



01 \ 2016

CUTTING SOLUTIONS



7003018 DE
MA-PRO-0669-DE-09/16

INNOVATION & TECHNIK
EIN DIALOG ZUM MaxiDrill 900

ZU GAST BEI ...
CERATIZIT AUSTRIA

INNOVATION & TECHNIK
ECKFRÄSEN EINFACH GEMACHT

DIALOG & LÖSUNG
DER TURBO FÜR
TURBINENWELLEN



Andreas Schätzl,
Gruppenleiter stehende Werkzeuge

CERATIZIT 3x3

– INTELLIGENT KOMBINIERT



Das Komplettpaket für das Drehen
von Stahl mit den neuesten BLACKSTAR™
und COLORSTAR™ Sorten

Herzlich
willkommen!



Andreas Olthoff,
Geschäftsführer CERATIZIT Austria GmbH

Liebe Leserinnen und Leser, ich freue mich, Ihnen die erste Ausgabe unseres Magazins **#CUTTING SOLUTIONS** vorstellen zu dürfen. Ganz nach dem Motto „Tue Gutes und rede darüber“ zeigen wir Ihnen hier in spannenden Berichten und Bildern die Möglichkeiten auf, die Ihnen unsere Zerspanungswerkzeuge eröffnen. Erfahren Sie alles über Neuheiten unseres Produktportfolios, sehen Sie sich mit uns gemeinsam Lösungen für unterschiedlichste Anwendungen und Industrien an und lernen Sie unsere Arbeit und die Menschen bei CERATIZIT näher kennen. Dabei steht immer im Mittelpunkt, wie Sie Produktivität und Leistungsfähigkeit Ihrer Fertigung steigern können. **#CUTTING SOLUTIONS** soll nicht einfach nur ein Kundenmagazin sein, sondern auch ein Angebot von uns an Sie zum intensiven Dialog über die Herausforderungen, die unterschiedlichste Branchen an Sie und uns stellen. Das Gespräch mit Ihnen ist ein fester und wichtiger Bestandteil unserer Erfolgsstrategie. Nur dank Ihrer Anregungen und Ihrer individuellen Sichtweise können wir unsere Kompetenz zielgerichtet und mit höchster Effizienz einsetzen, um dann neue Innovationen zu schaffen, die Ihre Produktionsprozesse langfristig verändern. In diesem Sinne wünsche ich Ihnen eine spannende Lektüre und freue mich im Besonderen auf Ihre Meinungen und Gedanken.

Bis zur nächsten Lösung!

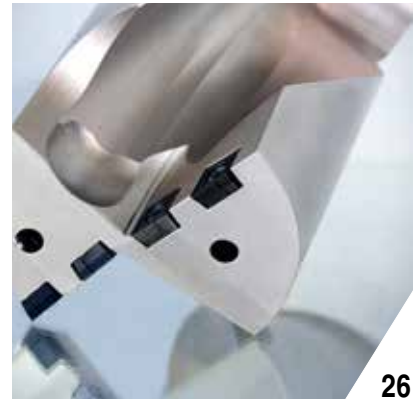
Ihr Andreas Olthoff



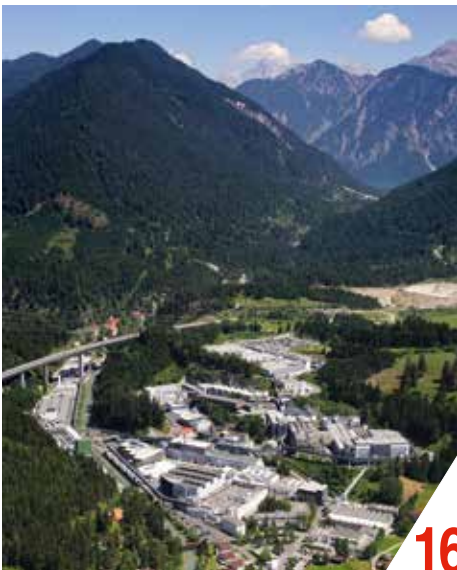
06



11



26



16



24



30

EDITORIAL

03 HERZLICH WILLKOMMEN!

DIALOG & LÖSUNG

06 BRILLANT GEDREHT Schwungscheiben überdrehen

09 CERATIZIT 3x3 – Intelligent kombiniert

11 DER TURBO FÜR TURBINENWELLEN Weingärtner-Bearbeitungszentrum mit Werkzeugen von Cutting Solutions by CERATIZIT

NACHGEFRAGT

15 3 FRAGEN beantwortet von Andreas Olthoff, Geschäftsführer CERATIZIT Austria GmbH

ZU GAST BEI ...

16 CERATIZIT AUSTRIA Innovation mit Panoramablick

BUNTE SEITE

22 NEUIGKEITEN News und Termine

INNOVATION & TECHNIK

24 VOLLTREFFER: ECKFRÄSEN EINFACH GEMACHT MaxiMill 491 – das neue 90°-Eckfrässystem mit BLACKSTAR™ und SILVERSTAR™ Sorten

26 GIPFELSTÜRMER: MaxiDrill 900 Ein Gespräch mit Dr. Uwe Schleinkofer, Leiter Entwicklung, und Stefan Bailom, Verkaufsleiter Österreich und Schweiz, beide Cutting Solutions by CERATIZIT

ZU GUTER LETZT

30 DRUCKFRISCH Der Ergänzungskatalog Cutting Tools 2016.2



BRILLANT GEDREHT

Schwungscheiben überdrehen

Maximale Standmengen und minimalen Ausschuss beim Plandrehen von Schwungscheiben aus Sphäroguss erreicht die Linamar Powertrain GmbH in Crimmitschau nach dem Umstieg auf eine Kombination aus Werkzeug und Schneidstoff von Cutting Solutions by CERATIZIT.

Als zuverlässiger Partner der Automobilindustrie fertigt die Linamar Powertrain GmbH im Werk Crimmitschau bei Chemnitz jährlich bis zu 400.000 Schwungscheiben aus Sphäroguss (GGG 50). Dieses Material findet in der Automobilindustrie aufgrund seiner mechanischen Eigenschaften und einer relativ kostengünstigen Herstellbarkeit breite Anwendung. Die bei Linamar hergestellten Schwungscheiben kommen in leistungsstärkeren Motoren im Nutzfahrzeugbereich zum Einsatz. Gefertigt werden sie durch Bohren, Fräsen und Drehen aus Rohguss-Bauteilen. Doch die Bearbeitung der Rohteile birgt Tücken. „Die Härtegrade des Sphärogusses schwanken enorm, mal hat man einen härteren Guss, mal einen weicheren, nicht zuletzt durch die große Klassifizierungstoleranz von 60 HB nach DIN. Das bereitete beim Plandrehen immer wieder Probleme und führte zu häufigen Plattenbrüchen“, erläutert Holger Schubert, Fertigungsingenieur bei der Linamar Powertrain GmbH. Nicht

selten verursachten gebrochene Wendeschneidplatten dann auch tiefe Riefen in der gerade zu bearbeitenden Schwungscheibe. Sie war damit unbrauchbar. Kurzum: Die fehlende Prozesssicherheit beeinträchtigte die Wirtschaftlichkeit der Fertigung in beträchtlichem Maß. Schubert machte sich auf die Suche nach einer Wendeschneidplatte, die sich beim Schruppen und bei der Mittelbearbeitung extrem effektiv und dennoch deutlich gutmütiger zeigt.

Hohe Zähigkeit, geringes Bruchrisiko

Aus dem Hause CERATIZIT testete Linamar beim Überdrehen der Schwungscheiben Wendeschneidplatten der Sorte CTCK120 in der Geometrie -M70. Diese Sorte, die wir 2014 auf den Markt gebracht haben, gilt als verschleißfester Allrounder für die Gussbearbeitung und deckt den ISO-Kernanwendungsbereich K20 ab. Erste Tests verliefen erfolgreich: Allein der Austausch der Wendeschneidplatten ergab bessere Standzeiten,



Im Werk Crimmitschau der Linamar Powertrain GmbH werden jährlich bis zu 400.000 Schwungscheiben aus Sphäroguss (GGG 50) für Nutzfahrzeuge hergestellt.

