



Erfolgreich auf Wasser gebaut

WWR steigert Wirtschaftlichkeit mit zwei Omax-Wasserstrahlschneidanlagen

Nach erfolgreicher Nutzung ihrer ersten Omax-Anlage in der Herstellung von Perforationswerkzeugen setzen die Eigentümer der WWR GmbH nun auf die Erweiterung mit einer zweiten Omax-Wasserstrahlschneidanlage mit Schwenkkopf. Neben Sauberkeit und einfacher Bedienung war die Wirtschaftlichkeit der wichtigste Grund zur Entscheidung.



Neben eigenen Fertigungsaufgaben werden die Mühlheimer die stetig wachsende Nachfrage nach präzisen und insbesondere rechtwinkligen Wasserstrahlschnitten in unterschiedlichsten Industriezweigen befriedigen. Der 20-Personen-Betrieb in Mühlheim an der Donau liegt im

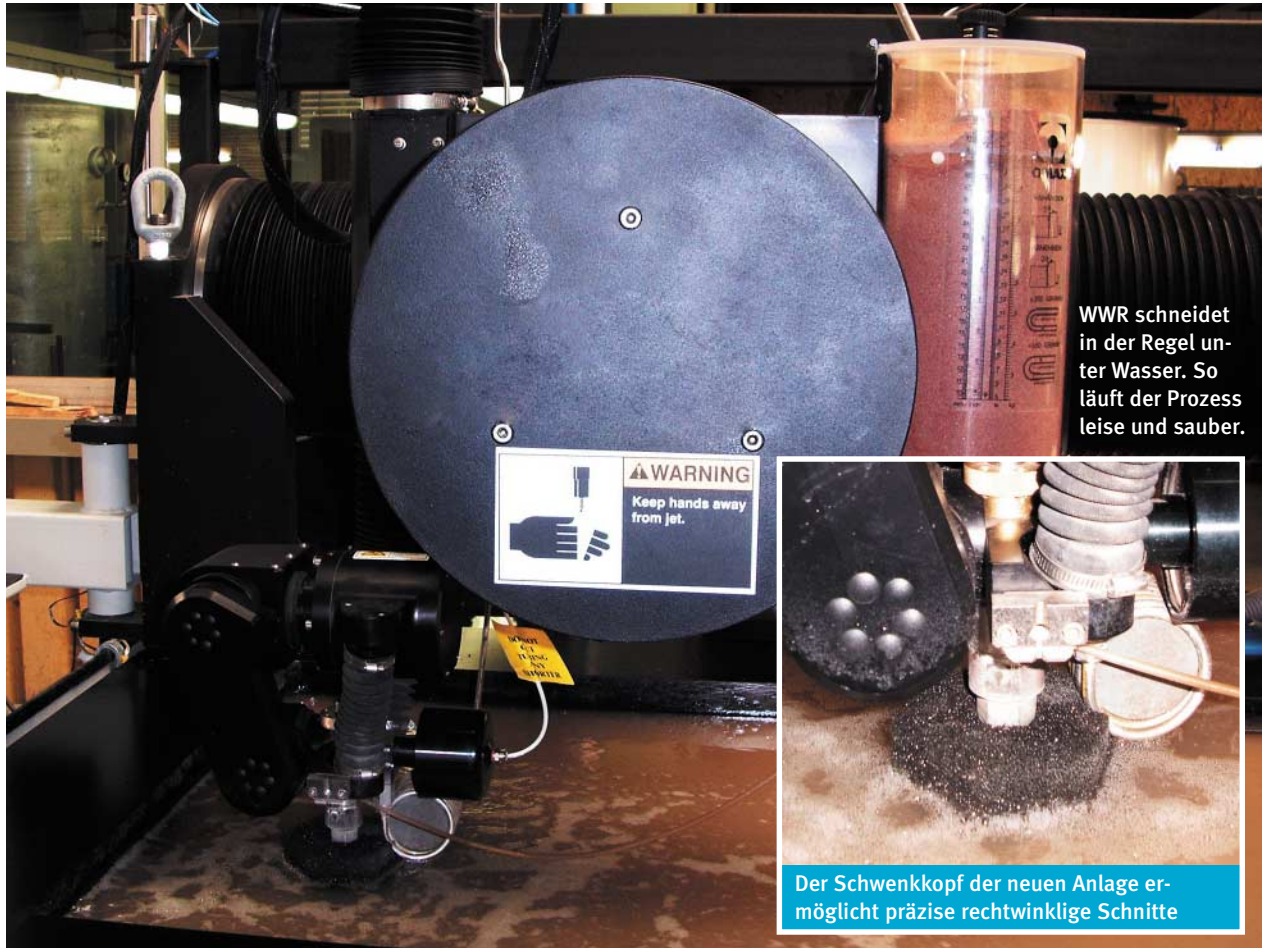
direkten Einzugsgebiet der Tuttlinger Medizintechnik-Hersteller. Hier kommt der weltweit gestiegene Anspruch auf Qualität und Präzision in der Medizinbranche dem innovativen Unternehmen sehr entgegen.

„Insbesondere Stanzwerkzeuge aller Art verlangen nach einer opti-

mierten Fertigung, wenn wir in Deutschland global wettbewerbsfähig bleiben wollen“, erklärt Franz Weishaupt, einer der drei Geschäftsleiter. „Deshalb setzen wir auf Wasserstrahltechnik von Omax.“

Sein Kollege Wolfram Wieser ergänzt: „Innomax verfeinert die Omax-Anlagen nicht nur sehr anwendungsspezifisch, sondern auch der Service funktioniert einwandfrei, gerade auch dann, wenn es mal ausnahmsweise klemmt.“ Vom Service ist auch Lothar Rieß, der dritte Eigentümer, sehr angetan: „Über Innomax bekommen wir ständig neue Informationen zur Optimierung unserer Schneidprozesse und Anwendungen, gleichzeitig tauschen wir auch Praxisinformationen mit anderen Anwendern aus.“

Die Geschäftsfelderweiterung in puncto Wasserstrahlschneiden kommt nicht von ungefähr. WWR



WWR schneidet in der Regel unter Wasser. So läuft der Prozess leise und sauber.

