



DETAILVERLIEBTHEIT ZAHLT SICH AUS

Beim Wasserstrahlschneiden lassen sich die operativen Kosten erheblich senken, wenn man die wesentlichen Parameter präzise aufeinander abstimmt.

Die Wasserstrahlschneide-Technik gilt gemeinhin als das vielseitigste und schonendste, aber wegen der Betriebskosten nicht als das billigste Trennverfahren. Dieser Wermutstropfen ist jedoch vermeidbar, wenn sich Schneidsysteme automatisch den jeweiligen Schneidaufträgen anpassen. Und wenn die wesentlichen Kostentreiber wie Hochdruckpumpe, Abrasivmittel, Verschleißteile und Betriebsmittel sowie die Wasserqualität mit Bedacht ausgewählt und perfekt aufeinander abgestimmt sind. Bestes Beispiel sind die Systeme des österreichischen Wasserstrahlspezialisten STM und des deutschen Systempartners Maximator JET. Beide haben sich mit ihrer Philosophie „performance follows efficiency“, inzwischen eine Alleinstellung im Markt geschaffen. Unter dem Motto „Wir schneiden nicht um jeden Preis“ haben sie sowohl das Einsatzspektrum ihrer Maschinen als auch alle Komponenten konsequent auf Effizienz getrimmt und damit den Nerv des Marktes getroffen. Technische Innovationen werden hier erstmal auf Rentabilität geprüft und dann für den betriebswirtschaftlichen Alltag adaptiert. Das Ergebnis ist ein modulares Wasserstrahlschneidsystem, das nicht nur bis ins Detail auf den individuellen Bedarf zugeschnitten werden kann, sondern auch bis ins Detail auf Kosteneffizienz getrimmt ist. Das gilt nicht zuletzt für die allseits explodierenden operativen Kosten.

Zum Wohle der Betriebskosten-Optimierung analysierten die beiden Systempartner jüngst alle wesentlichen Kostentreiber, ermittelten im Test das jeweils funktionellste Produkt am Markt und vernetzten die einzelnen Komponenten zu einem perfekten modularen „Preis-/Leistungssystem“. Auf den Prüfstand kam zuallererst die Hochdruckpumpe, die in punkto Stromverbrauch den größten Kostentreiber beim Wasserstrahlschneiden darstellt. In Betracht gezogen wurden sowohl konventionelle Druckübersetzer Hochdruckpumpen, direkt angetriebene 3-Kolben-Plungerpumpen und servoangetriebene Druckübersetzer Hochdruckpumpen mit jeweils 4000 bar, als auch Druckübersetzer-Hochdruckpumpen mit 6000 bar. Ziel war die Ermittlung des Energie-, Betriebsmittel- und Werkzeugverbrauchs bei konventionellen Schneidaufgaben wie das Trennen von 20 mm dickem Stahl. Das Ergebnis: Servoangetriebene Druckübersetzerpumpen sind in beiderlei Hinsicht die sinnvollste Lösung. In punkto



PRESSEINFORMATION

Abrasiveverbrauch ergab der Test, dass nicht nur Schneidleistung des Materials überzeugen, sondern auch die stufenlose und automatische Dosierung gewährleistet sein muss. Instandhaltungs-, Betriebs- und Werkzeugkosten werden dagegen durch modernste Servotechnik in den Steuerungen, energiesparende Leichtbauweise sowie durable und qualitative hochwertige Komponenten bestmöglich minimiert. Last but not least spielt die Wasserqualität eine tragende Rolle: Wenn das Vorlaufwasser über die ideale Zusammensetzung verfügt, kann die Lebensdauer der Dichtungen und Wasserdüsen signifikant verlängert werden. Im Zusammenspiel steigern diese Faktoren die Effizienz eines Wasserstrahlschneidsystems erheblich – ebenso der Verzicht auf unrentable Schneidaufgaben im Hochleistungsbereich, die aktuell so im Trend sind. Auch hier wäre eine ganzheitliche Betrachtung für alle Beteiligten betriebswirtschaftlich zielführender. Fazit: Wasserstrahlschneiden ist nicht gleich Wasserstrahlschneiden. Es liegt noch viel Potenzial in dieser Technologie und die Profitabilität einer Wasserstrahlanlage ist nicht in erster Linie davon abhängig wie leistungsfähig, sondern wie ausgereift das System ist.

Welche operativen Kosten für den Betrieb einzelner potenzieller Anwender anfallen, stellen die Wasserstrahl-Experten von STM und Maximator JET gleich beim ersten unverbindlichen Beratungsgespräch klar. Alternativ können die Schneidkosten pro Schneidauftrag auch ganz bequem über die Waterjet Calculator-App ermittelt werden, die für 0,99 Euro über I-Tunes erhältlich ist. Die Leistungsdaten einer spezifischen STM-Anlage können auch jederzeit anhand eines individuellen Testschnittes im brandneuen Fertigungszentrum der STM-Zentrale im österreichischen Eben im Pongau, oder im Vorführzentrum von Maximator JET in Schweinfurt/Deutschland überprüft werden. Zudem erhalten Interessenten auf Wunsch einen kostenlosen Systemvorschlag inklusive Kosten-Nutzenanalyse, um die Eignung einer Wasserstrahlschneide-Anlage bedarfsbezogen exakt bewerten zu können. Weitere Informationen unter www.stm.at und www.maximator-jet.de.

STM ist ein führender Anbieter von Wasserstrahlschneidsystemen mit Sitz in Eben Österreich. Seit über 20 Jahren entwickelt das Traditionsunternehmen zukunftsfähige Produktionslösungen vor allem für die Stahl-, Aluminium-, Metall-, Kunststoff-, Stein- und Glasindustrie, die sich vor allem durch Effizienz, Bedienungskomfort und Verschleißfestigkeit auszeichnen. Neben zukunftsweisender Technologie und serienmäßiger Qualität legt STM besonderen Wert auf innovativen Fullservice. Damit gewährleistet der Markenhersteller, dass die individuellen Fertigungsprozesse seiner

**WATERJET
SOLUTIONS**
WWW.STM.AT



**WATERJET
CUTTING SYSTEMS**
WWW.MAXIMATOR-JET.DE



PRESSEINFORMATION

Klientel kontinuierlich den aktuellen Anforderungen angepasst werden. In Entwicklung und Vertrieb arbeitet STM mit dem Schweinfurter Unternehmen Maximator JET GmbH in Deutschland zusammen. Maximator JET setzt wegen Zuverlässigkeit und Qualität auf STM Anlagen.

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

STM Stein-Moser GmbH | Gewerbegebiet Gasthof Süd 178 | A-5531 Eben
Telefon +43 (0) 6458 20014-0 | Fax +43 (0) 6458 20014-5
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