*» Unsere Sorte CTCK120
brilliert beim Überdrehen
von Schwungscheiben
geradezu. Plattenbrüche sind
in Crimmitschau extrem selten
geworden. «*

Klaus Taubert, Account Manager, Cutting Solutions by CERATIZIT

Technische Daten auf einen Blick

Werkstück:	Schwungscheibe aus Sphäroguss (GGG 50)
Werkzeug:	DCLNR 2525 M12
Wendeschneidplatte:	CNMG 120412EN-M70
Sorte:	CTCK120
Einsatzdaten:	
	$V_c = 280$ [m/min]
	$a_p = 2-3$ [mm]
	$f = 0,4$ [mm/U]
Nutzen:	15 % bessere Standmengen, praktisch kein Ausschuss in der Produktion

Plattenbrüche waren deutlich seltener. Klaus Taubert, Account Manager, Cutting Solutions by CERATIZIT, führt das auf die hohe Zähigkeit des Materials zurück, sie minimiere das Bruchrisiko. „Ein wesentlicher Vorteil ist außerdem die größere Range im Einsatzbereich, die dank der Spanleitstufe -M70 beim Vorschub möglich ist“, ergänzt Taubert. „Als CERATIZIT dann die Bau- gruppe Werkzeug und Schneidstoff aufeinander abge- stimmt hat, war das der Schlüssel zum optimalen Ergebnis“, berichtet Holger Schubert. Der Maxilock D-Halter DCLNR 2525 M12 stelle ein stabiles Haltesys- tem dar, welches die Wendeschneidplatten besonders gut an den Anlageflächen halte.

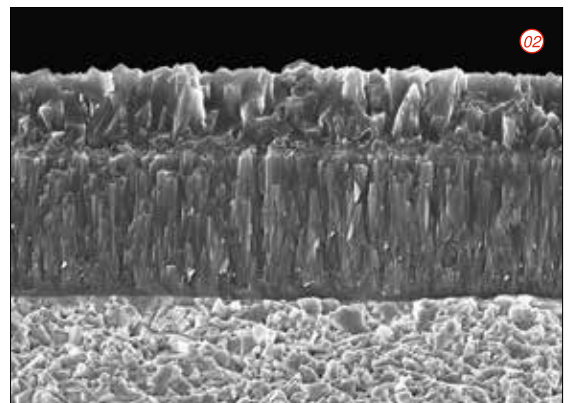
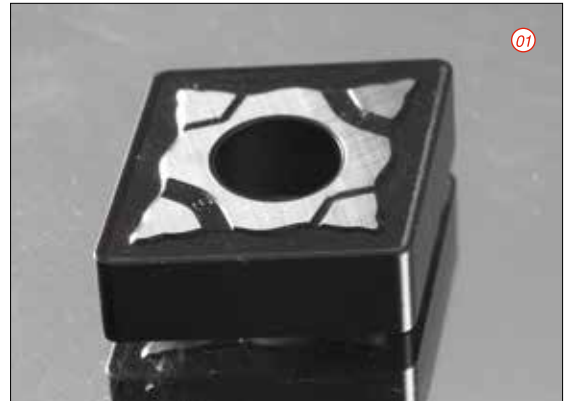
» Beim Abdrehen von Sphäroguss-Schwungscheiben haben wir einen Sprung nach vorne geschafft. «

Holger Schubert, Fertigungsingenieur, Linamar Powertrain GmbH

Kaum Ausschuss, bessere Standmengen

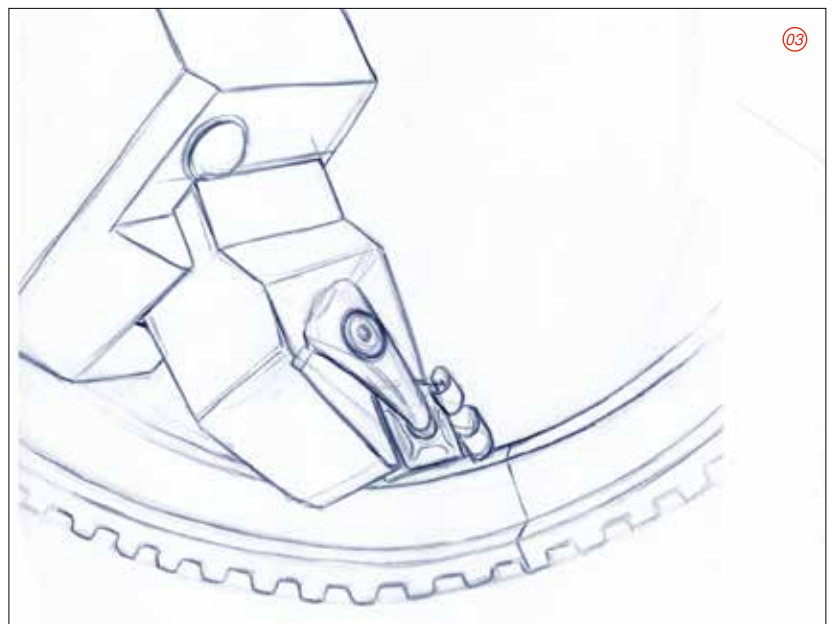
Im Ergebnis kann sich die Linamar Powertrain GmbH über eine drastische Reduzierung beim Ausschuss und 15 Prozent bessere Standmengen freuen. Je nach Bearbeitungsgrad werden mit einer Wendeschneid- platte nun um die 30 Schwungscheiben bearbeitet. An- gesichts des großen Materialabtrags und eines Gusses, der neben einer Gusskruste auch nicht selten Einschlüsse enthält, ist das als her- vorragendes Ergebnis zu werten. „Beim Ab- drehen von Sphäroguss-Schwungscheiben haben wir einen Sprung nach vorne ge- schafft. Diese Wendeschneidplatten haben deutlich längere Standmengen“, bestätigt Holger Schubert. Eine hohe Prozesssicher- heit sei hier gekoppelt mit dauerhaft gleich- bleibender Oberflächenqualität am Bauteil.

Im Resultat ergebe sich eine deut- liche Kostenersparnis. „Unsere Sorte CTCK120 brilliert beim Überdrehen von Schwungscheiben geradezu“, findet Klaus Taubert. Die hervorragende Eignung dieser noch relativ neuen Sorte bei der Gussbear- beitung hat sich in der Praxis bestätigt. ▲



Bilder, die zu sehen sind:

Die Linamar-Schwungscheiben aus Sphäroguss (GGG 50) werden mit dem **Werkzeug DCLNR 25 M12** ⁰³ und einer Wendeschneidplatte in der Sorte **CTCK120 in der Geometrie -M70** ⁰¹ bearbeitet. **Die CVD-beschichtete Hartmetall-Sorte** ⁰² gilt als verschleißfester „Allrounder“ für die Gussbearbeitung.



CERATIZIT 3x3

– INTELLIGENT KOMBINIERT

Die Drehbearbeitung von Stahlwerkstoffen ist in Ihrer Fertigung ein wichtiger Bearbeitungsprozess? Dann entdecken Sie unser neues CERATIZIT 3x3! Mit dem strukturierten Produktportfolio für das Drehen von Stahl finden Sie für jedes Anforderungsprofil schnell und unkompliziert die intelligente Kombination aus Schneidstoffsorte und Spanleitstufe. Verwenden Sie stets das am besten geeignete Werkzeug und erreichen Sie damit beim Schruppen und Schlichten höchstmögliche Produktivität.

