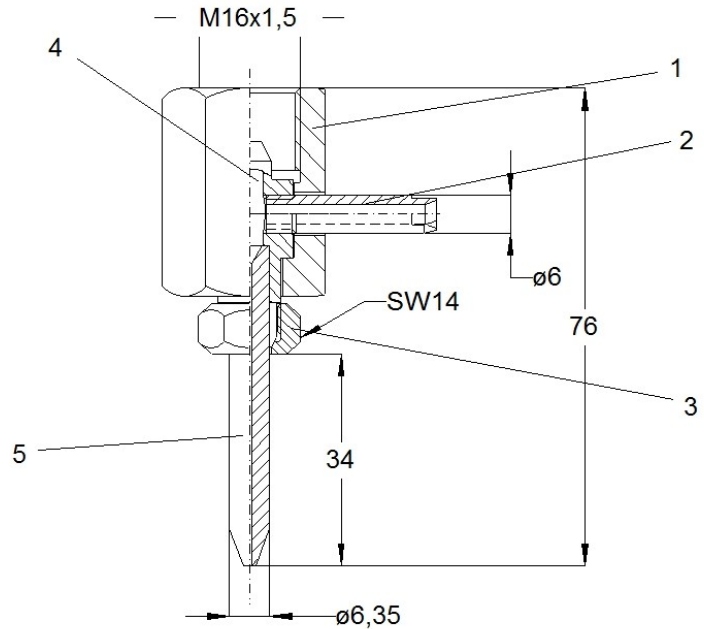


Typ Centro 541 M

- Einteilige Mischkammer mit integrierter Saphirdüse vorgerichtet für zentral ausgerichteten Wasserstrahl
- Positionsgenauer Einbau des Fokussierrohr mittig zum Wasserstrahl durch passgenaue Bearbeitung
- Abrasivanschluß für Abrasivmittelschlauch $\varnothing 6$ mm
- Überwurf-Spannmutter M10 für Fokussierrohr
- Fokussierrohr $\varnothing 6,35$ x Fokuswahlweise x 50,8 lang, Material Hartmetall (Härte HV10 = 2800) mit Einlaufkonus für optimale Abrasivmittelverteilung im Fokusstrahl
- Anschlußgewinde M16x1,5 HP
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 4000 bar



Typ Centro 541 M		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 5		Pos. 4	
Teile Nr.	Benennung	Anschlußkammer	Anschlußstutzen	Spannmutter	Fokussierrohr	\varnothing	Mischkammerdüse	
						mm	Teile Nr.	\varnothing [mm]
6508.4125.0	Centro 541 M - 0,25	0405.0006.0	0405.0004.0	0405.0007.0	0410.0006.0	0,76	6288.0025.0	0,25
6508.4128.0	Centro 541 M - 0,28						6288.0028.0	0,28
6508.4130.0	Centro 541 M - 0,30						6288.0030.0	0,30
6508.4133.0	Centro 541 M - 0,33				0410.0007.0	1,06	6288.0033.0	0,33
6508.4135.0	Centro 541 M - 0,35						6288.0035.0	0,35

Leistungstabelle

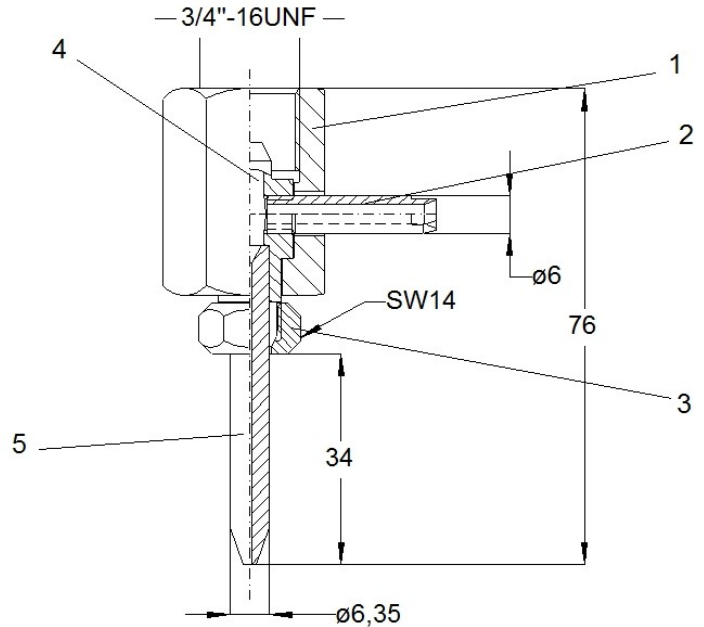
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

