügen als Standard über einen Schneidrost mit 5mm starken Stegen. Dieser Rost eignet sich für gängige Plasma- und Autogenschneidanwendungen bis 150 mm. Für das Plasma-schneiden dünner Bleche, bis zu 30 mm, ist ein

Schneidrost mit 1,5 mm starken Stegen erhältlich. Wenn Sie dicke Bleche (≥ 150 mm) schneiden, empfehlen sich Schneidroste mit stärkeren Stegen oder Spitzen. Für solche Anwendungen haben wir Schneidroste mit 8mm oder 10mm starken Stegen im Programm. Schneidroste mit Graugussspitzen sind auf Anfrage erhältlich.



Kleinteilegitter

Optional erhältlich ist ein Kleinteilegitter. Das Gitter ist auf Grund seiner soliden Bauart für das Plasma- und Autogenschneiden geeignet. Es verhindert, dass Kleinteile in die Schlackewannen fallen und mühsam geborgen werden müssen. Für ein Tischmodul der Länge 1.030 mm werden zwei, für ein Tischmodul der Länge 2.060 mm werden vier Gitter benötigt.



Öffnung der Absaugklappen

Die Öffnung der Absaugklappen kann mechanisch, mit einem an der Schneidmaschine montierten Schlitten oder aber CNC gesteuert erfolgen. Bei der mechanischen Ansteuerung wird der Aktivierungsschlitten zusammen mit dem Tisch geliefert und vor Ort an die Schneidmaschine angepasst. Wird das Öffnen per CNC gesteuert, gehören die notwendigen

Kabel zum Anschluss an die Steuerbox zum Lieferumfang. Die Vorteile der CNC Ansteuerung liegen in der Reduzierung von Verschleißteil- und Wartungskosten.



Einfache Reinigung und Wartung

Zum Wechseln der Schneidstege kann der Schneidrost als Ganzes an der dafür vorgesehenen Stellen herausgehoben werden. Die Stege können so bequem und zeitsparend gewechselt werden.

