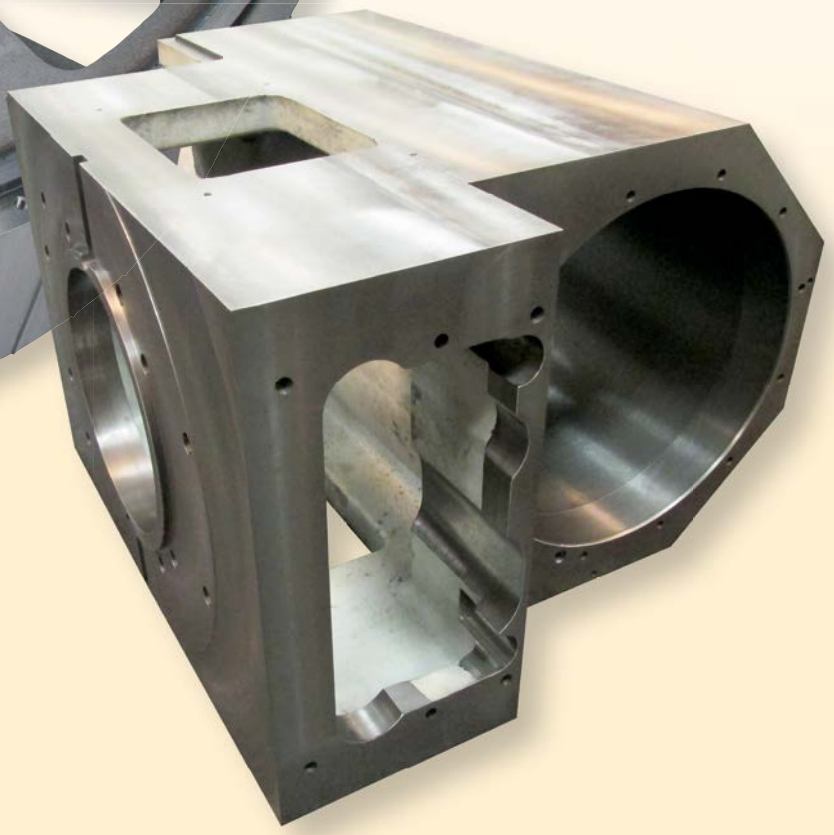
5. Auflage

Ihr zuverlässiger Partner für Maschinenbau und CNC-Technik seit 1927

bsi.
Zertifikat
QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM – DIN EN ISO 9001:2008
Hiermit wird bestätigt, dass die
Waidelich-mechanik GmbH
Im Steinen 3/5
63924 Kleinheubach
Deutschland
Inhaber des Zertifikates Nr.:
FS 528362/33270
ein Qualitätsmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 9001:2008 für den folgenden Geltungsbereich anwendet:
CNC-Technik / CNC-Zerspanung / Großteile-Bearbeitung / Maschinenbau;
Herstellung und Vertrieb von Maschinenteilen und Baugruppen
Für und im Namen von BSI:
Ursprünglich zertifiziert: 03.01.1995
Peter U. E. Levenhagen, BSI GROUP Deutschland GmbH
Letzte Ausgabe: 18.01.2015
Ablaufdatum: 17.01.2018
Seite 1 von 1
making excellence a habit.

CNC-Drehen bis Ø 2.500 mm

CNC-Fräsen bis 14.000 mm



mechanik WAIDELICH GMBH
KLEINHEUBACH

www.waidelich-mechanik.de

INHALT

Inhaltsverzeichnis

Editorial	Seite 3
Firmenchronik	Seite 4-12
Aus-/Weiterbildung	Seite 13
Arbeitsvorbereitung und Fertigungssteuerung	Seite 14
Technologie	Seite 15-19
Schweißen	Seite 20-22
Drehen	Seite 23-27
Blick in die Haupt-Fertigungshalle	Seite 28-29
Fräsen	Seite 30-40
Bohrwerken	Seite 41-46
Oberflächen	Seite 47
Messen	Seite 48-49
Montage	Seite 50-52
Logistik	Seite 53
Über uns	Seite 54
Leistungsprogramm	Seite 55
Kontakt und Anfahrt	Seite 56

schweißen
drehen
fräsen
bohrwerken
messen
montieren

Editorial

Waidelich mechanik blickt nicht nur zurück auf über 90 Jahre Firmengeschichte, sondern auch nach vorne: Es gilt, gemeinsam mit den Partnern, die wechselnden Herausforderungen des globalen Marktes anzunehmen und zu meistern. Die Führung hat sich – auf fachlicher wie auf kaufmännischer Schiene – seit über 90 Jahren bewährt, und die Weichen für eine sichere Zukunft sind durch weiterhin sinnvoll getätigte Investitionen gestellt.

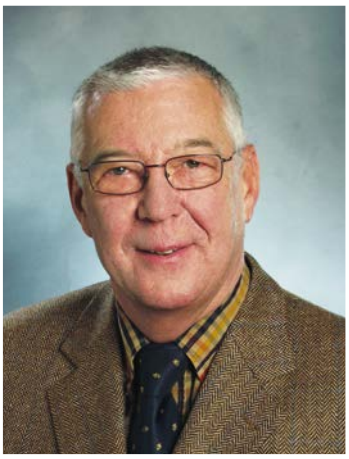
Gelebte Partnerschaft, das Mit-Einander – sowohl betriebsintern als auch mit Kunden und Lieferanten – ist das Erfolgsrezept dieses modernen Unternehmens. Diese Philosophie bildet die Grundlage für Zuverlässigkeit und Zufriedenheit – ein eindeutiges Plus in der globalen und sich ständig wandelnden Wirtschaftssituation. Das beweisen zum einen die vielen langjährigen Geschäftsverbindungen aber auch zahlreiche Neukontakte, die sich ständig und in kürzester Zeit zu vorbildlichen, verlässlichen Partnerschaften entwickeln.

Uwe Waidelich

EDITORIAL

Drei Generationen – WAIDELICH mechanik

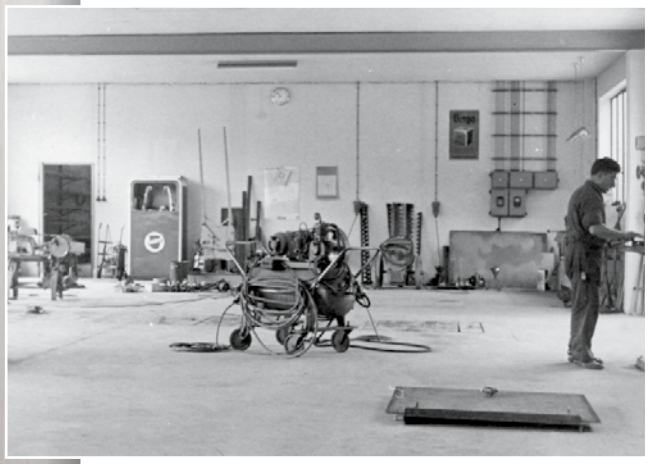
Hans Waidelich sen.
Firmengründer 1927



Hans Waidelich jr.
seit 1956

Uwe Waidelich
seit 1986

Traktor-Parade



Landmaschinen-Werkstatt

Kundentreue, Lieferantentreue und 1a-Qualität – mit diesem Motto fährt WAIDELICH mechanik ausgezeichnet – jetzt schon in der dritten Generation.

Als Hans Waidelich sen. am 24.11.1900 in Besenfeld/Schwarzwald (Kreis Freudenstadt) geboren wurde, konnte noch niemand die Entwicklung vom landwirtschaftlichen Reparatur-Betrieb zum modernen und leistungsfähigen Auftrags- und Lohnfertiger erahnen. Wie damals allgemein üblich, durchlebte er eine harte Lehrzeit. Kaum 14 Jahre jung, trat er seine Ausbildung zum Kaufmann im 50 km entfernten Nagold an.

Schritt in die Selbstständigkeit

Der Schritt in die Selbstständigkeit erfolgte 1927, als er die Firma Waidelich & Herz in Kleinheubach, Bachgasse 87, gründete.

Betriebsverlagerung in die Hauptstraße 1

In den Jahren 1954 bis 1956 wurde bereits mit Hilfe der beiden Söhne Kurt und Hans wegen Platzmangels die Aussiedlung beschlossen. Eine Lagerhalle mit Kranbahn sowie ein Werkstattgebäude mit Büro wurden in der Hauptstraße 1 gebaut und bezogen. Das Familienunternehmen beschäftigte fünf weitere Mitarbeiter, die vorwiegend Landmaschinen, Traktoren, und Mähdrescher reparierten, die bis ins Neckartal verkauft wurden.

Zweites Standbein

Ab 1968 schuf man gemeinsam das zweite Standbein - die 300 qm große Halle wurde dafür komplett umfunktioniert, beheizbar gemacht und mit Dreh-, Fräs- und Bohrmaschinen ausgerüstet. Als Zulieferer der Industrie im Maschinenbau wurden Teile und komplette Maschinenbaueinheiten hergestellt sowie Reparaturen ausgeführt.

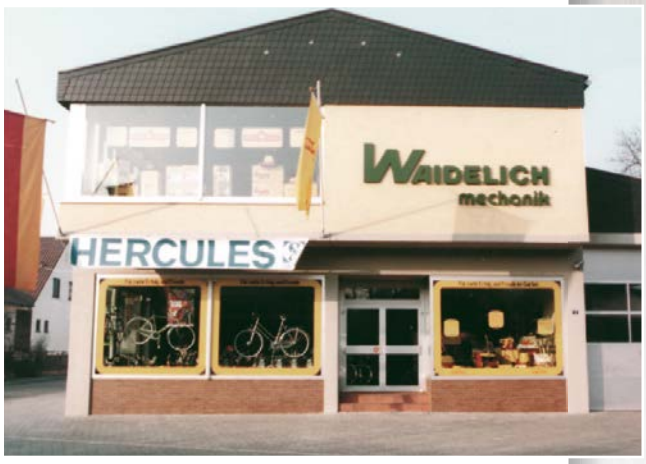
Im Jahr 1973 verstarb der Firmengründer Hans Waidelich sen.

Fertigungshalle

Aufstockung

1981 wurden Bürogebäude und Werkstatt aufgestockt und zusätzlich der Handel mit Fahrrädern und Gartengeräten integriert.

Die Gesellschaft firmiert ab 1982 als:
Waidelich mechanik GmbH
Geschäftsführer Kurt und Hans Waidelich



1981: Firmengebäude nach der Aufstockung

1983 starb plötzlich mit erst 47 Jahren Kurt Waidelich, somit war Hans Waidelich allein verantwortlicher Gesellschafter-Geschäftsführer.

Die Anforderungen der Industrie-Kunden waren zwischenzeitlich gestiegen: Es galt, mit verbesserter Genauigkeit zu fertigen. Deshalb schaffte man bereits 1983 die erste CNC-Maschine an und startete damit in die betriebliche Zukunft.

1983: Die erste CNC-Fräsmaschine

Uwe Waidelich, geb. 1962, Dipl. Betriebswirt und Maschinenbauer, trat 1986 in die Firma ein. Der Betrieb wuchs kontinuierlich, und weitere Maschinen wurden angeschafft. Bereits 1991 wurde er ebenfalls Geschäftsführer und Gesellschafter.

1994 wurde die erste große Bearbeitungsmaschine installiert, und der Betrieb erlangte als einer der ersten Maschinenbau-Zulieferer die Zertifikation nach DIN EN ISO 9002. Im Zuge der Produktions-Erweiterung erwiesen sich die bestehenden Gebäude immer mehr als zu klein.

Obwohl schon recht stattlich, erwies sich das Firmengebäude bald als zu klein.

