



# CECON

FERTIGUNGSTECHNIK GMBH

# Inhalt

---



# Inhalt

---

Hebel  
Seite 6



Hebel  
Seite 7



Hebel  
Seite 8



Hebel  
Seite 9



Hebel  
Seite 10



Zahnrad  
Seite 11



Kurfen-  
scheibe  
Seite 12



Kurfen-  
scheibe  
Seite 13



Kupp-  
lungs-  
rohr  
Seite 14



Rad  
Seite 15



Kupfer  
Blech  
Seite 16



Messing  
Blech  
Seite 17



Hal-  
terung  
Seite 18



Präzi-  
sions-  
teil  
Seite 19



Knochen  
Säge-  
blatt  
Seite 20



Front-  
platte  
Seite 21



Keramik  
Platte  
Seite 22,  
23



Seiten-  
platte  
Seite 24



Schneid-  
quali-  
täten  
Seite 25



Zwischen  
Platte  
Seite 26



Dichtung  
Seite 27



Dichtung  
Seite 28



Dichtung  
Seite 29



Dichtung  
Seite 30



Waben-  
material  
Seite 31



Glas  
Seite 32



Glas  
Seite 33



Alu-  
minium  
50mm  
Seite 34



GFK.  
Seite 35



Poly-  
ethylene  
Kunstst.  
Seite 36



POM  
Kunst-  
stoff  
Seite 37



POM  
Kunst-  
stoff  
Seite 38



Mehrere  
Lagen  
Seite 39



Holz  
Seite 40



Schaum-  
stoff-  
einlage  
Seite 41



# Zusammenfassung

Bezeichnung	Material Art	Schnitt Qualität	Mat. Dicke (mm)	Abrasivmenge Schneiden (g/min)	Abrasivart	Druck bar	Vorschub (mm/min)	Zeit Bohren (min; s)	Zeit Schneiden (min; s)	Zeit Gravieren (min; s)	Zeit Total (min; s)	Seite
Hebel	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	sehr hoch	15	420	80 Mesh, GMA	3600	35		6'31"	57"	7.28	6
Hebel	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	hoch	15	420	80 Mesh, GMA	3600	100		3'47"	57"	4'44"	7
Hebel	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	mittel	15	520	80 Mesh, GMA	3600	200		1'59"	57"	2'56"	8
Hebel	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	trenn	15	600	80 Mesh, GMA	3700	250		1'41"	53"	2'34"	9
Hebel	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	max. Schittgeschwindigkeit	15	720	80 Mesh, GMA	4000	350		1'29"	57"	2'26"	10
Zahnrad	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	hoch	10	380	80 Mesh, GMA	3600	80		14'10"		14'1"	11
Kurfenscheibe mit Vezahnung	Forex PVC	hoch	8	300	80 Mesh, GMA	3600	850		1'28"		1'28"	12
Kurfenscheibe mit Vezahnung	CK 45 E	hoch	5	420	80 Mesh, GMA	3600	120		8'33"		8'33"	13
Kupplungsrohr	CFK/ Aluminium-Rohr	hoch	D60x7	380	80 Mesh, GMA	3000	400		1'36"		1'36"	14
Rad	Carraro Marmor	hoch	20	380	80 Mesh, GMA	3600	135		7'33"		7'33"	15
Kupfer Blech	Kupfer	hoch	3	400	80 Mesh, GMA	3600	300		4'35"		4'35"	16
Messing Blech	Messing	hoch	3	400	80 Mesh, GMA	3600	300		4'35"		4'35"	17
Halterung	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	sehr hoch	10	420	80 Mesh, GMA	3600	30		11'35"		11'35"	18
Präzisionsteil	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	sehr hoch	6	380	80 Mesh, GMA	3600	25		16'50"		16'5"	19
Knochen Sägeblatt	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	hoch	1	380	80 Mesh, GMA	3600	650		36"		0'36"	20
Frontplatte	Aluminium	hoch	5	400	80 Mesh, GMA	3600	180		3'30"		3'3"	21
Keramikplatte Aussenteil	Technistone (Ruby)	hoch	10	400	80 Mesh, GMA	3600	250		1'42"		1'42"	22
Keramikplatte Innenteil	Technistone (White)	hoch	10	400	80 Mesh, GMA	3600	250		47"		0'47"	23
Seitenplatte	Aluminium	hoch	10	420	80 Mesh, GMA	3600	120		4'58"		4'58"	24
Schneidqualitäten	Aluminium	hoch, mittel, trenn	10	400/450/600	80 Mesh, GMA	3600	200/650/950		5'39"	2'32"	8'11"	25
Zwischenplatte	Alucobond	hoch	6	380	80 Mesh, GMA	3600	700	58"	2'18"		3'16"	26
Dichtung	Novapr. HD-Universal	hoch	2	Reinw asser		3600	5000		40"		40"	27
Dichtung	Novaform SK HD	hoch	2	320	80 Mesh, GMA	3600	400	1'41"	4'16"		5'57"	28
Dichtung	Elastomerplatte	hoch	4	Reinw asser		3600	4500		50"		50"	29
Dichtung	Elastomerplatte	hoch	0.5	Reinw asser		3600	20000		24"		0.24"	30
Wabenmaterial	Alucore (w aben)	hoch	10	380	80 Mesh, GMA	3600	200		1'50"		1'50"	31
Glas	Glas	hoch	10	380	80 Mesh, GMA	3600	250		1'34"		1'34"	32
Glas	Glas	hoch	10	420	120 Mesh, GMA	3600	100		3'21"		3'21"	33
Aluminium 50mm	Aluminium	hoch	50	380	80 Mesh, GMA	3600	55		12'47"		12'47"	34
Glasfaserverstärker Kunststoff	GFK	hoch	20	420	80 Mesh, GMA	3600	330		1'55"		1'55"	35
Polyethylen (Kunststoff)	PE-UHMW RCH1000	hoch	10	380	80 Mesh, GMA	3600	220		2'21"		2'21"	36
POM (Kunststoff)	Ertacetal C POM	hoch	5	380	80 Mesh, GMA	3600	300		1'15"		1'15"	37
POM (Kunststoff)	Ertacetal C POM	mittel	10	380	80 Mesh, GMA	3600	220		2'21"		2'21"	38
Mehrere Lagen	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	hoch	5x1	420	80 Mesh, GMA	3600	300		1'33"		1'33"	39
Holz	Schichtholz	hoch	21	300	80 Mesh, GMA	3600	400	27"	59"		1'26"	40
Schaumstoffeinlage	Schaumstoff	hoch	32	Reinw asser		3600	3000		1'45"		1'45"	41

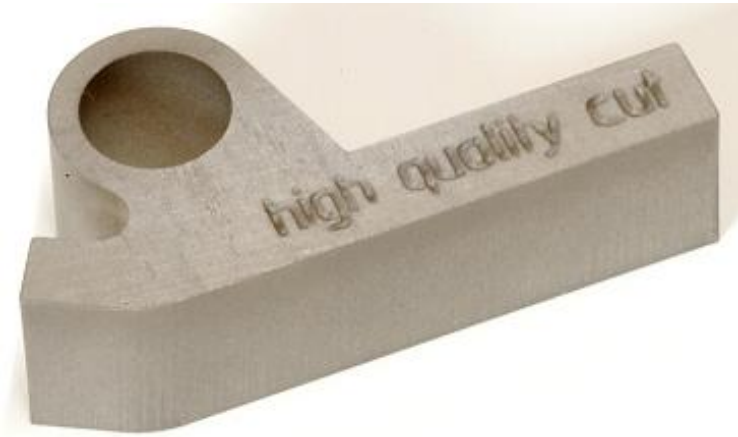
# Die Vorteile

---

- Schneidet die meisten Materialien
- Geringe Schnittkräfte
- Keine thermische Belastung
- Geringe Schnittfugenbreite
- Keine Brauen (keine Nachbearbeitung)
- Gute Schnittqualität
- Sich selbst freischneidendes Werkzeug
- Keine giftigen Rauchgase

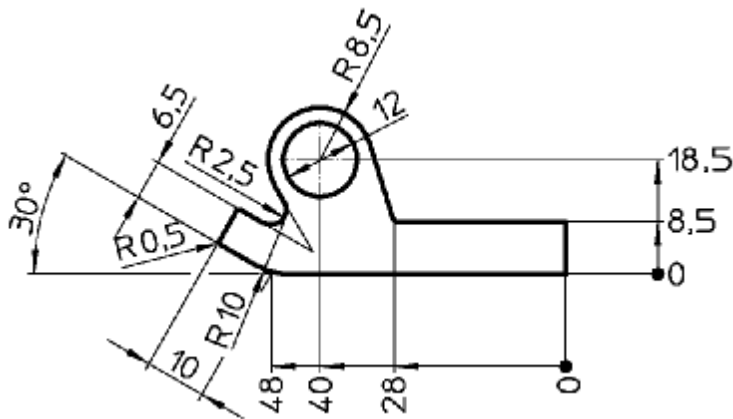
# Hebel

## Sehr hohe Qualität



<b>Material:</b>	Rostbest. Edelstahl 1.4301
<b>Dicke:</b>	15mm
<b>Schneidqualität:</b>	Sehr hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sehr hohe Qualität</li> <li>• Sehr kleine Winkelabweichung</li> <li>• Sehr feine Oberflächengüte.</li> <li>• Teile Gravur</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3mm ; 0,8mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 80 Mesh GMA



<b>Max. Vorschub:</b>	35 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	7 min 28 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	6 min 31 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	57 s