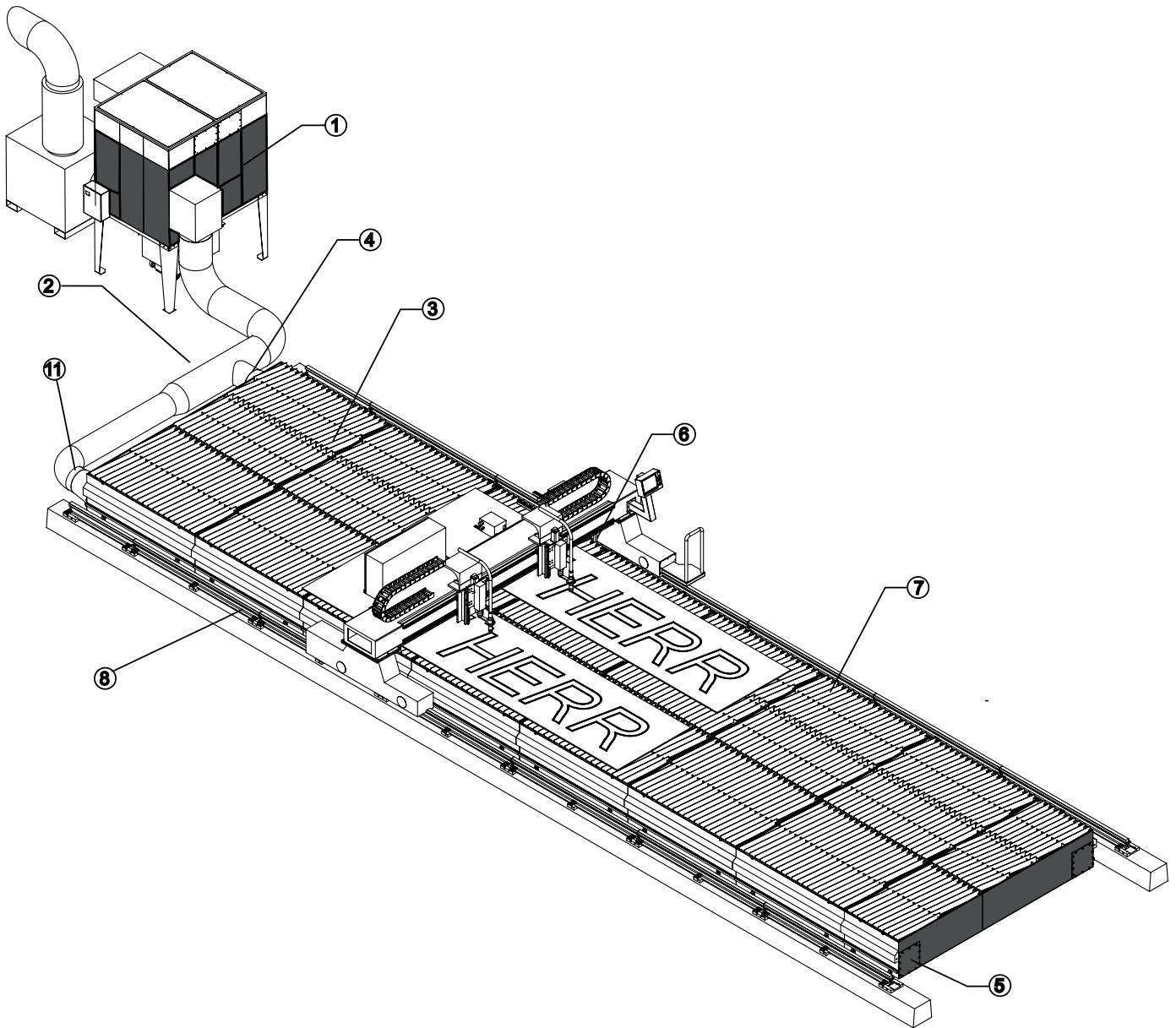
Die Schlackewannen verfügen über Halterungen für Kranösen. Das erleichtert die Reinigung des Tisches und spart Zeit.

Einfaches Austauschen der Stege am Tisch.



Systemübersicht

PlasVent Schneidmaschine



Systemübersicht

PlasVent Schneidische

Der modulare Aufbau des Schneidisches kann fast alle Anforderungen an die Schneidischgröße erfüllen.

Im Falle von speziellen Anforderungen berät sie das HERR-Team gerne.

Breite des Schneidisches:

- 1.100 mm (Einzelner Ansaugkanal)
- 1.600 mm (Einzelner Ansaugkanal)
- 2.100 mm (Einzelner Ansaugkanal)
- 2.600 mm (Einzelner Ansaugkanal)
- 3.100 mm (Einzelner Ansaugkanal)
- 3.200 mm (Doppelter Ansaugkanal)

Länge des Schneidisches:

- 1.030 mm (2 Absaugsegmente)
- 2.060 mm (4 Absaugsegmente)

Arbeitshöhe:

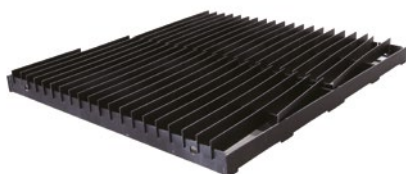
- 650-750 mm (Höhe einstellbar)

