

# SCHNEIDTECHNOLOGIEN

- ✓ **PLASMA-SCHNEIDGESCHWINDIGKEIT**
- ✓ **QUALITÄT WASSERSTRAHLSCHNEIDEN**



Patent: EP 11460016.6

## OPAL WATERJET COMBO

Patentierte Verwendung von Wasserstrahl- und Plasma-Technologien



## OPAL WATERJET COMBO

Die schnellste CNC-Wasserstrahlschneidanlage weltweit!



Konnwiese 12, D-56477 Rennerod, Deutschland  
tel.: +49 (0) 2664 25243-10, fax: +49 (0) 2664 25243-11

[info@eckert-cutting.de](mailto:info@eckert-cutting.de)  
[www.eckert-cutting.de](http://www.eckert-cutting.de)



WASSER

PLASMA

# OPAL WATERJET COMBO



## CHARAKTERISTIK

Die patentierte Opal WaterJet Combo ist in der Lage, schnelles Plasmaschneiden mit hochpräzisem Wasserstrahlschneiden zu kombinieren.

Der Vorteil dieser Kombinationsmöglichkeit ist die vollautomatische Verwendung der jeweiligen Stärken beider Schneidverfahren an dem selben Bauteil. Dank seiner universellen Einsatzmöglichkeiten, hat sich die Opal WaterJet Combo sowohl in großen Fabriken als auch in kleinen Betrieben bewährt.

## HAUPTMERKMALE

- ▶ Innovative, patentierte Verwendung von Wasserstrahl- und Plasma-Technologien
- ▶ Ermöglicht vollautomatisches Schneiden mit beiden Schneidverfahren
- ▶ Bis zu 10-fach höhere Schneidgeschwindigkeit gegenüber herkömmlichen Wasserstrahlanlagen
- ▶ Senkung der Produktionskosten von bis zu 70%
- ▶ Universelles Werkzeug zum Schneiden sämtlicher Materialarten
- ▶ Mögliche Verwendung des Pro-X 3D Schneidkopfes
- ▶ Flexible Einsatzmöglichkeit der jeweils bevorzugten Schneidtechnologien, während des Schneidens für das entsprechende Bauteil
- ▶ Wahlweise Schneiden mit Reinwasser oder mit Abrasivmittel

Die Maschine ist mit optionalem Zubehör ausgestattet.



### PLASMASCHNEIDEN

Ein thermisches Schneidverfahren, welches aufgrund seiner einfachen Handhabung besonders beliebt ist. Das Plasmaschneiden zeichnet sich durch seine extrem kurze Durchstechzeit, hohe Schnittgeschwindigkeit & Schnittqualität bei vergleichbar geringen Betriebskosten aus.



### WASSERSTRAHLSCHNEIDEN 3D

Kaltes Schneidverfahren für höchste Schnittqualität und Präzision. Mittels der Kraft des Wasserstrahls und eines Abrasivmediums lassen sich anspruchsvolle Konturen auf kleinster Fläche sowohl im Dünnblech als auch bis 150 mm dickem Stahl ausschneiden.



## SCHNEIDPARAMETER DER EINZELNEN ELEMENTE

Wasserstrahlschneiden	
Wasserschneidezeit	4 Minuten 2 Sekunden
<b>Wasser-schneidgeschwindigkeit</b>	<b>253 mm/min</b>
Wassermenge	15 dm <sup>3</sup>
Abrasivmittelverbrauch	1,7 kg
Zubehör	Düse 0,35 mm Rohr 1,02 mm Accustream DiaLine Kopf UHDE HPS4037 Pump
<b>Gesamtschnittzeit</b>	<b>4 Minuten 2 Sekunden</b>

Comboschneiden (Wasser + Plasma)	
Wasserschneidezeit	2 Minuten 3 Sekunden
<b>Wasser-schneidgeschwindigkeit</b>	<b>253 mm/min</b>
Wassermenge	9 dm <sup>3</sup>
Abrasivmittelverbrauch	1,0 kg
Zubehör	Düse 0,35 mm Rohr 1,02 mm Accustream DiaLine Kopf UHDE HPS4037 Pump
Plasmaschneidezeit	18 Sekunden
<b>Plasma-schneidgeschwindigkeit</b>	<b>2020 mm/min</b>
Leistung	100A
Gas	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O
Aggregat	Victor UltraCut 200XT
<b>Gesamtschnittzeit</b>	<b>2 Minuten 21 Sekunden</b>

## ARBEITSZEIT - VERGLEICH BEI 500 BAUTEILEN



## KOSTENAUFSTELLUNG DER UNTERSCHIEDLICHEN VERGLEICH BEI 500 BAUTEILEN



Anzahl 500 Stück, Aluminium 8 mm, Blech 3000 x 1500 mm.