

# Wasserstrahlschneiden im Abrasiv-Verfahren

- Laser- und Wasserstrahlschneiden
- Edelstahl- und Metallverarbeitung
- Verankerungssysteme aus Edelstahl

Lungmetall OHG  
Eduard-Rhein-Str. 1  
56727 Mayen

Telefon: 0 26 51 / 95 97 - 0  
Telefax: 0 26 51 / 95 97 - 20

E-mail: [info@lungmetall.de](mailto:info@lungmetall.de)  
Internet: [www.lungmetall.de](http://www.lungmetall.de)

## Erreichbare Qualitäten

Massgenauigkeit und Oberflächenbeschaffenheit sind beim Wasserstrahlschneiden im Wesentlichen von den Faktoren: Schneiddruck, Abrasivmittel und Vorschubgeschwindigkeit abhängig.

Die Firma Lungmetall OHG unterscheidet grundsätzlich zwischen folgenden Qualitätsstufen:

- 1. Produktionsschnitt**
- 2. Qualitätsschnitt**

Diese unterscheiden sich wie folgt:

### Produktionsschnitt:

für Anwendungen im allgemeinen Maschinen und Anlagenbau die keine hohen Anforderungen an die Schnittkante stellen:

- Masshaltigkeit +/- 0.1 bis 0.2mm an der Teileoberkante
- Oberflächenrauheit ca. Rz 20 - 50
- Winkelabweichung von Ober- zur Unterkante ca. 1 - 3°
- Schnittspaltbreite: ca. 0.8-1.0 mm



### Qualitätsschnitt:

für Anwendungen die eine höhere Anforderung an Winkligkeit und Schneidoberflächengüte stellen:

- Masshaltigkeit +/- 0.1 an der Teileoberkante
- Oberflächenrauheit ca. Rz 10
- Winkelabweichung von Ober- zur Unterkante ca. 0.5 - 1°
- Schnittspaltbreite: ca. 0.8mm