Centro 541 M		Fokussierdüse	Wasserdüse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				2000		2500		3000		3500	
Teile Nr.	Benennung			Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
6508.4125.0	Centro 541 M - 0,25	0,76	0,25	1,2	10,0	1,32	13,7	1,43	17,8	1,59	23,1
6508.4128.0	Centro 541 M - 0,28			1,35	11,2	1,49	15,5	1,62	20,2	1,92	27,9
6508.4130.0	Centro 541 M - 0,30			1,72	14,3	1,9	19,8	2,06	25,7	2,29	33,3
6508.4133.0	Centro 541 M - 0,33	1,06	0,325	2,02	8,6	2,23	10,8	2,42	15,5	2,69	20,1
6508.4135.0	Centro 541 M - 0,35			2,35	10,0	2,59	12,6	2,8	18,0	3,11	23,3

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

Typ Centro 541 Z

- Einteilige Mischkammer mit integrierter Saphirdüse vorgerichtet für zentral ausgerichteten Wasserstrahl
- Positionsgenauer Einbau des Fokussierrohr mittig zum Wasserstrahl durch passgenaue Bearbeitung
- Abrasivanschluß für Abrasivmittelschlauch $\varnothing 6$ mm
- Überwurf-Spannmutter M10 für Fokussierrohr
- Fokussierrohr $\varnothing 6,35$ x Fokuswahlweise x 50,8 lang, Material Hartmetall (Härte HV10 = 2800) mit Einlaufkonus für optimale Abrasivmittelverteilung im Fokusstrahl
- Anschlußgewinde $\frac{3}{4}$ "-16UNF HP
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 4000 bar



Typ Centro 541 Z		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 5	Pos. 4		
Teile Nr.	Benennung	Anschlußkammer	Anschlußstutzen	Spannmutter	Fokussierrohr	\varnothing	Mischkammerdüse	
						mm	Teile Nr.	\varnothing [mm]
6508.4225.0	Centro 541 Z - 0,25	0405.0009.0	0405.0004.0	0405.0007.0	0410.0006.0	0,76	6288.0025.0	0,25
6508.4228.0	Centro 541 Z - 0,28						6288.0028.0	0,28
6508.4230.0	Centro 541 Z - 0,30				6288.0030.0	0,30		
6508.4233.0	Centro 541 Z - 0,33				6288.0033.0	0,33		
6508.4235.0	Centro 541 Z - 0,35				6288.0035.0	0,35		
					0410.0007.0	1,06		

Leistungstabelle

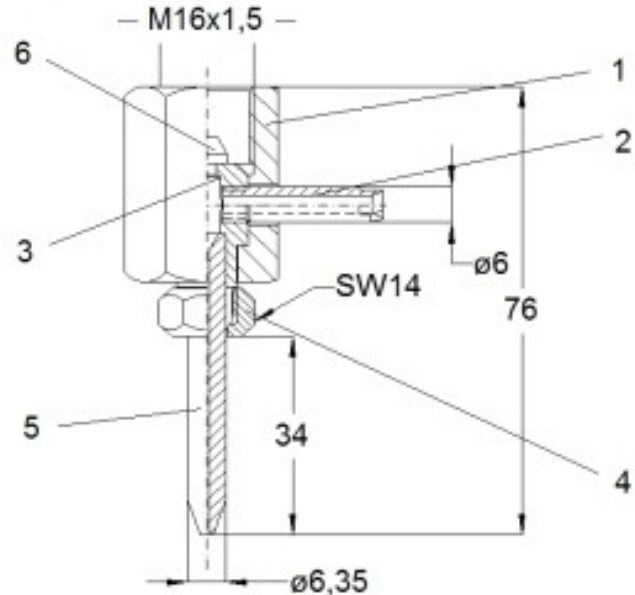
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

Centro 541 Z		Fokussierdüse	Wasserdüse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				2000		2500		3000		3500	
				Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
Teile Nr.	Benennung	\varnothing [mm]	\varnothing [mm]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]
6508.4225.0	Centro 541 Z - 0,25	0,76	0,25	1,2	10,0	1,32	13,7	1,43	17,8	1,59	23,1
6508.4228.0	Centro 541 Z - 0,28		0,28	1,35	11,2	1,49	15,5	1,62	20,2	1,92	27,9
6508.4230.0	Centro 541 Z - 0,30		0,30	1,72	14,3	1,9	19,8	2,06	25,7	2,29	33,3
6508.4233.0	Centro 541 Z - 0,33	1,06	0,33	2,02	8,6	2,23	10,8	2,42	15,5	2,69	20,1
6508.4235.0	Centro 541 Z - 0,35		0,35	2,35	10,0	2,59	12,6	2,8	18,0	3,11	23,3

