

Drehfräszentrum ■ Einzelteile und Kleinserien ■ Schwerzerspanung ■ Simulation

Erfolg nun auch bei Großteilen

Der Salzburger Lohnfertiger GMT Wintersteller hat sich einen guten Ruf bei der Fertigung von Einzelteilen und Kleinserien mit komplexen Geometrien erarbeitet. Nun ist er mithilfe eines Drehfräszentrums von Emco erfolgreich in das Segment der Großteile eingestiegen.



1 Beeindruckende Größe: Die Hyperturn 200 Powermill von Emco ist die größte Werkzeugmaschine bei GMT Wintersteller; auf ihr produziert der Lohnfertiger seit 2017 komplexe Großteile in einer Aufspannung
(© Emco)

Seit der Gründung im Jahr 1990 erfreut sich GMT Wintersteller eines rasanten Wachstums. Die Gründe dafür liegen unter anderem in der großen Flexibilität, einem modernen Maschinenpark und der kompromisslosen Kundenorientierung. Das Ziel der Firmengründer Martin und Leonhard Wintersteller war es von Anfang an, als kompetenter Partner mit hoher Fertigungstiefe aufzutreten. Hauptaugenmerk legten die Unternehmer auf die Zerspanung von zu meist komplexen Bauteilen in kleineren Stückzahlen, in der Know-how und die entsprechenden Fertigungsmittel gefragt

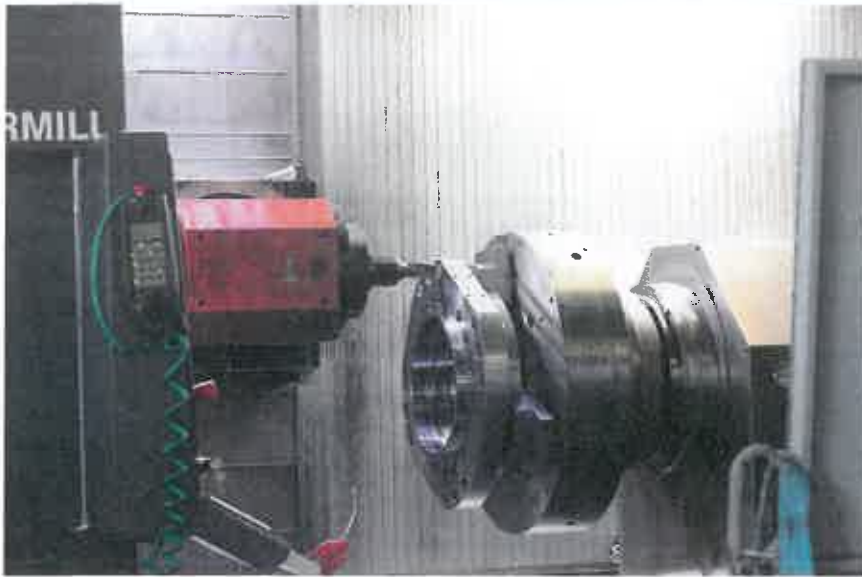
sind. »Wir orientieren uns an unseren Kunden und deren Produktspektren. Mit hoher Fertigungstiefe können wir höchstmögliche Flexibilität und entsprechende Liefertreue garantieren«, sind die Geschäftsführer und Eigentümer von der Firmenphilosophie überzeugt. Treue Kunden aus den Bereichen Maschinenbau, Energietechnik, Wasserkraft sowie Transport zeugen von der hohen Qualität der Salzburger.

Maschinengestützte Präzision

Nach 28 Jahren beschäftigt das Unternehmen an vier Standorten rund 360

Mitarbeiter. Aufgeteilt in die Bereiche Lohnfertigung (rund 80 Prozent), Stahlwasserbau, Schlosserei sowie die Herstellung von Lärmschutzwänden verfügt man über einen Maschinenpark, der von der Zerspanung über die Blechbearbeitung bis hin zu unterschiedlichen Schweißarbeiten eine sehr breite Fertigungsbandbreite abdeckt.

Aktuell sind bei GMT Wintersteller 105 Fachkräfte in der mechanischen Fertigung an zwei Standorten in Abtenau beschäftigt. Die insgesamt 44 CNC-Maschinen, zum Großteil Drehfräszentren, Mehrspindel-Drehmaschinen und 5-Achs-



2 Die leistungsstarke Hauptspindel und die baugleiche Gegenspindel mit bis 6410 Nm Drehmoment und beachtlichen 84 kW Leistung sind für die Schwerzerspannung ausgelegt (© Emco)

Bearbeitungszentren, werden im 3,5-Schicht-Modell betrieben. »Aktuell sind wir sehr gut ausgelastet und produzieren rund um die Uhr«, freut sich Leo Wintersteller.

Die schon seit Längerem sehr gute Auftragsituation hat GMT auch zu einem Neubau der mechanischen Fertigung, ebenfalls in Abtenau, bewogen. Die moderne Fertigungsstätte mit rund 13 000 m² wird voraussichtlich im Sommer 2019 bezogen. »Dort werden unsere aktuell noch räumlich getrennten Fertigungsbereiche zusammengelegt. Zusätzlich werden wir noch über genügend Reserven für weiteres Wachstum verfügen«, blickt der Geschäftsführer bereits in die nahe Zukunft.

