

**5**

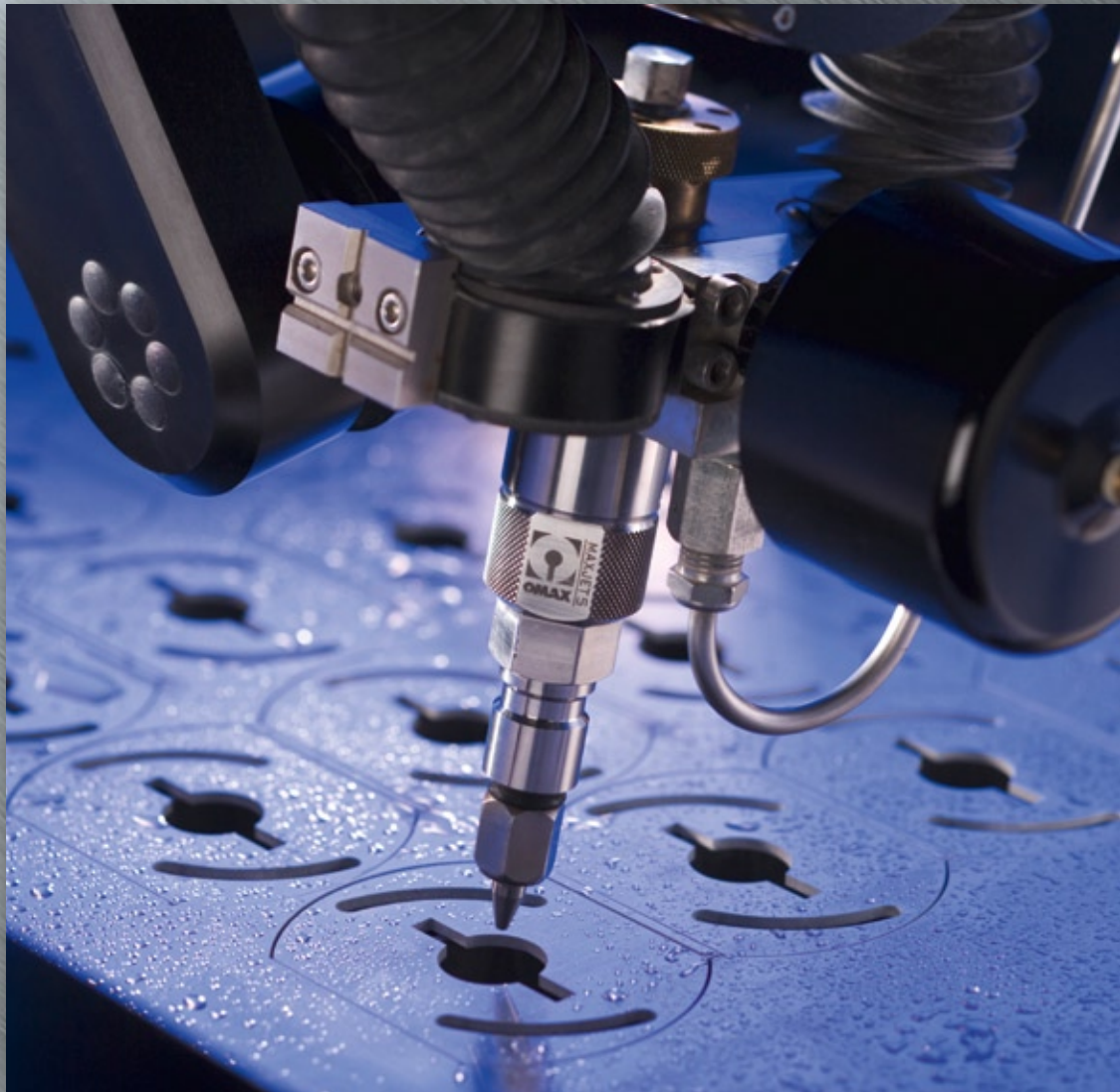
September 2009

# BLECH

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE BLECH-BEARBEITUNG

**FLEXIBEL DURCH DICK  
UND DÜNN**

Einsatzspektrum von 1 bis etwa  
80 mm



SONDERDRUCK AUS HEFT 5, SEPTEMBER 2009

Einsatzspektrum von 1 bis etwa 80 mm

## FLEXIBEL DURCH DICK UND DÜNN

Die P&S Apparatebau GmbH erweiterte Ende 2008 ihre Fertigungskapazitäten um eine neue Halle und eine Omax Wasserstrahlschneidanlage mit Verfahrwegen von 3.000 x 1.500 mm. Das Hamburger Unternehmen mit Spezialgebiet Edelstahlsonderanfertigungen fertigt nach Kundenwunsch zum Beispiel Behälter, Destillationsanlagen, komplette Apparate, Rohrleitungsteile oder auch Maschinenverkleidungen – Wasser- oder Dieseltanks für Schiffe runden das Angebot ab.



