


BOMBARDIER

Die Fertigung von solchen großen Blechkonstruktionen stellt höchste Anforderungen an die Betriebsorganisation und an die Kompetenz beim Schweißen.

## FERTIGUNG VON GROSSTEILEN AUS BLECH

# Alle Register sind zu ziehen

Ein Triebkopf für Schienenfahrzeuge wird aus rund 400 Einzelteilen aus Blech zusammengefügt – teils automatisch per Laserschweißen, teils durch manuelles Schweißen.

 Vor fast 20 Jahren hat KWM Weisshaar mit dem Laserschweißen begonnen. Dieser frühe Einstieg hat sich für das Unternehmen gelohnt. Für Bombardier Transportation produzierte es zum Beispiel 96 Seitenwandmodule für Schienenfahrzeuge, die 4 m lang und 2,20 m hoch und fast ausschließlich lasergeschweißt

sind. Mit der 2006 begonnenen Erweiterung des Betriebsgeländes und der Eröffnung eines neuen Stanz-Laser-Auftragszentrums mit insgesamt zehn Laser-, Stanz- und Kombimaschinen hatte das Unternehmen die Voraussetzungen für die Abwicklung solcher Aufträge geschaffen. Seit 2009 fertigt es auf diesem Gelände als weiteres Großbauteil nun die rund 50 DT5-Triebköpfe für die Hamburger Hochbahn, von denen ein Exemplar auf der Blechexpo ausgestellt ist.

Von den Abmessungen her reicht so ein Triebkopf nicht an die Seitenwände heran, doch die

Komplexität der aus rund 400 Einzelteilen bestehenden Blechkonstruktion stellt höchste Anforderungen. Beim Schweißen seien alle Register zu ziehen, heißt es. Zum Teil dringe der Laser von oben in Deckbleche ein, die er an ihrer Unterseite verschweiße.

Außer solchen Highlights fertigt KWM Weisshaar für zahlreiche Branchen Gehäuse, Blechteile und Blechkonstruktionen, die zunehmend auch verklebt werden. (hk)

➔ **KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH**,  
www.kwm-weisshaar.de,  
Halle 1, Stand 1405