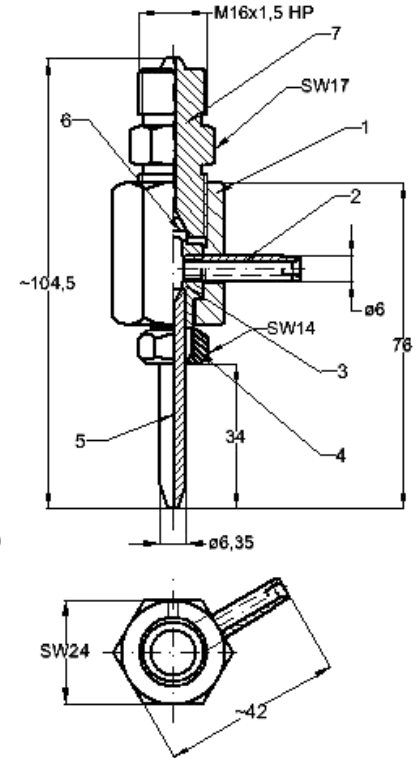


## Typ Serio 256 M

Mit unserem Wasserstrahl-Schneidinjektor 256 bietet Ihnen eine sehr wirtschaftliche Lösung nicht nur beim Abrasiv-Wasserstrahlschneiden.

Alle Teile sind auch als Einzelteile zu beziehen, sodass Verschleißerscheinungen jederzeit kostengünstig und gezielt entgegengewirkt werden kann.

- Mischkammer (Pos. 3) mit Arretierung zum zentrierten Einbau des Fokussierdüse, positionsgenau.
- Saphirdüse Typ 256 S –AX (Pos. 6) für optimale Strahldurchmischung
- Abrasivanschlußstutzen (Pos. 2) für Abrasivmittelschlauch mit Innenø 6 mm
- Überwurf-Spannmutter M10 (Pos. 4) zum sicheren Spannen der Fokussierdüse ø6,35 mm
- Fokussierdüse (Pos. 5) Aø 6,35 x Fokusø (wahlweise) x 50,8 (76,2) mm lang, Hartmetall (Härte HV<sub>F1</sub> = 2680) mit Einlaufkonus zur optimalen Abrasivmittelverteilung und Spitze zum besseren sichten der Null-Punktstellung
- Anschlußkammer (Pos. 1) Anschlußgewinde M16x1,5 HP
- Verbindungsrippe M16x1,5 HP – M16x1,5-60° | DN 1,6
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 4000 bar



Typ Serio 256 M		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 4	Pos. 5	Pos. 6	Pos. 7		
Teile Nr.	Benennung	Anschluß- kammer	Anschluß- stutzen	Misch- kammer	Spann- mutter	Fokussier- düse	Wasserdüse 256S		Verbinder	
							Teile Nr.	ø [mm]		
6508.4325.0	Serio 256 M - 0,25	0405.0006.0	0405.0004.0	0405.0008.0	0405.0007.0	0410.0006.0	0,76	6262.0025.0	0,25	0507.0001.0
6508.4328.0	Serio 256 M - 0,28							6262.0028.0	0,28	
6508.4330.0	Serio 256 M - 0,30							6262.0030.0	0,30	
6508.4333.0	Serio 256 M - 0,33					6262.0033.0	0,33			
6508.4335.0	Serio 256 M - 0,35					6262.0035.0	0,35			
						0410.0007.0	1,06			

### Parametertabelle

Die Tabelle gibt Auskunft zum Wasserdurchsatz und zum Schnitt-Leistung-Index (SP= kW/mm<sup>2</sup>) welcher als Vergleichswertfaktor zur Schnittgeschwindigkeitsänderung bei annähern gleicher Schnittqualität herangezogen werden kann.