**E**igentlich waren wir letztes Jahr auf der Nortec in Hamburg, um uns die Wasserstrahlschneidanlage eines anderen Anbieters anzusehen. Als wir dann aber am Innomax Stand vorbeigingen waren wir sofort begeistert wie leise und sauber die Omax Anlage arbeitete – sagt Ralf Schöne, geschäftsführender Gesellschafter der P&S Apparatebau GmbH in Hamburg. Sein Sohn Arne Schöne fügt hinzu: „Außerdem hatten wir gleich einen guten Draht zu den Mitarbeitern der Firma Innomax und sind heute froh, einen Mittelständler an unserer Seite zu haben, der ähnlich unkompliziert denkt wie wir.“

Die Omax 60120 Anlage wurde kurz vor Weihnachten bei dem Edelstahlverarbeiter aus Hamburg aufgestellt, der sich auf Behälter- und Anlagenbau spezialisiert hat. Mittlerweile wurden schon unterschiedlichste Schneidaufgaben bewältigt. Von 2 mm dicken Silikonteilen über Teflon und verschiedene Kunststoffzuschnitte bis zur 80 mm dicken Aluminiumplatte. Aber am häufigsten wird hier Edelstahl geschnitten. Das umfangreiche Lager umfasst etwa 20 Tonnen Edelstahlblech in der Dicke von 1 bis 45 mm in den Qualitäten 1.4301 und 1.4571 mit einer Abmessung von maximal 1.500 x 3.000 mm. Da die Hamburger abnahmepflichtige Druckbehälter herstellen, sind alle Bleche mit entsprechenden Zeugnissen belegt. Zur Umstempelung ist P&S entsprechend autorisiert.

„Ausschlaggebend für die Investition in die Wasserstrahlanlage war nicht unbedingt der Preis der bis dahin zuge-

kauften Laser-, Plasma- oder Wasserstrahlzuschnitte, sondern die teilweise stark schwankenden Lieferzeiten. Wir leben von unserer Flexibilität und Schnelligkeit. Da können wir uns keine Woche Wartezeit auf Blechzuschnitte erlauben“ erläutert Arne Schöne.

„Mit der Omax Anlage decken wir unser ganzes Einsatzspektrum von 1 bis etwa 80 mm Blechstärke ab. Zudem sparen wir durch die exakte Schnittqualität des Schwenkkopfes viel Nacharbeit ein, und durch den ‚kalten‘ Schnitt schließen wir Gefügeveränderungen im Grundwerkstoff aus.“ so Arne Schöne weiter.

Alle nach geschalteten Arbeitsgänge wie Kanten, Walzen, Drehen oder Fräsen und natürlich Schweißen werden sowieso von der P&S Apparatebau GmbH selbst durchgeführt. Zurzeit haben von den siebzehn Mitarbeitern acht gültige Schweißerprüfungen in den Prozessen WIG, MAG oder E-Hand.

„Da wir hauptsächlich Kleinserien und Einzelanfertigungen herstellen, ist eine schnelle Programmierung und eine kurze Rüstzeit wichtig für uns. Abwicklungen oder Sonderteile aus unseren Behältern und Anlagen schickt unser

Konstrukteur direkt aus dem 3D-CAD System zur Omax Wasserstrahlschneidanlage. Alle anderen Teile zeichnen wir am Computer oder der Maschine schnell selbst oder bekommen Zeichnungen von unseren Kunden beigelegt“, erklärt Dirk Forbrich, der für die Auftragsabwicklung der Blechbearbeitung bei der P&S Apparatebau GmbH zuständig ist.

Die Schulung wurde innerhalb weniger Tage im Anschluss an die Inbetriebnahme durchgeführt. Positiv in Erinnerung blieb auch eine Nachschulung nach einigen Wochen Arbeit an der Maschine. Die Omax Anlage entwickelte sich zum Publikumsmagneten innerhalb der ebenfalls kurz vor Weihnachten fertig gestellten 500 m<sup>2</sup> großen Produktionshalle.

Aber die Jungs von P&S erzählen immer wieder gern, wie die Kolbenpumpe 4.000 bar Wasserdruck erzeugt, der Abrasivsand zugeführt wird, der Schwenkkopf den wasserstrahltypischen Winkelfehler ausgleicht, wieso nichts spritzt und warum die Maschine so leise ist. Und jedes Mal wird der Vorrat an Musterteilen kleiner ... ✓

[www.ps-apparatebau.de](http://www.ps-apparatebau.de)  
[www.innomax.de](http://www.innomax.de)



**Arne und Ralf Schöne, geschäftsführende Gesellschafter der P&S Apparatebau GmbH:**  
„Mit der Omax Anlage decken wir unser ganzes Einsatzspektrum von 1 bis etwa 80 mm Blechstärke ab. Zudem sparen wir durch die exakte Schnittqualität des Schwenkkopfes viel Nacharbeit ein und durch den ‚kalten‘ Schnitt schließen wir Gefügeveränderungen im Grundwerkstoff aus.“