

FRÄSEN + BOHREN

Fachzeitschrift
für die
zerspanende
Industrie

Maschinen | Werkzeuge | Anwenderberichte | Interviews | Messeberichte | 79223





Unser Bestseller:



LubiCool[®]-M



Die Hochdruckanlage LubiCool[®] ist für spanabhebende Werkzeugmaschinen, insbesondere Kurz- und Langdrehautomaten, konzipiert. Diese sind meist für die Serienproduktion von Mikroteilen ausgelegt, wie sie beispielsweise in der Uhrenindustrie, der Elektrobranche oder dem Medizinbereich zum Einsatz kommen. www.knoll-mb.de



KNOLL
.It works

parts2
clean

parts2clean 2025: Höhere Anforderungen an die Bauteilreinigung

Strengere Sauberkeitspezifikationen für Bauteile und Komponenten, höhere Anforderungen an die Wirtschaftlichkeit der Reinigung und striktere Vorgaben an die Energie- und Ressourceneffizienz der Prozesse – die industrielle Bauteilreinigung steht vor vielfältigen Herausforderungen. Lösungen, wie sich diese teilweise widersprüchlichen Ziele unter einen Hut bringen lassen, präsentiert die parts2clean. Die Informations- und Beschaffungsplattform mit dem weltweit umfassendsten Angebot zur industriellen Reinigungstechnik wird vom 7. bis 9. Oktober 2025 auf dem Messegelände Stuttgart (Deutschland) durchgeführt. Das Rahmenprogramm der 21. internationalen Leitmesse bietet außerdem einen international gefragten Wissenstransfer zu Trends, Innovationen und Benchmark-Anwendungen. (Den kompletten Text finden Sie auf Seite 20/21)



(Bild: Deutsche Messe AG)



■ Mitteilungen und Anregungen zur Fachzeitschrift bitte an redaktion@fachverlag-moeller.de oder Telefon: 02053-981250

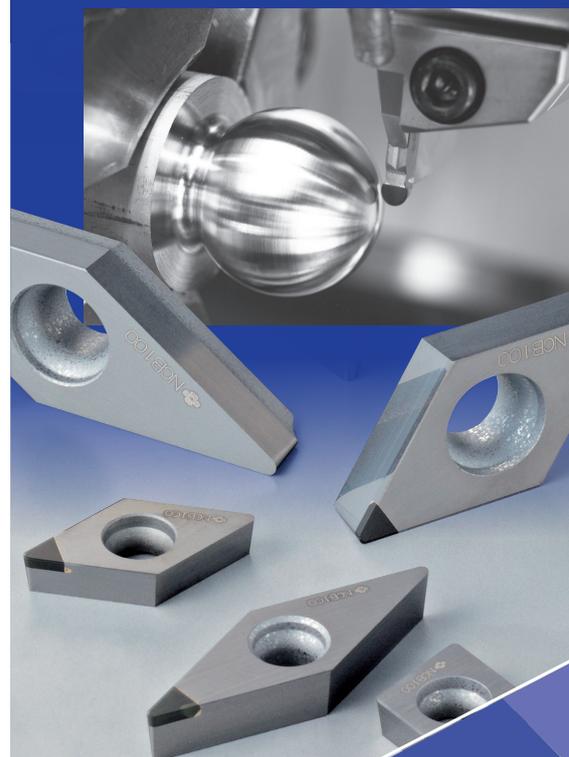
 SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND



SYSTEMLÖSUNGEN FÜR DIE MEDIZINTECHNIK

- ◆ Exzellente Oberflächen
- ◆ Lange Standzeiten
- ◆ Hohe Prozesssicherheit
- ◆ Entwickelt für Co-Cr-Legierungen



**16 Mit flexiblen Schraubkopffräsern
Rüstzeiten deutlich senken**

In Zeiten knapper Ressourcen und steigendem Kostendruck rücken Effizienz, Nachhaltigkeit und Flexibilität in der Zerspanungstechnik stärker denn je in den Fokus. Wer heute wettbewerbsfähig bleiben will, muss Maschinenlaufzeiten maximieren, Rüstzeiten minimieren und zugleich wertvolle Rohstoffe wie Hartmetall effizient einsetzen. Hier kommt der TungMeister von Tungaloy ins Spiel: ein durchdachtes Wechselkopf-System zum Fräsen, das mit hoher Wechselgeschwindigkeit, großer Variantenvielfalt und hoher Wiederholgenauigkeit punktet – für mehr Produktivität, geringere Kosten und einen schonenden Umgang mit Ressourcen.



