

Firmenmitteilungen

Qualicut-Wasserstrahlschneiden

Sie brauchen raschmöglichst Formteile oder Zuschnitte? Mit der Wasserstrahltechnologie kann Ihr Wunsch schnell und flexibel in Erfüllung gehen. Von A wie Alu über Verbundwerkstoffe bis Z wie Zellkautschuk. Auch mit anderen Materialien experimentieren wir oft, gerne und mit Erfolg. Wenn das nicht reicht, bieten wir auch Komplettlösungen aller Art an.

Unternehmen in aller Welt profitieren seit über 40 Jahren von der Technologie des Wasserstrahlschneidens. Flexibilität und Zuverlässigkeit des Prozesses erlauben die Anwendung bei Gross- und Kleinserien aller Art. Der Kundennutzen ist unendlich und die Möglichkeiten der Bearbeitung und Materialauswahl sind noch lange nicht ausgeschöpft. Heute basieren wirtschaftliche Stärke, Wachstum und Überleben vieler Unternehmen beim Materialtrennen, -formen und -bearbeiten.

Beim Wasserstrahlschneiden wird das zu bearbeitende Material durch einen Hochdruckwasserstrahl getrennt. Es werden Austrittsgeschwindigkeiten bis zu 1000 m/s erreicht. Das Schneidgut erwärmt sich dabei kaum. Dieses Verfahren zeichnet sich vor allem durch seine Vielseitigkeit, Präzision und Flexibilität aus.



Ideal auch als Ergänzung von anderen Verfahren wie Lasern, Plasmaschneiden oder Stanzen. Die Werkstoffvielfalt ist dabei grenzenlos bis zu einer



Materialdicke von zirka 200 mm (abhängig von Qualität und Materialzusammensetzung). Auch Rohre können auf speziellen Drehachsen optimal geschnitten werden, seien es Löcher, Schlitze, Schriften und Logos sowie Einsattlungen.

Metallische und harte Werkstoffe werden mit Abrasivzusatz oder mit Reinwasserstrahl, weiche und schaumstoffartige Materialien zuverlässig in der vom Kunden gewünschten Qualitätsstufe bis zu einer Dicke von 200 mm geschnitten. Folgende Materialien können durch den Wasserstrahl geformt werden: Metalle aller Art, Edelstahl, Alu, Titan (auch Flansche, Profile und Rohre); Stein, u.a. Granit und Marmor; faserverstärkte Kunststoffe, u.a. CFK, GFK; Kunststoffe, u.a. Thermo- und Duroplaste; Hart- und Weichschaumstoffe (Forex); Dämm- und Isolierstoffe; Sandwich- und Strukturwerkstoffe (wie zum Beispiel Dibond); Holz, Papier und Pappe; Dichtungsmaterialien, u.a. Gummi und Hartgewebe; Keramik, Glas und Panzerglas.

Wo liegt der Kundennutzen? Der Arbeitsbereich erstreckt sich von 2200 x 4000 mm. Bohrspindeln zum Vorbohren von teuren Faserverbundstoffen und anderen Schichtwerkstoffen verhindern Delaminationen. Kaltes Schneiden ohne thermische Beeinflussung ist auch für Kunststoffe eine gute Alternative. Maximaler Materialausnut-

zungsgrad auf Grund geringer Schnittbreite, Teil-in-Teil-Fertigung und Verschachtelung mehrerer Formen auf einer Platte. Zudem sind die Endprodukte absolut spannungs-

frei dank minimaler Schnittkräfteeinwirkung. Auch die sichere Materialfixierung bietet eine hochpräzise Fertigung von sensibel tolerierten Produkten. www.qualicut.ch