

# “Ohne Lupe läuft hier gar nichts”

**Ein innovativer, mittelständischer Drehteilehersteller setzt konsequent auf die Mikrobearbeitung und glänzt trotz rückläufiger Konjunktur mit beachtlichen Wachstumsraten. Die Erfolgsstory der Laufer GmbH in Hardt ist eng mit dem Schweizer Drehmaschinenhersteller TORNOS verbunden. In partnerschaftlicher Zusammenarbeit werden Fertigungsstrategien entwickelt, mit deren Hilfe Laufer Drehteile mittlerweile sogar nach Tschechien und Fernost liefert.**



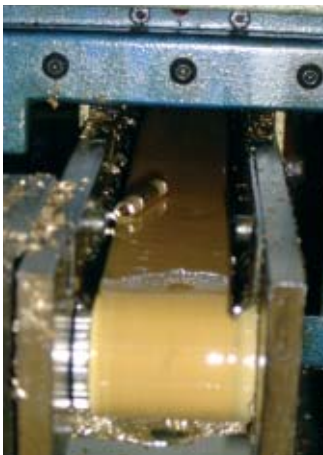
“Manchmal paßt eine Wochenproduktion auf eine Euro-Palette”, diese Aussage deutet auf den ersten Blick nicht unbedingt auf ein interessantes Unternehmen hin, wenn man aber sieht mit welchem Stolz und welcher Überzeugung Thomas Laufer, der jüngste aus der Familie diesen Satz in den Raum stellt, lohnt es sich schon etwas genauer hinzuhören. Und im Laufe des Gesprächs weicht die anfängliche Sympathie für die “Laufer’s” echter Bewunderung.

Der Vater und Firmengründer Gerhard Laufer war bis 1985 Meister in der Automatendreherei der Firma Junghans. Als es mit der Uhrenindustrie abwärts ging und Junghans nach Möglichkeiten suchte, Kosten zu sparen, nützte er diese Chance. Kein Mensch sprach damals von Outsourcing, aber Gerhard Laufer praktizierte es. Gemeinsam mit seiner Frau übernahm er zehn TORNOS Langdrehautomaten und fertigte fortan Uhrenteile für Junghans in Eigenregie. Neue Kunden kamen bald darauf hinzu und 1988 folgte der Umzug in das heutige Firmengebäude nach Hardt. In diesem Jahr wurde auch die erste neue Maschine, eine TORNOS MS 7 mit Stangenlademagazin angeschafft. 1991 und 1994 traten seine beiden Söhne, Andreas und Thomas, in das Unternehmen ein und überzeugten ihren Vater kurz darauf, voll auf neue Technologien zu setzen.

#### Ein Pionier der NC-Technik

Das Unternehmen verfügte zu dem Zeitpunkt bereits über zwanzig kurvengesteuerte Drehautomaten als es 1994 den Einstieg in die NC-Technik wagte. Es war eine

TORNOS ENC 74, die als Vorführmaschine gekauft wurde. Ein Jahr später folgte bereits die zweite Maschine dieses Typs, denn die beiden Söhne hatten die noch in den Kinderschuhen steckende NC-Technik voll im Griff und erschlossen dem Unternehmen ein bis dahin nicht mögliches Teilespektrum. Antennenteile und kleinste Drehteile mit komplizierter Rückseitenbearbeitung kamen zusätzlich zu den Uhrenteilen ins Programm. Zu der Zeit wurden “Laufer’s” von TORNOS vertraulich über das neue DECO-Konzept informiert und da die Zusammenarbeit bisher so gut funktioniert hatte, entschlossen sie sich zuzuschlagen. Im Juli 1996 fand der erste Prototyp seinen Weg nach Hardt. Es war die erste DECO-Maschine in Deutschland und Gerhard Laufer hat seine Entscheidung bis heute nicht bereut. “Das Konzept hat mich von Anfang an überzeugt, die Qualität hat gepaßt und die Unterstützung durch Moutier war vorbildlich.” 1997 wurde nicht zuletzt wegen dieser Maschine die Produktion verdoppelt, die Betriebsfläche von 500 auf 1300 m<sup>2</sup> erweitert und 1998 die zweite DECO angeschafft. Die dritte, im Jahr 2000 gekaufte





DECO 13 mit einem Durchmesserbereich bis 16 mm wurde vorwiegend für die Vorserienfertigung und Bemusterung eingesetzt.

