WALDRICHSIEGEN

NACHRICHTEN

Frühjahr 2016

ProfiMill: Kontinuierliche C-Achse für die 5-Achsbearbeitung

Neue C-Achse zur 5-Achsbearbeitung für die ProfiMill-Reihe

5-Achsbearbeitung im hohen Drehmomentbereich ist eine Herausforderung, vor der die meisten Hersteller von Portalfräsmaschinen kapitulieren müssen. „Kaum jemand ist in der Lage, diese Anwendung bei hohen Drehmomenten zu ermöglichen. Anspruchsvolle Bearbeitungsaufgaben wie etwa Freiformflächen lassen sich aber nur so erfüllen“, erklärt Konstruktionsleiter Ralf Tschersche. Dies gilt jedoch nicht für WaldrichSiegen: „Wir haben im vergangenen Jahr zwei Portalfräsmaschinen entwickelt, die 5-Achsbearbeitung bei einer Fräsleistung von 80 kW am Tool Center Point ermöglichen. Maschinen mit bis zu 120 kW Fräsleistung sind ebenfalls lieferbar.“ Der Schlüssel: die kontinuierlich rotierende C-Achse.

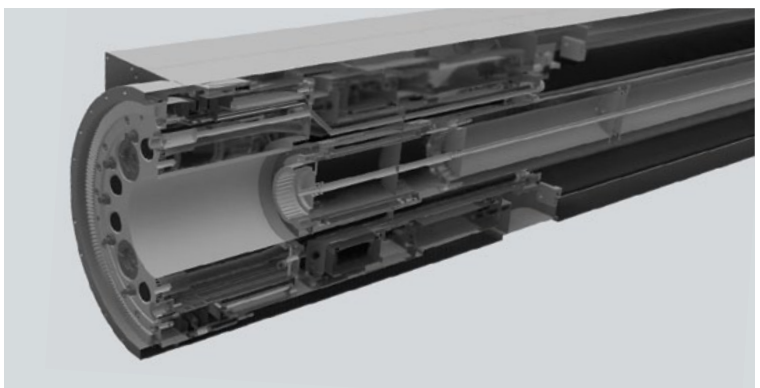
Maßgeschneiderte Antriebslösung

Der Innovationssprung gelang gemeinsam mit dem erfahrenen Sondergetriebehersteller RS-Getriebe, ebenfalls ein Unternehmen der HerkulesGroup: In enger Abstimmung zwischen den Entwicklungs- und Konstruktionsabteilungen entstand ein Antriebsmodul für die C-Achse im RAM, das genau auf die Bedürfnisse der Kunden und der ProfiMill-Maschinenreihe abgestimmt ist. „Die besondere Schwierigkeit bei der Entwicklung der Antriebsbaureihe, die einerseits spielfrei und dynamisch und andererseits thermisch stabil sein muss, ist die kompakte Bauweise: Der Antrieb muss in die vorhandenen Schiebergeometrien eingepasst werden und gleichzeitig ein Drehmoment von 7.500 Nm ermöglichen“, erläutert Ralf Tschersche. Bisher üblich war eine C-Achse mit Hirth-Verzahnung, die jedoch nur Gradstellungen der Hirth-Verzahnung abdeckt; die kontinuierlich rotierende C-Achse dagegen erlaubt Rotation um nx360°. Der Vorteil: Fräsköpfe müssen von nun an lediglich über eine B- oder A-Achse verfügen, um 5-achsig fräsen zu können.

Modulbaukasten für individuelle Anwendungsfälle

Zwei Portalfräsmaschinen der ProfiMill-Serie in Gantry- und Tischbauweise wurden von WaldrichSiegen und RSGetriebe für die 5-Achsbearbeitung in der hohen Leistungsklasse neu entwickelt und konstruiert und sind seit 2015 erfolgreich im Einsatz. Die Maschinen werden in der Zulieferindustrie für den Flugzeugbau eingesetzt. Sie haben eine Hauptleistung von 80 kW und ein maximales Drehmoment von 7.000 Nm am Tool Center Point sowie eine C-Achse mit 5.000 Nm. “Um vergleichbare Anforderungen auch in Zukunft problemlos erfüllen zu können, haben wir einen Modulbaukasten mit der neuen Antriebstechnologie entwickelt“, so Geschäftsführer Marco Tannert. „Das Resultat sind C-Achsenantriebe in unterschiedlichen Leistungsklassen, ideal angepasst an den individuellen Anwendungsfall.“

2013 wurde die ProfiMill-Reihe um kleinere Baugrößen erweitert, um mit einer Durchgangsbreite von 2 bis 4 Metern und einer Fräsleistung von 50/65 kW die wirtschaftliche 5-Seitenbearbeitung von mittelgroßen Werkstücken zu ermöglichen. Mit der 5-Achsbearbeitung mit bis zu 7.500 Nm erschließt die Serie nun ein weiteres hochanspruchsvolles Anwendungsfeld.