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

Typ Serio 543 M

- Mischkammer (Einzelteil) mit Arretierung zum Position genauen zentrierten Einbau des Fokussierrohr
- Saphirdüse Typ 256S für optimale 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 Serio 543 M		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 4	Pos. 5	Pos. 6		
Teile Nr.	Benennung	Anschlußkammer	Anschlußstutzen	Mischkammer	Spannmutter	Fokussierrohr	Wasserdüse 256S		
							\varnothing mm	Teile Nr. \varnothing [mm]	
6508.4325.0	Serio 543 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
6508.4328.0	Serio 543 M - 0,28							6262.0028.0	0,28
6508.4330.0	Serio 543 M - 0,30							6262.0030.0	0,30
6508.4333.0	Serio 543 M - 0,33					0410.0007.0	1,06	6262.0033.0	0,33
6508.4335.0	Serio 543 M - 0,35							6262.0035.0	0,35

Leistungstabelle

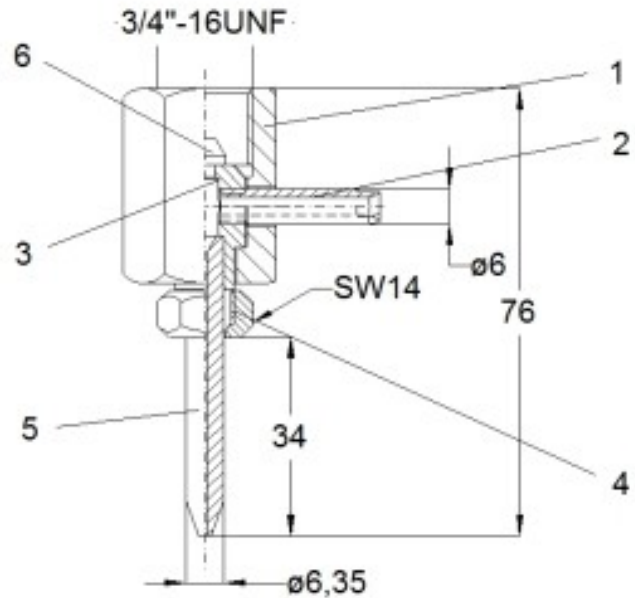
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

Serio 541 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]
6508.4325.0	Serio 543 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 543 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 543 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 543 M - 0,33	1,06	0,33	2,02	8,6	2,23	10,8	2,42	15,5	2,69	20,1
6508.4335.0	Serio 543 M - 0,35		0,35	2,35	10,0	2,59	12,6	2,8	18,0	3,11	23,3

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

Typ Serio 543 Z

- Mischkammer (Einzelteil) mit Arretierung zum Position genauen zentrierten Einbau des Fokussierrohr
- Saphirdüse Typ 256S für optimale Strahldurchmischung
- Abrasivanschluß für Abrasivmittelschlauch $\varnothing 6$ mm
- Überwurf-Spannmutter M10 für Fokussierrohr
- Fokussierrohr $\varnothing 6,35$ x Fokuswahlweise 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 Serio 543 Z		Pos. 1	Pos. 2	Pos. 3	Pos. 4	Pos. 5	Pos. 6		
Teile Nr.	Benennung	Anschlußkammer	Anschlußstutzen	Mischkammer	Spannmutter	Fokussierrohr	\varnothing	Wasserdüse 256S	
							mm	Teile Nr.	\varnothing [mm]
6508.4425.0	Serio 543 Z - 0,25	0405.0009.0	0405.0004.0	0405.0008.0	0405.0007.0	0410.0006.0	0,76	6262.0025.0	0,25
6508.4428.0	Serio 543 Z - 0,28							6262.0028.0	0,28
6508.4430.0	Serio 543 Z - 0,30							6262.0030.0	0,30
6508.4433.0	Serio 543 Z - 0,33					0410.0007.0	1,06	6262.0033.0	0,33
6508.4435.0	Serio 543 Z - 0,35							6262.0035.0	0,35