3 Sorten – 3 Spanleitstufen

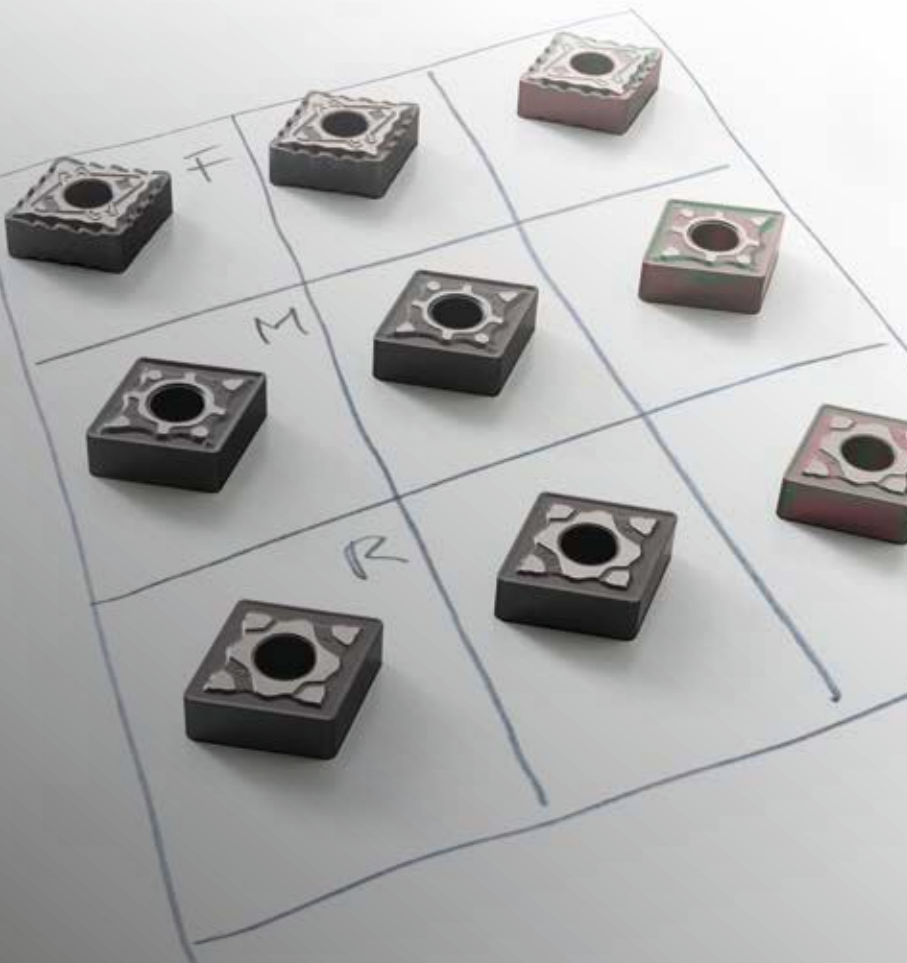
Cutting Solutions by CERATIZIT schafft Klarheit: Mit der Einführung der neuen Schlichtgeometrie haben wir das Portfolio für die Stahlzerspannung Drehen überarbeitet. Mit 3 Sorten und 3 Spanleitstufen decken wir alle Bearbeitungssituationen ab. Ihnen erleichtern wir mit unserem 3x3 das Auffinden der effizientesten Lösung.

Das CERATIZIT 3x3 legt mit nur noch drei Spanleitstufen den Fokus auf die intelligente Auswahl der richtigen Wende-schneidplatte. Zur Wahl stehen die Geometrien:

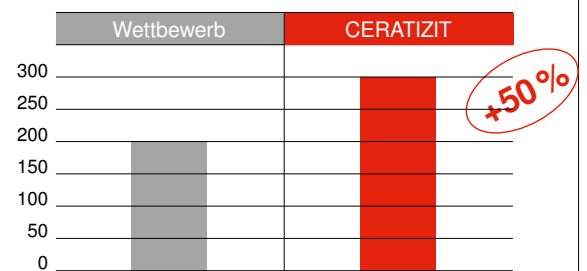
- ▲ -F50 – die Feine für das Schlichten
- ▲ -M50 – die Universelle für die mittlere Bearbeitung
- ▲ -M70 – die Stabile für das Schruppen

Kombinieren Sie je nach Anforderungsprofil mit den Sorten:

- ▲ **BLACKSTAR™ CTCP115**: hochverschleißfeste Sorte für hohe Schnittwerte
- ▲ **BLACKSTAR™ CTCP125**: universelle Sorte für alle Anwendungen, auch leicht unterbrochene Schnitte
- ▲ **COLORSTAR™ CTCP135**: zähe Sorte für unterbrochene Schnitte und schwierige Bedingungen



Vergleich: Stückzahl gefertigter Bauteile bei Verwendung der Sorte BLACKSTAR™ CTCP125 in der Spanleitstufe -F50



IHR NUTZEN

- ▲ Schnelle Auswahl der jeweils passenden Kombination von Sorte und Geometrie
- ▲ Erhöhte Produktivität dank hoher Schnittwerte und Standzeiten
- ▲ Maximale Prozesssicherheit auch bei schwierigen Bearbeitungssituationen
- ▲ Niedrige Lagerkosten aufgrund geringer Lagerhaltung



Peter Uttenthaler (links) und Werner Pommer an der mpmc 2000S – 7000.

DER TURBO FÜR TURBINENWELLEN

*Weingärtner-Bearbeitungszentrum
mit Werkzeugen von Cutting Solutions by CERATIZIT*

Mit dem Bearbeitungszentrum mpmc 2000S von Weingärtner Maschinenbau lassen sich gigantische Turbinenwellen mit einem Gewicht von bis zu 60 Tonnen komplett bearbeiten. Eine starke Leistung. Das Bearbeitungskonzept und alle Schlüsselwerkzeuge lieferte Cutting Solutions by CERATIZIT.

Es war im September anlässlich der EMO 2013. Ein amerikanischer Energiekonzern trifft auf der Suche nach einem Komplettbearbeitungssystem für seine Turbinenwellen mit neuartiger Bauteilgeometrie auf Weingärtner Maschinenbau. Ein Glück für beide Seiten. Während der amerikanische Kunde schon gut zwei Jahre auf der Suche nach einem überzeugenden Konzept war, hatte sich Weingärtner bereits Gedanken gemacht, wie es sein Bearbeitungszentrum mpmc 1200 auf größere Drehdurchmesser und höhere Werkstückgewichte hochskalieren kann. Das zahlt sich aus: Weingärtner erhält den Auftrag zur Lieferung der Maschine für die Bearbeitung der Turbinenwellen, die in Gasturbinenkraftwerken zum Einsatz kommen. Doch die Zeit ist knapp: Von der Auftragsvergabe bis zur Auslieferung bleiben Weingärtner nur insgesamt 20 Monate Zeit.



Peter Uttenthaler: Als Sales/Area Manager Americas bei Cutting Solutions by CERATIZIT betreute er dieses Projekt. Seit April 2016 ist Peter Uttenthaler Vertriebsleiter bei dem zur CERATIZIT GROUP gehörenden Vollhartmetall-Hersteller KLENK.

Das neue Weingärtner-Bearbeitungszentrum **mpmc 2000S – 7000** ⁰¹ für die Komplettbearbeitung von Turbinenrotorwellen ist mit Schlüsselwerkzeugen von CERATIZIT bestückt. Darunter ein HX-Stechsystem mit Tiefstechschwert ⁰² mit der Hochleistungssorte **COLORSTAR™ CTCP125** und Fräswerkzeuge für das Einbringen von Schwalbenschwanznuten ⁰³, die eine gemeinsame Entwicklung von Weingärtner und Cutting Solutions by CERATIZIT sind.



AUF EINEN BLICK

mpmc 2000S – 7000 von Weingärtner Maschinenbau

Umlaufdurchmesser über Bett und Schlitten: 2 m
 Max. Drehlänge (inkl. 1 m Stirnbearbeitung): 7 m
 Max. Werkstückgewicht zw. Futter und Reitstock o. Lünetten: 60 t
 Dreh-Fräseinheit: 72 kW / Haltemoment B-Achs-Klemmung 20.000 Nm
 Dreh-Fräskopf: 72 kW / 3.000 min⁻¹ / 1.950 Nm
 High-Speed-Fräskopf: 25 kW / 6.000 min⁻¹ / 200 Nm

Werkzeugkonzept von Cutting Solutions by CERATIZIT

- ▲ Hochproduktive Highfeed-Fräser mit SILVERSTAR™ CTPP235 und
- ▲ Schlichtfräsen mit BLACKSTAR™ CTCP230 ermöglichen sehr hohe Produktivität und sehr kurze Bearbeitungszeiten,
- ▲ Schlichtfräsen mit VHM-Formfräsern der Sorte SCPP240 (Feinstkorn-Hartmetall mit PVD-Beschichtung und spezieller Oberflächenbehandlung) zeichnet sich aus durch überragende Standzeiten und perfekte Formgenauigkeit,
- ▲ MaxiDrill 900, bestückt mit vier SILVERSTAR™ CTPP430-Wendeschneidplatten, ermöglicht besonders tiefe Bohrungen mit Durchmessern von bis zu 70 mm,
- ▲ Drehen und Einstecken mit COLORSTAR™ CTCP125, das HX-Stechsystem überzeugt durch sehr guten Spanbruch bei relativ geringen Schnittkräften.

Starke Partner

Was nun noch fehlt, ist ein Partner, der die Schlüsselwerkzeuge liefert. Die Auswahl macht sich Weingärtner nicht leicht: Sechs potentielle Lieferanten führen zunächst simple Frästests durch. Die Ergebnisse werden in einer Auswahlmatrix bewertet. Im zweiten Evaluierungsschritt fertigen zwei vorausgewählte Lieferanten Sonderwerkzeuge an. Sie werden hausintern auf der hinsichtlich des Bearbeitungskonzepts identischen mpmc 1200 getestet.

