

Eckdaten und Bemerkungen zu unseren Anlagen



Wasserstrahlschneidanlage OMAX 80160 Jet Machining Center

- Die Anlage besitzt 2 Schneidköpfe, die gleichzeitig parallel arbeiten können.
- Der größtmögliche Arbeitsbereich beträgt in den Achsen:
 - X: 4000 mm
 - Y: 1900 mm
 - Z: 200 mm
- Es können bearbeitet werden: Kunststoffe, Buntmetalle, Aluminium, Rostfreie Stähle, Stähle, Graphit, Verbundwerkstoffe, Keramik, Natur- und Kunststein, Glas und andere
- geschnitten wird vorzugsweise Tafelmaterial bis zu einer maximalen Dicke von 200 mm (auch Edelstahl)
- die größte Masse eines zu bearbeitenden Werkstücks beträgt 8000 kg
- der Schnittspalt ist in der Regel 0,8 mm breit
- die Maschine ist CNC-gesteuert
- das kleinste programmierbare Wegmaß beträgt 0,01 mm
- es kann eine Bearbeitungstoleranz von +/- 0,05 mm garantiert werden

Laserschneidanlage Tru Laser 3030



- Die Anlage besitzt einen CO2 Laser von 4KW
- Der Arbeitsbereich beträgt in den Achsen:
 - X: 3000 mm
 - Y: 1500 mm
- es kann bearbeitet werden:
 - Stahl bis 20 mm
 - Edelstahl bis 15 mm
 - Aluminium bis 10 mm
- die Maschine ist CNC-gesteuert
- das kleinste programmierbare Wegmaß beträgt 0,01 mm
- es kann eine Bearbeitungstoleranz von +/- 0,1 mm garantiert werden
- speziell entwickelte Techniken sorgen für beste Ergebnisse bei der Laserbearbeitung, egal ob es sich um Schneidgeschwindigkeit oder Schnittqualität dreht

Die Programmierung kann sowohl auf der Grundlage einer Zeichnung als auch auf der Basis einer Diskette oder CD im .DXF-Dateiformat erarbeitet werden.

Vorteile und Anwendungen des Wasserstrahlschneidens



Zu den Vorteilen des Wasserstrahlschneidens gehören unter anderem:

- keine thermische Belastung der Schnittflächen und der angrenzenden Bereiche
- somit keine Gefügeveränderungen, kein Aufhärten, keine Anlauffarben, kein Verziehen des Materials
- das Schneiden von freien Außen- und Innenkonturen einschließlich von Bohrungen erfolgt in einem Maschinendurchgang ohne umzuspannen
- unterschiedliche Materialien können mit dem selben Programm auf der selben Maschine gearbeitet werden, wodurch eine hohe Passgenauigkeit beim nachfolgenden Fügen dieser Materialien erzielt werden kann
- scharfe, dabei jedoch gratfreie Schnittkanten
- gleiche Schnittqualität an beiden Schnittseiten
- somit optimalere Materialauslastung bei Serienfertigung möglich
- es entstehen keine Stäube oder giftige Gase bei der Bearbeitung von Kunst- oder Verbundwerkstoffen
- problemlose Bearbeitung auch mehrlagiger Verbundwerkstoffe unabhängig vom Trägermaterial
- problemlose Fertigung filigraner Strukturen und dünner Stege an fast jedem Material

Neben den Fertigungsvorteilen können sich damit auch kostengünstigere Möglichkeiten bei der Materialauswahl wie auch bei fertigungstechnologischen Abläufen eröffnen.

Wasserstrahlschneiden lohnt sich meist dann,

- wenn Nebeneffekte anderer Trenntechnologien vermieden werden sollen
- wenn nach herkömmlicher Art und Weise der Bearbeitung mehrere Bearbeitungsschritte notwendig sind oder aufwendige Hilfsmittel und Werkzeuge benötigt werden
- wenn andere Trennverfahren an ihre technischen Grenzen stoßen

Wir bieten unsere Schneidleistung in 5 Schnittqualitäten (von Trenn- bis Feinschnitt) an. Um unseren Kunden ein Gefühl für erforderliche Schnittqualitäten und Preise zu vermitteln, sind wir zu einer Schnittprobe am entsprechenden Material und zur kostenlosen Erarbeitung eines verbindlichen Angebotes bereit.

Die verfügbaren zwei Wasserstrahlanlagen und eine Laseranlage bieten eine Schneidkapazität, die auch bei größeren Stückzahlen kurze Lieferfristen sichern.

Für konsultative Gespräche zu detaillierten Fertigungsmöglichkeiten einschließlich der Übernahme von Komplettleistungen stehen wir natürlich jederzeit zur Verfügung. Auch eine Besichtigung unserer Firma ist nach telefonischer Terminabstimmung möglich.

Da wir bundesweit operieren, haben wir uns auf die Überwindung von größeren Entfernungen eingestellt, auch bei kleineren Fertigungslosen oder bei Einzelfertigung. Dies ist z.B. im dekorativen Bereich häufig der Fall.