Leistungstabelle

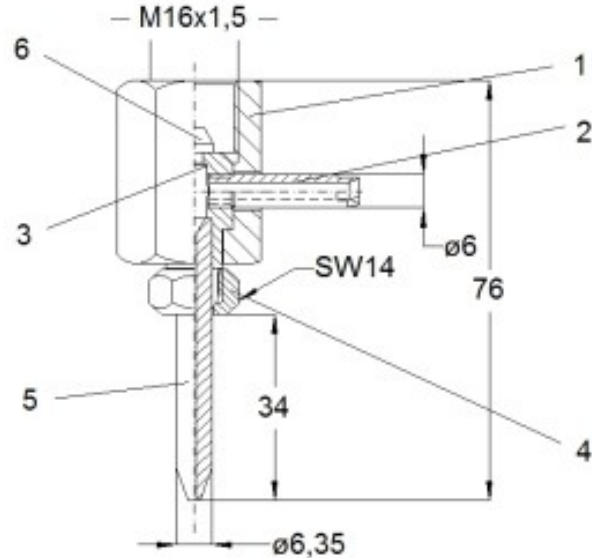
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

Serio 543 Z		Fokussierdüse	Wasserdüse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				2000		2500		3000		3500	
Teile Nr.	Benennung			Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
		[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]	[l/min]	[kW/mm ²]
6508.4425.0	Serio 543 M - 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 543 M - 0,28		0,28	1,35	11,2	1,49	15,5	1,62	20,2	1,92	27,9
6508.4430.0	Serio 543 M - 0,30		0,30	1,72	14,3	1,9	19,8	2,06	25,7	2,29	33,3
6508.4433.0	Serio 543 M - 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 543 M - 0,35		0,35	2,35	10,0	2,59	12,6	2,8	18,0	3,11	23,3

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

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

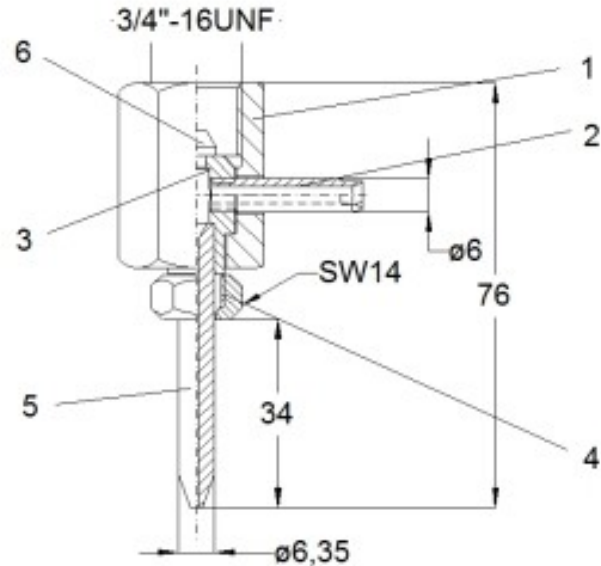
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

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	Wasserdüse 280S	
							mm	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

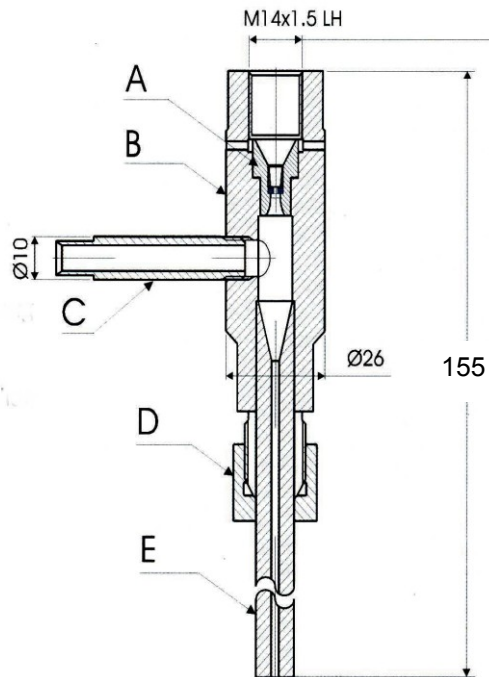
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

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

Typ Hydro 1101 M

- Anschluß- Mischkammer gehärtet mit Arretierung zum zentrierten Einbau des Fokussierrohr $\varnothing 10\text{mm}$
- Keramikdüse Typ 952K für extra lange Strahlbündelung und hohen Volumendurchsatz
- Abrasivanschluß für Abrasivmittel-Schlauch $\varnothing 10\text{ mm}$
- Überwurf-Spannmutter M10 zur Fokussierrohr Befestigung
- Fokussierrohr $\varnothing 10 \times$ Fokus wahlweise $\times 100\text{ mm}$ lg. Material Hartmetall (Härte HV10 = 2800) mit Einlaufkonus für optimale Abrasivmittelverteilung im Fokusstrahl
- Anschlußgewinde M14x1,5 LH
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 3000 bar



