

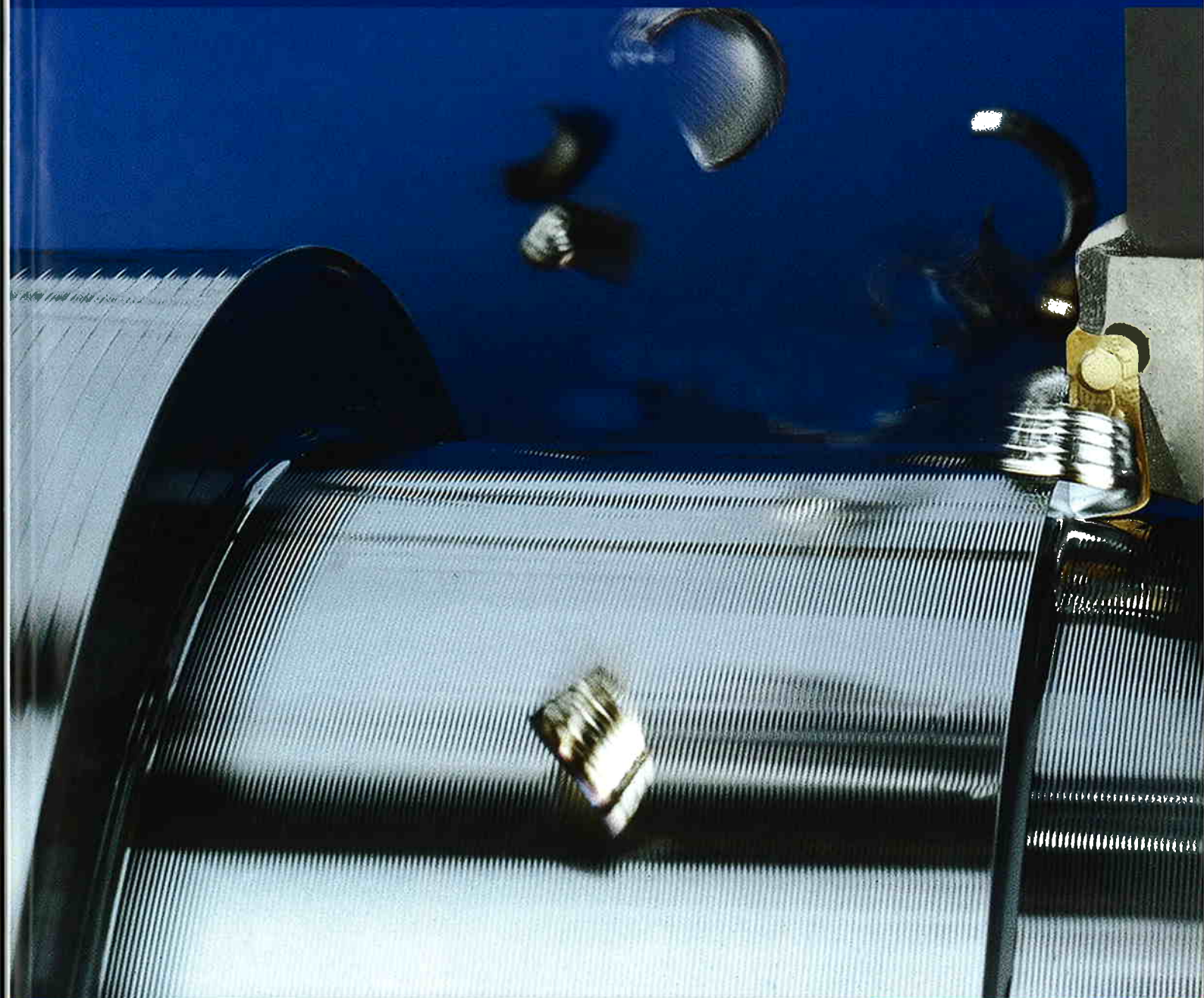
mav

**Kompetenz
in der spanenden Fertigung**



Direkt gefragt:
Katsutoshi Matsuura,
President
Matsuura Machinery
Corporation
▶ Seite 10