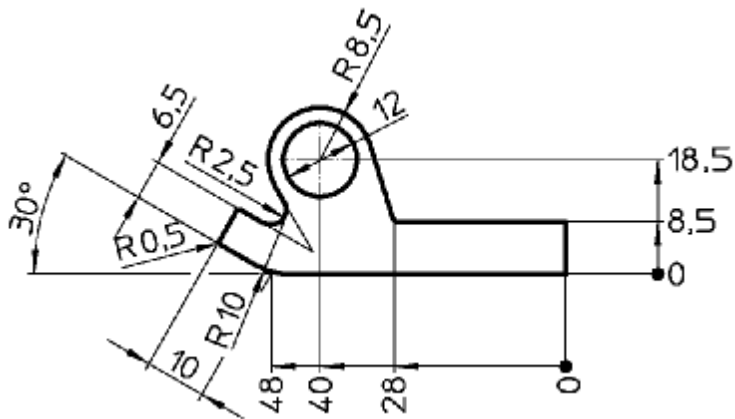
# Hebel

## Hohe Qualität



<b>Material:</b>	Rostbest. Edelstahl 1.4301
<b>Dicke:</b>	15mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualitätsschnitt)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Qualität</li> <li>• Kleine Winkelabweichung</li> <li>• Feine Oberflächengüte.</li> <li>• Teile Gravur</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3mm ; 0,8mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 80 Mesh GMA



<b>Max. Vorschub:</b>	100 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	4 min 44 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	3 min 47 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	57 s

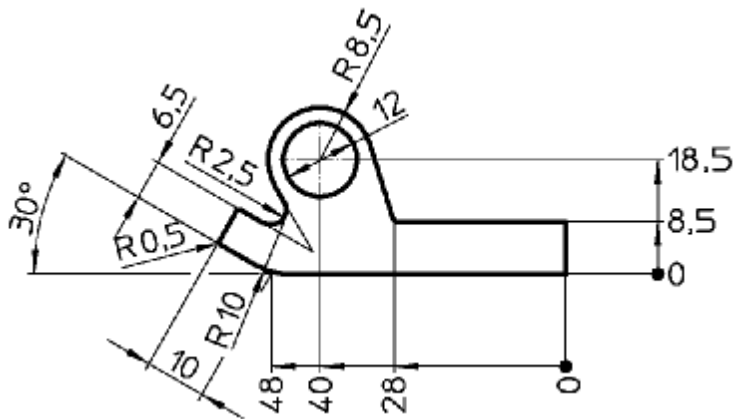
# Hebel

## Hohe Schneidgeschwindigkeit



<b>Material:</b>	Rostbest. Edelstahl 1.4301
<b>Dicke:</b>	15mm
<b>Schneidqualität:</b>	Mittel (Produktion)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mittlere Qualität</li> <li>• Mittlere Winkelabweichung</li> <li>• Mittlere Oberflächengüte</li> <li>• Teile Gravur</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3mm ; 0,8mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	520 g/min / 80 Mesh GMA



<b>Max. Vorschub:</b>	200 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	2 min 56 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 59 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	57 s

# Hebel

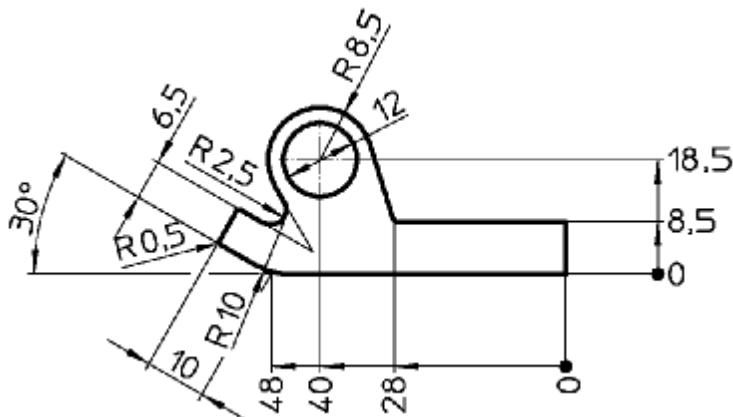
## Höchste Schneidgeschwindigkeit



<b>Material:</b>	Rostbest. Edelstahl 1.4301
<b>Dicke:</b>	15mm
<b>Schneidqualität:</b>	Tief (Trennschnitt)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Höchste Schneidgeschwindigkeit</li> <li>• Starke Riefenbildung</li> <li>• Teile Gravur</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3700 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3mm ; 0,8mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	600 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	250 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	2 min 34 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 41 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	53 s



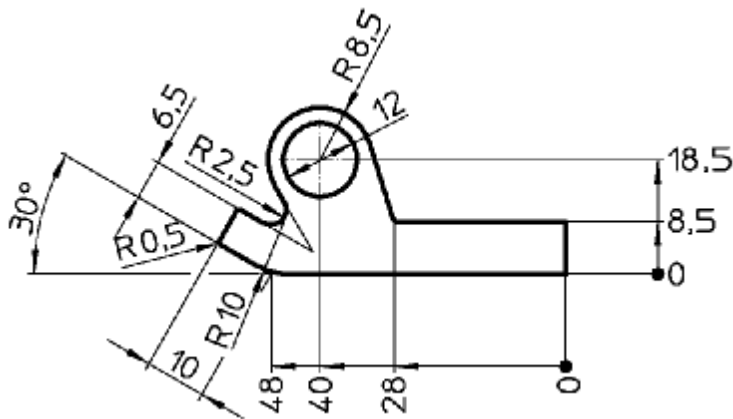
# Hebel

## 0,4mm / 4000 bar



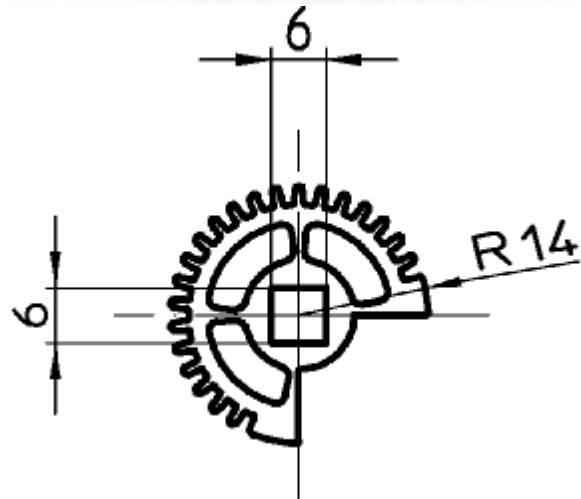
<b>Material:</b>	Rostbest. Edelstahl 1.4301
<b>Dicke:</b>	15mm
<b>Schneidqualität:</b>	Tief
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Wassermenge (4,5 l/min, ca. 42 KW)</li> <li>• Hoher Druck &gt;&gt; hoher Verschleiss &gt;&gt; hohe Kosten</li> <li>• Sehr grobe Oberfläche</li> <li>• Grosse Sandmenge &gt;&gt; hohe Kosten</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	4000 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,4mm ; 1,0mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	720 g/min / 80 Mesh GMA



<b>Max. Vorschub:</b>	350 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	2 min 26 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 29 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	57 s

# Zahnrad

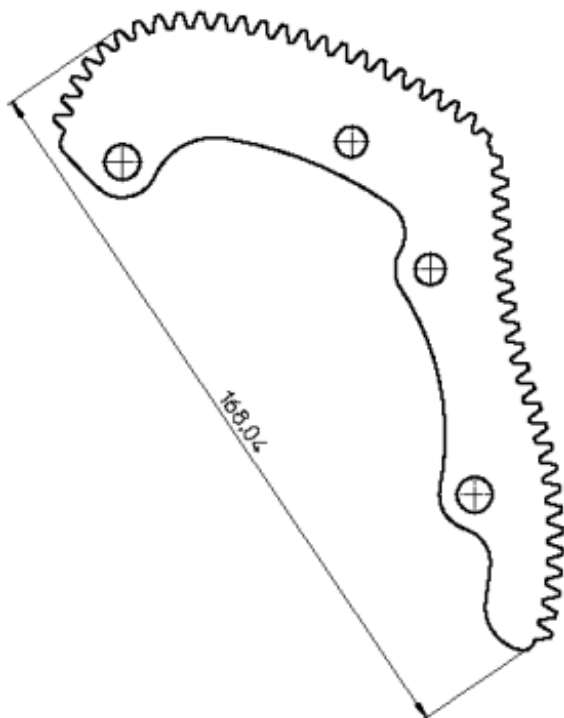


<b>Material:</b>	Rostbest. Edelstahl 1.4301
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualität)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Keine Aufhärtung der Zähne</li><li>• Dünne Stege</li><li>• Keine Nachbearbeitung notwendig</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3mm ; 0,8mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	80 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	14 min 10 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	14 min 10 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Kurvenscheibe mit Verzahnung