Die Werkzeuge von Cutting Solutions by CERATIZIT überzeugen bei Produktivität, Prozesssicherheit und Formgenauigkeit. Weingärtner hat seinen Partner für die Entwicklung des Werkzeugkonzepts und die Lieferung der Werkzeuge gefunden. Darunter als Schlüsselwerkzeuge: Hochvorschub-Fräser mit der neuen Schneidstoffsorte SILVERSTAR™ CTPP235, hochpräzise Vollhartmetall-Vielzahn-Formfräser für das Schlichtfräsen der Schwalbenschwanznuten, Wendeschneidplatten-Bohrer MaxiDrill 900 für besonders tiefe Bohrungen mit einem Durchmesser von bis zu 70 mm und das HX-Stechsystem für große Stechbreiten und -tiefen bei maximaler Stabilität.

Jedes einzelne dieser Werkzeuge trägt zur überragenden Wirtschaftlichkeit des gesamten Prozesses bei. Die Bearbeitungszeit für die gigantischen Turbinenwellen reduziert sich auf ein Drittel des zuvor für diesen Bearbeitungsprozess üblichen Zeitbedarfs. Die Vollhartmetall-Formfräser überzeugen durch überragende Standzeiten und perfekte



IM PROFIL

WEINGÄRTNER MASCHINENBAU

Vor ziemlich genau 50 Jahren gründete Friedrich Weingärtner das heute international agierende Familienunternehmen Weingärtner Maschinenbau. Das im österreichischen Kirchham ansässige Unternehmen ist insbesondere auf die Fertigung von Werkzeugmaschinen für den Energiesektor spezialisiert. Neben mpmc-Dreh- und Fräszentren für die Komplettbearbeitung gehören Wirbel- und Fräsmaschinen sowie Schleif-, Polier- und Messmaschinen zum Produktportfolio. Produkte, die auf Weingärtner-Maschinen hergestellt werden, sind neben Turbinenwellen beispielsweise Großkurbelwellen und Walzen für die Papierindustrie.

www.weingartner.com



der Schlichtwerkzeuge durch das CERATIZIT-Tochterunternehmen Promax Tools, einen kalifornischen Hersteller von Vollhartmetallwerkzeugen, direkt in den USA gewährleisten können.

Erwartungen übertroffen

In einer großen Teamleistung haben Weingärtner und CERATIZIT dieses Projekt zum Erfolg geführt. Beide Seiten sind stolz, dass das Resultat die Erwartungen im Endeffekt sogar übertrifft: Die Zeit unter Span liegt inklusive der Werkzeugwechselzeiten bei nur rund 130 Stunden. Ursprünglich vorgesehen wurde eine Reduzierung der Bearbeitungskosten auf die Hälfte, tatsächlich konnten diese sogar auf ein Drittel gesenkt werden.

Formgenauigkeit und das HX-Stechsystem zeichnet sich durch sehr guten Spanbruch bei relativ geringen Schnittkräften aus.

Individuelles Logistikkonzept

Teil des Projektes und wichtiges Entscheidungskriterium für den Endkunden ist, dass eine hundertprozentige Verfügbarkeit aller Werkzeuge dauerhaft sichergestellt werden kann. Ein rollierender Forecast gewährleistet, dass der Werkzeugbedarf des Endkunden bei CERATIZIT vorausschauend disponiert werden kann. In Sachen Liefersicherheit profitieren wir vom eigenen Logistikzentrum in Kempten und darüber hinaus von der US-Niederlassung, beides wichtige Elemente des Logistikkonzepts. Positiv wirkt sich darüber hinaus aus, dass wir den Nachschliff

Inzwischen zeichnet sich ab, dass dem Prototyp der mpmc 2000S weitere Komplettbearbeitungszentren für die Bearbeitung von Turbinenwellen folgen – vielleicht sogar in noch größerer Baugröße. ▲



Von links nach rechts: Klaus Geissler, Vertriebsleiter Werkzeugmaschinen bei Weingärtner Maschinenbau, Peter Uttenthaler, seinerzeit Sales/Area Manager Americas, Cutting Solutions by CERATIZIT, Werner Pommer, Technik und Vertrieb, sowie Dominik Weingärtner, Vize-Präsident, beide Weingärtner Maschinenbau.

EINE GROSSE TEAMLEISTUNG – NACHGEFRAGT BEI: *Werner Pommer, Technik und Vertrieb Weingärtner Maschinenbau*



Werner Pommer

Technik und Vertrieb
 Weingärtner Maschinenbau

Was war bei diesem Auftrag die besondere Herausforderung?

Pommer: Das Bauteil, das in einer Aufspannung komplett bearbeitet wird, ist extrem groß und damit extrem schwer. Das war die eigentliche Herausforderung – auch für die Peripherie. Unser Maschinenkonzept auf die erforderliche Größe hochzukalieren, war nicht einfach, da steckt viel technisches Know-how drin – auch bei den Werkzeugen.

Wie zufrieden waren Sie mit der Zusammenarbeit?

Pommer: Die Zeit war knapp und die Aufgabenstellung anspruchsvoll. Schritt für Schritt haben wir in sechs Monaten gemeinsam Lösungen entwickelt. Cutting Solutions by CERATIZIT war für uns jederzeit ansprechbar. Neben Peter Uttenthaler als Sales/Area Manager Americas war für mich bei dem gesamten Projekt Alfred Hofegger als Head of OEM Services eine Schlüsselperson. Seine Projektleitung und seine technische Beratung waren zu jedem Zeitpunkt exzellent.

Sind weitere Gemeinschaftsprojekte in Sicht?

Pommer: Wir sind beides österreichische Unternehmen mit einem hohen Exportanteil. Natürlich sind wir ein bisschen stolz, dass wir den Kunden weltweit zeigen können, dass wir gemeinsam stark sind. Es gibt weitere herausfordernde Projekte, die nach Lösungen suchen. Natürlich sprechen wir darüber gerne mit einem Partner, mit dem wir bereits sehr gute Erfahrungen gemacht haben. ▲



Andreas Ölthoff

3 FRAGEN

Ist seit 2011 Geschäftsführer der CERATIZIT Austria GmbH und Verantwortlicher der Kompetenzmarke Cutting Solutions by CERATIZIT.

1

Wie definieren Sie Kreativität?

Im allgemeinen Sprachgebrauch ist jemand kreativ, wenn er schöpferisch ist, also Ideen entwickelt und diese gestalterisch umsetzt. In Bezug auf die Welt der Zerspanung bedeutet dies für mich, jeden Tag neue Lösungen für die vielfältigen Aufgaben in der Bearbeitung von Materialien zu finden oder auch zu erschaffen. Wir möchten, dass unsere Kunden ihre Produktivität steigern und sich mit ihren Produkten im globalen Wettbewerb durchsetzen.

2

Welche Kompetenzen sind für Sie wichtig, um beruflich erfolgreich zu sein?

Die wesentlichen beruflichen Kompetenzen sind für mich interkulturelle Kompetenz, Flexibilität, Durchsetzungskraft, Kommunikationsfähigkeit, Gewissenhaftigkeit, Verlässlichkeit, Kunden- und Serviceorientierung, Neugierde und Offenheit.

3

Was ist für Sie ein kompetenter Dialog?

Ich finde es wichtig, dass ein Gespräch immer auf Augenhöhe stattfindet. Gegenüber dem anderen sollte man immer offen, neugierig und respektvoll sein. Ein Dialog ist dann kompetent, wenn man etwas dabei lernen kann. Im besten Fall entsteht durch den Wissensaustausch etwas Gutes.

ZU GAST BEI ...

CERATIZIT AUSTRIA

Innovation mit Panoramablick

„Arbeiten, wo andere Urlaub machen“ – ein gutes Motto für den CERATIZIT-Standort Reutte im wunderschönen Tirol. Denn dort, wo andere gerne Urlaub machen, arbeiten über 700 Mitarbeiter an den Werkzeuglösungen von morgen. Was macht den Standort, die Menschen und die Region aus?





Reutte

CERATIZIT Austria: Nur etwa 100 Kilometer nordwestlich von Innsbruck, direkt an der Grenze zu Deutschland und an der wichtigen Verbindungsrouten, der Fernpassstraße, gelegen, befindet sich das beschauliche Reutte. Knapp 6000 Einwohner leben in der Marktgemeinde Reutte mitten im gleichnamigen Naturpark. Bekannt als „Tor zu Tirol“, ist die Region ein beliebtes Tourismusgebiet.