1997: Spatenstich „Im Steiner“

1997/1998 – Aussiedlung Investitionen in Millionenhöhe

Die beiden Geschäftsführer Hans und Uwe Waidelich planten auf dem 12000 m² großen Gelände einen 4000 m² großen modernen Fertigungsbetrieb mit Bürogebäude. Das Unternehmen siedelte 1998 in das neu erschlossene Kleinheubacher Gewerbegebiet „Im Steiner“ aus. Man kann heute noch sagen, dass dieses Bauwerk gelungen ist - **ein Vorzeigebetrieb zwischen Würzburg und Aschaffenburg.**

Weitere Investitionen

2001 - 2003

Anbau für weitere CNC-Fahrständer-Fräsmaschine (Fräslänge 8250 mm) und weitere Fräs-Bearbeitungszentren. Weiterhin wurden ein voll klimatisierter Messraum mit 3D-CNC-Koordinaten-Messmaschine, eine Lackieranlage, ein CAD/CAM-Programmiersystem und ein Produktions-Planungs-/Steuerungs- und Betriebsdatenerfassungs-System installiert. Ebenfalls wurde die Zertifizierung auf DIN EN ISO 9001:2000-12 umgestellt.

2006 - 2007

Schaffung zusätzlicher Bearbeitungskapazitäten und Erweiterung des bestehenden modernen Maschinenparks mit drei CNC-Drehmaschinen (bis Ø 2000) sowie zwei zusätzlichen CNC-Fahrständer-Fräsmaschinen (Fräslänge bis 8500 mm).

2. Bild von oben:
WENZEL 3D-CNC-Koordinaten-Messmaschine LS 1012 im klimatisierten Messraum

3. Bild von oben:
KREWEMA - Halbfrontal-CNC-Drehmaschine HFDM 55/ZS; Drehbereich bis max. Ø 2000 mm

4. Bild von oben:
CNC-Starrbett-Fräs- und Bohrcenter SORALUCE; Fräslänge bis 8500 mm

2008

Bau einer neuen Lager- und Produktionshalle. Integration eines großzügigen und komplett überdachten Wareneingangs-/Warenausgangs-bereichs.

Integration CAD-CAM System
Solid CAM / Solid WORKS in 2007/2008

Ständig aktualisierter Maschinenpark
Fordern Sie unsere aktuelle Maschinen-Liste an oder besuchen Sie uns unter:
www.waidelich-mechanik.de

2009

Umstellung der Zertifizierungsnorm auf DIN EN ISO 9001:2008

WAIDELICH mechanik investiert weiterhin in die Ausbildung.

In den letzten 50 Jahren wurden ca. 100 Nachwuchskräfte ausgebildet und das mit sehr gutem Erfolg!

Im Zeitraum von 2002 - 2016:
9 x 1. Innungssieger
2 x 2. Innungssieger

Modernes CNC-Bohr- und Fräszentrum für die Ausbildung

Wir bieten Schnuppertage zum Kennenlernen des Berufsbildes „Feinmechaniker oder Zerspanungsmechaniker“.

2011/2012

Bau einer 1.000 m² großen neuen Lagerhalle, um die bisherige Lagerhalle als Produktionshalle nutzen zu können

Fundamentarbeit für FPT-Bohrwerk

2011/2012

Installation von FPT-Genauigkeits-Bohr-/Fräswerk
CASTEL RED X 4.000 mm Z 3.000 m

2011/2012

Inbetriebnahme von je 1x DMG - CNC-BAZ
DMU100P und DMU100T

2011/2012

VSR-System zum Vibrationsentspannen
VIBMATIC 6000

2012

Installation einer MEA-2-Kammer Reinigungs- und Passivierungsanlage Type 1502, um u.a. auch Graphit nach der Bearbeitung von Gussteilen aus der Oberfläche herauszuwaschen
=> für Teile-Größe bis Ø 2.000 mm

2014 - 2016

WAIDELICH mechanik investiert in eine neue Bearbeitungs-Dimension:

FRÄSLÄNGE bis 14.000 mm

HÖHE bis 3.100 mm

DREHEN bis Ø 2.500 mm

… auf dem SORALUCE FRÄS-/BOHR- und DREHZENTRUM FP 14000

Weitere Investitionen ersetzen Maschinen bzw. Anlagen und schaffen wirtschaftlichere Fertigungskapazitäten sowie neue technische Möglichkeiten

KREWEMA HFDM 45
Drehbereich bis max. 1.600 mm

FERMAT – Bohrwerk WFT 13
X 4.000 mm Z 2.500 mm

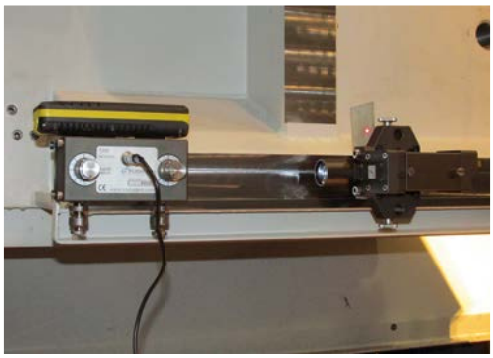
MATEC – CNC-Fräs- u. Bohrzentrum
40HV X 4.000 mm Z 1.300 mm
mit integriertem Rundtisch und Schwenkkopf

2014 - 2016

MAZAK – CNC-Fräs- und Bohrzentrum VTC300 X 1.740 mm mit integriertem Kitagawa-Rundtisch

MAZAK – CNC-Fräs- und Bohrzentrum VTC820 X 3.000 mm mit integr. Kitagawa-Rundtisch

PAUS – Kompakt-Stapler für Teile bis 18 to



STATUS-PRO - Geradheits-Laser-Meßsystem PRO-Line

Seit Baubeginn (Aussiedlung) im Jahr 1997/98 wurden im Steiner 3/5 fast zwanzig Millionen Euro in die Zukunft investiert. Sinnvoll und notwendig, um den Anforderungen des Marktes auch künftig gerecht zu werden, den Erhalt der Arbeitsplätze zu gewährleisten und neue zusätzliche Arbeitsplätze zu schaffen.

Viele Branchen, wie die Armaturen-, Automobil-, Baumaschinen-, Beschichtungstechnik-, Druckmaschinen-, Elektromotoren-, Entgratwerkzeug-, Getränkeabfüllanlagen-, Getriebebau-, Glas-, Kraftwerkstechnik-, Mahltechnik-, Materialflusstechnik-, Nahrungsmittel-, Oberflächenbeschichtungs-, Prüftechnik-, Reifen-, Roboter-, Schweiß-, Solartechnik-, Spritzgießmaschinen-, Stahlbau-, Stahlwalzwerk-, Textilmaschinen-, Vakuumtechnik- und Werkzeugmaschinen-Industrie etc. vertrauen auf die Qualität und Liefertermintreue von WAIDELICH mechanik.

Finanzielle Unabhängigkeit gibt der Geschäftsführung weiterhin die absolute Freiheit zu eigenen Entscheidungen, die auch durch das erneut durchgeführte Banken-Rating BASEL II mit der Bewertung “sehr gut” bestätigt wurde.

Wertvollstes Kapital ist das hochmotivierte Mitarbeiter-Team

WAIDELICH mechanik blickt mit Stolz auf ein hoch qualifiziertes und motiviertes Team von ca. 50 Mitarbeitern. Viele dieser Mitarbeiter haben bei WAIDELICH mechanik bereits ihre Ausbildung absolviert.

Täglich werden qualitativ hochwertige Werkstücke, Baugruppen und komplette Maschinen für den anspruchsvollen Maschinen- und Anlagenbau geschweißt, mechanisch bearbeitet, vermessen, montiert und getestet - und das zur vollsten Zufriedenheit unserer Kunden weltweit.

Geschäftsführer Uwe Waidelich weist hier ganz deutlich darauf hin, dass die erfolgreiche Firmenentwicklung und der sehr gute Ruf bei den Kunden nur durch den überdurchschnittlichen Einsatz und das hervorragende Engagement eines jeden Mitarbeiters möglich ist.

Das WAIDELICH mechanik-Team wird auch zukünftig alles Mögliche tun, um das Motto „Für uns stehen Kundentreue, Lieferantentreue und 1a-Qualität an erster Stelle”, weiterhin bestmöglichst zu realisieren.

Hochqualifizierte Mitarbeiter garantieren höchsten Standard

AUS-/WEITERBILDUNG

Aus- und Weiterbildung wird bei WAIDELICH mechanik groß geschrieben - man spricht nicht nur darüber, sondern "wir machen da auch was" - zur Erhaltung und Sicherung der Arbeitsplätze.

Jedes Jahr wird in den modernen Maschinenpark und in neueste Werkzeug-Technologie investiert, um die absolute Wettbewerbsfähigkeit zu erhalten.

Damit die Bewältigung dieser Aufgaben auch zukünftig gesichert ist:
"Ausbildung ist hierzu ein wichtiger Baustein, das verdeutlicht die Ausbildungsquote von deutlich über 15 %."

Mit Stolz blickt WAIDELICH mechanik auf eine gute und solide Ausbildungsarbeit:
In den letzten Jahren stellte das Unternehmen mehrmals den Innungssieger im Feinwerkmechaniker-Handwerk (Schwerpunkt: Maschinenbau / Zerspanung) im Bezirk der Handwerkskammer für Unterfranken in Aschaffenburg.

Im Rahmen von Schnuppertagen erhalten technisch interessierte Jugendliche einen Einblick in den Beruf des Feinwerkmechanikers. Ebenso wird berufsorientierten Schulklassen die Möglichkeit von Betriebsbesichtigungen angeboten.

Die Bedienung dieser hochmodernen CNC-Maschinen werden im Herstellerwerk und vor Ort im Rahmen von Schulungen optimiert.

Ständig werden neueste Bearbeitungstechniken und Werkzeuge getestet, um die Qualität und die Schnelligkeit der Bearbeitung technologisch zu optimieren.

ARBEITSVORBEREITUNG & FERTIGUNGSSTEUERUNG

Ein Produktionsplanungs-, Steuerungs- und Betriebsdatenerfassungs-System (kurz: PPS/BDE-System von FAUSER) leistet dabei wertvolle Unterstützung. Dieses allumfassende Planungs- und Steuerungssystem ist aus dem modernen Betriebsablauf nicht mehr wegzudenken. Die Auswertung der Erkenntnisse aus dem Qualitätsmanagement-System nach DIN EN ISO 9001:2008 und die Umsetzung der korrektiven und präventiven Korrekturmaßnahmen obliegen dem Verantwortungsbereich der Arbeitsvorbereitung. Diese Maßnahmen dienen an allererster Stelle der **“Optimierung der Kundenzufriedenheit”.**

Die Techniker und Meister der Arbeitsvorbereitung planen sorgfältig alle Arbeitsabläufe, um unsere Kunden bestens zufrieden zu stellen. Hier werden Bearbeitungsaufträge aufbereitet und die Arbeitspläne für die Fertigung erstellt. Die Arbeitsvorbereitung organisiert die jeweilige Material-Disposition (Einkauf) zu den Aufträgen und ist in Abstimmung mit der Fertigungssteuerung für die reibungslose Auftragsabwicklung entsprechend der Kundenwünsche verantwortlich. Zum weiteren Aufgabengebiet gehört die kundenspezifische Dokumentation incl. Auftragsbestätigung, Lieferschein, Nachkalkulation und Rechnungsstellung.

Die Fertigungssteuerung unterstützt den Vertrieb maßgeblich im Rahmen der Kalkulation - teilweise werden schon im Vorfeld Arbeitsabläufe entsprechend definiert.

Daneben überwacht das Team die Einhaltung der Arbeitsanweisungen, der Unfall-Verhütungsvorschriften und der Betriebsordnung in der Fertigung und ebenso die Wartung und Instandhaltung der Maschinen. Zum weiteren Zuständigkeitsbereich gehört die Planung der technischen Schulung und Fortbildung der Mitarbeiter in der Fertigung sowie die Unterweisung und Betreuung der Auszubildenden.

Erfahrene und engagierte Meister und Techniker organisieren und steuern den Betriebsablauf und planen u. a. den optimalen Einsatz der ca. 20 modernen CNC-Maschinen im 2-Schicht-, teilweise sogar im 3-Schicht-Betrieb.
Die zuständigen Meister sind für die Einhaltung der Qualitätsforderungen und Terminwünsche der Kunden verantwortlich. Sie klären mit unseren Kunden Fertigungsmodifikationen und Optimierungen und erarbeiten in enger Zusammenarbeit mit den entsprechenden Maschinen-Facharbeitern innovative Problem- und Fertigungslösungen.

