

# Neukunde GfA-Dichtungen erwirbt gleich drei EDM



Die GfA fertigt seit über 45 Jahren mit mehr als 100 Mitarbeitern Dichtungsprofile auf 17 hochmodernen Extrusionslinien im Bereich der Renovierungsdichtungen sowie Dichtungen für Systemhersteller als Erstausrüstung. „Bei uns können Kunden Werkzeuge auch für ganz individuelle Dichtungen selbst mit einer Länge von über 200 Metern und bis zu mehreren tausend Metern bestellen“, sagt Geschäftsführer Lars Hagemeyer. Wenn beispielsweise alte Gebäude renoviert werden müssen, für

die keine Dichtungen mehr erhältlich sind, fertigt der Dichtungsspezialist neue Dichtungsprofile dafür.

„Es sind teilweise Dichtungen in alten Gebäuden, die es nicht mehr so einfach zu erwerben gibt. Dann bieten wir für die Renovierung eine Dichtungs-Entwicklung mit neuem Werkzeug an“, erklärt Daniel Stark, Leiter Werkzeugbau. Momentan bauen er und sein 6-köpfiges Team pro Woche bis zu sieben Werkzeuge, über 5000 Dichtungsprofile, also Profilwerkzeuge, befinden sich direkt am Lager.

## Wachstum fordert mehr Kapazität im Werkzeugbau

„Zurzeit weiten wir unser Geschäft aus, haben eine Fertigung in Südafrika aufgebaut, sind mittlerweile in den Niederlanden mit einer

Zweigstelle unterwegs und haben gerade ein Außenbüro in Dänemark eröffnet“, so Lars Hagemeyer. Wenn das Geschäft wächst, werden weitere neue Werkzeuge benötigt. Das Erodieren der filigranen Profilwerkzeuge teilweise mit Kern und Scheiben, bei denen meist nur eine Kontur heraus erodiert werden muss, erfolgte bisher bei einem externen Lohn-Erodierer.

„Wir haben aber auch Werkzeuge, bei denen wir zwei und demnächst sogar drei Materialien miteinander verbinden, oder eine dünnere Schicht aufbringen und da sind wir mit unseren Fertigungstechnologien wie Zerspanen und Schleifen am Limit angelangt“, beschreibt der Werkzeugbauleiter die Situation. Um die Lieferzeiten der Werkzeuge selbst besser beeinflussen zu können, sollte das Erodier-Know-how ins eigene Haus geholt werden.

## Erodieren ins Haus holen

Bereits 2020 kam deshalb eine 3D-Sinterdruckmaschine in den Werkzeugbau, um die Werkzeuge, im Schichtverfahren anders zu bauen. Doch Genauigkeiten im My-Bereich lassen sich im 3D-Druck kaum erreichen. Werkzeugbauleiter Daniel Stark präzisiert: „Da wir Dichtungen haben mit Hohlkammern, bei denen die Wandstärke immer exakt auf Hundertstel stimmen muss, damit die Dichtungen auch dicht halten, muss das Werkzeug noch präziser sein. Wir sind uns sicher, dass wir die Werkzeuge mit den Erodiermaschinen noch präziser fertigen können.“

„Zunächst haben wir uns ein paar Maschinenbauer angeschaut. Die Maschinen waren vom Preis her zwar günstig, aber technisch eben nicht auf dem neuesten Stand“, so Lars Hagemeyer zur Auswahl. „Wenn wir schon eine solche Investition in neue Erodiermaschinen tätigen, dann war für uns die Qualität wichtiger als der Preis.“ Daraufhin hat sich GfA zwei wei-

Der Werkzeugbau von GfA-Dichtungstechnik kann sich über drei neue Sodick-Erodiermaschinen freuen: v.l.n.r. Salvatore Cocco (Vertriebsleiter Sodick), Lars Hagemeyer (Geschäftsführer GfA-Dichtungstechnik), Giuseppe Addelia (Geschäftsführer Sodick), Daniel Stark (Leiter Werkzeugbau bei GfA-Dichtungstechnik) und Torsten Milse (Gebietsverkaufsleiter Sodick) (Bild: Sodick)

Lars Hagemeyer: „Wir sind überzeugt, dass wir den richtigen Partner gefunden haben. Gerade der Linearmotor und die verbauten Keramikkomponenten waren für uns auch entscheidend für Sodick.“





Im Werkzeugbau von GfA-Dichtungstechnik ist höchste Präzision gefragt



Auf 17 Extrusionslinien fertigt der Dichtungsspezialist passgenaue Dichtungen für viele Einsatzbereiche. Für die Werkzeugfertigung kommen künftig drei Erodiermaschinen von Sodick zum Einsatz (Bilder: GfA Dichtungstechnik)

tere EDM-Hersteller angeschaut, unter anderem Sodick, um zu sehen, wie deren Maschinenkonzept ist, ob die Schnittstellen zu den CAD-Programmen passen usw.

### Hausmesse überzeugt

„Auf die Hausmesse sind wir gegangen, um uns nochmals vor Ort direkt überzeugen zu können“, so Daniel Stark. „Uns wurde an den Demo-Maschinen beispielsweise die Steuerung und die Software im Detail erklärt. Das ist alles so intuitiv und uns war klar, dass wir bei den Sodick-Maschinen am besten aufgehoben sind. Das ganze Konzept ist sehr bedienerfreundlich und erleichtert uns den Einstieg ins Erodieren enorm.“ Zudem wisse er auch heute nicht, wo die Reise noch hingehet. Sobald die neuen Sodick-EDM kommen und im Einsatz sind, werden sie zu 60 % ausgelastet sein. „Aber womöglich bieten wir künftig auch Lohnfertigung mit an, um die Maschinenkapazitäten voll auszulasten.“

Das Fazit von Daniel Stark: „Mit Torsten Milse hatten wir von Anfang an einen sehr kompetenten Ansprechpartner. Uns war zwar schon im Vorfeld klar, dass wir in diese Technik investieren wollten, die Hausmesse setzte dann das i-Tüpfelchen darauf und hat uns endgültig von Sodick überzeugt. Vom Werkzeugbau her haben wir hier die nächsten 20 Jahre genügend zu tun. Wir sind davon überzeugt, dass die Sodick-Maschinen uns zuverlässig über diesen Zeitraum begleiten werden.“



Zwei typische Einbausituationen der Profildichtungen (Bilder: GfA Dichtungstechnik)