Weltweit im Einsatz

WKB Systems GmbH
Daimlerstraße 5-8
48477 Hörstel / Deutschland

Tel. +49 54 59 - 80 59 - 0
Fax +49 54 59 - 80 59 25

info@wkb-systems.com
www.wkb-systems.com

WKB

KOMPETENZ IN KALKSANDSTEIN

innovation made by experience

innovation made by experience

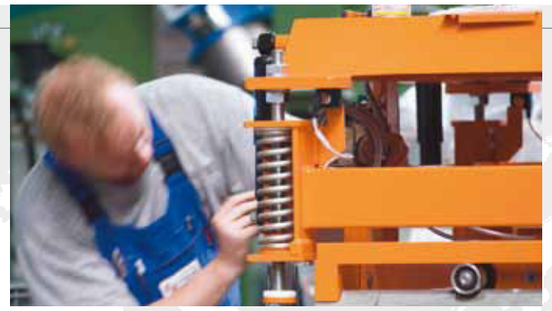
WKB - Ihr Partner für die Kalksandstein-Industrie

Wir erarbeiten technische Lösungen – gemeinsam mit unseren Kunden
WKB liefert Maschinen und Anlagen zur Produktion von Kalksandstein

Wir sind Spezialisten für:

- Materialaufbereitung/ Mischanlagen
- Hydraulische Pressen
- Härtewagenlogistik
- Autoklavierung
- Transport/Verpackung
- Produktveredelung
- Modernisierungen
- Komplette Werkausrüstungen

Nutzen Sie erprobte Technik und umfassende Erfahrung.
WKB – innovation made by experience



Die WKB Systems GmbH ist ein innovativer und international tätiger Hersteller von Hightech-Investitionsgütern für die Baustoffindustrie. Wir entwickeln und bauen komplette Werke sowie einzelne Maschinen und Anlagen für die Herstellung von Kalksandstein, Porenbeton und Ziegeln.

Technologie, die sich bewährt – weltweit

Das Maschinenprogramm der WKB ist bereits weltweit im Einsatz (ehemals entwickelt und gefertigt von der W+K Maschinenfabrik GmbH) und hat sich unter anderem in Europa, den GUS-Staaten, im Mittleren Osten, den USA, Mexiko, Afrika, China und Kanada sehr bewährt.

WKB steht für:

- innovative Lösungen gemäß Ihren Anforderungen
- höchste Qualität
- maßgeschneiderte Ausrüstungen
- leistungsstarke, zuverlässige und wartungsfreundliche Maschinen
- bestes Preis-Leistungs-Verhältnis

WKB: Kompetent – innovativ – dynamisch

Unser junges und motiviertes Team verfügt in allen Bereichen über hoch qualifizierte Fachkräfte und steht Ihnen jederzeit als zuverlässiger Partner zur Seite. Denn unser Kunde ist in jeden Entwicklungsschritt seines Projektes integriert, so dass wir für jede seiner Anforderungen eine individuelle Lösung entwickeln können.

Unsere Maschinenbau-Spezialisten verfügen über umfassendes technisches Know-how, langjährige Erfahrung und absolute Kundenorientierung. Dabei können sie direkt auf die internationale Erfahrung in der Herstellung von Kalksandstein zugreifen. So liefern wir modernste praxisgerechte Lösungen aus einer Hand:

