

Die Trenntechnologien

LASER-SCHNEIDEN und

WASSERSTRAHL-SCHNEIDEN

als Kerngeschäft

Seit 20 Jahren ist die Firma LIDAG AG ein bedeutender Zulieferer in der Region Nordostschweiz. Dank modernster Schneidtechnologie und motivierter MitarbeiterInnen konnte das KMU seine Stellung am Markt festigen und den Kundenstamm kontinuierlich erweitern.

LIDAG





Martin Berger, Geschäftsführer und Inhaber (Mitte), am LIDAG-Kundenevent. «Eine in allen Belangen zufriedene Kundschaft ist unser Anspruch.»

Gründerjahre mit Laserschneiden

Als die LIDAG Laserbearbeitungstechnik AG im Jahre 1987 gegründet wurde, konnte der damalige Firmengründer Andreas Burkart kaum erahnen, welch umfangreiches Potenzial hinter der jungen Technologie «Laserschneiden» stecken würde. Heute steht fest, dass es ein weitsichtiger Entscheid war, in Flurlingen einen der ersten Job-Shop-Betriebe zu eröffnen.

Die erste Flachschnidmaschine mit 1-kW-CO₂-Laser im Bearbeitungsformat 3000 x 1500 mm und fliegender Optik sowie Wechseltisch mit Beschickung war wegweisend in der wirtschaftlichen Blechbearbeitung. Konstrukteure, Metallbauplaner und Architekten erkannten schnell, welche Vielfalt von Geometrien und Konstruktionen sich mit dem neuen Verfahren Laserschneiden eröffnete. LIDAG war ein gefragter Lieferant von Bau- und Dekorteilen für die Grossbaustellen der Zürcher S-Bahn.

Die zweite Laseranlage erweiterte das Bearbeitungsspektrum auf Anwendungen für Rohre, Profile und Halbfabrikate. Dank innovativem Geist des Firmengründers wurden auf dem System auch Applikationen wie Kehlnaht-, Punkt- oder Radialschweissungen ohne Zusatzmaterial ausgeführt.

Das Kalttrennverfahren

Moderne Materialien wie z. B. Sandwich- und Strukturwerkstoffe, grössere Dicken bei Buntmetallen, generell (faserverstärkte) Kunststoffe und viele andere Materialien lassen sich nicht oder nur mit Einschränkung laserschneiden. Dies war der wesentliche Grund für die Beschaffung einer Wasserstrahlschneidanlage.

Somit konnte die Firma LIDAG AG auf einen Schlag die Anwendungen im Marktspektrum auf beinahe alle Werkstoffe erweitern. Zusammen mit dem Kalttrennverfahren konnte man nun jederzeit die prozessoptimierte Verfahrenstechnik einsetzen.

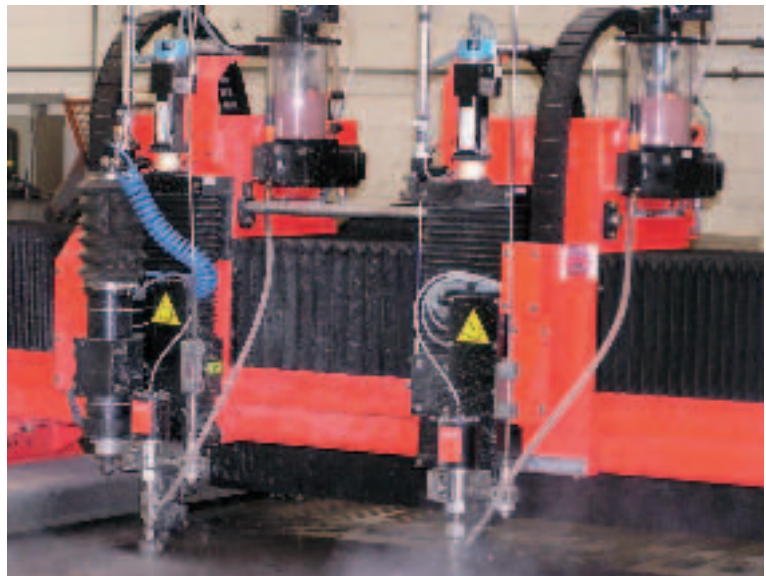
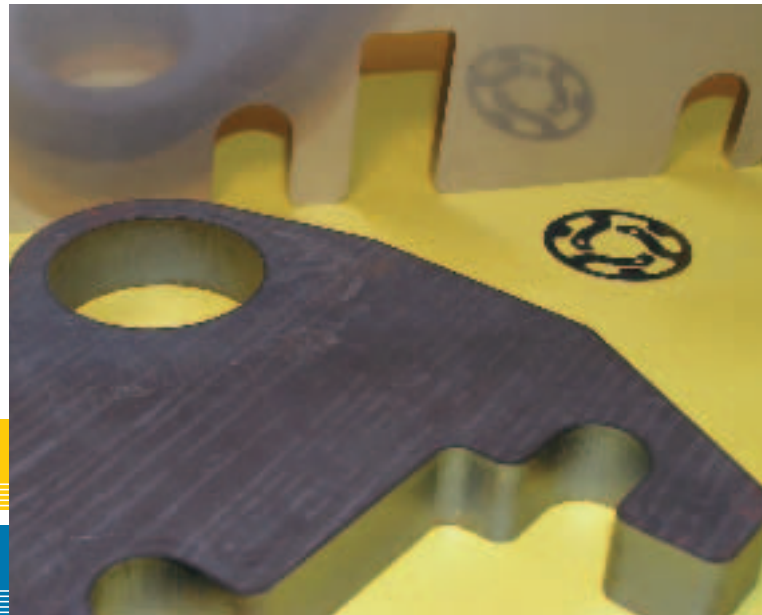