VSR – Eigenspannungsreduktion durch Vibrieren statt Spannungsarm - Glühen

VSR heißt, Vibration zur Spannungs-Reduktion.

Das Verfahren zum Eigenspannungsabbau an Schweiß- und Gusskonstruktionen erlaubt maßgenaue Fertigung ohne Verzüge.

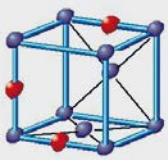
Wir sind flexibel und mobil und führen VSR-Entspannungen auch bei Ihnen vor Ort durch.

Was ist das VSR- Verfahren?

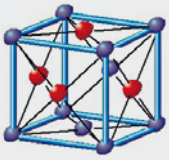
Es ist ein metallphysikalisches Verfahren, mit dem Werkstücke in ihrer Dimension stabilisiert werden.

Durch eine gezielte Schwingungsbehandlung auf diskreten Frequenzen verlieren Werkstücke von 100 kg bis über 200 t ihre kritische Neigung, sich während und nach der mechanischen Bearbeitung so zu verziehen, dass enge Toleranzen nicht oder nur mit sehr hohem Fertigungsaufwand eingehalten werden können. Damit kann das kostenaufwendige und mit vielen Nachteilen verbundene Spannungsarmglühen eingespart bzw. ersetzt werden.

Hunderte solcher Vibrationsanlagen sind seit 1975 weltweit im Einsatz. Den ständig steigenden Qualitätsanforderungen und dem neuesten Stand der Technik entsprechend wurde eine neue Hard- und Software entwickelt, die nun unter dem Produktnamen VIBMATIC® eingesetzt wird.

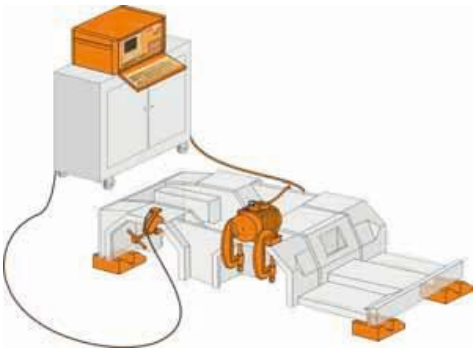


Anlegen bzw. Veränderung von Gitterspannungen



QS

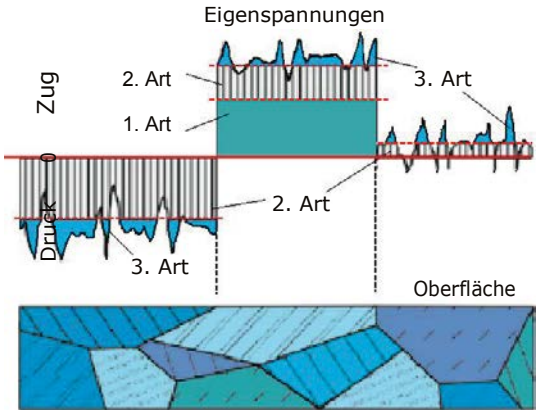
Neuordnung von Kohlenstoff-Atome auf Zwischengitterplätzen



VIBMATIC® 6000 Vibrationsentspannungssystem zur Reduzierung von Eigenspannungen

Wie funktioniert das VSR-Verfahren?

Das Mikroprozessorprogramm der Steuereinheit VIBMATIC® bestimmt nach einer fourierähnlichen Methode der Schwingungsanalyse die optimalen Behandlungsfrequenzen des Bauteils oder Werkstücks. Dadurch wird eine maximale Anzahl von Schwingungszuständen in den einzelnen Bauteilzonen erreicht. Der Werkstoff wird optimal durchschwungen, sein labiler Zustand dadurch stabilisiert. Die Teile verlieren ihr Eigenleben und können sich nicht mehr durch Bearbeitungs- oder Betriebsspannungseinflüsse setzen und damit verziehen.



Kristallines Metallgefüge

Die Ausdehnungsbereiche von Eigenspannungen erster, zweiter oder dritter Art bzw. als Mikro- oder Makrospannungen

Maschinen-Grundgestell für Werkzeugmaschine beim VSR-Entspannen vor der mechanischen Verarbeitung

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE

FaroArm® Platinum

www.faro.com

FARO

Im Einsatz bei WAIDELICH mechanik:
PLATINUM – 2.400 mm Meßlänge

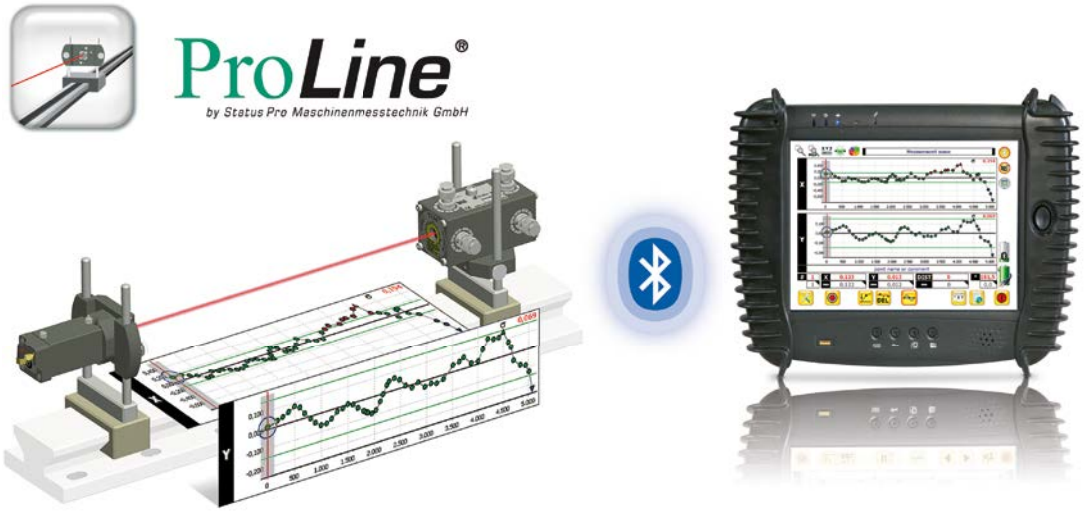
Die hohe Genauigkeit des FaroArm Platinum kann in Bereichen eingesetzt werden, die bislang nur „traditionellen“ Messmaschinen vorbehalten waren.
An Ort und Stelle können Bauteile gegen CAD verglichen und Geometrien direkt bei der Produktion oder beim Zusammenbau überprüft werden.
Mit seiner hohen Genauigkeit und der selbsterklärenden Software CAM2 Q ist der FaroArm Platinum ideal für Bereiche, wo einfache 3D Messungen benötigt werden.

- Wiederhol-Genauigkeit bis zu 0,030 mm
- Genauigkeit im Raum ± 0,043 mm
- Temperatur- und Belastungssensoren
  Durch die Sensoren in jedem Gelenk reagiert der Arm auf Temperaturunterschiede und unsachmäßige Handhabung. Eine maximale Genauigkeit wird so garantiert.
- 6 Freiheitsgrade des Messtasters
- 7te Achse
  Zusätzlicher Freiheitsgrad der 7ten Achse ermöglicht die optimale Positionierung des Laser Scanners.
- Vielseitig einsetzbar, sowohl in der Produktion als auch im Messraum.
- Leichte Bauweise durch neue Materialien (9,75 kg)

Status Pro ProLine Geradheitsmesssystem

Status Pro maschinenmesstechnik

Das Lasermesssystem ProLine dient zur Überprüfung und Ausrichtung von linearen Maschinenachsen und somit zur Optimierung der zu fertigenden Teile-Geometrie.



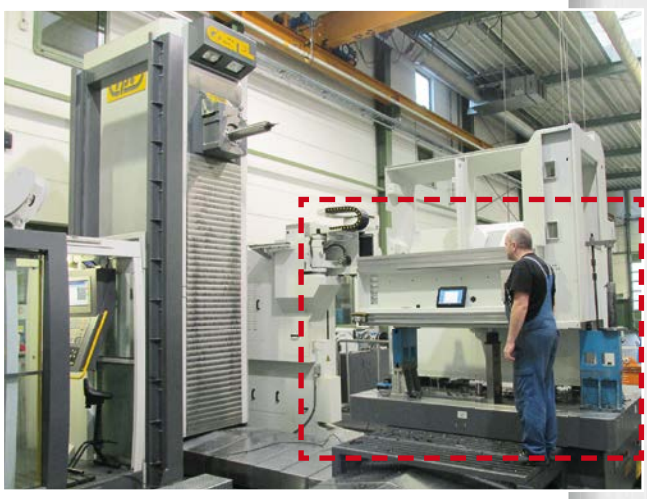
Wie bei einem herkömmlichen Drahtmesssystem wird die Geradheit zu einer externen Referenz gemessen, nur dient hier der Laserstrahl als Referenz für die Geradheit.

Der Laser wird parallel zur Maschinenachse ausgerichtet, der R540 Laserempfänger mit einer Genauigkeit von 0,001 mm/m verfährt mit der Maschine entlang der Achse.

Gemessen wird die Geradheit der Achse zeitgleich in Höhe und Seite und wird von der graphischen Auswertesoftware ProLine V4 erfasst.

Nach der Vermessung kann die Geradheit in der Software analysiert oder die Maschinenachse durch mechanische Ausrichtung oder Durchhangskompensation in der Maschinensteuerung kompensiert werden, nach der Kompensation erzielen wir in der Zerspannung deutlich bessere Geometrie-Ergebnisse!

Auf Wunsch kann per Knopfdruck ein Report im Pdf Format erstellt werden, der alle Informationen, Grafiken und Messwerttabellen beinhaltet.



Das Ergebnis:
Eine Maschinenachsvermessung und -ausrichtung sowie eine geometrische Teile-Optimierung, die in Geschwindigkeit und Genauigkeit nicht anders zu erzielen ist.

IN DER RUHE LIEGT DIE KRAFT.

DAS REVOLUTIONIERT DIE ZERSPANUNGSTECHNOLOGIE:

DAS – DYNAMICS ACTIVE STABILIZER
Die Revolution in der Zerspanungstechnologie

ELIMINIERUNG DER SCHWINGUNGEN
am Werkstück nachweislich zu 99 %

IHRE VORTEILE BEIM EINSATZ IN IHRER MASCHINE:
- 300 % mehr Zerspanleistung
- 3-fach höhere Standzeitausnutzung der Werkzeuge
- Geringerer Verschleiß an den mechanischen Komponenten der Maschine
- Gleichbleibender Wirkungsgrad unabhängig von der Spindelposition im gesamten Arbeitsraum

BIMATEC SORALUCE
Zerspanungstechnologie GmbH

Vibrationen und Schwingungen sind eine physikalische Grenze bei der Zerspanung!

Vibrationen und Schwingungen erzeugen schlechte Oberflächen, reduzieren die Standzeiten der Werkzeuge und erhöhen den Verschleiß an Werkzeugmaschinen.

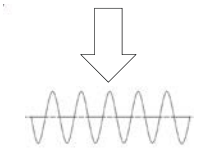
Wo entstehen Vibrationen und Schwingungen?

Am Werkzeug im Schnitt

Faktoren:

Werkzeug-Geometrie
Anzahl Schneiden
Drehzahl
Werkstückmaterial
Spindellagerung
Lagerabstände

Das Werkzeug und die Werkzeugspindel erzeugen während der Zerspanung Vibrationen und Schwingungen.



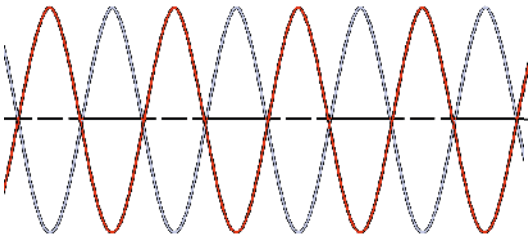
Erreger- Frequenz

Physikalische Grenzen überwinden

... das schafft unsere SORALUCE FP14000

Erreger- Frequenz

Dieses einzigartige DAS-System misst über Sensoren die entstehenden Vibrationen und erzeugt über speziell entwickelte Aktoren in Echtzeit Gegenschwingungen, mit welchen die Vibrationen gelöscht werden.



