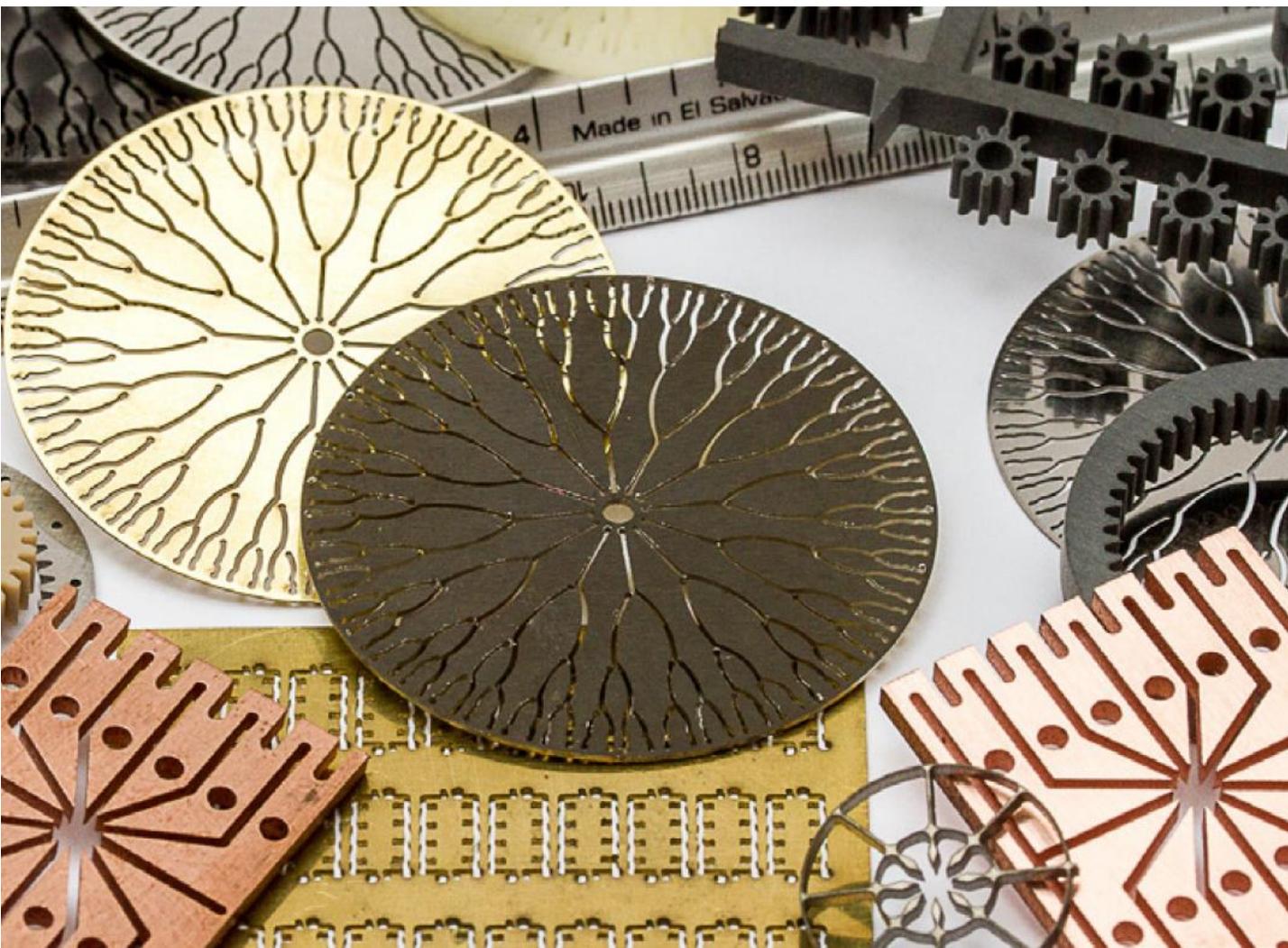


- Drahtrodieren
- Senkerodieren
- Bohrerodieren
- 3D Laserbearbeitung
- Mikro-/ Wasserstrahlschneiden



## Mikro-WASSERSTRAHL SCHNEIDEN



Herstellungstoleranz  
+/- 0,02 mm



Schnittspalt bis  
0,25mm möglich



Innenradius  
bis zu 0,125 mm



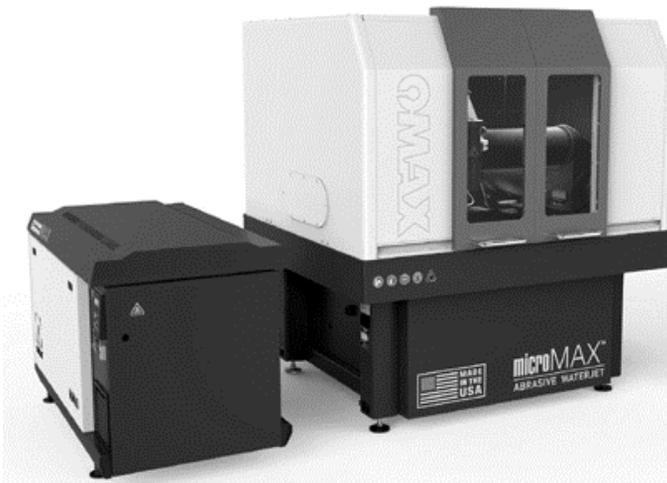
Exzellente Oberfläche  
Rz < 10



Rechtwinklige Schnittkanten



Alle Werkstoffe



## Vorteile

- höchste Präzision
- Toleranzen bis zu  $\pm 0,02$  mm
- keine Wärmeentwicklung
- keine Werkstoffverhärtungen
- keine Mikrorisse
- keine Verfärbungen
- keine Spannungsentwicklung im Material

<b>Maschine:</b>	OMAX MicroMAX
<b>Arbeitsdruck:</b>	4000 bar
<b>Arbeitsbereich:</b>	914 x 889 mm
<b>Programmerstellung:</b>	CAD-Arbeitsplätze mit OMAX-Programmiersystem
<b>Datenübernahme:</b>	DXF, DWG, IGES, STEP, MI, GRA, EPS, BMP
<b>Schneidarten:</b>	Wasserstrahlschneiden (Schneiden nur mit Wasser) oder Abrasiv Wasserstrahlschneiden (Zugabe eines Abrasivmittels), Schnittqualität in fünf Qualitätsstufen möglich.
<b>Schwenkkopfsystem:</b>	TILT-A-Jet-Schneidkonuskorrektur. Durch eine aufwändige 5-Achs-Kinematik werden Winkelfehler an der Schnittkante kompensiert.
<b>Verfahrensvorteile:</b>	Bearbeitung fast aller Materialien. Keine thermischen Belastungen. Keine Gratbildung. Filigrane Konturen sind möglich. Die Schnittfugenbreite liegt zwischen 0,25 und 0,72 mm. Keine Aufhärtung an den Schnittkanten (wichtig bei nachfolgender mechanischer Bearbeitung, z.B. Gewindekernlöcher).



Spezifikation	Ist - Daten
Herstellungstoleranzen	$\pm 0,02$ mm
Positioniergenauigkeit	$\pm 0,0025$ mm
max. Werkstoffdicke	20 mm
Kleinstmöglicher Innenradius	0,125 mm
max. Werkstückgröße	635 x 635 x 20 mm
max. Werkstückgewicht	1.950 kg

Wir sind Ihr Partner für Erodier- und Schneidtechnik