

SWS Wasserstrahlschneiden



Bronzweg 2
Honerdingen, Niedersachsen 29664
Deutschland

Telefon: 05161 48 101 52
Telefax: 05161 48 101 54

Wasserstrahlschneiden in Form von Abrasiv-Schneidverfahren von der Firma SWS
Wasserstrahlschneiden Mario Süßkind Das bieten wir Ihnen gute Erreichbarkeit kurze
Reaktionszeiten hohe Liefertreue enge Zusammenarbeit mit dem Kunden genaue
Kalkulation faire Zahlungsbedingungen ausgeprägtes technisches Know-
How modernste Verfahrenstechnik Vorteile des Wasserstrahlschneidens Flexible
Fertigung großer Schnittbereiche
4000mm x 2000mm x 180mm Geringe Schnittfugenbreite Bessere
Materialausnutzung Hohe Schnittgeschwindigkeiten bei vielen Materialien Einfache
Anpassung an automatische Kontursysteme Einfache Teileprogrammierung mit
Ihren CAD-Daten Umweltverträgliche Technologie Einfache Integration in flexible
Fertigungssysteme Just in Time Fertigung Schnelle Prototypenherstellung Wenige
Spann-/Haltevorrichtungen erforderlich Geringe Tangentialkräfte auf das
Werkstück Keine Wärmeeinflußzonen Spannungsfreies Schneiden Kein Staub, Rauch,

keine DämpfeEliminiert häufig eine Nachbearbeitung der TeileKein Auf- bzw. NachhärtenKeine metallurgische Beschädigung Die TechnikDie Wasserstrahltechnologie ist die einzigartige, zukunftsorientierte Möglichkeit für hohe Automatisierung beim leistungsstarken Schneiden von wirklich allen Werkstoffen / Materialien.Das Material wird mit einem Hochdruckwasserstrahl mit bis zu 3800 bar und einer Austrittsgeschwindigkeit von bis zu 800 m/s getrennt. Das Werkstück liegt fest auf dem Schneiderost und die Kontur wird mit dem Schneidkopf abgefahren. Damit lassen sich auch labile, besonders weiche Stoffe ohne Belastungskräfte schneiden.Mit reinem Wasserstrahl werden Elastomere, Faserstoffe, Thermoplaste usw. mit Vorschubgeschwindigkeiten bis zu 200 m/min. geschnitten. Das Abrasiv-SchneideverfahrenZum Trennen von kompakten und harten Werkstoffen / Materialien, wie beispielsweise sämtliche Metalle, Hartgestein, Panzerglas, Keramik usw., findet das Abrasiv-Schneidverfahren Anwendung. Hierbei wird dem Wasserstrahl, bevor dieser auf das Material trifft, in der Mischkammer ein Schneidmittel feinsten Körnung zugeführt, wodurch eine Mikrozerspanung erfolgt.

[Website besuchen](#)
[Anfrage senden](#)
[Eintrag weiterleiten](#)