**18 Schnittige Lösungen für Titan
und rostfreien Stahl**

Um schwer zerspanbare Hochleistungswerkstoffe wie Titan und rostfreie Stähle wirtschaftlich zu bearbeiten, sind leistungsstarke Präzisionswerkzeuge zum Drehen und Fräsen unabdingbar. Boehlerit ist seit vielen Jahren ein kompetenter Partner für angepasste Wendeschneidplatten – gerade auch für die Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien. Ein wichtiger Baustein, um die Wendeschneidplatten perfekt auf diese anspruchsvollen Anwendungen abzustimmen, ist die HiPIMS-Beschichtungstechnologie von CemeCon. Die Möglichkeit, eigene Beschichtungen zu entwickeln und gezielt an unterschiedliche Anwendungen anzupassen, verschafft Boehlerit den entscheidenden Vorsprung – besonders bei anspruchsvollen Zerspanaufgaben.

FACHBEITRÄGE

- 16 Mit flexiblen Schraubkopffräsern Rüstzeiten deutlich senken
- 40 Fehlervermeidung bei der Zerspanung: typische Fräsfehler und ihre Lösungen
- 44 Mehr Effizienz in der Zerspanung: Leistungsstarke HPC-Frässysteme
- 52 Neues Wechselkopf-Bohrsystem
- 54 Das Schweizer Taschenmesser des FräSENS
- 55 Universeller Gewindebohrer mit optimaler Spanabfuhr
- 59 Vielseitiges Kopierfrässystem steigert Schruppleistung und Effizienz
- 60 Längere Lebensdauer für Schälräder, Wälzfräser und Stoßräder

ANWENDERBERICHTE

- 18 Schnittige Lösungen für Titan und rostfreien Stahl
- 22 Service von der Programmierung bis zum Bauteil
- 26 Effizienzsteigerung und Qualitätsverbesserung in der Produktion
- 32 Hochdruck für höchste Prozesssicherheit
- 36 Robuste Systeme, die ihre Arbeit machen

ANWENDERBERICHTE

- 46 Hochpräzisions-FräSEN härtester Spezialkeramiken
- 50 Wirtschaftliches Bearbeiten von bleifreien Legierungen
- 56 Gratminimal bohren ohne Bohrkappe
- 62 Präzisions im Blut

FIRMENJPORTRAIT

- 30 Gedreht, tiefer gebohrt, weitergedacht – Schur hebt Langdrehtechnik auf ein neues Niveau

FIRMENJUBILÄUM

- 53 60 Jahre AXA: Vom Handwerksbetrieb zum Hightech-Maschinenbauer

RUBRIKEN

- 3, 20, 28 Messevorberichte
- 6 - 11 Nachrichten
- 43 Veranstaltung
- 66 Inserentenverzeichnis/Impressum

22 Service von der Programmierung bis zum Bauteil



Beim Automobilzulieferer Schabmüller verantwortet MAPAL bereits seit längerem das Toolmanagement. Nun hat der Werkzeughersteller aus Aalen auch die CAD/CAM-Programmierung der Bauteile inklusive Simulation übernommen. Bei steigenden Anforderungen an die Aluminiumbearbeitung weiß der Hersteller diesen Komplettservice zu schätzen.



50 Wirtschaftliches Bearbeiten von bleifreien Legierungen

Der Pneumatik- und Elektrogerätehersteller Festo produziert in seinem Produktionswerk in St. Ingbert unter anderem eine Vielzahl an Fittings, Schrauben und Hülsen. Aufgrund von Gefahren für die Gesundheit und daraus resultierender gesetzlicher Vorgaben sind dafür zunehmend Werkstofflegierungen ohne Anteile an Blei – bleifreie Legierungen – einzusetzen. Bei Festo betrifft dies vor allem Aluminium und Messing. Aktuell sind beispielsweise Hohlschrauben für Maschinen und Geräte in der Lebensmittelindustrie herzustellen. Diese bestehen nunmehr aus der bleifreien Aluminiumlegierung E754-3 25AA 2033T8.

