



## Schneiden Wasser / Laser

### Werkstoffübersicht max. Stärke in mm

Werkstoff	Wasser (mm)	Laser (mm)
Aluminium	120	30
Baustähle	60	30
Chromstähle	60	30
Kupfer	60	12
Messing	60	15
Federstähle	60	15
Glas/VSG	100	–
Gummi	90	–
Holz	100	–
Keramik	90	–
Kunststoffe	150	–
Leder	90	–
Naturstein	90	–
Plexiglas	90	–
Schaumstoff	200	–
Strukturwerkstoffe	90	–
Verbundwerkstoffe, CFK, GFK	90	–
Werkzeugstähle	60	15

### Genauigkeit

Kriterium	Toleranz
Schnittwinkelfehler Q1-Q5	0-2°
Formtoleranzen	+/- 0.1 mm
Positionsgenauigkeit	+/- 0.1 mm
Wiederholtoleranz	+/- 0.05 mm

### Kontur/Bohrungen

Kriterium	Spezifikation
kleinstmögliche Bohrung	d = 2 mm
kleinster Radius	r = 0.4 mm / r = 0.1 mm

### Oberflächengüte

Kriterium	Spezifikation
Qualität Q1-Q5	bis N8 / N9
Produktionsschnitt	Ra 3.2 / Ra 6.3

### Dimensionen in mm

Kriterium	Spezifikation
Tafelgrösse	4000 x 2200
Hub Z-Achse	200

### Rund- und Vierkantrohre

Kriterium	Spezifikation
Rohrgrösse	d max. 400 mm
Rohrlänge	L max. 3500 mm



## Fräsen

Kriterium	Spezifikation
Dimensionen X / Y / Z	3700 x 1250 x 1500 mm



## Schweissen

Kriterium	Spezifikation
manuell (Tisch)	3000 x 1500 mm
Roboter (Armlänge)	1800 mm



## Bolzenschweissen

Kriterium	Spezifikation
Dimensionen X / Y / Z	2800 x 1700 x 200 mm
Bolzen	ø max. 6 x 30 mm



## Biegen

Kriterium	Spezifikation
Tafelgrösse	3000 x 6 mm



## Nasslackieren

Kriterium	Spezifikation
Raumgrösse	6 x 12 m