

MATERIALÜBERGREIFENDE PRODUKTIVITÄT BEIM SCHNEIDEN

Mit den Parallel- und Mehrlagen-Fertigungssystemen von STM wird das Wasserstrahlschneiden konkurrenzlos wirtschaftlich

Zeit ist Geld – dieses Diktat ist in der Industrie längst zur Überlebensfrage geworden. Es ist außerdem der Grund für den kometenhaften Aufstieg der Wasserstrahltechnologie von STM. Denn jetzt kann man mit den bewährten Portalanlagen des österreichischen Waterjet-Experten im Mehrkopfbetrieb Materialien aller Art und Dicke in Rekordzeit schneiden. Bis zu 12 parallele Schneidköpfe schneiden Materialien wie Stahl, Buntmetall, Aluminium, Kunststoff, Dichtungswerksstoffe, Stein und Glas unabhängig vom Reinwasser- oder Abrasivbetrieb bei minimalem Maschinenstundenaufwand und maximaler Rendite. So können schon vier parallele Schneidköpfe die Produktivität pro Zeiteinheit um das Fünffache erhöhen. Die Bedienung bleibt dank einer benutzerfreundlichen IGEMS-Software gewohnt komfortabel: Quasi per Knopfdruck bestimmt die Software eigenständig die optimale Schneidkopfanordnung pro Auftrag und sorgt auch für eine materialeffiziente Schachtelung. Und das Beste ist: Alle STM-Anlagen können jederzeit nachträglich durch eine separate Z-Achse auf Mehrkopfbetrieb umgerüstet werden. Voraussetzung ist lediglich eine leistungsfähige Hochdruckpumpe, die beim – besonders bewährten - Betrieb von zwei bis drei parallelen Köpfen über eine Leistung von mindestens 37 KW verfügen muss. Kurz: Im Mehrkopfbetrieb wird die Kaltschneidetechnik von STM in punkto Wirtschaftlichkeit und Flexibilität endgültig konkurrenzlos. Wer seine Fertigungsprozesse jetzt entsprechend optimieren will, sollte bei den Experten von STM oder bei dem deutschen Partnerunternehmen Maximator JET eine unverbindliche Bedarfs- und Kosten-Nutzen-Analyse sowie Testschnitte oder eine Produktdemonstration anfordern. Weitere Informationen über www.stm.at oder www.maximator-jet.de.



Voraussetzung für den Mehrkopfbetrieb beim Wasserstrahlschneiden ist eine Serie mit Stückzahlen über einem Teil sowie ein Fertigungsteil, das eine parallele Erreichbarkeit von mehreren Schneidköpfen ermöglicht. Nach Eingabe der Schneidparameter übernimmt das STM-System die Fertigung quasi selbsttätig: Die Software bestimmt die Anzahl der Schneidköpfe und passt die Schneidwerkzeuge präzise an die Teilegeometrien an. Der Parallelbetrieb mit separaten, CNC-gesteuerten Antrieben gewährleistet nicht nur einen hohen Automatisierungsgrad, sondern auch kurze Durchlaufzeiten und maximale Produktivität. Hervorragende Schnittqualität und -geschwindigkeit werden durch die hohe Achs-, Positionier- und Schneiddynamik der STM-Systeme sowie ein stufenlos einstellbares Drucksignal und die permanent mögliche Höhenabtastung erreicht. Der minimale Abstand zwischen den Schneidköpfen sowie die Echtformschachtelung garantiert zudem auch bei Kleinstserien eine optimale Materialausnutzung. Jedem Schneidkopf kann zusätzlich eine Bohrspindel vorgeschaltet werden, die auch bei empfindlichen Oberflächen für makellose Ergebnisse bei den Anstichen sorgt.

Auch in puncto Mehrkopfschneiden deckt die durch und durch modulare Konstruktion von STM-Anlagen spezifische Kundenbedürfnisse unabhängig vom Maschinenpark und Einsatzspektrum optimal ab. Bei Bedarf installiert der Spezialist in Abhängigkeit von der Leistung der Hochdruckpumpe bis zu 12 Schneidköpfe auf seinen Portalanlagen. Sind zusätzliche Schneidköpfe nachträglich aufzurüsten, werden zu diesem Zweck Ausleger

auf der bestehenden Z-Achse montiert. Bei einer Neuanschaffung können sofort mehrere Z-Achsen auf einer Brücke montiert werden. Je nach Anforderung kostet der Mehrkopfbetrieb pro Schneidkopf ab 2.000 Euro. Wird eine leistungsfähigere Pumpe benötigt, erhöht sich die Investition um mindestens 30.000 Euro. Für eine komplette Mehrkopfwasserstrahlanlage für den Reinwasserbetrieb sind mindestens 83.000 Euro zu veranschlagen. Solchermaßen gerüstet lässt sich die Produktivität pro Zeiteinheit und Schneidkopf geradezu multiplizieren. Überdies verringern sich die Betriebskosten bei gleich bleibend minimalem Personal- und Platzaufwand. Das individuelle Optimierungspotential analysiert STM oder die Maximator JET auf Anfrage jederzeit unverbindlich.

Die Maximator JET GmbH ist ein führender Systemlieferant in der Wasserstrahlschneid-Industrie mit Sitz im fränkischen Schweinfurt. Seit 1999 baut und vertreibt das Unternehmen schwerpunktmäßig hochspezialisierte Wasserstrahlschneidsysteme für Sonderanwendungen für Kunden in ganz Europa. Das Portfolio der Maximator JET GmbH umfasst neben 2D- und 3D-Schneidsystemen aus eigener Produktion auch Anlagen des österreichischen Systempartners STM, Hochdruckpumpen bis 6.000 bar, Hochdruckkomponenten, Betriebsmittel sowie einen entsprechend umfassenden Support und Wartungsservice.

Weitere Informationen:

Maximator JET GmbH | Karl-Götz-Strasse 5 | D- 97424 Schweinfurt
Telefon +49. (0) 9721.946994-0 | Fax +49. (0) 9721.946994-14
info@maximator-jet.de | www.maximator-jet.de

Stein Moser GmbH | Salzburger Straße 77 | A-5500 Bischofshofen
Telefon +43. (0) 6462. 30 30 0 | Fax +43. (0) 6462. 30 30 5
office@stm.at | www.stm.at

Pressekontakt: YNet - Agentur für Kommunikation & Mediendesign
Herr Wilfried Hummel | Dorfwerfen 66 | A-5452 Pfarrwerfen
Telefon +43. (0) 6468 8911-0 | Fax: +43. (0) 6468 8911-12 | office@ynet.at