26 Effizienzsteigerung und Qualitätsverbesserung in der Produktion



Die TKM-Gruppe, ein führender Anbieter von Industriemessern, Rakeln, Sägen und Maschinenbauteilen mit Hauptsitz in Remscheid, hat kürzlich ein hochmodernes Bearbeitungszentrum des deutschen Herstellers AXA Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH in Betrieb genommen. Diese Investition ist Teil der kontinuierlichen Bemühungen der TKM-Gruppe, die Produktionskapazitäten zu erweitern und die Qualität ihrer Produkte zu verbessern.

TITELSTORY

Taschenfräsen leicht gemacht



Gebr. Recknagel Präzisionsstahl war auf der Suche nach einem Werkzeug, mit dem der Halbzeughersteller Taschen und Kavitäten einfach, prozesssicher, schnell und wirtschaftlich in Werkzeugstähle einbringen kann. Werkzeugpartner ISCAR hatte schnell die Lösung parat: Den MILL4FEED-Hochvorschubfräser, bestückt mit den neuen 06er-FFQ4-Wendeschneidplatten aus ISCARs LOQUIQUICK-Kampagne.

(Seite 12-15)

SPITZENTECHNOLOGIE IN WERKZEUGFORM



WINSPEED

PREMIUMWERKZEUGE DER NEUESTEN GENERATION

für leistungsstarke und effiziente
 Bearbeitung Ihrer Bauteile!

Hufschmied und CMS schließen technische Partnerschaft

Die Hufschmied Zerspanungssysteme GmbH und CMS S.p.A. haben eine wegweisende technische Partnerschaft geschlossen. Der Hersteller material- und prozessspezifischer Zerspanungswerkzeuge und der CNC-Maschinenhersteller wollen gemeinsam die Bearbeitungsstrategien für fortschrittliche Materialien grundlegend verbessern. Mit dem Fachwissen und den Ressourcen der beiden Unternehmen werden umfassende verfahrenstechnische Lösungen für die aktuellen Bedürfnisse von Kunden entwickelt. Die Kooperation umfasst den Ausbau bestehender Kundenprojekte, gemeinsame Messeauftritte sowie die Entwicklung neuer Bearbeitungskonzepte. In Europa wird ein breites Publikum gezielt auch bei Workshops, Webinaren und Tagen der offenen Tür von den Vorteilen der integrierten Bearbeitungslösungen überzeugt.

Die Partnerschaft konzentriert sich auf die Entwicklung fortschrittlicher Bearbeitungsstrategien für Hochleistungsmaterialien wie Verbundwerkstoffe und technische Kunststoffe. Durch die Bündelung ihrer gemeinsamen Stärken können Hufschmied und CMS integrierte Lösungen anbieten, die Maschinendesign, Schneidwerkzeugtechnologie und angepasste Bearbeitungsstrategien kombinieren. Mit der CMS ARES-Maschine, die speziell auf die Spezifikationen von Hufschmied ausgerichtet wurde und am Standort Bobingen bereitsteht, schaffen die Unternehmen eine Plattform zur Optimierung von Bearbeitungsparametern und -strategien. Diese hochmoderne Maschine ermöglicht es, Versuche durchzuführen,



Christel Hufschmied, Geschäftsführerin der Hufschmied Zerspanungssysteme GmbH, und Matteo Radicioni, CEO CMS S.p.A., (Mitte) haben beschlossen, zusammenzuarbeiten. (V. l. n. r.: Thomas Niefenecker, Roberto Milesi, Christel Hufschmied, Matteo Radicioni, Patrick Pulendran, Mirella Locatelli und Stefano Locher) (Bild: Hufschmied Zerspanungssysteme)

Prozesse zu verfeinern und wertvolle Erkenntnisse zu fortführenden Entwicklungen der digitalen Fertigungslösungen zu gewinnen. Diese Erkenntnisse fließen nicht nur in die Konstruktion von Werkzeugen und Maschinen ein, sondern auch in individuelle Lösungen für Kunden.

