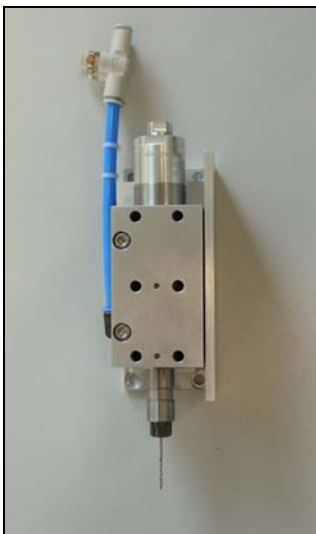


## GEHT NICHT GIBT'S NICHT

In Kombination mit einer pneumatischen Bohrspindel ist Wasserstrahlschneiden auch bei Schicht- und sehr spröden Materialien die Fertigungstechnik der Zukunft

Dank bester Ergebnisse in punkto Qualität, Wirtschaftlichkeit, Umweltschutz und Komfort erlebt Wasserstrahlschneiden branchenübergreifend einen beispiellosen Boom. Einzig Kompositwerkstoffe und empfindliche Materialien wie Glas, Keramik und Stein konnten mit dieser Technologie bisher nicht ohne Risiko des Abplatzens der Oberfläche geschnitten werden. Doch auch diese Einschränkung muss heute nicht mehr gelten. Das beweist der für äußerst pragmatische Fertigungslösungen international bekannte österreichische Wasserstrahlspezialist STM und sein deutsches Partnerunternehmen Maximator JET. Um materialunabhängig ein wirtschaftliches, benutzerfreundliches und zuverlässiges Schneiden mit Wasser garantieren zu können bietet STM eine pneumatische Bohrspindel als Zusatzkomponente an. Die systemeigene Druckluftturbine wird bei besonders oberflächenempfindlichen Materialien einfach per Mausklick aktiviert. Diverse Optionen garantieren dabei eine äußerst akkurate und vollautomatische Fertigung ohne jeglichen Umrüstaufwand. Mit dieser einfachen, aber effektiven Lösung eröffnen Wasserstrahlschneidesysteme auch der moderne Werkstoffe verarbeitenden Industrie entscheidende Wettbewerbsvorteile.



Der Einstich oder das Vorbohren ist beim Wasserstrahlschneiden wesentlich für ein optimales Schnittergebnis. Vor allem bei modernen Werkstoffen und empfindlichen Materialien kann es beim ersten Aufsetzen des Wasserstrahls zu Beschädigungen der Oberfläche kommen. Deshalb bietet der österreichische Wasserstrahlspezialist eine pneumatische Bohrspindel als Zusatzkomponente an. Die Druckturbine wird als paralleler Arbeitskopf mit separatem Schlitten und einem Futter für Bohrer zwischen einem bis drei Millimeter direkt neben dem Schneidventil auf der Z-Achse der Wasserstrahlanlage montiert und in die CNC-Steuerung integriert. Über die Software können Anwender in wenigen Schritten Vorschub sowie Rotation der Spindel präzise definieren und den Startpunkt des Wasserstrahls nach Abschluss des Vorbohrprozesses koordinieren. Das Vorbohren erfolgt in diesem Fall neben der Schnittkontur, um die Oberfläche des Werkstückes zu schützen. Nach Abschluss des Bohrvorganges setzt der Schneidkopf automatisch an und vollendet den Fertigungsprozess mit dem Wasserstrahl. Auf diese Weise können Materialien wie Karbonfaser, glasfaserverstärkte Kunststoffe, Gummi mit Gewebeeinlagen und Alucoband®-Material schnell, präzise und ohne qualitative Beeinträchtigung der Oberfläche geschnitten werden. Der Anwender braucht dafür keine spezifische Schulung oder Vorkenntnisse. Zudem ist das Schneiden von Verbundmaterialien mit Wasser im Vergleich zu anderen Fertigungstechniken oft auch noch deutlich kosteneffizienter.

Das gilt umso mehr für die Verarbeitung von herkömmlichen Materialien wie Aluminium, Blech, Buntmetall, Stahl und Kunststoffe. Auch für diese Werkstoffe bieten Wasserstrahlanlagen von STM serienmäßig passgenaue Anfahrstrategien per Wasserstrahl. Der Anwender kann den Einstich minutiös und je nach Material mit vollem, mit verringertem Schneiddruck von 500 bar sowie mit verringerter Abrasivmenge von 0 – 700g/min vornehmen. Einstichdruck, Abrasivmenge und -zeit sind dabei stufenlos definierbar. Damit bietet der Wasserstrahlspezialist zweifellos eine der akkuratesten und zweckmäßigsten Systemlösungen auf dem Wasserstrahlsektor.

Grundsätzlich sind alle Standard- und Premium-Systeme von STM auch nachträglich mit einer pneumatischen Bohrspindel aufrüstbar. Die Druckturbine ist sofort lieferbar und kostet inklusive Montage 4.390 Euro – eine vergleichsweise kleine Investition für grenzenlose Flexibilität. Interessenten können sich von der Firmenzentrale im österreichischen Bischofshofen oder beim deutschen Partnerunternehmen Maximator JET hierzu nicht nur unverbindlich beraten lassen, sondern auch kostenlos

Testschneiden oder für einen begrenzten Zeitraum sogar Test-Geräte an ihrem Produktionsstandort einsetzen.

Die Maximator JET GmbH ist ein führender Systemlieferant in der Wasserstrahlschneide-Industrie mit Sitz im fränkischen Schweinfurt. Seit 1999 baut und vertreibt das Unternehmen schwerpunktmäßig hochspezialisierte Wasserstrahlschneidsysteme für Sonderanwendungen 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