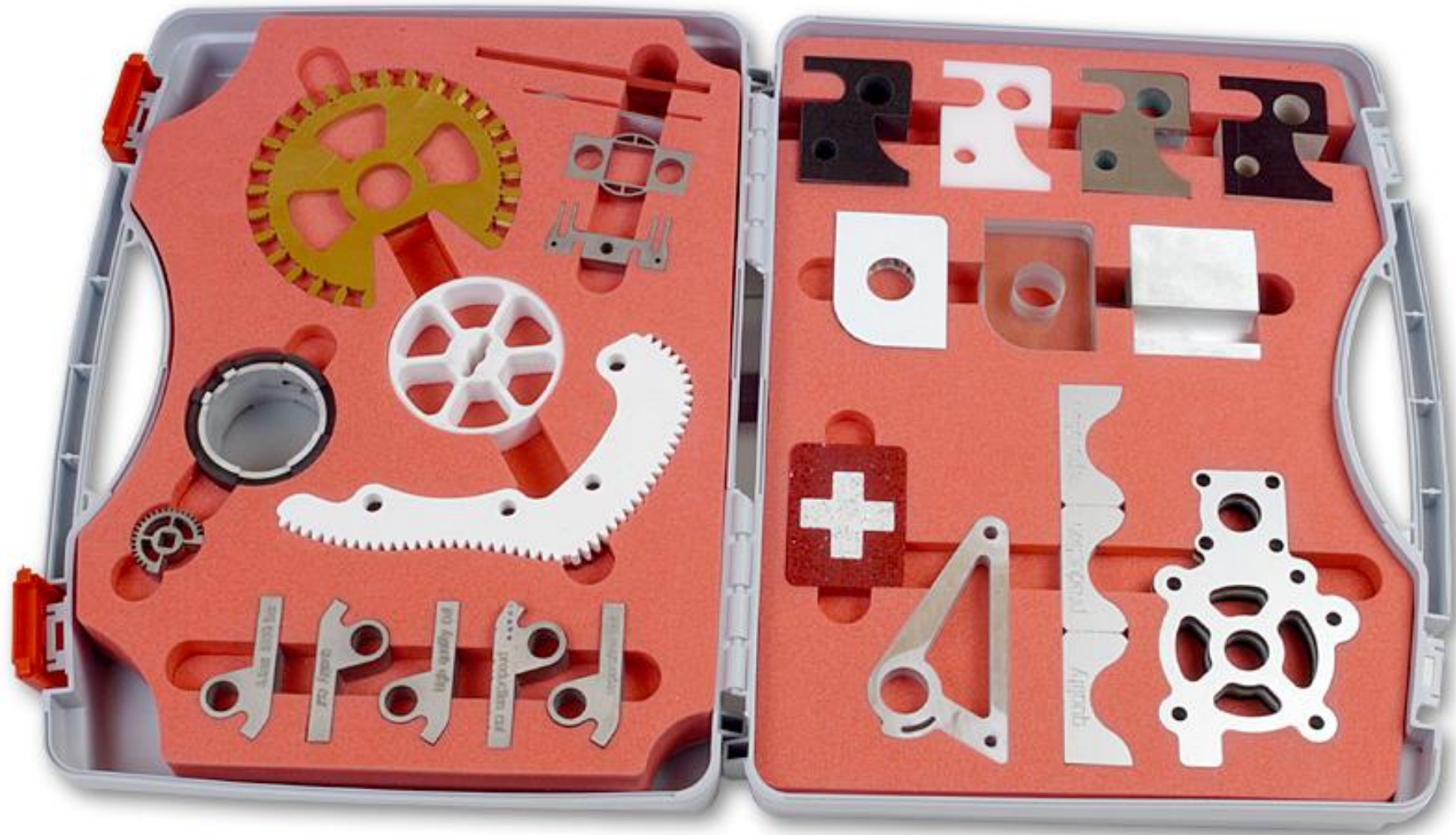




CECON

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

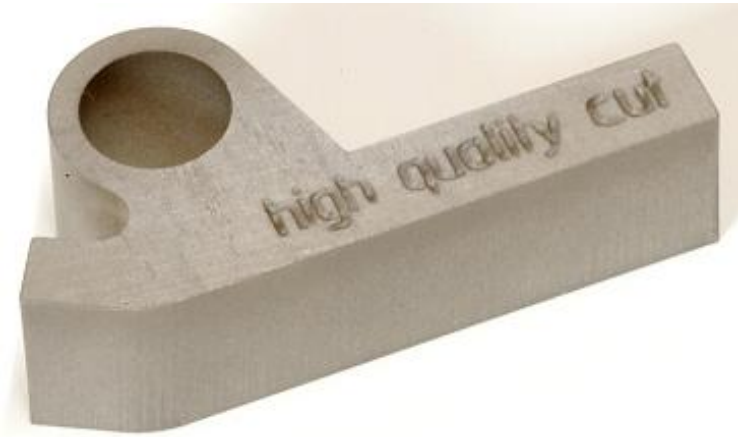
Bezeichnung	Material Art	Schnitt Qualität	Mat. Dicke (mm)	Abrasivmenge Schneiden (g/min)	Abrasivart	Druck bar	Vorschub (mm/min)	Zeit Bohren (min; s)	Zeit Schneiden (min; s)	Zeit Gravieren (min; s)	Zeit Total (min; s)	Seite
Hebel	Rostbest. Edelstahl (1.4301)	sehr hoch	15	420	80 Mesh, GMA	3600	35		6'31"	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