Innovative Prozessoptimierungen

Ein zentraler Aspekt der Zusammenarbeit ist das beidseitige Engagement für die Prozessoptimierung. Die Erfahrung des Werkzeugherstellers bei der Analyse von Zerspanungsabläufen wirkt sich in der Partnerschaft dadurch aus, dass die Präzision maximiert, Zykluszeiten verkürzt, Werkzeugstandzeiten verlängert und so kostengünstige Lösungen für Kunden entwickelt werden können. Dank der umfassenden

Erfahrung auf dem Shopfloor beider Partner wird jede Phase der Wertschöpfungskette von der Materialvorbereitung bis zur finalen Bearbeitung nahtlos integriert. Das Ergebnis: effizientere Prozesse, reduzierte Ausschussraten und überlegene Bearbeitungsqualität. „Diese Partnerschaft stellt einen bedeutenden Fortschritt in der Zerspanungstechnologie dar. Durch die Kombination der hochmodernen Werkzeugtechnologie von Hufschmied mit der Expertise von CMS im Bereich CNC-Maschinen eröffnet die Zusammenarbeit neue Möglichkeiten für Effizienz, Qualität und Nachhaltigkeit bei der Bearbeitung fortschrittlicher Materialien“, sind sich Christel Hufschmied, Geschäftsführerin der Hufschmied Zerspanungssysteme GmbH, und Matteo Radicioni, CEO CMS S.p.A., einig.

PRÄZISION VERBINDET.
ZUVERLÄSSIGE CNC-STEUERUNG. STARKE PARTNERSCHAFT.



René Güntner neuer CFO der MAPAL Gruppe

René Güntner ist neuer Chief Financial Officer (CFO) der MAPAL Gruppe. In seiner Rolle übernimmt er die Verantwortung für die Bereiche Finanzbuchhaltung, Controlling, Purchasing und Facility Management. „Mit seiner langjährigen Führungserfahrung und fundierten Expertise in internationalen tätigen Unternehmen wird René Güntner wertvolle Impulse in die strategische Weiterentwicklung der MAPAL Gruppe einbringen. Wir freuen uns sehr auf die Zusammenarbeit“, betont Dr. Jochen Kress, Geschäftsführender Direktor der MAPAL Gruppe. Zuletzt als Executive Vice President Finanzen tätig, verantwortete Güntner (45) die Bereiche Konzernrechnungswesen, Controlling, IT, die betriebswirtschaftliche Steuerung internationaler Tochtergesellschaften

sowie das Vertrags- und Risikomanagement. „Ich verstehe mich als Finanzverantwortlicher und als Sparingspartner für alle Unternehmensbereiche“, sagt er. „Der offene Dialog und die bereichsübergreifende Zusammenarbeit sind dabei zentrale Erfolgsfaktoren.“

René Güntner folgt auf Matthias Cöster, der das Unternehmen in beiderseitigem Einverständnis verlassen hat.



René Güntner, Chief Financial Officer der internationalen MAPAL Gruppe (Bild: ©MAPAL)

Tobias Gotthardt, Staatssekretär im Wirtschaftsministerium Bayern auf Werksbesuch Hoher Gast bei WEILER

Den schöpferischen Unternehmergeist und die spürbar gute Firmenkultur lobte Tobias Gotthardt, MdL, Staatssekretär im Wirtschaftsministerium Bayern, bei einem Werksbesuch Ende Juni. Der Staatssekretär war zum Firmensitz von WEILER nach Emskirchen gekommen, um sich über die Fertigung des Herstellers von Premium-Drehmaschinen zu informieren. Während eines Rundgangs erläuterte ihm Alexander Eisler, geschäftsführender Gesellschafter der WEILER Werkzeugmaschinen GmbH, die Produktion und zeigte, wie es dem Maschinenbauer als einem von wenigen Drehmaschinenherstellern in Deutschland gelingt, vor Ort zu fertigen.

Es sei gut zu wissen, dass es in Bayern so erfolgreiche und am Standort verwurzelte Unternehmen gebe, freute sich Gotthardt. Die erfolgreiche 87-jährige Firmengeschichte veranschaulichte den Unternehmergeist über Generationen hinweg. Er zeigte sich überzeugt, dass das Familienunternehmen mit seiner

auf Präzision und Qualität basierenden Firmenphilosophie auch die momentan herausfordernden Zeiten erfolgreich meistern werde.