Kontinuierlich rotierende C-Achse im RAM

Leistungsspektrum der C-Achse

	Stufe 1	Stufe 2	Stufe 3	Stufe 4
Drehmoment [Nm]	1.750	3.000	5.000	7.500
Drehzahl [min^{-1}]	50	50	10	10

Themen:

- Interview mit Geschäftsführer Marco Tannert
- Generatoren- und Turbinenläuferbearbeitung in Einem
- Zwei Walzwerke, eine Schleifmaschine
- Fünf ProfiMills für Marktführer im Schiffbau
- Steel Authority of India setzt auf WaldrichSiegen

Editorial | Marco Tannert

Die bescheidene Nachfrage- und Auftragssituation der letzten Jahre kennzeichnet noch immer die gesamte Branche der Großwerkzeugmaschinenhersteller. Auch wir kämpfen mit einer unbefriedigenden Auslastung. Doch mit einem kürzlich erteilten Großauftrag über fünf Gantry-Portalfräsmaschinen für die China State Shipbuilding Corporation (CSSC) sehen wir wieder Licht am Horizont.

Wir haben die vergangenen Monate intensiv genutzt, um unsere Produkte technisch weiterzuentwickeln. Wir haben investiert und unsere werkseigenen Produktionsmaschinen grundlegend modernisiert. Damit sind wir hervorragend für die Fertigung technisch führender, innovativer Werkzeugmaschinen gerüstet.

Für unsere ProfiMill-Portalfräsmaschinen haben wir mit einer leistungsstarken, kontinuierlichen C-Achse im RAM eine weitere Option der 5-Achsbearbeitung geschaffen – eine gemeinsame Entwicklung mit unserem Schwesterunternehmen RSGetriebe. Beim Auftrag über einen Rotorslotter für einen führenden Turbinen- und Generatorenhersteller stellen wir in einem Gemeinschaftsprojekt mit unserem Schwesterunternehmen Union-Chemnitz die Möglichkeiten und Vorteile der HerkulesGroup im Bereich umfassender Anwendungslösungen für die präzise Großteilbearbeitung unter Beweis. Durch die Verknüpfung der spezifischen Kompetenzen beider Unternehmen wurde ein für die Anforderungen des Kunden optimales Maschinenkonzept entwickelt, das sich aktuell in der Fertigung befindet.

In den nächsten Wochen und Monaten werden wir unser Profil weiter schärfen, unsere Kernkompetenzen stärken sowie unsere Prozesse und Ressourcennutzung optimieren. Unser Ziel ist die stetige und nachhaltige Weiterentwicklung unserer Werkzeugmaschinen und des Unternehmens WaldrichSiegen innerhalb einer starken HerkulesGroup. Damit werden unsere Kunden zukünftig noch mehr von kundennaher, anwendungsorientierter Beratung und innovativen Lösungen für jeden Anwendungsfall profitieren – mit richtungsweisender Technik und in der von WaldrichSiegen gewohnten höchsten Qualität bis ins Detail.

Marco Tannert
Geschäftsführer

Interview mit Geschäftsführer Marco Tannert

Im Oktober 2015 wurden zwei wichtige Positionen im Unternehmen neu besetzt: Ralf Tschersche hat die Konstruktionsleitung übernommen; Marco Tannert wurde zum Geschäftsführer berufen. Trotz der herausfordernden wirtschaftlichen Situation hat Marco Tannert ehrgeizige Unternehmensziele – von der Produktentwicklung bis zum Ausbau strategisch wichtiger Märkte.

Herr Tannert, wie kam es zu Ihrer Berufung zum Geschäftsführer und was sind Ihre ersten Eindrücke?

Marco Tannert: Die Gesellschafter haben ihr Vertrauen in meine Person gesetzt. Dies und meine Faszination für die WaldrichSiegen-typischen Großwerkzeugmaschinen haben mich schnell überzeugt, die Herausforderung anzunehmen. Ich begegne meinen neuen Aufgaben mit Respekt – die ersten Monate waren für mich besonders spannend. Einige Bereiche, die Unternehmensstruktur und wichtige Entscheidungsträger kannte ich bereits gut, was den Einstieg deutlich erleichtert hat. Es ist allerdings eine besondere Herausforderung, ein Unternehmen solchen Ranges zu führen; um so mehr freue ich mich über das in mich gesetzte Vertrauen.

WaldrichSiegen hat 2015 sein 175stes Firmenjubiläum gefeiert. Ist eine solche Tradition aus Ihrer Perspektive eher mit Vorteilen oder mit Nachteilen verbunden?

