

OMAX – oszczędność, jakość i profesjonalizm

Waldemar Wawrzyniec z firmy AGAMA pracuje na maszynie do cięcia wodą amerykańskiej korporacji OMAX – model 60120. Jak sam mówi, wybór tego urządzenia był dokładnie przemyślany i opierał się na jakości oraz profesjonalizmie OMAX. Do tego ważny dla Wawrzyńca był również aspekt ekologiczny tych maszyn.

**- Dlaczego Pana firma zdecydowała się na pracę na urządzeniu amerykańskiej korporacji OMAX?**

- Cenię sobie jakość i profesjonalizm. Przy wyborze maszyny kierowałem się kilkoma kryteriami. Po pierwsze jakość. Ważne było dla mnie żeby maszyna była dokładna i niwelowała stożek, który powstaje podczas cięcia. Po drugie serwis, który szybko by reagował w razie awarii. Po trzecie, innowacyjność i możliwość rozbudowy maszyny. Analizując rynek maszyn do cięcia wodą zdecydowałem się właśnie na OMAX, i nie żałuję.

**- Czym różnią się maszyny korporacji OMAX od innych producentów urządzeń do cięcia wodą?**

- Tak jak wcześniej mówiłem zależy mi na jakości i niwelowaniu stożka. Tnąc na maszynach OMAX wycinane detale mają dokładność od 0,05 do 0,1 mm. Głowica T-A-Jet niweluje stożek podczas cięcia. Dodatkowe oprzyrządowanie w postaci tub mini i micro Jet pozwalają ciąć bardzo małe elementy z dużą precyzją. Oprogramowanie do maszyn jest ciągle uaktualnianie i co mnie bardzo cieszy wszystkie upgrady są darmowe. Mam takie przeświadczenie, że pracownicy firmy OMAX ciągle szukają nowych rozwiązań i ulepszeń, dzięki temu również moja maszyna staje się bardziej konkurencyjna w stosunku do innych maszyn do cięcia wodą. Niedawno otrzymałem informację, że w kolejnym upgrade oprogramowania, moja maszyna będzie mogła grawerować.

**- Takie urządzenia do cięcia wodą z pewnością pochłaniają duże ilości wody, ścierniwa, prądu i oleju. Jak wygląda ta kwestia w Pana firmie?**

- Duże ilości to pojęcie względne. Pewnie dla zwykłego śmiertelnika zużywana ilość wody, prądu, ścierniwa podczas pracy będą duże, ale patrząc na maszyny do cięcia wodą to koszt 1 godziny wynosi ok 32 zł netto. Nie licząc pozostałych kosztów eksploatacyjnych, jak dla mnie jest to bardzo dobry wynik.

**- Maszyny do cięcia wodą słyną z niesłychanej precyzji. Jak precyzyjna potrafi być maszyna na której Pan pracuje?**

- Tak jak wspominałem wcześniej maszyny OMAX są bardzo dokładne. Z własnych doświadczeń wiem, że dokładność jaką mogę osiągnąć na detalach to od 0,05 do 0,1 mm. Wiele czynników ma na to wpływ. Wszystko zależy od operatora, rodzaju i zużycia narzędzi (tuby) oraz stosowanego ścierniwa.

**- Mówi się, że sercem maszyny jest pompa. Jak wygląda pompa w Pana maszynie? Jak długo może pracować? Jak wypada w porównaniu z urządzeniami firm konkurencyjnych?**

- Tak, zgadzam się z Panem. Sercem tej maszyny jest pompa. Ja jestem z niej bardzo zadowolony. Jest niewielka, cicha w pracy a przede wszystkim oszczędna. Na etapie poszukiwań i wyboru maszyny do cięcia wodą miałem okazję zobaczyć pompy wzmacniaczowe. Był to jeden z czynników wpływający na wybór OMAXA. Pompa korbowodowa w porównaniu z pompą

wzmacniaczową jest o wiele mniejsza, dużo cichsza, dzięki temu może być w tym samym pomieszczeniu co maszyna. U mnie na hali pompa stoi przy maszynie. Zamontowany na niej blat służy również jako stół dla operatorów. Wykorzystuję go do odkładania wyciętych detali.

**- Waterjet zużywa duże ilości oleju, ścierniwa i wody. Te odpady poprodukcyjne z reguły trafiają do ścieków. Czy urządzenie OMAX na którym Pan pracuje zużywa dużo tego typu odpadów w porównaniu z urządzeniami konkurencyjnymi?**

- Jestem osobą, która dba o ekologię. Korzystając z maszyny OMAX mam przeświadczenie, że dbam o środowisko. W pompach OMAX wykorzystywane jest tylko 1,9 litra oleju, a nie jak przy pompach wzmacniaczowych 200 litrów! Olej wymienia się przy każdym przeglądzie, czyli co 500 godzin. Pompa nie zużywa go, więc nie jest dolewany między przeglądami. To samo tyczy się energii elektrycznej. Analizując koszt zużycia prądu okazało się, że przy pompie OMAX'a zużyję go o połowę mniej, niż przy pracy na innych maszynach tego typu. Dodatkowo pompa wzmacniaczowa musi być chłodzona wodą, co powoduje zwiększenie kosztów eksploatacji. Przy swojej maszynie mam zamontowany system usuwania ścierniwa. Dzięki temu do kanalizy dostają się niewielkie jego ilości. Zużyty garnet odbiera ode mnie firma, która używa go do utwardzania gruntów pod budowę dróg.

**- Ile litrów oleju, wody, ile ścierniwa i prądu potrzebuje maszyna na której Pan pracuje?**

- Tak jak wspominałem wcześniej maszyna potrzebuje: 1,9 litra oleju, który jest wymieniany co 500 godzin pracy pompy, w ciągu godziny zużywa 20,5 kg ścierniwa, ok. 0,33 m<sup>3</sup>wody i ok. 22kW energii elektrycznej.
- **Dziękuję za rozmowę.**