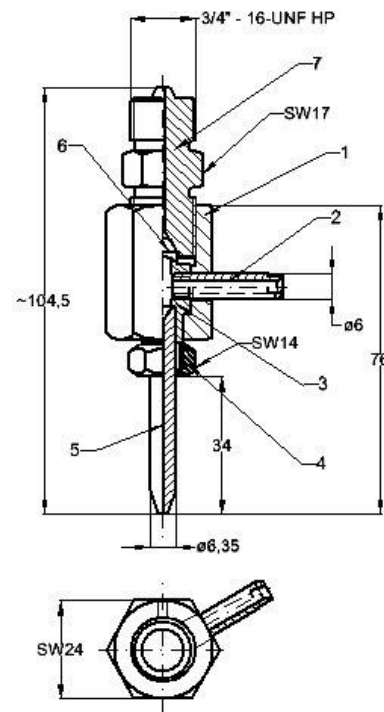
Serio 256 M		Fokussier- düse	Wasser- düse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				2000		2500		3000		3500	
Teile Nr.	Benennung			Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
		ø [mm]	ø [mm]	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>
6508.4325.0	Serio 256 M - 0,25	0,76	0,25	1,2	10,0	1,32	13,7	1,43	17,8	1,59	23,1
6508.4328.0	Serio 256 M - 0,28		0,28	1,35	11,2	1,49	15,5	1,62	20,2	1,92	27,9
6508.4330.0	Serio 256 M - 0,30		0,30	1,72	14,3	1,9	19,8	2,06	25,7	2,29	33,3
6508.4333.0	Serio 256 M - 0,33	1,02	0,33	2,02	9,3	2,23	11,7	2,42	16,8	2,69	21,7
6508.4335.0	Serio 256 M - 0,35		0,35	2,35	10,9	2,59	13,6	2,9	20,1	3,11	25,1
6508.4340.0	Serio 256 M - 0,40		0,40	3,1	14,3	3,45	19,9	3,79	26,3	4,09	33,1

## Typ Serio 256 Z

Mit unserem Wasserstrahl-Schneidinjektor 256 bietet Ihnen eine sehr wirtschaftliche Lösung nicht nur beim Abrasiv-Wasserstrahlschneiden.

Alle Teile sind auch als Einzelteile zu beziehen, sodass Verschleißerscheinungen jederzeit kostengünstig und gezielt entgegengewirkt werden kann.

- Mischkammer (Pos. 3) mit Arretierung zum zentrierten Einbau des Fokussierdüse, positionsgenau.
- Saphirdüse Typ 256 S –AX (Pos. 6) für optimale Strahldurchmischung
- Abrasivanschlußstutzen (Pos. 2) für Abrasivmittelschlauch mit Innenø 6 mm
- Überwurf-Spannmutter M10 (Pos. 4) zum sicheren Spannen der Fokussierdüse ø6,35 mm
- Fokussierdüse (Pos. 5) Aø 6,35 x Fokusø (wahlweise) x 50,8 (76,2) mm lang, Hartmetall (Härte HV<sub>f1</sub> = 2680) mit Einlaufkonus zur optimalen Abrasivmittelverteilung und Spitze zum besseren sichten der Null-Punktstellung
- Anschlußkammer (Pos. 1) Anschlußgewinde M16x1,5 HP
- Verbindungsreduziernippel ¾" -16UNF-HP – M16x1,5-60° | DN 1,6
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 4000 bar



Typ Serio 256 Z		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 4	Pos. 5		Pos. 6		Pos. 7
Teile Nr.	Benennung	Anschluß- kammer	Anschluß- stutzen	Misch- kammer	Spann- mutter	Fokussier- düse	ø	Wasserdüse 256S		Verbinder- reduzierung
							mm	Teile Nr.	ø [mm]	
6508.4425.0	Serio 256 Z - 0,25	0405.0006.0	0405.0004.0	0405.0008.0	0405.0007.0	0410.0006.0	0,76	6262.0025.0	0,25	0507.0051.0
6508.4428.0	Serio 256 Z - 0,28							6262.0028.0	0,28	
6508.4430.0	Serio 256 Z - 0,30							6262.0030.0	0,30	
6508.4433.0	Serio 256 Z - 0,33							6262.0033.0	0,33	
6508.4435.0	Serio 256 Z - 0,35					6262.0035.0	0,35			
						0410.0007.0	1,02			

### Parametertabelle

Die Tabelle gibt Auskunft zum Wasserdurchsatz und zum Schnitt-Leistung-Index (SP= kW/mm<sup>2</sup>) welcher als Vergleichswertfaktor zur Schnittgeschwindigkeitsänderung bei annähern gleicher Schnittqualität herangezogen werden kann.

Serio 256 Z		Fokussier- düse	Wasser- düse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				2000		2500		3000		3500	
				Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
Teile Nr.	Benennung	ø [mm]	ø [mm]	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>	[l/min]	kW/mm <sup>2</sup>
6508.4425.0	Serio 256 Z - 0,25	0,76	0,25	1,2	10,0	1,32	13,7	1,43	17,8	1,59	23,1
6508.4428.0	Serio 256 Z - 0,28		0,28	1,35	11,2	1,49	15,5	1,62	20,2	1,92	27,9
6508.4430.0	Serio 256 Z - 0,30		0,30	1,72	14,3	1,9	19,8	2,06	25,7	2,29	33,3
6508.4433.0	Serio 256 Z - 0,33	1,06	0,33	2,02	8,6	2,23	10,8	2,42	15,5	2,69	20,1
6508.4435.0	Serio 256 Z - 0,35		0,35	2,35	10,0	2,59	12,6	2,8	18,0	3,11	23,3