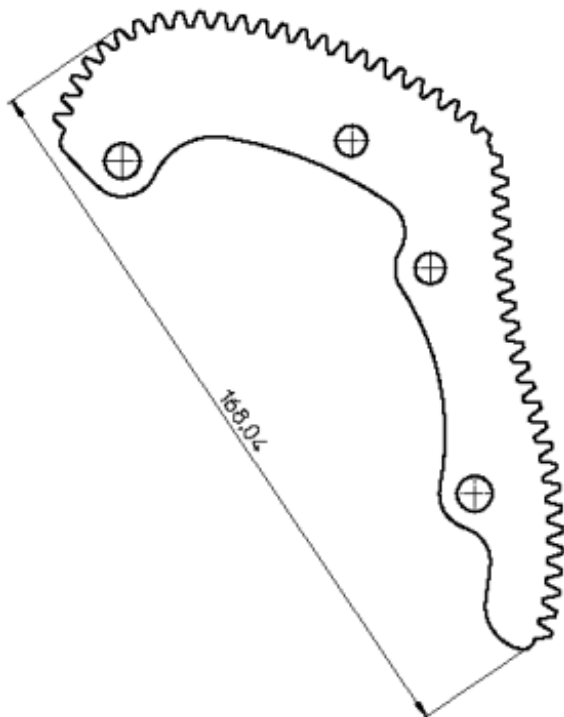


<b>Material:</b>	Geschäumter PVC Kunststoff (FOREX)
<b>Dicke:</b>	8 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualität)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li><li>• Hohe Präzision</li><li>• Kalter Schnitt</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0, 3mm ; 0,8mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	300 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	850 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 28 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 28 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Kurvenscheibe mit Verzahnung



<b>Material:</b>	Vergütungsstahl (C 45 E)
<b>Dicke:</b>	5 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualität)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Qualität</li><li>• Keine Aufhängung des Materiales</li><li>• Keine Nachbearbeitung</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0, 3mm ; 0,8mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	120 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	8 min 33 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	8 min 33 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Kuppplungsrohr



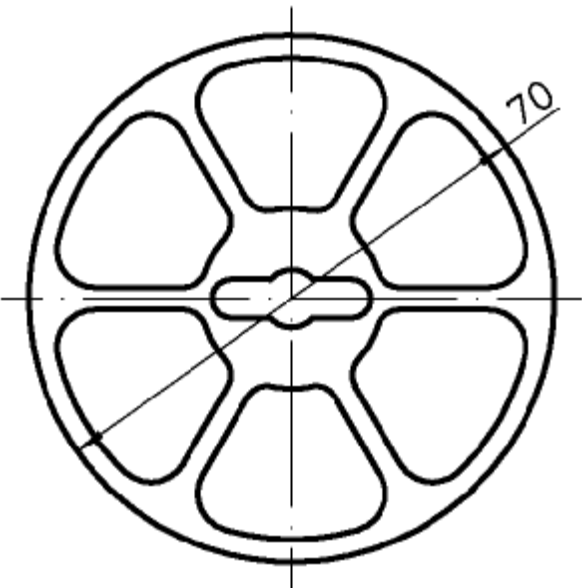
Durchmesser: 60 mm  
Länge: 31,7 mm

<b>Material:</b>	CFK / Aluminium
<b>Dicke:</b>	7 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualität)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kohlenfaserverbundwerkstoff mit Aluminiumkern</li><li>• Hohe Präzision</li><li>• Kalter Schnitt</li><li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	400 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 36 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 36 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Rad

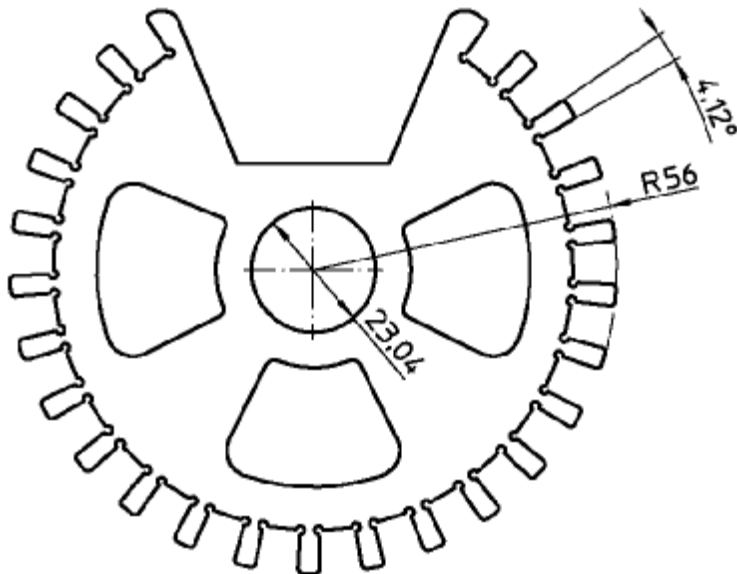


<b>Material:</b>	Carraro Marmor
<b>Dicke:</b>	20 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualität)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Dünne filigrane Konturen</li><li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	135 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	7 min 33 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	7 min 33 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Kupfer Blech

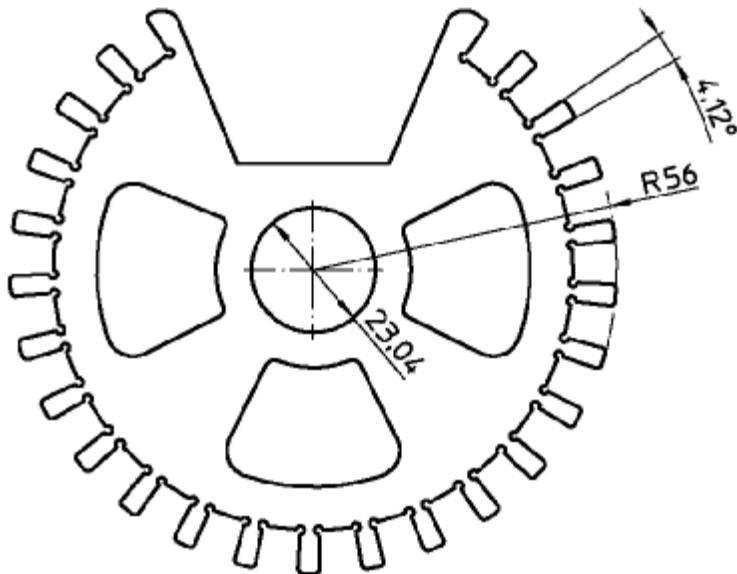


<b>Material:</b>	Cu halb hart
<b>Dicke:</b>	3 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualität)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Kleine Abweichung der Zahndicke (bitte nachmessen)</li><li>• Kein Verzug durch Wärmeeinbringung</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	400 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	300 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	4 min 35 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	4 min 35 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Messing Blech

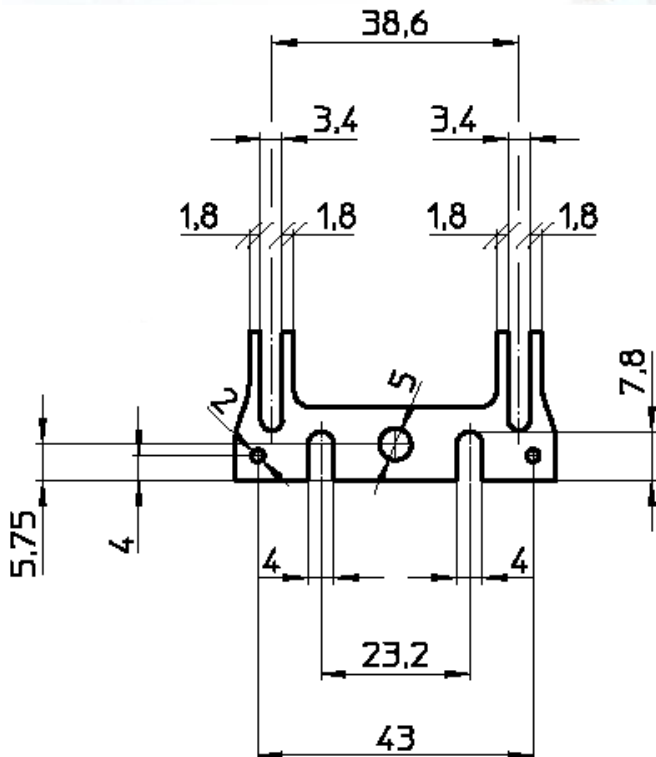


<b>Material:</b>	Me halb hart
<b>Dicke:</b>	3 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch (Qualität)
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Kleine Abweichung der Zahndicke (bitte nachmessen)</li><li>• Kein Verzug durch Wärmeeinbringung</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	400 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	300 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	4 min 35 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	4 min 35 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Halterung



<b>Material:</b>	Rostbeständiger Edelstahl (1.4301)
------------------	------------------------------------

<b>Dicke:</b>	10 mm
---------------	-------

<b>Schneidqualität:</b>	Sehr hoch
-------------------------	-----------

**Spezielles:**

- Sehr hohe Formgenauigkeit
- Sehr kleiner Winkelfehler (mir Haarwinkel messbar!!)
- Kalter Schnitt, kein Verzug

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
----------------	------------

<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
---------------	-----------

<b>Druck:</b>	3600 bar
---------------	----------

<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
--------------------------	-----------------

<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 80 Mesh GMA
-------------------------	-------------------------