Bild links:
Arbeitsbeispiele: S355/20 mm,
Ck75/0,3 mm, 1,4301/6 mm

Bild rechts:
«Bystar» 5,2 kW CO₂-Laser mit
Steuerungstyp «ByVision»



Schnell, flexibel, kompetent

... sind keine Schlagworte, sondern werden im hektischen täglichen Geschäft zu Gunsten unseres grossen Kundenstamms umgesetzt. Als Kleinbetrieb mit zurzeit 17 MitarbeiterInnen bleiben wir absolut flexibel, weil die internen Prozesse kurz und effizient sind. Unser integriertes ERP-System bildet das «Nervenzentrum» und unterstützt die Verkaufsadministration in hohem Masse, um die Vielfalt der über 15000 Auftragspositionen pro Jahr von der Offerte über den Produktionsauftrag bis hin zur Rechnungsstellung und Nachkalkulation abzubilden. Unentbehrlich, um die heute geforderten kurzen Lieferzeiten zu garantieren, ist ebenso ein umfassendes Werkstofflager mit den gängigsten Materialien und Dicken. Die Firma LIDAG produziert Komponenten z. B. für den Maschinen- und Stahlbau, die Medizinaltechnik, die Luft- und Raumfahrt sowie die Elektro- und Bauindustrie oder die grafische Branche.

Technologischer Vorsprung, ***hochdynamisches Laserschneiden***

Die Erneuerungen unserer Produktionssysteme werden kontinuierlich durch gezielte Investitionen geplant und umgesetzt. Durch die rasante technologische Entwicklung wird dies immer wichtiger. Die jüngste Errungenschaft aus dem Hause Bystronic vom Typ Bystar mit 5,2-kW-CO₂-Laser weist gleich drei wesentliche Vorteile in Bezug auf Schnittleistung, Schnittqualität und Prozesssicherheit aus.

- Das neue Einstechverfahren Controlled Pulsed Piercing (CPP) mit Cut Control.
- Die integrierte Adaptive Radius Control (ARC) bewirkt eine automatische Optimierung des Laserstrahl-Durchmessers für alle Blechdicken und Materialien sowie im gesamten Schneidbereich.
- Des Weiteren werden diese Prozesse durch den nach neusten Erkenntnissen entwickelten Steuerungstyp «ByVision» mit Touchscreen unterstützt.



Bild links:
Wasserstrahlschneiden
im Doppelkopfbetrieb

Bild rechts:
Restgitter-Technologie
Wasserstrahlschneiden



Wir schneiden mit Hochdruck und Doppelkopf

Wie schon erwähnt, ist die Erweiterung und Ergänzung der Anwendungsmöglichkeiten durch das Kalttrennverfahren Wasserstrahlschneiden eine strategische Erfolgsposition der LIDAG AG. Auch mit diesem System bewirken wir einen sofortigen Kundennutzen. Die HD-Pumpe erzeugt einen konstanten linearen und stufenlos regulierbaren Druckverlauf (bis 3600 Bar) und trennt metallische und harte Werkstoffe mit Abrasivzusatz oder als Reinwasserstrahl weiche und schaumstoffartige Materialien zuverlässig in der vom Kunden gewünschten Qualitätsstufe bis zu einer Dicke von 200 mm.

Die Anwendungen erstrecken sich von allen nicht oder nicht mehr laserschneidbaren Materialien bis zu Werkstoffen, die keinen thermischen Einflüssen ausgesetzt werden dürfen. Mit dem Einsetzen von zwei synchron laufenden Schneidköpfen steigert man die Produktivität erheblich. Zusätzlich sind die beiden Bearbeitungsköpfe mit CNC-gesteuerten Bohrachsen ausgerüstet, um teure Faserverbund- und andere Schichtwerkstoffe vorbohren zu können und einer möglichen Delamination vorzubeugen.

