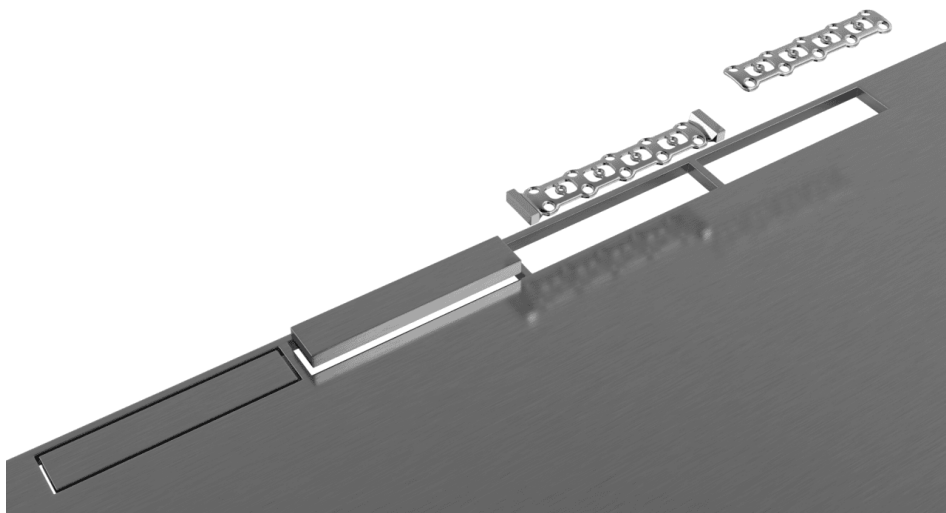


Découpe au Jet d'Eau de titane

Que vous ayez besoin de bandes, de rectangles ou de pièces fraisées presque finies selon vos spécifications, nos ébauches de fraises précisément fabriquées sont la solution idéale.



La découpe au jet d'eau est une excellente option pour les plaques de titane pour plusieurs raisons :

Traitement à froid doux : La découpe au jet d'eau est une méthode de traitement à froid qui préserve le matériau en évitant les contraintes, les microfissures et les dommages chimiques.

Pas de durcissement des bords : Le titane a tendance à absorber l'oxygène de l'air à haute température, ce qui peut détériorer les propriétés du matériau, comme le phénomène de l'alpha-case rendant le matériau plus cassant. Comme la découpe au jet d'eau ne génère pas de chaleur, l'absorption d'oxygène est évitée et aucune zone affectée par la chaleur (HAZ) n'est formée.

Qualité de coupe adaptée : Les clients peuvent choisir parmi différentes qualités de coupe, de grossière à fine, pour répondre à des besoins spécifiques.

Efficacité des coûts pour toutes tailles de séries : Le processus est économiquement attrayant pour les petites et grandes séries et réduit le gaspillage de matériel grâce à une technique de coupe précise (largeur de jet de coupe de 0.2-1.5mm).

Large choix de matériaux : Il est possible de traiter une variété d'épaisseurs de matériaux, allant de 0,2 à 100 mm.

Respectueux de l'environnement : Cette méthode est écologique car elle ne produit pas de gaz nocifs, de vapeurs ou de métaux fondus qui gouttent.

Titan Wasserstrahlschneiden

Unabhängig davon, ob Sie Streifen, Rechtecke oder nahezu fertige Frästeile nach Ihren Vorgaben benötigen - unsere präzisionsgefertigten Fräserohlinge sind die ideale Lösung.



Grosse Auswahl an Titan Platten und Blechen ab Lager

Wasserstrahlschneiden ist aus mehreren Gründen eine gute Option für Titanplatten:

Schonende Kaltverarbeitung: Wasserstrahlschneiden ist eine Kaltbearbeitungsmethode, die das Material, schont, indem sie Spannungen, Mikrorisse und chemische Schäden verhindert.

Keine Randverhärtung: Titan neigt dazu, bei hohen Temperaturen Sauerstoff aus der Luft aufzunehmen, was zu einer Verschlechterung der Materialeigenschaften führen kann, wie beispielsweise das spröde werden durch das Alpha-Case-Phänomen. Da beim Wasserstrahlschneiden keine Hitze entsteht, wird die Sauerstoffaufnahme verhindert und es bilden sich keine Wärmeeinflusszonen (HAZ).