(Vlnr) Franz Rechberger, Leiter Konstruktion und Entwicklung, der bayerische Wirtschaftsstaatssekretär Tobias Gotthardt, Alexander Eisler, geschäftsführender Gesellschafter, Volker Preisig, Bereichsleiter Produktion & Materialwirtschaft, Walter Nirschl, Leiter Vertrieb (Bild: WEILER)



**KONTAKTIEREN SIE UNS FÜR
IHRE ZERSPANUNGS-LÖSUNG.**

EMO
HANNOVER
22-26 / 09 / 2025

Sie finden uns in
Halle 4, Stand A04

WOHLHAUPTER | **ALLIED MACHINE & ENGINEERING**
Holmaking Solutions for Today's Manufacturing

+49 (0)7022-408-0 | wohlhaupter.com

Neuer Vertriebsexperte für HWR Spanntechnik in Österreich

HWR-Kunden in Österreich haben ab sofort einen direkten Ansprechpartner, wenn es um die innovativen Spannlösungen der Produktlinien INOLine® und SOLIDLine geht. Seit dem 1. Mai 2025 ist Dominik Meindl als Vertriebsexperte für HWR Spanntechnik am österreichischen Markt aktiv.

Der 29-Jährige ist Maschinenbauer durch und durch, war sowohl als CAD/CAM-Programmierer als auch als Anlagentechniker tätig. Einige Erfahrung im Bereich Außendienst und Vertrieb mit Schwerpunkt Spanntechnik kann der gelernte Maschinenbautechniker ebenfalls vorweisen – und außerdem kennt er sich bestens mit den Gegebenheiten der österreichischen Maschinenbaubranche aus.

Ein Glücksfall für HWR Spanntechnik: Das Unternehmen aus Oyten bei Bremen hat mit Dominik Meindl jetzt den ersten Experten aus den



Dominik Meindl ist seit dem 1. Mai 2025 für HWR Spanntechnik im Außendienst in Österreich tätig – und für die österreichischen Kunden der Maschinenbaubranche ab sofort direkter Ansprechpartner für die innovativen Lösungen von HWR (Bild: HWR)

eigenen Reihen in Österreich vor Ort und damit den direkten Draht zu den dortigen Kunden. Diese werden von kurzen Entscheidungswegen, flexiblen Lösungen und einem hohen Maß an Engagement profitieren.

Die Spannlösungen von HWR richten sich an Unternehmen aus dem klassischen Maschinenbau, aus den Bereichen Automotive ebenso wie Luft- und Raumfahrt, an Werkzeug- und Formenbauer, den allgemeinen Anlagenbau und viele weitere Branchen mehr.

Basis von Dominik Meindl ist Mühlheim am Inn in Oberösterreich, unmittelbar an der deutsch-österreichischen Grenze. Kunden erhalten ihre bestellte Spanntechnik aus den beiden HWR-Produktlinien INOLine® und SOLIDLine direkt aus Oyten, der Firmenzentrale von HWR. Dort entsteht zurzeit ein zweiter Produktionsstandort, mit dem HWR auf die stark gestiegene Nachfrage reagiert.

Schaeffler und CERATIZIT unterzeichnen Nachhaltigkeitszielvereinbarungen

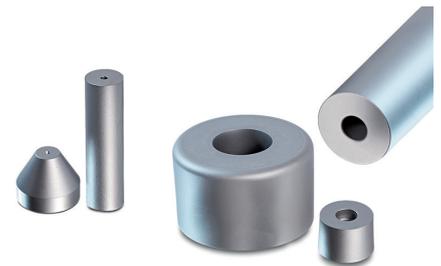


CERATIZIT gab die kürzlich erfolgte Unterzeichnung einer zweiten Nachhaltigkeitszielvereinbarung mit Schaeffler bekannt. Die gemeinsam entwickelten Nachhaltigkeitsvereinbarungen beinhalten die Priorisierung von umweltfreundlichen Materialien und die Förderung von ethischen und umweltfreundlichen Praktiken. Sie sind das Ergebnis einer engen Zusammen-

arbeit und vertiefen die langjährige Kooperation zwischen den beiden Unternehmen.