Direkt am Fuße des Berggipfels des „Koflerjochs“ in der Gemeinde Breitenwang, dem Nachbarort von Reutte, ist CERATIZIT Austria zu Hause. Seit nunmehr 95 Jahren entwickeln und fertigen dort über 700 Mitarbeiter innovative Zerspanungswerkzeuge sowie Stäbe aus Hartmetall. Doch warum hat sich der zweitgrößte Fertigungsbetrieb der CERATIZIT GROUP ausgerechnet inmitten der Gebirgsidylle angesiedelt? Die Antwort liegt näher, als man denkt – im wahrsten Sinne des Wortes.



Direkt am Fuße des „Koflerjochs“ im Reuttener Ortsteil Breitenwang ist CERATIZIT Austria zu Hause.



Bernd Gruber

» Was sich hier in den letzten zehn Jahren weiterentwickelt hat, ist beeindruckend, hier ist immer etwas los. «

Bernd Gruber, Program Manager Cutting Solutions



„Arbeiten, wo andere Urlaub machen“

„Man kann tatsächlich sagen, dass wir dort leben und arbeiten, wo andere Urlaub machen“, sagt Bernd Gruber, Program Manager Cutting Solutions. „Die Berge, Seen und Wälder – das ist schon eine einzigartige Kulisse. Und zugleich haben wir hier den Einklang von Natur und Industrie. Das schafft eine tolle Arbeitsatmosphäre.“

„Was sich hier in den letzten zehn Jahren weiterentwickelt hat, ist beeindruckend“, findet Gruber. Mit der zunehmenden Globalisierung hätte sich das Tempo in der Branche deutlich gesteigert. „Hier ist immer etwas los. Der Standort wächst kontinuierlich. Das erkennt man nicht nur rein optisch – etwa an den Gebäudestrukturen. Auch technologisch ist unsere Produktion stets auf dem neuesten Stand.“

Im Einklang miteinander

Die Arbeit und das Leben neben dem Beruf harmonisieren bei CERATIZIT in Reutte miteinander und tragen damit indirekt und fortwährend zum Fortschritt des Unternehmens bei: „Ein Erfolgsgeheimnis von CERATIZIT ist die gute Zusammenarbeit zwischen den Menschen hier, die zu kreativen Lösungen, modernen Prozessen und damit zu innovativen Produkten führt“, sagt Gruber. Das Miteinander spielt auch im Privatleben eine wichtige Rolle: „Man kennt sich, verbringt zum Teil gemeinsam die Freizeit. Das gehört hier einfach dazu.“

An Möglichkeiten, diese zu verbringen, mangelt es dabei in Reutte wahrlich nicht: Vom Skifahren und Bergwandern bis zum Schwimmen in Bergseen, Radfahren oder Laufen – die Region bietet stets neue Abenteuer und Überraschungen. Und als Rahmenprogramm für Schulungen lockt auch einmal der Ausflug zum nächsten Königsschloss oder eine Gondelfahrt auf die Zugspitze.

ENERGIE aus der NATUR

In unmittelbarer Nachbarschaft des Talkessels von Reutte befindet sich nämlich der Plansee. Als Überbleibsel eines eiszeitlichen Schmelzwasser-Sees ist das Gewässer eine bedeutende Energiequelle: Seit Beginn des 20. Jahrhunderts erzeugt hier ein Wasserkraftwerk der Elektrizitätswerke Reutte Strom. Genau dies war der Grund dafür, warum sich Dr. Paul Schwarzkopf, Firmengründer der Plansee-Werke, im Jahr 1921 für den Standort entschied. Im Jahr 2002 fusionierten Plansee-Tizit und das Luxemburger Unternehmen Cerametal schließlich zum heute viertgrößten Hartmetallhersteller weltweit. Seitdem ist Reutte auch die Heimat von CERATIZIT Austria.



Begeisterung, die ansteckt

Nicht nur die CERATIZIT-Mitarbeiter zeigen sich von ihrem Standort begeistert. Auch so mancher Kunde ist laut Bernd Gruber beeindruckt, denn viele erwarteten ein Industrieunternehmen wie CERATIZIT nicht in solch außergewöhnlicher Umgebung. „Besucher nehmen das alles noch viel stärker wahr. Die wunderschöne Atmosphäre ist natürlich ein guter Grund, um die Geschäftsbeziehungen zu pflegen“, ergänzt Gruber. Ohnehin überzeugen die Region durch besondere Gastfreundlichkeit sowie hohe Standards in Beherbergung und Gastronomie.

Ländliche Idylle mit internationalem Flair

Global Player und ländliche Idylle – geht das zusammen? Mit Sicherheit, denn der CERATIZIT-Standort in Reutte ist stark international tätig. Nicht zuletzt durch die zentrale Lage in den Alpen arbeitet hier mittlerweile ein buntgemischtes Team aus Deutschland, Österreich der Türkei und Italien sowie vielen weiteren Nationen. Doch ebenso stark wie die internationale Ausrichtung des Unternehmens ist die Verwurzelung mit der Region Reutte selbst. „Beide Seiten profitieren davon, denn CERATIZIT ist der größte und wichtigste Arbeitgeber für die Region. Die Menschen in Reutte setzen sich umgekehrt mit großer Hingabe für das Unternehmen ein“, meint Gruber.

TOOLING-ACADEMY

Am Standort in Reutte betreibt CERATIZIT auch eine der beiden Tooling-Academys weltweit. In einem modernen Maschinenpark prüft und testet CERATIZIT die neuesten Werkzeuglösungen und schult Kunden in der effizienten Anwendung von Zerspanungswerkzeugen.



Fotos: Robert Eder/Naturparkregion Reutte.

Wasserfall links:
Foto: Naturparkregion Reutte.





Das im Jahr 2013 neu errichtete Produktionsgebäude erweitert mit einer Fläche von 7.800 Quadratmetern die Produktion. 2015 erhielt CERATIZIT für die energieeffiziente Holzkonstruktion den Tiroler Holzbaupreis.

Neue Fachkräfte durch Kooperationen

Um immer wieder neue kluge Köpfe für das Unternehmen zu gewinnen, kooperiert CERATIZIT beispielsweise mit der Fachhochschule Kempten im benachbarten Allgäu oder der Montan-Universität Leoben sowie der TU Graz. „Viele Mitarbeiter kamen als Absolventen unserer Partnerhochschulen zu uns und haben ihren Weg beispielsweise über ein Praktikum oder ihre Doktorarbeit zu uns gefunden“, sagt Gruber.

Auch im eigenen Haus bietet CERATIZIT in Reutte zahlreiche Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten an: Die eigene Werksschule bildet laufend ca. 100 Lehrlinge aus. Im Anschluss daran haben diese außerdem die Möglichkeit, ihren Meistertitel zu erwerben. Alle Mitarbeiter können sich darüber hinaus in Seminaren und Schulungen weiterbilden oder ein Auslandspraktikum an einem der zahlreichen CERATIZIT-Standorte weltweit machen. ▲

Reutte ist gleichzeitig Hauptstandort der Plansee-Gruppe, zu der auch CERATIZIT zu 50 Prozent gehört. 01 Mehr als 700 Mitarbeiter arbeiten bei CERATIZIT Austria. Reutte ist damit zweitgrößter Standort der CERATIZIT GROUP. 02 Industrie trifft Natur: Auf mehr als 20.000 Quadratmetern Fläche entwickelt und fertigt CERATIZIT Austria Zerspanungswerkzeuge sowie Hartmetallstäbe für Werkzeughersteller. 03 Technische Kundenberater stehen in einem der weltweiten Kunden-Service-Center (CSC) bereit, um Möglichkeiten und neue Lösungen mit Kunden zu erörtern. 04



WO WIR UNS WIEDERSEHEN



AMB 2016 – Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung

13.–17.09.2016 Messe Stuttgart, Deutschland

Die AMB zählt weltweit zu den Top-Messen für die Zerspanungstechnik. Alle zwei Jahre, immer in den geraden Jahren, ist sie ein wichtiger Treffpunkt der Branche. Mehr als 90.000 Interessierte kamen 2014 nach Stuttgart, um sich zu informieren und auszutauschen. Rund 1.350 Aussteller aus nahezu 30 Ländern zeigen im September wieder ihre neuesten Entwicklungen bei Werkzeugmaschinen, Präzisionswerkzeugen und der zugehörigen Peripherie für die spanabhebende Metallbearbeitung. Natürlich lässt sich auch CERATIZIT dieses Branchenereignis nicht entgehen. Sie finden uns in Halle 2, Stand B06. Wir freuen uns auf Ihren Besuch und konstruktive Gespräche.

