

Produktkatalog Abrasivschneiden



Schneiddüsen

**Schneid-
vorrichtungen**

**Abrasivstrahl-
behälter**

Strahlmaterial



Injektoren - Schneiddüsen

Baustellenbetrieb

Industriebetrieb

Spezialschneiddüsen

Zubehör für Injektoren

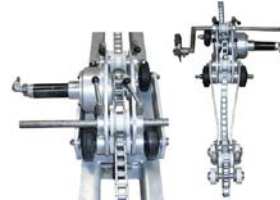


Strahlmaterial

Schneidsystem für Baustellenbetrieb

Abrasivestrahlbehälter

Hammelmann Anwendungssysteme im Überblick



Um schwer zu zerspanende Materialien trennen zu können, wird dem Wasserstrahl im Schneidinjektor Abrasivmittel zugeführt.

Im Injektor wird zunächst durch eine Hochdruckdüse ein Freistrahler erzeugt. Dieses Presswasser strahlt durch eine Mischkammer in ein Fokusrohr aus Hartmetall. Hierbei wird in der Mischkammer ein Unterdruck erzeugt und dadurch Luft und Abrasivmittel über ein seitlich installiertes Zuführrohr angesaugt. In der Mischkammer beschleunigt der Hochdruckwasserstrahl das Abrasivmittel und transportiert es durch das Fokusrohr.

Typ B 4000 – Baustellenbetrieb



Betriebsdruck: 4000 bar
Hochdruckanschluss
Druckring: M 14 x 1,5 LH (Nippel)
Druckschraube: M 26 x 1,5
Volumenstrom: 10 – 25 l/min

Zur Befestigung an Laufwagen geeignet (siehe 18.B).

Anwendungsbeispiele: - Betonschneiden
- Trennen von Stahlkonstruktionen

Bestell-Nr.

00.00793.0029

Typ S 4000 – Industriebetrieb mit Kollimationsrohr



Betriebsdruck: 4000 bar
Hochdruckanschluss: M 14 x 1,5 LH
mit Adapter auf M 26 x 1,5
Druckring: M 14 x 1,5 LH (Nippel)
Druckschraube: M 26 x 1,5
Volumenstrom: max. 10 l/min

Anwendungsbereich: speziell für den Einsatz am Schneidertisch, z.B. zum Zuschneiden von Blechen, Schneiden von Glas und Fliesen.

Die Mischkammer kann ohne Werkzeug demontiert werden. Der Schneidbetrieb kann deshalb bei Bedarf auch ausschließlich mit Wasser erfolgen.

Bestell-Nr.

00.00793.0030

Spezial-Schneiddüsen



Betriebsdruck: 4000 bar
Hochdruckanschluss: M 14 x 1,5 LH
M 26 x 1,5 für M 14 x 1,5 LH (Nippel)
Volumenstrom: 10 – 25 l/min

Anwendungsbeispiele:

- Schneiden an schwer zugänglichen Stellen, z. B. Schneiden von Rohren von innen nach außen bei $\varnothing \geq 65$ mm.
- Aufrauen von Stahlbuchsen.

Bestell-Nr.

00.00793.0025







Betriebsdruck: 3000 bar
Hochdruckanschluss: M 14 x 1,5 LH
M 26 x 1,5 für M 14 x 1,5 LH (Nippel)
Volumenstrom: 10 – 25 l/min

Anwendungsbeispiele:

- Schneiden an schwer zugänglichen Stellen, z. B. Schneiden von Rohren von innen nach außen bei $\varnothing \geq 49$ mm.
- Aufrauen von Stahlbuchsen.

Bestell-Nr.