<b>Max. Vorschub:</b>	30 mm/min
-----------------------	-----------

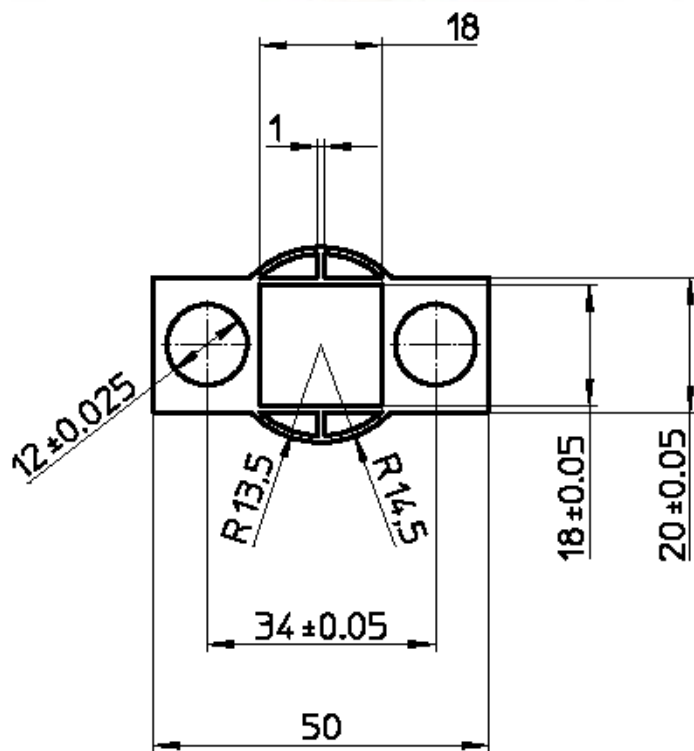
<b>Schneidzeit Total:</b>	11 min 35 s
---------------------------	-------------

<b>Zeit Schneiden :</b>	11 min 35 s
-------------------------	-------------

<b>Zeit Bohren :</b>	-
----------------------	---

<b>Zeit Gravieren :</b>	-
-------------------------	---

# Präzisionsteil mit Messprotokoll



<b>Material:</b>	Rostbeständiger Edelstahl (1.4301)
<b>Dicke:</b>	6 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Sehr hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sehr hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Sehr genaue Bohrungen mit Messprotokoll (siehe Anhang)</li> <li>• Kalter Schnitt, kein Verzug</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

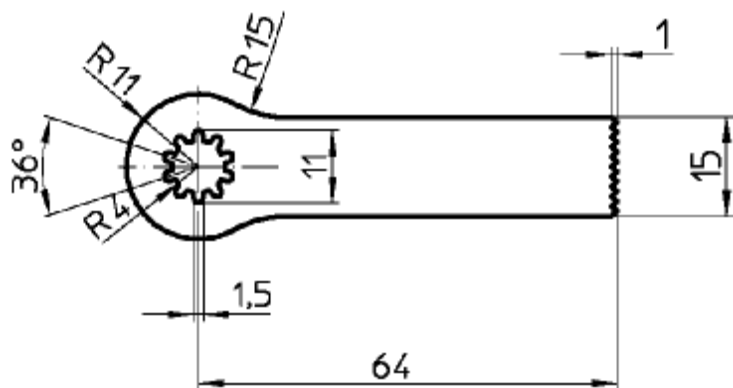
<b>Max. Vorschub:</b>	25 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	16 min 50 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	16 min 50 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Knochen Sägeblatt



<b>Material:</b>	Rostbeständiger Edelstahl (1.4301)
<b>Dicke:</b>	1 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Sehr hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Scharfkantiges Sägeblatt dank kaltem Schnitt</li> <li>• Mit Folie geschnitten (kein Verkratzen der Oberfläche)</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

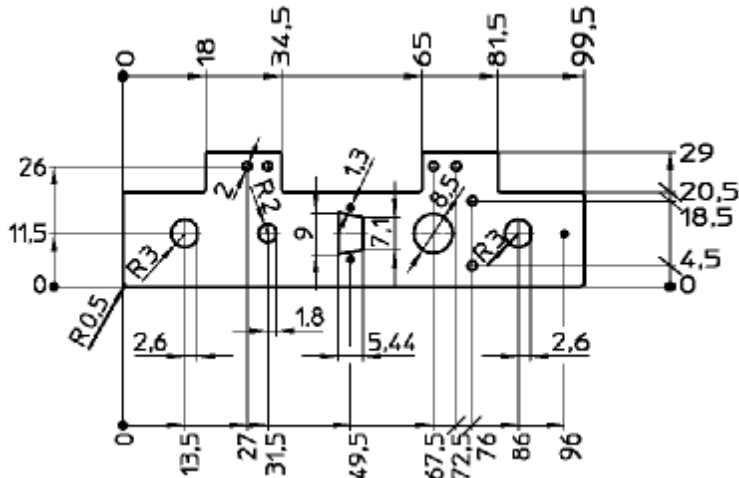


<b>Max. Vorschub:</b>	650 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	36 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	36 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Frontplatte



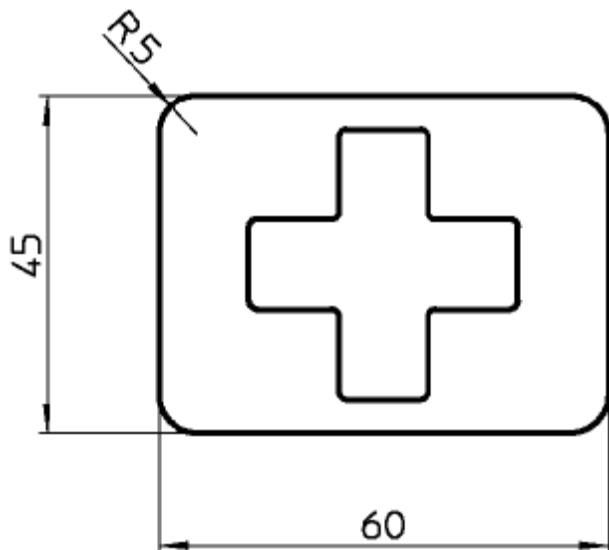
<b>Material:</b>	Aluminium (Eloxiert)
<b>Dicke:</b>	5 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Keine Nachbearbeitung</li> <li>• Nach dem Schneiden eloxiert</li> </ul>



<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	400 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	180 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	3 min 30 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	3 min 30 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Keramikplatte Aussenteil

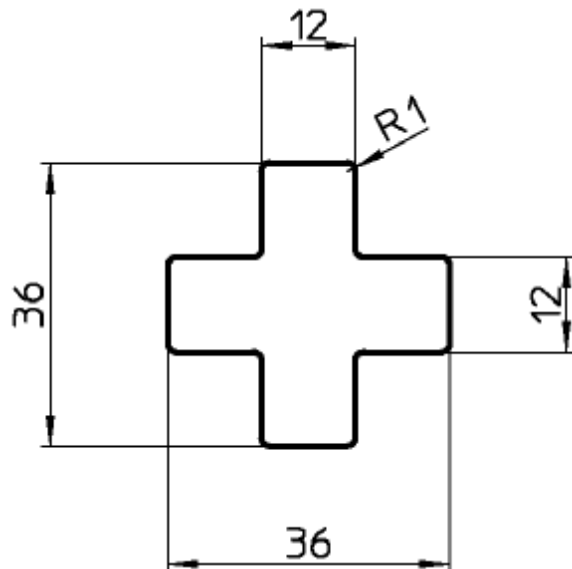


<b>Material:</b>	Technistone (Ruby)
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Sehr genaue Einpassungen möglich</li> <li>• Jegliche Formen schneidbar (keine Formbegrenzungen)</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	400 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	250 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 42 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 42 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Keramikplatte Innenteil

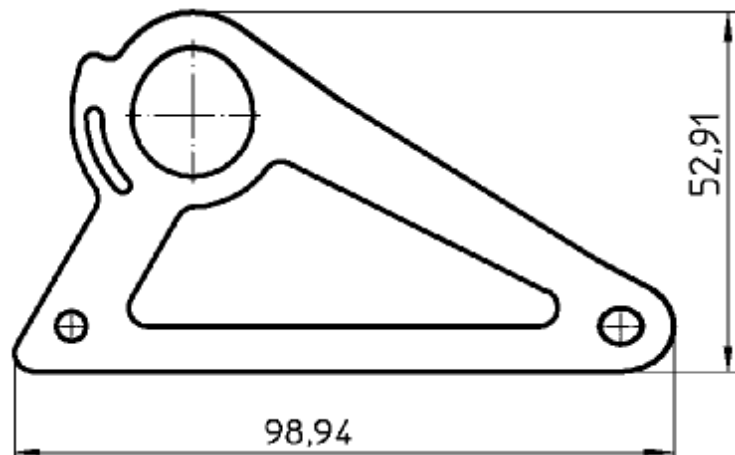


<b>Material:</b>	Technistone (White)
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Sehr genaue Einpassungen möglich</li><li>• Jegliche Formen schneidbar (keine Formbegrenzungen)</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	400 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	250 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	47 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	47 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Seitenplatte

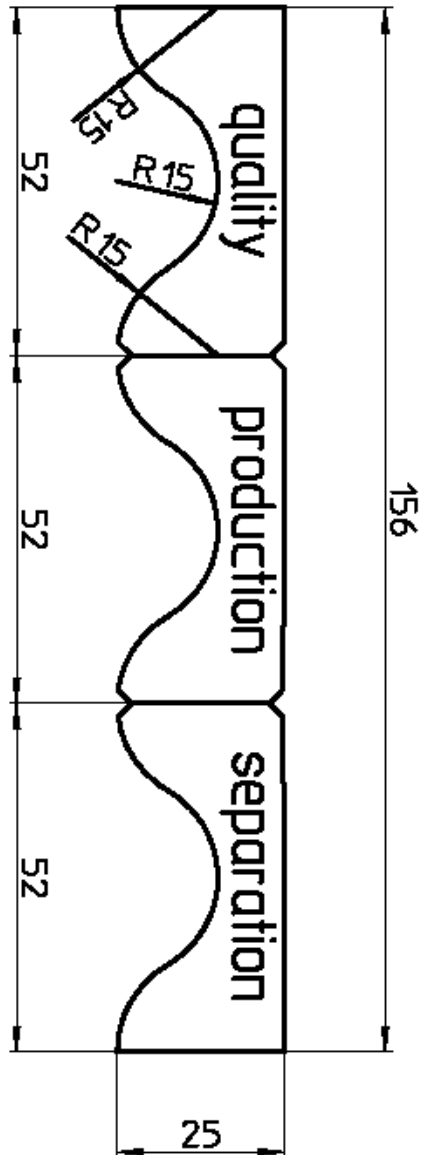


<b>Material:</b>	Aluminium (gefräste Platte)
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Keine Nachbearbeitung</li><li>• Auch kleine Schlitze (1mm) möglich</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	120 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	4 min 58 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	4 min 58 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Schneidqualitäten in Aluminium