Der Schwenkkopf der neuen Anlage ermöglicht präzise rechtwinklige Schnitte

INFO-DIENST

Kontakte:

- WWR Zerspanungstechnik GmbH, D-78570 Mühlheim; Tel.: 07463/9968-60, E-Mail: info@wwr-gmbh.de
- Innomax AG, D-41066 Mönchengladbach; Tel.: 02161/57541-0, E-Mail: info@innomaxag.de

selbst litt lange Zeit an zu ungenauen zugelieferten, teils wasserstrahlgeschneideten und teils gelaserten Halbzeugen. Die Aufbereitung dieser Teile zum Fräsen und Drahterodieren war einfach nicht mehr wirtschaftlich, ohne zusätzliche Nacharbeit passten diese Teile auf keine der Vorrichtungen und Spannsysteme zur Weiterbearbeitung. Dieses ehemalige Manko und die gewonnene Erfah-



Schneiden ohne Wassernebel

ung im Bereich Wasserstrahlschneiden macht sich WWR zu Nutzen und bietet nun selbst freie Omax-Kapazitäten dem wachsenden Markt an. „Ein nicht unwesentlicher Punkt unserer Investitionsentscheidung waren die präzise vorhersehbaren Kosten der nunmehr zwei Omax-Wasserstrahlschneidanlagen“, so Rueß. „Wir haben keine zusätzlichen Kosten aufgrund Abschirmung gegenüber anderer Werkzeugmaschinen in unserem Fertigungsbereich, darüber hinaus sind die tatsächlichen Stundenbetriebskosten absolut im von Innomax vorhergesagten Rahmen.“



Anwender-Urteil

Der Anwender:

WWR Zerspanungstechnik GmbH

Die Technologie:

zwei Anlagen Omax 2652 mit Arbeitsbereich 1300 x 600 x 200 mit 22-kW-Pumpe für 3400 bar



Vorteile

- hohe Präzision
- absolut rechtwinkliger Schnitt
- optimiertes und ständig weiterentwickeltes Fertigungsverfahren
- sehr guter Service

- sauber
- leise
- einfach zu bedienen, Steuerung auf Deutsch
- klar kalkulierbar
- wirtschaftlich
- hauptzeitparalleles Rüsten
- Rüstzeiten sehr kurz
- Software-Updates kostenfrei



Nachteile

- laut Anwender: keine

Die Betriebsicherheit im mannlösen Betrieb ist mittlerweile ebenfalls optimiert worden. Die Sensorik für Abrasivbevorratung sowie Abrasivflussunterbrechung ist mittlerweile deutlich verbessert. Damit gehören Spritzen und zerstörte Teile weitestgehend der Vergangenheit an. Kosten entstehen im Bereich der Wasserstrahlschneidtechnik auch im Säubern und Entschlammern der Anlage. Innomax bietet hier durchdachte Erweiterungen: Abfallteile werden vor Eindringen in den Wasserstrahlschneidschlamm über dem Boden der Anlage abgefangen und können bequem entnommen werden. Unter dem Gitter wird über ein spezielles System im Verbund mit einer Filteranlage der Abrasivschlamm abgepumpt. Die gefüllten Filtersäcke werden bei Neulieferung kostengünstig zur Wiederaufbereitung, Recycling und Teilentsorgung abgeholt. Ein EU-weit gültiges Zertifikat dokumentiert, dass die Anforderung aus den Umweltgesetzen erfüllt werden. Bei WWR schneidet man über-

wiegend unterhalb des Wasserspiegels. Damit sind die Anlagen auffallend leise und produzieren zudem keinen Wassernebel oder Abrasivstaub. Professionelle Vorrichtungen und Spannsys-

Die beiden Omax-Anlagen eröffnen dem Unternehmen den Markt der Medizintechnik.

teme ersetzen projektabhängig die bisher üblichen Auflageflächen und sparen damit weitere Kosten, da die Auflagen sonst Verschleißteile sind. Zudem kann außerhalb der Maschine gespannt werden, unnötiges Einrichten bei stehender Maschine entfällt.

„Mittlerweile haben wir das dritte Software-Update für die Steuerung vertragsgemäß ohne Berechnung erhalten“, erklärt Wieser. „So läuft die komplette Software im technischen Deutsch, und das komplette Online-Handbuch ist ebenfalls in deutscher Sprache und mit deutschsprachigen Bildtexten. Das ist gut so, haben wir doch mehr und mehr unterschiedliche Anwender an diesen Systemen. Die optimierte Software bewirkt beispielsweise, dass unveränderte Programme aus dem Jahr 2004 heute bis zu 20 Prozent auf der gleichen – ersten – Maschine schneller laufen.“



Im Profil

WWR Zerspanungstechnik GmbH

Das Unternehmen ist im vergangenen Jahr in einem Management-Buy-out aus einer Insolvenz entstanden. Als Umsatzziel hat das Unternehmen, das 20 Mitarbeiter beschäftigt, für 2006 rund 2 Mio. Euro im Visier. Die Hauptabnehmer der Produkte sind bislang Bandstahlschnitt-Hersteller, die Wasserstrahlschneidanlagen eröffnen dem Unternehmen zudem neue Märkte in der Medizintechnik.