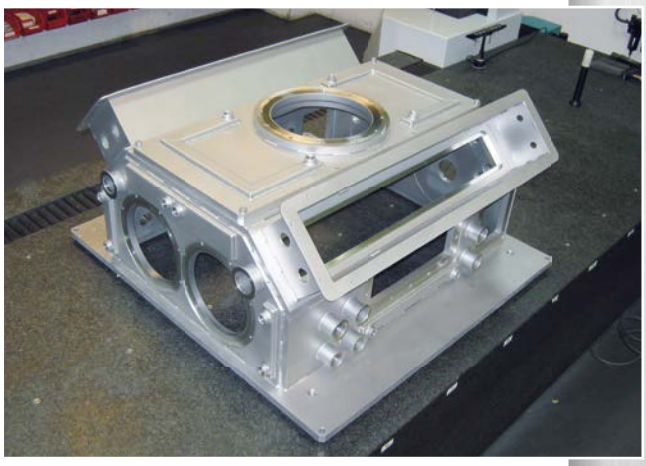
DAS by SORALUCE

…bietet eine Lösung, um diese strukturellen Vibrationen zu eliminieren und die Zerspanleistungen deutlich zu erhöhen. Ein großer Vorteil dieses aktiven Systems ist, dass jegliche Änderungen der Bearbeitungs-Bedingungen durch das System erkannt und automatisch in Echtzeit verarbeitet werden. Die Analyse von Fertigungsprozessen mit aktiven DAS bei Anwendern hat gezeigt, dass Vibrationen in 99% aller Anwendungen nicht mehr auftreten.

SCHWEISSEN

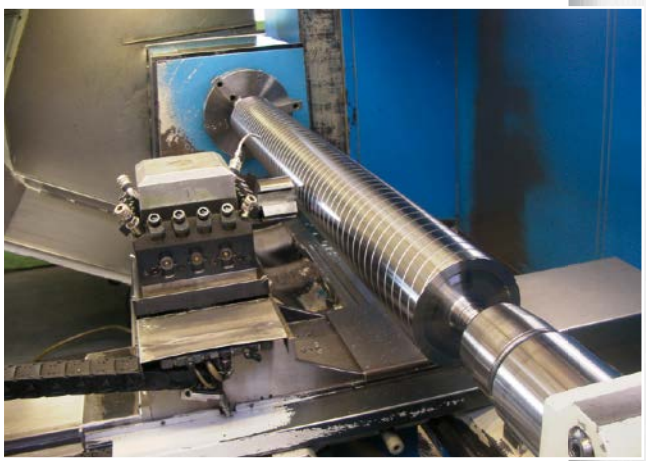
SCHWEISSEN

Schweißer-Prüfungsbescheinigung
nach ISO 9606-1
135 P BW FM2 S t12 PA ss nb
135 P FW FM2 S t12 PB ml

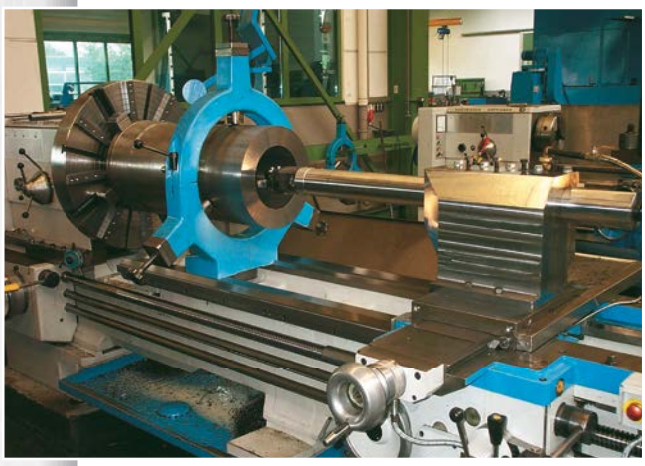


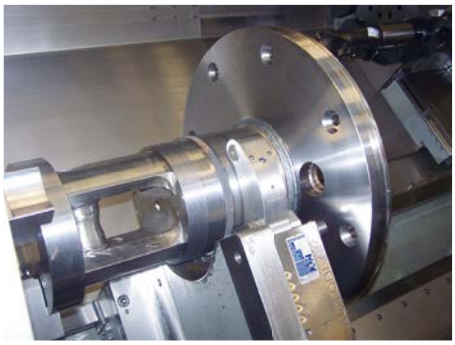
SCHWEISSEN

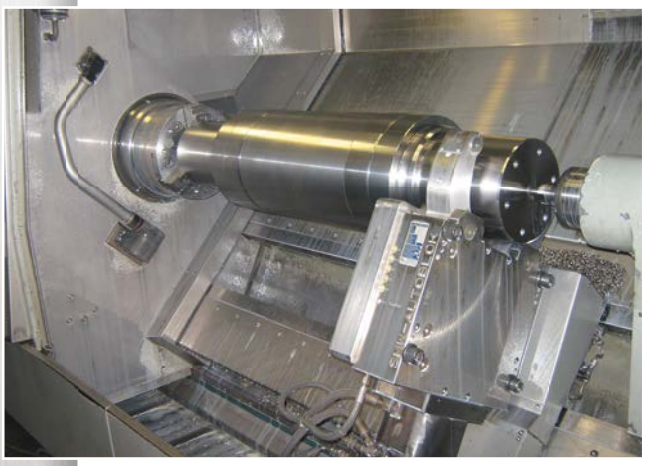
DREHEN

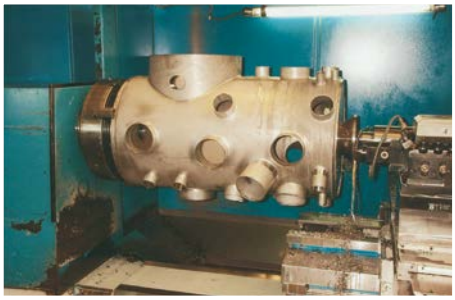


DREHEN

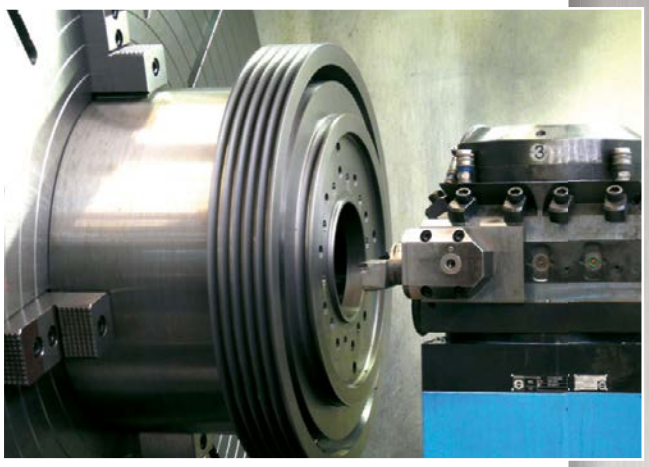


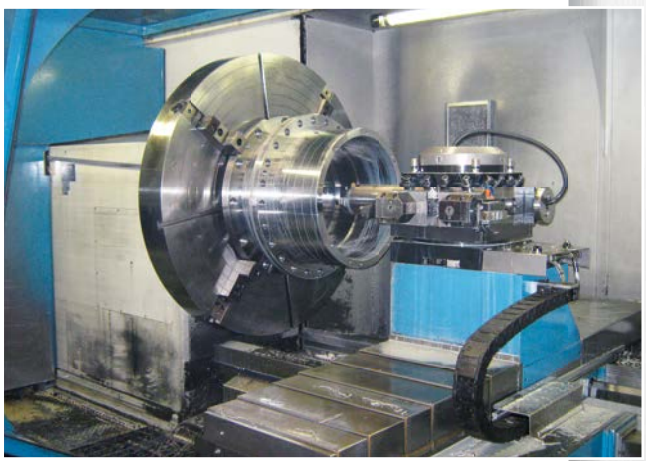


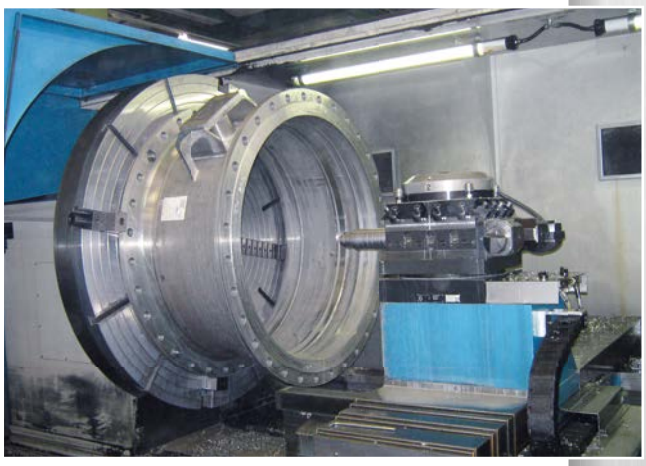




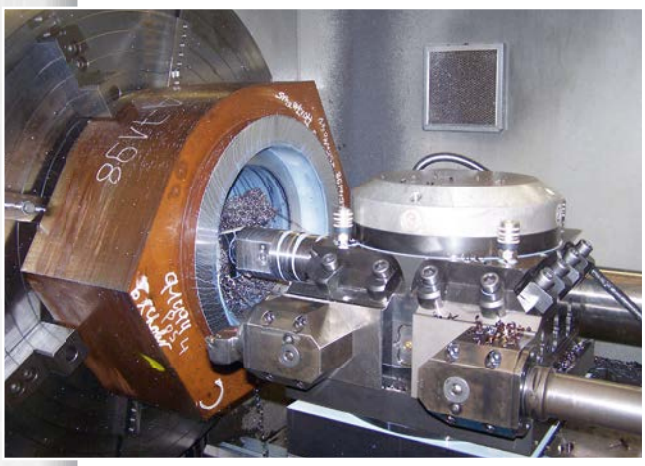
DREHEN

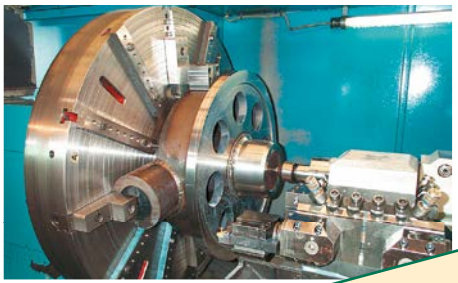






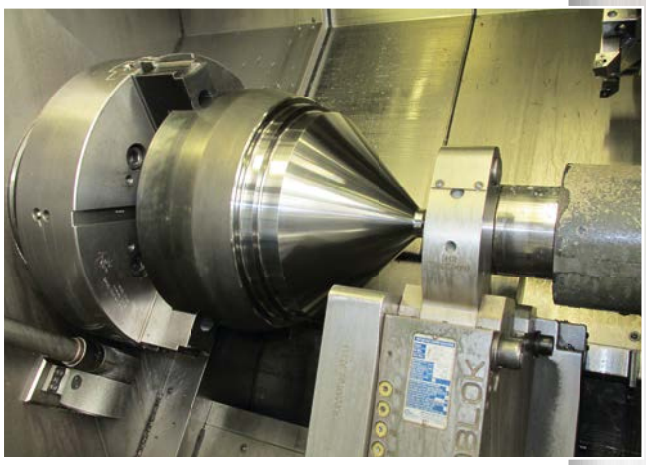
DREHEN





Wir bedienen Sie schnell, zuverlässig und kostengünstig: Bitte fragen Sie uns an!

DREHEN



Unsere Leistungsstärke – IHR VORTEIL ...