Beides kann zutreffen. Eine lange Tradition zeugt von Beständigkeit und Ausdauer; sie zeigt in unserem Bereich der hochwertigen Investitionsgüter, dass die Kunden dem Unternehmen und der Marke WaldrichSiegen vertrauen. Die Qualität der gelieferten Maschinen entspricht den hohen Kundenerwartungen. Sie sorgt für eine entsprechende Bekanntheit der Marke und einschlägige Referenzen. Eine lange Tradition birgt aber auch die Gefahr, sich auf Erfolgen auszuruhen. Eine über einen langen Zeitraum gewachsene Unternehmenskultur kann Veränderungen und Anpassungen an sich immer schneller verändernde Märkte und Marktanforderungen verlangsamen oder behindern. Dann kann Tradition auch ein Risiko werden. WaldrichSiegen ist trotz oder gerade wegen seiner langen Erfolgsgeschichte aber ein dynamisches Unternehmen; in der Produktentwicklung nehmen wir die zukünftigen Anforderungen des Marktes häufig sogar vorweg.

Von welchen Marktveränderungen sprechen wir zum Beispiel?

Zentrale Themen im Großwerkzeugmaschinenbau sind aktuell Automatisierung, Informatisierung und Digitalisierung. Hier haben wir die Möglichkeiten noch lange nicht ausgeschöpft. Wir werden in naher Zukunft unsere Wertschöpfungskette in beide Richtungen erweitern. Im Rahmen der Vorwärtsintegration werden wir verstärkt die Produktentwicklung unserer Kunden beeinflussen und mitbestimmen, zum Beispiel durch die detaillierte Fertigungssimulation der Produkte unserer Kunden auf deren WaldrichSiegen-Maschinen. Hierfür entwickeln wir die entsprechenden Modelle und stellen sie für den Kunden bereit. Auch die Rückwärtsintegration wird zunehmend an Bedeutung gewinnen. Von immer größerer Bedeutung werden für Kunden der After-Sales-Service und eine immer höhere Verfügbarkeit ihrer Maschinen. In diesem Zusammenhang werden wir uns verstärkt mit den Themen Nachhaltigkeit, Maschinenzustandsüberwachung, also dem Condition Monitoring und vorbeugender Wartung und Reparatur, der Preventive Maintenance, auseinandersetzen.

Marco Tannert, seit Oktober 2015 Geschäftsführer von WaldrichSiegen

Was bedeutet Nachhaltigkeit im Werkzeugmaschinenbau konkret?

In dieser Hinsicht setzt sich WaldrichSiegen besonders intensiv mit der langen Lebensdauer der Maschinen sowie mit Energieeffizienz und Wirtschaftlichkeit über den gesamten Produktlebenszyklus hinweg auseinander. Wir sind Teil der „Blue Competence"-Initiative des VDMA für nachhaltige Technologien und Lösungen im Maschinen- und Anlagenbau. Die Energieeffizienz von Maschinen und Anlagen wird in Zukunft noch mehr an Bedeutung gewinnen. Zum einen steigen vor allem in Europa die Energiepreise, zum anderen achten auch immer mehr unserer Kunden auf ihren ökologischen Fußabdruck. Sie planen nachhaltig und beziehen ökologische Chancen und Risiken in ihre strategischen Investitionsentscheidungen ein. Bei WaldrichSiegen wird das Thema Energieeffizienz und Nachhaltigkeit konsequent verfolgt. In unseren Maschinen werden durchweg energieeffiziente Komponenten und Aggregate nach dem neuesten Stand der Technik eingesetzt. Unsere hydrostatischen Führungen mit frequenzgeregelten Pumpen und optimierten Taschengeometrien benötigen insgesamt weniger Kühlleistung für das Hydrostatiköl und gehören zu den effizientesten im Markt. Neben unseren Maschinen steht aber auch das Unternehmen selbst im Fokus – bereits seit 2010 erzeugt ein eigenes Blockheizkraftwerk hocheffizient Strom und Wärme für den Eigenbedarf.

Eine persönliche Frage – für welche Werte stehen Sie als Geschäftsführer?

Ehrlichkeit im Sinne persönlicher und geschäftlicher Integrität, Vertrauen und Fairness im respektvollen Umgang untereinander und in der Zusammenarbeit mit Geschäftspartnern und Zielstrebigkeit und Beharrlichkeit im Rahmen der stetigen Weiterentwicklung des Unternehmens und unserer Produkte.

Worauf freuen Sie sich in ihrem ersten Jahr als Geschäftsführer besonders?

