

CERATIZIT: Prämierte Luftkühlung LIEBHERR: Ausbau in Osttirol  
SOLON HILBER: Gute Sonnenkonjunktur

INDUSTRIE  
MAGAZIN

D A S Ö S T E R R E I C H I S C H E  
**INDUSTRIE  
MAGAZIN**  
DAS MAGAZIN FÜR UNTERNEHMERISCHEN ERFOLG

Special Bundesland  
Tirol/Südtirol

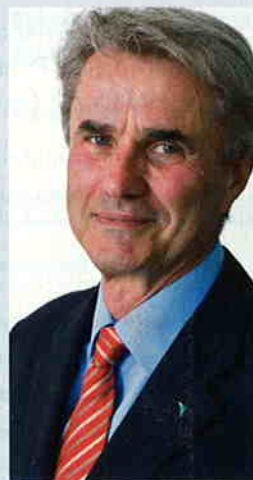
# Das Netzwerk der Tiroler



Peter Gaugg



Hannes Schmid



Hans Dieter Toth

Die 25 einflussreichsten Köpfe der Tiroler Wirtschaft

# Kalt und trocken

**METALL** Und ewig lockt (Männer) die Aluminiumfelge. Die Entwickler bei Ceratizit im Außerfern machen jetzt den Herstellungsprozess billiger und haben schon weitere Anwendungen im Automotive-Bereich im Plan.

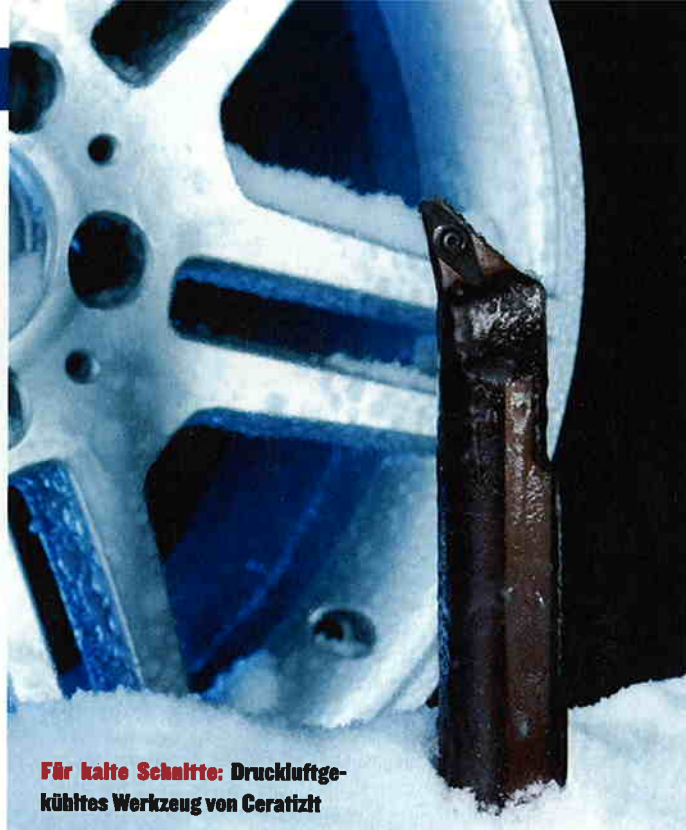
Es gab ein Gerangel um die „MM Awards“, die vor wenigen Tagen auf der Internationalen Ausstellung für Metallbearbeitung AMB in Stuttgart in acht Kategorien verliehen wurden. Die Trophäe in der Kategorie „Peripherie“ holte der Außerferner Hartmetallexperte Ceratizit. Dem eingereichten MAC-Kaltluft-Kühlmittelset liegt eine neuartige Methode zugrunde, um durch Luft direkt im Werkzeug zu kühlen. Sie ermöglicht ohne Umbau der Maschinen die komplette Trockenzerpannung von Aluminiumrädern. „Es waren bereits diverse externe Luftkühlssysteme am Markt, deren Ergebnisse allerdings nur bedingt befriedigend waren“, stellt MAC-Entwickler Michael Steiner die Ausgangslage dar. Entweder war die Düse zu weit weg vom Werkzeug oder es ging zu viel kalte Luft verloren.