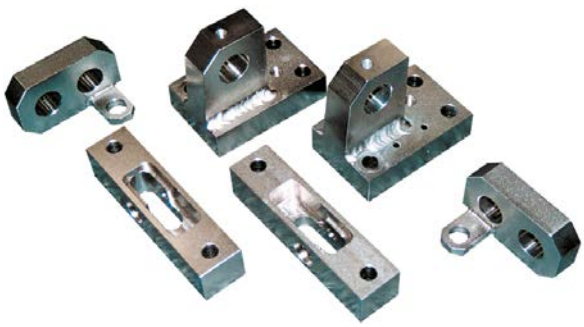
Wir arbeiten mit hoher Effizienz und flexiblen Durchlaufzeiten u.a. auf 9 Groß-Bohr- und Fräszentren von 3.000 - 14.000 mm

Wir bieten QUALITÄT und TERMINTREUE – KURZFRISTIG und zu FAIREN PREISEN ...

Täglich machen wir bis zu 2.000 kg ALU-,
EDELSTAHL-, GUSS- und STAHL-Späne …

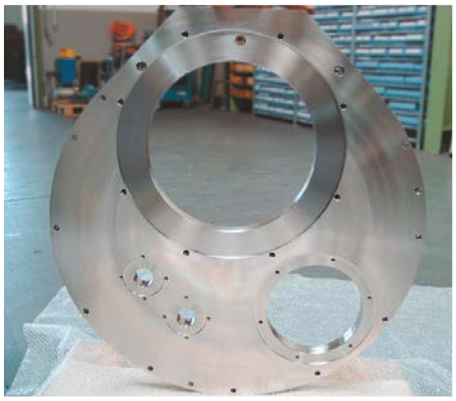
mechanik WAIDELICH

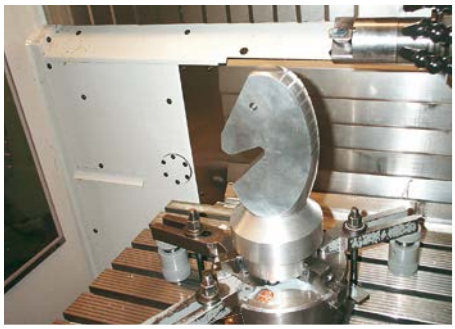
FRÄSEN



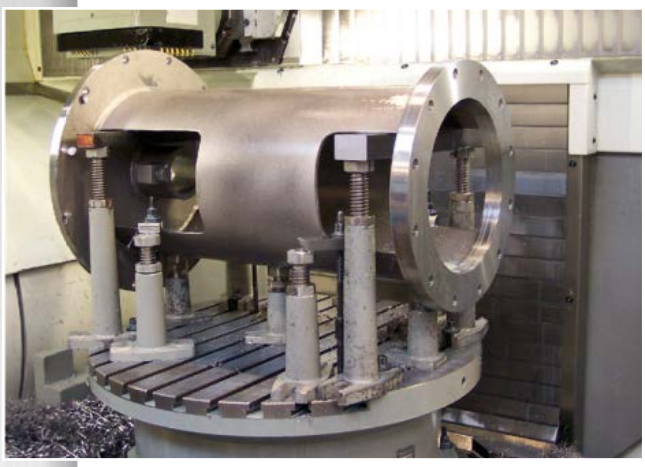
Ständig aktualisierter Maschinenpark
Fordern Sie unsere aktuelle Maschinen-Liste an
oder besuchen Sie uns unter:
www.waidelich-mechanik.de