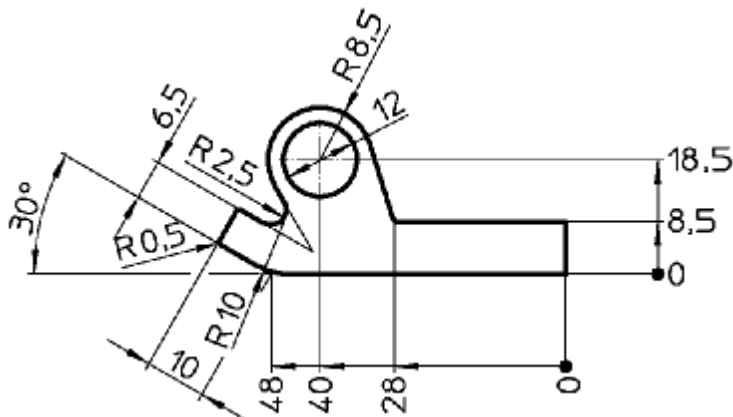
Sehr hohe Qualität



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

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

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



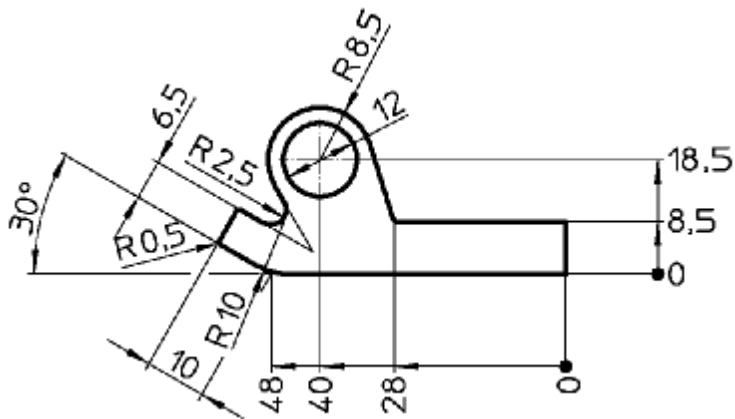
Hebel

Hohe Qualität



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

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



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

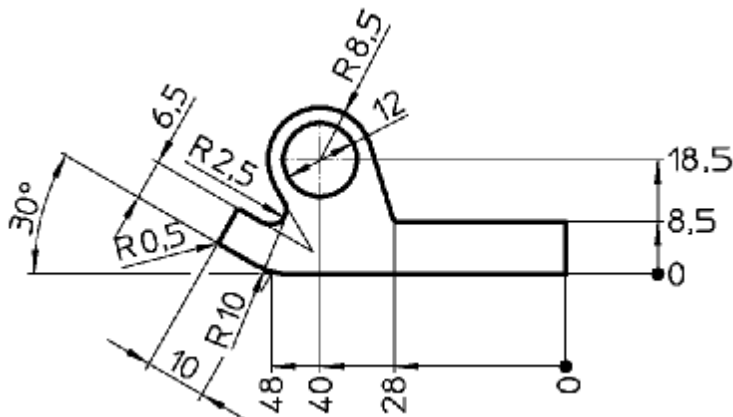
Hebel

Hohe Schneidgeschwindigkeit



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

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



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

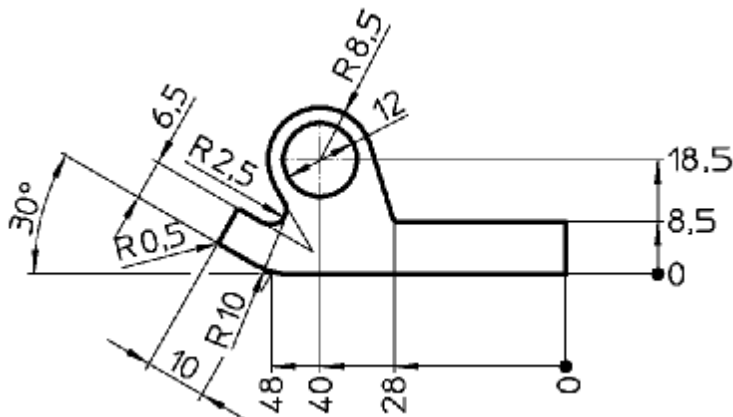
Hebel

Höchste Schneidgeschwindigkeit



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

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



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

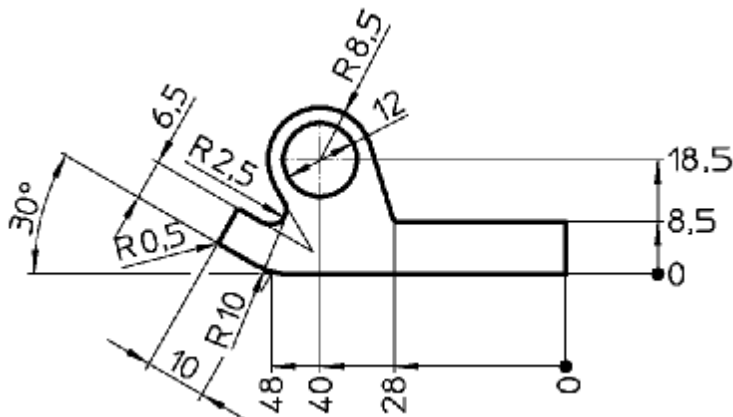
Hebel

0,4mm / 4000 bar



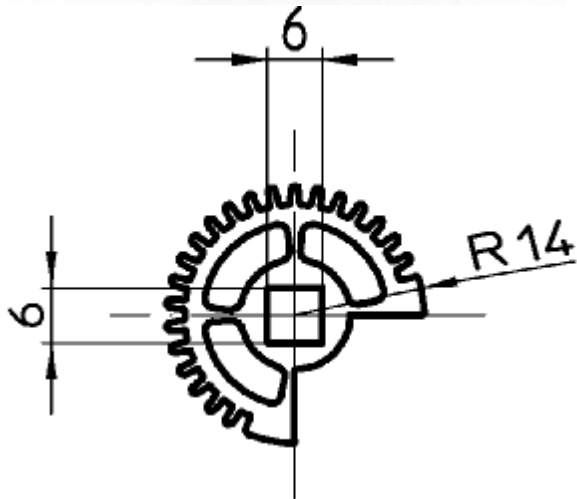
Material:	Rostbest. Edelstahl 1.4301
Dicke:	15mm
Schneidqualität:	Tief
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Wassermenge (4,5 l/min, ca. 42 KW) • Hoher Druck >> hoher Verschleiss >> hohe Kosten • Sehr grobe Oberfläche • Grosse Sandmenge >> hohe Kosten

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



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

Zahnrad

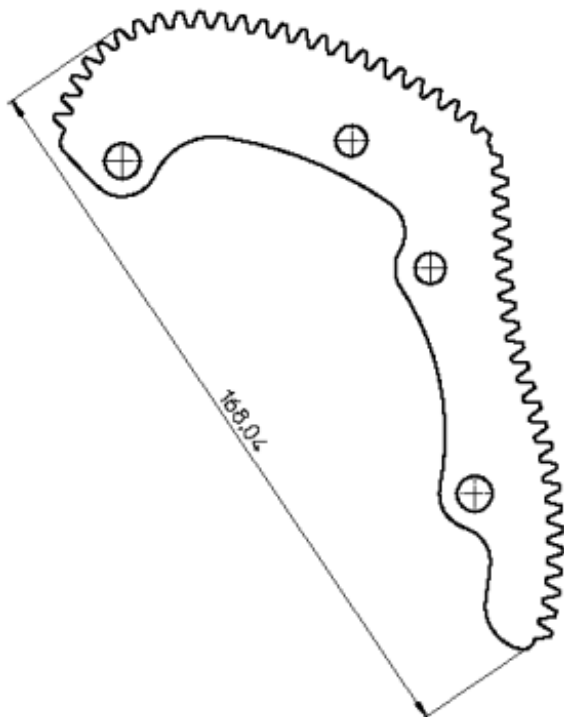


Material:	Rostbest. Edelstahl 1.4301
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch (Qualität)
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Keine Aufhärtung der Zähne• Dünne Stege• Keine Nachbearbeitung notwendig

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

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

Kurvenscheibe mit Verzahnung

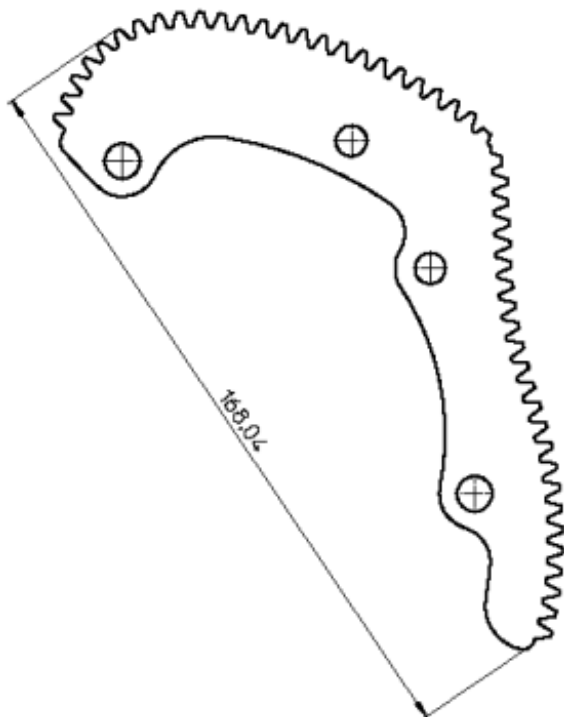


Material:	Geschäumter PVC Kunststoff (FOREX)
Dicke:	8 mm
Schneidqualität:	Hoch (Qualität)
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Schneidgeschwindigkeit• Hohe Präzision• Kalter Schnitt