<http://www.messe-stuttgart.de/amb/>

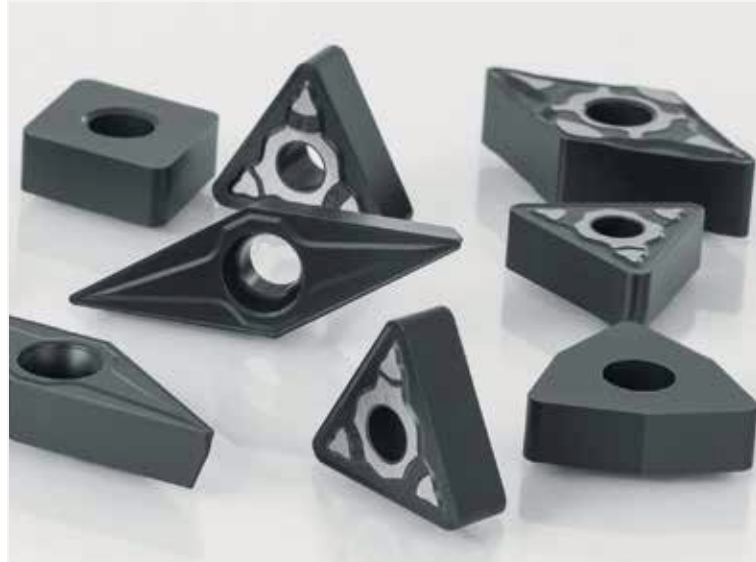


See you in Istanbul!

Ab Oktober sind wir auch für unsere Kunden aus der Türkei persönlich vor Ort erreichbar: Wir eröffnen unsere neue Niederlassung in Istanbul. Cengiz Mustafa, Business Development Manager, und sein Team freuen sich auf einen kompetenten Dialog und eine konstruktive Zusammenarbeit.

NEUE SORTE BLACKSTAR™ CTCK110 HÖCHSTLEISTUNG BEI DER GUSSBEARBEITUNG

Kunden von Cutting Solutions by CERATIZIT steht jetzt ein durchgängiges Programm für die Drehbearbeitung von Gusswerkstoffen zur Verfügung.



Die **Hochleistungssorte** BLACKSTAR™ CTCK110 ersetzt die Vorgängersorte CTC3110. Sie ist im Anwendungsbereich K10 bei der Drehbearbeitung aller Gusswerkstoffe sehr verschleißfest und damit die perfekte Ergänzung zum **zuverlässigen Alleskönner** BLACKSTAR™ CTCK120. Die CTCK110 kommt zum Einsatz, wenn Gusswerkstoffe mit hohen Schnittparametern bearbeitet werden. Voraussetzung sind ein kontinuierlicher Schnitt und eine stabile Bearbeitungssituation. Parallel zur Einführung der neuen Sorte wurde das Gussprogramm für die Drehbearbeitung umfangreich erweitert: Mit nur zwei Sorten und einem durchgängigen Programm können jetzt alle Gusswerkstoffe problemlos bearbeitet werden. ▲

JETZT VERFÜGBAR – PASSEND
ZU CERATIZIT-WERKZEUGEN:

WERKZEUGAUFNAHMEN

Wir verbessern unseren Kundenservice kontinuierlich: Ab sofort erhalten Sie bei Cutting Solutions by CERATIZIT auch ein umfangreiches Programm an rotierenden und stehenden Werkzeugaufnahmen.

Damit bieten wir nun sowohl die Systemlösungen als auch die Werkzeugaufnahmen aus einer Hand an. Dies gewährleistet **bestmögliche Performance** und einen höheren Dienstleistungsgrad. Das **komplette Programm** an Werkzeugaufnahmen wird in mehreren Schritten in das CERATIZIT-Portfolio integriert und kontinuierlich ausgebaut. Aktuell enthält es Aufnahmen wie Weldon, WhistleNotch, Spannzangenfutter, Quernut-Aufsteck-Fräsdorn, Schrumpffutter, Hydrodehnspannfutter und ein Startprogramm im Bereich der Polygonschaftkegel. Insgesamt umfasst das Programm derzeit über 1700 Positionen. ▲

WAS GIBT ES NEUES

Die Marke CERATIZIT ist bekannter geworden, das haben die Ergebnisse der letzten Marktbefragung DACH von Vogel Business Media zum Thema „Zerspanungswerkzeuge“ deutlich gemacht. Das freut uns.

Viele Antworten der Teilnehmer sehen wir als Bestätigung und Ansporn zugleich:

- ▲ Die Steigerung der Produktivität (Platz 1) und eine Kostensenkung (Platz 2) sehen unsere Kunden aktuell als wichtigste geschäftliche Herausforderungen.
- ▲ Unsere Kunden attestieren uns als Stärken:
 - kurze Reaktions- und Lieferzeiten,
 - ein stimmiges Sortiment,
 - hohe Fachkompetenz,
 - individuelle Lösungen und
 - einen umfassenden Service.



Mehr Informationen zu neuen Produkten, Produktänderungen und erweiterten Serviceleistungen bieten die jeweiligen Newsletter: Einfach anfordern unter: newsletter@ceratizit.com

CERMET-SORTE COLORSTAR™ CTEP110

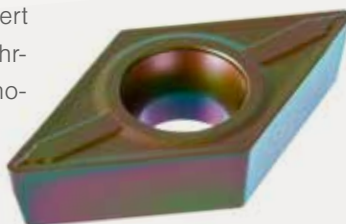
VIEL POTENTIAL BEIM SCHLICHTEN VON STAHL

Die neue Cermet-Sorte COLORSTAR™ CTEP110 vereint beides: die Härte und Verschleißfestigkeit eines Cermet-Substrates und die Zähigkeit von Hartmetall-Sorten. Beim Schlichten von Stahlwerkstoffen entfaltet sie ihr volles Potential.

Ihre hohe Verschleißfestigkeit erhält diese Cermet-Sorte durch neueste CVD-Beschichtungstechnologie. Eine Multi-Layer-Beschichtung im Nano-Bereich verhindert eine Rissbildung zwischen den Schichten. Dies gewährleistet, verglichen mit der Cermet-Sorte TCC410 in Monolayer-Technologie, deutlich **erhöhte Standzeiten**.

Schnittgeschwindigkeit

Durch die neu gestalteten Nachbehandlungsprozesse der Beschichtung bei dieser Sorte ist die Oberfläche deutlich glatter als die anderer Sorten. Das macht **höhere Schnittgeschwindigkeiten** möglich. In Kombination mit den Spanleitstufen -CF20, -TFQ, -CF05 und -CF55 stellt die Cermet-Sorte COLORSTAR™ CTEP110 ihre Leistungsfähigkeit jederzeit unter Beweis. Die Anwendungsbreite bei Schnittunterbrechung wurde eindrucksvoll nachgewiesen, die Ergebnisse sind durchweg positiv. Auch bei herausfordernden Schnittdaten zeigt sich die CTEP110 bei Drehoperationen prozesssicher. ▲



VOLLTREFFER ECKFRÄSEN EINFACH GEMACHT

*MaxiMill 491 – das neue 90°-Eckfrässystem mit
BLACKSTAR™ und SILVERSTAR™ Sorten*

Einfaches Handling, große Wirtschaftlichkeit und hohe Performance bei überzeugender Qualität kennzeichnen das neue Eckfrässystem MaxiMill 491. Präzisions-Wendeschneidplatten mit acht nutzbaren Schneidkanten erzeugen exakte 90°-Profile.



Acht Schneiden und einfaches Handling

Mit dem MaxiMill 491 haben wir unser Sortiment um ein achtschneidiges 90°-Eckfrässystem erweitert und damit technologisch neue Wege beschritten. „Viele Eckfrässysteme am Markt sind extrem komplex designt. Wir haben das Eckfräsen neu gedacht und einfach gemacht“, sagt Dr. Uwe Schleinkofer, Leiter Entwicklung Cutting Solutions by CERATIZIT. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Fertigungs- und prozesstechnisch spielt das neue Frässystem ganz vorne mit. Die technischen Details sind so versteckt, dass Anwender sie gar nicht direkt wahrnehmen, aber vom extrem einfachen Handling profitieren. Ein neues Plattensitzdesign ermöglicht zum Beispiel einfache und schnelle Plattenwechsel.