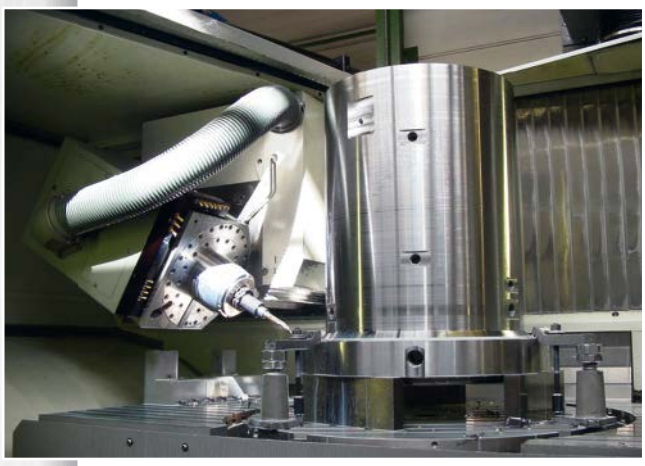
FRÄSEN

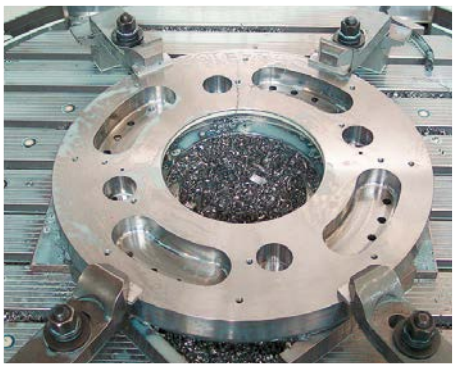


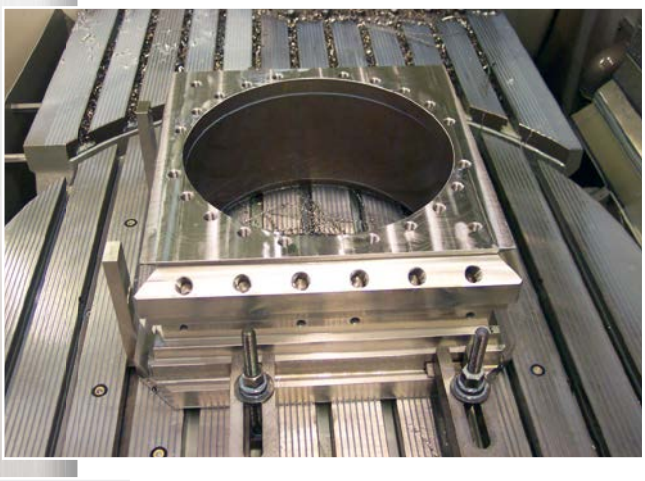


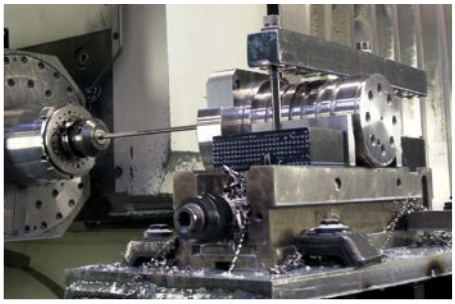
FRÄSEN

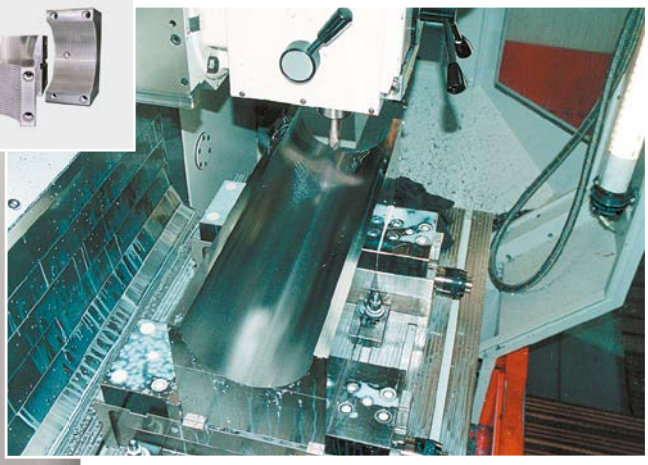




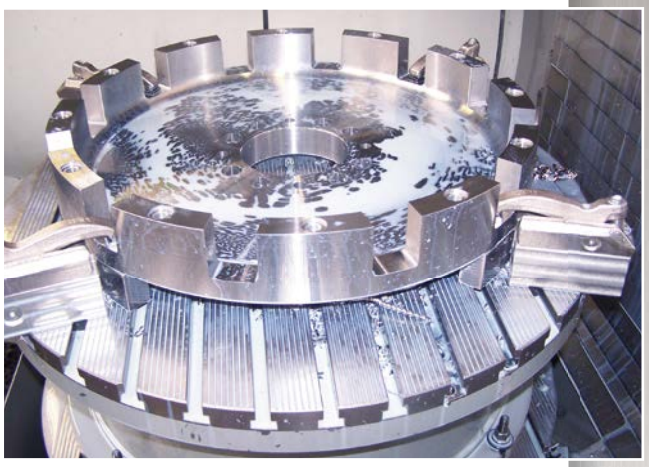


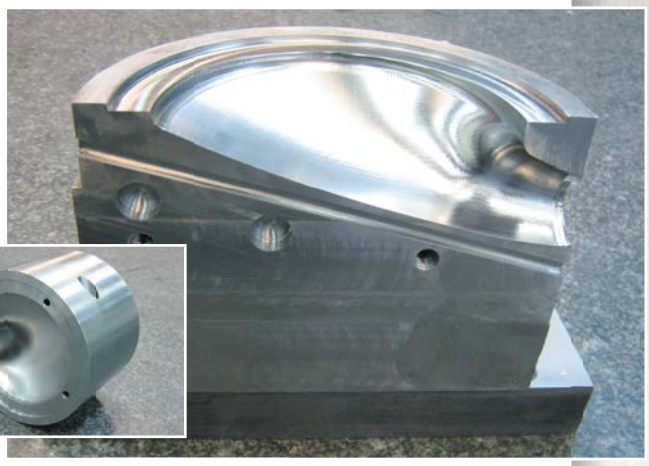


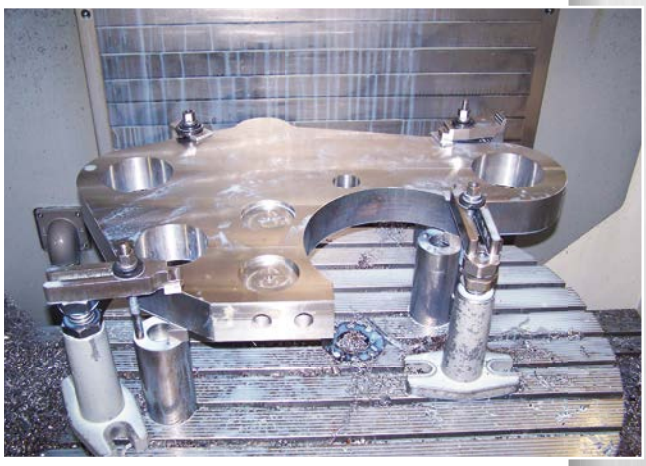




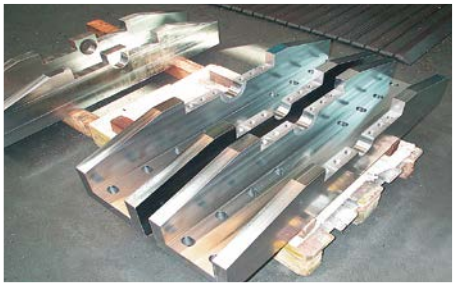
FRÄSEN

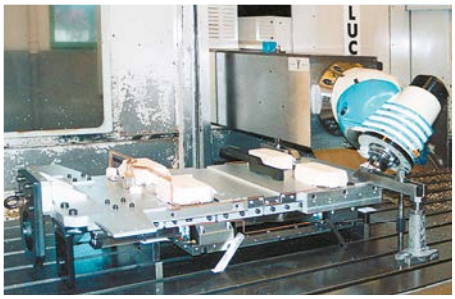




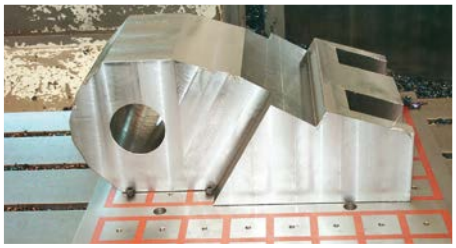


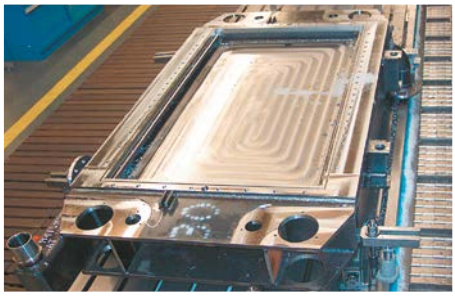
FRÄSEN

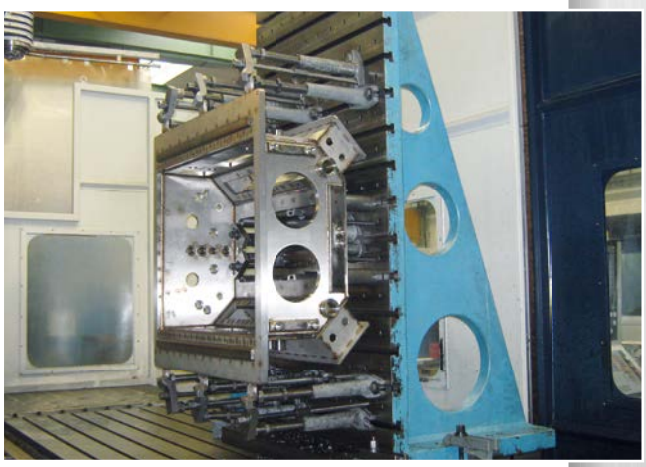




FRÄSEN

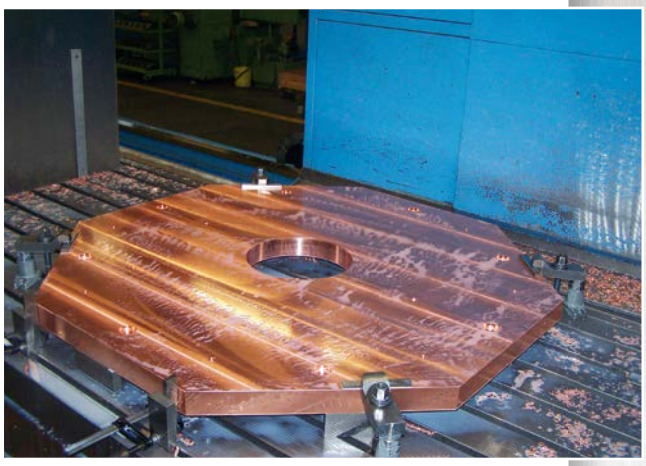




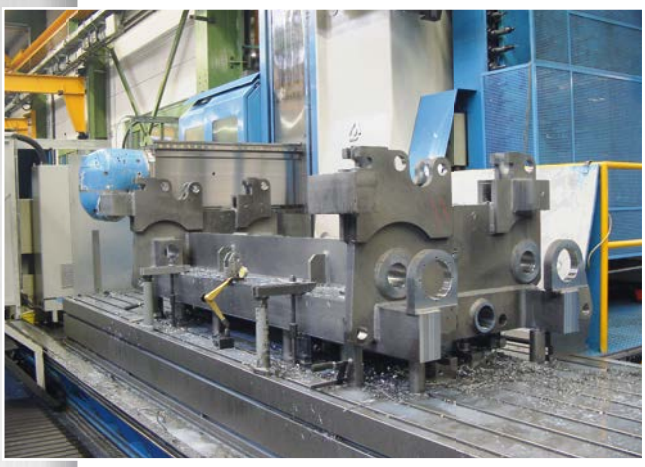


FRÄSEN

FRÄSEN

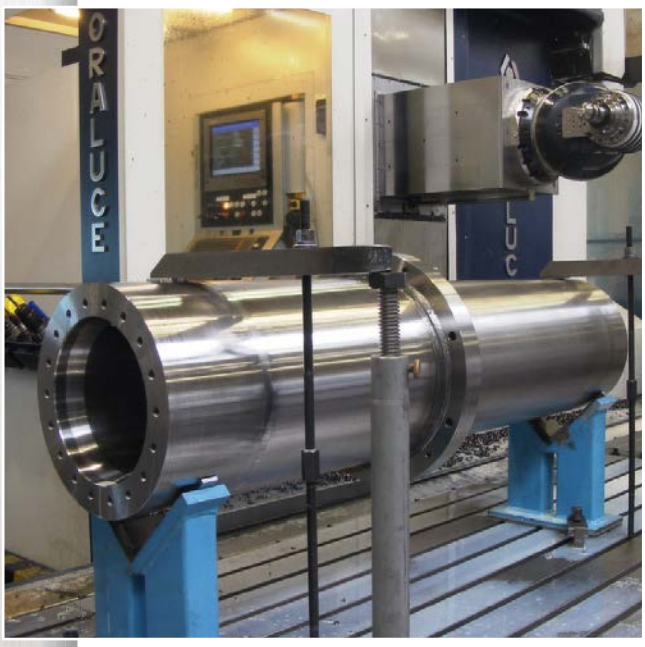


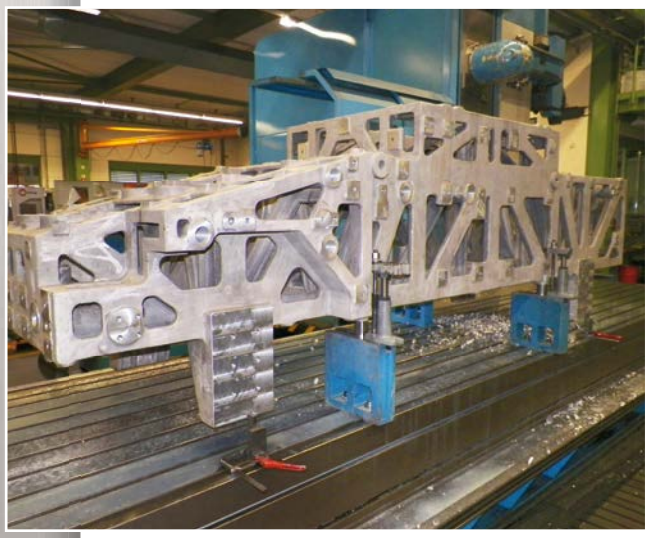
FRÄSEN



FRÄSEN

FRÄSEN

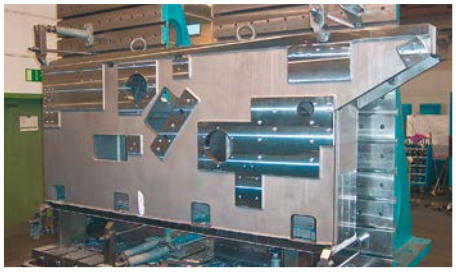


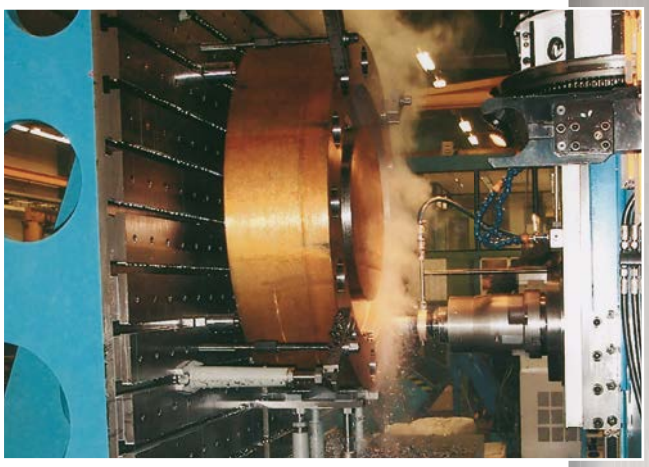


BOHRWERKEN

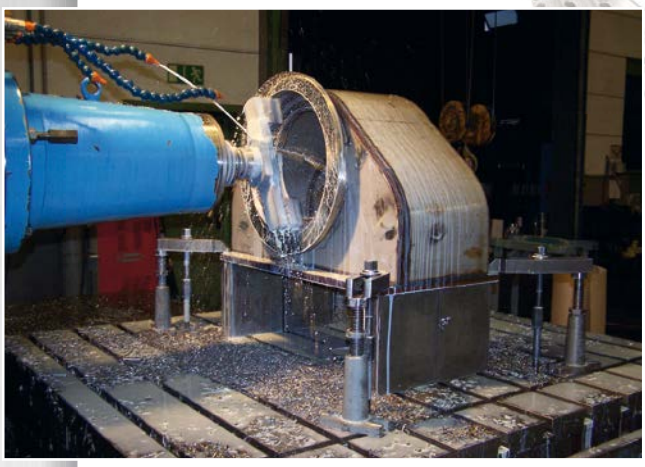
BOHRWERKEN

BOHRWERKEN

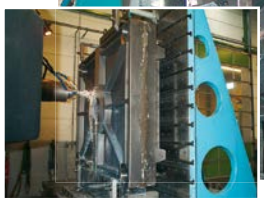


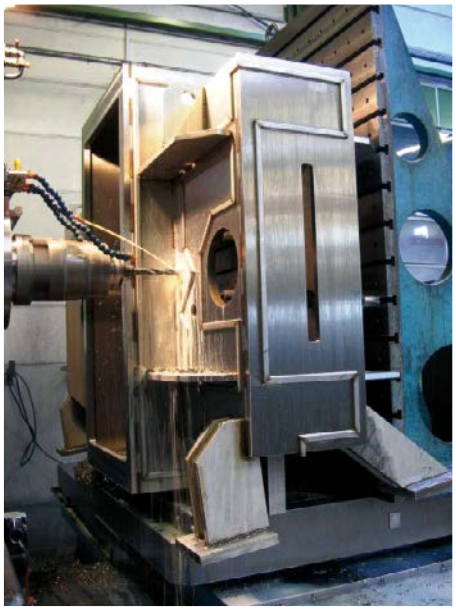


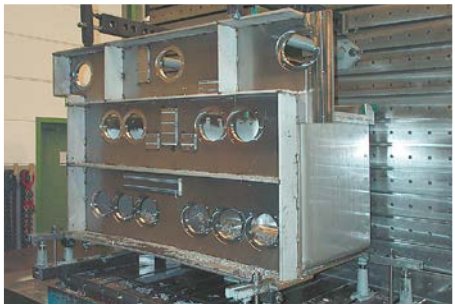
BOHRWERKEN



BOHRWERKEN

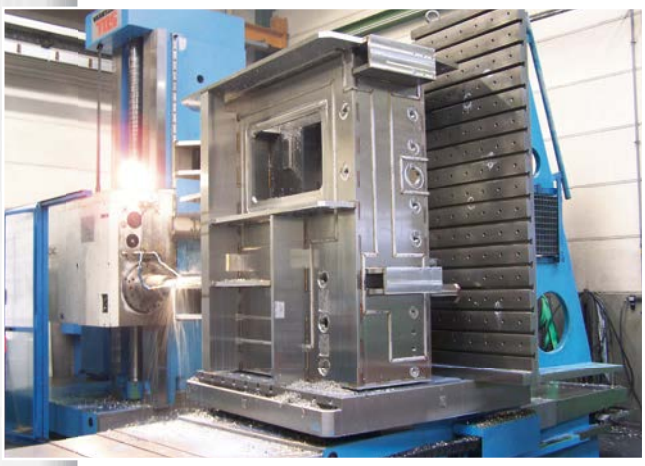


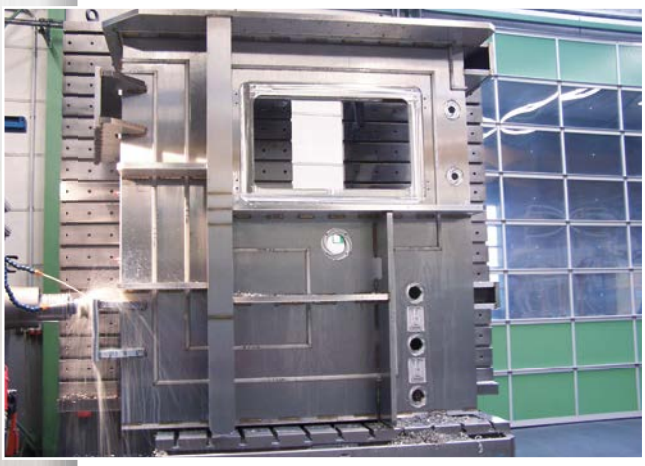


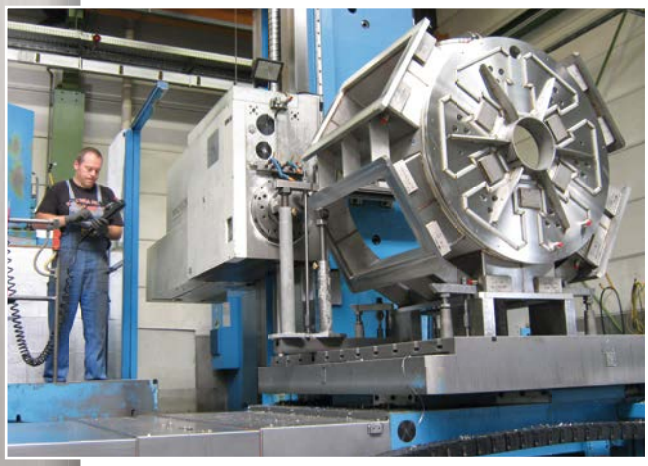


mechanik WAIDELICH

BOHRWERKEN

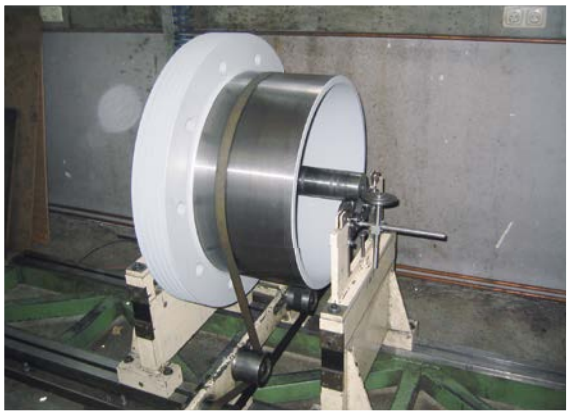






OBERFLÄCHEN

Die zur Verfügung stehende *Lackier-Anlage* dient als weiterer Baustein, um von heute auf morgen komplette Bauteile an Kunden ausliefern zu können.



Auswuchten (extern)

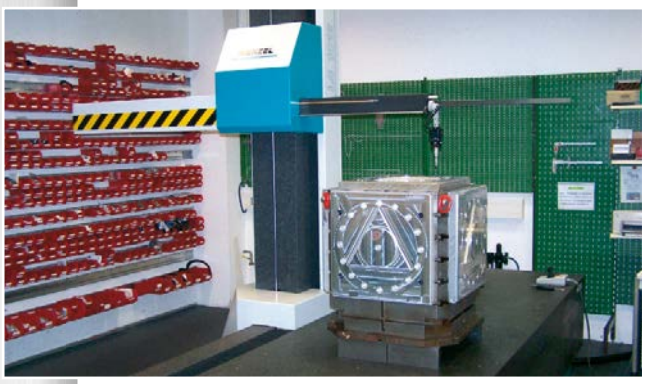
