



Firma Winkelbauer und die Bearbeitung von Hardox

Das Unternehmen gliedert seine Tätigkeit in vier große Bereiche, die für den Kunden eine optimale Betreuung und die Nutzung von Synergien ermöglichen:

- Baumaschinenausrüstung
- Wear Parts
- Komponentenfertigung
- Ideenschmiede.

Die vier eng verzahnten Geschäftsbereiche geben dem Kunden die Sicherheit, stets mit der höchsten Kompetenz betreut zu werden. Für die Kunden stellt sich die Firma Winkelbauer nicht nur als Entwickler und Produzent hochwertiger Arbeitswerkzeuge und Ausrüstungen für Baumaschinen dar, sie ist auch ein professioneller Partner, wenn es um einsatzorientierte Lösungen für besondere Herausforderungen geht.

„Wir sind ein Unternehmen mit Innovationsgeist und profitieren von der langen Firmentradition und unserem Know-how. Wir suchen gemeinsam mit unseren Kunden nach optimalen, nachhaltigen Lösungen und setzen diese termingerecht um“, erklärt Ing. Michael Winkelbauer (Geschäftsführer Winkelbauer) die Philosophie des Unternehmens.

Aber auch im Bereich der Mitarbeiterführung und Ausbildung agiert man bei Winkelbauer nachhaltig. Die „Lehrlingsausbildung“ ist zentraler Dreh- und Angelpunkt in Bezug auf Mitarbeiterentwicklung. Die jungen Lehrlinge (in Deutschland „Auszubildende“) werden direkt in der Produktion am Werkstück ausgebildet und erreichen hervorragende Lehrabschlüsse. Das Ziel des Unternehmens ist es, alle jungen Facharbeiter anschließend zu übernehmen. Viele streben aber auch nach Weiterbildung und starten eine Meister- oder Ingenieurausbildung.

„Unser Unternehmensziel ist nicht das Wachsen um jeden Preis, sondern das Wachsen in der Nische. Wir wollen gemeinsam mit Ingersoll unsere Position als Nummer eins bei der Hardox-Bearbeitung ausbauen.“ erläutert Ing. Klaus Portsch (Winkelbauer Produktionsleitung) die Zielvorstellung.

Im Zuge der Prozessoptimierung wurden für die Bohrbearbeitung an diesem Werkstück auch Wendeschneidplattenbohrer der Quad-Twist Serie von Ingersoll getestet, die auch auf Anhieb überzeugten. Insgesamt war es möglich, mit diesen Bohrwerkzeugen Schnittwerte zu realisieren, die die bisher erreichten Werte um dreißig Prozent übertrafen. Die vierfach einsetzbare Wendeschneidplatte dieser Bohrerreihe garantiert zudem eine hohe Wirtschaftlichkeit.



Weiterhin ist die Wendeschneidplattengeometrie auf gute Spankontrolle und deutliche Schnittkraftreduzierung hin entwickelt. Die effizient verdrahten Spankammern und die verdrahte innere Kühlmittelzufuhr garantieren eine zuverlässige Spanabfuhr, die dann auch eine gute Bohrungsoberfläche ergibt.

Die kontinuierliche Verbesserung der Zerspanungsprozesse ist für die Firma Winkelbauer in Anger enorm wichtig. Denn zum einen ist der Werkstoff Hardox ein schwer zu zerspanendes Material und zum anderen werden fast fünfzig Prozent des zu verarbeitenden Materials zerspannt. Durch die enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit der Produktionsleitung der Firma Winkelbauer mit den Zerspanungsspezialisten von Ingersoll ist gewährleistet, dass die Zerspanungsprozesse bei Winkelbauer stets auf dem aktuellen Stand der Technik sind.

Weitere Bilder



*Luftbild der Firma Winkelbauer in Anger (Österreich).
Fotos: Ingersoll*



Bearbeitung der Spule für Laboranlage mit Ingersoll Hochvorschubfräser.



Schnellwechselsystem mit an der Baggerschaufel befestigtem Adapter.



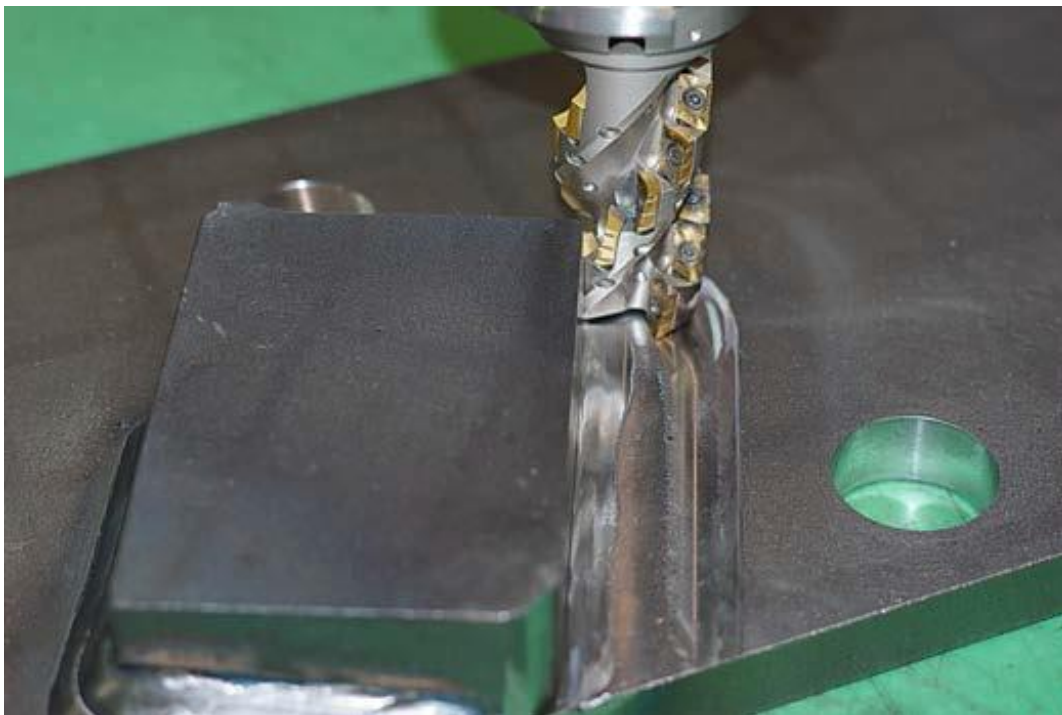
Bearbeitete Seitenteile für Adapter.



Alexander Tammerl (Mitte, Ingersoll Technische Beratung) bespricht mit Herrn Hörting (links, Bereichsleiter Zerspantung) und Herrn Schweighofer (rechts, Gruppen-Leiter BAZ) die Bearbeitung der Seitenteile mit Ingersoll Werkzeugen.



Seitenteile eines Adapters mit den ausgewählten Ingersoll-Werkzeugen.



Ingersoll Schaftfräser der Serie HiPos+ Serie mit ZOMT13 Spanbrecher-Wendeschneidplatten im Einsatz bei der Fräsbearbeitung an einer aufgeschweißten Platte am Seitenteil.



Ingersoll-Wendeschnidplattenbohrer der Quad-Twist-Serie.



Herr Hörting (Winkelbauer), Herr Böhm (Ingersoll), Herr Portsch (Winkelbauer) und Herr Tammerl (Ingersoll) betrachten eine Baggerschaufel mit angebautem Adapter und besprechen weitere Werkzeugtests zur Optimierung der Hardox-Bearbeitung.