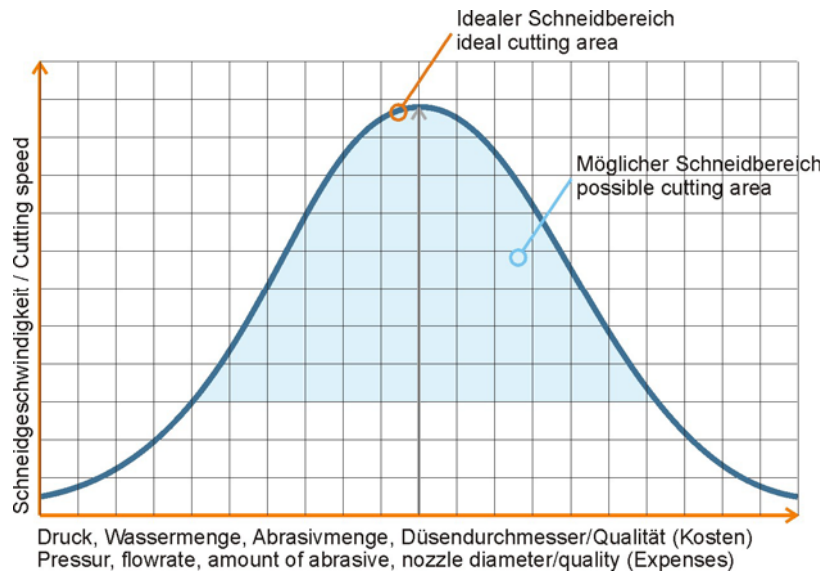


## **NICHT MIT DEM GLEICHEN WASSER GEKOCHT**

Bei Wasserstrahlschneide-Anlagen zählt nicht die schiere Schneidleistung, sondern wie intelligent Präzision mit Wirtschaftlichkeit vereinbart werden kann

Keine Frage, die wesentlichen konstruktiven Bestandteile eines Wasserstrahlschneidesystems sind herstellerübergreifend vergleichbar. Die eingesetzten Betriebsmittel wie Fokussierrohre und Wasserdüsen kommen von ein paar wenigen Lieferanten weltweit. Durchwegs gleiche physikalische Ausgangsparameter wie Druck und Wassermenge ergeben sehr ähnliche Schnittergebnisse. Der entscheidende Unterschied liegt im Detail. De facto geht es darum wie gut ein Wasserstrahlsystem in sich abgestimmt ist und wie präzise es sich der jeweiligen Schneidaufgabe anpassen lässt. In diesem Zusammenhang ist die Schneidgeschwindigkeit maßgeblich, die den wesentlichsten Einfluss auf Qualität und Kosten hat. Sie ist zum überwiegenden Teil nicht von den Basisparametern wie Wasserdruck oder Wassermenge abhängig – herstellerübergreifende Unterschiede bewegen sich hier im 1-stelligen Prozentbereich – sondern von der erforderlichen Schneidqualität. Der Unterschied zwischen Qualitätsschnitt und Trennschnitt liegt bei der 3-fachen Geschwindigkeit und somit auch bei den 3-fachen Kosten. Auch müssen nicht alle Schnitte innerhalb eines Werkstückes die gleiche Qualität haben. Diese Tatsachen macht sich der österreichische Wasserstrahlspezialist STM zunutze und hat für seine Wasserstrahl Schneidsysteme eine Software entwickelt, die bei jedem Schneidauftrag unterschiedliche Schnittqualitäten nach Vorgabe des Anwenders berücksichtigen und verarbeiten kann. Dabei liegt es im Ermessen des Anwenders, ob die Schneidkapazität durch höhere Pumpenleistung, also Veränderung der Basisparameter, maximiert werden soll oder nicht. Die produktive Effizienz wird in jedem Fall signifikant optimiert. Das liegt nicht zuletzt auch an technischen Feinheiten wie der stufenlosen Abrasivdosierung von 0 – 1000 g/min und dem optimalen Abstand zwischen Dosiersystem und Mischkopf. Und das Beste daran: Bis auf die Eingabe der gewünschten Schnittqualitäten konfiguriert sich das System automatisch und ohne Umrüstaufwand. STM und Maximator JET stellen damit eindrucksvoll unter Beweis, dass wirtschaftliche Nutzenorientierung mehr Sinn macht als Leistung um jeden Preis. Weitere Infos unter [www.stm.at](http://www.stm.at) sowie [www.maximator-jet.de](http://www.maximator-jet.de).



Wasserstrahlschneiden „powered by STM“ und „powered by Maximator JET“ überzeugt zum einen durch ausgereifte Technik und serienmäßige Qualität in Kombination mit einem breiten Spektrum an Individualisierungsmöglichkeiten. Zum anderen ist die kinderleichte Handhabung von immensem Vorteil. Das gilt vor allem für die Software: Für den Betrieb muss lediglich eine Zeichnung importiert und die Schneidparameter in eine Maske eingegeben werden. Auf Basis eines umfassenden Daten-Pools mit allen wichtigen Materialwiderstandswerten die pro Material für die unterschiedlichsten Dicken Gültigkeit haben können unterschiedliche Schnittqualitäten in drei bis fünf Schritten beliebig auf der Kontur des jeweiligen Werkstückes verteilt werden. Darauf basierend errechnet das System Schneidzeit sowie Kosten, so dass der Anwender sicherstellen kann, dass im idealen Schneidbereich produziert wird. Je nachdem, ob der Zeit- oder der Kostenfaktor entscheidend ist, wird die Pumpenleistung stufenlos angepasst. Diese kann je nach Bedarf auf bis zu 6000 bar gesteigert werden. Die Eingabe und Darstellung funktioniert nach dem „What you see is what you get“-Prinzip. Parameter wie Vorschub, Sandmenge und Druck können während des Schneidens noch jederzeit nachjustiert werden. Die Eingabe der Schneidaufträge ist in Serie sowie parallel möglich.

Ob und wie Wasserstrahlschneiden im individuellen Fertigungsprozess sinnvoll integriert werden kann, können die Spezialisten von STM und auch von der Maximator JET innerhalb weniger Tage anhand unverbindlicher Kosten-Nutzen-Analyse sagen. Und nicht nur das: Bei STM und Maximator JET können Interessenten auch Testschneiden lassen. Gebrauchtanlagen und Finanzierungsmodelle machen eine Anschaffung auch bei geringen finanziellen Spielräumen möglich. Unternehmen können sich jederzeit über [www.maximator-jet.de](http://www.maximator-jet.de) informieren oder unter +49(0)9721 / 946 994-0 eine Erstberatung in Anspruch nehmen.

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](mailto:info@maximator-jet.de) | [www.maximator-jet.de](http://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](mailto:office@stm.at) | [www.stm.at](http://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](mailto:office@ynet.at)