Weitere Oberflächenbehandlungen und Sonderbearbeitungen werden von externen Geschäftspartnern ausgeführt und fließen somit in das umfassende Leistungs-Spektrum von WAIDELICH mechanik ein.

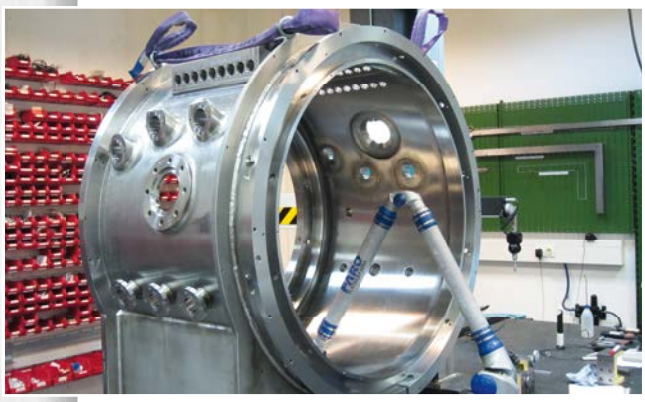
Teile-Reinigung und Passivierung

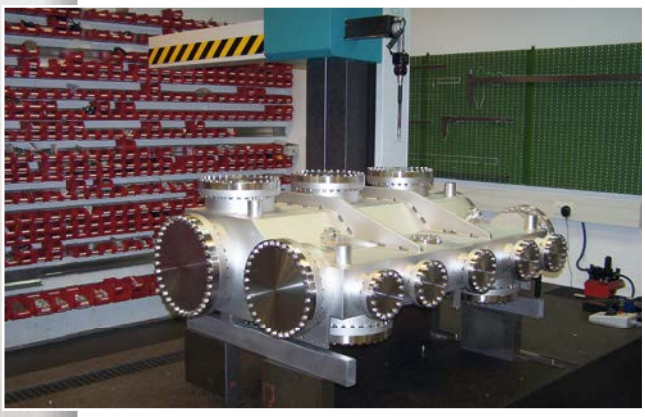
Glasperl-Strahlen für Bauteile der LEBENS-MITTEL-, OPTIK- und VAKUUM-Technik.

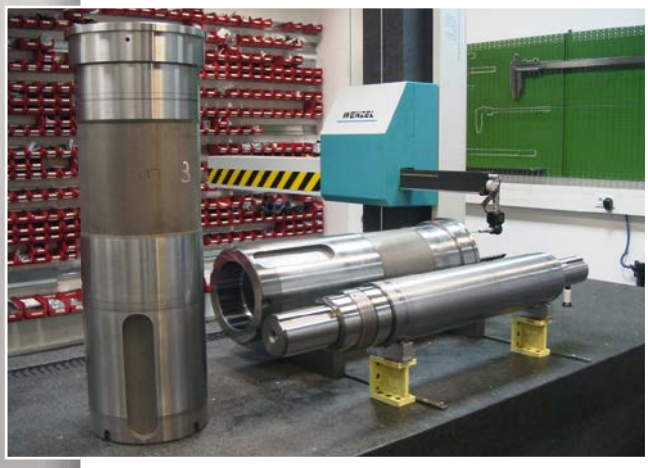
MESSEN

Im klimatisierten Messraum werden auf der modernen CNC-gesteuerten WENZEL-3D-CNC-Koordinaten-Messmaschine auf Grund der eingeschränkten Mess-Toleranz genaueste Messungen durchgeführt.

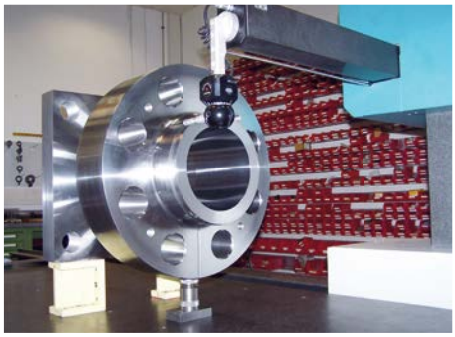


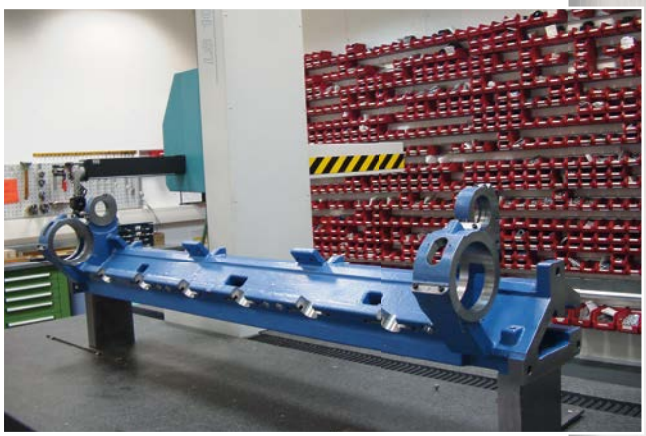


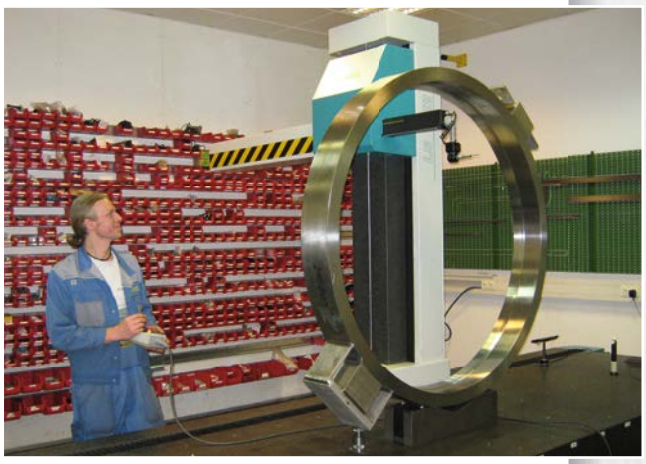




MESSEN/WERKZEUG-VOREINSTELLUNG

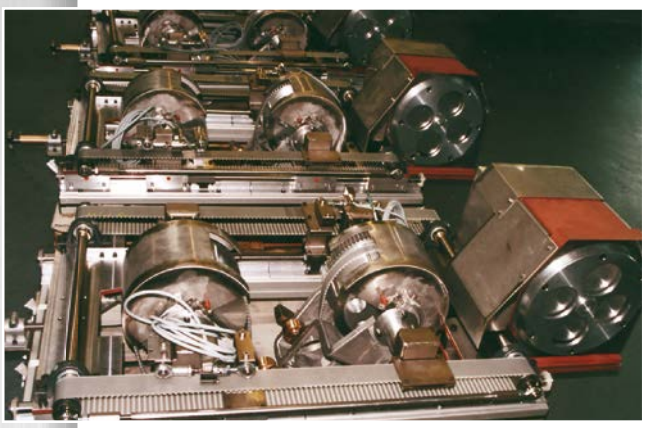




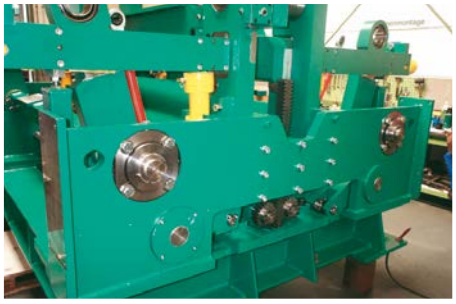


Werkzeug-Voreinstellung - seit Jahren bei der Werkzeug-Vorbereitung nicht wegzudenken

MONTAGE



MONTAGE

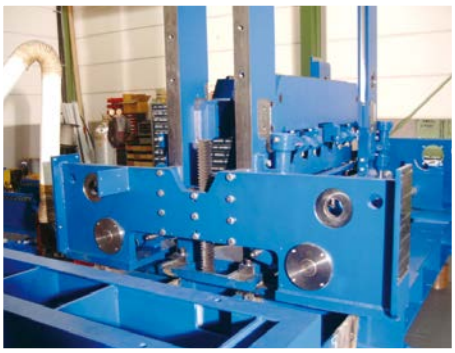


Bandschweißanlage (Korea)

Bandschweißanlage (Slowenien)

Laser-Schneid- und Schweißanlage (China)

MONTAGE

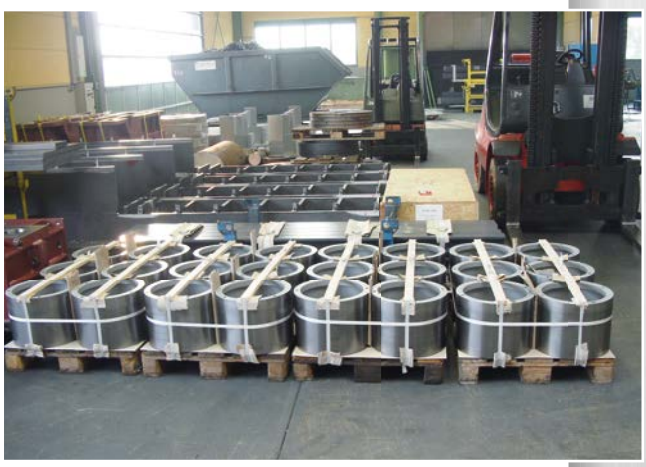


CHINESEN bei WAIDELICH mechanik GmbH in Kleinheubach

Eine chinesische Delegation mit Vertretern eines weltbekannten Anlagenbauers besuchte die Fa. WAIDELICH mechanik in Kleinheubach. Hier werden immer wieder komplette Bandschweißanlagen für Stahlwerke auf der ganzen Welt gefertigt. Die Delegation überzeugte sich vor Ort vom hervorragenden Qualitäts-Standard und der Einhaltung der „eng“ fixierten Termin-Situation durch den mittelständischen Fertigungsbetrieb.

