



**Direkt gefragt:**

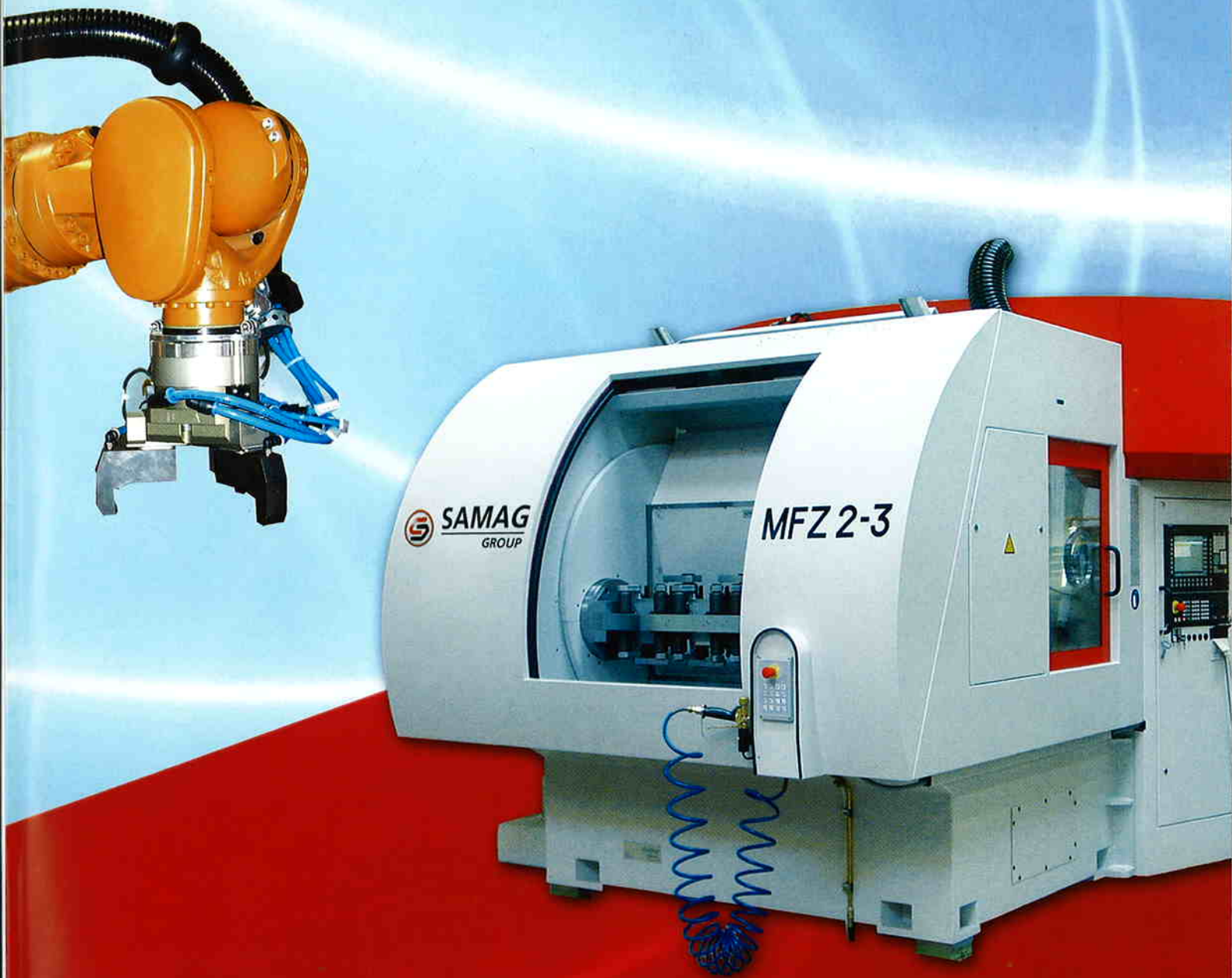
Dr. Ralf Kammermeier  
Geschäftsführer  
Körber Schleifring GmbH

► Seite 10

# mav

Kompetenz  
in der spanenden Fertigung

1/2 2008



## FERTIGUNGSMASCHINEN

Bezahlbares BAZ  
sichert Wett-  
bewerbsfähigkeit

► Seite 12

## WERKZEUGTECHNIK

Anspruchsvolle  
Innengewinde-  
herstellung

► Seite 58

## MARKTÜBERSICHT

Werkzeuvoreinstell-  
geräte, im Heft und un-  
ter [www.mav-online.de](http://www.mav-online.de)

