

# WMB

## Werkzeugmaschinenbau Halle GmbH

*Präzisions-Zerspanung, konventionelle und CNC-Dreh- und Frästechnik*

Ihr Partner für:



Raffineriestraße 43 · 06112 Halle (Saale)

Tel.: (0345) 1202156-58 · Fax: (0345) 1202143

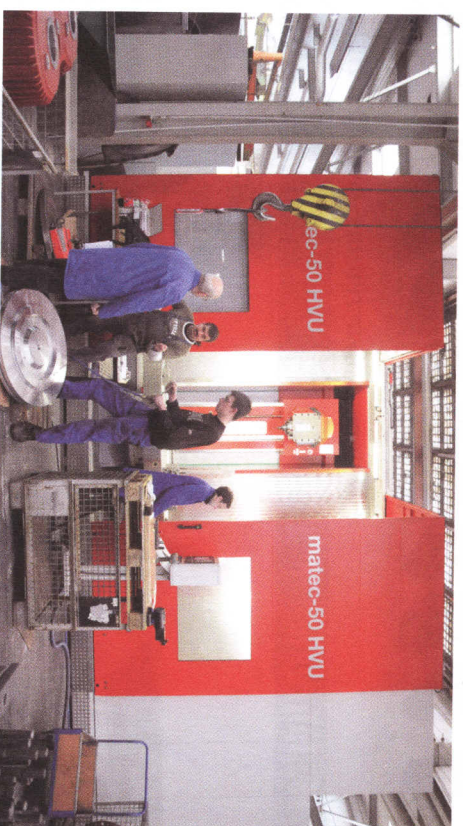
Net: [www.wmb-halle.de](http://www.wmb-halle.de) · E-mail: [info@wmb-halle.de](mailto:info@wmb-halle.de)

## Umfangreiche Investitionen zur Sicherung der Zukunftsfähigkeit der WMB GmbH

Beim Rundgang durch die Fertigungshallen der WMB Halle fällt auf, dass zunehmend moderne CNC-Maschinen und Universal-Bearbeitungszentren das Bild bestimmen. Hans-Joachim Hesse, Geschäftsführer der WMB, begründet es damit, dass man künftig Werkzeugmaschinen von einem Hersteller kaufen wolle. Die Bedienung und Steuerung sind analog und kompatibel zueinander und die Bediener können sich dadurch schneller einarbeiten und sind flexibler einsetzbar. Der Service kommt aus einer Hand. So entscheidet er sich mit Jens Czyzchi, Geschäftsführer der WMB, für die matec Maschinenbau GmbH aus Köttingen. Das Unternehmen fertigt seit 1992 CNC-Fahrständerbearbeitungszentren, Portalmaschinen und Fräs-Drehzentren. Im März 2009, fest an einen Aufschwung glaubend, wurden dort zwei neue Bearbeitungszentren vom Typ matec 50 HVU und 30 HVK bestellt. Mit den neuen Maschinen, von denen die matec-30 HVK im August schon angeliefert wurde, ist die WMB nach der Wirtschafts- und Finanzkrise bestens aufgestellt und kann Präzisionsteile mit hoher Genauigkeit fertigen. Der wachsende Bedarf an diesen Leistungen z. B. im Werkzeugmaschinenbau, Formenbau, Schienenfahrzeugbau oder in der Pumpen- und Verdichtungsindustrie kann damit bedient werden. Im Oktober dieses Jahres wurde mit Spannung auf die Anlieferung der matec-50 HVU



Das Universal-Bearbeitungszentrum matec-30 HVK (l.) ist die perfekte Lösung für komplexe Fertigungsaufgaben im 3D-Bereich und der 5-Seitenbearbeitung.



Dezember: Testlauf an der matec-50 HVU, Meister Hilmar Kutzner mit den künftigen Maschinenbedienern Marcus Brunsis und Steffen Kallmeyer und im Hintergrund (Bedienput) der Ingenieur Stephan Rau, der die Programmierung und Steuerung überwacht.

gewartet, die als Neuheit von der Fa. matec Maschinenbau GmbH kürzlich vorgestellt wurde. Mittlerweile ist diese Maschine aufgebaut und befindet sich im Probebetrieb bzw. dient der Einarbeitung der Bediener. Diese Maschine verfügt über einen Universalfräskopf mit 2 Achsen, der die Motorspindel stufenlos von der Vertikal- in die Horizontalstellung dreht. Dies ermöglicht die Bearbeitung langer Werkstücke auf 4 Seiten, in Verbindung mit einem integrierten Rundtisch sogar an 5 Seiten. Es stehen also für anspruchsvolle Arbeiten am Werkstück insgesamt 6 Achsen zur Verfügung. Mit Hilfe des neuen Bearbeitungszentrums können am Werkstück mit einem Gewicht bis zu 5 t gleichzeitig Dreh-, Fräs- und Bohrarbeiten ausgeführt werden. Der Wechsel von 3-Achs- auf 5-Achs-Bearbeitungszentren so wie die komplexeren Fertigungsaufgaben im 3D-Bereich sind Herausforderungen für das Unternehmen und an die Bediener. Derzeit erfolgt die Einarbeitung auf die CNC-Steuerung Siemens 840D, um ab Mitte Januar 2011 die reguläre Fertigung von Hochpräzisionsteilen aufzunehmen. Für den offiziellen Knopfdruck zur Freigabe dieser Großinvestition an die Fertigung Anfang nächsten Jahres rechnet die Geschäftsführung – sowie die gesamte Belegschaft – mit Wirtschaftsinister Dr. Haseloff. An einem Unternehmensbesuch hat er, da ihm die Wirtschaftskraft unseres Landes am Herzen liegt, schon seit längerem Interesse bekundet.