WaldrichSiegen wird im September gemeinsam mit Union-Chemnitz auf der IMTS in Chicago sein Produktportfolio vorstellen. Die Wirtschaftsprognosen für Nordamerika sind positiv. Zusätzlich haben wir dort einen besonderen Vorteil: KPM, unseren lokaler Standort in Ford City, Pennsylvania. Von dort aus bieten wir neben Serviceaktivitäten auch in Deutschland konzipierte und nach deutschen Qualitätsstandards in den USA gefertigte Neumaschinen für unsere amerikanischen Kunden. Das ist ein vielversprechender Markt, in dem wir neue Impulse setzen können.

Vielen Dank für das Interview!

Marco Tannert: Lebenslauf in Meilensteinen

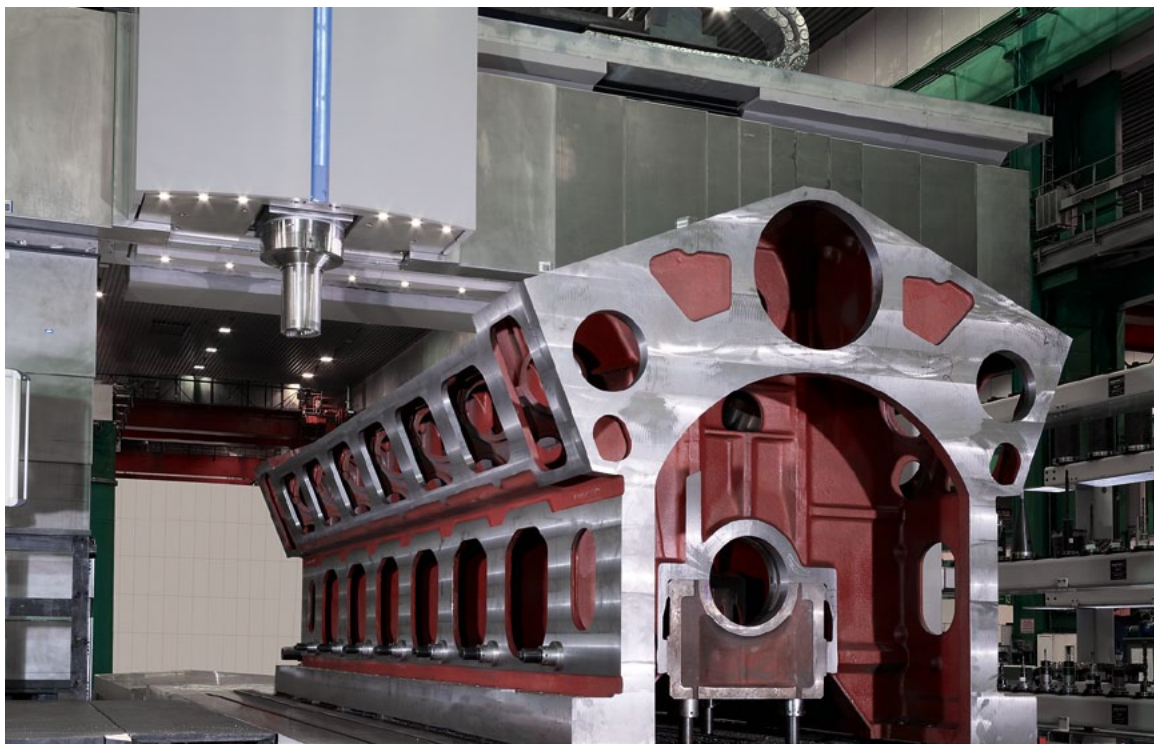
- Studium der Ingenieurwissenschaften mit dem Schwerpunkt Werkzeugmaschinen und Produktionstechnik
- Forschungstätigkeit am Fraunhofer Institut für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik in Chemnitz
- Mitarbeiter, Projekt- und zuletzt Gruppenleiter im Werkzeugmaschinenlabor WZL der RWTH Aachen
  Schwerpunkte: messtechnische Untersuchung und konstruktive Auslegung von Werkzeugmaschinen
- 2012-2015: Leiter der mechanischen Konstruktion der Maschinenfabrik Herkules in Siegen und Meuselwitz

Fünf ProfiMills für Marktführer im Schiffbau

WaldrichSiegen hat einen Auftrag über fünf Portalfräsmaschinen vom chinesischen Marktführer im Bereich Schiffbau erhalten. Der Auftraggeber, die China State Shipbuilding Corporation (CSSC), ist einer der größten Schiffbauer der Welt. Die Unternehmensgruppe stellt unter anderem große und sehr große Zweitakt-Dieselmotoren her, beispielsweise für Containerschiffe. Drei Fräsmaschinen, eine ProfiMill 6000 und zwei ProfiMills 7000, werden für Hudong Heavy Machinery Co., Ltd. gebaut. Zwei weitere ProfiMills 6000 gehen an ein weiteres Mitglied der chinesischen Gruppe, CSSC-MES Diesel Co., Ltd. Die Lieferung der ersten Maschine erfolgt Mitte 2017 nach Shanghai.

