

# HURCO MACHT UNSER GESCHÄFTSMODELL ERST MÖGLICH

*„In wenigen Stunden können wir Teile für Oldtimer und Motorsport-Fahrzeuge fertigen, die es so nicht mehr gibt“, umreißt Philipp Fischer die Geschäftsidee von Westwood Performance. Um dann zu verallgemeinern: „Wir sind spezialisiert auf historische Sportwagen mit Schwerpunkt Antriebstechnik.“ Für größtmögliche Flexibilität – die als Motto über allem steht – sorgen in Gebhardshain östlich von Bonn ein 3- und ein 5-Achs-BAZ von HURCO.*

Begonnen hat alles mit Fischers Leidenschaft für den O



Idtimersport. Zunächst baute er eigene Fahrzeuge auf, bald kamen Kundenfahrzeuge hinzu. „Heute bedienen wir neben den Oldies auch aktuelle Sport- und Performance Fahrzeuge. Die ‚Schätzchen‘ sind jedoch unser tragendes Geschäftsmodell“,

ordnet der Geschäftsführer ein. „Wir“, das sind vier Allrounder mit umfassender Expertise und einer hohen Affinität zum Automobilsport. Dabei reichen die Werdegänge des Teams vom klassischen Kfz-Mechatroniker bis hin zum KFZ-Meister und Industriemeister Metall. Alle teilen sie die Begeisterung für ältere und historische Fahrzeuge. Der Maschinenpark, der ihnen zur Verfügung steht, umfasst die einfache Reifenmontagemaschine ebenso wie CNC-Dreh- und Fräsmaschinen bis hin zu Spezialisten für den Motorenbau wie Honmaschinen. Neben einer älteren BMC 30 von HURCO, einer 3-Achs-Maschine, gehört dazu seit mittlerweile einem Jahr auch eine fünfachsig VC 500 i aus Pliening.

## Ersatzteile fertigen, die es nicht mehr gibt

„Im Motorenbau kann es vorkommen, dass wir mit der VC 500 i Zylinderlaufbahnen bohren und anschließend honen“, beschreibt Fischer die Arbeit mit dem 5-Achs-BAZ. „In der Regel jedoch fertigen wir mit beiden HURCO-Maschinen komplette Teile. Ein richtiges Tagesgeschäft gäbe es nur im Motorenbau und in der Differenzialtechnik – aufgrund der wiederkehrenden Verschleißteile für den Motorsport. „Alles andere sind individuelle Teile und Baugruppen für Fahrzeuge aus den 50er und 60er Jahren. Sie sind nicht mehr im Handel und müssen daher individuell hergestellt werden.“

Gefertigt wird für die Klassikabteilungen von Restaurations- und Motorsportbetrieben, hauptsächlich jedoch ist Westwood im Privatsektor tätig. „Dies schließt eine große Verantwortung für die Güte unserer Arbeit ein“, betont Fischer. „Denn bei Rennen mit historischen Sportwagen wird die Technik maximal beansprucht.“ Potenzial sieht Westwood derzeit auch in der Bereitstellung von Ersatzteilen mit Betriebserlaubnis für beliebte Oldtimer. „Die benötigen zunehmend Ersatzteile. Hier tut sich ein Markt auf, den wir mit unseren beiden Bearbeitungszentren wirtschaftlich bedienen können“, ist sich Fischer sicher.

## Modellübergreifende Komponenten nach Kundenwunsch



Die Rede ist bei all dem aber nicht nur vom 1:1-Ersetzen. Gefertigt wird auch aus anderen, zum Teil neuartigen Werkstoffen bei deutlicher Performancesteigerung. „Außerdem konstruieren wir Teile komplett neu. Zum Beispiel, weil die Fahrzeuge umgebaut wurden und bestimmte Konfigurationen nicht mehr zusammenpassen“, begründet Fischer. „Zugleich bietet uns die VC 500 i vollkommen neue Möglichkeiten, sodass wir Einzelteile, Kleinserien oder modellübergreifende Komponenten nach Kundenwunsch herstellen können, die so vor 60 oder

70 Jahren nicht realisierbar waren.“ Nicht zuletzt gebe es Teile, etwa aus der Rennsportserie DTM, die nie den Weg auf die Straße geschafft hätten, nun aber von Westwood angeboten werden könnten. Oder Komponenten, die zusammen mit einem Konstruktionsbüro neu entstehen.

## **Motorsportteile müssen zu 100 Prozent passen**

In dieser Teilevielfalt steht über allem das Motto: größtmögliche Flexibilität. „Das ist auch der Grund, weshalb wir uns für die VC 500 i entschieden haben“, so Fischer. „Um konkurrenzfähig anbieten zu können, müssen wir auf begrenztem Platz eine Vielzahl von Bearbeitungsverfahren vorhalten. Hierbei kommt uns die VC 500 i mit ihren 5-Achs-Fähigkeiten 100-prozentig entgegen: Sie ermöglicht schlichtweg die Bearbeitung sämtlicher Teile aus unserem Portfolio.“ Um Werkstücke bis 625 mm Durchmesser und 250 kg Gewicht zu zerspanen, arbeitet das BAZ dabei mit einer 13-kW-Spindel mit  $12.000 \text{ min}^{-1}$ , SK40-Schnittstelle, Schwenktisch und einem Werkzeugwechsler mit 30 Plätzen. „Unsere Teile sind in der Regel so komplex, dass wir sie per separatem CAD/CAM-System vorbereiten“, berichtet der Geschäftsführer weiter. „Anschließend gehen die Daten direkt an die Maschine, wobei die „Max5“-Steuerung problemlos mit dem CAD/CAM-System harmonisiert.“