### Mut zum Risiko

Jeder Höhenflug geht einmal zu Ende und die Flaute im Handymarkt anfangs diesen Jahrhunderts traf die Firma Laufer so richtig hart. 2002 war dann das bisher schlechteste Jahr in der Firmengeschichte. Doch anstatt zu resignieren, besannen sich "Laufer" auf die Familientugenden und entschlossen sich, so richtig durchzustarten. Gemeinsam wurde beschlossen, ab sofort in die CNC-Mehrspindeltechnik einzusteigen. Im Februar 2002 waren Gerhard, Andreas und Thomas Laufer zu ersten Drehversuchen in Moutier. Es ging um ein Teil für einen Turbolader, von dem 9 Millionen gefertigt werden sollten. Die Anforderungen an dieses Teil sprengte alle bisher dagewesenen Grenzen und gemeinsam mit den Technologen von TORNOS wurde bis zum Umfallen an dem Prozess gefeilt. Der Werkstoff, ein hochtemperaturfester, rostfreier Stahl mit der Werkstoffnummer 1.4845 ist ohnehin sehr schwer zu bearbeiten, die sehr komplexe Teilegeometrie und das Durchmesser-Längenverhältnis ( $\varnothing$  4,5 / 22mm) vereinfachten die Fertigung auf einer MultiDECO 20/6 in keinsten Weise. Nach einer neunmonatigen Probephase hatten "Laufer" den Fertigungsprozess im Griff und ihr Unternehmen wieder auf Kurs. Lag die Standzeit der Werkzeuge anfangs noch bei ca. 500 Teilen, so werden jetzt mit einem Werkzeugsatz ca. 5000 Teile gefertigt. Und das rechnet sich allemal. "Wir haben Super-Maschinen, ein Super-



# “Ohne Lupe läuft hier gar nichts“



M1 mit Schlitz und Spitze oder “Knöpfe mit 1,3 mm Durchmesser, solche Teile liefert Laufer sogar nach Tschechien und China. Die Kunden aus der Elektronik- und Automobilindustrie haben erkannt, dass sie solche Teile in der Qualität und zu dem Preis vor Ort nicht fertigen können und kommen daher nach Hardt. Deshalb sind die 25 Mitarbeiter und die rund 30 TORNOS

Maschinen rund um die Uhr ausgelastet. Bis Ende nächsten Jahres sind die Auftragsbücher voll und die nächsten Expansionspläne schon in der Schublade.

## Gespannt auf die Neuheiten von TORNOS

TORNOS wird ja im nächsten Jahr einige neue Maschinen auf den Markt

Öl und Super-Werkzeuge, aber wir sind immer noch nicht am Ende“, so Andreas Laufer, denn der Perfektionismus liegt in der Familie.

### Vorstoß in neue Dimensionen

In diesem Jahr ging es dann Schlag auf Schlag. Im Januar wurde eine weitere DECO 10 geliefert und im März die erste MULTIDECO 20/6b, wieder einmal eine TORNOS Maschine, die zum ersten Mal nach Deutschland geliefert wurde. “Wir haben unsere Risikobereitschaft nicht verloren, fairer weise muß man aber sagen, daß wir bisher von TORNOS noch nie enttäuscht wurden“, so Gerhard Laufer. “Man muß aber auch sehen, daß wir uns heute in ganz anderen Dimensionen bewegen. Haben wir uns früher über Stückzahlen von 100.000 gefreut, fertigen wir heute Serien im Millionenbereich. Und das in einem Durchmesserbereich, in den sich andere nicht wagen. Wir haben unsere Stärken in einem Bereich von 1 bis 16 mm, wobei 90 Prozent unserer Teile unter 6 mm liegen“. Schrauben mit M1, Gewindestifte







bringen und "Laufers" stehen schon wieder in den Startlöchern. Schließlich wollen sie wieder die ersten sein, die einen der neuen CNC-Langdrehler oder Mehrspindler von TORNOS in der Praxis erproben. Letztendlich verdanken sie diesen Maschinen einen Teil ihres Erfolgs. Mit einer Verfügbarkeit von 95 Prozent, einer Reklamationsquote im Promillebereich und einer Produktivität, die ihresgleichen sucht sind TORNOS Maschinen für Laufers ein sicheres Invest. In 15 bis 17 Schichten pro Woche haben sie im letzten Jahr rund 25 Millionen Teile produziert; bis Oktober diesen Jahres waren es bereits 33 Millionen anspruchsvoller Drehteile, die die beiden Hallen der Laufer GmbH Präzisionsdrehteile verließen. Manchmal auf nur einer Euro-Palette pro Woche. Aber wie gesagt, manchmal lohnt es sich schon, etwas genauer hinzuschauen.

*Laufer GmbH  
Gewerbestraße 11  
D-78739 Hardt  
Tel. (+49 7422/94 90 9 0)  
Fax (+49 7422/94 90 9 39)  
E-mail: [info@laufer-drehteile.de](mailto:info@laufer-drehteile.de)  
[www.laufer-drehteile.de](http://www.laufer-drehteile.de)*

*TORNOS Technologies  
Deutschland GmbH  
Karlsruher Strasse 38  
D-75179 Pforzheim  
Tel. (+49 7231/91 07 - 0)  
Fax (+49 7231/91 07 - 50)  
E-mail: [mail@tornos.de](mailto:mail@tornos.de)  
[www.tornos.ch](http://www.tornos.ch)*

PUB-Borel