

1

März 2008

NC Fertigung

DAS FACHMAGAZIN FÜR SPANGEBENDE METALLBEARBEITUNG

EINE FRAGE DER KOMPETENZ

Boehlerit in der Radsatzproduktion

KEIN LEICHTES UNTERFANGEN

Grob AG sucht neue Kundenkreise

NEBENZEITEN ADE

KBA setzt auf Komplettfertigung

RUNDUM - BETREUUNG

WNT verbessert Werkzeuglogistik

EFFIZIENT UND UNIVERSELL

Gildemeister stellt neue CTV vor

METAV 2008
31. März – 4. April Düsseldorf



Walter

NEUE VERTRIEBS- NIEDERLASSUNG IN FRANKFURT

Durch den Zusammenschluss mit den beiden Präzisionswerkzeughersteller Titec und Prototyp strukturiert die „neue“ Walter AG nun auch den Deutschlandvertrieb neu. So vertreibt die neue Vertriebsniederlassung in Frankfurt am Main deutschlandweit seit Januar 2008 die Produktmarken Walter, Titec und Prototyp. Als eigenständige organisatorische Einheit firmiert sie unter dem Namen Walter Deutschland GmbH. Geschäftsführer ist Thomas Veese, der bis 2005 Marketingleiter der Walter AG in Tübingen war und dann als Vorsitzender der Geschäftsführung der Günther & Co. GmbH (Titec) nach Frankfurt wechselte.

Thomas Veese geht von einem weiteren Wachstum des Unternehmens aus. Mit über zweihundert kompetenten Vertriebsmitarbeitern im Außendienst, fünfzig Anwendungstechnikern und einem dichten Händlernetz ist die Walter Deutschland GmbH schon jetzt in jeder Region Deutschlands präsent. Der Support soll im kommenden Jahr personell noch weiter ausgebaut werden. Gesucht werden deswegen deutschlandweit qualifizierte Mitarbeiter im Vertriebsinnen- und Außendienst.

Seit Februar gibt es den neuen Toolshop der „Power of 3“ im Internet. Bequem können unter www.walter-tools.com Werkzeuge der Marken Walter, Titec und Prototyp beschafft werden. Der einfach zu handhabende Internet-Shop ist nicht nur in Deutschland, sondern auch in rund 13 weiteren Ländern verfügbar. Einmal registriert, erfolgt der Einstieg über einen normalen Standard-Browser.

www.walter-tools.com

Thomas Veese, Geschäftsführer
der Walter Deutschland GmbH



Michael Grimm, Kennametal,
Direktor Advanced Engineering
Europa

Kennametal **LÖSUNGEN UND LEISTUNGEN AUS EINER HAND**

Kennametal baut seinen Standort Rübigen/Nabburg als Kompetenzzentrum für die Feinbearbeitung weiter aus. Betrachtet man den Gesamtmarkt, so verfügt das Unternehmen hier über die breiteste Produktpalette. Schwerpunkte liegen bei innovativen Hochgeschwindigkeitswerkzeugen für Bearbeitungszentren, die möglichst mehrere Operationen in einem Werkzeug vereinen. „Zusätzlich erwarten unsere Kunden eine drastische Vereinfachung der Werkzeugaufbereitung. Sofern eine Voreinstellung überhaupt erforderlich ist, bieten wir mit den Systemen RIQ und Romicon Lösungen an, die nur einen Bruchteil der bisher üblichen Einstellzeit erfordern“, so Michael Grimm, Direktor Advanced Engineering Europa. „Mit Produkten von der Stange lassen sich die Marktanforderungen in diesem Bereich nicht erfüllen. Die langjährigen Erfahrungen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter am Standort Rübigen sind die ideale Voraussetzung, um mit individuellen Lösungen unseren Kunden Wettbewerbsvorteile zu verschaffen.“

In Nabburg/Oberpfalz sind etwa 300 Personen zur Entwicklung und Herstellung von rotationssymmetrischen Bohr-, Senk-, Reib- und Fräs Werkzeugen beschäftigt. Rund 4.000 Werkzeuge verlassen derzeit täglich das Werk. Die Wiederaufbereitung von Werkzeugen erfolgt ebenfalls in Nabburg.

www.kennametal.com

Ceratizit **FÜHRUNGS- WECHSEL**

„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 2007 folgte er auf Jan van der Veen, der sich nach fünfzehn Jahren bei Ceratizit in den Ruhestand verabschiedet hat.