11 2008



MASCHINEN

Kollisionsvermeidung
beginnt am
Schreibtisch

▶ Seite 18

WERKZEUGE

Qualitätsgarant:
Hartmetalle aus
eigener Produktion

▶ Seite 50

TEILEREINIGUNG

Bauteilsauberkeit
wirtschaftlich erzie-
len und erhalten

▶ Seite 75



Special

**Präzision aus
der Schweiz**

▶ Seite 24

3 Millionen Besucher
pro Monat

7 400 Aussteller

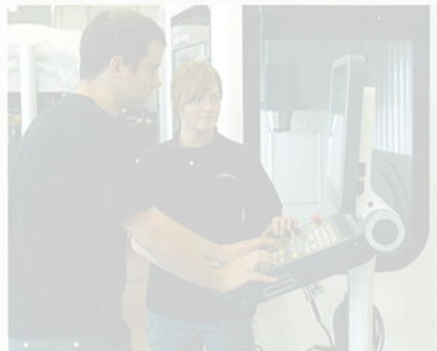


Warum nicht Sie ?

Walter AG erweitert Ausbildungsangebot um drei Berufe

Akademie stärkt eigenständiges Lernen

Für mehrere Millionen Euro hat die Walter AG ihr Ausbildungszentrum in Tübingen umgebaut und technologisch neu ausgestattet (das Bild zeigt Auszubildende an einem frisch angeschafften DMG-Bearbeitungszentrum). Die Walter Akademie ist Herzstück der Personalentwicklungsstrategie des Werkzeugherstellers, bei der eigenverantwortliches Handeln groß geschrieben wird. So organisieren die Auszubildenden und BA-Studenten – künftig ständig zirka 80 – ihre Werkstatt selbst und realisieren komplette Projekte in Eigenregie. „Der klassische Lehrausbilders schlüpft in die Rolle des Begleiters und Mentors“, erläutert Personalchef Peter Boesl. Auch drei neue Ausbildungsberufe bietet Walter an: Bereits seit diesem Jahr können sich junge Menschen als Oberflächenbeschichter/in beziehungsweise Maschinen- und Anlagenführer/in, ab 2009 auch als Zerspanungsmechaniker/in ausbilden lassen.



Ditzinger übernehmen den britischen Faserlaser-Spezialisten SPI Lasers

Trumpf: Rekordergebnis zum Ende des Booms

Mit einem Rekordumsatz von 2,14 Milliarden Euro hat die Trumpf Gruppe das Geschäftsjahr 2007/2008 abgeschlossen – ein Plus von 11 Prozent im Vergleich zum Vorjahr. In diesem Zeitraum hat das Unternehmen rund 700 neue Arbeitsplätze geschaffen, davon 291 in Deutschland, und beschäftigt weltweit knapp 8000 Mitarbeiter. Den stärksten Anteil am Gesamtumsatz besaßen mit 64 Prozent die Lasertechnik-Produkte. Für das laufende Jahr erwartet Trumpf-Chefin Nicola Leibinger-Kammüller einen verhaltenen Verlauf. Neben der aktuellen Finanzkrise stoße der Maschinenbau ans Ende einer langen Wachstumsphase. „Unter diesen schwierigen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen streben wir einen Umsatz auf Vorjahresniveau an“, so Leibinger-Kammüller. Mit der Übernahme der britischen SPI Lasers erweitern die Ditzinger derweil ihr Portfolio im Bereich Faserlaser. Trumpf will das Vertriebsnetz von SPI Lasers weiter ausbauen und künftig über diesen Kanal zusätzlich Laserkomponenten vertreiben.

