

**PRESSEMITTEILUNG**

* **WICKERT: Neue** **Thermoformpresse für Flugzeugstrukturteile ermöglicht 80% mehr Output**
* **High-End: Schneller, effizienter, flexibler, ergonomischer**
* **Auf der JEC Paris vom 10. bis 12. März**

*Landau/Pfalz, den 4. Februar 2026.* Wickert Maschinenbau hat eine neue, besonders effiziente und schnelle Thermoformpresse für die Herstellung von Flugzeugstrukturteilen aus Composite-Materialien entwickelt. Das teilautomatisierte Konzept ermöglicht Produktivitätssteigerungen von bis zu 80 %. Es reicht vom Beladen der Rohteile über das Vorheizen und den eigentlichen Pressvorgang bis zum Entladen.

Der Einsatz eines Industrieroboters in Verbindung mit einem kundenspezifisch anpassbaren Handlingsystem erlaubt die flexible Verarbeitung unterschiedlich großer Bauteile. Da die Handhabung der heißen Teile mannlos erfolgt, wird der Bediener entlastet.

Geeignet ist die neue Thermoformpresse für zahlreiche Composite-Materialien, die bei der Fertigung von Strukturbauteilen im Flugzeugbau eingesetzt werden. Hierzu zählen beispielsweise carbonfaserverstärkter Thermoplaste, zum Beispiel Polyphenylensulfid (PPS), und Polyetheretherketon (PEEK).

Alle Pressen sind modular aufgebaut und werden kundenindividuell mit Presskräften zwischen 20 und 100.000 kN konzipiert. Mehr Informationen verrät WICKERT auf der JEC vom 10. bis 12. März 2026 in Paris an Stand K 92 in Halle 5.

**Hochflexibles Bauteilhandling**

Die neue Fertigungsanlage von Wickert Maschinenbau setzt auf ein automatisiertes Bauteilhandling, um die Präzision und Effizienz im Produktionsprozess zu maximieren. Ein Industrieroboter bewegt die auf Universal-Spannrahmen fixierten, vorkonfektionierte Composite-Zuschnitte innerhalb der Anlage sicher, schnell und präzise.

Dadurch bietet die Presse eine hohe Flexibilität, denn der Spannrahmen ist für unterschiedlich große Bauteile bis 1.100 mm Seitenlänge ausgelegt.

Wickert hat die Rahmenkomponenten sowie die Greifer des Industrieroboters selbst entwickelt, wodurch ein präzises, sicheres und wiederholgenaues Handling gewährleistet ist. Der Einsatz von Magnetspannplatten für das schnelle Fixieren der Werkzeuge verkürzt die Rüstzeiten erheblich, was die Effizienz zusätzlich steigert.

**Kundenspezifische Steuerung**

An der kundenspezifisch konfigurierbaren Steuerung der Anlage sind Rezepturwechsel rasch und mühelos durchführbar. Sie übernimmt zudem das Datalogging, die Erfassung bauteilspezifischer Prozessdaten und stellt so die lückenlose Nachverfolgung sicher. Dadurch werden die strengen Anforderungen der Luftfahrtindustrie jederzeit erfüllt.

**Teilautomatisierter Fertigungsprozess**

Der Prozess beginnt am Ein-/Ausgabeplatz, wo die vorbereiteten Composite-Teile in den Produktionsablauf eingebracht werden. Der Industrieroboter entnimmt einen Spannrahmen und transportiert ihn zum Vorheizen in den Infrarotofen. Dort wird das Teil binnen zwei Minuten auf die benötigte Verarbeitungstemperatur von bis zu 450° C erhitzt. Vorgeheizt wird gezielt nur die jeweilige Bauteilgeometrie, dabei wird über die gesamte Fläche eine homogene Temperaturverteilung von ±5 Grad Kelvin erreicht.

Im Anschluss nimmt der Roboter den Spannrahmen mit dem vorgeheizten Bauteil aus dem Ofen und transportiert ihn unverzüglich zur Presse, wo er ihn präzise positioniert. Der gesamte Vorgang von der Entnahme zum Abschluss des Kraftaufbaus in der Presse dauert weniger als fünf Sekunden.

