

WASSERSTRAHL SCHNEIDEN



Universell & Exakt

KOLB
A  **BEM BRAND**

UNSERE HIGHLIGHTS AUF DEN PUNKT GEBRACHT



Fast alle Materialien



Keine thermische Belastung



Rechtwinklige Schnittkanten
(Winkelfehlerkompensation)



Wir begleiten Sie bei der Umsetzung von der Idee bis zum eingebauten Endprodukt und stehen sowohl beratend als auch mit einer flexiblen Fertigung während des gesamten Prozesses als Partner an Ihrer Seite!

Alle Details im Überblick

Hohe Genauigkeit. Flexible Konturen. Gute Schnittqualität. Keine Wärmeeinbringung. Bearbeitet fast alle Materialien. Dazu die Programmerstellung aus Ihren CAD-Zeichnungen.

Ein Projektmanagement, das sich kümmert, sowie unser eingespieltes Team aus Fachkräften sorgen für einen sicheren Fertigungsprozess.

Für Produkte in hoher Qualität.

Maschine:	OMAX 80X/42 JetMachining Center (Doppelpumpenanlage)
Arbeitsdruck:	2 x 4100 bar
Arbeitsbereich:	1960 x 3910 mm (2000 x 4000 mm)
Werkstoffe:	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing, Titan, Kunststoffe, Verbundwerkstoffe, Gummi, Glas, Stein, Marmor, Keramik, Holz u.a.m.
Materialstärke:	Bis 140 mm
Programmerstellung:	CAD-Arbeitsplätze mit OMAX-Programmiersystem
Datenübernahme:	DXF (Vorzugsformat), DWG, IGES, STEP, MI, GRA, EPS, BMP
Schneidarten:	Wasserstrahlschneiden (Schneiden nur mit Wasser) oder Abrasiv-Wasserstrahlschneiden (Zugabe eines Abrasivmittels), Schnittqualität in fünf Qualitätsstufen je nach Vorschubgeschwindigkeit
Schwenkkopfsystem:	TILT-A-Jet-Schneidkonuskorrektur. Durch eine aufwändige 5-Achs-Kinematik werden Winkelfehler an der Schnittkante kompensiert. Dies führt bei erhöhter Schnittgeschwindigkeit zu exakteren Teilekonturen.
Verfahrensvorteile:	Bearbeitung fast aller Materialien. Keine thermischen Belastungen. Keine Gratbildung. Filigrane Konturen sind möglich. Die Schnittfugenbreite liegt zwischen 0,8 und 1,2 mm. Keine Aufhärtung an den Schnittkanten (wichtig bei nachfolgender mechanischer Bearbeitung, z.B. Gewindekernlöcher).
Anwendungsbereiche:	Anwendung für Schneidaufgaben, für die andere Verfahren nicht geeignet oder zweckmäßig sind. Schneiden von Dickblechen ohne die beim Brennschneiden entstehenden thermischen Belastungen.

bis **140 mm**
Materialstärke

Doppelpumpenanlage
für erheblich mehr Produktivität
(2x 4100 bar)

1.960 x 3.910 mm
Arbeitsbereich



WIR KÖNNEN MEHR.
FORDERN SIE UNS!

Wasserstrahlschneiden

Stanzen/Nibbeln

Abkanten

Baugruppenfertigung

Sandstrahlen

Lackieren

Projektmanagement

KOLB
A BEM BRAND

Kolb Zulieferungen GmbH

Ziegelhüttenstraße 39 | 64832 Babenhausen

Tel: 06073 / 7200-0 | Fax 06073 / 2005 | info@kolb.zulieferungen.de