Angepasste Schnittqualität: Kunden können aus verschiedenen Schnittqualitäten wählen, von grob über mittel bis fein, um spezifische Anforderungen zu erfüllen.

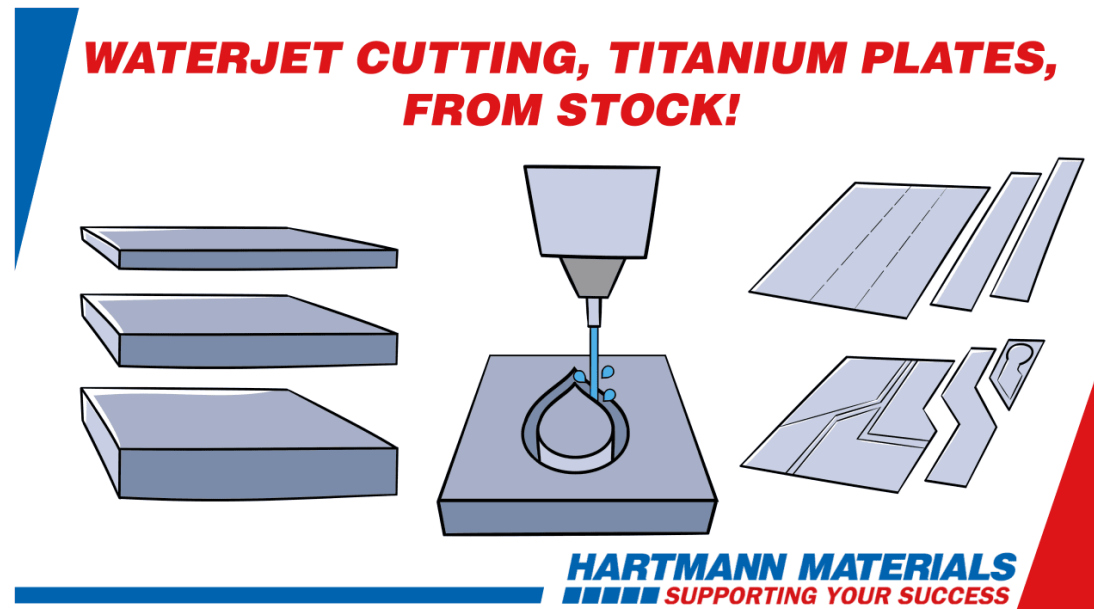
Kosteneffizienz für alle Seriengrößen: Das Verfahren ist wirtschaftlich attraktiv für sowohl Klein- als auch Großserien und reduziert durch die präzise Schneidetechnik (0.2-1.5mm breiter Schneidestrah) Materialverschwendung.

Breite Materialauswahl: Es ist möglich, eine Vielzahl von Materialstärken zu bearbeiten, im Bereich von 0,2 bis 100 mm.

Umweltschonend: Dieses Verfahren ist umweltfreundlich, da keine schädlichen Gase, Dämpfe oder tropfenden Schmelzmetalle entstehen.

Waterjet cutting Titanium

Regardless of whether you need strips, rectangles, or nearly finished milling components according to your drawings, our precision-manufactured milling blanks are the ideal solution.



Large choix de plaques et de feuilles de titane disponibles en stock

Gentle cold processing: Waterjet cutting is a cold processing method that is gentle on the material. It prevents tensions, micro-cracks, and chemical damages, making it particularly beneficial for cutting titanium plates.

No edge hardening: Titanium tends to absorb oxygen from the air at high temperatures, which can lead to the deterioration of material properties, such as becoming brittle due to the alpha case phenomenon. Waterjet cutting does not generate heat, thus preventing oxygen absorption and ensuring that no Heat Affected Zones (HAZ) are formed.

Customizable cutting quality: Clients have the option to choose from various cutting qualities, ranging from rough to fine, in order to meet specific requirements.

Cost efficiency for all batch sizes: Waterjet cutting is economically attractive for both small and large batch sizes, and minimizes material waste with its precise cutting technique, utilizing a cutting stream width of 0.2-1.5 mm.

Wide material selection: This method is capable of processing a wide range of material thicknesses, from 0.2 mm up to 100 mm.

Environmentally friendly: Waterjet cutting is considerate towards the environment as it does not emit any harmful gases, vapors, or molten metal droplets.