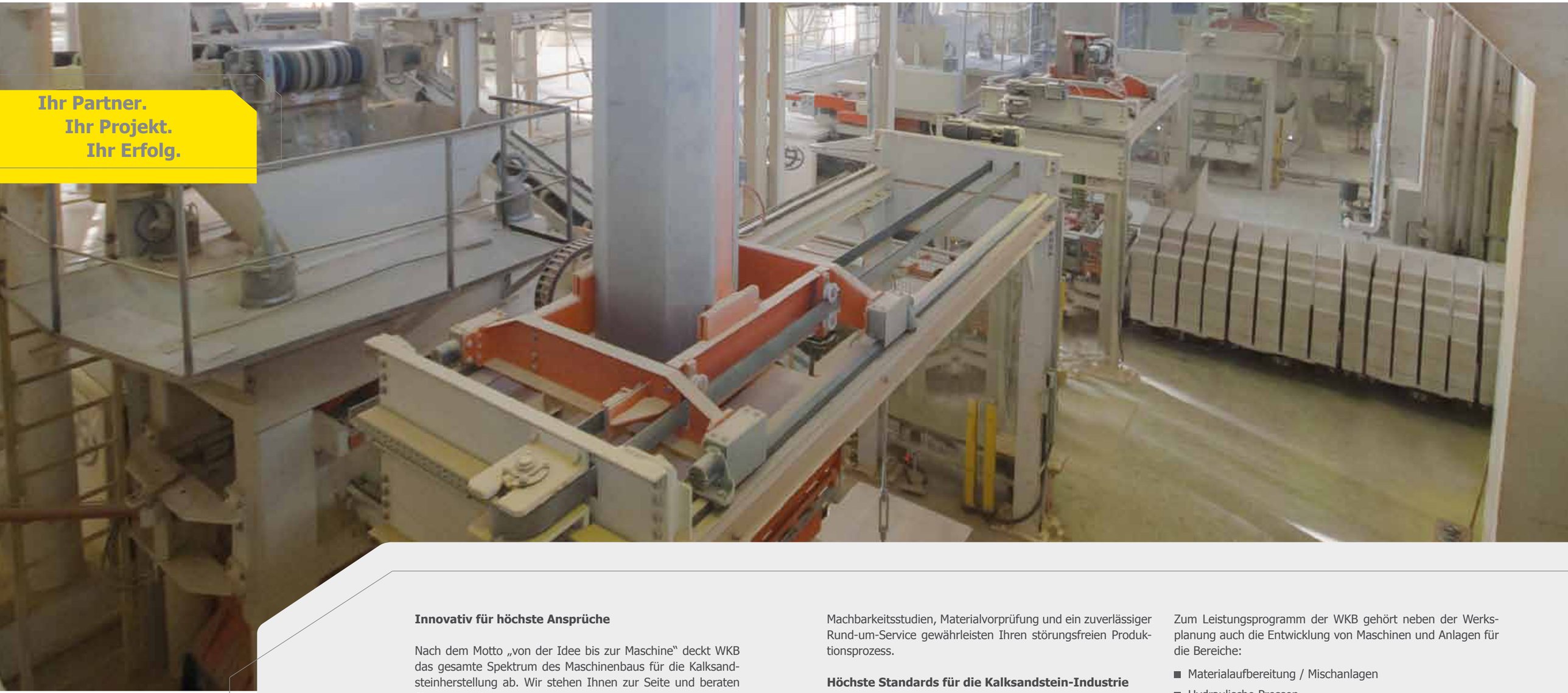
- Definition Ihrer Anforderungen
- Projektierung einer technischen Lösung
- Konstruktion und Elektrotechnik
- Fertigung und Montage

Und bei Ihnen vor Ort:

- Chefmontage, Inbetriebnahme und Anlagenübergabe
- Schulung des Bedienpersonals
- Ersatzteil- und After-Sales-Service
- Wartung und Instandhaltung
- Modernisierung und Prozessoptimierung

Komplettlösungen aus einer Hand – wir arbeiten für Ihren Erfolg.

Komplette Werke



Ihr Partner.
Ihr Projekt.
Ihr Erfolg.

Innovativ für höchste Ansprüche

Nach dem Motto „von der Idee bis zur Maschine" deckt WKB das gesamte Spektrum des Maschinenbaus für die Kalksandsteinherstellung ab. Wir stehen Ihnen zur Seite und beraten Sie gerne bei der

- Projektierung und Konstruktion
- Fertigung, Montage und Programmierung
- Inbetriebnahme und Mitarbeiterschulung bei Ihnen im Werk

Machbarkeitsstudien, Materialvorprüfung und ein zuverlässiger Rund-um-Service gewährleisten Ihren störungsfreien Produktionsprozess.

Höchste Standards für die Kalksandstein-Industrie

WKB entwickelt individuelle und höchst innovative Konzepte zum Bau kompletter, schlüsselfertiger Werke zur Produktion von Kalksandstein.

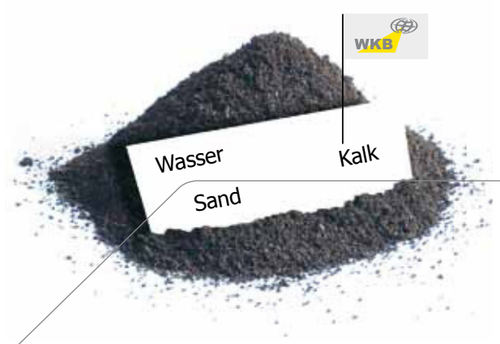
Qualität ist unsere Maxime und fängt in den Köpfen unserer Mitarbeiter an. Durch den stetigen partnerschaftlichen Kontakt zu unseren Kunden kennen wir deren Anforderungen an eine moderne Kalksandsteinproduktion.