Halbfabrikate, bearbeitet mit Drehachse. Bei Rohrverbindungen sind – bei gleichzeitiger Berücksichtigung der Wandstärke – drei verschiedene Passarten möglich.

LIDAG-Finish, Weiterverarbeitung

Der Finish ist keine Nebensache. Wir legen grossen Wert darauf, dass die Werkstücke nach Zeichnung oder den Erfordernissen entsprechend «gefinisht» werden. In jedem Fall sauber und gratfrei. Die LIDAG verfügt über weitreichende Möglichkeiten der Nachbearbeitung. Entsprechend den Anforderungen können ein oder mehrere Verfahren in Kombination angewendet werden, wie z. B. Entgraten, Entzundern, Kantenbrechen, Trowalisieren oder Oberflächenschleifen. Den Fertigungsgrad der Produkte bestimmt der Kunde. Mechanische Bearbeitung, Abkanten, Beschriften, Schweißen oder die Oberflächenveredelung erledigen wir zusammen mit zuverlässigen Partnerfirmen.



*Wasserstrahlgeschnittener
Rohling (PE460/20 mm) und
komplett bearbeitetes Werkstück*



Mitarbeiter, Qualitätsmanagement

Firmeninhaber und Geschäftsführer Martin Berger leitet heute die Geschicke der LIDAG AG und erklärt den Erfolg so: «Die Leistungsfähigkeit unserer engagierten und langjährigen MitarbeiterInnen basiert auf hoher Eigenverantwortung, modern eingerichteten Arbeitsplätzen und offener Kommunikation.»

Das Qualitätsbewusstsein der MitarbeiterInnen ist ebenfalls hoch und war stets ein wichtiger Pfeiler der Firmenstrategie. Dabei orientieren wir uns an den Bedürfnissen und Anforderungen unserer Kunden. Auch die Lieferanten werden nach den für uns geltenden Normen bestimmt. Seit 1999 ist LIDAG nach der Qualitätsmanagement-Norm ISO 9002 zertifiziert. Die Rezertifizierung nach ISO 9001:2000 erfolgte im Jahr 2005.

Arbeitssicherheit und Umwelt

Sicherheit und Umweltschutz sind integrierende Bestandteile unserer Tätigkeiten. Wir verpflichten uns zur Einhaltung der gesetzlichen Normen. Durch Aus- und Weiterbildung streben wir die Verbesserung von Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz an. Mit einer intelligenten Programmier-Software optimieren wir den Materialausnutzungsgrad und sparen somit Ressourcen und Kosten.

Vision

Nur dank der Leistungsfähigkeit und dem über 20 Jahre erarbeiteten Know-how kann die Firma LIDAG AG Aufträge ausführen, die den höchsten Ansprüchen genügen, wie z. B. die Fertigung der zweiteiligen Sprengrohre für die Nutzlastverkleidung europäischer und amerikanischer Trägerraketen.

Auch in Zukunft wird sich die LIDAG durch Innovation und Erweiterung weiterentwickeln zum Vorteil unserer Kundschaft und potenzieller Neukunden nach dem Motto: «Ihre Zufriedenheit ist unser Anspruch.»

Information

LIDAG AG

Gewerbezentrum Arova

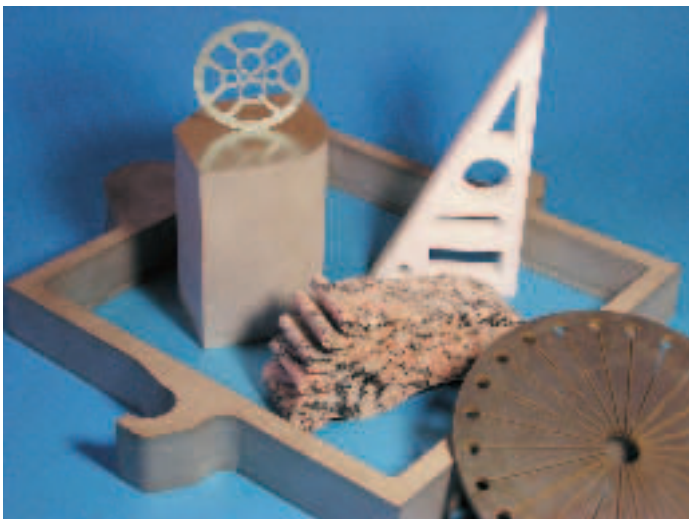
CH-8247 Flurlingen

Telefon 052 647 48 48

Fax 052 647 48 49

admin@lidag.ch

www.lidag.ch



Wasserstrahlteile:

GFK/1 mm, AC110/60 mm,

POM/10 mm, 1,4404/20 mm,

Naturstein/30 mm