► Seite 64



## Special

Feinst-  
bearbeitung

► Seite 32

- ▷ **ISF Universität Dortmund**  
**26.02. – 27.02.2008**  
 Fachgespräche zwischen Industrie und Hochschule: Zerspanen im modernen Produktionsprozess
- ▷ **Sandvik Technologietage**  
**27.02.2008 – 28.02.2008**  
 Neues und Informatives rund um Produkte und Lösungen von Sandvik Coromant, Düsseldorf
- ▷ **VDMA**  
**06.06.2008**  
 Infotag „Bildverarbeitung erfolgreich anwenden“, Frankfurt a. M.
- ▷ **Metav**  
**31.03.2008 – 04.04.2008**  
 Internationale Messe für Fertigungstechnik und Automatisierung, Düsseldorf
- ▷ **BDI**  
**07.04.2008 – 08.04.2008**  
 Mittelstandskonferenz „Erfolgsfaktor Normung“, Berlin
- ▷ **AWK RWTH Aachen**  
**05.06. – 06.06.2008**  
 AWK Aachener Werkzeugmaschinenkolloquium: Integrative Produktionstechnik für Hochlohnländer
- ▷ **Tornos Technologies**  
**05.06. – 07.06.2008**  
 Hausausstellung Tornos Technologies Deutschland GmbH, Pforzheim
- ▷ **Gewatec**  
**26.06. – 28.06.2008**  
 Gewatec Hausausstellung, Wehingen
- ▷ **apd messe & event GmbH**  
**30.06. – 01.07.2008**  
 Metallbearbeitung im Fokus: Von der Produktinnovation zur Produktpiraterie – ein Teufelskreis? Stuttgart
- ▷ **AMB**  
**09.09.2008 – 13.09.2008**  
 Internationale Ausstellung für Metallbearbeitung, Stuttgart
- ▷ **QualiPro – was zählt, ist Qualität**  
**23.09. – 26.09.2008**  
 Fachmesse für Qualitätssicherung in der Produktion, Westfalenhallen Dortmund

Personen



„Es gilt, große Schuhe zu füllen und damit einen eigenen Weg zu gehen.“ So sieht **Andreas Olthoff**, neuer Geschäftsführer der Ceratizit Deutschland GmbH, seine Aufgabe. Anfang August folgte er auf Jan van der Veen, der sich nach 15 Jahren bei Ceratizit in den Ruhestand verabschiedet hat.



**Michael Horn** ist zum 1. Oktober 2007 als dritter Geschäftsführer der Fritz Studer AG berufen worden. Neben Stephan Nell (Geschäftsführer Vertrieb und Finanzen und seit dem 1. Juni 2007 Sprecher der Geschäftsführung der Fritz Studer AG) und Fred W. Gaegauf (Geschäftsführer Technik) übernimmt Horn die Verantwortung für die Bereiche Produktion und Logistik.



**Markus Grob** übernimmt beim renommierten Maschinenbauer MAG den Posten des President MAG Europe. Mit der neu geschaffenen Einheit soll die Bündelung der regionalen Kapazitäten weiter vorangetrieben werden. Der bisherige Prä-

sident der Gesamtgruppe, Dr. Robert Wassmer, scheidet aus dem Unternehmen aus.

**Franz Wyss**, Co-Chief Operating Officer der Division Machining Technology und Mitglied des Mikron Group Managements, verlässt Mikron per Ende Juni 2008. Nach dem Weggang von Wyss wird die Division unter der Leitung von **Markus Schnyder**, bisher Co-Chief Operating Officer von Machining Technology, weitergeführt.



„Seit der Einführung auf der EMO ist die Reaktion auf unser HTEC-Programm in ganz Europa nahezu überwältigend“, sagte **Peter Hall**, Managing Director von Haas Automation Europe anlässlich der jüngsten Eröffnung eines technischen Schulungszentrums (HTEC) in der technischen Berufsschule für Maschinenbau in Minsk. „In 2008 wollen wir in Spanien, Italien, Deutschland und Osteuropa insgesamt 40 HTECs eröffnen.“



Zum 1. Januar 2008 übernahm **Dr. Steffen Haack (41)** die Geschäftsbereichsleitung Vertrieb und Service des Geschäftsbereichs Electric Drives and Controls der Bosch Rexroth AG. Bisher führte er das Global Account Management Automobilindustrie der Bosch Rexroth AG. Der bisherige Geschäfts-

bereichsleiter Vertrieb und Service, Norbert Armbrüster (56), wechselt als Leiter Global Account Management und Koordination Asien-geschäft in die Unternehmenszentrale.

