

High-Torque-Cutting im Traditionsbetrieb

Seit acht Jahren bohrt das Traditionsunternehmen Waltermann große Haken mit einer maßgeschneiderten 4-Achs-Werkzeugmaschine von Reckermann. Es ist eine Komplettlösung inklusive Automation und Handling. **NIKOLAUS FECHT**



➤ Einen Namen hat sich die Hubert Waltermann Eisenwarenfabrik und Gesenkschmiede GmbH & Co. aus Balve-Garbeck gemacht mit ihren 128 verschiedenen Haken, die wie alle Produkte des Unternehmens in hoher Fertigungstiefe inklusive vieler Vorrichtungen und Betriebsmittel in eigener Regie entstehen. Nur das

„Es läuft alles mit einer wesentlich höheren Genauigkeit, Flexibilität und Geschwindigkeit ab“

Vergüten und Färben der Haken geschieht extern. Besonders bekannt ist Waltermann für seine SIKA-Haken in Güteklasse 5 bis 10.

Gegründet wurde das Unternehmen aus dem Sauerland 1934 durch den Vater des heutigen Senior-Chefs als Schmiede in einem ehemaligen Stall. Er schmiedete und bog ausgestanzte Rohlinge zu Haken, die zur Befestigung von an der Wand verlegten Rohren dienten. Mit diesem Produkt stieg die einstige Dorfschmiede auf zum internationalen bekannten Unternehmen mit 36 Mitarbeitern, das mittlerweile nach DIN ISO 9001 zertifiziert ist und das sich vor al-

Udo Perschke



Udo Perschke, Fertigungsleiter der Hubert Waltermann Eisenwarenfabrik und Gesenkschmiede GmbH & Co., Balve-Garbeck (Sauerland): „Wir bohren mit der Reckermann-Maschine seit 2009 immer noch mit der ersten Spindel und ohne irgendeinen Ausfall Haken für das Sika-Kettensystem.“

◀ Solide Alternative zu HSC: Für die Reckermann-Maschine spricht auch die Robustheit, die sie auch dem Einsatz von soliden High-Torque-Cutting-Riemenspindeln verdankt

▲ Alles inklusive: Reckermann hat die Maschine mit einer Automatik ausgestattet, die es dem von der Weber Schweißmaschinen GmbH aus Buseck gelieferten Roboter erlaubt, die Werkstücke von der Seite zu laden

lem mit Innovationen wie dem SIKA-Haken bekannt wurde. Heute entstehen im Sauerland Haken für das Sika-Kettensystem für Ketendurchmesser von 6 bis 20 Millimeter.

Bohren auf einer 4-Achs-Werkzeugmaschine Waltermann bohrt seit 2009 auf einer maßgeschneiderten 4-Achs-Werkzeugmaschine von der Reckermann Maschinenbau GmbH aus Solingen Haken aus hochfestem Kettenstahl bis zur Losgröße 3 000 bis 4 000 – bei einer durchschnittlichen Taktzeit von 2 bis 2,5 Minuten. Es sind alle größeren Haken, die sich auf den Bohrautomaten nicht bearbeiten lassen. „Es läuft alles mit einer wesentlich höheren Genauigkeit, Flexibilität und Geschwindigkeit ab“, erklärt Fertigungsleiter Udo Perschke. Die Herausforderung war in diesem Fall besonders hoch, denn Waltermann suchte eine Maschine, die möglichst lange möglichst mannarm arbeitet. Das senkt die Kosten für Bauteile und erhöht die Wettbewerbsfähigkeit. Die Nebenzeiten optimierte Reckermann mit einer maßgeschneiderten Automation. Reckermann-Vertriebsleiter Dr.-Ing. Ingo Gehlhaar: „Es war ein schönes und zugleich sehr anspruchsvolles Gemeinschaftsprojekt, bei dem es um das Auslegen der gesamten Fertigungsprozesse und die sehr effektive Automation ging.“ Das Anpassen an Kundenprodukte ging in diesem Fall sehr weit. So haben die Solinger sogar eine für die Hakenbearbeitung speziell zugeschnittene Kabine mit Automatik entwickelt, die dem Roboter das seitliche Beladen ermöglicht. Perschke: „Es stimmte das gesamte Drumherum.“

► www.waltermann.de ► www.reckermann-fraesmaschinen.de