

Froh über die neue Alte:

Torsten Milse, Vertriebsverantwortlicher Sodick Deutschland, Franz Wölk, Geschäftsführer Wölk Metallverarbeitung GmbH, Dirk Bell, Serviceleiter bei Sodick, und Giuseppe Addelia, Vertriebsleiter Sodick (von links)

© Sodick

**DRAHTERODIEREN**

Bereit für große Aufgaben

Als reiner Erodier-Lohnfertiger setzt Wölk Metallverarbeitung in Bielefeld fast ausschließlich auf Erodiermaschinen der Marke Sodick. Mit der Investition in eine erneuerte Sodick AQ900L sieht sich der EDM-Spezialist gut aufgestellt für weitere Markterfolge im XXL-Teile-Bereich.

Als Franz Wölk 2008 mit einer Maschine – schon damals von Sodick – in einer Halle in Lemgo startete, brachte er schon 15 Jahre Erfahrung im Drahterodieren mit. Heute sind eine hohe Flexibilität und Kundenorientiertheit das A und O seines Familienbetriebs, vor allem in puncto Liefertreue. So können aufgrund des vielfältigen Maschinenparks problemlos auch größere Aufträge in kürzester Zeit abgearbeitet werden. Zudem hat man bei Wölk stets Wert darauf gelegt, neben Großkunden wie Benteler auch viele kleinere Werkzeug- und Formenbauer fast aller Branchen stetig zu bedienen.

Bei sogenannten Trümmerteilen im Großkundenumfeld ist die Rüstarbeit gering: Einmal aufgespannt, abgefahren und dann fertig erodiert. Bei diesen Umsatzbringern spielen die Sodick-Maschinen ihre Stärke aus. In Mehrmaschinenbedienung einmal bestückt,

laufen die Teile über Nacht oder übers Wochenende hinweg durch. Das 3D-Programm kommt vom Kunden.

Krisenfest dank breiter Kundenbasis

»Wir haben die vielen kleinen Formenbauer, Werkzeugbetriebe und Maschinenbauer stets kontinuierlich mitbedient«, betont Franz Wölk. In Corona-Zeiten habe sich diese breite Kundenbasis bewährt, gerade dann, wenn zunehmend Aufträge aus der Zuliefererindustrie plötzlich wegbrechen.

Neben den sechs Sodick-EDM-Maschinen in Bielefeld steht noch eine Koaxial-Erodiermaschine von Fancu am Standort Lemgo. »Auf der haben wir auch schon größere Teile bearbeitet«, berichtet Heinrich Wölk, der als Mitglied der Geschäftsleitung die technische Leitung verantwortet. »Die Koaxialbearbeitung, die nicht im Wasserbad schneidet, sondern koaxial nur mit Spülung, bringt

auch Nachteile mit sich; heutzutage macht man das so nicht mehr.«

Doch gerade Sonderformteile oder Sonderbauteile für den Maschinenbau, die bis anderthalb Meter lang sind, ließen sich auf den vorhandenen Maschinen kaum ins Wasserbad bekommen. An der Fancu-Maschine konnten Teile mit Überlänge über den Tisch hinaus ragen, dann fixiert und mit Pratzen entsprechend befestigt und bearbeitet werden. Weil die Maschine aber deutlich langsamer als die Sodick-Maschinen ist, wollte man auch solche XXL-Bauteile auf einer Sodick bearbeiten können.

Um Kundenaufträge nicht ablehnen zu müssen, war Heinrich Wölk auf der Suche nach einem adäquaten Ersatz. »A6, A7 und A8 bekommen wir auf der Fancu kaum noch präzise bearbeitet, dementsprechend hatten wir schon länger damit geliebäugelt, einen Ersatz dafür anzuschaffen«, so der Juniorchef.

»Natürlich kam dafür nur Sodick in Betracht, mit denen wir nun schon seit zwölf Jahren eine Partnerschaft pflegen.«

Gern hätte er auch gleich eine noch größere 1200er- oder 1500er-Sodick genommen, aber diese Maschinen sind keine Serienfabrikate und kaum auf dem Gebrauchtmaschinenmarkt zu finden.

