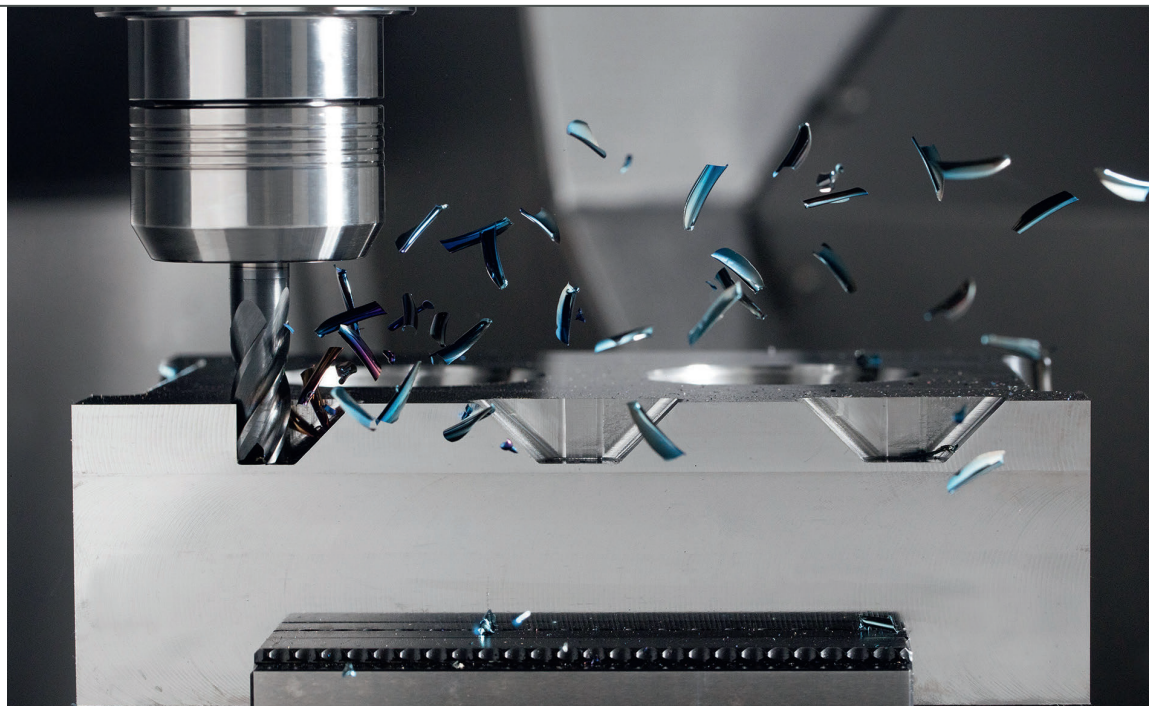


**3-in-1-Werkzeug:** Der WNT-Tauchfräser MonsterMill PCR Uni kann zentrieren, bohren, und fräsen. Beim Nutfräsen konnte WVG alu-tec damit die Bearbeitungszeit extrem verkürzen.

(© Ceratizit/WVG)



## PRÄZISIONSWERKZEUGE FÜR DIE ALUMINIUMBEARBEITUNG

# Das Mehr an Produktivität

Der Aluminiumguss-Spezialist WVG alu-tec produziert Werbeleuchten, Gusselemente und ist darüber hinaus in der Zerspanung gefragter Lohnfertiger. Zum Portfolio gehören auch große Bauteile für Tiefziehwerkzeuge. In Sachen Fräs- und Bohrwerkzeuge setzt man auf Ceratizit.

**A**lles aus einer Hand“ – so lautet die Philosophie der Firma WVG alu-tec, die 2001 von Armin Gruhs gegründet wurde und sich auf die Entwicklung und Produktion von Aluminiumkokillenguss-Elementen spezialisiert hat. Angefangen bei der Konzeption bis zum fertigen Produkt sowie der Konfektionierung und Logistik ist das Unternehmen für seine Kunden ein kompetenter Partner für Beratung, Konstruktion und Entwicklung, Produktion sowie Oberflächenveredelung von Aluminiumguss-Teilen. „Wir bieten unseren Kunden nicht nur ein Gussteil an und lassen sie damit allein“, betont Armin Gruhs. „Wir beschichten, polieren, verchromen oder eloxieren auch die Oberflächen.“ Die Bauteile aus Aluminiumguss werden dabei für die unterschiedlichsten Branchen gefertigt. Ein schönes Beispiel ist die Sky-Leuchte. „Für die Werbeleuchten des Sportsenders sind wir in Deutschland der einzige Bauteillieferant.“ Generell werden

über 85 Prozent der Beleuchtungen, die an Gaststätten oder Biergärten hängen, von dem Aluminiumguss-Spezialisten abgedeckt. Hier ist WVG alu-tec u.a. auch als Systemlieferant für Baugruppen tätig und baut auf Wunsch aus verschiedenen Komponenten ein fertiges Bauteil.