Wirtschaftlich durch acht nutzbare Schneidkanten

Die achtschneidigen Wendeschneidplatten in den Sorten BLACKSTAR™ und SILVERSTAR™ tragen wesentlich dazu bei, dass sich das MaxiMill 491-Eckfrässystem enorm wirtschaftlich zeigt: „Das System MaxiMill 491 bietet im Wettbewerbsvergleich einen sehr attraktiven Preis pro Schneide“, erläutert Mario Wolf, Produktmanager Fräsen. Zusätzlich werden Werkzeug-Wechselzeiten eingespart, denn das System MaxiMill 491 ist sowohl zum Schruppen als auch zum Schlichten geeignet. Eine Nachbearbeitung kann größtenteils entfallen, da der Anstellwinkel exakt 90° beträgt und sehr gute Oberflächen erzeugt werden.

Hohe Performance bei überzeugender Qualität

„Mir ist kein anderes radial angestelltes Eckfrässystem mit acht nutzbaren Schneiden bekannt, das einen Anstellwinkel von exakt 90° schafft. Die Kombination aller Features macht den MaxiMill 491 einzigartig“, ist Wolf überzeugt. Aufgrund neuester Herstelltechnologie garantieren die im H-Toleranzbereich hergestellten Präzisions-Wendeplatten



Mario Wolf

» Das System MaxiMill 491 bietet im Wettbewerbsvergleich einen sehr attraktiven Preis pro Schneide. «

Mario Wolf, Produktmanager Fräsen



perfekte Plan- und Rundlaufeigenschaften, hohe Standzeiten und hochwertige Oberflächen. Die ungleich geteilten Werkzeuge, kombiniert mit perfekt angepassten Anstellwinkeln, garantieren bei geringer Leistungsaufnahme eine hohe Laufruhe und einen weichen Schnitt.

Startprogramm für vielfältige Anwendungen

Das Frässystem ist universell einsetzbar (z.B. beim Planfräsen, Eckfräsen, Besäumen, Gassenfräsen und trochoidalen Nutfräsen). Das Startprogramm des MaxiMill 491 umfasst Werkzeuge im Nenndurchmesser-Bereich von 32–160 mm mit Präzisionswendeplatten in der Baugröße 12 mm und mit einem Eckenradius von 0,8 mm. Ab Lager verfügbar sind sowohl metrische Größen als auch Zollgrößen der Trägerwerkzeuge für Aufsteck-, Schaft- und Einschraubfräser. Die F-R-M-Spanleitstufen, kombiniert mit neuester Sortentechnologie, decken die Werkstoffanwendungen in den ISO-Bereichen ISO P (Stahl), ISO K (Guss), ISO M (rostfrei) und ISO N (Alu) ab. ▲

Das Startprogramm des neuen Eckfrässystems umfasst 01 Werkzeuge im Nenndurchmesser-Bereich von 32–160 mm mit Präzisions-Wendeschneidplatten 02 in der Baugröße 12 mm und mit einem Eckenradius von 0,8 mm. Das Frässystem 03 ist vielfältig einsetzbar.



GIPFELSTÜRMER WENDESCHNEIDPLATTENBOHRER MaxiDrill 900

*Ein Gespräch mit Dr. Uwe Schleinkofer, Leiter Entwicklung,
und Stefan Bailom, Verkaufsleiter Österreich und Schweiz,
beide Cutting Solutions by CERATIZIT*

Zur AMB 2012 in Stuttgart haben wir – Cutting Solutions by CERATIZIT – unseren Wendeplatten-Bohrer MaxiDrill 900 erstmals mit einem Startprogramm vorgestellt. Es war der Auftakt einer Erfolgsgeschichte, wie wir sie nicht jeden Tag erleben. Warum wird das neue Vollbohrsystem am Markt so positiv aufgenommen? Dr. Uwe Schleinkofer und Stefan Bailom kennen die Antwort.

Herr Dr. Schleinkofer, welche Überlegungen haben zur Entwicklung des MaxiDrill 900 geführt?

Dr. Uwe Schleinkofer: Unser altes Wendeplatten-Bohrsystem MaxiDrill Classic war 2012 schon fast 25 Jahre auf dem Markt. Er war aus unserer Sicht nicht mehr ganz State-of-the-art. Wir haben uns des Themas nur deshalb nicht früher angenommen, weil wir einer Segmentstrategie folgten, in der das Wendeplatten-Bohren nicht im Fokus war. Heute sind wir Anbieter eines Vollsortiments an Premium-Standardprodukten für die Zerspanung. Insofern brauchten wir ein zeitgemäßes Werkzeugsystem im Bereich des Wendeplatten-Bohrens.

Herr Bailom, haben Sie seinerzeit bei Ihren Kunden ein Bedürfnis nach einem leistungsstarken Wendeplatten-Bohrer feststellen können?

Stefan Bailom: Natürlich. Uns war klar, dass der Markt auf ein wirtschaftliches Bohrsystem wie den MaxiDrill 900 wartet. Wir sind an der Schnittstelle zwischen den Kunden einerseits und der Entwicklung beziehungsweise unserem Produktmanagement andererseits. Als Vermittler konnten wir in diesem Fall ein klares Anforderungsprofil formulieren. Grundvoraussetzung war, dass der neue Bohrer einfach in der Anwendung ist, idealerweise mit Innen- und Außenplatten in der gleichen Größe und Type, außerdem leistungsstark und geeignet für alle Materialien – Stahl, Guss, Rostfrei bis hin zu Aluminium.

Wie ging es weiter, nachdem das Anforderungsprofil feststand?

Dr. Schleinkofer: Wenn wir ein solches Projekt aktiv starten, überlegen wir, wie ein Prototyp aussehen könnte. In diesem

Fall hat es ungefähr ein halbes Jahr gedauert, bis wir einen Prototyp auf der Maschine hatten. Damit haben wir erste Bohrversuche gemacht. Wir bringen viel Zerspanungs-Know-how mit und haben sofort erkannt, wo der Schlüssel zum Erfolg liegt: Es ist der Moment, in dem der Bohrer Kontakt mit dem Werkstück bekommt. Entscheidend sind die Festigkeit des Bohrers und die geometrischen Features – einerseits die Plattenanstellung und andererseits der Spanraum. In diesem „Prototypen-Status“ haben wir mehrere Schleifen gedreht. Ideen wurden überprüft, Verbesserungen wurden adaptiert und implementiert. Im nächsten Entwicklungsschritt standen wir vor neuen Herausforderungen. Wir haben zum Beispiel intensiv darüber nachgedacht, wie wir die Kühlkanäle vernünftig integrieren können. Wir mussten uns auch darüber klar werden, wie wir den Plattensitz ausgestalten, die Spanleitstufe designen und wie wir mit einer Platte die Innen- und die Außenplatte gleichzeitig realisieren können. Eine Entwicklungsleistung, die wir uns haben patentieren lassen, betrifft die spezifische Platten-/Schneiden-Geometrie. Sie bestimmt das Anbohrverhalten und gewährleistet, dass das Eintauchen in das Werkstück weich und schonend vonstattengeht.



Bei der Definition des Leistungsprofils spielt der Vertrieb immer eine wichtige Rolle. Inwiefern ist er während der Entwicklungszeit eines neuen Produktes involviert?

Bailom: Spätestens wenn es in die Phase der Markterprobung geht, sind wir wieder sehr eng eingebunden. Der Vertrieb und die Entwicklung betreuen gemeinsam ausgewählte Einsatzstellen, bei denen wir definierte Materialien zerspanen sowie herausfordernde Bedingungen an das Werkzeug stellen. Da wir alle Zerspanungstechniker sind, stehen wir natürlich im kompetenten Dialog mit unseren Kunden und unserem Team in der Entwicklung.

» Mit diesem Werkzeug fahren wir mit einem äußerst guten Gefühl zum Kunden. «

Stefan Bailom, Verkaufsleiter Österreich und Schweiz
Cutting Solutions by CERATIZIT



MaxiDrill 900: Die erste Generation des Werkzeugkonzepts MaxiDrill 900 war auf ein Anwendungsspektrum im Durchmesserbereich 14–63 mm und Längen von bis zu 5xD ausgelegt. Jetzt ist das Vollbohrsystem sowohl in 2xD, 3xD, 4xD als auch in Durchmessern von 12–13,5 mm und größer als 63 mm als Sonderwerkzeuge sowie in Inch-Abmessungen erhältlich. 01 Kundenspezifische Werkzeuge im Durchmesserbereich 63–100 mm werden mit vier Wendeschneidplatten in der gleichen Größe bestückt. 02

Wie reagiert der Markt auf den MaxiDrill 900?