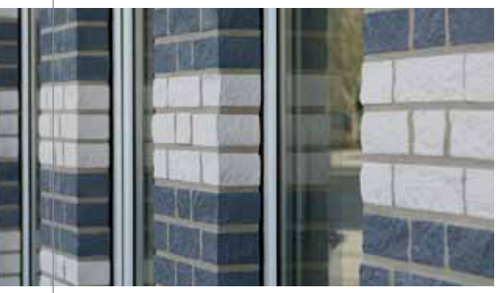
Zum Leistungsprogramm der WKB gehört neben der Werksplanung auch die Entwicklung von Maschinen und Anlagen für die Bereiche:

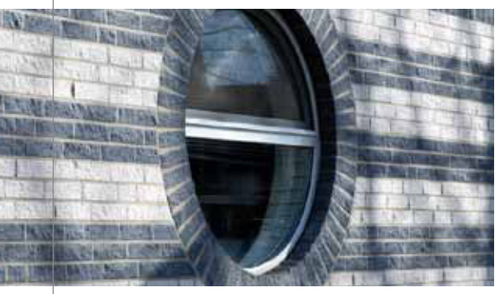
- Materialaufbereitung / Mischanlagen
- Hydraulische Pressen
- Härtewagenlogistik & Autoklavierung
- Transport & Verpackung
- Modernisierungen
- Steuerung & Visualisierung
- Produktveredelung

Kalksandstein – ein Baustoff der besonderen Art.
Massiv bauen mit Kalksandstein.

Kalksandstein als Baustoff







Kalksandstein – ein ökologisch wertvoller Baustoff

Kalksandstein besteht aus den natürlichen Rohstoffen Sand, Kalk und Wasser.

Kalksandstein eignet sich für tragende Wände sowie Innen- und Außenwände. Als Sichtmauerwerk bietet er auch in Verbindung mit anderen Baustoffen wie beispielsweise Holz eine Fülle von gestalterischen Möglichkeiten. Kalksandstein ist ein schalldämmender Massivbaustoff, der statisch hoch belastbar und sehr widerstandsfähig ist.

Wegen seiner Rohdichte und der damit verbundenen Schwere ist der Kalksandstein ein sehr guter Lärmschutzstein. Innenwände können daher schlank und schalldämmend gemauert werden. Die Wärmespeicherfähigkeit von Kalksandstein ist ebenfalls sehr gut. Schnelle Temperaturschwankungen können dadurch ausgeglichen werden.

Flugaschestein – ein Beitrag zum Umweltschutz

Die WKB-Technologie ermöglicht außerdem die Produktion von Flugaschesteinen. Flugasche ist ein fester, disperser Rückstand von Verbrennungen z.B. in Kohlekraftwerken. Als silikathaltiger Zuschlagstoff kann Flugasche anstelle von Sand zur Steinproduktion eingesetzt und so umweltfreundlich weiterverarbeitet werden.

Genutzt werden können Kalksand- und Flugaschestein für den Neubau und die Modernisierung von Ein- und Zweifamilienhäusern, für mehrgeschossige Wohnungsbauten und die Errichtung von Sozial- und Wirtschaftsbauten.

Eigenschaften:

- **Rohdichte:** Sie liegt zwischen 0,91 und 2,20 kg/dm³.
- **Festigkeit:** Kalksandsteine sind aufgrund ihrer Struktur besonders druckfest. Aufgrund der Herstellung mit hydraulischen WKP-Pressen sind mühelos Kalksandsteine verschiedener Druckfestigkeitsklassen herstellbar.
- **Schallschutz:** Schutz vor Lärm ist von großer Bedeutung für Wohlbefinden und Gesundheit – sowohl zu Hause als auch am Arbeitsplatz. Beim Schallschutz zählt das Gewicht der Wand – die Rohdichte des Baumaterials. Im Gegensatz zu leichteren Baustoffen bietet Kalksandstein bei gleicher Dicke erheblich mehr Schutz vor Lärm.
- **Feuerbeständigkeit:** Die Bestandteile des Kalksandsteins und seine Herstellung sind verantwortlich für die hohe Feuerbeständigkeit. Eine Zerstörung der Kalksandstein-Struktur erfolgt erst, wenn im Bauteil mehr als 600 °C auftreten. Deshalb sollte man nicht nur Innen- und Außenwände, sondern auch Haustrennwände, Brandwände, Wände für Heizungs- und Ölkeller in Kalksandstein ausführen lassen.
- **Gesundes Raumklima:** Ein gesundes Raumklima wird durch ausgewogene Frischluftzufuhr und Luftfeuchte so wie durch die Raumlufttemperatur bestimmt. Dabei spielt die Luftfeuchtigkeit eine besondere Rolle, denn zu feuchte Räume können von Schimmel befallen werden. Kalksandstein ist aufgrund seiner Kapillaren feuchteregulierend. Das heißt, Wände aus Kalksandstein bieten Schutz vor Feuchtigkeit. Sie nehmen die überschüssige Luftfeuchtigkeit auf und geben sie erst wieder an den Raum ab, wenn dort die Feuchtigkeit der Luft gesunken ist.

