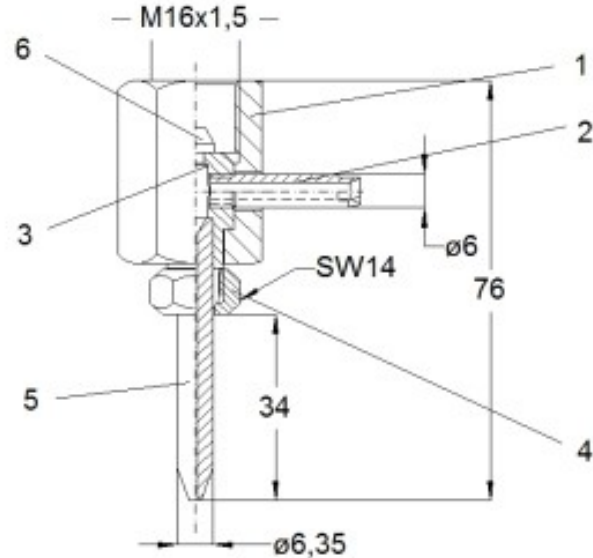


Typ Maximo 555 M

- Mischkammer (Einzelteil) mit Arretierung zum Position genauen zentrierten Einbau des Fokussierrohr
- Saphirdüse Typ 280S für extra lange Strahlbündelung und Strahldurchmischung
- Abrasivanschluß für Abrasivmittelschlauch $\varnothing 6$ mm
- Überwurf-Spannmutter M10 für Fokussierrohr
- Fokussierrohr $\varnothing 6,35$ x Fokus wahlweise x 50,8 mm lang, Hartmetall (Härte HV10 = 2800) mit Einlaufkonus für systemgerechte Abrasivmittelverteilung im Fokusstrahl
- Anschlußgewinde M16x1,5 HP
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 4000 bar



Typ Maximo 555 M		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 4	Pos. 5		Pos. 6	
Teile Nr.	Benennung	Anschlußkammer	Anschlußstutzen	Mischkammer	Spannmutter	Fokussierrohr	\varnothing mm	Wasserdüse 280S	
								Teile Nr.	\varnothing [mm]
6508.4525.0	Maximo 555 M - 0,25	0405.0006.0	0405.0004.0	0405.0008.0	0405.0007.0	0410.0006.0	0,76	6264.0025.0	0,25
6508.4528.0	Maximo 555 M - 0,28							6264.0028.0	0,28
6508.4530.0	Maximo 555 M - 0,30							6264.0030.0	0,30
6508.4533.0	Maximo 555 M - 0,33					0410.0007.0	1,06	6264.0033.0	0,33
6508.4535.0	Maximo 555 M - 0,35							6264.0035.0	0,35
6508.4540.0	Maximo 555 M - 0,40							6264.0040.0	0,40

Leistungstabelle

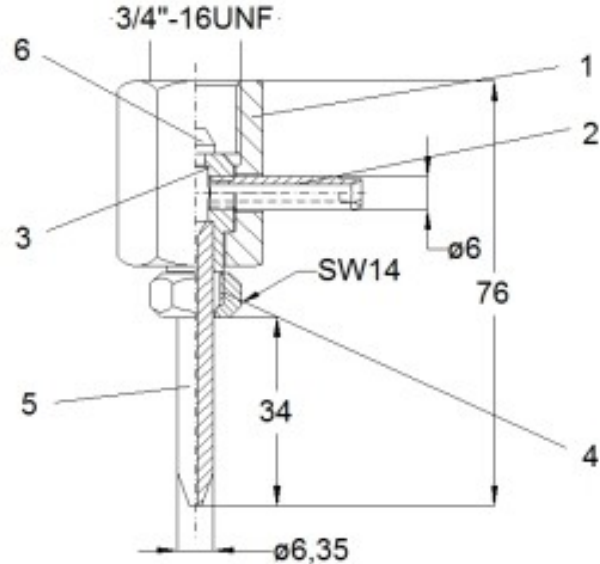
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