Die CERATIZIT Division Hard Material Solutions hat eine Nachhaltigkeitszielvereinbarung mit dem führenden Antriebstechnikunternehmen Schaeffler unterzeichnet. Darin haben sich CERATIZIT und Schaeffler auf Ziele für Verschleißschutzprodukte aus Hartmetall geeinigt. Ein Werkstoff, der durch seine Langlebigkeit und Wiederverwendbarkeit den Ressourcenverbrauch über die gesamte Produktlebensspanne reduziert. Mit Blick auf den ökologischen Fußabdruck und eine weitere Reduzierung des Ressourcenverbrauchs umfasst das CERATIZIT Portfolio auch eine Reihe von Premium-Hartmetallsorten aus wiedergewonnenem Hartme-

tallpulver, die sich durch einen besonders niedrigen CO₂-Fußabdruck auszeichnen. „Wir freuen uns, als erstes Unternehmen in der Kategorie Designed Tools forming & moulding eine Nachhaltigkeitszielvereinbarung mit Schaeffler zu unterzeichnen“, sagte Adrien Zoda, Director of Global Sales Hard Material Solutions bei CERATIZIT.



Kommen bei der Firma Schaeffler zum Einsatz: Rohlinge und Halbfabrikate für die Kaltumformtechnik von CERATIZIT (Bilder: CERATIZIT)

Umfirmierung zur SE & Co. KG: MAPAL stellt Weichen für die Zukunft



Die MAPAL Fabrik für Präzisionswerkzeuge Dr. Kress KG firmiert ab dem 1. Juni 2025 als MAPAL Dr. Kress SE & Co. KG (Bild: ©MAPAL)

Die MAPAL Fabrik für Präzisionswerkzeuge Dr. Kress KG, Unternehmenszentrale des international tätigen Anbieters von Präzisionswerkzeugen und Zerspanungslösungen mit Sitz in Aalen, stellt sich rechtlich und strukturell neu auf. Zum 1. Juni 2025 wird die bisherige Kommanditgesellschaft in eine SE & Co. KG umgewandelt und firmiert dann unter dem Namen MAPAL Dr. Kress SE & Co. KG.

Mit der neuen Rechtsform schafft MAPAL die Grundlage für eine moderne und zukunftsfähige Unternehmensstruktur. Die Umfirmierung ist ein wesentlicher Schritt auf dem Weg zur strategischen Weiterentwicklung der Unternehmensgruppe und trägt der zunehmenden Komplexität im Marktumfeld, der wachsenden internationalen Kundenbasis und den Anforderungen an effizientere Entscheidungswege Rechnung.

„Wir haben uns bewusst für die SE & Co. KG als neue Rechtsform entschieden“, unterstreicht Dr. Jochen Kress, der als künftig geschäftsführender Direktor unverändert das Unternehmen leitet. „Die neue Struktur vereinfacht die Steuerung und Führung des Unternehmens und stärkt die unternehmerische Verantwortung innerhalb des Führungsteams. Dazu trägt sie mittel- und langfristig zur Wettbewerbsfähigkeit und damit

zur Zukunftssicherheit von MAPAL bei. Ich möchte an dieser Stelle betonen, dass diese organisatorische Weiterentwicklung nichts an den Eigentumsverhältnissen von MAPAL

ändert: Wir sind und bleiben ein Familienunternehmen.“

Keine Auswirkung auf Geschäftsbeziehungen und Arbeitsverhältnisse

Für Kunden, Lieferanten und Partner bleibt das Tagesgeschäft von der Umfirmierung unberührt. Auch für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter hat die Umfirmierung keine Auswirkungen. Dr. Jochen Kress: „Unser Erfolg basiert auf der vertrauensvollen und langfristig angelegten Zusammenarbeit mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, mit Kunden, Lieferanten und Partnern. Auch in der neuen Struktur bleiben diese Beziehungen das Fundament unseres Handelns. Wir freuen uns darauf, gemeinsam die nächsten Schritte zu gestalten.“

