

SCHNEIDGESCHWINDIGKEITEN IN MM/MIN

HYPERPRESSURE 6.000 BAR					
Material	Materialdicke				
	5 mm	10 mm	20 mm	50 mm	100 mm
Aluminium	779 - 3.893	425 - 2.123	194 - 971	56 - 279	21 - 103
Chromnickelstähle	288 - 1.441	157 - 785	72 - 359	21 - 103	8 - 38
Titan	374 - 1.874	204 - 1.022	93 - 467	27 - 135	10 - 50
CFK <small>(Kohlenstoff verstärkte Kunststoffe)</small>	1.355 - 6.774	739 - 3.693	338 - 1.689	97 - 486	36 - 179
GFK <small>(Faser verstärkte Kunststoffe)</small>	1.618 - 8.092	882 - 4.412	404 - 2.018	116 - 581	43 - 214
Glas	1.494 - 7.469	815 - 4.073	372 - 1.862	107 - 536	40 - 198
Granit	1.378 - 6.891	751 - 3.757	344 - 1.718	99 - 495	36 - 182
Marmor	1.618 - 8.088	882 - 4.410	403 - 2.017	116 - 580	43 - 214

KONVENTIONELLE TECHNOLOGIE 4.100 BAR					
Material	Materialdicke				
	5 mm	10 mm	20 mm	50 mm	100 mm
Aluminium	474 - 2.368	258 - 1.291	118 - 591	34 - 170	13 - 63
Chromnickelstähle	175 - 876	96 - 478	44 - 218	13 - 63	5 - 23
Titan	228 - 1.140	124 - 622	57 - 284	16 - 82	6 - 30
CFK <small>(Kohlenstoff verstärkte Kunststoffe)</small>	824 - 4.121	449 - 2.247	206 - 1.028	59 - 296	22 - 109
GFK <small>(Faser verstärkte Kunststoffe)</small>	985 - 4.924	537 - 2.685	246 - 1.228	71 - 353	26 - 130
Glas	909 - 4.545	496 - 2.478	227 - 1.133	65 - 326	24 - 120
Granit	839 - 4.193	457 - 2.286	209 - 1.045	60 - 301	22 - 111
Marmor	984 - 4.921	537 - 2.683	245 - 1.227	71 - 353	26 - 130

Diese Werte sind theoretisch ermittelt. Sie können zu den in praktischen Messungen ermittelten Werten geringfügig abweichen. Die niedere Geschwindigkeit stellt einen Qualitätsschnitt mit hervorragender Schnittkantenoberfläche (20 % Geschwindigkeit) dar. Bei der höheren Geschwindigkeit handelt es sich um einen Trennschnitt.