**Kurt E. Stirnemann** tritt auf der nächsten Generalversammlung der Georg Fischer AG als Präsident der Konzernleitung und Delegierter des Verwaltungsrates wegen Erreichens der Altersgrenze zurück. Er verbleibt im Verwaltungsrat. Neuer Konzernchef wird **Yves Serra**, bisher Leiter GF Piping Systems.



Nach Abschluss des Maschinenbaustudiums, einem zusätzlichen Master-Studium „Internationales Management“, anschließender verantwortlicher Tätigkeit außerhalb der Mapal Gruppe und erfolgreicher Promotion, ist **Dr. Jochen Kress (32)** zum Jahresbeginn 2008 in die Geschäftsleitung der Mapal Dr. Kress KG berufen worden. Er ist zunächst verantwortlich für die strategische Produktentwicklung und -vermarktung.



Jokab Safety Deutschland, mit Sitz im baden-württembergischen Spaichingen, hat **Markus Daniel** als Vertriebsbeauftragten und technischen Berater für Hessen und Rheinland-Pfalz gewonnen.



Walzenzerspanung mit Wendeschneidplatten

Bild 1

Bild 2

## Walzenherstellung, eine schwere Angelegenheit

Sie wiegen bis zu 60 Tonnen und sind die Flachmacher in Walzwerken: die riesigen Walzen, die die unterschiedlichsten Materialien zu Blechen oder Bändern umformen. Die Walzengießerei Åkers setzt in der Zerspaltung von Walzen Wendeschneidplatten aus Keramik und Hartmetall von Ceratizit ein.

### Jede Woche bis zu 50 Walzen

Åkers Styckebruk liegt in der Nähe von Stockholm in der schwedischen Provinz Södermanland. In dieser sehr ruhigen Gegend operiert einer der größten Walzenhersteller der Welt: Åkers. Seit 1580 beschäftigt sich das Unternehmen mit Gießverfahren. Einst stellte Åkers Kanonen für die schwedischen Heere her, heute sind es Walzen. Die Erste wurde bereits 1806 produziert. Heutzutage produzieren 1400 Mitarbeiter an zwölf Standorten in sechs Ländern vor allem hochwertige Walzen für die Blechherstellung. Pro Woche stellen die Mitarbeiter am Standort Styckebruk 35 bis 40 mittelgroße Walzen und etwa fünf große Walzen her.

### Alles etwas größer

Bei Åkers ist alles ein bisschen größer als anderswo – die Mitarbeiter in den Hallen gleichen Miniaturfiguren. Kennet Önnestig, Production Engineering, erläutert die Produktion: „In einer ersten Stufe werden die Walzen

gegossen. Dazu wird die gewünschte Eisenlegierung erhitzt und anschließend in eine Gussform gegossen. Das Basismaterial ist Eisenschrott, der lokal zugekauft und dann legiert wird. Åkers setzt zwei Gießverfahren ein: das normale statische Gießen und das Rotationsgießen. Beim Rotationsgießen wird das flüssige Eisen in einen im Boden versenkten Schleuderer gegossen. Bei 600 bis 700 Umdrehungen pro Minute sorgt die Fliehkraft dafür, dass das flüssige Eisen an die Innenwand geschleudert wird.“ Der Vorteil dieses Verfahrens: die Oberfläche der Walze ist nicht so grob und lässt sich einfacher bearbeiten.

### Bis zu 50 % jeder Walze werden zerspant

Im zweiten Schritt werden die Walzen durch Schleif-, Dreh-, Stech- und Fräsoperationen bearbeitet. Hierbei nehmen die Walzen richtig ab: bis zu 50 Prozent jeder Walze werden zerspant und gehen als Eisenschrott wieder retour in die Gießerei. Für die Bearbeitung

**Bild 1:** Die bis zu 60 Tonnen schweren Walzen von Åkers werden mit Ceratizit Wendeschneidplatten zerspant

**Bild 2:** Volle Konzentration beim Kopierdrehen: Eine noch so kleine Unachtsamkeit und die 60 Tonnen-Walze ist Schrott

von Walzen beliefert Ceratizit Åkers mit Wendeschneidplatten aus Keramik und Hartmetall. Das Bearbeiten einer Walze kann mehrere Stunden bis Tage dauern, der Prozess muss daher stabil laufen, Plattenwechsel wegen Bruch oder frühzeitigem Verschleiß sind zu vermeiden. Dabei wird teilweise bei enormen Schnitttiefen zerspant, die bis zu 100 mm betragen können.

**Ceratizit S.A.**  
[www.ceratizit.com](http://www.ceratizit.com)  
**Åkers AB**  
[www.akersrolls.com](http://www.akersrolls.com)