Die Forschungsabteilung in Reutte löste das Problem, indem die Kühleinheit direkt in das Werkzeug integriert wurde und man sich eines physikalischen Effektes bedient. Die in der Maschine entstehende Druckluft geht durch das Werkzeug in die MAC-Einheit und wird auf Minusgrade abgekühlt. Deshalb auch der ursprünglich von den Tirolern gewählte eingängige Name „Maxicool“ – der war allerdings bereits geschützt, wie sie feststellen mussten. Die

Druckluft trennt sich durch den so genannten Joule-Thomson-Effekt in einen warmen und einen kalten Teil. Während die kalte Luft vorne an der Wendschneidplatte austritt und sowohl Werkstück als auch Werkzeug kühlt, wird die warme durch seitliche Bohrungen am Werkzeug abgeleitet.

**Ausgewählte Nischen.** „Der Award bestätigt den Weg, den wir mit unseren Geschäftspartnern in ausgewählten Nischen gehen“, sagt Sebastian Kassner, Produktmanager Automotive bei Ceratizit. „Das Wort Innovation wird zwar von vielen Unternehmen schnell in den Mund genommen, aber wenn sogar Fachleute eine unserer Entwicklungen so bezeichnen, machen wir das auch.“

Die herkömmliche Kühlung bei der Zerspanung von Aluminiumrädern ist kostenintensiv. Bei der Bearbeitung eines Rades entstehen zwischen vier und sechs Kilo Späne. Die Recyclingkosten betragen etwa 20 Cent pro Kilo. Nicht nur die Wiederaufbereitung der Späne schlägt sich also in der Serienproduktion der bei Männern so beliebten Sportfelgen zu Buche, sondern auch das Kühlmittel an sich ist ein nicht unerheblicher Kostenfaktor. Die Kunden würde deshalb vor allem das Ein-



**Für kalte Schnitte: Druckluftgekühltes Werkzeug von Ceratizit**

sparungspotenzial der Tiroler Entwicklung beeindruckt, sagt Gerhard Bailom, Segmentleiter Automotive: „Der Verzicht auf Kühlschmiermittel und dass sie die Späne für die weitere Verarbeitung nicht reinigen müssen, bedeutet pro Rad einen Euro weniger Produktionskosten.“ Mit der Weltneuheit MAC bleibe Felgenreparatur dieses Geld in der eigenen Tasche und sie könnten so ihre Erträge optimieren.

**Fokus auf Automotive.** Der Fokus, den die 50-prozentige Plansee-Tochter auf die Automobilbranche legt, ist gut überlegtes Kalkül. „Im Automotive-Bereich sind große Stückzahlen zu erzielen“, sagt Ceratizit-Marketing- und -Communications-Mann Filip Miemans ohne Umschweife. Bei Tools für die Produktion von Aluminiumrädern soll es deshalb nicht bleiben. So haben die Tiroler nicht nur verschiedene Hersteller in diesem Segment im Auge, sondern beispielsweise auch Bremsscheibenhersteller.

Das Patent auf das MAC-Kühlmittelset ist eines der jüngsten unter rund 400 aktiven, die Ceratizit weltweit besitzt. Nach der Fusion der Plansee-Division mit der luxemburgischen Cerametal

2002 wird sowohl an beiden Unternehmensstandorten als auch in Deutschland, in der Schweiz, Bulgarien, Italien, den USA, in Indien und China produziert. Der Global Player für Hartstoffprodukte für Verschleißschutz und Zerspanung erreichte im Vorjahr ein Umsatzvolumen von 600 Millionen Euro. Das Unternehmen ist damit unter den Top 5 der internationalen Hartmetallproduzenten. Bis spätestens 2012 wird ein Umsatz von einer Milliarde Euro angepeilt. „Um dieses ambitionierte Ziel zu erreichen, haben wir mehrere Stellschrauben, an denen wir kräftig drehen werden“, kündigte Ceratizit-Boss Thierry Wolter auf der AMB in Stuttgart an. Zur Umsetzung der Konzernstrategie sollen auch weitere gezielte Akquisitionen dienen. In den nächsten Jahren werde man den Schwerpunkt auf den Geschäftsbereich Zerspanung legen und sich bei der Entwicklung von Hartmetall-Werkzeugen auf Nischen in den Bereichen Automotive, Engineering, Aerospace und Oilfield konzentrieren. „Lieber sind wir die Nummer 1 in ausgewählten Segmenten als die Nummer 3 insgesamt“, sagt Wolter. ◆