Natürlich bauen mit Kalksandstein

Beste Produktqualität ab dem ersten Produktionsschritt.
Garantiert.

Materialaufbereitung/Mischerei

innovation made by experience

Die Rohstoffe

Die Rohstoffe für die Herstellung von Kalksandstein sind in der Regel silikatreicher Quarzsand, Kalk (als Bindemittel) und Wasser. Alternativ zu Sand kann auch Flugasche verwendet werden, deren Tauglichkeit durch spezielle Tests und Versuche nachgewiesen werden muss. Außerdem ist die Produktion von zementgebundenen Steinen möglich.

Alle Rohstoffe werden sortenrein gelagert. Je nach KS-Rezeptur werden Sand / Flugasche und Kalk in Wiegebehältern gewogen und in einer festgelegten Reihenfolge in die Mischanlage gefördert. Hier werden die eingebrachten Rohstoffe schnell zu einer homogenen Masse vermischt. Je nach Sandfeuchte und Rezeptur wird der Mischung außerdem Wasser zugeführt. Ein Mischzyklus dauert ca. 3 Minuten.

Anschließend wird die Kalksandsteinmasse in den Reaktor gefördert. Nach der Reaktionszeit wird die Masse in einem Doppelwellen-Nachmischer auf Pressfeuchte gebracht und der Farbmischerei (optional) oder der Kalksandsteinpresse zugeführt.

Die Mischanlage

WKB-Mischanlagen garantieren beste Produktqualität.
Sie bestehen aus:

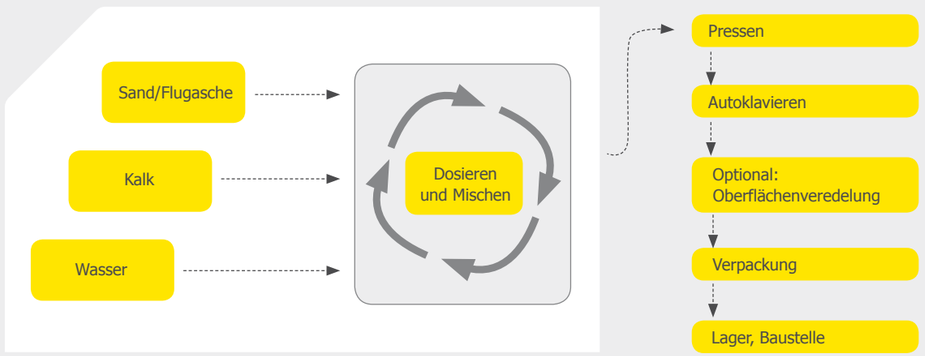
- Sand-, Sieb- und Bunkeranlage
- Siloanlage
- Förder- und Dosierungsanlage (Waagen)
- Vormischanlage
- Reaktoranlage
- Nachmischanlage
- E-Steuerung
- Farbmischanlage (optional)

Verarbeitet werden die folgenden Rohstoffe:

- Sand / Flugasche
- Kalk
- Wasser
- Farbzusätze (im Falle farbiger Steine)
- Zement (im Falle zementgebundener Steine)

Präzision für beste Qualität

Produktionsprozess Kalksandstein



innovation made by experience

Individualität - Innovation - Präzision

WKP – Herzstück der Kalksandsteinproduktion

Die Pressen bilden das Herzstück eines jeden Kalksandsteinwerkes. Die hydraulischen Kalksandsteinpressen der Serie **WKP** garantieren die Herstellung von Kalksandsteinen hoher Qualität im automatischen Fertigungsablauf.

Alle **WKP**-Pressen bestehen aus einer Guss-Zuganker-Konstruktion. Diese stabile Bauweise garantiert Langlebigkeit und höchste Produktqualität. Ihre Konstruktion und elektronische Steuerung entsprechen dem neuesten Stand der Technik. Die technische Ausführung ermöglicht eine individuelle, moderne, den speziellen Anforderungen angepasste Kalksandsteinproduktion.