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

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

Kurvenscheibe mit Verzahnung



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

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

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

Kuppplungsrohr



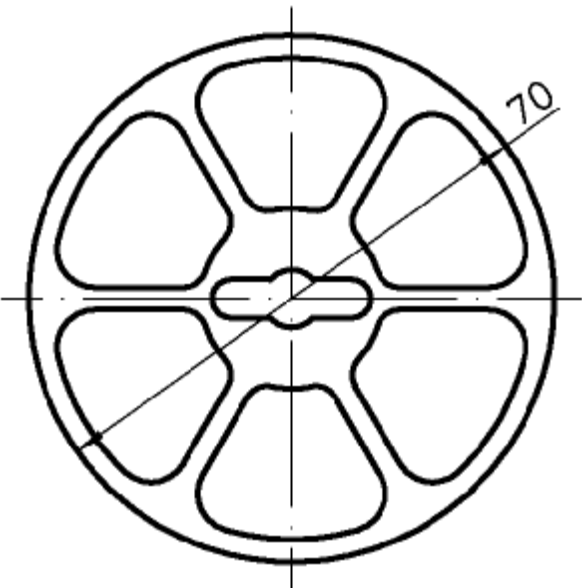
Durchmesser: 60 mm
Länge: 31,7 mm

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

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

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

Rad

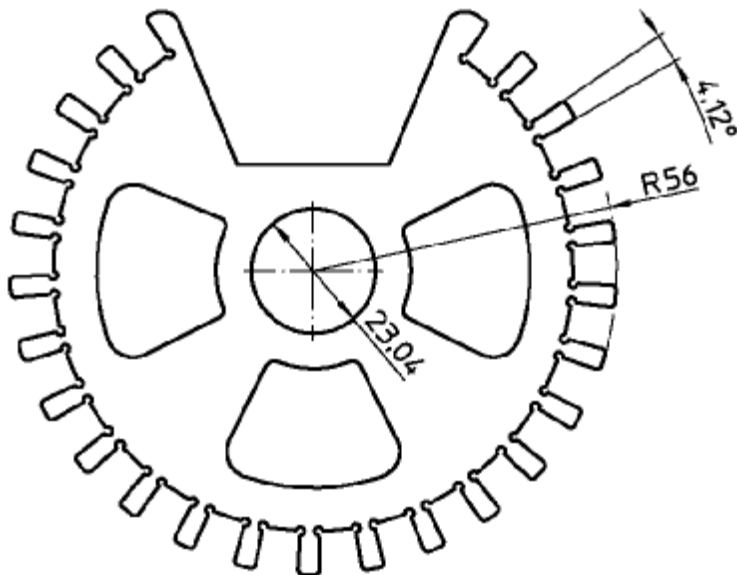


Material:	Carraro Marmor
Dicke:	20 mm
Schneidqualität:	Hoch (Qualität)
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Dünne filigrane Konturen• Hohe Schneidgeschwindigkeit

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

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

Kupfer Blech

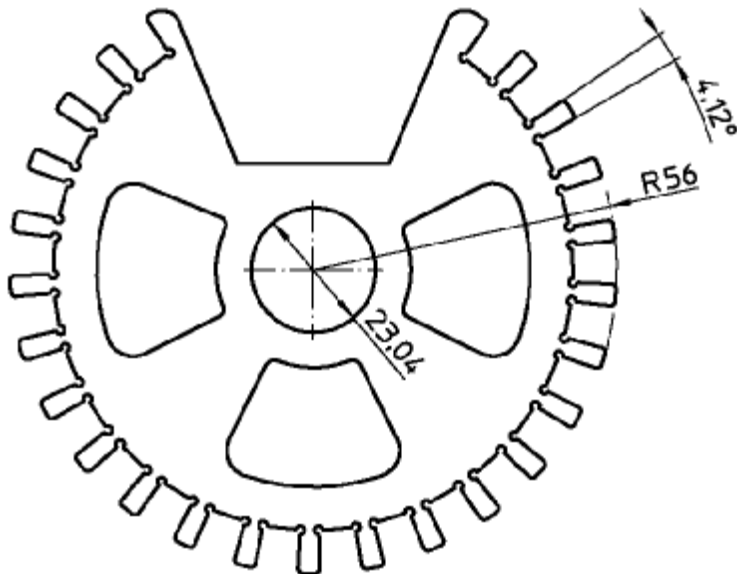


Material:	Cu halb hart
Dicke:	3 mm
Schneidqualität:	Hoch (Qualität)
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Formgenauigkeit• Kleine Abweichung der Zahndicke (bitte nachmessen)• Kein Verzug durch Wärmeeinbringung

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

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

Messing Blech

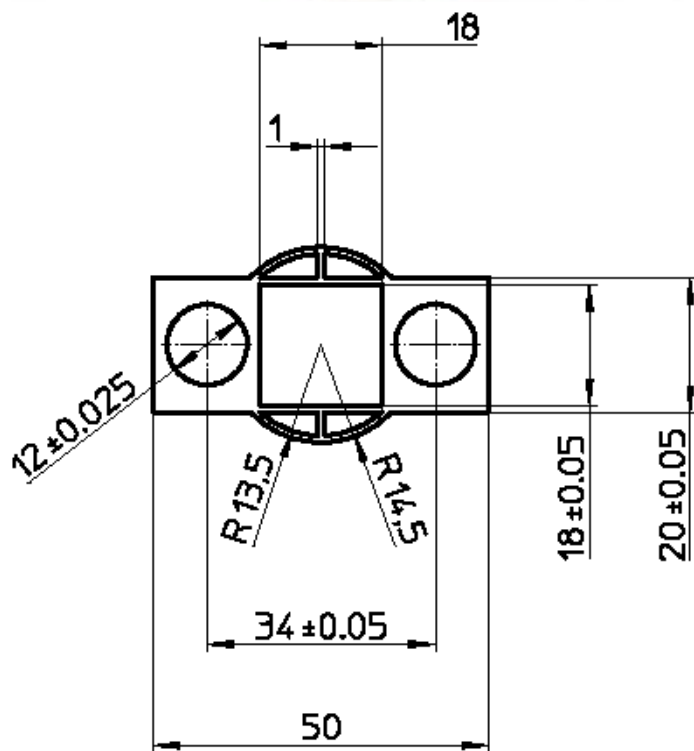


Material:	Me halb hart
Dicke:	3 mm
Schneidqualität:	Hoch (Qualität)
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Formgenauigkeit• Kleine Abweichung der Zahndicke (bitte nachmessen)• Kein Verzug durch Wärmeeinbringung

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

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

Präzisionsteil mit Messprotokoll



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

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

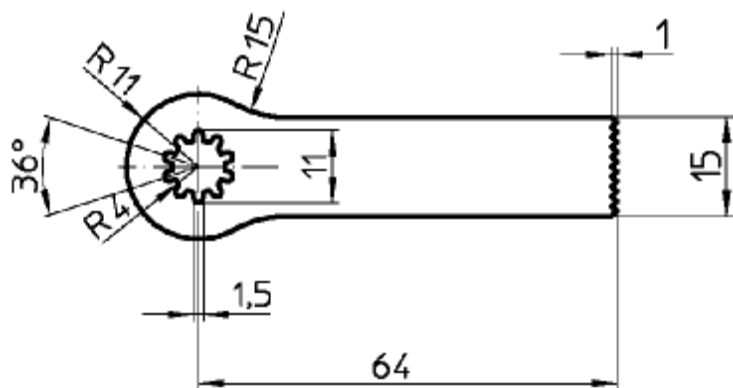
Max. Vorschub:	25 mm/min
Schneidzeit Total:	16 min 50 s
Zeit Schneiden :	16 min 50 s
Zeit Bohren :	-
Zeit Gravieren :	-

Knochen Sägeblatt



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

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

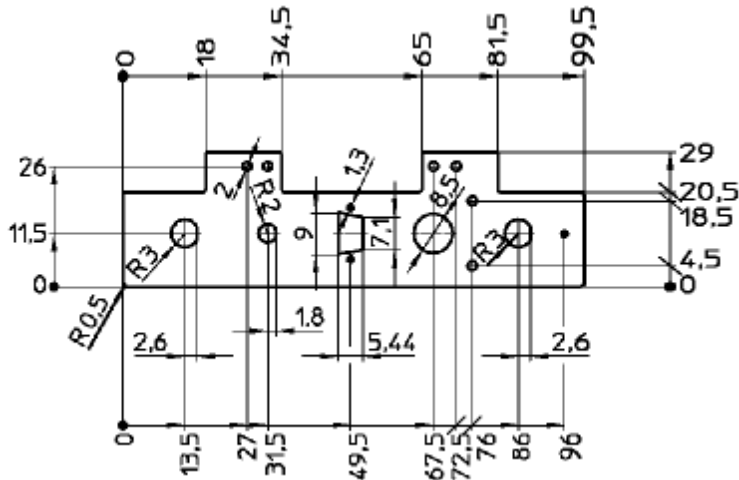


Max. Vorschub:	650 mm/min
Schneidzeit Total:	36 s
Zeit Schneiden :	36 s
Zeit Bohren :	-
Zeit Gravieren :	-

