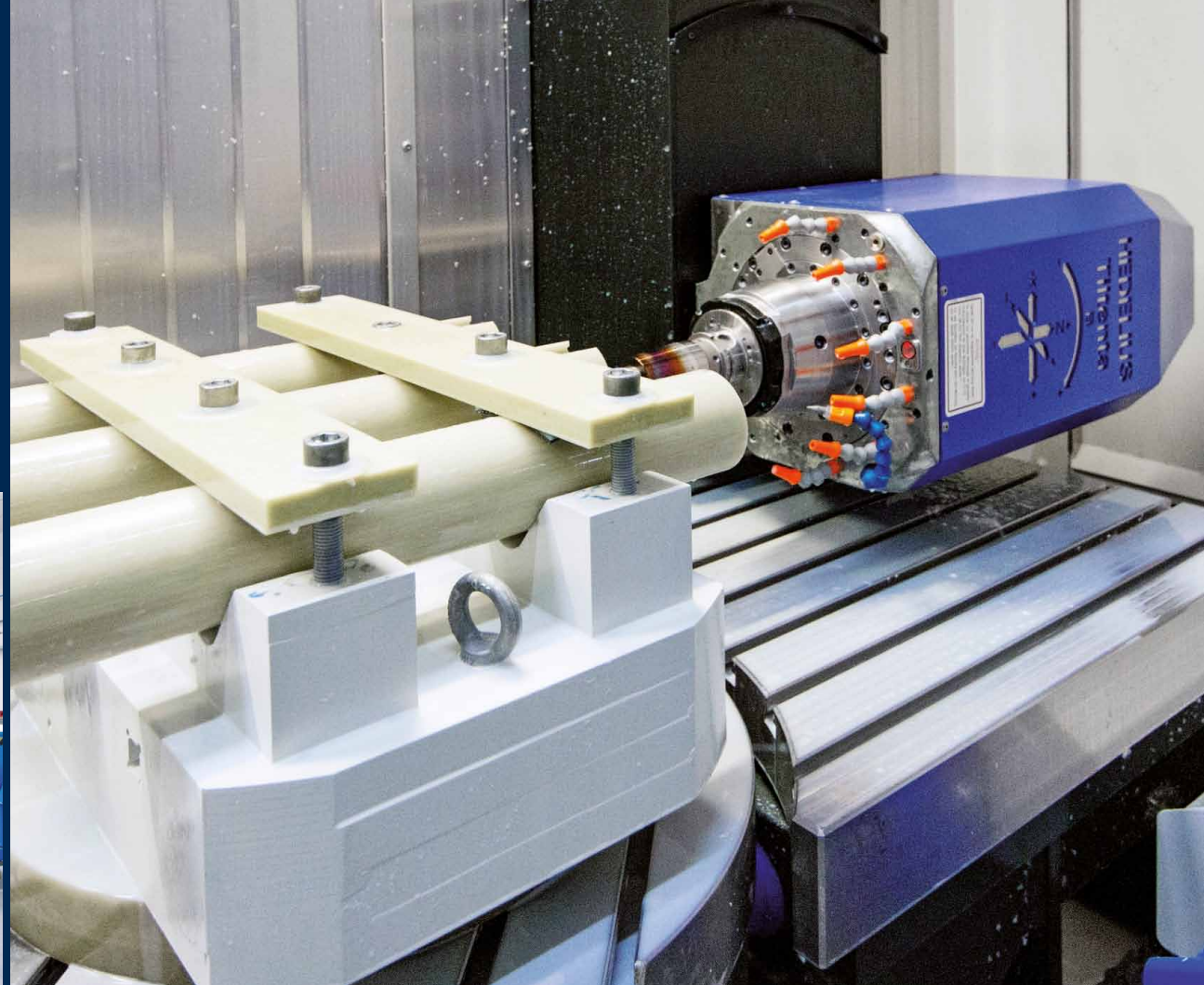




Das Material GFK ist mitunter ein Fall für die Schwerzerspannung und wird hier auf dem Schwenkspindelbearbeitungszentrum Tiltenta 6 2300 bearbeitet.



Mittels einer Sondervorrichtung für die effiziente Mehrfachaufspannung werden diese GFK-Teile auf der Tiltenta 6 2300 in einem Arbeitsgang bearbeitet.