WKP 750 – Leistungsstärke, die beeindruckt

Die bekannteste Kalksandsteinpresse aus dem Hause WKB ist die **WKP 750**, die insbesondere durch ihre Leistungsstärke beeindruckt. Bis zu 10.000 Steine können in einer Stunde mit einer maximalen Kraft von bis zu 750 Tonnen gepresst werden. Ein weiterer Vorteil ist die relativ kompakte Bauweise der Kalksandsteinpresse. Sie benötigt sehr wenig Einbauraum. So kann die **WKP 750** zur Werksmodernisierung vergleichsweise einfach in bestehende Werke eingegliedert werden und weniger leistungsstarke Maschinen ersetzen.

WKP 750 DD – Verpressung von zwei Seiten

Die hydraulisch angetriebenen Ober- und Unterstempel der Doppeldruckpresse **WKP 750 DD** verdichten die KS-Masse von zwei Seiten und sorgen so für eine sehr hohe und gleichmäßige Festigkeit über den gesamten Querschnitt des Steins.

	WKP 600	WKP 750	WKP 750S	WKP 750 DD
Bauweise:	Guss-Zuganker-Konstruktion			
Arbeitsweise:	hydraulisch			
Verdichtung:	einseitig	einseitig		doppelseitig
Presskraft: **- Max. (bei 315 bar)** **- Betriebspresskraft (bis 250 bar)**	4.700 kN 3.750 kN	8.250 kN 6.550 kN		8.250 kN 6.550 kN
Max. Hub (mm):	450			
Max. Steinhöhe (mm):	250			
Taktzeit / Hubzahl: **- Steinhöhe bis 115 mm** **- Steinhöhe bis 250 mm**	8,2 s / 440 h^{-1} 10,6 s / 340 h^{-1}	10,0 s / 360 h^{-1} 12,5 s / 288 h^{-1}		10,0 s / 360 h^{-1} 12,5 s / 288 h^{-1}
Ausstoß/Hub (L x B x H):				
- NF (240 x 71 x 115)	13	26	26	26
- 4 DF (248 x 115 x 238/249)	8	16	16	16
- 6 DF (248 x 175 x 238/249)	5	10	10	10
- 8 DF (248 x 240 x 238/249)	3	6	6	6
Theoretische NF-Leistung:	5.720 NF/h	9.360 NF/h	9.360 NF/h	9.360 NF/h
Produktabtragungsart:	Abnahmegreifer am Füllwagen	Abnahmegreifer am Füllwagen	Stirnabnahmegreifer am Füllwagen	Stirnabnahmegreifer seitlich im eigenen Gestell

Sicherheit und Effizienz dank WKB-Anlagen.
Optimieren Sie Ihren Produktionsprozess!

Härtewagenlogistik / Autoklaven

innovation made by experience

Härtewagenlogistik

Die leeren Härtewagen werden der Presse mit Hilfe einer Leerwagenbühne (1 bis 2 Wagen) zugeführt.

Die gepressten Rohlinge werden automatisch mit dem Greifer von der Presse abgetragen, auf den Härtewagen gestapelt und mit einer Schiebebühne, welche bis zu 6 Härtewagen befördern kann, zum Bereich der Autoklavierung transportiert. Die Schiebebühne holt die beladenen Härtewagen von den Pressegleisen ab, fährt sie in den Bereich der Autoklaven und befüllt diese.

Nach der Autoklavierung holt eine weitere Schiebebühne die Härtewagen mit den gehärteten Steinen aus dem Autoklaven und transportiert diese zur Paketierung. Je nach Werksstruktur kann die Schiebebühne entweder mit einem Taktschieber oder mit einer „Lokomotive" ausgestattet werden.

Zur Reinigung der Härtewagenoberfläche von Anbackungen kann eine Schabevorrichtung oder eine Härtewagenbürste eingesetzt werden.

Maßgebend für die Produktqualität ist der innerbetriebliche Transport der Rohlinge und der ausgehärteten Steine. In diesen Bereichen liefert WKB:

- Schiebebühnen
- Härtewagen
- Transportsysteme
- Taktschieber
- Seilzuganlagen
- E-Steuerung mit Produktverfolgung
- Schabevorrichtungen / Härtewagenbürsten

Autoklaven

Die Rohlinge werden auf Härtewagen in den Autoklaven gefördert, wo diese ca. 8 Stunden bei Temperaturen von ca. 200 °C und 16 bar Wasserdampfdruck gehärtet werden.

