

DAS ÖSTERREICHISCHE
**INDUSTRIE
 MAGAZIN**

Das Magazin für Ihren unternehmerischen Erfolg



Nr. 11 | November 2008 | Euro 4,00
 Retouren an Postfach 100, 1350 Wien

Finanzierung

Sinkende Zinsen, schwacher Euro:
 Womit Sie jetzt rechnen können.

Seite 68

spezial

Energie + Umwelt
 Sparen Sie Strom,
 Emissionen und
 Kosten



Was nun, Herr Konrad?
 Österreichs mächtigster
 Manager über das Geld,
 den Anstand und die Krise.

*Er und 999 andere im
 großen Ranking ab Seite 30*

Managementmethoden Lernen von den Six-Sigma-Profis. Seite 92

Produktion Die richtige Vorbereitung auf die Umweltverordnung Reach. Seite 108

Vergleichstest Die aktuellen Biometricsysteme im Kostencheck. Seite 112

Widerspenstiger Werkstoff. Wendeschneidplatten von Ceratizit zerspanen rostfreie Stähle in Schweden.

Die Outokumpu-Gruppe mit Sitz in Finnland ist ein weltweit agierender Hersteller von Edelstahlprodukten für die Industrie. 8000 Mitarbeiter erwirtschaften einen Umsatz von sechs Milliarden Euro. Im schwedischen Werk Degerfors werden Flach- und Langprodukte aus rostfreiem Stahl hergestellt. Besonders spezialisiert ist man dort auf den Schiffs- und Brückenbau. Unter anderem werden Bleche mit vorbereiteten Fugen produziert, um den Kunden eine optimale Schweißbarkeit zu ermöglichen. Beim Fräsen der unterschiedlichen Fugenprofile setzt Outokumpu auf Wendeschneidplatten von Ceratizit. Da rostfreier Stahl ein sehr schwieriger zu zerspanender Werkstoff



Zähne zeigen: Wendeschneidplatten von Ceratizit lassen sich von rostfreiem Stahl nicht ärgern

ist, hat die Plansee-Tochter speziell für den schwedischen Kunden ein Hartmetallwerkzeug entwickelt. Die Wendeschneidplatte kommt in einem Bandkantenfräser zum Einsatz. Entscheidend für ein optimales Bearbeitungsergebnis

sind dabei eine gute Klemmung, eine möglichst geringe Werkzeugauskrantung sowie ein kleiner Ecken- bzw. Schneidenradius, um Vibrationen und Schnittkräfte zu reduzieren. Eine weitere Anforderung an die Wendeschneidplatten war, dass mit ausreichenden Schnitttiefen gefahren werden kann. Das ist nötig, da die Kaltverfestigung von rostfreiem Stahl sehr hoch ist. Dadurch wird der Werkstoff nach dem ersten Bearbeitungsschritt an der Oberfläche härter als zuvor. Im zweiten Schritt muss die Werkzeugschneide deshalb mehr leisten. Wird gleich von Anfang an tief eingeschnitten, müssen die Schneiden bei der nachfolgenden Bearbeitung weniger in die harte Schicht eingreifen.

Arbeitssicherheit | Brandschutz und technische Schutzmaßnahmen | Ergonomie und Büroeinrichtung | Persönliche Schutzausrüstung | Rettungssysteme und Erste Hilfe

PREVENTA

Arbeitsschutz-Messe

Do 14. bis Sa 16. Mai 2009

Messegelände Dornbirn
Täglich 9 bis 17 Uhr



messeDORNBIERN

Kontakt: Projektleiter Wolfgang Häusle, Tel. +43 [5572] 305-421, www.preventa.info, wolfgang.haeusle@messedornbirn.at

Mit: **intertech**
dornbirn
23. Technologie-Messe