Frontplatte



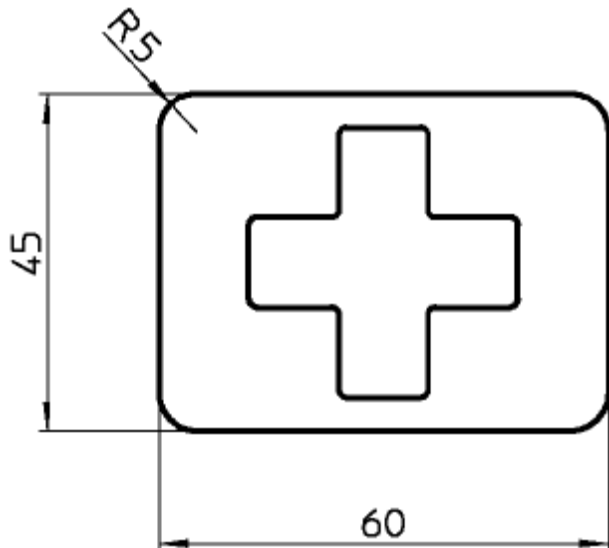
Material:	Aluminium (Eloxiert)
Dicke:	5 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Formgenauigkeit • Keine Nachbearbeitung • Nach dem Schneiden eloxiert



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

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

Keramikplatte Aussenteil

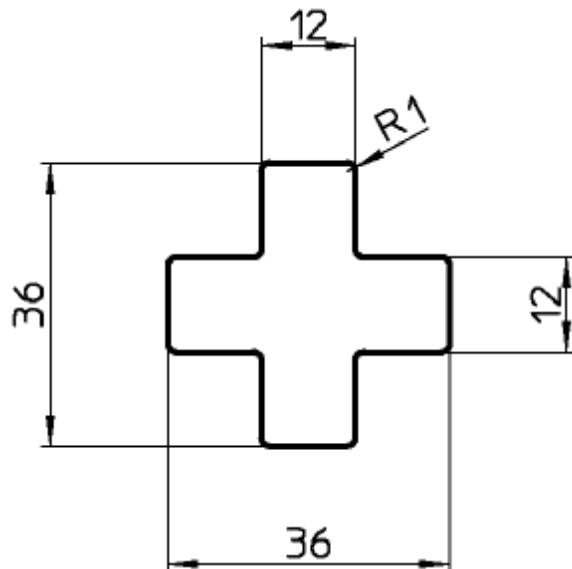


Material:	Technistone (Ruby)
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Formgenauigkeit • Sehr genaue Einpassungen möglich • Jegliche Formen schneidbar (keine Formbegrenzungen)

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

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

Keramikplatte Innenteil

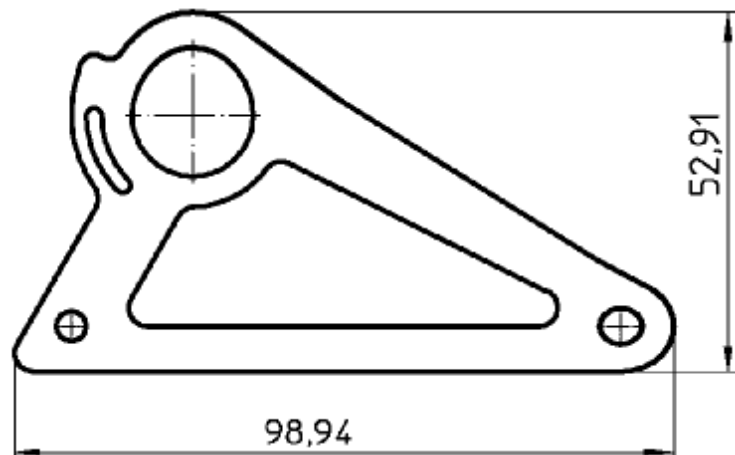


Material:	Technistone (White)
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Formgenauigkeit • Sehr genaue Einpassungen möglich • Jegliche Formen schneidbar (keine Formbegrenzungen)

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

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

Seitenplatte

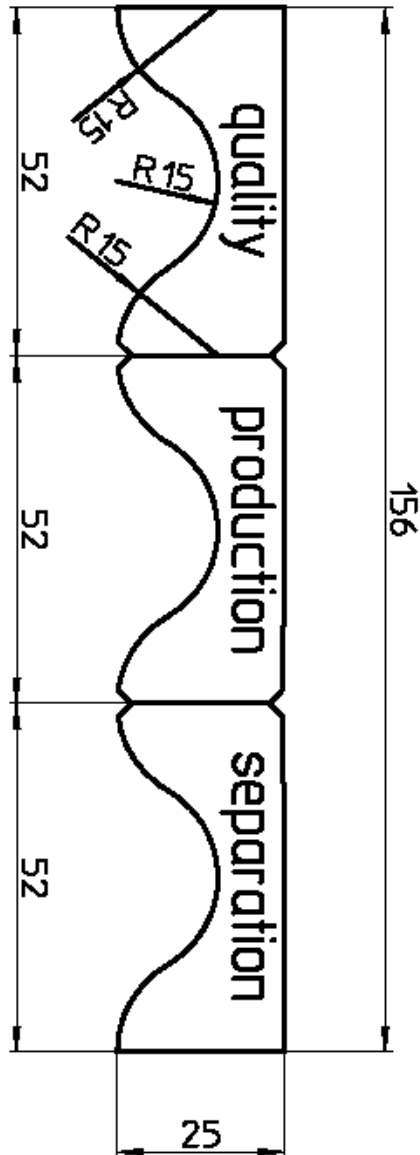


Material:	Aluminium (gefräste Platte)
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Formgenauigkeit• Keine Nachbearbeitung• Auch kleine Schlitze (1mm) möglich

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

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

Schneidqualitäten in Aluminium

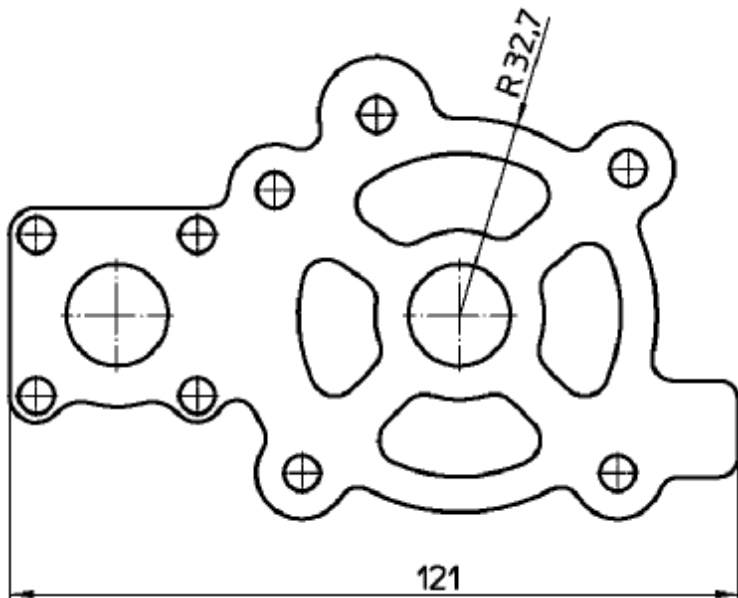


Material:	Aluminium (Eloxiert)
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch, Mittel, Tief
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Vergleich verschiedener Schneidqualitäten • Gravur der Qualitäten und der Schneidgeschwindigkeiten • Vor dem Schneiden eloxiert

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

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

Zwischenplatte

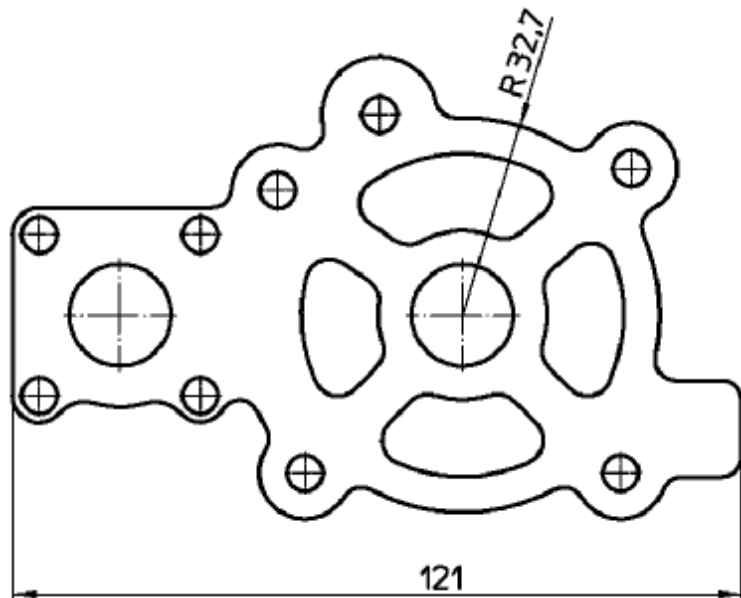


Material:	Alucompond (Aluminium/ Kunststoff)
Dicke:	6 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Formgenauigkeit • Keine Nachbearbeitung • Hohe Schneidgeschwindigkeit • Vorgebohrt