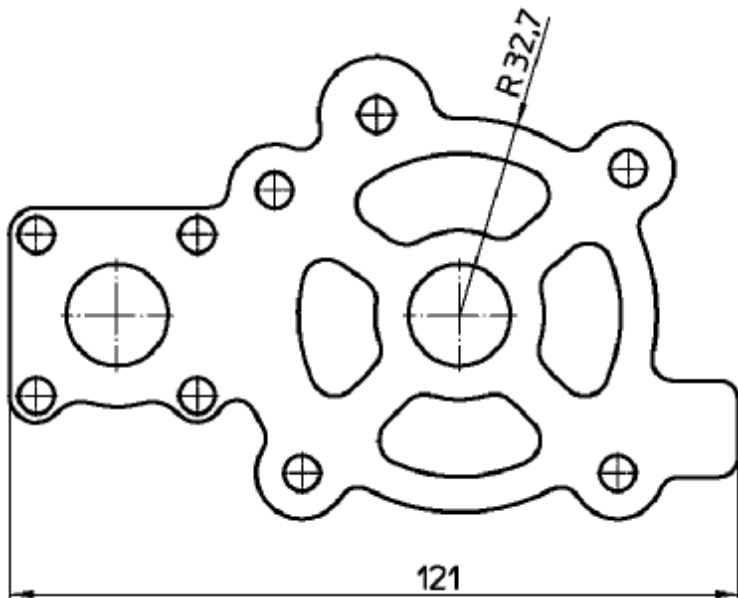


<b>Material:</b>	Aluminium (Eloxiert)
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch, Mittel, Tief
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergleich verschiedener Schneidqualitäten</li> <li>• Gravur der Qualitäten und der Schneidgeschwindigkeiten</li> <li>• Vor dem Schneiden eloxiert</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	400; 450; 600 g/min 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	200; 650; 950 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	8 min 11 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	5 min 39 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	2 min 32 s

# Zwischenplatte

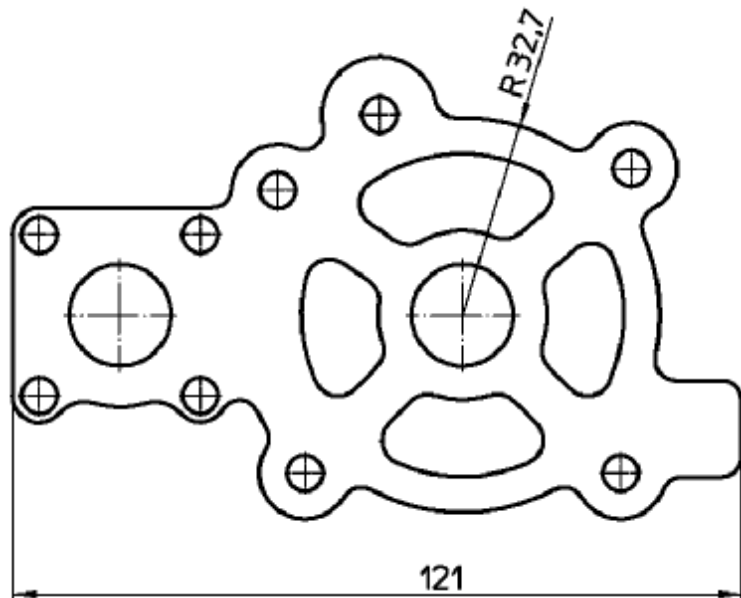


<b>Material:</b>	Alucompond (Aluminium/ Kunststoff)
<b>Dicke:</b>	6 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Keine Nachbearbeitung</li> <li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li> <li>• Vorgebohrt</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	700 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	3 min 16 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	2 min 18 s
<b>Zeit Bohren :</b>	58 s
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Dichtung

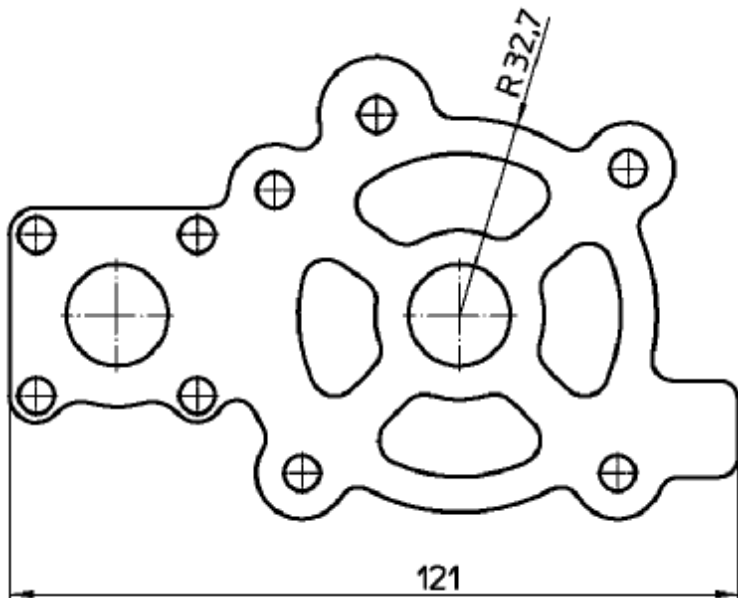


<b>Material:</b>	Novapress HD-Universal
<b>Dicke:</b>	2 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Reinwasserstrahl geschnitten</li><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li><li>• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,1 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	0 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	5000 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	40 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	40 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Dichtung

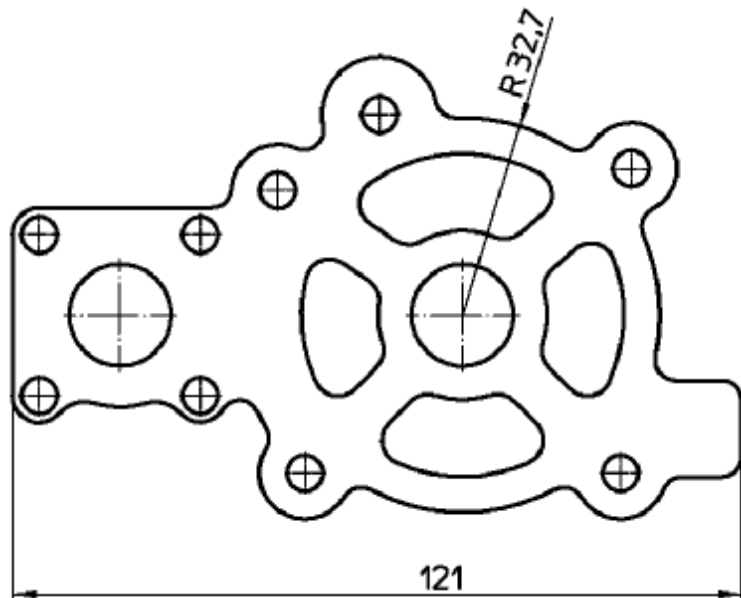


<b>Material:</b>	Novaform SK HD
<b>Dicke:</b>	2 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Dichtung mit Metallgitter (Verstärkung) Grundmaterial: Grafit</li><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li><li>• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	320 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	400 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	5 min 57 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	4 min 16 s
<b>Zeit Bohren :</b>	1 min 16 s
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Dichtung

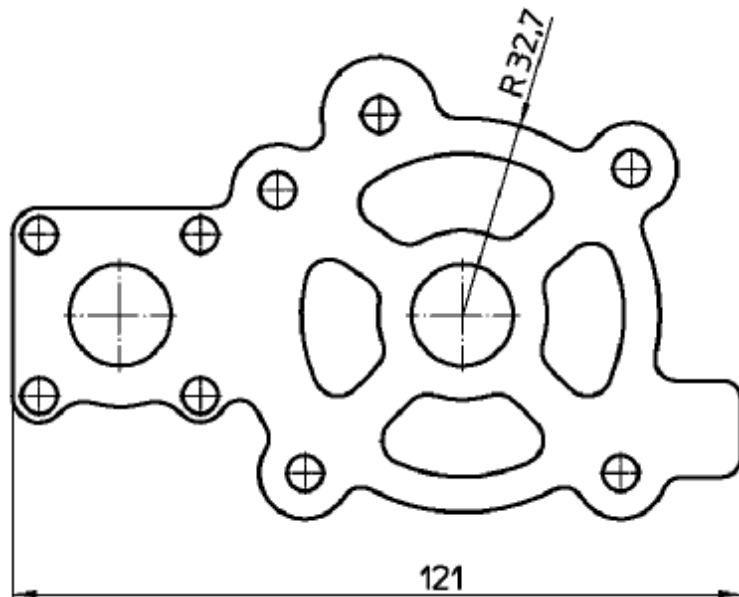


<b>Material:</b>	Elastomer (Gummi)
<b>Dicke:</b>	4 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Reinwasserstrahl geschnitten</li><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li><li>• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,1 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	0 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	4500 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	50 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	50 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Dichtung

