

Ideális megoldás minden területen

A KMT Waterjet Systems nagy nyomású szivattyúk széles választékát kínálja, mely ideális technológia minden célra- az egyedi vágásoktól a több műszakban történő termelésig. A KMT PRO szériája mintegy 6200 bar nyomásig használható, míg a STREAMLINE SL-V, a JETLINE JL-I és NEOLINE NL-I berendezések 3800-4100 bar között alkalmazhatók.

Felülmúlhatatlan termelékenység

A 6200 bar-os nyomás nagyon fontos olyan területeken ahol vastag és/vagy nagyon kemény anyagok vágására van szükség. Nagy nyomás esteén a vágási élek minősége jobb, mint a 4000 bar-os rendszereké.

- Az alapanyag keménységétől és vastagságától függően a 6200 bar-os vágás a vágási sebesség mintegy 50%-os növelését teszi lehetővé. Ez az érték bizonyos esetekben akár több is lehet.
- A nagyobb nyomás javítja a formázás és a vágási élek minőségét is, sok esetben nincs is szükség utómunkára a vágási éleket tekintve.
- A 6200 bar-on történő vágás jelentősen csökkenti a felhasznált csiszolóanyag mennyiségét.
- A gyorsabb vágási sebesség miatt egyszerre több munkadarab vágása lehetséges, ami jelentős költségcsökkentést eredményez.
- A nagy nyomáson történő perforáció és vágás csökkenti az esélyét, hogy szétváljanak a rétegek rétegelt anyagok esetén.

A megfelelő nyomás kiválasztása

Az alábbi táblázatokon olvasható a specifikus applikációk számára megfelelő nyomáskövetelmény. A választásban az alábbi három tényező a meghatározó:

1. Az alapanyag típusa

Az alapanyag vastagsága és keménysége döntően meghatározza a lehetséges vágási sebességet és a kilépő nyílás méretét. Az anyag keménysége továbbá meghatározza, hogy abrazív vagy tiszta vízsugaras technológiát érdemes-e alkalmazni.

2. Vágási sebesség

A lehetséges vágási sebesség határozza meg a gyártási folyamathoz szükséges kilépő nyílások számát. Az egyes vágófejek sebessége az alapanyag vastagságától, az operációs nyomástól, a csiszolóanyag minőségétől és mennyiségétől, a vágandó formától továbbá a vágási él minőségi követelményétől függ.

3. A kilépő nyílások mérete és száma

A vágóegység vízfogyasztása a kilépő nyílások méretétől és számától függ. Minél több és nagyobb kilépő nyílás működik párhuzamosan, annál nagyobb kell legyen a szivattyú teljesítménye is.

A megfelelő szivattyúrendszer kiválasztásához kérjük forduljon személyesen a ProCAM-hez. Ha nem találja meg az Ön által megmunkálandó alapanyagot az alábbi listában, akkor a ProCAM szakemberei készséggel segíten Önnök a vonatkozó vágási sebesség meghatározásában.

Lehetséges vágási sebesség (mm/min) *					
Anyag	Nyomás (bar)	6200	4100	6200	4100
	Kilépő nyílás(Ø)/Fókuszáló cső (mm)	0,20/0,60	0,25/0,75	0,25/0,75	0,35/1,05
	Koptatóanyag adagolás (g/min)	400	500	650	750
Anyag	Anyagvastagság (mm)				
Alumínium	10	600-750	400-500	850-1100	600-850
	20	250-300	150-200	300-450	250-350
	40	80-110	50-90	120-170	80-110
Rozsdamentes acél	10	200-250	110-160	250-350	190-250
	20	60-90	40-60	100-150	70-100
	40	25-40	15-25	35-55	25-40
Fekete gránit	10	550-700	350-450	750-1000	550-800
	20	200-270	130-180	300-400	200-300
	40	70-100	55-75	100-150	80-110

* Az anyagok felületi minősége: közepes, sima

A táblázatban szereplő számok megközelítő értékek, az aktuális vágási sebesség további változók függvénye (pl. vízminőség, kopó alkatrészek állapota, stb.)

Kilépőnyílások maximális száma maximális nyomás esetén										
Kilépőnyílás (mm)	PRO-2 125 ¹	PRO-2 60 ¹	SL-V 200 ²	SL-V 100 ²	SL-V 50 PLUS ²	SL-V 50 CLASSIC ³	SL-V 50 OEM ³	JL-I 50 ³	NL-I 40 ³	SL-V 15 ³
0,10*	16	7	45	22	11	12	12	12	9	3
0,12*	10	5	29	14	7	8	8	8	6	2
0,17	5	3	14	7	3	4	4	4	3	1
0,20	4	1	11	5	2	3	3	3	2	-
0,23	3	1	9	4	2	2	2	2	1	-
0,25	2	1	7	3	1	2	2	2	1	-
0,28	1	-	6	3	1	1	1	1	1	-
0,30	1	-	5	2	1	1	1	1	1	-
0,35	1	-	3	1	-	1	1	1	-	-
0,40	-	-	2	1	-	-	-	-	-	-

* Ezek a kilépőnyílás méretek csak tiszta vízzel való vágáshoz használhatók.

¹ 6200 bar-on ² 4100 bar-on ³ 3800 bar-on

ProCAM Műszaki és Fejlesztő Kft.

Telephely H-2142 Nagytarcsa, Ganz Ábrahám utca 4.
 Székhely H-2142 Nagytarcsa, Ady Endre u. 36/A.
 Telefon/Fax +36 28 737 046
 Internet www.procamkft.hu
 E-mail info@procamkft.hu