Maximo 555 M		Fokussierdüse	Wasserdüse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				2000		2500		3000		3500	
Teile Nr.	Benennung			Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
		\varnothing [mm]	\varnothing [mm]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]
6508.4525.0	Maximo 555 M - 0,25	0,76	0,25	1,2	10,0	1,32	13,7	1,43	17,8	1,59	23,1
6508.4528.0	Maximo 555 M - 0,28		0,28	1,35	11,2	1,49	15,5	1,62	20,2	1,92	27,9
6508.4530.0	Maximo 555 M - 0,30		0,30	1,72	14,3	1,9	19,8	2,06	25,7	2,29	33,3
6508.4533.0	Maximo 555 M - 0,33	1,06	0,33	2,02	8,6	2,23	10,8	2,42	15,5	2,69	20,1
6508.4535.0	Maximo 555 M - 0,35		0,35	2,35	10,0	2,59	12,6	2,8	18,0	3,11	23,3
6508.4540.0	Maximo 555 M - 0,40		0,4	3,07	13,1	3,38	16,4	3,66	23,5	4,06	30,4

Q = Fördervolumen l/min | SP = Leistungsdurchsatz [kW] pro mm²

Typ Maximo 555 Z

- Mischkammer (Einzelteil) mit Arretierung zum Position genauen zentrierten Einbau des Fokussierrohr
- Saphirdüse Typ 280S für extra lange Strahlbündelung und Strahldurchmischung
- Abrasivanschluß für Abrasivmittelschlauch $\varnothing 6$ mm
- Überwurf-Spannmutter M10 für Fokussierrohr
- Fokussierrohr $\varnothing 6,35$ x Fokus wahlweise x 50,8 mm lang, Hartmetall (Härte HV10 = 2800) mit Einlaufkonus für optimale Abrasivmittelverteilung im Fokusstrahl
- Anschlußgewinde $\frac{3}{4}$ " – 16UNF
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 4000 bar



Typ Maximo 555 Z		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 4	Pos. 5		Pos. 6	
Teile Nr.	Benennung	Anschlußkammer	Anschlußstutzen	Mischkammer	Spannmutter	Fokussierrohr	\varnothing mm	Wasserdüse 280S	
								Teile Nr.	\varnothing [mm]
6508.4625.0	Maximo 555 Z - 0,25	0405.0009.0	0405.0004.0	0405.0008.0	0405.0007.0	0410.0006.0	0,76	6264.0025.0	0,25
6508.4628.0	Maximo 555 Z - 0,28							6264.0028.0	0,28
6508.4630.0	Maximo 555 Z - 0,30							6264.0030.0	0,30
6508.4633.0	Maximo 555 Z - 0,33					0410.0007.0	1,06	6264.0033.0	0,33
6508.4635.0	Maximo 555 Z - 0,35							6264.0035.0	0,35
6508.4640.0	Maximo 555 Z - 0,40							6264.0040.0	0,40

Leistungstabelle

Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

Maximo 555 Z		Fokussierdüse	Wasserdüse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				2000		2500		3000		3500	
Teile Nr.	Benennung			Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
		\varnothing [mm]	\varnothing [mm]	[l/min]	kW/mm ²	[l/min]	kW/mm ²	[l/min]	kW/mm ²	[l/min]	kW/mm ²
6508.4625.0	Maximo 555 Z - 0,25	0,76	0,25	1,2	10,0	1,32	13,7	1,43	17,8	1,59	23,1
6508.4628.0	Maximo 555 Z - 0,28		0,28	1,35	11,2	1,49	15,5	1,62	20,2	1,92	27,9
6508.4630.0	Maximo 555 Z - 0,30		0,30	1,72	14,3	1,9	19,8	2,06	25,7	2,29	33,3
6508.4633.0	Maximo 555 Z - 0,33	1,06	0,33	2,02	8,6	2,23	10,8	2,42	15,5	2,69	20,1
6508.4635.0	Maximo 555 Z - 0,35		0,35	2,35	10,0	2,59	12,6	2,8	18,0	3,11	23,3
6508.4640.0	Maximo 555 Z - 0,40		0,4	3,07	13,1	3,38	16,4	3,66	23,5	4,06	30,4

Q = Fördervolumen l/min | SP = Leistungsdurchsatz [kW] pro mm²