

Fertigungsprozess Trennen

Reinwasserstrahlschneiden



Technische Daten

Bystronic Byjet 4022

Reinwasserstrahlanlage mit Wechseltisch W4

Arbeitsbereich (X x Y x Z)	4'000 x 2'200 x 100 mm
Anzahl Köpfe	12
Positionsabweichung	+/- 0.1 mm/m
Repetitionstoleranz	+/- 0.05 mm
Programmierbares Wegmass minimal	0.01 mm
Schnittwinkelfehler	ca. 0 -1°
Kleinster Lochdurchmesser	ca. 1/5 der Materialstärke
Kleinste Stegbreite	bis 1/20 der Materialstärke
Strahldurchmesser/Schnittspalt	ca. 0.1 mm
Materialvielfalt	Wechselstoffe beliebig
Thermische Einflüsse/Verzug	keine
Gefügeveränderung an der Schnittkante	keine
Rissbildung durch thermische Induktion	nicht vorhanden
Gratbildung	keine bis sehr geringe
Gravieren/beschriften möglich	nein
Mehrlagiges Schneiden möglich	ja
Komplexe Teilegeometrien	geeignet, auch sehr fein
Beliebiges Ansetzen der Einstechposition	ja

Vorteile

- + Haarfeiner Strahl, welcher auch in labilen und porösen Weichstoffen sehr filigrane und präzise Konturen erzeugt.
- + Senkrechter Schnitt ohne Einzug
- + Meist faserfreie Schnittkanten
- + Materialkostensparendes Nesting der Teile
- + Keine Werkzeugkosten - dadurch kürzeste Durchlaufzeiten
- + Wechseltischsystem, welches die Nebenzeiten drastisch senkt
- + Serienproduktion da bis zu 12 gleichzeitig arbeitende Schneidköpfe

Werkstoffe

- + Kunststoffe (Thermoplaste), bis 5 mm
- + Duroplaste, Lamine, bis 2 mm
- + Holz, bis 5 mm
- + Elastomere, bis 20 mm
- + Diverse Weichstoffe, bis 100 mm