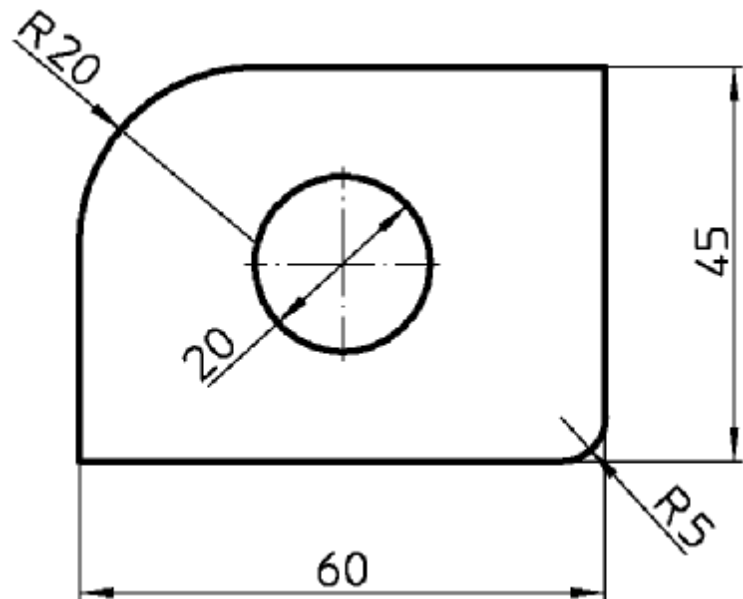
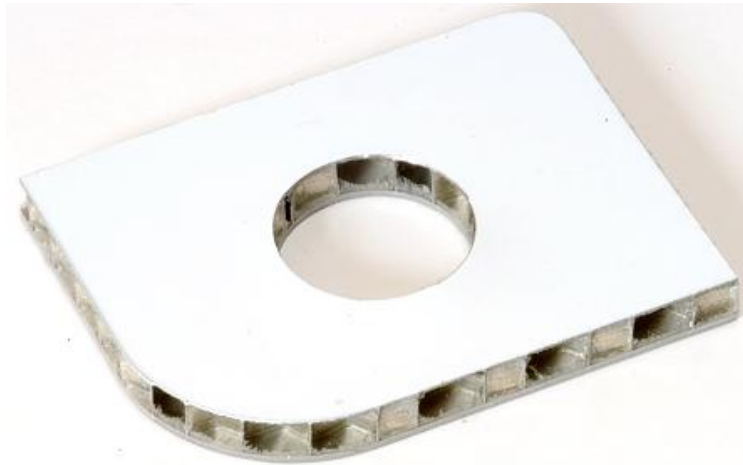


<b>Material:</b>	Elastomer (Gummi)
<b>Dicke:</b>	0.5 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Reinwasserstrahl geschnitten</li><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li><li>• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,1 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	0 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	20000 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	24 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	24 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Wabenmaterial

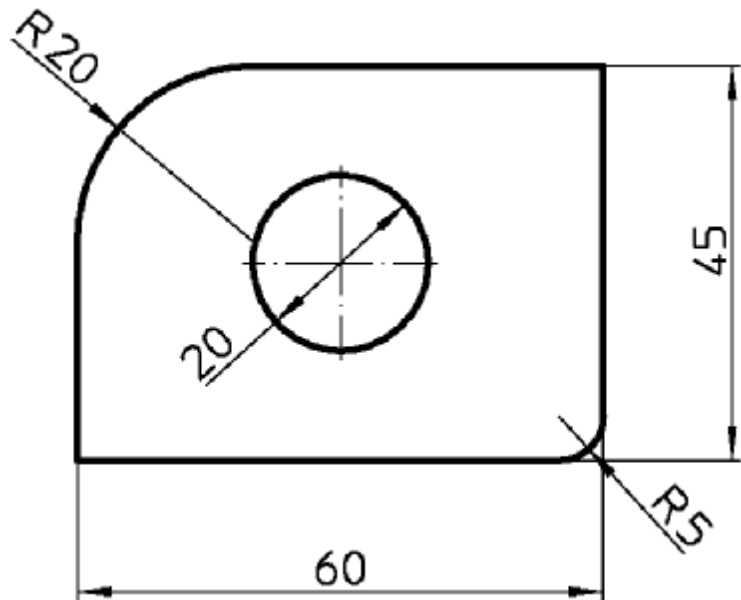
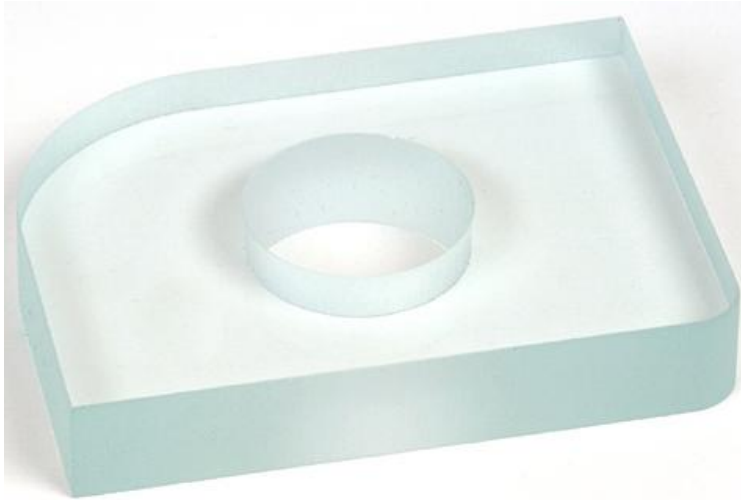


<b>Material:</b>	Alucore
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wabenmaterial</li> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Keine Nachbearbeitung</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	200 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 50 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 50 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Glas

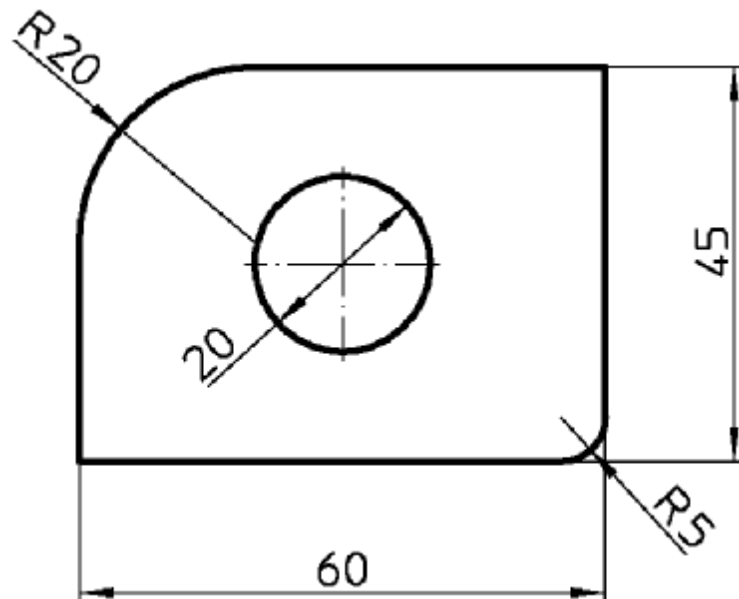
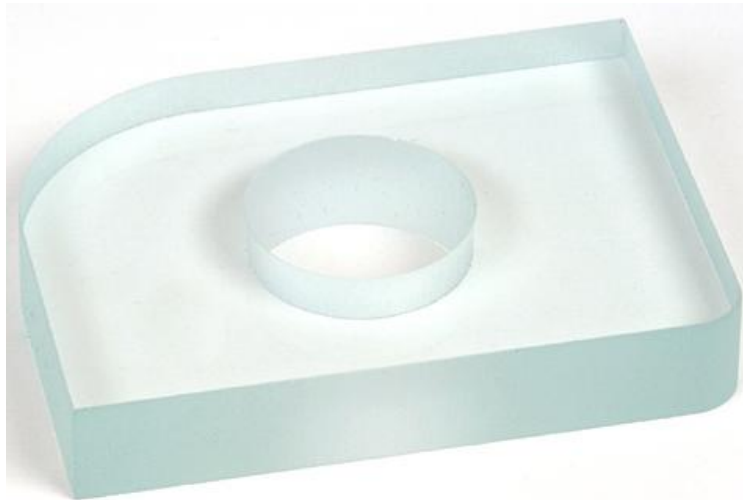


<b>Material:</b>	Glas
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Geschnitten mit 80 Mesh in hoher Qualität</li><li>• Alle Konturen schneidbar</li><li>• Keine Nachbearbeitung</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	250 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 34 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 34 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Glas

