

UNA SINERGIA QUE FUNCIONA: GÖLTENBODT Y EL GRUPO BERGER APUESTAN POR ALEMANIA COMO BASE PARA LA PRODUCCIÓN Y EL CRECIMIENTO

La fama de referente en la producción de los últimos modelos que se ha ganado Alemania desde hace años hace que valientes empresarios con visión de futuro confíen plenamente en los factores positivos de este país y que, gracias a ello, triunfen en todo el mundo. La calidad de la mano de obra cualificada, las excelentes infraestructuras y el potencial de optimización según el ritmo del mercado gracias a los socios tecnológicos son factores decisivos para estas empresas.



Empresas Göltlenbodt y Leonberg.

Göltlenbodt Präzisionswerkzeuge, con sede en Leonberg, contribuye desde hace décadas a la reducción consecuyente y permanente de los costes de fabricación con sus sistemas portaherramientas preajustables y, con ello, también a la consolidación de Alemania como el punto de referencia en la fabricación para muchos de sus clientes. El mejor ejemplo de la compatibilidad del éxito internacional con el desarrollo de plantas de producción en Alemania es el Grupo Berger, holding con sede en Memmingen. Fundado en 1955 por Alois Berger, en la actualidad el Grupo Berger es el mayor fabricante del mundo de piezas torneadas de precisión entre las empresas de propiedad familiar. El holding engloba trece empresas individuales con plantas de producción en

Alemania, Suiza, Canadá, EE. UU. y Polonia. Con una superficie productiva de más de 60.000 m², 1.600 empleados y más de 200 millones de € de facturación, Berger es el proveedor líder en Europa y América de piezas torneadas de precisión listas para el montaje, componentes de precisión para máquinas, grupos constructivos y husillos de bolas. Como especialista en precisión, el Grupo Berger ha conquistado el sector de la automoción. Todas las grandes empresas automovilísticas actuales son clientes de Berger de forma directa o indirecta. Millones de piezas torneadas de precisión de Berger se utilizan a diario en bombas de inyección diésel, sistemas ABS y ARS, carburadores y válvulas, etc.

Presentación



Husillos de taladrado rápido GWS con alimentación interna de refrigerante hasta 100 bar.



Soluciones especiales GWS.

En paralelo a la expansión global con plantas de producción estratégicas en el extranjero, el Grupo Berger ha invertido de forma consecuente en el desarrollo de las cinco empresas alemanas. Para Marianne Berger-Molitor, directora de marketing del Grupo Berger, esta es la clave del éxito internacional. Según ella, «el desarrollo continuo de las tecnologías de fabricación, un taller de temple propio con procedimientos únicos y una estrecha sintonía con nuestros socios in situ crean un valor añadido que podemos transmitir también nuestras plantas en el extranjero».

Gerald Ray, gerente de Göltenbodt, destaca con orgullo que hace ya varias décadas que esta empresa es proveedora y socia tecnológica del Grupo Berger. Durante este tiempo no sólo se ha implantado una gran variedad de sistemas portaherramientas GWS estándar en muchos talleres de Berger en Alemania y el extranjero, sino que también se han desarrollado soluciones especiales para responder a las necesidades específicas de Berger. Norbert Gumina, jefe de la sección de tornos multihusillos CNC de Berger, afirma:

«para nosotros Göltenbodt es un socio tecnológico a cuyas exigencias nos adaptamos de buen grado». Según Gerald Ray, precisamente en el marco de una estrecha colaboración y del desarrollo de soluciones específicas del cliente ya se han llevado a cabo con éxito algunos proyectos. En este sentido, Göltenbodt supone un refuerzo fundamental, pues aporta décadas de experiencia y una amplia gama de productos. Norbert Gumina lo resume claramente: «en el desarrollo de nuevas soluciones, como p. ej. el plato de sujeción hidráulico, recurrimos gustosamente a la gran variedad de productos y la competencia técnica de Göltenbodt y en el planteamiento de problemas, como la calibración en los tornos multihusillo, valoro la proximidad y el buen trato con los ingenieros de Göltenbodt, que siempre tienen preparada una solución rápida y económica». La amplísima gama de servicios y posibilidades que ofrece Berger, combinada con la fabricación de pequeñas series, series de prototipos o grandes series requiere la máxima flexibilidad y calidad de servicio por parte de Göltenbodt en el trabajo en equipo. Göltenbodt desempeña un papel fundamental en la reducción de los tiempos de cambio de herramientas, en especial en la sección de tornos multihusillo de Berger. En las grandes series, la reducción del tiempo necesario

para el cambio de herramientas es clave, mientras que en las pequeñas series y en las series previas se saca el máximo partido a la preparación preajustada con portaherramientas GWS. Según Marianne Berger-Molitor, precisamente la fabricación eficiente de series previas y prototipos desempeña siempre un papel importante para el Grupo Berger a través de la estrecha colaboración con los principales fabricantes de automóviles. Berger-Molitor valora de forma muy especial en esta colaboración la excepcional precisión y exactitud dimensional de los sistemas GWS. Afirma que este aspecto fue decisivo al establecer las bases de la colaboración con Göltenbodt y que tam-



Portaherramientas GWS para tornos automáticos monohusillo o multihusillo (para carro longitudinal).

3 herramientas de perforación, husillos de perforación rápida y muchos otros productos especiales. Para Göltenbodt, la colaboración con el Grupo Berger es el mejor ejemplo de cómo, con una actitud positiva que persiga el éxito de las dos partes, se puede aprovechar todo el potencial de reducción de costes de manera muy rentable. El primer paso para Gerald Ray, gerente de Göltenbodt, es siempre una entrevista personal con el cliente, en la que se habla del estado actual de la técnica en las instalaciones del cliente, de los objetivos que persigue y del potencial de realización.

bién lo será en el futuro. Con sus sistemas portaherramientas GWS preajustables, Göltenbodt destaca como la empresa pionera en la reducción de los tiempos improductivos y las paradas relacionadas con las herramientas en los tornos automáticos monohusillo o multihusillo. Una gran ventaja es la posibilidad de preajustar el portaherramientas GWS fuera de la máquina para pedidos sucesivos y cambios de herramienta durante la producción en los ejes X, Z e Y, así como en el paralelismo. Todos los portaherramientas GWS están equipados de serie con alimentación interna de refrigerante para presiones de hasta 35 bar, así como para presiones de hasta 100 bar bajo pedido. La gran flexibilidad, una precisión de cambio que supera los 0,02 mm y un sencillo manejo son otras de las excelentes características de los sistemas de cambio de herramientas GWS. Un factor de suma importancia para los clientes de Göltenbodt en términos del cálculo de la rentabilidad es que el tiempo de amortización para el aprovechamiento de todas las ventajas de GWS es de tan solo 1 año.

Asimismo, las soluciones especiales específicas del cliente se siguen desarrollando para el segundo pilar de la empresa Leonberger Unternehmen. Entre estas soluciones se cuentan, p. ej., pasadores de punzonado, pasadores para torneado cilíndrico, ejes U para tornos multihusillo CNC, distribuidores cónicos, unidades de tronzado con ejes X adicionales para destalonado con hasta



Portaherramientas GWS con alimentación interna de refrigerante.

Para obtener más información, póngase en contacto con:
 Göltenbodt
 Präzisionswerkzeugfabrik GmbH
 Röntgenstr. 18 - 22
 D-71229 Leonberg-Höfingen
 Tel.: 07152/92818-0
 Fax: 07152/92818-18
 info@goeltenbodt.de