

KEM VOR ORT



KIRCHZARTEN

HALSTRUP-WALCHER GMBH, KIRCHZARTEN

(as) *Halstrup Walcher ist Messtechnik-, Getriebe- und Positionierantrieb-Spezialist in einem. Vom Einzelstück bis zur Serie mit Stückzahlen um die 20 000 pro Jahr bietet das Schwarzwälder Unternehmen einen Variantenreichtum, dessen Fertigung sehr flexibel erfolgt. Geschäftsführer Jürgen Walcher leitet das Unternehmen seit 2004. KEM sprach mit ihm über Produkte und Firmenphilosophie.*

KEM: Wer ist Halstrup-Walcher, Getriebehersteller oder Messtechnikspezialist?

Walcher: Wir sind beides. Die Gruppe Halstrup-Walcher besteht aus der Muttergesellschaft Walcher Messtechnik GmbH und ihrer hundertprozentigen Tochter, der Halstrup-Walcher GmbH mit drei Produktbereichen. Wir entwickeln und fertigen zu je einem Drittel Druckmesstechnik, kleine Getriebe für Drehmomente bis maximal 100 Nm und als dritte Sparte Positioniersysteme zur Positionierung von Stell- und Hilfsachsen. Zudem hat die Walcher Messtechnik für die Druck-



Jürgen Walcher, Geschäftsführer:
„Bei uns bekommt jeder Kunde sein individuelles Pril-Blümchen auf sein Getriebe geklebt, wenn er das haben will“
Bild: KEM

messtechnik ein DKD Labor zur Kalibrierung von Druckmessgeräten. Die Kalibrierung bieten wir auch extern als Dienstleistung an. Also sind wir nicht nur beides, sondern zudem noch technischer Marktführer auf dem Gebiet der Positioniersysteme.

KEM: Was für Getriebe bauen Sie für welche Anwendungen?



Halstrup-Walcher fertigt zu je einem Drittel Druckmesstechnik, Getriebe und Positioniersysteme

Walcher: Wir bauen Getriebe in kleinen bis mittleren Stückzahlen, hauptsächlich bis zu 100 Nm. Die Getriebe können nach Wunsch oder auf unsere Empfehlung hin mit Motoren aller Hersteller kombiniert werden. Aus einer geringen Anzahl von Grundgetriebe-Typen realisieren wir nach dem Baukastenprinzip eine große Anzahl kundenspezifischer Antriebslösungen. Daraus ergeben sich so viele verschiedene Anwendungen, dass wir unsere Produkte in unserem Katalog beziehungsweise auf der homepage unter www.hwg.eu nur anhand von ausgewählten Applikationsbeispielen darstellen. Vom Antrieb eines Dönergrills über den Verstellantrieb eines Pelletofens, dem Drehkruzantrieb für Stadionanlagen, dem Klappenantrieb bis zu Applikationen in der Medizintechnik gibt es eine sehr breite Palette.

KEM: Seit wann bauen Sie nun Positionierantriebe, worin Sie ja Marktführer sind?

Walcher: Im Jahr 1996 haben wir angefangen, Positioniersystemeinheiten (PSE) zu bauen. Mein Vater hat damals erkannt, dass die Zeit reif ist für die Automatisierung der Formatverstellungen, also für Positioniersysteme, mit denen sich die Umrüstzeiten drastisch reduzieren las-

sen. Seit einigen Jahren boomt nun auch in diesem Bereich der Automatisierungsmarkt.

KEM: Was verbirgt sich hinter dieser Produktpalette?

Walcher: Wir bauen Positioniersystemeinheiten (PSE) für die Formatverstellung, nicht für den Prozess. Die PSE ersetzen quasi das bisherige Handrad an einer Spindel. Die Formatverstellung findet beispielsweise Einsatz in Fertigungsstraßen zwischen zwei normalen Fertigungstakten beispielsweise zur Umstellung auf eine andere Produktgröße, ohne dass der Prozess angehalten werden muss. Die Umstellung erfolgt in automatisierten Anlagen mittels Datensatz, der über ein Bussystem an die PSE gesendet wird. Unsere PSE bieten einen hohen Integrationsgrad und eine eigene zur Steuerung dezentrale Intelligenz zur Positionierung von Stell- und Hilfsachsen. Die integrierte Regelelektronik entlastet die zentrale Steuerung einer Maschine erheblich. Bisher eingesetzte externe Messsensoren oder externe Regelungen können entfallen, da diese bereits im Gehäuse integriert sind. Antrieb, Getriebe, Absolutmesssystem, inklusive Motoransteuerung sind also sehr kompakt in einem einzigen Gehäuse verpackt. Durch die absolute Positionserfassung braucht man keine Näherungs- oder End-

schalter sowie keine zusätzlichen Impuls- oder Absolutgeber an der Maschine. Die PSE messen absolut spielfrei an der Abtriebswelle. Dies bieten herkömmliche Aufbauten nicht, da sich die Encoder meist auf der Motorachse befinden und somit das gesamte Getriebeispiel mit messen. Technologisch sind wir führend, weil wir die genannten Komponenten inklusive von 10, 30 oder 50 Watt-Antrieben in kleinste Bauformen integriert haben. Zudem bieten wir eine sehr umfassende Palette von Varianten bezüglich Bauform, Leistung, Bussystemen und Schutzarten an.

KEM: Wo liegen Ihre Stärken im mechanischen Bereich?

Walcher: Bei uns bekommt jeder Kunde sein individuelles Pril-Blümchen auf sein Getriebe geklebt, wenn er das haben will. Wir sind als Variantenfertiger bekannt, der die individuellste Kundenlösung realisiert. Dies erreichen wir durch eine hohe Fertigungstiefe im Haus, kombiniert mit eigener Entwicklung und Konstruktion. Dadurch können wir auch auf Kundenwünsche bei kleinsten Stückzahlen reagieren. Was die reine Getriebe-technik angeht, sind wir sicher nicht allein, es ist eine bekannte Technik, und es herrscht ein harter Wettbewerb. Den Unterschied machen der Service und die Möglichkeit zur kundenspezifischen Anpassung aus.

FIRMENSTENOGRAMM

- Gegründet: 1946 von Erwin Halstrup, 1990 gekauft von der Walcher Messtechnik GmbH, Dr. Hans Walcher
- Standort: Kirchzarten
- Mitarbeiter: 100
- Umsatz 2006: 8,8 Mio. €
- Produktbereiche: Druckmesstechnik, kleine Getriebe für Drehmomente bis 100 Nm und Positioniersysteme für Formatverstellung

www.kem.de

Online-Info

Antriebstechnik	KEM 446
Getriebe	KEM 447
Zahnradtechnik	KEM 448
Positioniertechnik	KEM 449
Druckmesstechnik	KEM 450