10 Millionen Euro investiert

Ceratizit baut Produktion in Horb aus

Der Hartmetallexperte Ceratizit erweitert seine Produktion am Standort Horb am Neckar. Für fast 10 Millionen Euro baut das Unternehmen eine Halle sowie ein Bürogebäude mit insgesamt knapp 8000 m² Fläche. Im Juli 2009 soll die Produktion in der neuen Halle starten, im darauffolgenden Oktober das Bürogebäude bezogen werden. Hintergrund ist eine Neustrukturierung der Produktionsstandorte: Einige Produktsegmente werden nach Horb verlagert, wodurch eine Erweiterung der Kapazität notwendig wird.

Steigende Nachfrage auf der Insel

Hainbuch gründet britische Tochter

Um der wachsenden Nachfrage gerecht zu werden, hat Hainbuch im Vereinigten Königreich Tochterunternehmen gegründet. Hainbuch UK ist die insgesamt neunte internationale Tochter des Marbacher Spannmitelherstellers und sorgt künftig gemeinsam mit Leader Chuck Systems für eine flächendeckende Kundenbetreuung. Der Unternehmenssitz liegt verkehrsstrategisch günstig in der Nähe von Birmingham. Mit Nick Peter an der Spitze verfügt Hainbuch UK über einen Spannmitel-Profi mit 25-jähriger Branchenerfahrung.

Werkzeuge für die Schwungrad- und Dämpferteilbearbeitung

Engineering statt Massenware

„Metaldyne glaubt an die Kraft von Menschen und Ideen“, bringt Vorstand Tim Leuliette, die treibende Idee seines Unternehmens auf den Punkt. Metaldyne ist einer der größten Produzenten von Komponenten für Baugruppen in der Automobilindustrie wie Motor, Kraftübertragung und Fahrgestell. Seit 2003 ist das Unternehmen Kunde von Ceratizit India.

Metaldyne liefert hochwertige Komponenten an Marken wie Ford, Honda, Renault-Nissan, Toyota und Daimler. Mit über 6500 Mitarbeitern weltweit erwirtschaftet das Unternehmen einen Umsatz von mehr als zwei Milliarden Dollar. Die Produktpalette reicht von Dämpfern, Auspuffteilen, Pumpen und Baugruppen für Kupplungen und Differentialgetriebe bis zu Komponenten für Federung und Aufhängung.

Am Metaldyne-Standort in Jamshedpur, Indien, sind 330 Mitarbeiter beschäftigt. Hier werden vor allem Schwungräder für Lkw und Dämpferteile für Pkw hergestellt. Die Produkte werden als Gussteil angeliefert und bei Metaldyne mit Ceratizit-Werkzeugen bearbeitet. Pro Monat werden bei Metaldyne etwa 4500 Schwungräder hergestellt. Die Bearbeitung eines Schwungrades dauert 13 Minuten. Mit einer Schneidkante der Ceratizit-Drehplatte CNMG120408 /12EN TFQ in der Sorte CTC1110 bearbeitet Metaldyne bis zu 30 Schwungräder.



Dämpferteile für Pkw-Motoren vor der Bearbeitung



Metaldyne-Mitarbeiter beim Wuchten eines Schwungrades

Metaldyne Jamshedpur produziert pro Monat auch rund 25000 Dampolatoren. Ein Dampolator ist ein Ring, der sowohl bei niedrigen wie bei hohen Drehzahlen die Vibrationen an der Kurbelwelle reduziert. Insgesamt sind sechs Zerspanungsoperationen notwendig, bis ein Rohling fertig bearbeitet ist. Dazu kommen unter anderem die Ceratizit-Wendeplatten CTC11353 und CTC1125 zum Einsatz. Insgesamt dauert die Bearbeitung eines Dämpferteils nur vier Minuten. Diese kurze Bearbeitungszeit kann nur erreicht werden, weil die Standzeiten der Werkzeuge relativ hoch sind. So werden mit einer Schneidkante (CTC1125) bis zu 270 Teile plangedreht, und eine Schneidkante des CTC1130 erledigt die Freidreharbeiten bei 90 Komponenten, bis sie gewendet werden muss.

Nachdem das Schwungrad bearbeitet ist, wird der äußere Ring angebracht (links)



Ceratizit Austria Gesellschaft m.b.H
www.ceratizit.com