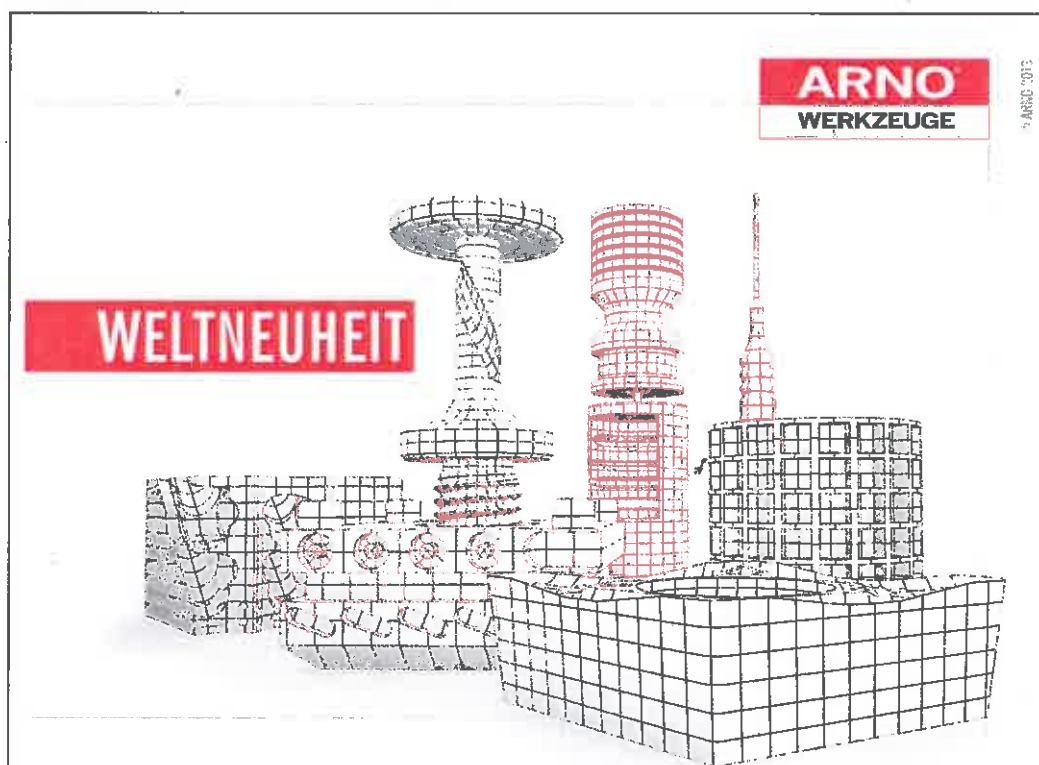
Grundlage für den Erfolg von GMT ist für Leo Wintersteller auch die konsequente Investition in einen modernen und hochflexiblen Maschinenpark. »Wir setzen vor allem auf Werkzeugmaschinenhersteller aus Österreich und Deutschland. Speziell die Komplettbearbeitung mit möglichst wenigen Aufspannungen ist hochproduktiv und auch durch einen geringeren Logistikaufwand für uns als Lohnfertiger sehr flexibel.«

Einstieg in Großteilebearbeitung

In den letzten Jahren häuften sich Kundenanfragen in einem noch größeren Teilbereich als den, den GMT bisher abdecken konnte. »Für uns war es klar, dass wir diesen Teilbereich nur mit einem Drehfräsen-

trum wirtschaftlich abdecken können«, bringt sich Josef Pendl, Produktionsleiter bei GMT in Abtenau, ein. »Zwar ist eine Investition in eine derart große und natürlich auch kostenintensive Maschine auch mit einem gewissen Risiko verbunden, doch für uns ist es wichtig, die nötigen Voraussetzungen zu schaffen, um Aufträge möglichst wirtschaftlich abwickeln zu können.«

Um das unternehmerische Risiko zu minimieren, schaute GMT sich auch bei den im Haus bekannten Lieferanten genauer um. Fündig wurde man auf einer Emco-Hausmesse. »Auf der Haus- »



ARNO 3D-Druck-Modul mit ACS2 als Standard-Werkzeug.

HERAUSRAGEND

Zwei Kühlkanäle auf engstem Raum, einer davon in Dreiecksform für optimale Kühlung bis zum Rand der Stechnut. Mit dem additiv gefertigten Modul inklusive ACS2 – ARNO Cooling-System eröffnen sich neue Perspektiven für schmale Ein- und Abstiche – und damit Möglichkeiten der Materialeinsparung. Sie können den Herausforderungen der Zukunft also ganz cool entgegensehen.

Erleben Sie die Möglichkeiten der additiven Fertigung!
Wir beraten Sie gerne: anfrage@arno.de



Mehr Informationen finden Sie unter: stechen.arno.de