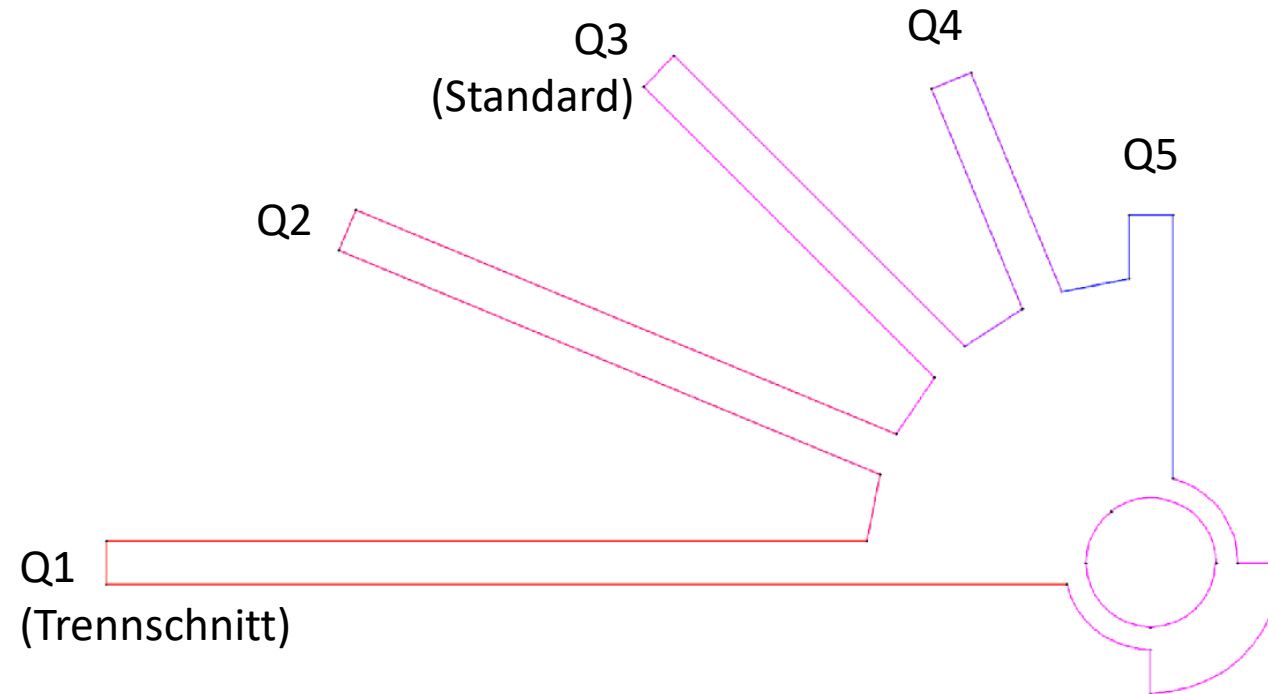




Schneidqualitäten

Qualitäten

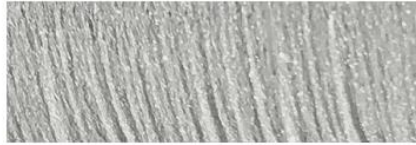


Je besser die Schneidqualität gewählt wird, desto langsamer muss geschnitten werden und um so höher fallen die Schneidkosten aus. Die oben dargestellten Finger stellen das tatsächliche Verhältnis dar. Die Schneidqualität sollte also nur so genau wie nötig gewählt werden!

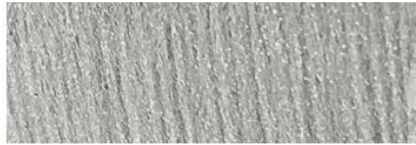
Qualitäten



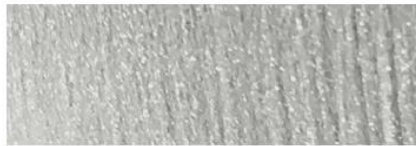
QUALITÄTSSTUFE 1
Trennschnitt



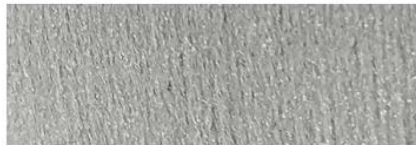
QUALITÄTSSTUFE 2
Qualitätsschnitt



QUALITÄTSSTUFE 3
Qualitätsschnitt

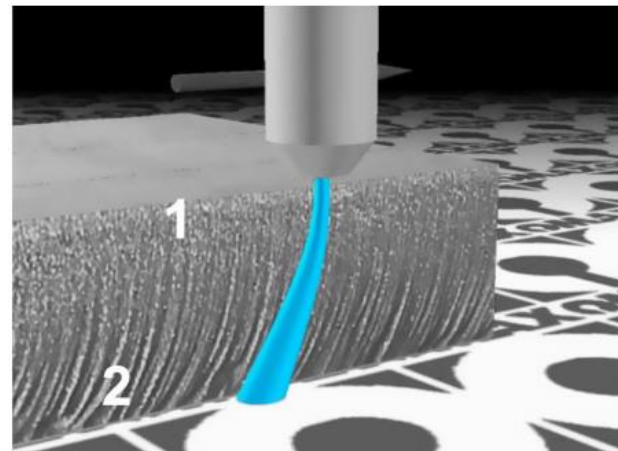


QUALITÄTSSTUFE 4
Qualitätsschnitt



QUALITÄTSSTUFE 5
Feinstschnitt

		Qualität 1	Qualität 2	Qualität 3	Qualität 4	Qualität 5
Schleppseite:	Rz-Werte	51,00 µm	23,4 µm	20,1 µm	18,3 µm	15,1 µm
	Ra-Werte	11,27 µm	4,74 µm	4,31 µm	3,43 µm	2,43 µm
Schnittseite:	Rz-Werte	18,50 µm	18,4 µm	17,5 µm	13,4 µm	14,1 µm
	Ra-Werte	2,95 µm	3,09 µm	2,85 µm	2,15 µm	2,32 µm



1: Schnittseite; 2: Schleppseite

OBERFLÄCHENGÜTE DURCH WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

Diese Tabelle gibt Aufschluss über die **ungefähr erreichbaren Oberflächengüten**. Die Werte wurden anhand eines von der Firma Innomax bereitgestelltem Probestück mit einem Surface Tester von Garant gemessen.

Kontakt Daten

botzen Metalltechnik
Ziegeleistraße 43
57462 Olpe

Tel.: 02761 9427930
info@botzen-metalltechnik.de
www.botzen-metalltechnik.de

