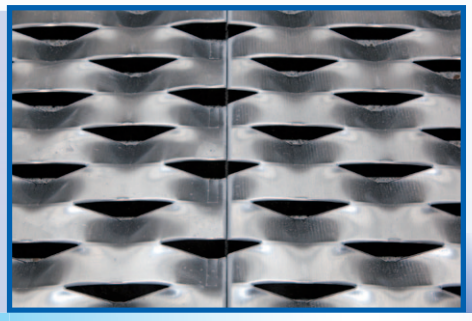
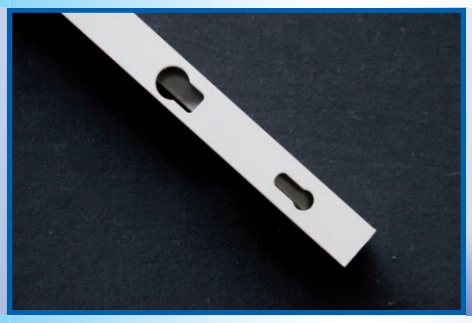
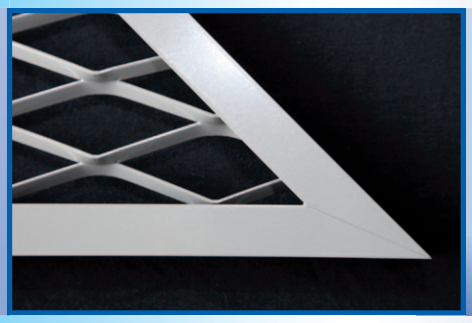
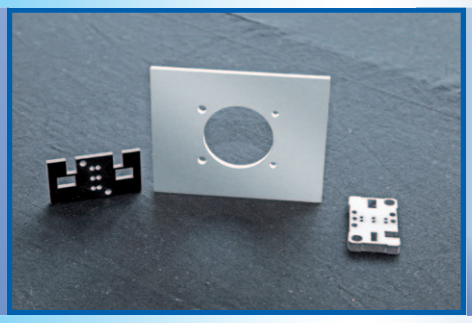
STRECKGITTER

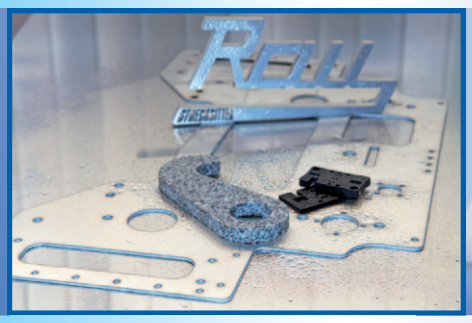
Wasserstrahlschneiden präzise und vielseitig

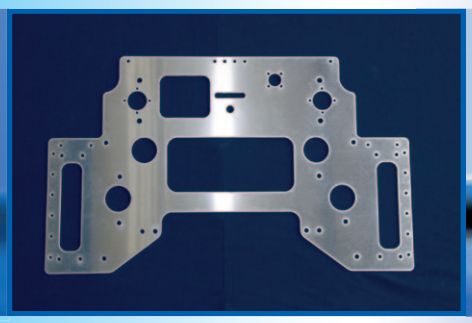












VORTEILE UND EINSATZMÖGLICHKEITEN

Wasserstrahlschneiden wird heute in ganz unterschiedlichen Bereichen wie Metallbau, Fliesen-/Stein-Intarsienarbeiten, Dichtungstechnik, Elektroindustrie, Anlagen- und Apparatebau erfolgreich eingesetzt.

Aber das ist noch nicht alles: gerade die Vielseitigkeit des Wasserstrahlschneideverfahrens birgt eine unglaubliche Vielfalt an Anwendungsmöglichkeiten, die auf den ersten Blick nicht realisierbar erscheinen.

Basis ist eine gemäß Ihrer Hand-Skizze von uns programmierte Kontur oder Ihre CAD-Zeichnung, die Sie uns z.B. im dxf-Format per E-Mail zur Verfügung stellen und die wir dann mit Präzision umsetzen.