In dieser Zeit findet eine Strukturumwandlung statt. Die beim-Herstellungsprozess gebildeten Strukturen aus Kalk, Sand und Wasser sind für das feste Gefüge des Kalksandsteins verantwortlich. Beim Härtevorgang wird durch die heiße Wasserdampfatmosphäre Kieselsäure von der Oberfläche der Quarzsandkörner angelöst. Die Kieselsäure bildet mit dem Bindemittel Kalkhydrat kristalline Bindemittelphasen – die CSH-Phasen -, die auf die Sandkörner aufwachsen und diese fest miteinander verzahnen.

Die Autoklaven-Sektion besteht aus:

- Speisewasseraufbereitungsanlage
- Dampferzeugungsanlage
- Dampfverteilungsanlage (manuell / automatisch)
- Autoklaven mit Entwässerung
- Kondensatverwertungsanlage

Wärmerückgewinnung

Die Härtung des Materials im Autoklaven ist der wesentliche Dampf verbrauchende Prozessschritt. Üblicherweise werden mehrere Autoklaven zeitlich versetzt betrieben.

Wärmerückgewinnung erfolgt sowohl für die Kondensatverwertung als auch für die optimale Weiternutzung des Dampfes, der für das Autoklavieren erzeugt wird.

Beim Abfahren des Autoklaven wird der Dampf über die Dampfverteilung zum Aufwärmen eines weiteren Autoklaven verwendet.

Das Kondensat kann in der Mischanlage verwendet werden. Außerdem kann die Wärme durch einen Wärmetauscher aus dem Kondensat zurückgewonnen und zur Speisewasservorwärmung oder zum Heizen der Gebäude genutzt werden.

Nutzen Sie innovative Technik aus dem Hause WKB, um Ihren Produktionsprozess noch ökonomischer zu gestalten.

Höchste Standards für die Kalksandsteinindustrie

Perfekte Werkslogistik dank WKB-Anlagen.
Machen Sie Ihren Produktionsprozess effektiver!

Transport / Verpackung

innovation made by experience

Innovativ für höchste Ansprüche

Transport- und Fördereinrichtungen spielen nicht nur in Bezug auf den Materialfluss oder die Lagerhaltung eines Unternehmens eine entscheidende Rolle, sondern vor allem auch bei der Automatisierung von Produktionsprozessen.

Hier werden sie zum ausschlaggebenden Faktor für mögliche Kosten- und Zeiteinsparungen und somit für die Rendite eines Unternehmens.

Sie brauchen innovative Komponenten und Anlagen zum Handling, Transport und zur Verpackung von Kalksandsteinprodukten? WKB steht Ihnen zur Seite!

Für eine präzise Erfüllung produktspezifischer Handlingsaufgaben werden Portalgreiferanlagen und verschiedene Gruppiersysteme oder auch von den WKB-Spezialisten individuell entwickelte Handlingsysteme oder Greifer eingesetzt.

Innovativ – individuell – Ihren spezifischen Anforderungen entsprechend

Verschiedene Fördersysteme (Seilzuganlagen, Taktschieber, Schiebebühnen etc.) gewährleisten den sicheren Transport in allen Bereichen Ihres Werkes. Dabei finden auch Ketten-, Rollen-, Gurt- und Riemenförderer ihre Anwendung.

Verpackung

Für die Erhaltung der Produktqualität bis zur Verwendung des Baustoffes auf der Baustelle, ist eine transportsichere Verpackung von der Holzpalette bis hin zur Folie unentbehrlich.

Paketierungsanlagen von WKB sind modular aufgebaut, so dass sie individuell für jeden Kunden entsprechend seinen Wünschen und Erwartungen konzipiert werden.

Zu den Modulen gehören Palettenmagazine, die der Bevorratung von Paletten dienen und Voraussetzung für die automatische Verpackung von Kalksandsteinen sind. Außerdem angeboten werden Palettentransport- und -fördereinrichtungen wie Ketten- oder Rollenförderer, Rollenbahnen mit Pusher, Bohlen- oder Taktförderer.

Die mit gehärteten Kalksandsteinen beladenen Paletten werden der Verpackung zugeführt. Am gängigsten ist die Kombination von vertikaler sowie horizontaler Umreifung und Foliierung der Steinpakete. Die Umreifung dient der Transportsicherung, während die Foliierung zusätzlich dem Wetterschutz dient und außerdem als Werbeträger genutzt werden kann. Eine Signierstation ermöglicht außerdem die Beschriftung der foliierten Steinpakete.

Nach der Verpackung werden die Kalksandsteine per Gabelstapler oder Kran ins Lager gefahren und für den Versand bereitgestellt.