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

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

Dichtung

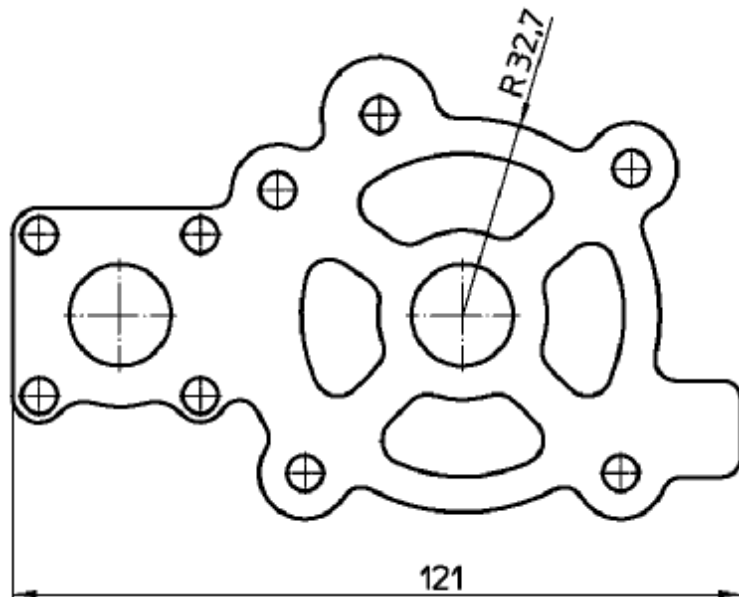


Material:	Novapress HD-Universal
Dicke:	2 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Reinwasserstrahl geschnitten• Hohe Formgenauigkeit• Hohe Schneidgeschwindigkeit• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig

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

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

Dichtung

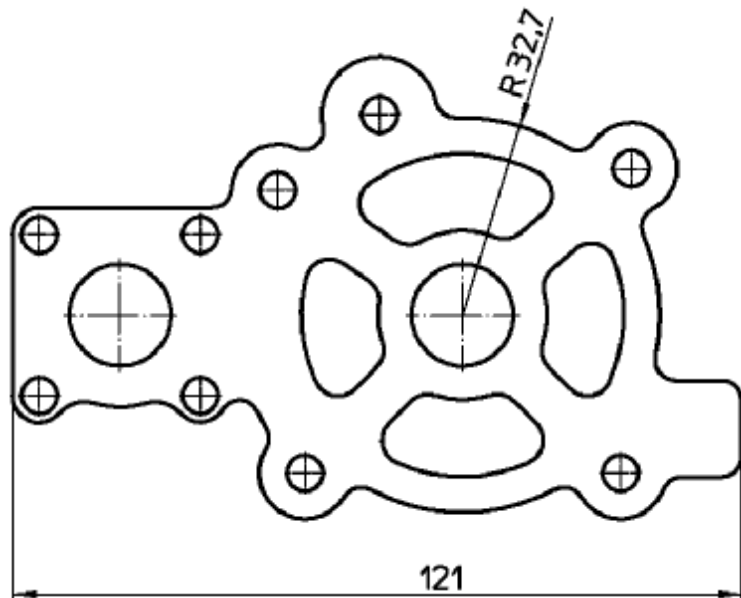


Material:	Novaform SK HD
Dicke:	2 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Dichtung mit Metallgitter (Verstärkung) Grundmaterial: Grafit• Hohe Formgenauigkeit• Hohe Schneidgeschwindigkeit• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig

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

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

Dichtung

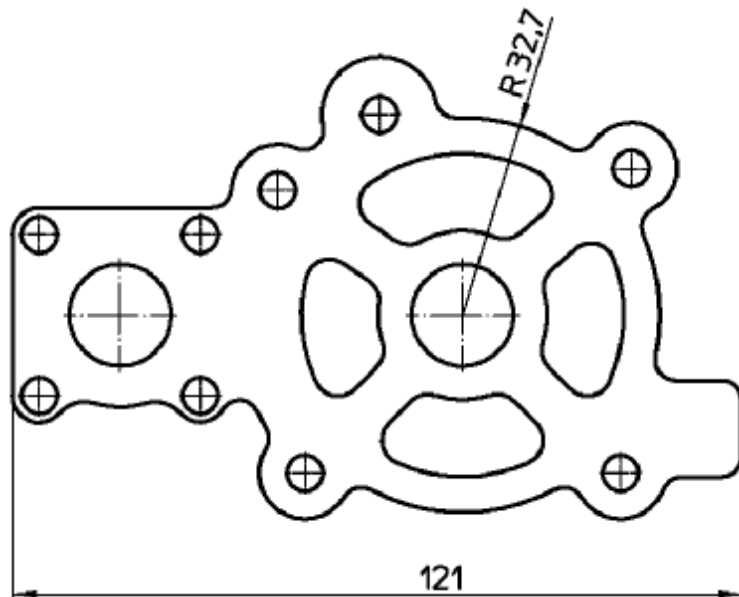


Material:	Elastomer (Gummi)
Dicke:	4 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Reinwasserstrahl geschnitten• Hohe Formgenauigkeit• Hohe Schneidgeschwindigkeit• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig

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

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

Dichtung

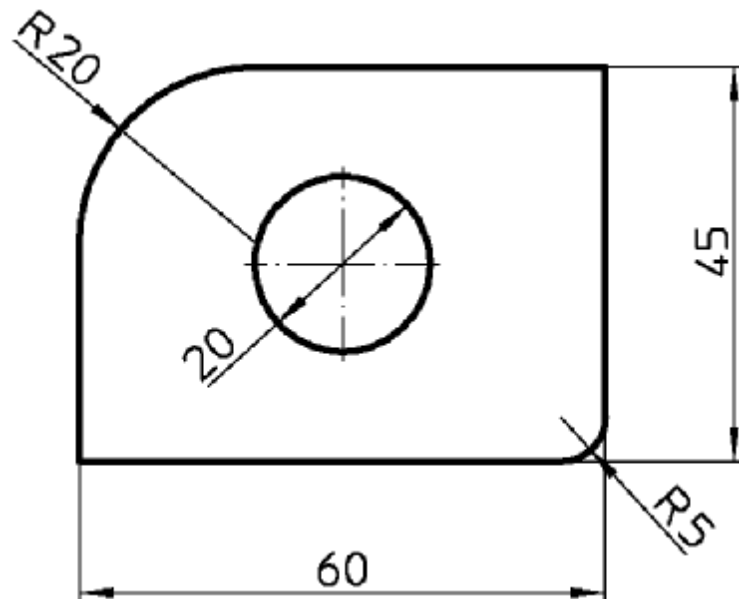
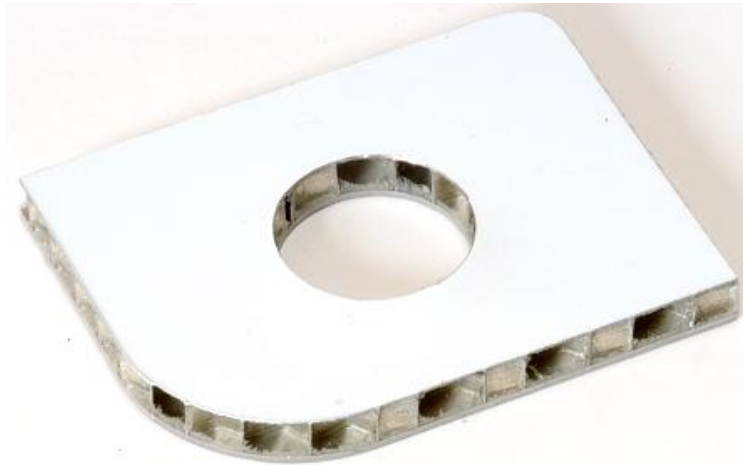