Die ProfiMills 7000 für Hudong Heavy Machinery haben zwischen den Ständern eine Durchgangsbreite von 7 m, die ProfiMill 6000 hat eine Durchgangsbreite von 6 m. Aufgrund der Gantry-Bauweise mit verfahrendem Portal sind die Maschinen trotz der großen Bearbeitungsflächen sehr kompakt. Sie werden zukünftig in neu errichteten Werken der Kundenunternehmen in der Bearbeitung von Base-Plates und A-Frames eingesetzt. Dies sind die Hauptkomponenten von Großdieselmotoren. Die Tischlängen der Fräsmaschinen liegen zwischen 14 m und 24 m. Bauteile dieser Größe hochpräzise zu bearbeiten, ist eine komplexe Herausforderung. Die erforderlichen Toleranzen liegen zum Teil im Bereich von weniger als 0,02 mm. Eine besondere Schwierigkeit liegt in der Bearbeitung der Lagerschalen für die Kurbelwelle. Die Lagerschalen, je nach Zylinderanzahl bis zu 13 an der Zahl, müssen genau in einer Flucht liegen, damit die Kurbelwelle einwandfrei und vibrationsfrei läuft. Eine weitere Herausforderung ist die Bearbeitung von Kreuzkopfführungen. Diesen hohen Anforderungen sind die ProfiMills gewachsen: Die Bauteile werden auf den Maschinen präzise, effizient und komplett bearbeitet. Zu diesem Zweck sind die Maschinen mit verschiedenen Bearbeitungseinheiten (Winkelköpfen) ausgestattet, die für die Bearbeitung der verschiedenen Motorentypen maßgeschneidert sind.

Gute Geschäftsbeziehungen zu Hudong Heavy Machinery bestehen bereits seit 1985. Damals wurde eine Portalfräsmaschine an die Vorgängerfirma Shanghai Shipyard geliefert. Diese Maschine wurde 2013 von WaldrichSiegen modernisiert und arbeitet noch immer zur vollsten Zufriedenheit. An Wuhan Heavy Machinery, ein weiteres Mitglied der CSSC-Gruppe, wurde bereits eine Kurbelwellendrehmaschine geliefert. Im aktuellen Projekt konnte sich WaldrichSiegen sowohl gegen internationale Konkurrenz als auch gegen starke deutsche Mitbewerber durchsetzen. Die China State Shipbuilding Corporation überzeugten besonders die kompakte Bauweise der ProfiMills und die durch die große Anzahl von Winkelköpfen bedingte flexible Auslegung der Maschinen.



ProfiMill: präzise und effiziente Komplettbearbeitung

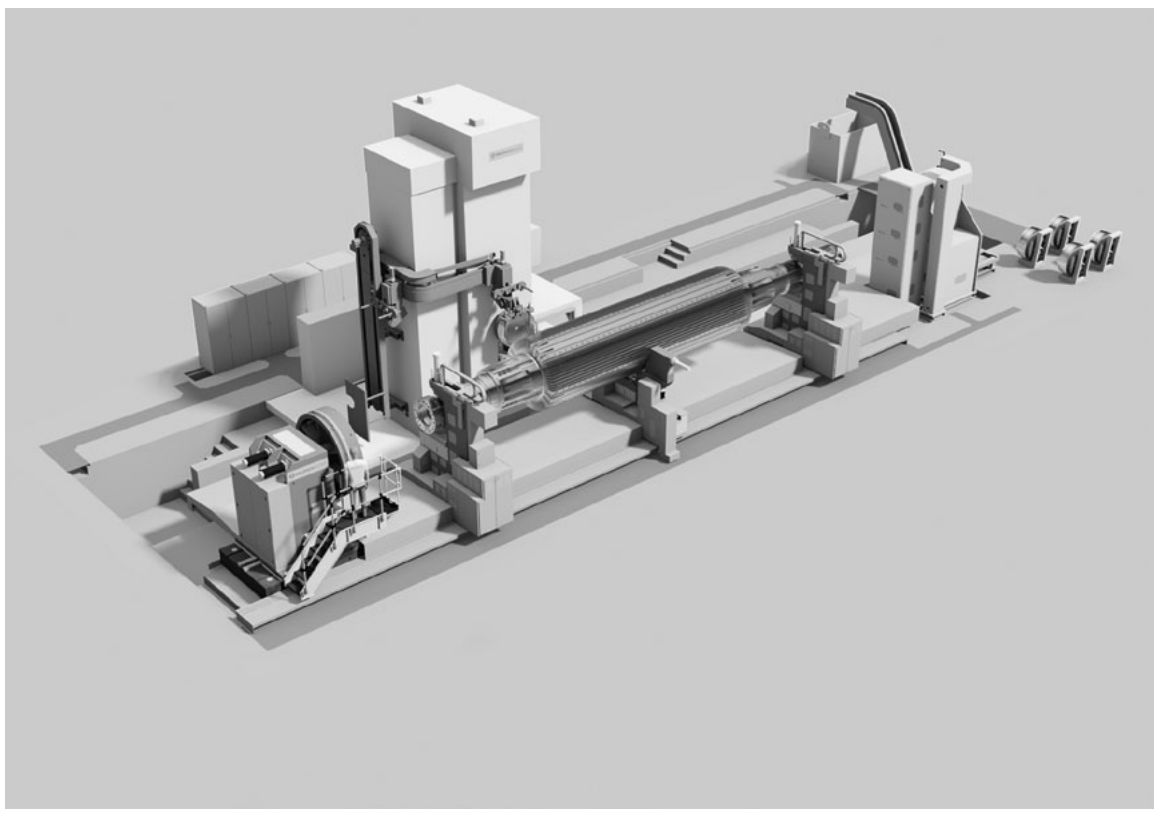
Generatoren- und Turbinenläuferbearbeitung mit einer einzigen Maschine