Bailom: Euphorisch – von Anfang an, genau wie wir. Insbesondere das Anbohrverhalten wird durchweg gelobt. Laufruhe, Bohrgeräusch, Oberflächengüte, in allen Punkten überzeugt der MaxiDrill 900.

Dr. Schleinkofer: Vor den Markttests haben wir intern Versuche in unserer Tooling-Academy gemacht. Schon da war klar: Wir haben da etwas, das herausragend gut werden kann. Wir haben unser profundes Know-how in Sachen Substrat und Beschichtung genützt. Dadurch ist es uns gelungen, Schneidstoffe zu entwickeln, die dem Anforderungsprofil bestens entsprechen. Ich bin mir inzwischen sicher, dass wir tatsächlich einen der besten Wendeplatten-Bohrer der Welt anbieten können.

» *Das Zusammenspiel zwischen Vertrieb und technischem Innendienst ist der Schlüssel zum Erfolg.* «

*Dr. Uwe Schleinkofer, Leiter Entwicklung
Cutting Solutions by CERATIZIT*

Was sagen Sie bzw. was sagen Kunden zu dieser optimistischen Einschätzung, Herr Bailom?

Bailom: Ich stimme Herrn Schleinkofer da voll und ganz zu. Die Liste der Vorteile, die der MaxiDrill 900 bietet, ist lang: Das Anbohren braucht wenig Kraft und führt zu weniger Vibrationen, Schäden an der Spindel der Maschine sind daher ausgeschlossen. In der Regel verwenden wir die gleichen Wendeplatten sowohl innen als auch außen, so gibt es keine Verwechslungsgefahr und die Lagerhaltungskosten fallen gering aus. Insgesamt bieten wir ein Rundum-Paket an, mit dem die Kunden mehr als nur zufrieden sind, das jedenfalls wird uns immer wieder gespiegelt.

Bis zum vergangenen Jahr haben Sie den MaxiDrill in allen verfügbaren Abmessungen innen und außen ausschließlich mit Wendeschneidplatten der Sorte SILVERSTAR™ CTPP430 bestückt. Jetzt gibt es Einsatzfälle, bei denen Sie außen die Sorte BLACKSTAR™ CTC420 empfehlen. Warum?

Dr. Schleinkofer: Das betrifft ausschließlich den High-Performance-Einsatz. Unsere Breitbandsorte SILVERSTAR™ CTPP430 funktioniert in 85 Prozent aller Fälle einwandfrei.

Werden jedoch extrem hohe Schnittgeschwindigkeiten gefahren, bekommt die Außenplatte so viel Temperatur ab, dass eine PVD-Schicht aus physikalischen Gründen nicht mehr mitspielen kann. Genau für diese Anwendungsfälle bieten wir jetzt für die Außenschneide eine Hochleistungsart an. Mit der BLACKSTAR™ CTC420 in gleicher Geometrie können Sie, das ist meine feste Überzeugung, extreme Geschwindigkeiten fahren und Ihre Produktivität um den Faktor 2 erhöhen. Die Programmergänzung war notwendig, um die 15 Prozent unserer Kunden, für die unsere Breitbandsorte nicht ausreicht, noch erfolgreicher und produktiver zu machen.





Gleichermaßen begeistert vom MaxiDrill 900: Dr. Uwe Schleinkofer, Leiter Entwicklung, und Stefan Bailom, Verkaufsleiter Österreich und Schweiz, beide Cutting Solutions by CERATIZIT.

Herr Bailom, wie entwickelt sich der Absatz?

Bailom: Wir erreichen beim MaxiDrill 900 eine umwerfende Absatzsteigerung. Die Kurve würde sicher noch steiler verlaufen, wenn alle, für die es in Frage kommt, dieses Werkzeug auch bereits kennen würden. Da liegt noch ein gutes Stück Arbeit vor uns ... Uns motiviert, dass wir aus wirklich allen Reihen Lob bekommen. Mit diesem Werkzeug fahren wir mit einem äußerst guten Gefühl zum Kunden. Das ist ein Erfolgsfaktor. Unser Vollbohrsystem ist extrem wirtschaftlich und für alle Materialien geeignet. Weil es praktisch überall zum Einsatz kommen kann, wo zerspannt wird, sehen wir noch viel Potential. Wir freuen uns, dass

wir das Vollbohrsystem MaxiDrill 900 jetzt auch für Durchmesser ab 12–13,5 mm und auf Anfrage größer als 63 mm anbieten können.

Möchten Sie eine Prognose abgeben, welche Marktdurchdringung Sie mit dem MaxiDrill 900 erreichen können, Herr Dr. Schleinkofer?

Dr. Schleinkofer: Von technischer Seite aus sind wir überzeugt, dass dieses Werkzeug aktuell der technische Benchmark auf dem Weltmarkt bei Wendepplatten-Bohrern ist. Ob es auch einmal Weltmarktführer wird, das werden wir sehen. ▲



DRUCKFRISCH PROGRAMMERGÄNZUNGEN CUTTING TOOLS 2016.2

*Immer up to date mit dem Gesamtprogramm
Cutting Tools 2016 + Ergänzungskatalogen*

Kontinuierlich entwickeln wir branchenspezifische Zerspanungslösungen und verbessern altbekannte Produkte von Cutting Tools by CERATIZIT. Damit Sie, unsere Geschäftspartner, immer auf dem Laufenden sind, ergänzen wir den im 2-Jahres-Turnus erscheinenden Gesamtkatalog zwei Mal im Jahr um einen Ergänzungskatalog. Unsere Programmierungen Cutting Tools 2016.2 sind jetzt druckfrisch erhältlich.

Ob Sie sich für unsere Werkzeuge für das Drehen, Bohren, Fräsen und Stechen oder für Multifunktions- und Vollhartmetallwerkzeuge interessieren, die Ergänzungskataloge informieren Sie zwei Mal im Jahr über Innovationen aus den einzelnen Bereichen. Erfahren Sie im Ergänzungskatalog 2016.2 topaktuell mehr über folgende Themen:

- ▲ Drehen – CERATIZIT 3x3
- ▲ Programmerweiterung Werkzeugaufnahmen
- ▲ Programmerweiterung MaxiMill 491
- ▲ Multifunktionswerkzeuge – ProfileMaster im neuen Gewand
- ▲ HPC 2-Schaftfräser W4420 – für universelle Anwendungen

Bereit für den Praxistest?

Überzeugen Sie sich selbst, wie einfach Sie sich in den neuen Katalogen von Cutting Solutions by CERATIZIT zurechtfinden. Aktuell können Sie den Gesamtkatalog Cutting Tools 2016 und die Programmierungen Cutting Tools 2016.1 und 2016.2 auf www.ceratizit.com im Kapitel Service/Downloads als PDF herunterladen, in den Sprachen Deutsch, Englisch, Französisch, Italienisch und Spanisch. ▲



Mario Wolf,
Produktmanager Fräsen

FRÄSEN 8.0

EINFACH IM KONZEPT –
TECHNISCH EINZIGARTIG



MaxiMill 491 – das neue 90°-Eckfrässystem mit
BLACKSTAR™ und SILVERSTAR™ Sorten

IMPRESSUM

Herausgeber:
CERATIZIT S.A.
LU-8232 Mamer, Luxemburg
www.ceratizit.com

Kontakt:
Bernd Gruber
CERATIZIT Austria Gesellschaft m.b.H.
AT-6600 Reutte/Tirol
cuttingsolutions@ceratizit.com

Redaktionelle Mitarbeit:
Stefan Bailom, Bernd Gruber, Alfred Hofegger,
Calin Marginean, Andreas Olthoff, Patrick Praznik, Andreas Schätzl,
Dr. Uwe Schleinkofer, Klaus Taubert, Peter Utenthaler, Mario Wolf

Redaktion/Gestaltung:
Wibo – Technologiekommunikation GmbH
www.wibo-agentur.de

Druck:
RWF Werbegesellschaft m.b.H.
www.rwf-media.com

#CERATIZIT3x3

#MAXIMILL491

Das CERATIZIT-Kundenmagazin #CUTTINGSOLUTIONS erscheint in den Sprachen
Deutsch, Englisch, Französisch, Italienisch und Spanisch.

#MAXIMILL491

#CERATIZIT3x3

#MAXIMILL491

#MAXIMILL491

#MAXIMILL491

#MAXIMILL491

#MAXIMILL491

#CERATIZIT3x3

#CERATIZIT3x3

MAXIMILL491
#CERATIZIT3x3

#MAXIMILL491

#MAXIMILL491