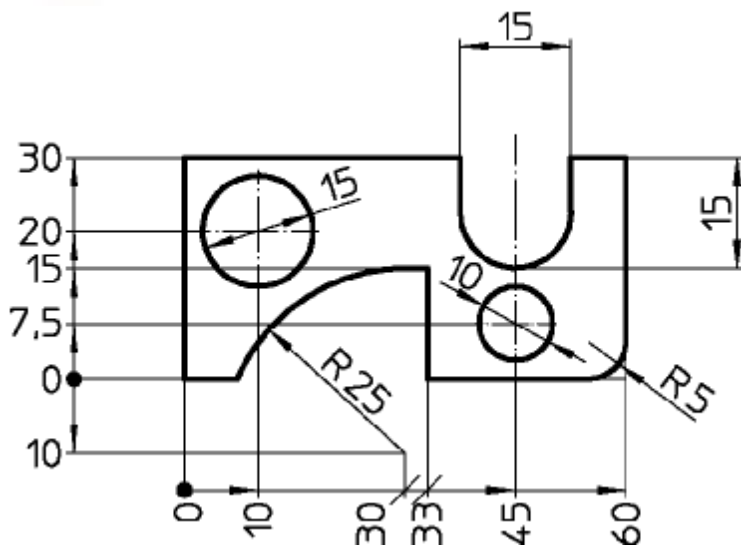
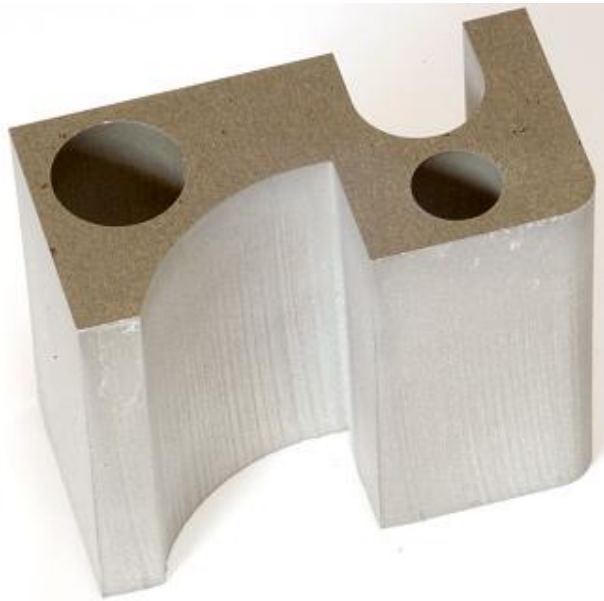


<b>Material:</b>	Glas
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Geschnitten mit 120 Mesh in höchster Qualität</li><li>• Weniger Ausbrüche, feinere Oberfläche</li><li>• Alle Konturen schneidbar</li><li>• Keine Nachbearbeitung</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 120 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	100 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	3 min 21 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	3 min 21 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Aluminium 50mm

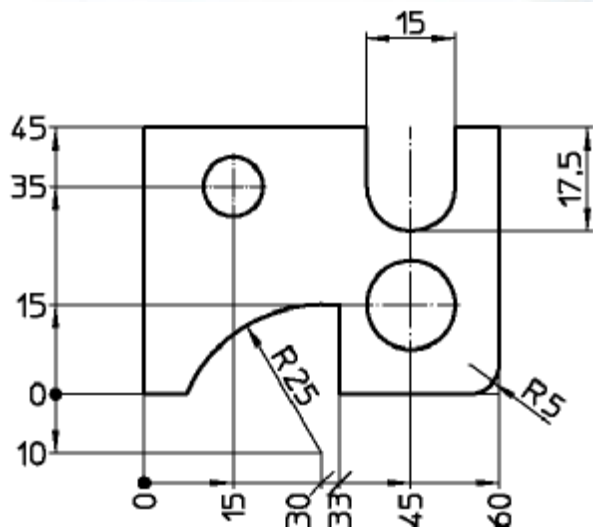
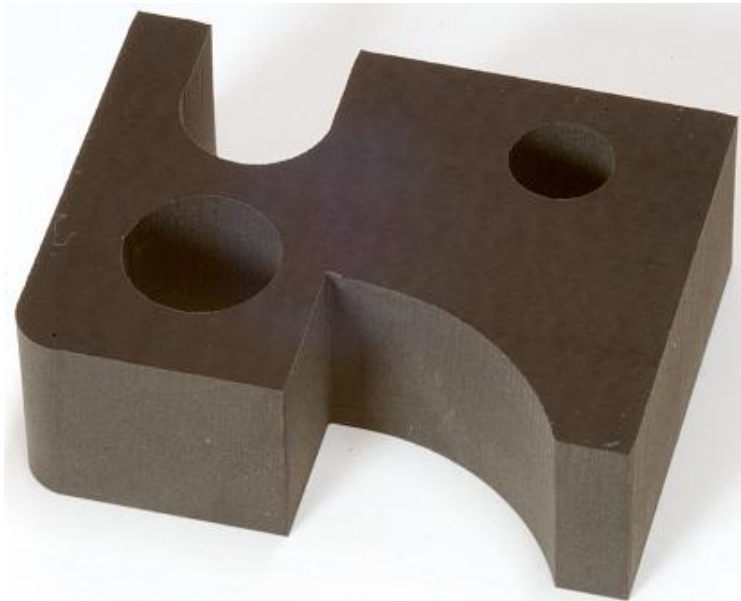


<b>Material:</b>	Aluminium
<b>Dicke:</b>	50 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Oberflächengüte</li> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Keine Nachbearbeitung</li> <li>• sehr kleine Abweichung in der Dicke (nachmessen)</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	55 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	12 min 47 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	12 min 47 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Glasfaserverstärkter Kunststoff

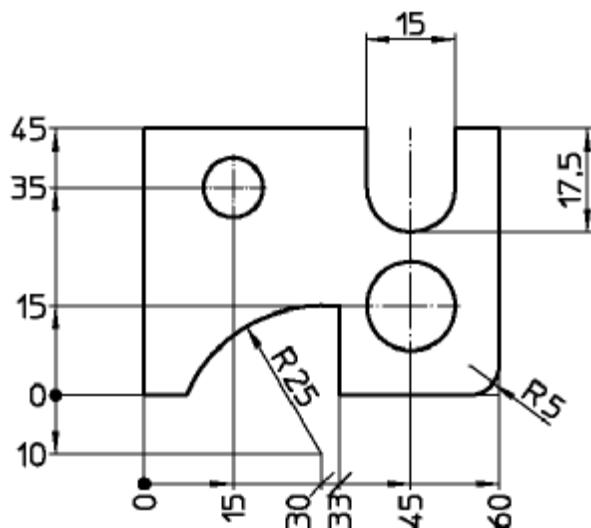


<b>Material:</b>	Kurzfaserverstärkter Kunststoff
<b>Dicke:</b>	20 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Oberflächengüte</li> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Keine Nachbearbeitung</li> <li>• Kalter Schnitt</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	330 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 55 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 55 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Polyethylen (Kunststoff)

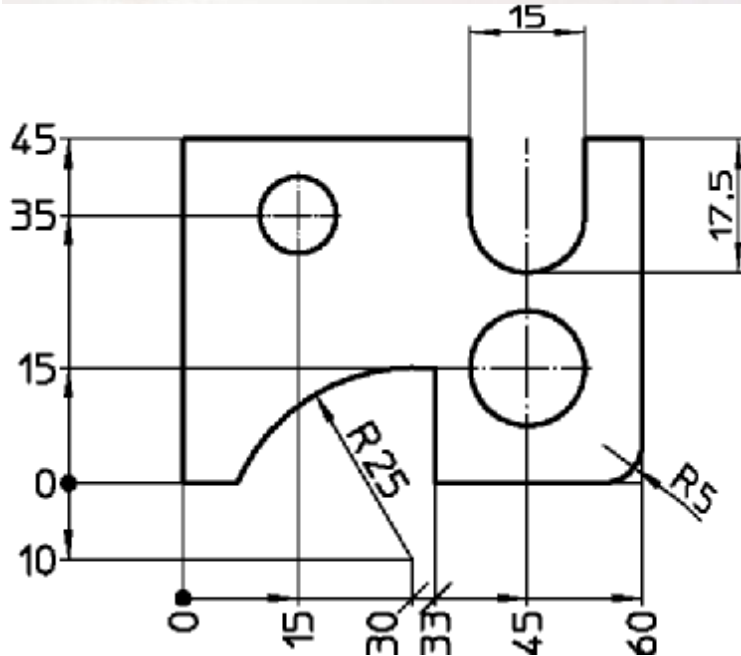


<b>Material:</b>	PE-UHMW RCH 1000
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Oberflächengüte</li><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Keine Nachbearbeitung</li><li>• Kalter Schnitt</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	220 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	2 min 21 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	2 min 21 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# POM (Kunststoff)



<b>Material:</b>	Ertacetal C POM
------------------	-----------------

<b>Dicke:</b>	5 mm
---------------	------

<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
-------------------------	------

**Spezielles:**

- Hohe Oberflächengüte
- Hohe Formgenauigkeit
- Keine Nachbearbeitung
- Kalter Schnitt

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
----------------	------------

<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
---------------	-----------

<b>Druck:</b>	3600 bar
---------------	----------

<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
--------------------------	-----------------

<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA
-------------------------	-------------------------

<b>Max. Vorschub:</b>	300 mm/min
-----------------------	------------

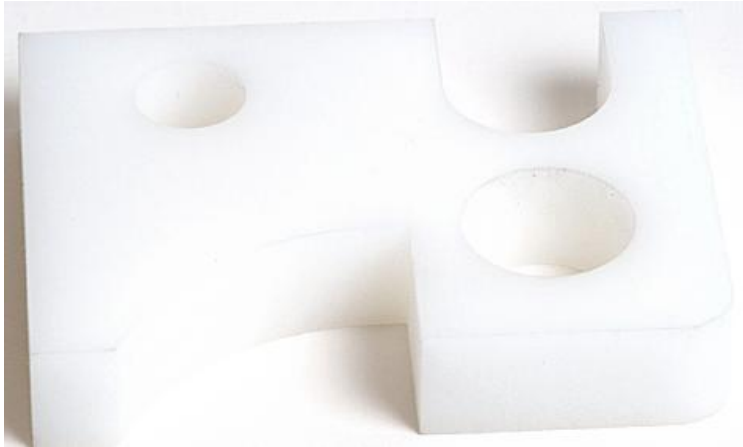
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 15 s
---------------------------	------------