Gemeinsam mit dem Schwesterunternehmen UnionChemnitz hat WaldrichSiegen die Messlatte bei der flexiblen Bearbeitung von Werkstücken für die Energieindustrie noch einmal höher gelegt. 2015 wurde der Vertrag mit einem großen amerikanischen Kraftwerkshersteller über die Lieferung eines Rotorslotters mit Plattenfeld unterschrieben. Die besondere Herausforderung: Es müssen sowohl Generatoren- als auch Turbinenläufer bearbeitet werden. Klassische Rotorslotter können jedoch lediglich Generatorenläufer bearbeiten.

Schon zu Beginn der Projektphase war klar: Es musste ein neues Maschinenkonzept, bestehend aus Bohrwerk und spezieller Spanneinrichtung, erarbeitet werden, das beide Anwendungen ermöglicht. Gemeinsam gelang es WaldrichSiegen und UnionChemnitz, diese Kombination aus unterschiedlichen technischen und technologischen Anforderungen zu erfüllen. Die Anpassung an die notwendige Technologie erfolgt über spezielle Vorsatzaggregate zum Bohren und Fräsen. Sie erlauben die Adaption an die unterschiedlichsten Aufgaben der Werkstückbearbeitung.

Die PCR 260 ist die leistungsstärkste Horizontal-Bohr- und Fräsmaschine aus dem UnionChemnitz Portfolio. Sie verfügt über die notwendigen Leistungen, ausreichendes Drehmoment und Drehzahlen, um die vom Kunden geforderten Aufgaben zu erfüllen. Das Gussbett ist stark verrippt und schwingungsdämpfend. Hydrostatische Führungen gewährleisten höchste Präzision auch bei schwerster Zerspanungsleistung und Verschleißfreiheit. Für die effektive und zeitsparende Bearbeitung der Werkstücke verfügt sie über einen automatischen Werkzeugwechsler.

Die zu bearbeitenden Werkstücke werden in einer hochgenauen Spann- und Teileinrichtung aufgenommen und können über numerisch gesteuerte Lünetten ausgerichtet werden. Die Maschine bearbeitet zuverlässig und präzise Werkstücke mit einer Länge bis 15.500 mm, einem Durchmesser bis 2.400 mm und einem Maximalgewicht von 150 Tonnen. Die ersten Reaktionen am Markt sind positiv und lassen darauf schließen, dass dieses Produkt auch bei weiteren interessanten Projekten Anwendung finden könnte.



Das neue Maschinenkonzept des Rotorslotters erlaubt Anpassung an unterschiedlichste Bearbeitungsanforderungen

WaldrichSiegen überzeugt expandierenden Stahlhersteller

Die einzigartigen Vorteile der ProfiGrind-Reihe von WaldrichSiegen überzeugten die Investoren eines ehrgeizigen Expansionsprojektes der indischen Steel Authority of India Limited (SAIL) für ihr Werk in Rourkela: Ein vollautomatischer Roll Shop mit jeweils zwei Maschinen des Typs ProfiGrind 5000 und ProfiGrind 2000 wurden von Primetals Technologies Japan (PTJ), dem Hersteller des neuen Warmwalzwerks für SAIL Rourkela, in Auftrag gegeben.

