

Bereit für komplexe Formen

Komplexe Spritzgießwerkzeuge für technisch anspruchsvolle Kunststoffteile sind die Welt von SK-Werkzeugbau. Von Fahrzeugbau bis Medizintechnik positioniert sich das Unternehmen in Anwendungsbereichen mit hohen Ansprüchen.

Stefan Korbach, Geschäftsführender Gesellschafter der SK-Werkzeugbau GmbH, Extertal, tritt zwischen die Hälften eines Spritzgießwerkzeugs, die ihm bis an die Schultern reichen. „Diese komplexe Form für thermoplastische Kunststoffe steht beispielhaft für unsere Unternehmensphilosophie.“ Zu den Spritzgießwerkzeugen, die der Betrieb herstellt, zählen auch Hochtemperatur- und Mehrkomponenten-Werkzeuge sowie Hybridwerkzeuge. Korbach: „Wir treten am Markt weder mit einfachen Bauteilen an, noch wollen wir um jeden Preis einen Auftrag erhalten oder uns mit Niedrigpreisanbietern aus Fernost messen. Die Kunden schätzen technischen Support und Qualität.“

Korbach stoppt in seiner Fertigungshalle vor einem Spritzgießwerkzeug. „Dieses Werkzeug hat uns ein Kunde geschickt, damit wir es an sein modifiziertes Endprodukt anpassen. In solch einem Fall ist es wichtig, prompt zu reagieren. Das gilt

Qualität auch Medizin- technik-gerecht

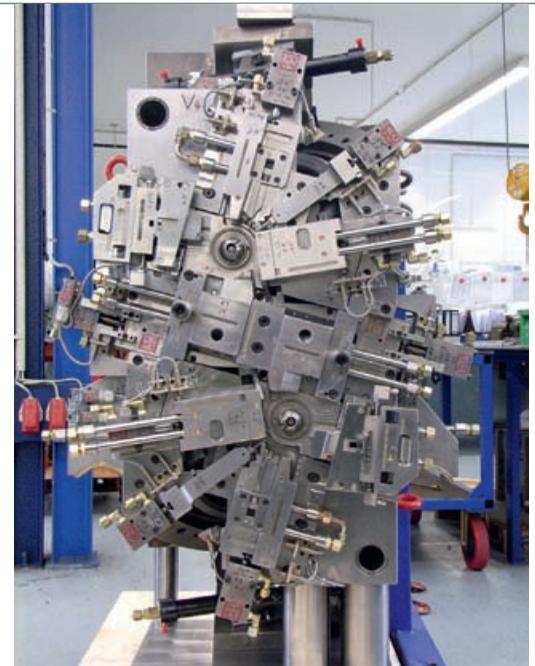
Stefan Korbach hat seinen Betrieb 2008 gegründet. Damals hat er von der Friedrichs & Rath GmbH, einem Hersteller hochwertiger Kunststoffteile, den Werkzeugbau gekauft, den er zuvor lange Jahre geleitet hatte. Basierend auf dem dabei erworbenen Know-how produziert er mit rund 30 Mitarbeitern Qualitäts-Spritzgießwerkzeuge, die auf hohe Standzeiten ausgelegt sind. Das überzeugt seine Kunden, die vor allem aus der Automobilindustrie, aber auch aus der Medizintechnik und der Möbelindustrie kommen. Seinen Umsatz erwirtschaftet SK-Werkzeugbau zu 90% in Deutschland. Der Rest entfällt auf Aufträge in die USA und nach Tschechien.

genauso bei Reparaturen.“ Vertrauen gewinnt SK-Werkzeugbau auch durch Beratung. „Lässt sich ein Kunststoffartikel wirtschaftlicher herstellen als vorgesehen, weisen wir darauf hin und schlagen vor, diesen umzukonstruieren“, betont Korbach.

Auf seinem Laptop öffnet er einen Terminablaufplan. „Wir dokumentieren bei jedem Projekt die Termine. Alle zwei Wochen verfassen wir den Ablaufplan und einen Statusbericht und senden diesen dem Kunden unaufgefordert zu.“ Ferner bietet das Unternehmen Messberichte an, die es intern auf einer CNC-Maschine erzeugt.

CNC-Technik arbeitet auch mannos

Beim Rundgang stellt Korbach seinen Maschinenpark vor. „Wir investieren kontinuierlich in neue Anlagen; unsere Kunden sollen sehen, dass wir auf technischen Vorsprung setzen.“ Vor diesem Hintergrund fertigt SK-Werkzeugbau seine Spritzgießwerkzeuge auf CNC-gesteuerten Maschinen wie dem Drahterodiersystem FA20-S Advance von Mitsubishi Electric. Auf dem Monitor der Advance CNC-Steuerung ruft Korbach die CAD-Zeichnung einer Werkzeugkomponente auf. Der Anwender benötigt das Teil zur Produktion von Bremskraftverstärkern. „Wir haben die Maschine vor allem ge-



Anwendungsfall Automobilindustrie: Dieses Spritzgießwerkzeug mit insgesamt 22 Schiebern ist ein Hochtemperatur-Werkzeug welches über 140° C temperiert wird. Es produziert einen Thermostatdeckel mit einem umspritzten Steckerkontakt (Fotos: SK-Werkzeugbau)

kauft, weil sie diese Hochsicherheitsteile schneiden kann. Wie das Beispiel zeigt, sind äußerst enge Toleranzen einzuhalten.“ Präzision ist gleichermaßen bei einem Kunststoffteil für ein Regen-Lichtsensoren-Projekt der Automobilindustrie gefragt, für das SK-Werkzeugbau kleine Auswerferlöcher mit einer Genauigkeit von fünf Mikrometer und ohne Grat in die betreffende Form geschnitten hat.

Auch das bedienerfreundliche Drahtefädelsystem der Maschine, das nur zehn Sekunden benötigt, ist ein wichtiges Auswahlkriterium gewesen. Korbach präsentiert ein Werkstück mit einem Startlochdurchmesser von nur 0,5 mm. „Wir haben bei Mitsubishi in Ratingen prüfen lassen, ob der Draht überhaupt automatisch in dieses Bauteils einfädelt. Daher sind wir jetzt in der Lage, auch bei kleinen Startlöchern mannos zu arbeiten.“ Sollte einmal eine Störung auftreten, sendet die intelligente Telecontact-Funktion der Maschine die entsprechende Meldung der Steuerung via SMS.

Korbach kennt keinen Stillstand. „Zurzeit entwickeln wir zusammen mit der Fachhochschule Bielefeld Werkzeug-Komponenten weiter“, berichtet er. Ziel des Projektes ist es, Zykluszeiten beim Spritzgießen zu verkürzen. <<<

>>> SK-Werkzeugbau GmbH • D32699 Extertal
www.sk-werkzeugbau.com

Auftragsbesprechung: Stefan Korbach (rechts) und Mario Kramer am Mitsubishi-Drahterodiersystem FA20-S Advance