



### Wasserstrahl



### Laser



### Erosionsdraht



### Plasmabrenner

Bearbeitungsprozess

Erosion durch Hochdruckwasser und Schleifmittel

Schmelzen durch Laserstrahl

Erosion durch elektrische Entladung

Verbrennung durch ionisiertes Gas

Materialien

nahezu alle

vorwiegend Stahl, Alu & Edelstahl

nur leitfähige Materialien

vorwiegend Stahl, Alu & Edelstahl

Materialstärken

bis ca. 300mm

bis ca. 60mm

bis ca. 300mm

bis ca. 160mm

Verfahrensgenauigkeit

bis zu 0,03mm

bis zu 0,03mm

bis zu 0,0003mm

bis zu 0,25mm

Materialienflüsse

Gratbildung

nahezu keine

gelegentlich

nahezu keine

häufig

Eigenschaftsänderung

keine

gelegentlich

keine

gelegentlich

Materialverzug

keinen

gelegentlich

keinen

gelegentlich

Nachbearbeitung

i.d.R. keine

manchmal

i.d.R. keine

i.d.R. Schleifen & Glätten

Toxische Einflüsse

keine

gelegentlich Dämpfe & Staub

keine

Dämpfe & Blendwirkung

Energieeffizienz

hoch

niedrig

mittel

mittel

Investitionskosten

gering bis mittel (€60k bis €300k)

sehr hoch (€200k > über €1M)

hoch (€100k > über €400k)

gering bis mittel (€60k bis €300k)

Gesamtleistung im Vergleich

9/10

4/10

7/10

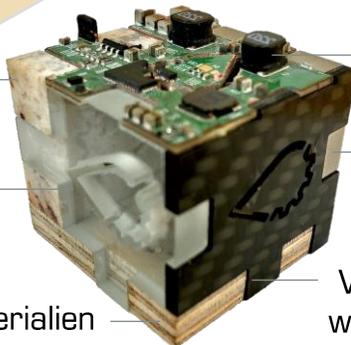
2/10

Unsere Materialstärken

✓ Naturstein

✓ Glas

✓ Weiche Materialien



Nichtmetallische Werkstoffe ✓

Technische Keramik ✓

✓ Verbundwerkstoffe ✓

Vergleich abtragender Fertigungsverfahren

Wo andere verzweifeln, entfaltet unser Wasserstrahl sein Potenzial.



NOVAJET