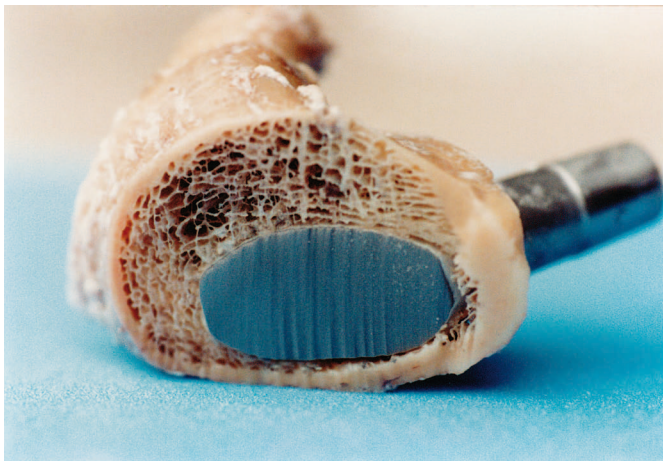




stellung, Medizintechnik oder Mikro-Mechatronik ihre Teile bei Waterjet herstellen.

Freude an Innovation

Seinen Erfolg verdankt das Unternehmen der Freude an Innovation und der Bereitschaft, selbst schwierigste Aufgaben mit Tatkraft und Zähigkeit anzupacken. So hat sich Waterjet in der Kundschaft den Ruf erworben, für fast jedes Problem passende Lösungen entwickeln zu können. Dabei arbeitet man partnerschaftlich eng mit dem Kunden zusammen, der zudem je nach Aufgabenstellung wählen kann, ob er die betreffenden Bauteile bei Waterjet herstellen lassen will oder eine eigene Anlage haben möchte, um die Produktion selbst durchzuführen. Hierfür entwickelt Waterjet den kompletten Prozess einschließlich Automation und umfassender Schulung des Personals bis zur Serienreife. Darüber hinaus kann der Kunde jederzeit auf Unterstützung zählen, beispielsweise durch Bereitstellung von Bearbeitungskapazitäten bei Waterjet, wenn es beim Anwender durch plötzliche Auftragsspitzen eng werden sollte. Hierfür stehen im Unternehmen derzeit 40 Wasserstrahlanlagen bereit, davon 21 Mikro-Wasserstrahlsysteme.



Das Wasserstrahlschneiden eignet sich ganz besonders für empfindliche Werkstoffe von Edelstählen über Titan und Keramik bis zu Kunststoffen oder Verbunden. Seit 30 Jahren treibt der Schweizer Mittelständler Waterjet AG die Erhöhung der Genauigkeit des Verfahrens voran. Dank der inzwischen zehnfach besseren Präzision lassen heute auch besonders anspruchsvolle Abnehmer aus den Bereichen Uhrenher-

Waterjet ist das europaweit führende Unternehmen im Bereich Wasserstrahlschneiden und -bearbeiten. Das „kalte“ Schneidverfahren eignet sich für den Mikro- wie auch für den Makrobereich. In dem von Wasser durchströmten Schnittspalt gibt es keinerlei Gefügeveränderungen.

Temperaturneutral

Wasserstrahlschneiden ist temperaturneutral und trennt praktisch sämtliche Materialien

und ist somit eine effiziente Alternative zu thermischen Trennmethode. Beim Wasserstrahlschneiden entstehen im Material während des Schneidens keine thermischen Spannungen. So verzieht sich das Material nicht. Gefügestruktur des Werkstoffs und Materialfestigkeit bleiben erhalten. Es entstehen keinerlei Aushärtungen, tropfende Schlacken, Verfärbungen oder giftige Gase. Es wird ohne Belastungskräfte geschnitten.

