

ERFOLGREICHE SYNERGIEPARTNERSCHAFT: GÖLTENBODT UND BERGER-GRUPPE SETZEN AUF WACHSTUM UND FERTIGUNGSSTANDORT DEUTSCHLAND!

Während der Produktionsstandort Deutschland vor Jahren als Auslaufmodell propagiert wurde, setzten visionäre und mutige Unternehmer davon unbeirrt auf die positiven Faktoren in Deutschland und sind damit auch weltweit erfolgreich. Die Qualität der Facharbeitskräfte, die exzellente Infrastruktur und die Optimierungspotentiale mit Technologiepartnern am Puls des Marktes sind für diese Unternehmer entscheidende Erfolgsfaktoren.



Unternehmen Göltenbodt, Leonberg.

Göltenbodt Präzisionswerkzeuge mit Sitz in Leonberg setzt seit Jahrzehnten mit voreinstellbaren Werkzeughalter-Systemen auf die konsequente und dauerhafte Reduzierung der Fertigungskosten und trägt damit auch zur Sicherung des Fertigungsstandortes Deutschland bei vielen seiner Kunden bei. Bestes Beispiel für die Vereinbarkeit weltweiten Erfolges und dem gleichzeitigen Ausbau heimischer Fertigungsstandorte ist die Berger-Gruppe mit Sitz der Holding in Memmingen. 1955 von Alois Berger gegründet, ist die Berger-Gruppe heute der weltweit grösste Hersteller von Präzisionsdrehteilen im Familienbesitz. Unter dem Dach der Holding sind dreizehn Einzelunternehmen mit Produktions-

standorten in Deutschland, Schweiz, Kanada, USA und Polen zusammengefasst. Mit einer Gesamt-Produktionsfläche von über 60.000 m², 1600 Mitarbeitern und über 200 Mio. € Umsatz ist Berger führender Anbieter von einbaufertigen Präzisionsdrehteilen, Präzisions-Maschinenbauteilen, Baugruppen und Kugelgewindegetrieben in Europa und Amerika. Als Spezialist für Präzision hat die Berger-Gruppe die Automobilbranche erobert. Jeder grosse Automobilkonzern ist heute direkt oder über Zulieferer Kunde von Berger. Berger Präzisionsdrehteile bewähren sich tagtäglich millionenfach in Diesel-Einspritzpumpen, ABS- und ARS-Systemen, Vergasern oder Ventilen etc.

Vorstellung



GWS-Schnellbohrspindeln mit innerer Kühlmittelzufuhr bis 100 bar.



GWS-Sonderlösungen.

Parallel zur globalen Expansion mit strategischen Fertigungsstandorten im Ausland hat die Berger-Gruppe konsequent in den Ausbau der fünf deutschen Unternehmen investiert. Für Frau Marianne Berger-Molitor, Marketing-Leiterin der Berger-Gruppe, ist dies der Schlüssel zum weltweiten Erfolg: „Die kontinuierliche Weiterentwicklung der Fertigungstechnologien, eine eigene Härterei mit einzigartigen Härteverfahren und die enge Abstimmung mit Synergiepartnern vor Ort schaffen

Mehrwerte, die sich dann konsequent auch in unseren weiteren, ausländischen Standorten übertragen lassen.“

