

Dicke Präzisionsbleche fertigen auf Wasserstrahl-Schneidanlagen

DIE ERWIN HALDER KG mit Sitz in Achstetten-Bronnen ist seit vielen Jahren bekannt für Normteile, Produkte für die Werkstückspannung sowie ihre Schonhämmer. Seit dem Jahr 2006 ist das baden-württembergische Unternehmen auch zertifizierter Lieferant für Luftfahrtteile. Bereits im Jahr 1998 wurde eine Tochtergesellschaft, die Halder Schneidtechnik GmbH (www.halderschneidtechnik.de), gegründet. Zunächst wurden auf zwei Wasserstrahl-Schneidanlagen Einzelteile mit Reinwasser oder abrasiv geschnitten. Inzwischen hat das junge Unternehmen 25 Mitarbeiter und kann an zwei Standorten auf insgesamt 10 Großanlagen vom 5-Achs-Teil bis hin zum Präzisionsschnitt die komplette Palette der Wasserstrahlbe-

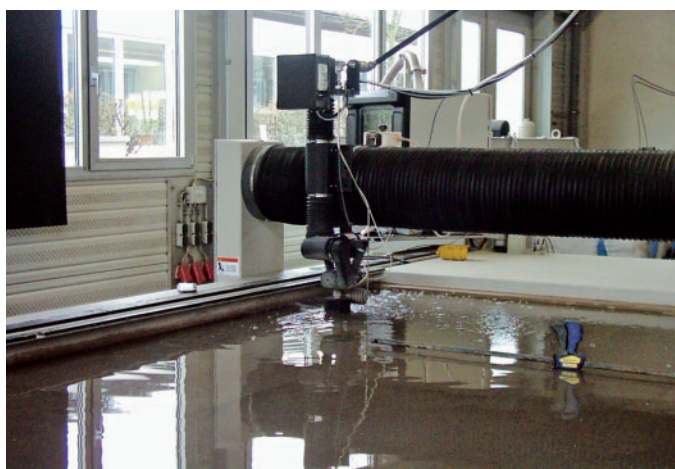
gen eröffnet«, bestätigt Geschäftsführer Seeger. So werden inzwischen sowohl im oberschwäbischen Bronnen als auch am Standort in Eching bei München Präzisions-Wasserstrahlteile auf Omax-Schneidanlagen des Anbieters Innomax, Mönchengladbach (www.innomaxag.de), hergestellt, die in zunehmendem Umfang auch auf den Gebieten Werkzeug- und Vorrichtungsbau sowie Medizintechnik verwendet werden.

Wasserstrahlschneiden ersetzt das Erodieren

Die beiden zuständigen technischen Verkäufer Brehm und Kiermeir sind sich sicher: »Die Präzision, die wir derzeit ausschließlich auf Omax-Anlagen anbieten können, setzt neue Maß-



Thorsten Seeger, Geschäftsführer von Halder Schneidtechnik in Achstetten-Bronnen: »Die Entscheidung zur Investition in zwei ›Omax‹-Präzisions-Wasserstrahlschneidanlagen hat uns den Zugang zu neuen Branchen und Anwendungen eröffnet«



Kundenkreis erweitert:

Bei Halder werden auf den Schneidanlagen Präzisionsteile hergestellt, die zunehmend auch auf den Gebieten Werkzeug- und Vorrichtungsbau sowie Medizintechnik verwendet werden

arbeitung anbieten. »Wir haben unser Leistungsspektrum in den vergangenen Jahren ständig erweitert«, erläutert Geschäftsführer Thorsten Seeger. Inzwischen bietet Halder auch Laser-teile sowie die komplette spanende Fertigbearbeitung an und rundet die Komplettbearbeitung mit Biegen, Schweißen, Planrichten sowie dem anschließenden Oberflächenfinish wie Schleifen oder Strahlen ab. »Speziell die Entscheidung zur Investition in zwei ›Omax‹-Präzisions-Wasserstrahl-schneidanlagen hat uns den Zugang zu neuen Branchen und Anwendun-

stäbe. Am Markt werden diese mittelfristig zum Standard. Das wird die Wasserstrahltechnologie in ihrer Entwicklung auf lange Sicht positiv beeinflussen.« Der Bedarf an Präzision ($\pm 0,05$ mm oder besser) bei einer Bauteilhöhe bis 80 mm im Bereich Stahl, Aluminium und bei vielen Nichteisenmetallen nimmt bei Halder ständig zu. Die Anfragen reichen von Einzelstücken bis zu Mittel- und Großserien. So konnte Halder in der Vergangenheit zahlreiche Aufträge über Edelstahl-Baugruppen mit einem Gesamtvolumen von jeweils mehr als

hundert Tonnen abwickeln. Doch trotz stetig wachsendem Kundestamm sollen kürzeste Lieferzeiten beibehalten werden; Kleinserien werden meist innerhalb einer Woche ausgeliefert.

Geschäftsführer Thorsten Seeger: »Mit der Präzision der Omax-Anlagen rückt die Bearbeitung mit dem Wasserstrahl in Bereiche vor, die bei dicken Werkstoffen bislang dem Erodieren vorbehalten waren. Betrachtet man die komplette Fertigungskette, so ist das ›kalte Verfahren‹ Wasserstrahlschneiden speziell bei großen Materialdicken oft im Vorteil. Mit der Innomax AG haben wir einen kompetenten und zuverlässigen Partner gefunden. Der Kundenservice bei Technologietransfers sowie kostenlosen Software-Updates hebt sich deutlich von dem anderer Maschinenhersteller ab.« Wasserstrahlschneiden – eine Technologie, die immer stärker in den Vordergrund rückt und neue Maßstäbe setzt. ■