Dann findet der eigentliche Pressvorgang statt, bei dem die Composite-Materialien umgeformt werden. Das dauert etwa eine Minute, anschließend entnimmt der Roboter das Teil wieder.

**Mehr Output dank doppelstöckigem Heizofen**

Da der Infrarotofen doppelstöckig mit zwei Heizstationen ausgelegt ist, können stets zwei Spannrahmen mit Bauteilen parallel temperiert werden. Auf diese Weise lässt sich die Presse kontinuierlich mit vorgeheizten Rohlingen bestücken, wodurch der Output deutlich gesteigert wird.

Nach dem Pressen erfolgt der Rücktransport zum Ein-/Ausgabeplatz. Dort werden die fertigen Bauteile aus dem Spannrahmen entnommen und für die nächste Produktionsstufe vorbereitet.

**Wickert entwickelt das Konzept weiter**

„Die neue Pressentechnologie ermöglicht es, wechselnd große Bauteile effizient und wiederholgenau zu formen. Das spart nicht nur Zeit, sondern garantiert auch eine gleichbleibend hohe Produktqualität“, betont Steve Büchner, stellvertretender Marketingleiter bei Wickert Maschinenbau.

Wickert plant, in Zukunft auch einen Fertigungsprozess anzubieten, bei dem die manuelle Eingabe und Ausgabe vollständig automatisiert ist. Außerdem entwickelt der Maschinebauer momentan ein Konzept, das es für bestimmte Anwendungsfälle erlaubt, den Spannrahmen mit dem Bauteil in einem frei definierbaren Winkel in der Presse zu positionieren.

**Über die Wickert Maschinenbau GmbH**

Die Wickert Maschinenbau GmbH ist ein mittelständisches familiengeführtes Unternehmen mit Sitz in Landau/Pfalz. Sie entwickelt und fertigt komplexe, vollautomatische Anlagen, in die ihre hydraulischen Pressen integriert werden. Alle Maschinen und Anlagen sind modular aufgebaut, mit Presskräften zwischen 20 und 100.000 kN verfügbar und werden jeweils kundenspezifisch parametriert. Eingesetzt werden sie zur Verarbeitung von Elastomeren, Composites, Kunststoffen und Pulvermaterialien.

Die Anwendungen sind vielfältig. Die pharmazeutische Industrie, die Medizin-, Luft- und Raumfahrttechnik verwenden Wickert-Pressen genauso wie Unternehmen aus der Sicherheits- und Verteidigungsindustrie. Daneben finden sich die Anlagen bei Produzenten von sicherheitsrelevanten Komponenten im Fahrzeugbau und in der E-Mobilität sowie in Laboren und Forschungseinrichtungen.

Wickert fertigt ausschließlich in Landau/Pfalz, von wo aus es seine Kunden in Europa, Amerika und Asien beliefert. 2024 erzielten 200 Mitarbeiter rund 47 Mio. € Umsatz.

**Foto:**

Ein Bild, das Maßstabsmodell, Maschine enthält.

KI-generierte Inhalte können fehlerhaft sein.

Teilautomatisierte Anlage mit Thermoformpresse WKP 300 mit 300 kN Presskraft für Flugzeugstrukturteile (Foto: WICKERT).

**Den Text der Pressemitteilung als Word-Dokument und die Bilder in Druckqualität können Sie außerdem herunterladen von der Seite**

[**https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI\_649**](https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI_649)

**Ansprechpartner:**

**Wickert Maschinenbau GmbH**

Steve Büchner

Vertriebsingenieur / stellvertretender Leiter Marketing

Wollmesheimer Höhe 2, D-76829 Landau

Tel: +49 6341 9343 93, E-Mail: [s.buechner@wickert-presstech.de](mailto:s.buechner@wickert-presstech.de)

Weitere **Informationen** finden Sie unter [www.wickert-presstech.de](http://www.wickert-presstech.de).

**Belegexemplar erbeten:**

auchkomm Unternehmenskommunikation, F. Stephan Auch, Hochstr. 11, D-90429 Nürnberg, [fsa@auchkomm.de](mailto:fsa@auchkomm.de), [www.auchkomm.de](http://www.auchkomm.de/).