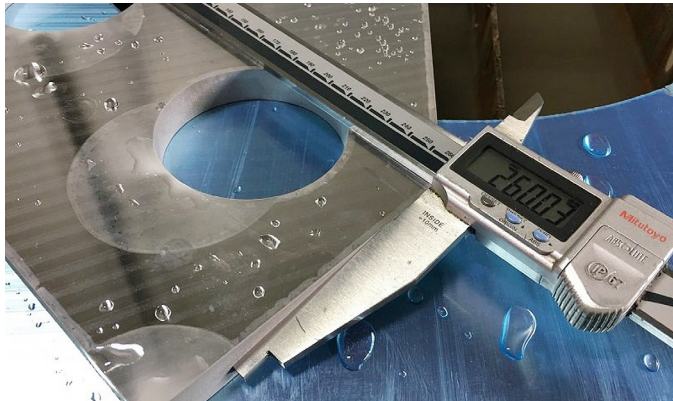


Wasser marsch auch im Werkzeugbau

Brinke+Breuer ist ein Fertigungsbetrieb mit großem Kundenstamm. Das Unternehmen besteht seit 20 Jahren. Anfangs wurden Werkzeuge und Bauteile ausschließlich hergestellt über Fräsen, Drehen und Drahterodieren. Seit 2012 wird mit Wasserstrahlschneidmaschinen von Omax gearbeitet. Für die Geschäftsführer Jens Brinke und Michael Breuer waren die Vorteile dieser Technik ausschlaggebend: flexibel für fast alle Dicken und alle Materialien nutzbar, materialeinsparend dank schmalem Schnittspalt, weder Späne noch Verzug durch Hitzeeintrag ins Material.

Er gibt auch keine Randaufhärtung oder Änderung der Materialhomogenität. „Das Wasserstrahlschneiden hatten wir bereits früh als Verfahren erkannt. Aber erst 2012 haben wir Omax-Systeme mit automatischer Winkelkompensation kennengelernt. Damit erreichen wir Genauigkeiten im Hundertstel-Millimeter-Bereich. Nachbearbeiten ist oft überflüssig“, berichtet Breuer. Die in seinem Unternehmen installierte „Omax 60120“ arbeitet mit dem Winkelkopf „Tilt-A-Jet“ und schneidet Großformatplatten bis zu $\pm 20 \mu\text{m}$ konusfrei. Für dickere Werkzeugplatten sind rechtwinklige Kanten bis $\pm 0,05 \text{ mm}$ möglich. „Uns hat auch die intuitive Bedienung überzeugt“, sagt Michael Breuer. „Die Software ist für unerfahrene Bediener gemacht. Viele Funktionen werden automatisch im Hintergrund erledigt. Oft müssen nur Schnittkantenqualität, Material und die Dicke aus einer Datenbank ausgewählt werden.“ Den Rest erledigt die Omax-Software. Ist die zu schneidende Kontur erstellt



Die Omax-Systeme mit automatischer Winkelkompensation schneiden bei Brinke+Breuer aufs Hundertstel exakt. Bild: Innomax

oder importiert worden, muss der Bediener nur noch die gewünschte Qualität (Q1 bis Q5 nach VDI) je Konturabschnitt auswählen: beispielsweise Trennschnitt, Innenbohrung, sowie die Materialdicke. Aus einer Datenbank – sie lässt sich nach Anforderung auch erweitern – wählt der Bediener das Material. Und fertig.

Brinke+Breuer nutzt die Anlage nicht nur für den Werkzeug-, Maschinen- und Vorrichtungsbau sondern bietet auch allgemeine Schneiddienstleistung an. Neben Metall kann das Unternehmen auf der Omax Kunststoff, Holz, Fliesen, Stein und andere Materialien bis zu einer Dicke von 150mm und auf $\pm 0,1 \text{ mm}$ genau schneiden. Kernbohrungen für Gewinde werden ab Größe M4 gefertigt, alle Durchgangslöcher und Durchbrüche direkt auf der Maschine.“

Zur schnellen Kalkulation ist die automatische Schneidkostenberechnung hilfreich. Hier kann eine Zeichnung eingelesen und der Bearbeitungspreis sehr schnell und ge-

nau ermittelt werden. Der Bediener hinterlegt einen von außen nicht sichtbaren Kostensatz wie Dienstleistungs- und Betriebskostensatz, und die Steuerung zeigt sofort den Endpreis an. Die Software berechnet dabei in Echtzeit alle Verfahrenwege und Steuerbefehle, so wie diese nachher von der Schneidanlage ausgeführt werden. Die Omax-Software kann auch zur Arbeitsvorbereitung und zur Kalkulation mehrfach auf Windows-Rechnern installiert werden. Für diese Zusatzlizenzen und für alle künftigen Software-Updates erhebt Innomax keine Gebühren, hohe Folgekosten entfallen.

Innomax AG

Marie-Bernays-Ring 7a
41199 Mönchengladbach
Ansprechpartner ist Ralf Winzen
Tel.: +49 2166 62186-0
r.winzen@innomaxag.de
www.innomaxag.de