Als Geschäftsführer hat Andreas Olthoff Erfahrung bei der deutschen Gesellschaft eines amerikanischen Unternehmens gesammelt. „Nach fünfzehn Jahren habe ich eine neue berufliche Herausforderung gesucht“, meint er. Diese Herausforderung hat er bei Ceratizit Deutschland angenommen. Das Umsatzvolumen der Gruppe in Deutschland beträgt zirka 100 Mio. Euro, wobei die Vertriebsgesellschaft 65 Mitarbeiter beschäftigt.

Für Andreas Olthoff haben Unternehmenswerte eine wichtige Funktion. Insbesondere die Kommunikation und ein

Haimer **QUALITÄT ALS ERFOLGSREZEPT**

Für die Haimer GmbH, national und international führender Hersteller von hochpräzisen Werkzeugaufnahmen, war 2007 ein Jahr der Superlative. Firmenchefin Claudia Haimer bekräftigt: „Wir stehen zu unserem Standort in Deutschland, weil wir hier hervorragende Mitarbeiter und eine ausgezeichnete Infrastruktur haben. Wir sind mit unseren Produkten allerdings in der ganzen Welt zuhause. Im Jahr 2007 haben wir mit neuen Vertriebsniederlassungen in der Schweiz, in Spanien und Indien die Nähe zu den wichtigsten Märkten für Zerspanung weiter ausgebaut.“

Die Haimer GmbH beschäftigt weltweit über 200 Mitarbeiter, davon rund 180 in Igenhausen. Bis zu zehn Prozent des Umsatzes werden jährlich in Forschung und Entwicklung investiert, um das hohe Leistungsniveau zu halten. Im Jahr 2007 stieg der Umsatz um 22,5 Prozent auf ein neues Rekordniveau.

Seit über 30 Jahren präsentiert sich Haimer als innovatives Unternehmen, dessen Produkte spürbar die Produk-

vertrauensvoller Umgang zwischen Chef und Mannschaft seien essentiell für eine immer größer werdende Gruppe. Unterstützt wird er darin von seinem Vorgänger Jan van der Veen. Der Generationswechsel an der Spitze der Ceratizit Deutschland GmbH ist damit perfekt.

www.ceratizit.com



Andreas Olthoff (li), der neue Geschäftsführer der Ceratizit Deutschland GmbH mit seinem Vorgänger Jan van der Veen.

tivität und Qualität im Zerspanungsbereich erhöhen. Die Wuchtmaschine „Tool Dynamic Autodrill“ zum Beispiel wurde auf der EMO 2007 zur besten Innovation in der Kategorie „Steuerung und Messsysteme“ gewählt und mit dem MMAward ausgezeichnet. Auch im Jahr 2008 ist Haimer auf über 30 Messen weltweit präsent.

www.haimer.com



Preisgekrönte Innovation: Tool Dynamic Autodrill automatisiert das Werkzeugwuchten und hat 2007 den Award gewonnen.

Wir stellen aus: Control Stuttgart, Halle 3, Stand 3520

Helmut Diebold GmbH & Co. - Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägemühle 4 - D-72417 Jungingen - Telefon (07477) 871-0 - Telefax (07477) 871-30 - www.hsk.com

diebold

Goldring-Werkzeuge
Spindeltechnologie

Innovation & Präzision

Schrumpfen
und Kühlen
in Rekordzeit!

cool bleiben...



www.hsk.com