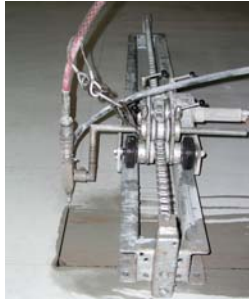
00.00793.0028

	Für Injektor Typ		Beschreibung	Bestell-Nr.																																
	B 4000	S 4000																																		
Düseneinsatz 	Nur für Ersatz für Injektoren Bestell-Nr. 00.00793.0026 und 00.00793.0027		Betriebsdruck: 4000 bar Düsenfaktor: 0,72 Werkstoff: Stahl / Diamant Düsen-Ø: 0,15 – 1,0 mm	00.00775.00xx																																
	X	X	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Düsen-Ø</th> <th>End-Nr.</th> <th>Düsen-Ø</th> <th>End-Nr.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,20</td> <td>.0038</td> <td>0,55</td> <td>.0045</td> </tr> <tr> <td>0,25</td> <td>.0039</td> <td>0,60</td> <td>.0046</td> </tr> <tr> <td>0,30</td> <td>.0040</td> <td>0,70</td> <td>.0047</td> </tr> <tr> <td>0,35</td> <td>.0041</td> <td>0,80</td> <td>.0048</td> </tr> <tr> <td>0,40</td> <td>.0042</td> <td>0,90</td> <td>.0049</td> </tr> <tr> <td>0,45</td> <td>.0043</td> <td>1,00</td> <td>.0050</td> </tr> <tr> <td>0,50</td> <td>.0044</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Düsen-Ø	End-Nr.	Düsen-Ø	End-Nr.	0,20	.0038	0,55	.0045	0,25	.0039	0,60	.0046	0,30	.0040	0,70	.0047	0,35	.0041	0,80	.0048	0,40	.0042	0,90	.0049	0,45	.0043	1,00	.0050	0,50	.0044		
Düsen-Ø	End-Nr.	Düsen-Ø	End-Nr.																																	
0,20	.0038	0,55	.0045																																	
0,25	.0039	0,60	.0046																																	
0,30	.0040	0,70	.0047																																	
0,35	.0041	0,80	.0048																																	
0,40	.0042	0,90	.0049																																	
0,45	.0043	1,00	.0050																																	
0,50	.0044																																			
Vorsatzdüse 	X		Vor dem Fokusrohr, für alle Fokus-Ø einsetzbar. Werkstoff: Hartmetall	04.00795.0097																																
Fokusrohr 	X	X	Werkstoff: Hartmetall Außen-Ø: 9,4 mm Länge: 75 mm	04.00795.00xx																																
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>Fokus-Ø</th> <th>End-Nr.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,5</td> <td>.0098</td> </tr> <tr> <td>0,8</td> <td>.0099</td> </tr> <tr> <td>1,0</td> <td>.0092</td> </tr> <tr> <td>1,5</td> <td>.0093</td> </tr> <tr> <td>2,0</td> <td>.0094</td> </tr> <tr> <td>2,5</td> <td>.0095</td> </tr> <tr> <td>3,0</td> <td>.0096</td> </tr> </tbody> </table>		Fokus-Ø	End-Nr.	0,5	.0098	0,8	.0099	1,0	.0092	1,5	.0093	2,0	.0094	2,5	.0095	3,0	.0096																
Fokus-Ø	End-Nr.																																			
0,5	.0098																																			
0,8	.0099																																			
1,0	.0092																																			
1,5	.0093																																			
2,0	.0094																																			
2,5	.0095																																			
3,0	.0096																																			
Düseneinsatz Typ „P“ oder „T“ 	X	X	<u>Typ „P“</u> Betriebsdruck: 3000 bar Düsenfaktor: 0,7 Werkstoff: Stahl / Saphir Düsen-Ø: 0,15 – 1,5 mm <u>Typ „T“</u> Betriebsdruck: 3500 bar Düsenfaktor: 0,72 + 0,92 Werkstoff: Stahl / Diamant Düsen-Ø: 0,15 – 1,0 mm	siehe Kapitel 12.J																																

Abrasivschneidsystem max. 4000 bar für den Baustellenbetrieb

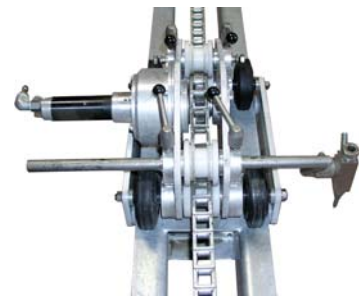
18.B.1 – 02/08

Mobiles Abrasivschneidgerät



Mit dem mobilen Abrasivschneidgerät ist es möglich Platten und Rohre unterschiedlichster Werkstoffe zu schneiden.

Der Abrasivschneidkopf wird an einen luftangetriebenen Laufwagen befestigt, welcher entlang einer gespannten Gliederkette geführt wird. Hierdurch ist es möglich, einen konstanten Vorschub zu gewährleisten.



Vorschubeinheit

Laufwagen mit Führungsschiene



Führungsschiene

Für horizontal Schnitte wird die Gliederkette an einer 2 m langen Führungsschiene befestigt.

Rohre ab min. 400 mm können mit dem Laufwagen und einem zusätzlichem Ketten-Spannwagen geschnitten werden.

Durch die Entfernung oder dem Einhängen von weiteren Kettengliedern, ist es möglich die Kettenlänge zu variieren und somit den unterschiedlichen Anwendungsfällen gerecht zu werden.

Die Geschwindigkeit des Laufwagens wird manuell über eine Druckluftsteuerung geregelt. Schneid- und Verfahrgeschwindigkeit sind einzeln wählbar und separat zu regulieren.



Laufwagen

HAMMELMANN[®]

Abrasivschneidsystem max. 4000 bar für den Baustellenbetrieb

18.B.2 – 02/08

Abrasivstrahlbehälter

Die Steuerungseinheit ist an einen Abrasivstrahlbehälter befestigt, welcher das Abrasivmittel bevorratet und dosiert, um dann das Abrasivmittel dem Schneidkopf zuzuführen. Die Entfernung von Dosiereinheit und Schneidkopf sollte 6 m nicht überschreiten.



Abrasivschneidsystem komplett, Betriebsdruck max. 4000 bar	Bestell-Nr.
bestehend aus: <ul style="list-style-type: none">• Abrasivschneidkopf Typ B 4000• Laufwagen• Führungsschiene• Spannwagen• Gliederkette• Strahlmittelbehälter (ca. 60 Liter)• Druckluftschlauch (7 m lang)• Strahlmittelschlauch (6 m lang)• Druckluftsteuerung	09.00671.0002

HAMMELMANN®

Granat-Sand

Typ	Körnung [mm]	Anwendung	Bestell-Nr.
HS 2	0,18 – 0,35	Stahl	04.02747.0011
HS 5	0,50 – 1,00	Stahl / Beton	04.02747.0010
HS 7	0,70 – 1,40	Beton	04.02747.0009

Granat

Typ	Körnung [mm]	Anwendung	Bestell-Nr.
HS 50	0,250 – 0,350	Stahl	04.02747.0006
HS 80	0,200 – 0,250	Stahl	04.02747.0005
HS 120	0,100 – 0,200	Stahl	04.02747.0004
HP 220	0,075 – 0,100	Stahl	04.02747.0007



Anwendungssysteme

Standard



Flächenreinigung



Tankreinigung



Rohrbündelreinigung



Rohr- und Kanalreinigung



Wasserhydraulik



Abrasivschneiden