Material:	Elastomer (Gummi)
Dicke:	0.5 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Reinwasserstrahl geschnitten• Hohe Formgenauigkeit• Hohe Schneidgeschwindigkeit• Keine Werkzeugkosten, auch für Einzelstücke kostengünstig

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

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

Wabenmaterial

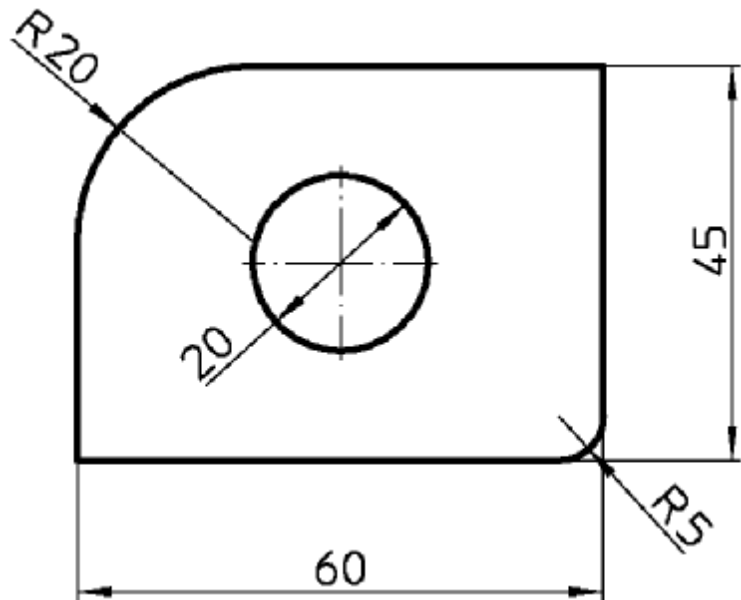
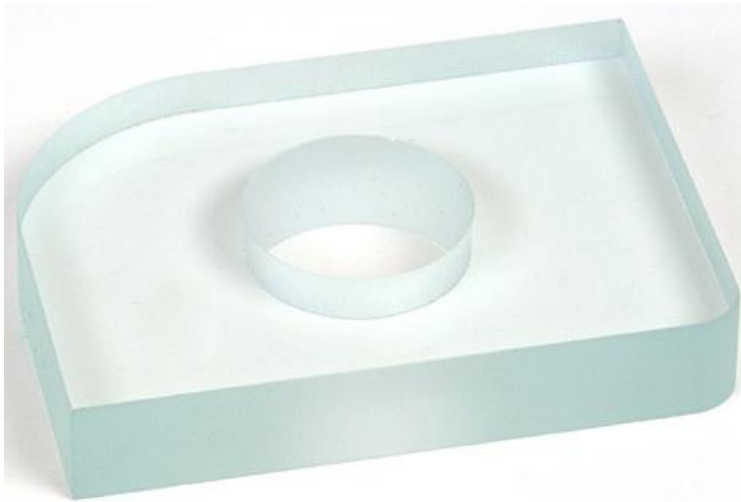


Material:	Alucore
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Wabenmaterial • Hohe Formgenauigkeit • Keine Nachbearbeitung

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

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

Glas

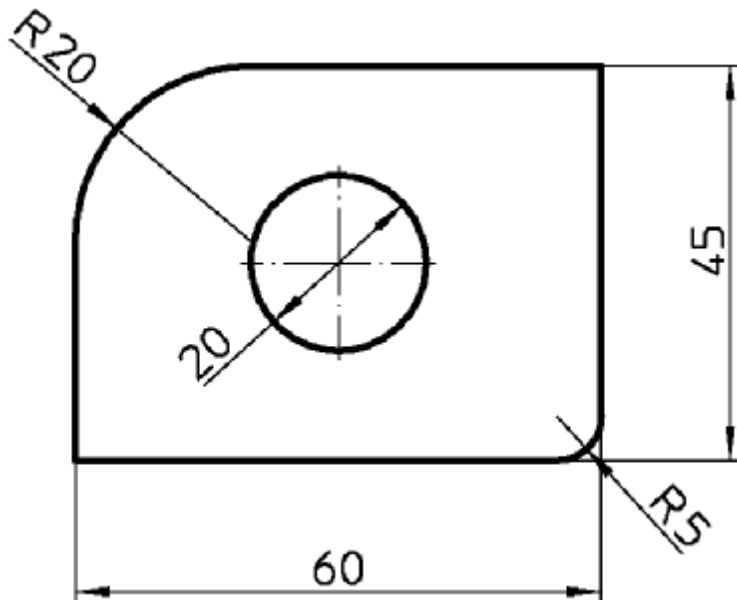
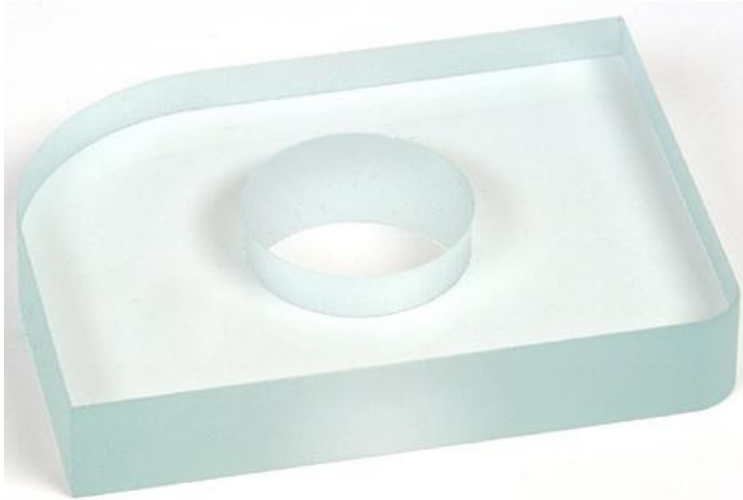


Material:	Glas
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Geschnitten mit 80 Mesh in hoher Qualität• Alle Konturen schneidbar• Keine Nachbearbeitung

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

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

Glas

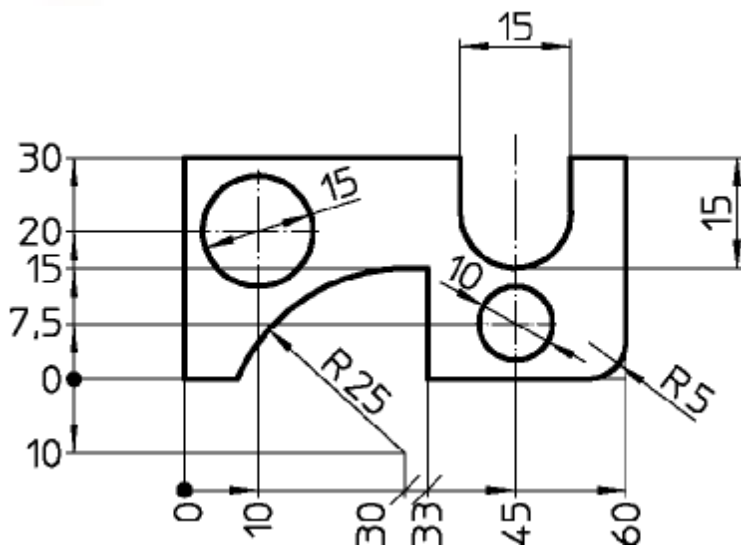
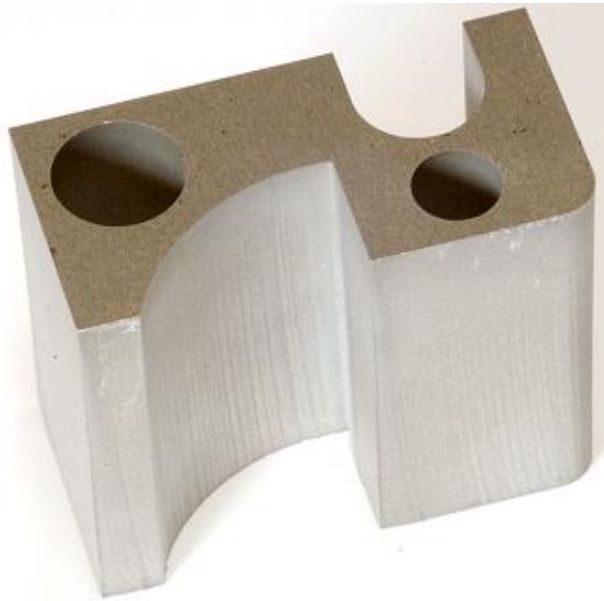