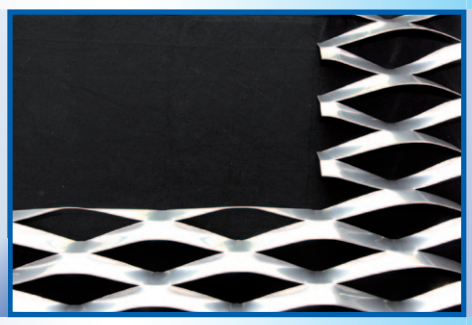
Stahl bzw. Werkzeugstahl kann man heute mit thermischen Schneidverfahren wie Laserschneiden, bei einfachen Konturen bis zu einer Dicke von 20 mm Materialstärke schneiden. Werden die Konturen komplizierter, die Löcher kleiner oder das Material dicker ist es sinnvoll die Wasserstrahlschneidetechnik mit Stahl und Werkzeugstahl einzusetzen. Da durch das Wasserstrahlschneiden keine Radzonenaufhärtung eintritt können die Teile ohne hohen Werkzeugverschleiß bearbeitet werden, auch das Einbringen von Kernlöcher für Gewinde ist möglich.

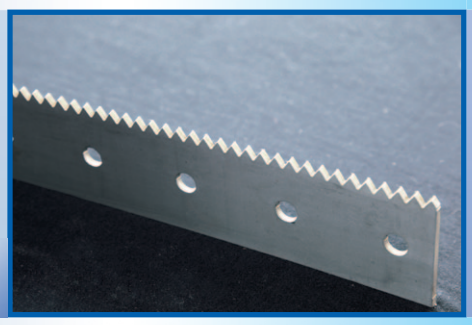
Die Vorzüge:

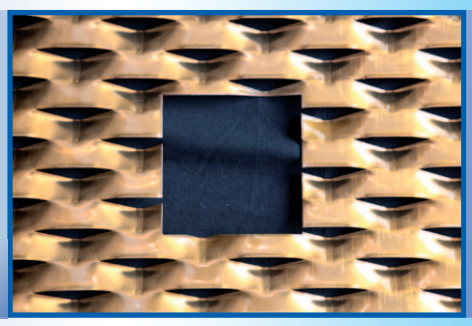
- Kalter Schnitt, es tritt keine Radzonenaufhärtung auf
- kein Verzug durch Wärmespannung
- Keine Gratbildung
- Höchste Materialausnutzung durch geringen Teileschutzabstand
- Auch gehärtete Stähle können geschnitten werden

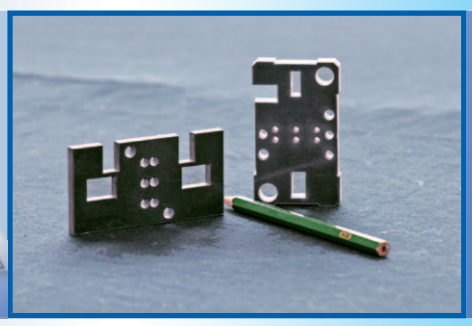
GRUNDAUSSTATTUNG

- Achsen CNC Schneidetisch (Y1, Y2, X und Z Achse)
- CNC-Höhenverstellung (Trägerhub Z) 200 mm
- Beidseitiger Gantry-Antrieb im Master-Master-Modus (Y1, Y2)
- Präzesios-Zahnstangenführung mit Linear-Mess-System in allen Achsen
- Positionsgenauigkeit in allen Achsen 0,05 mm
- Wiederholgenauigkeit in allen Achsen 0,05 mm
- Interpolation in allen Achsen 0,05 mm
- Separates hochwertiges Auffangbecken aus Edelstahl
- Geeignet für den Einsatz von
  - Reinwasser Schneiden
  - Abrasv Wasserstrahl Schneiden
  - Plasma Schneiden (als Hybrid-Anlage)









Warum Wasserstrahlschneiden ?

- Konturschnitt selbst kompliziertester Geometrien
- Nahezu alle Werkstoffe bis ca.150 mm bearbeitbar
- Vielseitiges Trennverfahren ohne thermischen Einfluss
- keine Randzonenaufhärtung
- Kein Teileverzug außer durch Materialeinspannungen
- Hohe Schnittqualität
- Geringer Werkzeugverschleiß
- Verschleiß vom Werkstück unabhängig
- Optimale Ausnutzung des Rohmaterials
- Geringer Verschnitt
- Geringe Reaktionskräfte
- Selten Spannvorrichtung notwendig
- Geringe mechanische Belastung des Werkstücks
- Geringe Programmerstellzeit
- Startloch mit dem Wasserstrahl selbst erzeugbar

Rau STRECKGITTER

Neulandstraße 34 • D-74889 Sinsheim
Tel. 07261-94 16 0 . Fax 07261-94 16 16
info@rau-streckgitter.de
www.rau-streckgitter.de