Pos.	Artikel Nummer	Beschreibung	Menge
1	610900PB010810703	Zentrale Absauganlage, 9000 m ³ /h, 11 kW	1
2	GP100045030	Wickelfalzrohr, Ø450 mm, 3 m	1
2	GP100035530	Wickelfalzrohr, Ø355 mm, 3 m	1
2	GP200035590	Segmentbogen 90 ° verzinkt, Ø355 mm	2
2	GP200045090	Segmentbogen 90 ° verzinkt, Ø450 mm	1
2	GP230045535	Reduzierstück, Ø355 - 450 mm	1
4	GP240045535	Sattelstück, Ø355 - 450 mm	1
2	GP220045000	Nippel, Ø450 mm	1
11	GP271035500	Manuelle Drosselklappe, verzinkt, Ø355 mm	2
3	CT-PA-1600x2060-CF-A	Brennschneidauflage, 1.600x2.060 mm (BxL), 5 mm Schneidrippen	7
3	CT-PA-1600x1030-CF-A	Brennschneidauflage, 1.600x1.030 mm (BxL), 5 mm Schneidrippen	1
3	CT-PA-2100x2060-CF-A	Brennschneidauflage, 2.100x2.060 mm (BxL), 5 mm Schneidrippen	7
3	CT-PA-2100x1030-CF-A	Brennschneidauflage, 2.100x1.030 mm (BxL), 5 mm Schneidrippen	1
7	CT-PA-2.1x2-MD-D-E	Tischkörper inkl. Schlackewannen, 2.100x2.060 mm (BxL)	7
7	CT-PA-2.1x1-MD-D-E	Tischkörper inkl. Schlackewannen, 2.100x1.030 mm (BxL)	1
7	CT-PA-1.6x2-MD-D-E	Tischkörper inkl. Schlackewannen, 1.600x2.060 mm (BxL)	7
7	CT-PA-1.6x1-MD-D-E	Tischkörper inkl. Schlackewannen, 1.600x1.030 mm (BxL)	1
5	CT-SE-1600-AE	Anschlusssatz mit Blinddeckel und Adapter für Tischbreite 1.600 mm	1
5	CT-SE-2100-AE	Anschlusssatz mit Blinddeckel und Adapter für Tischbreite 2.100 mm	1
8	C11873-16M-SET	Kabelsatz, 16 m Tischlänge	1
o. A.	4100000100	Steuerbox für CNC-gesteuerte Klappen	1

Systemübersicht Module und Zubehör

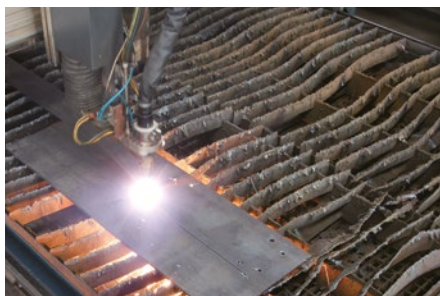
Standardauflage für Bleche bis 150 mm

Für Blechstärken bis 150 mm setzt HERR eine Standardauflage mit 5 mm dicken Schneidrippen ein. Die stabile Konstruktion garantiert präzise Schnitte und höchste Schnittqualität.



Auflage für Dünnschneidern

HERR bietet PlasVent-Auflagen für verschiedenste Schneidanwendungen an. Für Dünnschneidern bis zur einer Dicke von 30 mm eignet sich die Schneidaufgabe mit 1,5 mm dicken Schneidrippen. Die Schneidrippen können unabhängig von einander ausgetauscht und der Grundrahmen kann mit einem geeigneten Hebezeug angehoben werden.



Sonderauflagen für Dickblech über 150 mm

Für Sonderanwendungen mit einer Blechdicke über 150 mm bietet HERR eine breite Palette an geeigneten Auflagen an. Die Schneidaufgaben können mit Schneidrippen von 8 mm, 10 mm und Sonderrahmen für Gußeisenspitzen geliefert werden. Sprechen Sie entsprechende Wünsche mit Ihrem HERR-Berater durch.