Material:	Glas
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Geschnitten mit 120 Mesh in höchster Qualität• Weniger Ausbrüche, feinere Oberfläche• Alle Konturen schneidbar• Keine Nachbearbeitung

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

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

Aluminium 50mm

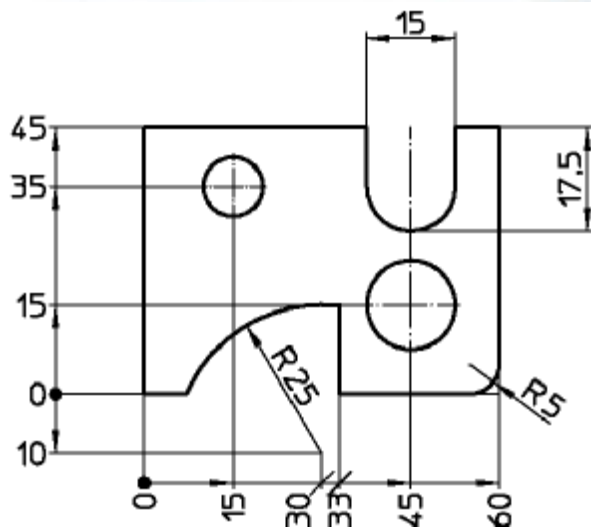
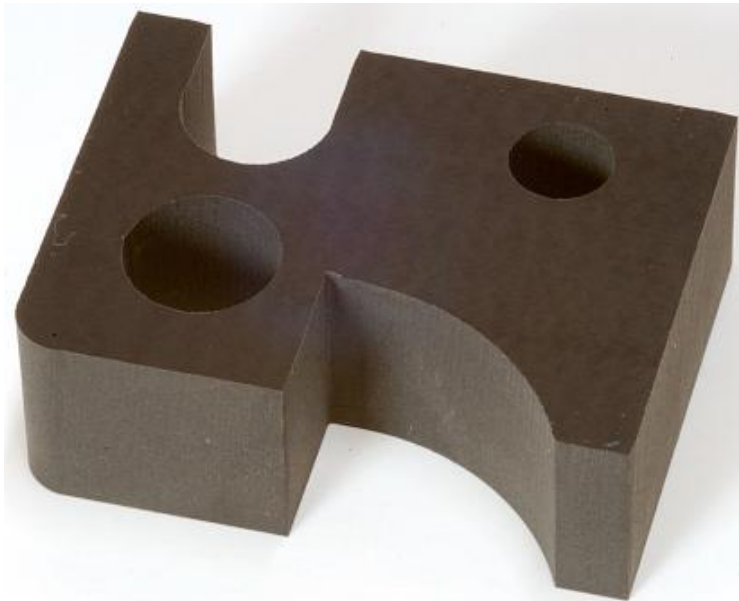


Material:	Aluminium
Dicke:	50 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Oberflächengüte • Hohe Formgenauigkeit • Keine Nachbearbeitung • sehr kleine Abweichung in der Dicke (nachmessen)

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

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

Glasfaserverstärkter Kunststoff

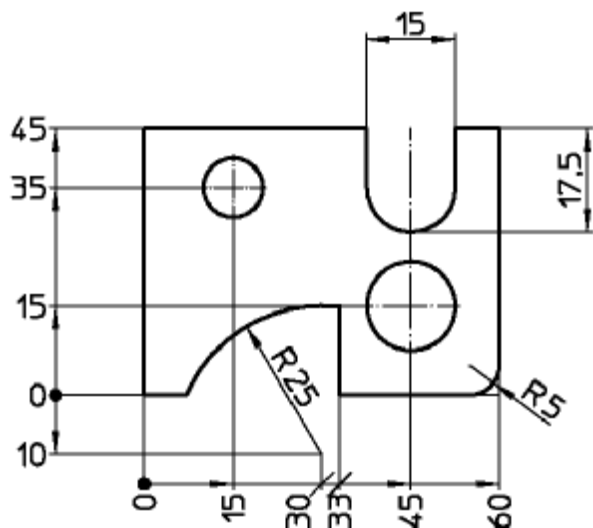


Material:	Kurzfaserverstärkter Kunststoff
Dicke:	20 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Oberflächengüte• Hohe Formgenauigkeit• Keine Nachbearbeitung• Kalter Schnitt

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

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

Polyethylen (Kunststoff)

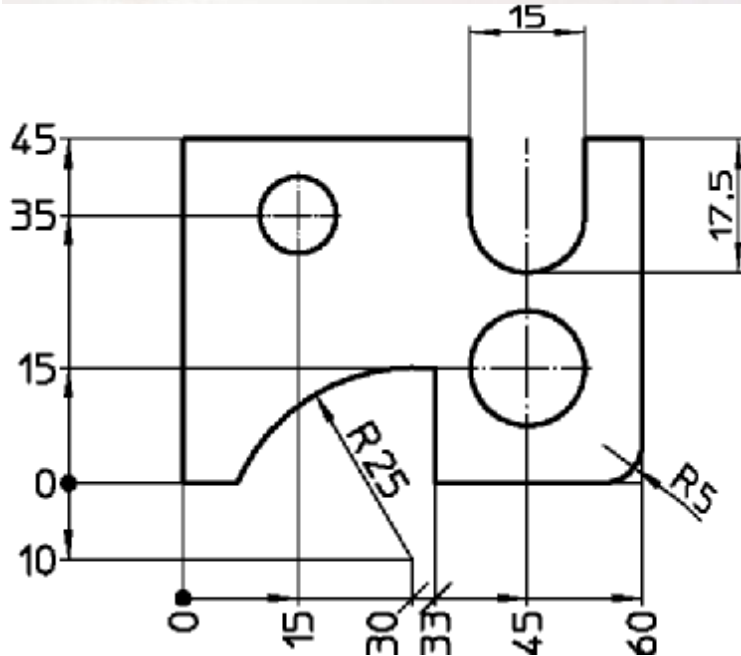


Material:	PE-UHMW RCH 1000
Dicke:	10 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Oberflächengüte• Hohe Formgenauigkeit• Keine Nachbearbeitung• Kalter Schnitt

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

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

POM (Kunststoff)

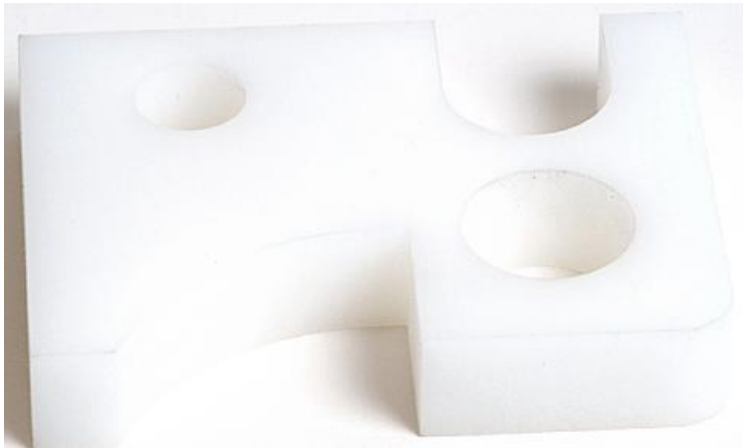


Material:	Ertacetal C POM
Dicke:	5 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Oberflächengüte• Hohe Formgenauigkeit• Keine Nachbearbeitung• Kalter Schnitt

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

Max. Vorschub:	300 mm/min
Schneidzeit Total:	1 min 15 s
Zeit Schneiden :	1 min 15 s
Zeit Bohren :	-
Zeit Gravieren :	-

POM (Kunststoff)