Wir machen Ihr Produkt wertvoller!
Und Kundenwünsche werden wahr.

Produktveredelung

innovation made by experience

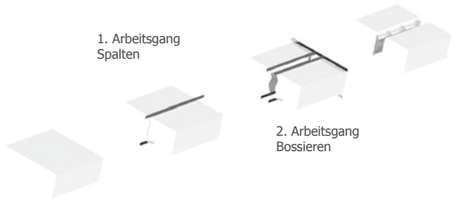
Traditioneller Baustoff in neuer Optik – farbige und bossierte Kalksandsteine

Sie wollen farbige Kalksandsteine produzieren? Oder bossierte Verblender aus herkömmlichen Kalksandsteinen herstellen? Die WKB hat genau für diese Ansprüche individuellen Anlagen in ihrem Leistungsprogramm.

In Verbindung mit einer Farbmischanlage im Bypass können im herkömmlichen Verfahren auch farbige Steine hergestellt werden. Diese werden in den meisten Fällen für Sichtmauerwerk verwendet. In einem weiteren Arbeitsschritt können sie außerdem bossiert oder gebrochen werden.

Innovativ bis ins Detail – WKB-Combi-Embosser ist die kombinierte Spalt- und Bossiereinheit, die in einem Maschinendurchlauf zwei Arbeitsgänge verrichtet. In einem Arbeitsschritt wird ein Stein gebrochen und gleichzeitig werden zwei weitere Steinhälften simultan läufer- und kopfseitig bossiert.

WKB-Combi-Embosser ermöglicht die Oberflächenveredelung von Kalksandsteinen, so dass Verblender mit einem rustikalen Aussehen produziert werden können. Mit ihrer geringen Standfläche kann sie sowohl als Einzelmaschine mit manueller Bedienung genutzt als auch in eine vollautomatische Linienproduktion eingebunden werden.



Wir geben Ihren Produkten den letzten Schliff!

Um Kalksandsteine zu bossieren, wurde der **WKB-Embosser** entwickelt. Diese Kompakteinheit produziert bis zu 2.400 bossierte Läufersteine oder 1.200 bossierte Kopf-Läufersteine pro Stunde. Durch die Einstellung der Geschwindigkeit lassen sich variationsreiche und exakte Bossierbilder erzielen. Zu den weiteren Pluspunkte der Anlage gehören ihr flexibler Einsatz (als Einzelaggregat oder als Teil einer vollautomatischen Linie) und die äußerst einfache Bedienung.

WKB-Impregnator – sicherer Feuchtigkeitsschutz

Bossierte Kalksandsteine müssen nachträglich an der Bruchseite gegen Witterungseinflüsse durch Imprägnierung geschützt werden. Der **WKB-Impregnator** ermöglicht die Imprägnierung bossierter Kalksandsteine im Durchlaufprinzip, so dass große Stückzahlen durchgesetzt werden können. Sowohl der **WKB-Combi-Embosser** als auch der **WKB-Embosser** kann mit dem **WKB-Impregnator** kombiniert werden.

Variantenvielfalt dank dem umfassenden WKB-Sägeprogramm

Die unterschiedlichen Steinsägen im Produktprogramm von WKB ermöglichen das Sägen von Steinprodukten in umfangreicher, universeller Vielfältigkeit. Das Spektrum reicht von Riemchen, Winkelriemchen, über halbe Steine (längs und quer) bis hin zu Formsteinen.

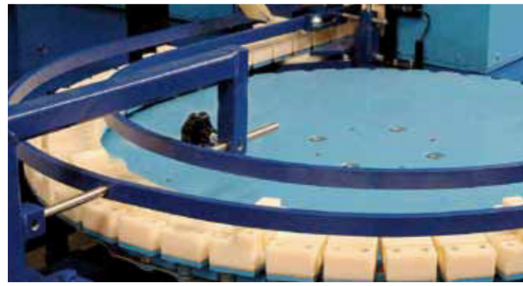
Höchste Standards in der Sägentechnik bieten zum Beispiel die **WKB-Line, WKB-Uni** und **WKB-Ring**, welche mit verschiedenen Ausstattungen und Optionen angeboten werden. Formatwechsel sind kinderleicht einzustellen.