Artikelnummer

Beschreibung

CT-CU

Aktivierungsschlitten, öffnet und schließt die mechanischen Luftventile



Artikelnummer

Beschreibung

CT-SE-1100-AE

1.100 mm Tischanschlusset, einschließlich Luftkanaladapter und Blinddeckel

CT-SE-1200-AE

1.200 mm Tischanschlusset, einschließlich Luftkanaladapter und Blinddeckel

CT-SE-1600-AE

1.600 mm Tischanschlusset, einschließlich Luftkanaladapter und Blinddeckel

CT-SE-2100-AE

2.100 mm Tischanschlusset, einschließlich Luftkanaladapter und Blinddeckel

CT-SE-2600-AE

2.600 mm Tischanschlusset, einschließlich Luftkanaladapter und Blinddeckel

CT-SE-3100-AE

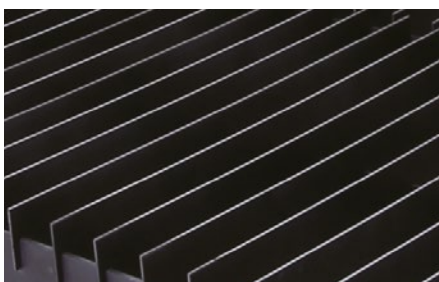
3.100 mm Tischanschlusset, einschließlich Luftkanaladapter und Blinddeckel

CT-SE-3200-AE

3.200 mm Tischanschlusset, einschließlich Luftkanaladapter und Blinddeckel

Systemübersicht

Module und Zubehör



Artikelnummer	Beschreibung
CT-PA-1.1x2-MB-D-A/E	Tischkörper 1.100 x 2.060 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-1.1x1-MB-D-A/E	Tischkörper 1.100 x 1.030 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-1.6x2-MB-D-A/E	Tischkörper 1.600 x 2.060 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-1.6x1-MB-D-A/E	Tischkörper 1.600 x 1.030 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-2.1x2-MB-D-A/E	Tischkörper 2.100 x 2.060 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-2.1x1-MB-D-A/E	Tischkörper 2.100 x 1.030 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-2.6x2-MB-D-A/E	Tischkörper 2.600 x 2.060 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-2.6x1-MB-D-A/E	Tischkörper 2.600 x 1.030 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-3.1x2-MB-D-A/E	Tischkörper 3.100 x 2.060 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-3.1x1-MB-D-A/E	Tischkörper 3.100 x 1.030 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-3.2x2-MB-D-A/E	Tischkörper 3.200 x 2.060 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el
CT-PA-3.2x1-MB-D-A/E	Tischkörper 3.200 x 1.030 x 700 mm, 3 mm dicke Schlackewanne, mech. o. el



Artikelnummer	Beschreibung
CT-PA-1100-CG	Gitterrost 1.100 mm breit, Maschenweite 30 x 30 mm
CT-PA-1600-CG	Gitterrost 1.600 mm breit, Maschenweite 30 x 30 mm
CT-PA-1800-CG	Gitterrost 1.800 mm breit, Maschenweite 30 x 30 mm
CT-PA-2100-CG	Gitterrost 2.100 mm breit, Maschenweite 30 x 30 mm
CT-PA-2600-CG	Gitterrost 2.600 mm breit, Maschenweite 30 x 30 mm
CT-PA-3100-CG	Gitterrost 3.100 mm breit, Maschenweite 30 x 30 mm
CT-PA-3200-CG	Gitterrost 3.200 mm breit, Maschenweite 30 x 30 mm

HERR Industry System GmbH

Am Rübgarten 2, 57299 Burbach, Germany
T +49 (0) 2736 41825 – 0
F +49 (0) 2736 41825 – 99
info@herr.de
www.herr.de



HERR Industry System (Shanghai) Co., Ltd.

No. 50, Ganghe Road, Xidu Industrial Park, Fengxian,
201401 Shanghai, P.R.China
T +86 (0) 21 6715 9900
F +86 (0) 21 6715 9933
sales@herr.cn
www.herr.cn

DOC_0112_DE_08/2021_200

Distributor:

Subject to technical improvements and modifications. HERR® is constantly optimizing its products, which means some products may no longer correspond with the technical data listed. HERR™ cannot guarantee their correctness.

HERR® is registered trademark. © 08.2021 HERR Industry System GmbH. Printing and copying in any way require prior written approval. The products, systems and product names of HERR Industry System GmbH are protected by copyright.