Typ Hydro 1101 M		Pos. B	Pos. C	Pos. D	Pos. E		Pos. A	
Baukastenstückliste		Mischkammer	Anschlußstutzen	Spannmutter	Fokussierrohr		Wasserdüse 952 S	
Teile Nr.	Benennung				Teile Nr.	\varnothing [mm]	Teile Nr.	\varnothing [mm]
6508.6155.0	Hydro 1101 M - 0,55	0405.0002.0	0405.0003.0	0405.0005.0	0410.0005.0	1,50	6268.0055.0	0,55
6508.6160.0	Hydro 1101 M - 0,60						6268.0060.0	0,60
6508.6165.0	Hydro 1101 M - 0,65				0410.0001.0	2,00	6268.0065.0	0,65
6508.6170.0	Hydro 1101 M - 0,70						6268.0070.0	0,70
6508.6175.0	Hydro 1101 M - 0,75						6268.0075.0	0,75
6508.6180.0	Hydro 1101 M - 0,80						6268.0080.0	0,80
6508.6185.0	Hydro 1101 M - 0,85				0410.0002.0	2,50	6268.0085.0	0,85
6508.6190.0	Hydro 1101 M - 0,90						6268.0090.0	0,90
6508.6195.0	Hydro 1101 M - 0,95				0410.0003.0	3,00	6268.0095.0	0,95
6508.6100.0	Hydro 1101 M - 1,00						6268.0100.0	1,00

Leistungstabelle

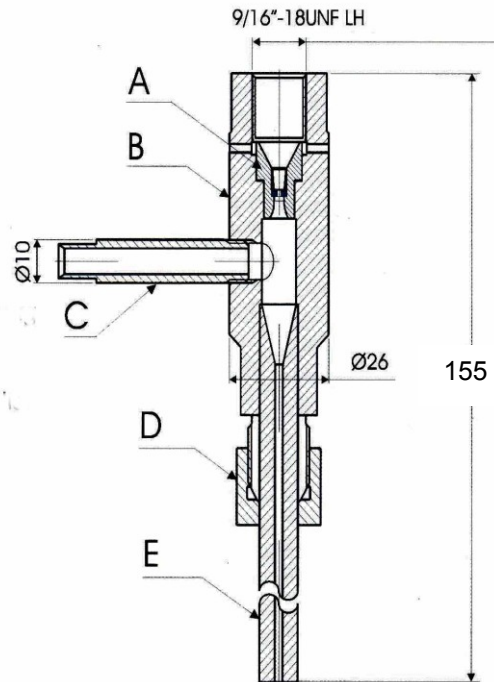
Die Tabelle gibt Auskunft zur Leistung pro Fläche (SP) diese Angabe kann als Faktor für die Schnittleistung betrachtet werden.

Typ Hydro 1101 M		Fokussierdüse	Wasserdüse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				1500		2000		2500		3000	
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
6508.6155.0	Hydro 1101 M - 0,55	1,50	0,55	5,7	9,1	6,4	13,7	7	18,7	7,5	24,0
6508.6160.0	Hydro 1101 M - 0,60		0,60	6,6	10,6	7,6	16,2	8,3	22,2	8,9	28,5
6508.6165.0	Hydro 1101 M - 0,65	2,00	0,65	7,5	6,8	8,5	10,2	9,4	14,1	10,1	18,2
6508.6170.0	Hydro 1101 M - 0,70		0,70	8,7	7,8	9,8	11,8	10,8	16,2	11,7	21,1
6508.6175.0	Hydro 1101 M - 0,75		0,75	9,9	8,9	11,2	13,5	12,4	18,6	13,5	24,3
6508.6180.0	Hydro 1101 M - 0,80		0,80	11,2	10,1	12,7	15,3	14,1	21,2	15,4	27,7
6508.6185.0	Hydro 1101 M - 0,85	2,50	0,85	12,6	7,3	14,6	11,2	15,9	15,3	17,3	19,9
6508.6190.0	Hydro 1101 M - 0,90		0,90	14,1	8,1	16,1	12,4	17,8	17,1	19,4	22,4
6508.6195.0	Hydro 1101 M - 0,95	3,00	0,95	15,7	6,3	17,9	9,6	19,9	13,3	21,7	17,4
6508.6100.0	Hydro 1101 M - 1,00		1,00	17,4	7,0	19,9	10,6	22,0	14,7	24,0	19,2

