

Wasserstrahlschneiden

Beim abrasiven Wasserstrahlschneiden wird das zu schneidende Blech durch einen Hochdruckwasserstrahl von bis zu 5.000 bar getrennt. Das Schneidwasser dem ein Abrasiv (Korund) beigefügt ist, trifft dabei mit ca. 1.000 m/s auf das Material. Wasserstrahlschneiden eignet sich auch für sehr harte Werkstoffe bis zu max. 100 mm. Die Rauigkeit der Schnittkanten und die Kanten- und Eckenqualität ist von der Trenngeschwindigkeit abhängig. Ob Trennschnitte, Feinschnitte oder Präzisionsschnitte eingesetzt werden, ist von den Qualitätsanforderungen und Wirtschaftlichkeitserwägungen abhängig. Die G.W.P. AG nutzt das Wasserstrahlschneiden für das Schneiden von Blechen, die für das konventionelle Schneiden nicht geeignet oder nicht wirtschaftlich sind.

Vorteile beim Wasserstrahlschneiden

- keine thermische Veränderung der Schnittkanten
- für sehr feine Durchbrüche und Konturen
- minimale Stege möglich
- für Dickbleche, sehr harte Werkstoffe
- Verbundwerkstoffe
- Leichtmetalle
- Kunststoffe
- auch für Kleinserien wirtschaftlich

G.W.P. hat sich auf die kostenoptimierte Fertigung von [komplexen Blechbauteilen](#) in Kleinserie spezialisiert. Wir fertigen Ihre anspruchsvollen Blech-Bauteile auf modernen Wasserstrahlschneidsystemen nach [DIN ISO 2768](#). Als verfahrensübergreifender Fertigungsdienstleister für mechanische Komponenten übernehmen wir bei Bedarf die [Oberflächenbearbeitungen](#) der Blechkomponenten, fertigen Komponenten in [anderen Fertigungsverfahren](#) und übernehmen die [Montage von Baugruppen](#). Beschaffen Sie alles aus einer Hand - nutzen Sie mögliche [Kostensenkungspotenziale!](#)

Anfrage & Beratung

Wasserstrahlschneiden nur im Zusammenhang mit einer Komponentenfertigung! Stellen Sie Ihre [Anfrage!](#)

Siehe auch:

- [Laserschneiden](#)
- [Blechbearbeitung](#)
- [Service-Leistungen](#)