Das neue Werk mit einer Jahreskapazität von drei Millionen Tonnen wird unter anderem Warmband für die Automobil- und Haushaltsgeräteindustrie produzieren, das besonders hohe Qualitätsanforderungen erfüllen muss. Bei der Auswahl der Walzenbearbeitungsmaschinen kam für SAIL Rourkela daher nur WaldrichSiegen in Frage.

Die Universalschleifmaschinen ProfiGrind 5000 und die ProfiGrind 2000 überzeugen mit einzigartigen Vorteilen: Hydrostatische Führungsbahnen sorgen für hervorragende Dämpfungseigenschaften und dynamische Steifigkeit. Die hydrostatisch gelagerte Schleifspindel garantiert verschleißfreien Betrieb über den gesamten Drehzahlbereich sowie höchste Bearbeitungspräzision. Dank der patentierten B-Achse, einer in die Schleifscheibe integrierten Schwenkfunktion, kann diese der jeweiligen Kurvenform dynamisch angepasst werden. Exzellente Oberflächenqualitäten und Formgenauigkeit, kurze Bearbeitungszeiten sowie reduzierter Schleifscheibenverbrauch und Walzenmaterialabtrag sind das Ergebnis.

Eine der beiden Universalschleifmaschinen und die beiden ProfiGrind 2000 sind in einen vollautomatischen Roll Shop im Warmwalzwerk integriert. Dessen Hauptkomponenten werden ebenfalls von WaldrichSiegen geliefert. Eine automatische Beladevorrichtung in Halbportalbauweise sorgt für schnelles und sicheres Be- und Entladen der Schleifmaschinen mit Arbeitswalzen. Ein Roll Shop Management System (RSMS) sammelt alle Bearbeitungsdaten, wertet diese aus und steuert und überwacht den automatischen Walzentransport. Eine Walzenkühlstation und eine automatische Baustückreinigungsanlage runden die Ausrüstung des Roll Shops ab.

Lesen Sie den vollständigen Artikel auf
waldrichsiegen.de/news

Die ProfiGrind garantiert hervorragende Oberflächenqualitäten und Formgenauigkeit

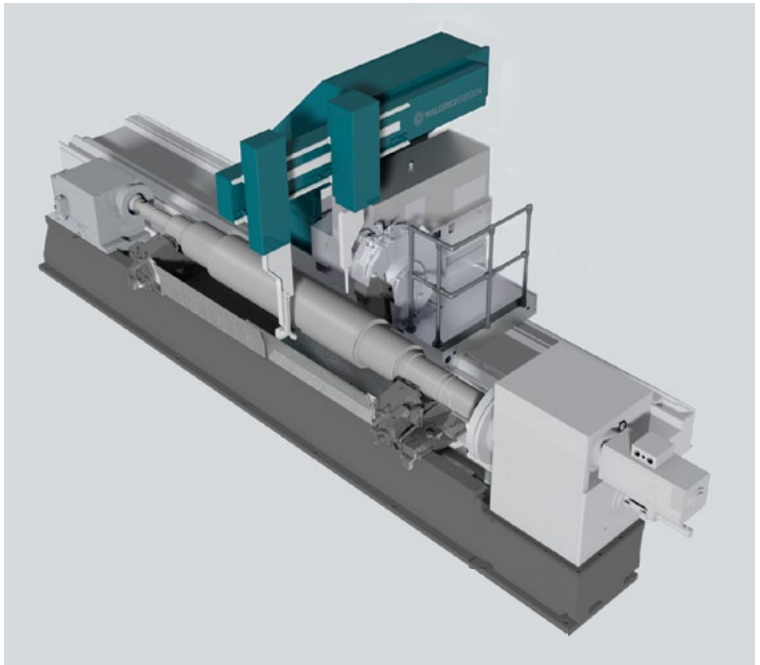
Zwei Walzwerke, eine Schleifmaschine

Die SMS Siemag AG hat eine Walzenschleifmaschine des Typs ProfiGrind 4500 bei WaldrichSiegen in Auftrag gegeben. Sie ist für eine neue Reversierkaltwalzanlage für die indonesische PT. Gunung Raja Paksi (GRP) bestimmt, mit deren Bau SMS Siemag betraut ist. Das Maschinenkonzept überzeugt insbesondere in punkto Flexibilität: Die Universalschleifmaschine kommt nicht nur bei der Bearbeitung der Walzen des neuen Kaltwalzwerks, sondern auch bei der Bearbeitung der Walzen eines Grobblechwalzwerks zum Einsatz.