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

Typ Hydro 1101 Z

- Anschluß- Mischkammer gehärtet mit Arretierung zum zentrierten Einbau des Fokussierrohr $\varnothing 10\text{mm}$
- Keramikdüse Typ 952K für extra lange Strahlbündelung und hohen Volumendurchsatz
- Abrasivanschluß für Abrasivmittelschlauch $\varnothing 10\text{ mm}$
- Überwurf-Spannmutter M10 zur Fokussierrohr Befestigung
- Fokussierrohr $\varnothing 10 \times \text{Fokus}\varnothing$ (siehe Tabelle) $\times 100\text{ mm}$ lg. Material Hartmetall (Härte HV10 = 2800) mit Einlaufkonus für optimale Abrasivmittelverteilung im Fokusstrahl
- Anschlußgewinde 9/16"-18UNF LH
- Material Edelstahl
- Betriebsdruck max. 3000 bar



Typ Hydro 1101 Z		Pos. B	Pos. C	Pos. D	Pos. E		Pos. A	
Baukastenstückliste		Mischkammer	Anschlußstutzen	Spannmutter	Fokussierrohr		Wasserdüse 952 S	
Teile Nr.	Benennung				Teile Nr.	\varnothing [mm]	Teile Nr.	\varnothing [mm]
6508.7155.0	Hydro 1101 Z - 0,55	0405.0001.0	0405.0003.0	0405.0005.0	0410.0005.0	1,50	6268.0055.0	0,55
6508.7160.0	Hydro 1101 Z - 0,60						6268.0060.0	0,60
6508.7165.0	Hydro 1101 Z - 0,65				0410.0001.0	2,00	6268.0065.0	0,65
6508.7170.0	Hydro 1101 Z - 0,70						6268.0070.0	0,70
6508.7175.0	Hydro 1101 Z - 0,75						6268.0075.0	0,75
6508.7180.0	Hydro 1101 Z - 0,80						6268.0080.0	0,80
6508.7185.0	Hydro 1101 Z - 0,85				0410.0002.0	2,50	6268.0085.0	0,85
6508.7190.0	Hydro 1101 Z - 0,90						6268.0090.0	0,90
6508.7195.0	Hydro 1101 Z - 0,95				0410.0003.0	3,00	6268.0095.0	0,95
6508.7100.0	Hydro 1101 Z - 1,00						6268.0100.0	1,00

Leistungstabelle

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

Typ Hydro 1101 M		Fokussierdüse	Wasserdüse	Arbeitsdruck [bar]							
Leistungsdaten				1500		2000		2500		3000	
Teile Nr.	Benennung			Q	SP	Q	SP	Q	SP	Q	SP
6508.7155.0	Hydro 1101 Z - 0,55	1,50	0,55	5,7	9,1	6,4	13,7	7,0	18,7	7,5	24,0
6508.7160.0	Hydro 1101 Z - 0,60		0,60	6,6	10,6	7,6	16,2	8,3	22,2	8,9	28,5
6508.7165.0	Hydro 1101 Z - 0,65	2,00	0,65	7,5	6,8	8,5	10,2	9,4	14,1	10,1	18,2
6508.7170.0	Hydro 1101 Z - 0,70		0,70	8,7	7,8	9,8	11,8	10,8	16,2	11,7	21,1
6508.7175.0	Hydro 1101 Z - 0,75		0,75	9,9	8,9	11,2	13,5	12,4	18,6	13,5	24,3
6508.7180.0	Hydro 1101 Z - 0,80		0,80	11,2	10,1	12,7	15,3	14,1	21,2	15,4	27,7
6508.7185.0	Hydro 1101 Z - 0,85	2,50	0,85	12,6	7,3	14,6	11,2	15,9	15,3	17,3	19,9
6508.7190.0	Hydro 1101 Z - 0,90		0,90	14,1	8,1	16,1	12,4	17,8	17,1	19,4	22,4
6508.7195.0	Hydro 1101 Z - 0,95	3,00	0,95	15,7	6,3	17,9	9,6	19,9	13,3	21,7	17,4
6508.7100.0	Hydro 1101 Z - 1,00		1,00	17,4	7,0	19,9	10,6	22,0	14,7	24,0	19,2

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