### Tiefziehwerkzeuge für sehr große Bauteile gehören zum Programm

Damit WVG alu-tec diese Komplettlösungen anbieten kann, führte das Unternehmen 2010 die CNC-Zerspanung ein. 2016 wurde die CNC-Abteilung um zwei weitere Maschinen erweitert. U.a. investierte Gruhs in eine 5-achsige Hedelius T7, mit der Bauteile mit bis zu 2600 mm in der X-Achse bearbeitet werden können. „Mit dieser Maschine können wir auch Tiefziehwerkzeuge fertigen, mit denen sich überdimensional große Bauteile produzieren lassen“, freut sich Gruhs. Präzision im µ-Bereich ist für das Unternehmen entscheidend. Schon

beim Aluminiumguss wird auf eine hohe Qualität geachtet. Eine hohe Rundlaufgenauigkeit der CNC-Maschinen ist genauso Voraussetzung wie die Wahl des richtigen Werkzeugs. Und das bezieht WVG alu-tec von Beginn an von der Ceratizit Deutschland GmbH. „Bei Ceratizit bekommen wir nicht nur optimale Fräs- und Bohrwerkzeuge für unsere Anwendungen, sondern auch hervorragenden technischen Service“, so Gruhs. Dieser ist für ihn entscheidend. Ceratizit kümmert sich um den optimalen Einsatz der Fräs- und Bohrwerkzeuge für die jeweilige Anwendung und mehr: „Mit Thomas Sicke haben wir einen kompetenten Ceratizit-Anwendungstechniker, der uns zudem stets über neue Werkzeuglösungen auf dem Laufenden hält. Dadurch wird unsere Produktion immer weiter verbessert.“

Elmar Schemm, Abteilungsleiter CNC bei WVG alu-tec, nennt ein konkretes Beispiel: „Wir mussten Nuten in Stahlschienen fräsen und benötigten mit Mes-



**Der Tool-O-Mat und seine Fans:** WVG-Geschäftsführer Armin Gruhs, Elmar Schemm, Abteilungsleiter Fräsen, Ceratizit-Anwendungstechniker Thomas Sicke (v. l.). (© Ceratizit/WVG)

serkopf ca. 10 Minuten pro Schiene. Dann kam Thomas Sicke und hat uns den MonsterMill PCR Uni vorbeigebracht.

Mit diesem Tauchfräser war die Nut in 1,5 Minuten fertig“, erinnert sich Schemm. Diese extreme Reduzierung der Durchlaufzeiten ist den Schnittparametern zuzuschreiben, die mit dem Tauchfräser aus der WNT-Produktlinie von Ceratizit möglich sind. So lassen sich Zahnvorschübe von bis zu 0,137 mm/U beim Rampen, Nutfräsen wie auch beim Besäumen ohne Weiteres realisieren. Der vierschneidige Fräser überzeugt aber nicht nur mit dem hohen Zeitspanvolumen beim Schruppen, sondern auch durch seine Laufruhe. Diese Eigenschaft war laut Elmar Schemm für die Produktion der Schienen ebenfalls extrem wichtig,

denn so konnte ein stabiler und vor allem präziser Bearbeitungsprozess gewährleistet werden.

### Tool-O-Mat: Der sich selbst füllende Werkzeugschrank

Auch der Werkzeugausgabeautomat Tool-O-Mat von WNT steigert die Effizienz im Unternehmen. Hier sind nicht nur alle relevanten Daten hinterlegt, die der Maschinenbediener für seine Arbeit benötigt, er wird auch automatisch mit den benötigten Werkzeugen befüllt. Die Software im System meldet sofort, wenn Werkzeuge zur Neige gehen, und verständigt den Servicetechniker, der umgehend die Befüllung in die Wege leitet. Sollten durch unplanmäßige vermehrte Entnahmen kritische Füllstände ent-

stehen, veranlasst Ceratizit zudem eine Alarmlieferung an das Unternehmen, die bereits am folgenden Werktag eintrifft. „Früher musste ich immer den Überblick haben, ob noch genügend Werkzeuge auf Lager sind, falls in der Spätschicht mal ein Werkzeug verschleißt oder bricht. Dank des Tool-O-Mat muss ich mich darum nicht mehr kümmern, denn jetzt haben wir garantiert immer alle Werkzeuge griffbereit da“, so der Abteilungsleiter CNC. Die vorgehaltenen Werkzeuge bleiben so lange Eigentum von Ceratizit, bis der Kunde sie entnimmt. „Dadurch entstehen uns keine Beschaffungs- bzw. Lagerkosten mehr, dieses Kapital können wir jetzt anderweitig einsetzen“, so der Geschäftsführer.

Genügend Ideen hat Armin Gruhs dafür bereits. So will er sich künftig noch stärker als Lohnfertiger in der Zerspanung positionieren und sein Leistungsportfolio vergrößern. Er vertraut dabei weiterhin auf den Support von Ceratizit und den Anwendungstechniker Thomas Sicke. ♦

## Info

### Anwender

WVG alu-tec GmbH  
www.alu-tecwvg.de

### Hersteller

Ceratizit Deutschland GmbH  
www.ceratizit.com / www.wnt.com

Der VDWF bildet aus

Weitere Informationen erhalten Sie in der VDWF-Geschäftsstelle:  
+49 (0)353 9842297  
info@vdwf.de

und im Zentrum für Weiterbildung der HS Schenckleben  
+49 (0)3683 6881762  
zlw@hs-schenckleben.de

**Mach mit!**

Informatik und IT-Management

Anwendungstechniken (FH) für Additive Verfahren / Rapid-Technologien

Maschinenbau und Management

Angewandte Kunststofftechnik

Elektrotechnik und Management

Projektmanagement (FH) für Werkzeug- und Formenbau