„Wir brauchten was Vernünftiges.“

Die WKT-Wernemann Kunststofftechnik GmbH ist ein Familienunternehmen in zweiter Generation, das am Gründungsstandort in Geeste-Dalum weiter gewachsen ist. Das Unternehmen fertigt seit 1994 GFK-Teile in allen Formen. So wird das nichtleitende Material beispielsweise für Hochspannungsanlagen, Generatoren oder Schaltanlagen verwendet, aber auch für den Maschinenbau. Seit 2015 stellt WKT zudem auf einer der weltgrößten Pressenstraßen selbst GFK-Platten her.

Das Grundmaterial GFK besteht aus verschiedenen Verstärkungsfasern, meist Glasfasern, und einer Harzmatrix, die zusammen verpresst und verbacken werden. So entsteht Plattenware in verschiedenen Stärken mit unterschiedlichen Eigenschaften. „Unsere Kunden sind oft überrascht, wie schwer die Bauteile aus GFK sind“, erzählt Thomas Wernemann, Geschäftsführender Gesellschafter von WKT. „Und für die Bearbeitung benötigen wir mindestens Werkzeug aus Hartmetall, wenn nicht Diamantschneiden. Die Glasfasern lassen die Werkzeuge sehr schnell abstumpfen.“ Die Weiterverarbeitung des sehr stabilen Materials ist damit eine große Herausforderung.

Individuelle Bearbeitung nötig

Für die unterschiedlichen Produkte arbeiten die 100 Mitarbeiter von WKT mit einem breit aufgestellten Maschinenpark. Im Einsatz sind Maschinen aus der Holzbearbeitung bis hin zu Metallbearbeitungsmaschinen. „Unsere Teile werden nass wie trocken bearbeitet, beides hat für uns Vor- und Nachteile“, erklärt Produktionsleiter Andreas Jestrabek. „So schreiben einige Kunden fest, dass ihre Teile trocken bearbeitet werden müssen. Die Nassbearbeitung erfordert eine nachträgliche Reinigung, dafür wird das Werkzeug geschont.“ Für die Nassbearbeitung stehen im Betrieb vier Bearbeitungszentren von HEDELIUS zur Verfügung.

Herausforderung Glasstäube

„Die HEDELIUS-Maschinen sind nicht so filigran wie die Portalfräsen, mit denen viele unserer Mitarbeiter zu tun haben. Die vertrauen mehr Span“, berichtet Produktionsleiter Andreas Jestrabek. Der Glasstaub aber belastet Lager und Führungen, die deswegen fortlaufend geschmiert werden müssten. Bei der Wartung des ersten HEDELIUS-Bearbeitungszentrums, einer RotaSwing 605, habe sich aber gezeigt, „dass die Lagerung des Rundtisches gut genug abgedichtet ist“, betont Jestrabek. Lager und Führungen bleiben somit nahezu frei von Stäuben.

Für die Drei-Achs-Bearbeitung stehen der WKT außerdem zwei BAZ der C50- und C60-Baureihe, eine RS 605 K20 sowie das Schwenkspindelbearbeitungszentrum Tiltenta 6 zur Verfügung. Die Tiltenta 6 ist für die hochpräzise Simultanbearbeitung ausgelegt, wie beispielsweise bei Teilen für Superyachten nötig. Außerdem werden die HEDELIUS Bearbeitungszentren mit Sondervorrichtungen für Mehrfachaufspannungen im wirtschaftlichen Pendelbetrieb genutzt.

Gute Lösungen für die Fertigung

„Wir haben ganz bewusst einen breit aufgestellten Maschinenpark“, meint Geschäftsführer Thomas Wernemann, „denn jede der Maschinen hat so ihre Stärken und Finessen.“ Auch in Eigenregie hat WKT bereits Maschinen und Vorrichtungen für viele Anwendungen entwickelt. Für die leistungsstarke wie präzise Volumenzerspanung von GFK setzt WKT aber auf HEDELIUS: „Wir haben gesagt: Wir brauchen was Vernünftiges für Kleinteile. Und dann saßen wir eine halbe Stunde später im Auto nach Meppen“. Zu den weiteren Bearbeitungszentren führte neben dem Bedarf auch der gute Service. „Wir sind mit HEDELIUS super zufrieden“, schließt Thomas Wernemann, „da muss man nur mal kurz zum Telefon greifen und bekommt eine Antwort.“

WKT-Wernemann Kunststofftechnik GmbH

GFK-Volumenzerspanung

Gegründet: 1994

Firmensitz: Geeste-Dalum

Mitarbeiter: 100

HEDELIUS C 50

HEDELIUS C 60

HEDELIUS RS 605

HEDELIUS T6 2300