



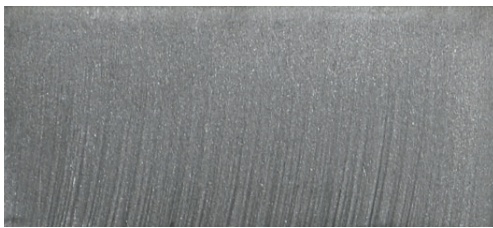
ALLE KOCHEN MIT WASSER,
WIR **SCHNEIDEN** DAMIT!



QUALITÄTSSTUFEN DER SCHNITTGÜTE

CutCut bietet Ihnen die Möglichkeit in **3 Qualitätsstufen** zu fertigen. Je nach Material und Vorlage kann der passende Qualitätsschnitt gewählt werden. Die geringste Schnittgüte weist der Trennschnitt auf – Stufe 3 (Q3). Maximale Präzision erreicht die Stufe 1 (Q1) – der Feinschnitt. Unsere Profis beraten Sie gerne, welcher Schnitt am besten zu Ihren Anforderungen passt.

65 mm



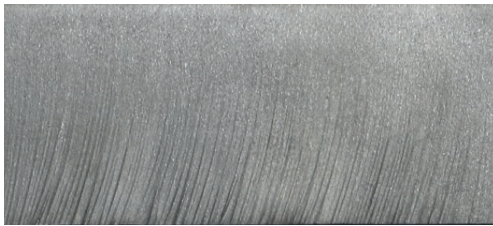
Q1: FEINSCHNITT

30 mm, 1.4301 Edelstahlblech

Schnittriffelungen sind kaum sicht- und fühlbar.

Der Feinschnitt ist auf hohe Genauigkeit und geringe Toleranzen ausgelegt. Er liefert eine optisch saubere Schnittfläche.

Verwendung: Feinmechanik, empfindliche Materialien, feine Geometrien u. v. m.



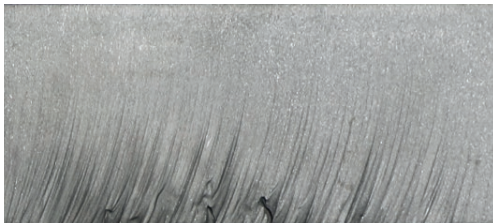
Q2: QUALITÄTSSCHNITT

30 mm, 1.4301 Edelstahlblech

Schnittriffelungen sind sicht- und fühlbar.

Der Qualitätsschnitt ist der Standardschnitt mit einer für viele Anwendungen ausreichenden Schnittqualität. Er steht für Maßgenauigkeit und Wirtschaftlichkeit gleichermaßen. Eine Nachbearbeitung ist nur gering oder gar nicht erforderlich.

Verwendung: Maschinen und Anlagenbau



Q3: TRENNSCHNITT

30 mm, 1.4301 Edelstahlblech

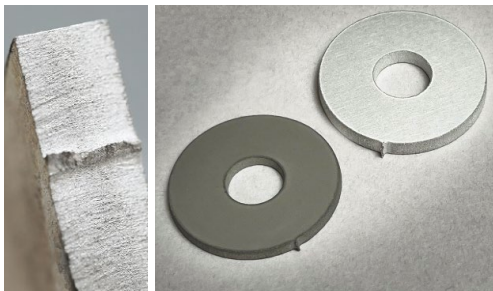
Schnittriffelungen sind deutlich sicht- und fühlbar.

Der Trennschnitt ist das kosteneffizienteste Schneidverfahren, mit der schnellsten Schneidgeschwindigkeit und ist geeignet für Bauteile mit Nachbearbeitung und geringer Anforderungen an die Schnittfläche.

Verwendungen: Vorstufen, grobe Konturen mit Aufmaß

GRATE

Bei allen Qualitätsstufen können Grate, kleine scharfe Kanten entstehen. Das Entfernen dieser Grate (Entgraten) beinhaltet einen zusätzlichen Arbeitsschritt und ist **nicht im Preis inkludiert**. Selbstverständlich bieten wir auf Wunsch auch das Entgraten aller Zuschnitte an.



MIKROSTEGE

Das Setzen eines Mikrostege kann je nach Bauteil, Geometrie, Stärke oder Abmessung erforderlich werden. Mikrostege sind kleine, feine Materialstege oder Überreste, die nach dem Schneidprozess auf dem Werkstoff verbleiben. Diese verhindern das Durchfallen kleiner Teile.

Die Entfernung dieser Mikrostege muss gesondert angefordert werden und ist nicht im Preis inbegriffen.

» WASSERSTRAHLZUSCHNITT (2D/3D/MICRO) » METALLBEARBEITUNG » GALVANISIEREN » LASERBEARBEITUNG



ALLE KOCHEN MIT WASSER,
WIR **SCHNEIDEN** DAMIT!



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

FERTIGUNG

Bei gestellten CAD Dateien fertigen wir nach Ihren Zeichnungsdaten im Maßstab 1:1. Für etwaige Form- und Maßabweichungen, die sich aus fehlender Übereinstimmung mit unseren Vorgaben ergeben, übernehmen wir keine Gewähr.

Falls nicht gesondert angeführt, werden alle Teile ohne Kanten und mechanische Bearbeitung und ohne Richten angeboten.

TOLERANZEN

Wasserstrahlschneiden ist kein ISO-genormtes Schneidverfahren. Wir stützen uns auf unsere jahrzehntelange Erfahrung und verwenden die folgenden Toleranzwerte als Richtlinie.

Dicke in mm	Feinschnitt (Q1)	Qualitätsschnitt (Q2)	Trennschnitt (Q3)
0,1–1	+/- 0,10	+/- 0,15	+/- 0,80
1–5	+/- 0,15	+/- 0,25	+/- 1,00
5–10	+/- 0,15	+/- 0,25	+/- 2,00
10–20	+/- 0,15	+/- 0,25	+/- 2,50
20–30	+/- 0,20	+/- 0,30	+/- 2,50
30–40	+/- 0,20	+/- 0,30	+/- 2,50
40–60	+/- 0,20	+/- 0,35	+/- 3,00
60–80	+/- 0,25	+/- 0,35	+/- 3,50
80–100	+/- 0,35	+/- 0,45	+/- 4,00
100–150	x	x	x
150–200	x	x	x

MATERIAL

Ebenheit und Dicke

Für die Beschaffenheit der Materialien gelten die allgemein gültigen Normen nach DIN EN 10029.

Glas, Plexiglas, Keramik und Fliesen

Technisch bedingt übernehmen wir keine Garantie auf kratzfreie Oberflächen. Beim Schneiden können Muschelbrüche entstehen.

» WASSERSTRAHLZUSCHNITT (2D/3D/MICRO) » METALLBEARBEITUNG » GALVANISIEREN » LASERBEARBEITUNG