Die ProfiGrind 4500 steht für Präzision und Zuverlässigkeit. Alle Hauptkomponenten sind innerhalb der eigenen Unternehmensgruppe aus Guss gefertigt. Die robuste Konstruktion sorgt für eine hohe Steifigkeit und hervorragende Dämpfungseigenschaften. Dank hydrostatischer Führungsbahnen arbeitet die Maschine verschleißfrei und mit höchster Positioniergenauigkeit. Damit garantiert die ProfiGrind 4500 hochpräzise Schleifergebnisse im Kaltwalzwerk von Gunung Raja Paksi.

Die Universalschleifmaschine bearbeitet Walzen mit einem maximalen Gewicht von 50 t, einer Länge von 7.500 mm und einem Durchmesser von 1.550 mm und erfüllt damit problemlos alle Anforderungen auch im Grobblechwalzwerk des Kunden. Darüber hinaus ist sie mit einer Drehvorrichtung für die Schwerzerspanung ausgestattet.

Bei diesem Projekt kooperiert WaldrichSiegen erneut mit SMS Siemag, einem führenden Walzwerkshersteller und Mitglied der SMS group. Der Endkunde PT. Gunung Raja Paksi ist ein führender Stahlhersteller im vielversprechenden südostasiatischen Markt und hat bereits eine WaldrichSiegen Schleifmaschine im Maschinenpark. Bei der Auftragsvergabe mit Anspruch auf eine Maschine in „Made in Germany“-Qualität fiel die Wahl auf WaldrichSiegen als bekannten Technologieführer.



Flexibles Maschinenkonzept: ProfiGrind 4500

Sondervorstellung für Auszubildende im Apollo-Theater

Im voll besetzten Saal des Siegener Apollo-Theaters waren Auszubildende von WaldrichSiegen mit ihrem Geschäftsführer Christoph Thoma und seiner Frau am 9. Januar sichtlich – und hörbar – begeistert von der Eigeninszenierung „Ziemlich beste Freunde“. Finanziert wurde die Vorstellung durch den Apollo-Bildungsfonds. Einer der Sponsoren: WaldrichSiegen. Anlässlich des 175sten Firmenjubiläums im letzten Jahr bat die Geschäftsführung anstelle von Blumen und Geschenken um Spenden für diese Vorführung. Es hat sich gelohnt: Das Stück war ein voller Publikumserfolg.

WaldrichSiegen erhält Weltmarktführer-Urkunde

Das Verzeichnis der Weltmarktführer in Südwestfalen ist um ein Unternehmen reicher. IHK Hauptgeschäftsführer Klaus Gräbener übergab in feierlichem Rahmen die Urkunde an Geschäftsführer Marco Tannert. Sie unterstreicht die starke Marktposition von WaldrichSiegen als weltweit wegweisende Marke.

Klaus Gräbener: „Es gibt viele Firmen, die eine so lange Geschichte haben wie WaldrichSiegen, aber wenige Firmen stehen für eine ganze Region, werden synonym gesetzt mit ihrer Wirtschaft. WaldrichSiegen gehört in diese Liga.“

Jubilare 2016

Ein langes Berufsleben ist bei WaldrichSiegen keine Seltenheit, doch es gibt immer wieder Gelegenheit, besonders beeindruckende Leistungen zu ehren: Karl-Heinz Adamek, Lothar Kuhr, Volker Schiffmann und Volker Schönau sind in diesem Jahr bereits stolze 40 Jahre für das Unternehmen tätig.

Dank und Anerkennung der Geschäftsführung und der Gesellschafter gehen ebenfalls an Jens Bauer, Michael Klemm, Andree Kölsch, Mike Nitschke und Henning Röcher, die in diesem Jahr ihr 25-jähriges Dienstjubiläum feiern.

Messeausblick

Besuchen Sie uns auf der größten Fertigungstechnologiemesse Nordamerikas – der IMTS in Chicago/USA. Vom 12. bis 17. September stellt WaldrichSiegen gemeinsam mit Schwesterunternehmen UnionChemnitz hier die neuesten Entwicklungen im Großwerkzeugmaschinenbau vor. Auch auf der AMB in Stuttgart, einer der weltweit führenden Messen im Bereich Zerspanungstechnik, ist WaldrichSiegen vom 13. bis 17. September vertreten. In Posen/Polen findet vom 7. bis 10. Juni die MACH-TOOL, die internationale Fachmesse für Werkzeugmaschinen, statt. WaldrichSiegen präsentiert auch hier sein starkes Technologieportfolio.

Impressum

WaldrichSiegen Nachrichten
Ausgabe: Frühjahr 2016

Herausgeber:
WaldrichSiegen
Werkzeugmaschinen GmbH
Daimlerstr. 24 · 57299 Burbach
Germany
T: +49 (0) 2736 493-02
F: +49 (0) 2736 493-559

Verantwortlich:
Unternehmenskommunikation
der HerkulesGroup

waldrichsiegen.de