Vor der Bearbeitung wird intensiv simuliert, Features wie „AdaptiPath“ für das trochoidale Fräsen oder „Ultimotion“ für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung könnten für die Zukunft interessant werden. „Insofern haben wir mit der Maschine jede Menge Luft nach oben“, weiß Fischer. Gefertigt wird in der Regel im 100stel-Bereich, es gebe, so der Geschäftsführer, aber auch Teile, die Oldie-typisch eher im optischen Bereich angesiedelt sind. „Passungen oder Führungen, die ursprünglich von Hand gefertigt wurden, fertigen wir so exakt wie möglich. Die Motorsportteile müssen ohnehin zu 100 Prozent passen.“



### **Teile für historische Sportwagen hochflexibel verfügbar**

Alle Aspekte in Summe „sind wir mit der VC 500 i sehr zufrieden“, betont Fischer. „Sie bietet genau die Flexibilität, Robustheit und Qualität, die wir

für unsere Teile brauchen. Zusammen mit der Steuerung ist es ein Paket zu einem sehr attraktiven Preis.“ Weil mit der eigenen Fertigung die Prozesse nicht nur flexibler und qualitativ besser gemacht werden sollten, sondern auch sicherer und einfacher, kam für Fischer sowieso „nur eine einfach bedienbare Maschine infrage“. Hier sieht er sich ebenso bestätigt wie „im guten Service von HURCO, an dem wir interessiert waren.“ Kennengelernt hatte man den schon früh in Person von Horst Mumper, „..... der uns als kaufmännisch-technischer Berater regelrecht begeisterte. Nach unseren ersten Recherchen hatten wir nur eine vage Lastenbeschreibung.“

Was folgte, war eine umfassende Beratung zu den verschiedenen Maschinenkonzepten. „Zwei Tage später stand Herr Mumper bei uns in der Halle und hat mehrere Stunden lang jedes Teil und jeden Motor gemessen und gewogen, hat sich unsere Maschinen angesehen und ein Gefühl für unsere Anforderungen entwickelt. So haben wir uns einfach gut aufgehoben gefühlt.“ Mumper selbst sagt dazu: „Bei meinem Besuch haben wir alle Eventualitäten erörtert. Anders als bei den meisten Tunern, die Frästeile zukaufen, war für Westwood die Hauptmotivation, dass Teile für historische Sportwagen hochflexibel verfügbar sind. Zusammen mit der Vorstellungskraft und Entschlussfreudigkeit des Unternehmens haben wir die HURCO-Maschinen dann zum sichtbaren Erfolg geführt.“

## Der Kunde merkt sich das



Deutlich wird das an den gestiegenen Auftragseingängen, die Westwood inzwischen mit der neuen Maschine bedienen kann: „Zum einen, weil wir nun die 5-Achs-Fähigkeit haben. Zum anderen, weil die VC 500 i unsere Kapazität erheblich steigert. In der täglichen Arbeit bedeutet das die 5-Achs-typische Zugänglichkeit, die für unsere Konstruktionsteile notwendig ist. Und es bedeutet umspannfreies Bearbeiten.“ Allerdings werden auch Teile auf fünf Seiten

vorbearbeitet, um dann die letzte Seite auf der 3-Achs-Maschine zu zerspanen, wobei die Steuerungen die Daten nahtlos übernehmen. „In Summe sind wir damit sehr wirtschaftlich und deutlich wettbewerbsfähiger als zuvor. Zumal die VC 500 i auch autonom arbeitet. Damit sind wir in der Lage, zwischendurch mal eine Buchse zu bohren oder ein Tellerrad abzustechen. Außerdem können die Maschinen in der Nacht laufen, was unserem kleinen Team sehr hilft.“ Die Fähigkeit, Teile zu fertigen, die es nicht mehr gibt, ist längst Schlüssel des Erfolges. In Zukunft soll dies noch deutlich zunehmen. „Schon heute können wir an einem Freitagnachmittag ein Hinterachsgetriebe annehmen, umbauen und ausliefern. Das macht den Unterschied zum Wettbewerb und bringt nachhaltigen Erfolg. Denn der Kunde merkt sich das.“

[Zum Video](#)

[www.westwoodperformance.de](http://www.westwoodperformance.de)



## KONTAKT

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH  
Alexandra Banek  
Gewerbestraße 5 a  
85652 Pliening

Telefon+49 (89) 905094 - 29

E-mail**abanek@hurco.de**

[Zurück zur Übersicht](#)

[Download PDF](#)

# BLEIBEN SIE AUF DEM LAUFENDEN!

Registrieren Sie sich für unseren Newsletter.



## HURCO Werkzeugmaschinen GmbH

Gewerbestraße 5a  
85652 Pliening | Deutschland

Tel.: +49 89 905094-0  
E-Mail: [info@hurco.de](mailto:info@hurco.de)

FOLLOW US



[AGB](#)

[Impressum](#)

[Datenschutz](#)