»Als dann Giuseppe Addelia von Sodick auf uns zukam, dass in seinem Vorführcentrum in Düsseldorf eine in die Jahre gekommene AQ900L steht, die kundenspezifisch generalüberholt werden könnte, haben wir uns diese angeschaut und den Retrofit beauftragt«, so Heinrich Wölk. Eine neue Maschine wäre nicht infrage gekommen; schließlich schlägt die Retrofitmaschine mit nur einem Drittel des Neupreises zu Buche.

Bei der Generalüberholung wurden auch Kundenwünsche berücksichtigt, etwa das Design des Maschinentisches. Der Aufspannrahmen wurde mit speziellen Vorrichtungen versehen, damit sich XXL-Bauteile flexibel spannen lassen. »Zwei 8er-Bohrungen sorgen dafür, dass über zwei eingebrachte Passstifte als Anlagefläche das Bauteil in der Längsachse bereits ausgerichtet werden kann, nur noch angeprätzt werden muss und



Quadratisch gut: Mit der VL600QH hat EDM-Spezialist Wölk zudem eine Maschine in Betrieb genommen, die mit einer Z-Achs-Höhe bis 500 mm auch hohe Bauteile bearbeiten kann

© Sodick

fertig ist zum Erodieren«, freut sich Heinrich Wölk über den erzielten Rüstzeitgewinn. »Wir haben auch einige größere Stanzteile, die wir darauf bearbeiten wollen; das lässt sich jetzt mit dem speziellen Tisch wesentlich effektiver einrichten.«

Da der Lohnfertiger die Sodick-Maschinen aus dem Effeff kennt, war nach dem Aufstellen und Anschließen keinerlei Schulung notwendig.

Mit dem Teamviewer in die Maschine geschaut

Trotz Mehrmaschinenbedienung, geringem Verschleiß und hoher Verlässlichkeit der Sodick-Maschinen sind Ausfallzeiten, etwa wegen Drahriss, nicht auszuschließen. Deshalb sind alle Maschinen durchgängig vernetzt. Über Teamviewer kann jederzeit auf das Maschinen-Display zugegriffen werden. So lässt sich remote überwachen, ob ein Erodierdraht gerissen oder der Pegelstand gesunken ist.

Auch bei den Aufträgen ist der Lohnfertiger dadurch flexibel. So können zwei oder drei Maschinen mit Langläuferteilen bestückt über zwei Schichten durchlaufen, damit für Spezialteile die nötige Manpower verfügbar ist. Von großem Vorteil ist hierbei, dass bei allen Sodick-Maschinen die gleiche Steuerung verwendet wird.

Heute zählt Franz Wölk zu den Koryphäen im Drahterodieren, und sogar Experten von Sodick aus Japan schauen sich bestimmte Anwendungen an. »Aber umgekehrt stoßen auch wir bei so einer neuen XXL-Maschine teilweise an unsere Grenzen; dann sind auch die Anwendungstechniker von Sodick sofort zur Stelle«, sagt Juniorchef Heinrich Wölk. Und wenn Wölk weiter wächst? »Dann wird Sodick wieder unsere erste Wahl sein«, so Firmengründer Franz Wölk. »Schließlich sind wir nicht nur Abnehmer von Sodick-Maschinen, sondern pflegen eine langjährige tiefe Partnerschaft.« ♦

Info

Anwender

Wölk Metallverarbeitung GmbH
www.wölk-drahterodieren.nrw

Hersteller

Sodick Deutschland GmbH
www.sodick.de



mehr Infos



Robot Compact 80

Der leistungsfähige Belade-Roboter zum attraktiven Preis. Bis zu 80 kg Transfergewicht. Gemischte und flexible Magazinbelegung mit EROWA ITS 50 mm Haltern bis UPC 320 mm Paletten.

Bedient eine oder zwei Bearbeitungsmaschinen.

www.erowa.com

EROWA®
system solutions



Besuchen Sie unseren
Webshop