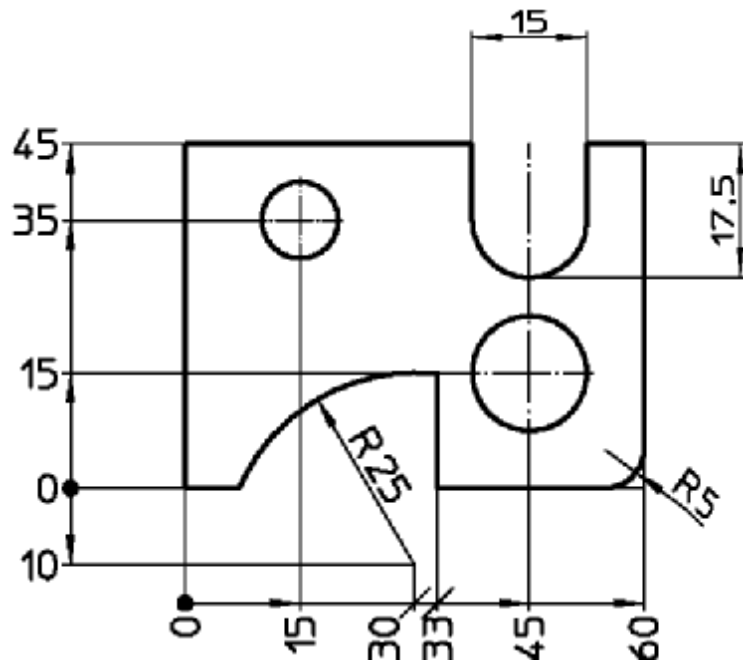
Material: Ertacetal C POM

Dicke: 10 mm

Schneidqualität: Hoch

Spezielles:

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



Anlage: BYJET 3015

Pumpe: BYPUMP 50

Druck: 3600 bar

Düsenkombination: 0,3 mm ; 0,8 mm

Sandmenge / Art: 380 g/min / 80 Mesh GMA

Max. Vorschub: 220 mm/min

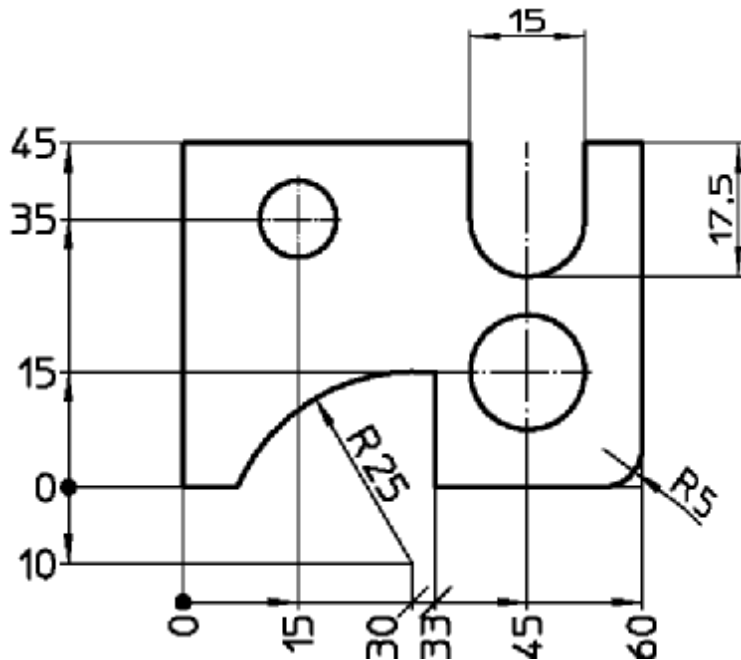
Schneidzeit Total: 2 min 21 s

Zeit Schneiden : 2 min 21 s

Zeit Bohren : -

Zeit Gravieren : -

Schneiden von mehreren Lagen

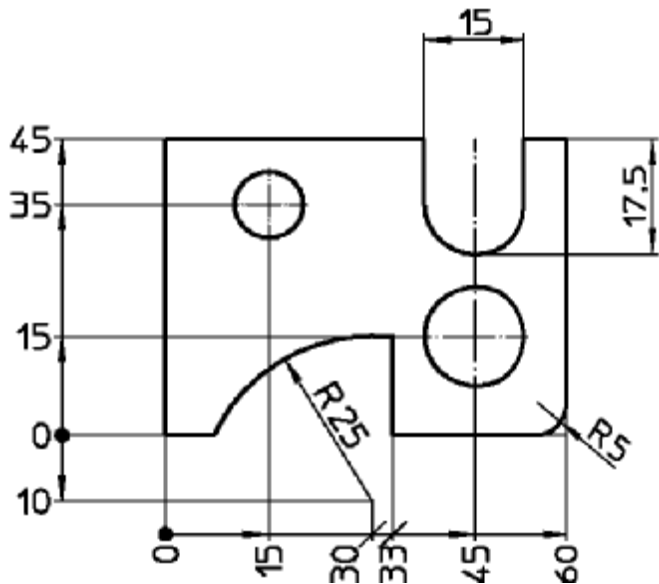
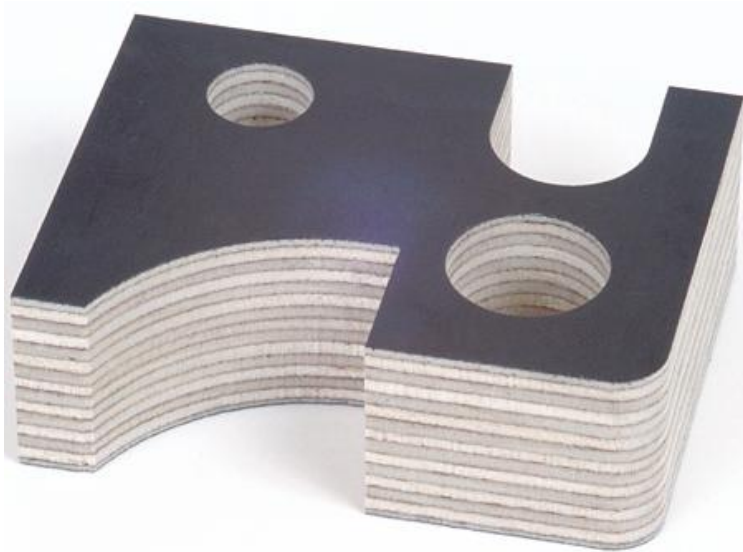


Material:	Rostbeständiger Edelstahl (1.4301)
Dicke:	5 mm (5 Lagen à 1mm)
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none"> • Durch Aufschichten reduzierte Nebenzeiten • Lange mannlöse Laufzeiten • Hohe Formgenauigkeit • Keine Nachbearbeitung

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

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

Holz

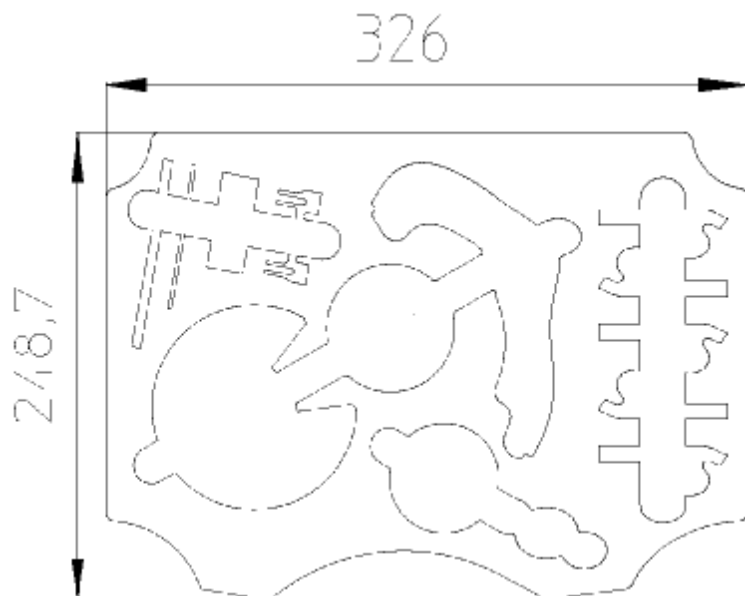


Material:	Holz
Dicke:	20 mm
Schneidqualität:	Hoch
Spezielles:	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Oberflächengüte• Alle Konturen schneidbar• Hohe Formgenauigkeit• Keine Nachbearbeitung

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

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

Schaumstoffeinlage



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

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

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