Zoller feiert 80-jähriges Jubiläum

Das Familien- und Technologieunternehmen ZOLLER feiert sein Jubiläum 80 Jahre. Alfred Zoller setzte 1945 den Grundstein für diese Unternehmensgeschichte. Gemeinsam schauen Christoph und Alexander Zoller, zusammen mit ihrem Vater Eberhard Zoller, auf erfolgreiche Jahre zurück



und mit Tatendrang nach vorne. Die Geschäftsleitung und Belegschaft freuen sich weltweit auf die Jubiläumsevents – auf Besucher des Open Houses am 17.07.2025 in Pleidelsheim oder auch auf der EMO in Hannover. V.l.n.r.: Christoph Zoller, Eberhard Zoller, Alexander Zoller



(Bild: Zoller)

Zeller+Gmelin eröffnet neuen Produktionsstandort in China



Mit dem traditionellen Banddurchschnitt fiel der offizielle Startschuss für die Produktion in Huzhou – Zeller+Gmelin setzt damit auf Wachstum und Nähe zum chinesischen Markt (Bild: Zeller+Gmelin)

Mit einer feierlichen Zeremonie hat Zeller+Gmelin am 8. Mai 2025 seinen neuen Produktionsstandort im chinesischen Huzhou offiziell eröffnet. Zahlreiche Kunden, Partner, Mitarbeitende sowie Vertreter der

Stadtregierung nahmen an der Eröffnung der Zeller+Gmelin (Huzhou) Co., Ltd. teil. Der neue Standort im wirtschaftlich aufstrebenden Nan Taihu New District (Provinz Zhejiang) markiert einen wichtigen Weg-

punkt in der China-Strategie des Unternehmens. Die moderne Anlage in Huzhou ist auf die Herstellung hochwertiger Schmierstoffe für den chinesischen Markt ausgelegt. Der Fokus liegt auf Anwendungen in der Automobilindustrie, der Drahtzug- und Textilbranche sowie in der Metallverarbeitung. Mit dem neuen Werk bekräftigt Zeller+Gmelin sein langfristiges Engagement in einem der weltweit dynamischsten Wachstumsmärkte – und setzt dabei gezielt auf lokale Nähe, Lieferfähigkeit und Flexibilität. Der neue Produktionsstandort ergänzt das bereits etablierte Vertriebs- und Kundenzentrum in Suzhou. Während dort weiterhin Beratung, Service und Auftragskoordination stattfinden, konzentriert sich Huzhou künftig auf die Fertigung. Diese klare Aufgabenteilung stärkt das Leistungsportfolio der Gruppe und verbessert die Versorgungssicherheit für Kunden in China.

Neuer Europa-Chef bei Sumitomo



Stabübergabe von Yu Kagiya (re) an Makoto Abe (li)

Mit Wirkung vom Mai 2025 hat Herr Makoto Abe turnusgemäß seinen Vorgänger im Amt des Europa-Chefs der Sumitomo Electric Hartmetall GmbH in Willich, Herrn Yu

Kagiya, abgelöst.

Herr Abe ist vielen Kunden von Sumitomo bekannt, weil er bereits vor einigen Jahren für längere Zeit in Deutschland tätig war. Seinerzeit hat er das EDEC (European Design & Engineering Center), angegliedert an das Sumitomo Werk in Lauchheim, aufgebaut. Er ist also nicht nur kompetent in Sachen Technik der Zerspanung, sondern bringt auch tiefe Kenntnis der Marktgegebenheiten in Deutschland und Europa mit. Somit kennt er die hohen Anforderungen der hiesigen Anwender von Zerspanungswerkzeugen ebenso, wie die Gegebenheiten in unseren Märkten und das hiesige Kaufverhalten. Herr Abe freut sich auf seine neue Aufgabe und sieht viele Möglichkeiten die Fertigung der Kunden mit den Werkzeugen von Sumitomo zu verbessern und



Binderlose CBN-Platten von Sumitomo (Bilder: Sumitomo)

sichere Prozesse bei langen Standzeiten zu gewährleisten.

Seit Jahren setzt Sumitomo immer wieder neue Maßstäbe mit Neuentwicklungen, nicht nur in Design und Geometrien der Werkzeuge selbst sondern auch mit neuen Hartmetallsorten oder anderen Super-Hartstoffen wie Diamant oder CBN. Vor allem die neuen binderlosen PKD- und CBN-Sorten haben in den letzten Jahren die Standzeiten von Zerspanungswerkzeugen weit nach oben verschoben.