Termingerecht beginnt die Montage, anschließend werden die Maschinen nach erfolgter „Kunden-Abnahme“ per Schiff ihre Reise - in diesem Fall ins „Land der aufgehenden Sonne” - antreten.

LOGISTIK



ÜBER UNS

Vom Nachwuchs von heute zur Fachkraft von morgen

Jeder vierte Mitarbeiter von Waidelich Mechanik ist ein Lehrling – Berufsschulleiter lobt hohe Ausbildungsquote

Kreis Miltenberg. Zehn von 40 Mitarbeitern der Firma Waidelich Mechanik aus Kleinheubach sind Lehrlinge – damit hat das Unternehmen eine der höchsten Ausbildungsquoten im Landkreis. Grund genug für Rainer Stelzig, Leiter der Staatlichen Berufsschule Miltenberg-Obernburg, das Unternehmen zu loben.

Stelzig besuchte am Freitag die beiden Firmenchefs Uwe und Hans Waidelich, um ihnen für die hohe Ausbildungsquote sowie die langjährige Zusammenarbeit mit seiner Berufsschule zu danken. Vor allem die Qualität der Ausbildung bei der Mechanik stelle Stelzig [illegible]. In den letzten Jahren [illegible] Unternehmen [illegible] Eingangstest bei den Ge[illegible]te bei Waidelich. Lauf der Ausbildung [illegible] und Programmsteuerten CN[illegible] Ende der Lehrzeit denden auch [illegible] bearbeiten [illegible] den Verlauf [illegible]

Berufsschulleiter Rainer Stelzig (links im Bild), Seniorchef Hans Waidelich und Firmenchef Uwe Waidelich schauen zweien von insgesamt zehn Lehrlingen über die Schulter.

Foto: Sebastian Krebs

Veröffentlicht im Bote vom Untermain

Mit Messeverlauf zufrieden

Hannover Messe 2005 weltweit wichtigstes Technologieereignis

Auf der Hannover Messe 2005 präsentierten 6000 Aussteller aus 65 Nationen auf rund 200 000 m² ihre Produkte und Leistungen für wichtige Industriebranchen.

Eine bedeutende Plattform unter den elf High-Tech-Fachmessen ist die Zulieferermesse, die Unternehmen die Möglichkeiten bietet, Kontakte zu knüpfen und zu pflegen. Diese Chancen nutzten auch unterfränkische Unternehmen. Auf dem Gemeinschaftsstand des ZDH zeigte die Firma Lutz, Metallbau und Konstruktionstechnik, Veitshöchheim, Hochdruckwasserstrahlschneiden für Kunststoffe, Stein, Glas, Gummi und viele Metalle. Vom Bayerischen Untermain kam die Waidelich-Mechanik GmbH aus Kleinheubach. Unternehmen mit mehr als 75 Mitarbeitern gilt als [illegible] Familien-Tradition [illegible] Hersteller von großen kompletten Dreh- und Fräszellen sowie kompletten Baugruppen für den [illegible]maschinen- und Anlagenbau. Mit einem Stand vertreten war die Hartchrom GmbH aus Karlstadt, kompetenter Partner für Vermessungen von Maschinenbauelementen und Baugruppen. Die Schindler Handhabetechnik GmbH & Co. aus Bad Königshofen zeigte als jährig erfolgreicher Aussteller Sondermaschinen für Montage- und Sortiertechnik, auch mit digitaler Sortiertechnik zur Kennzeichnung. Hubert Fischer, Unternehmensberater für Technik der HWK für Unterfranken, nach einem Messebesuch berichtet, zeigten sich alle Unternehmen mit dem Messeverlauf zufrieden und hoffen auf weitere positive Impulse im Nachmessegeschäft.

Die HWK für Unterfranken [illegible] sieht die Teilnahme an Gemeinschaftsausstellungen, was den finanziellen Aufwand reduziert und die Öffentlichkeitsarbeit durch gebündelte Maßnahmen verstärkt. Ansprechpartner bei der HWK: Dipl.-Ing. (FH) Hubert Fischer, Tel. 09 31/3 09 08-64.

Deutsche Handwerkszeitung

Ein Unternehmen mit Weitblick

Veröffentlicht im Bote vom Untermain

Von Kleinheubach nach China – für eine Stahl-Walzwerk in Shanghai ist diese Maschine des Kleinheubacher Unternehmens Waidelich bestimmt, die gerade verladen wird.

Foto: privat

Waidelich liefert Maschinen für Walzwerk in Shanghai

Unternehmen setzt Hoffnung in Zukunftsmarkt Asien

Kreis Miltenberg. Mit je 35 Tonnen Gewicht sind die beiden Maschinen der Firma Waidelich für ein Stahl-Walzwerk in Shanghai recht beeindruckend. In der Gesamtanlage stellt der Betrag des Kleinheubacher Maschinenbauers jedoch nur Einzelbausteine für ein gigantisches Industriemosaik dar.

Ende April sind in Kleinheubach – absolut termingerecht – die ersten zwei von drei bestellten Maschinen verladen worden. In der Woche zuvor war die Abnahme durch das kritisch-fachkundige Gremium des Kunden und des Linien-Lieferanten erfolgt. Verarbeitungsqualität und Funktion begeisterten die «Kontrol[illegible]

gehen. Die Chancen für eine Auftragserteilung sind, trotz der hohen Arbeitskosten in Deutschland sowie dem sehr ungünstigen Dollar-Kurs, nicht schlecht, betont die Waidelich-Geschäftsführung. Qualität und Liefertermintreue seien für die Kunden ein sehr wichtiges Entscheidungskriterium. Hier könne sich das Hochsteuer- und Hochlohnland Deutschland auch gegen die Billig-Konkurrenz behaupten.

Nach Angaben der Firmenleitung investiert Waidelich mechanik viel Geld in die erfolgreiche Ausbildung und Fortbildung von Fachkräften. – Nur mit gut ausgebildeten, motivierten und flexiblen Personal sei es möglich, die hohen Anforderungen auf dem Weltmarkt zu erfüllen und Arbeitsplätze in Deutschland zu halten oder zu schaffen.

Ungeachtet der Risiken sehen die Kleinheubacher Maschinenbauer in der Öffnung des Ostens und im Zukunftsmarkt [illegible] große Chancen

Veröffentlicht im Bote vom Untermain

Messestand Hannover Messe

Veröffentlicht im Bote vom Untermain – top shop EXTRA

Herz für Hilfsbedürftige und für kranke Kinder

Veröffentlicht im Bote vom Untermain

Waidelich-mechanik bei Hannover Messe

Zum vierzehnten Mal dabei

Zum vierzehnten Mal in Folge ist die Waidelich-mechanik GmbH aus Kleinheubach im Landkreis Miltenberg Aussteller am ZDH-Gemeinschaftsstand in Halle 4 auf der größten Industriemesse der Welt in Hannover vom 25.4. - 29.4.2016. Waidelich-mechanik, gegründet 1927, gilt als innovativer Partner im Bereich der Lohnfertigung und beschäftigt aktuell rund 50 hochqualifizierte Fachkräfte, davon zwölf Auszubildende. Das Fertigungsprogramm umfasst präzise Maschinenbauteile und Baugruppen, hergestellt als Einzelteile sowie in kleinen und mittleren Serien. Dabei liegt der Schwerpunkt auf der mechanischen Bearbeitung von Edelstahl, Stahl und NE-Metallen. Entsprechend breit gefächert ist der Kundenkreis aus dem allgemeinen Maschinen- und Anlagenbau sowie spezialisierte Hersteller.

Bereits zum vierzehnten Mal ist die Waidelich-mechanik GmbH Aussteller auf dem Gemeinschaftsstand des ZDH in Hannover – hier ein Blick in die Fertigung in Kleinheubach.

Foto: Waidelich-mechanik

Deutsche Handwerkszeitung

Industrial Supply
HANNOVER MESSE

INDUSTRIAL SUPPLY 2016

Internationale Leitmesse für industrielle Zulieferlösungen und Leichtbau
Teil der HANNOVER MESSE, 25.–29. April 2016

WAIDELICH mechanik Messestand

KREIS MILTENBERG

Hoher Aufwand für die weltgrößte Industriemesse

Als eine von sieben Firmen im Landkreis präsentiert sich die Kleinheubacher Firma Waidelich Mechanik eine Woche auf der Hannover-M[illegible]

Veröffentlicht im Bote vom Untermain

LEISTUNGSPROGRAMM

Wir bedienen Sie schnell, zuverlässig und kostengünstig: Bitte fragen Sie uns an!

- ✓ Zulieferer der Industrie
- ✓ mechanische Bearbeitung
- ✓ Maschinenbau
- ✓ CNC-Fertigung
- ✓ Drehen - Fräsen - Bohren
- ✓ Schweiß-Konstruktionen
- ✓ VSR-Vibrationsentspannen (auch mobil)
- ✓ Umstempelberechtigung nach §14 Gerätesicherheitsgesetz und hohe Flexibilität beim Umstempeln in Zusammenarbeit mit dem TÜV-SÜD

bsi.

Zertifikat

QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM – DIN EN ISO 9001:2008

Hiermit wird bestätigt, dass die

Waidelich-mechanik GmbH
Im Steiner 3/5
63924 Kleinheubach
Deutschland

Inhaber des Zertifikates Nr.: FS 528362/3327D

ein Qualitätsmanagementsystem gemäß **DIN EN ISO 9001:2008** für den folgenden Geltungsbereich anwendet:

CNC-Technik / CNC-Zerspanung / Großteile-Bearbeitung / Maschinenbau;
Herstellung und Vertrieb von Maschinenteilen und Baugruppen

Für und im Namen von BSI:

Peter U. E. Leveringhaus, BSI Group Deutschland GmbH

Ursprünglich zertifiziert: 03.01.1995 Letzte Ausgabe: 18.01.2015 Ablaufdatum: 17.01.2018

Seite 1 von 1

...making excellence a habit.™

Dieses Zertifikat wurde elektronisch erstellt und bleibt Eigentum der BSI und ist an die Vertragsbedingungen gebunden.
Ein elektronisches Zertifikat kann online bestätigt werden.
Kopien können auf www.bsigroup.de/de/Audit-und-Zertifizierung/Kundenverzeichnis oder per Telefon +49 (0)69 2222 8 9200 bestätigt werden.
Information und Kontakt: BSI Group Deutschland GmbH, Hanauer Landstraße 115, 60314 Frankfurt am Main, Deutschland.
Ein Mitglied der BSI Unternehmensgruppe.

Wir investieren in die Zukunft und haben weitere Kapazitäten geschaffen:

- ✓ mehr Drehkapazität
- ✓ mehr Fräskapazität

Ständig aktualisierter Maschinenpark
Fordern Sie unsere aktuelle Maschinen-Liste an oder besuchen Sie uns unter:
www.waidelich-mechanik.de

FORDERN SIE UNS Wir werden Sie überzeugen!

Moderne CNC-Maschinen auf über 5.000 m² Produktionsfläche

CNC-Drehen bis Ø 2.500 mm

CNC-Fräsen bis 14.000 mm

So finden Sie uns:

Ihr zuverlässiger Partner für Maschinenbau und CNC-Technik

Familienbetrieb mit Kompetenz seit 90 Jahren!

mechanik WAIDELICH GMBH
KLEINHEUBACH

Gewerbegebiet Im Steiner 3/5 • 63924 Kleinheubach • Telefon 09371 4033-0
Fax 09371 4033-30 • E-Mail: info@waidelich-mechanik.de

www.waidelich-mechanik.de

hansenwerbung.de