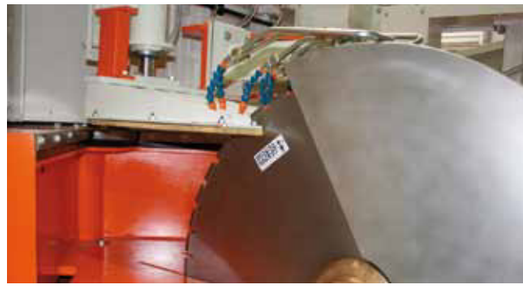
Für alle Sägen gilt gleichermaßen: Sie sind besonders leistungsstark auch bei harten Materialien und bestechen durch ihre universellen Einsatzmöglichkeiten.

Geben Sie Ihren Kalksandsteinen den letzten Schliff

Nutzen Sie die Vorteile der WKB-Sägen. Dazu gehören:

- hohe Genauigkeit
- einfaches Wechseln und lange Lebensdauer der Sägeblätter
- einfaches Steuerungssystem
- manueller Betrieb möglich





Sichern Sie sich auch für Ihr Werk den neuesten Stand der Technik.
Stärken Sie Ihre Wettbewerbsfähigkeit – jetzt und in der Zukunft.

Modernisierung

innovation made by experience

Wettbewerbsfähig in die Zukunft

Modernisierung und Optimierung

Sie haben bereits ein Werk und wollen dieses modernisieren? Oder Ihre Produktionsprozesse optimieren? WKB bietet modulare Anlagenkonzepte für alle gängigen Produktionsverfahren.

Modernisierungslösungen aus dem Hause WKB sind kostengünstig und haben sich in der Praxis bewährt. Nicht nur die Effektivität und Effizienz eines Kalksandsteinwerks können erhöht werden, sondern es kann zudem noch eine deutliche Qualitätssteigerung erzielt werden.

Die Einbindung von neuen modernen Anlagen in ein bestehendes Werk ist jederzeit möglich. Optimierungen können individuell vorgenommen werden.

Service und Ersatzteile

Auch nach der Übergabe der Produktionsanlagen stehen wir Ihnen als Partner zur Seite. Weltweit gewährleistet unser Team des After-Sales-Service Support und Beratung. Wir unterstützen Ihr Personal bei allen Fragen rund um den Produktionsprozess – per Modem-Fernwartung und selbstverständlich bei Ihnen vor Ort.

WKB gewährleistet außerdem eine zuverlässige, flexible und leistungsfähige Ersatzteilversorgung – rund um die Welt. Die schnelle und zuverlässige Bearbeitung von Anfragen und Aufträgen gehört ebenso zu unseren Stärken wie die ständige Lagerhaltung von wichtigen Ersatz- und Verschleißteilen.

Stärken Sie Ihre Wettbewerbsfähigkeit – jetzt und in der Zukunft.

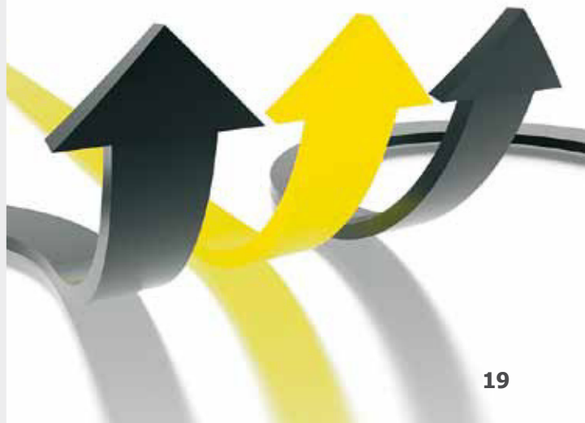
Wir optimieren und modernisieren Ihre Produktion – durch die Modulbauweise unserer Anlagen können auch einzelne Maschinenkomponenten berücksichtigt werden. Wir sind spezialisiert auf:

- Mischanlagen
- hydraulische Pressen
- Härtewagenlogistik
- Verpackungsanlagen
- Steinveredelung
- Prozessautomatisierung
- und vieles mehr

WKB-Anlagen garantieren höchste Wirtschaftlichkeit und Qualität. Anhand individueller Anpassungen der Produktionstechnologie an die Kundenbedürfnisse wird ein hoher Kundennutzen generiert.

Vorteile für Ihre Produktion:

- Erhöhung der Ausbringungsmenge
- Personaleinsparungen
- Erhöhung der Automation
- Verkürzung der Taktzeiten
- Verbesserung der Qualität
- Kostenreduktion durch Nutzung vorhandener Gebäude

WKB steht Ihnen gerne bei Fragen zur Verfügung und entwickelt mit Ihnen zusammen die beste Lösung, um Ihr Werk zu optimieren.

Stärken Sie Ihre Wettbewerbsfähigkeit – jetzt und in der Zukunft.