<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 15 s
-------------------------	------------

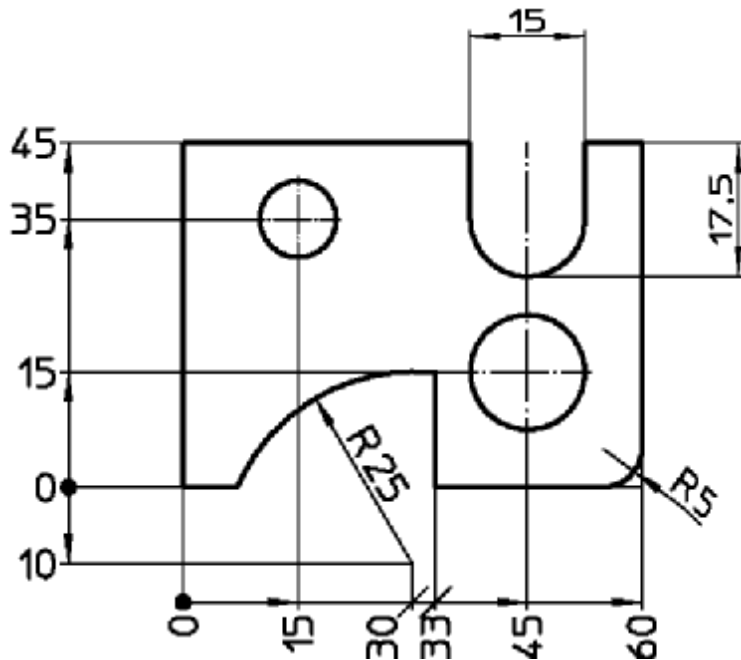
<b>Zeit Bohren :</b>	-
----------------------	---

<b>Zeit Gravieren :</b>	-
-------------------------	---

# POM (Kunststoff)



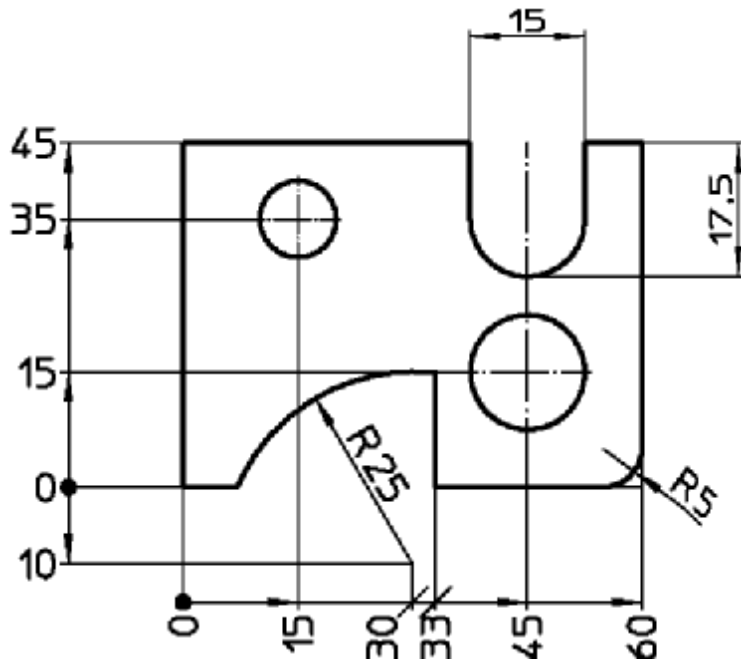
<b>Material:</b>	Ertacetal C POM
<b>Dicke:</b>	10 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Oberflächengüte</li><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Keine Nachbearbeitung</li><li>• Kalter Schnitt</li></ul>



<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	380 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	220 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	2 min 21 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	2 min 21 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Schneiden von mehreren Lagen

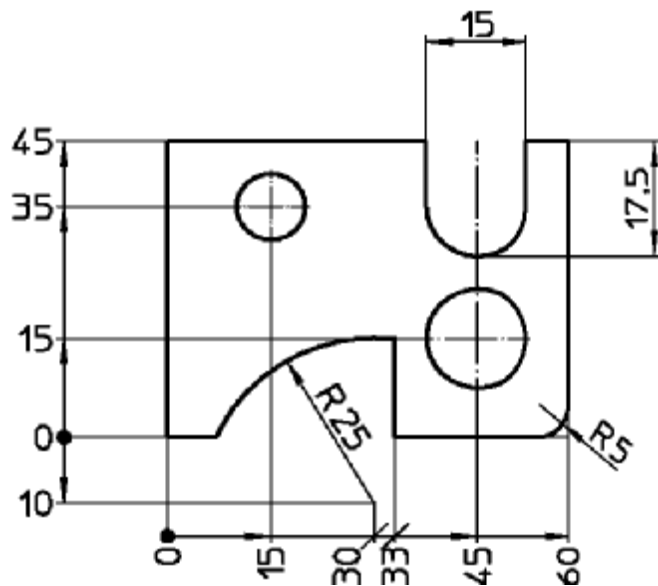
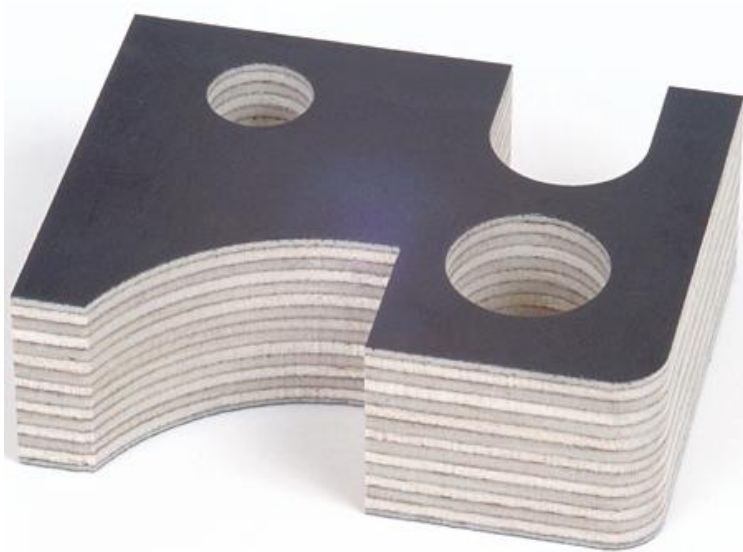


<b>Material:</b>	Rostbeständiger Edelstahl (1.4301)
<b>Dicke:</b>	5 mm (5 Lagen à 1mm)
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Durch Aufschichten reduzierte Nebenzeiten</li><li>• Lange mannlöse Laufzeiten</li><li>• Hohe Formgenauigkeit</li><li>• Keine Nachbearbeitung</li></ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	420 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	300 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 33 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 33 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Holz

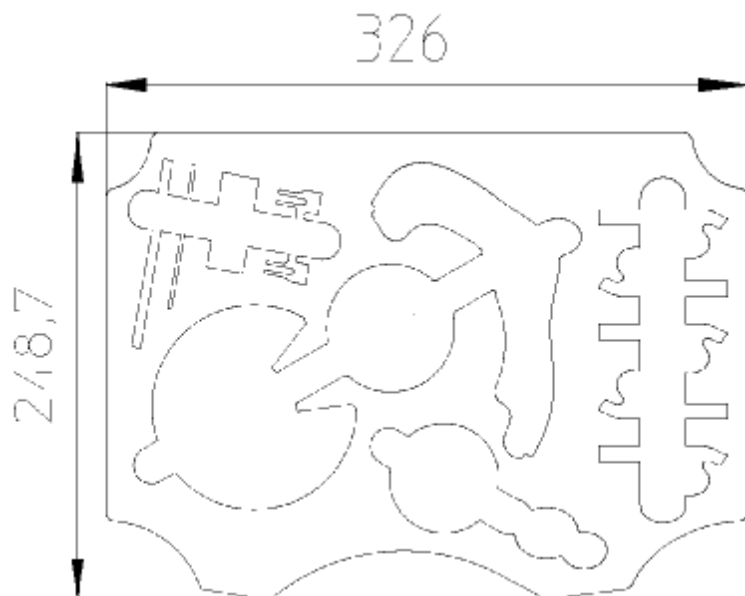


<b>Material:</b>	Holz
<b>Dicke:</b>	20 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Oberflächengüte</li> <li>• Alle Konturen schneidbar</li> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Keine Nachbearbeitung</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,3 mm ; 0,8 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	300 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	400 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 26 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	59 s
<b>Zeit Bohren :</b>	27 s
<b>Zeit Gravieren :</b>	-

# Schaumstoffeinlage



<b>Material:</b>	Schaumstoff
<b>Dicke:</b>	32 mm
<b>Schneidqualität:</b>	Hoch
<b>Spezielles:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinwasserstrahl geschnitten</li> <li>• Hohe Formgenauigkeit</li> <li>• Hohe Schneidgeschwindigkeit</li> <li>• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig</li> </ul>

<b>Anlage:</b>	BYJET 3015
<b>Pumpe:</b>	BYPUMP 50
<b>Druck:</b>	3600 bar
<b>Düsenkombination:</b>	0,1 mm
<b>Sandmenge / Art:</b>	0 g/min / 80 Mesh GMA

<b>Max. Vorschub:</b>	3000 mm/min
<b>Schneidzeit Total:</b>	1 min 45 s
<b>Zeit Schneiden :</b>	1 min 45 s
<b>Zeit Bohren :</b>	-
<b>Zeit Gravieren :</b>	-