Gerald Ray, Geschäftsführer von Göltenböd, betont mit Stolz, dass Göltenböd bereits seit Jahrzehnten Lieferant und Technologiepartner der Berger-Gruppe ist. In dieser Zeit wurden in mehreren Berger-Werken im In- und Ausland nicht nur eine Vielzahl von GWS-Standard-Werkzeughaltersystemen eingesetzt, sondern auch Sonderlösungen realisiert, die exakt auf die Anforderungen von Berger abgestimmt wurden. Norbert Gumina, Abteilungsleiter CNC-Mehrspindler bei Berger, bestätigt: „Für uns ist Göltenböd ein Technologie-Partner, den wir bei neuen, technologischen Anforderungen gerne einbinden.“ Gerade in der engen Zusammenarbeit und der Entwicklung kundenspezifischer Lösungen wurden bereits einige Projekte gut umgesetzt so Gerald Ray. Hier bringt Göltenböd mit seiner jahrzehntelangen Erfahrung und seinem breiten Produktspektrum eine weitere Stärke ein. Norbert Gumina bringt es für die Berger-Gruppe auf den Punkt: „In der Realisierung neuer Lösungen wie z.B. dem Hydro-Spannfutter greifen wir gerne auf die GWS-Produktvielfalt und die technische Kompetenz von Göltenböd zurück. Aber auch bei Aufgabenstellungen wie z.B. dem Kalibrieren auf Mehrspindeldrehautomaten schätze ich die Nähe und den direkten Draht zu den Göltenböd-Konstrukteuren, die immer eine schnelle und wirtschaftliche Lösung parat haben.“ Das äusserst breite Leistungsspektrum von Berger in Kombination mit Klein-, Prototypen- und Grossserienfertigungen erfordert vom Technologiepartner Göltenböd höchste Flexibilität und Service-Qualität in der Zusammenarbeit. Das Unternehmen Göltenböd spielt im Bereich der Berger-Fertigung speziell auf Mehrspindeldrehautomaten eine wesentliche Rolle in der Reduzierung von Werkzeugwechselzeiten. Bei Grossserien steht die Zeitreduzierung beim Werkzeugwechsel im Mittelpunkt, während bei Klein- und Vorserien das voreingestellte Rüsten mit GWS-Werkzeughaltern voll zum Tragen kommt. Gerade die effiziente Vorserien- und Prototypen-Fertigung spielt für die Berger-Gruppe, so Marketing-Leiterin Frau Berger-Molitor, durch die enge Zusammenarbeit mit allen bedeutenden Automotive-Herstellern eine immer wichtigere Rolle: „Die hervorragende Mass-



GWS-Werkzeughalter für Ein- und Mehrspindel-Drehautomaten (für Längsschlitten).

genauigkeit und Präzision der GWS-Systeme schätze ich ganz besonders in unserer Zusammenarbeit. Dies war für uns ausschlaggebend in einer grundsätzlichen Weichenstellung, auch in Zukunft mit Göltenbodt eng zusammen zu arbeiten.“ Mit seinen voreinstellbaren GWS-Werkzeughalter-Systemen gilt Göltenbodt als Pionier in der Reduktion unproduktiver, werkzeugbezogener Stillstandzeiten bei Ein- und Mehrspindeldrehautomaten. Übertrender Vorteil ist die Voreinstellbarkeit der GWS-Werkzeughalter ausserhalb der Maschine für Folgeaufträge und Werkzeugwechsel während der laufenden Produktion in X-, Z- und Y-Achse, sowie in der Parallelität. Alle GWS-Werkzeughalter sind standardmässig mit innerer Kühlmittelzufuhr für Drücke bis 35 bar ausgerüstet, höhere Drücke bis 100 bar sind auf Wunsch lieferbar. Die hohe Flexibilität, eine Wechselgenauigkeit von besser als 0,02 mm und die einfache Handhabung sind weitere überragende Leistungsmerkmale der GWS-Werkzeugwechsel-Systeme. Wichtig für die Wirtschaftlichkeitsrechnung der Göltenbodt-Kunden ist, dass die Amortisationszeit bei Ausschöpfung aller GWS-Vorteile bei nur ca. 1 Jahr liegt.

Kundenspezifische Sonderlösungen entwickeln sich immer mehr zur zweiten bedeutenden Säule des Leonberger Unternehmens. Zu diesen Lösungen zählen z.B. Einstechschieber, Langdrehschieber, U-Achsen für CNC-Mehrspindler, Kegelschieber,

Abstecheinheiten mit zusätzlicher X-Achse für Hinterbohren mit bis zu

3 Bohrwerkzeugen, sowie Schnellbohrspindeln und viele weitere Sonderprodukte. Für Göltenbodt ist die Zusammenarbeit mit der Berger-Gruppe bestes Beispiel, wie man mit einer offensiven und positiven Grundhaltung zum Erfolg beider Partner alle im Leistungsspektrum möglichen Kosteneinsparungspotentiale hochwirtschaftlich realisieren kann. Erster Schritt ist für Göltenbodt Geschäftsführer Gerald Ray immer ein persönliches Gespräch mit dem Kunden, in dem sein aktueller Technologiestand, die Zielsetzungen und die Rationalisierungspotentiale besprochen werden.



GWS-Werkzeughalter mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Nähere Informationen direkt von
Göltenbodt
Präzisionswerkzeugfabrik GmbH
Röntgenstr. 18 - 22
D-71229 Leonberg-Höfingen
Tel.: 07152/92818-0
Fax: 07152/92818-18
info@goeltenbodt.de