

Wasserstrahl

Technische Argumente	Dimensionen	Bedingungen
Maximale Werkstoffdimensionen	3000x4000 mm	
Materialstärken min. - max.	0.05 – 200 mm	werkstoffabhängig
Positionsabweichung	± 0.1 mm/m	
Repetitionstoleranz	± 0.05 mm	
Kopfabstand	220 bis 1500 mm	bei 4 Kopf max. 750mm
Schnittbreite Abrasiv	0.7 ± 0.1 mm	
Schnittbreite Reinwasser	0.1 mm	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
Schnittwinkelfehler	0° bis 3°	werkstoffabhängig
Einstichdruck	400 bis 3600 bar	werkstoffabhängig
Schneidedruck	1000 bis 3600 bar	werkstoffabhängig
Schnittqualität	bis 3mm, Ra 3.2 (Q5)	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke N8 - N12
	Bleche 20mm, Ra 50 (Q1)	
Grat,- Brauenbildung	minimal	werkstoffabhängig
Kleinster Lochdurchmesser	1.5 mm	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
Mehrlagiges Schneiden	möglich	abhängig von Werkstoff/ Materialstärke
Gravieren	möglich zu technischen Zwecken	werkstoffabhängig

Materialien	
Stahl	Baustahl, Rostfreie Stähle, Werkzeugstähle
Aluminium	Alu- Legierungen, Alu-Verbundplatten
Buntmetalle	Kupfer, Messing, Bronze, spezielle Legierungen
Steine	Granite, Marmor, Kunststeine, Feinsteinzeug, Steinverbundplatten
Glas	Floatglas, VSG- Glas, Keramische Gläser (keine gehärteten Gläser)
Kunststoffe	Thermoplaste, Duroplaste
Schichtpressstoffe	Lamine, Faserverbundplatten, Hartpapier- GFK- Platten
Holz	Massivholz, Verleimte Platten, Holzfaserplatten (Holzverleimung wasserbeständig „AW100“)
Isolations- und Dichtungsmaterialien	Isolations- und Dichtungsmaterialien
Sonderwerkstoffe	auf Anfrage