



Kopf aus Aluminium: Freie Formen lassen sich in fast jeder Gestalt fotodigitalisieren, programmieren und exakt ausarbeiten.

PRÄZISION IN ROT-WEISS

Fräsen: Formen- und Werkzeugbauer 3D CNC setzt auf Hedelius: Mit insgesamt vier aktuellen Bearbeitungszentren des Meppener Herstellers verfügt das Unternehmen über einen verlässlichen Maschinenpark, um Werkzeuge für anspruchsvolle Kunden aus Fahrzeugbau, Luft- und Raumfahrt und anderen Branchen zu fertigen.

Der Formen- und Werkzeugbauer 3D CNC in Niederkrüchten am Niederrhein begann vor dreizehn Jahren mit einer Idee: Maschinenschlosser Norbert Wilms entwickelte ein Produkt für die Warensicherungsindustrie, bekam dafür Gebrauchsmusterschutz und kümmerte sich zunächst um den Vertrieb dieses Produktes. Drei Jahre später, 1998, kauft er sein erstes CNC-Bearbeitungszentrum und fängt an, Teile für dieses Produkt selbst zu produzieren. Das erste CNC-Bearbeitungszentrum ist eine kleine Hedelius BC 40.

„Den Hersteller Hedelius habe ich auf einer Maschinenbaumesse kennengelernt“, erklärt der Unternehmer. „Dort ist man mir mit meinem kleinen Betrieb von Anfang an auf Augenhöhe gegenüber getreten. Das hat mir gefallen.“ Mittlerweile sind zehn Mitarbeiter im Unternehmen 3D CNC beschäftigt. In der neuen, 800 Quadratmeter großen

Betriebsstätte steht zwar nicht mehr die kleine BC 40, aber dafür vier neue der in markantem Rot-Weiß lackierten Hedelius-CNC-Bearbeitungszentren.

Vielfältige Einsatzbereiche

3D CNC verarbeitet Aluminium, Stahl, Kupfer, Messing und Kunststoffe. Der Schwerpunkt liegt auf dem Werkzeug- und Formenbau. Die Einsatzbereiche der Formen, die bei 3D CNC hergestellt werden, sind vielfältig. Sie reichen vom Werkzeug zur Fertigung der Karosseriepanzerung eines Geländewagens der Luxusklasse bis zur Hitzeschutzanlage am Auspuff, deren Stanzform ebenfalls in Niederkrüchten gefertigt wird. Wieder andere Werkzeuge sind am Bau des Eurofighters beteiligt.

„Wer als Mittelständler in dieser Liga mitspielen will, muss mit absoluter Zuverlässigkeit beste Qualität in kürzester Zeit liefern“, erklärt Wilms.

Neben Formen entstehen bei 3D CNC zudem hochkomplexe Werkstücke. Zum Beispiel ein Kopf aus Aluminium: An diesem glänzenden Teil lässt sich sehr gut zeigen, was heute mit aktueller Technik machbar ist: „Wir können freie Formen fast jeder Gestalt fotodigitalisieren, programmieren und exakt ausarbeiten“, erläutert Norbert Wilms. Für solche Präzisionsarbeiten braucht er neben motivierten Mitarbeitern einen Maschinenpark, der ihn nicht im Stich lässt. „Die Maschinenkonzepte von Hedelius passen einfach“, sagt er.

Stolz ist er darauf, im Auftrag von Siemens Profile für Triebköpfe des Hochgeschwindigkeitszugs ICE zu fräsen. „Das ist Präzisionsarbeit vom Feinsten“, erklärt er. „Die Schwierigkeit liegt in der gebogenen Form der Profile, die von einem Profil zum nächsten immer eine Winzigkeit anders ist.“ In einem Monat fertigt er Profile für zwei ICE-Köpfe. Vor

Profil

3D CNC Marita Wilms

Das vor rund 13 Jahren gegründete Unternehmen 3D CNC beschäftigt inzwischen zehn Mitarbeiter. In der neuen, 800 Quadratmeter großen Betriebsstätte stehen unter anderem vier neue Hedelius-CNC-Bearbeitungszentren. 3D CNC verarbeitet Aluminium, Stahl, Kupfer, Messing und Kunststoffe. Der Schwerpunkt liegt auf dem Werkzeug- und Formenbau: Neben anspruchsvollen Freiform-Werkstücken fertigt das Unternehmen in erster Linie Umformwerkzeuge für unterschiedlichste Branchen.



Komplexe Form: Die Bearbeitungszentren von Hedelius bearbeiten auch sensible Formen mit hoher Präzision.



Das markante Rot-Weiß von HEDELIUS dominiert in der Fertigungshalle des Formen- und Werkzeugbauers 3D CNC am Niederrhein.

der Partnerschaft mit 3D CNC hat Siemens auf die Teile für einen einzigen Triebkopf ganze zweieinhalb Monate warten müssen. Die Profile für die Triebköpfe fertigt Wilms auf einer Hedelius T8, die mit einer Schwenkspindel ausgestattet ist. Diese Option ermöglicht eine Bearbeitung aus drei Ebenen heraus. Vier Maschinenachsen und Glasmaßstäbe garantieren höchste Genauigkeit bei maximaler Dynamik auch bei anspruchsvollen Bauteilen. Ausgerüstet mit leistungsstarken flüssigkeitsgekühlten Motorspindeln schätzt Wilms an der T8 besonders die hohe Zerspanungsleistung bis maximal 45 m/min.

Zwei Maschinen in einer

Auch von der Hedelius RS 80 ist Wilms überzeugt: „Sie vereint zwei Maschinen in einer. Das ist natürlich viel wirtschaftlicher, als wenn ich zwei kaufen müsste.“ Die RS 80 ist als Fertigungsinsel mit zwei hervorragend zugänglichen Arbeitsräumen und einer sehr hohen Zerspanungsleistung konzipiert. In dem einen Arbeitsraum werden die Spannflächen bearbeitet, in dem anderen erfolgt die Fünf-Seiten-Komplettbearbeitung.

Neben optimalen Maschinenkonzepten, der Präzision, Zerspanungsleistung und Zuverlässigkeit der Bearbeitungszentren schätzt Wilms nach wie vor das part-

nerschaftliche Miteinander mit seinem Maschinenpartner. Als einzigen Kritikpunkt nennt er mehrmonatige Wartezeiten auf eine neue Maschine. Sehr positiv beurteilt der Werkzeug- und Formenbauer den Service des Maschinenherstellers: „Wenn ich heute im Alltagsgeschäft eine Frage habe, werde ich bei Hedelius sofort mit dem zuständigen Fachpersonal verbunden. Und ein Problem kann immer mal auftauchen“, sagt Wilms. „Bei Hedelius hat mir der Lösungsweg bisher immer gut gefallen.“

3D CNC Marita Wilms, D-41372 Niederkrüchten, Tel.: 02163/873980, www.3dcnc.de
Hedelius Maschinenfabrik GmbH, D-49716 Meppen, Tel.: 05931/9819-0, www.hedelius.de

Trends µ-genau

Drum prüfe, wer sich ewig bindet ...

Eigentlich eine Selbstverständlichkeit: Der Maschinenhersteller kommt seinen Anwendern auf Augenhöhe entgegen, kennt ihre Wünsche und Anforderungen und lässt sie auch im Servicefall nicht im Stich. Gerade auch kleinere Unternehmen sind auf eine enge Partnerschaft mit ihren Maschinenherstellern angewiesen, darauf, dass sie genauso ernst genommen werden wie etwa ein Großkonzern.