

**Kunde
im Fokus**



Karlheinz Zehe,
Geschäftsführer

pro  forma

**Alles
für die Form**

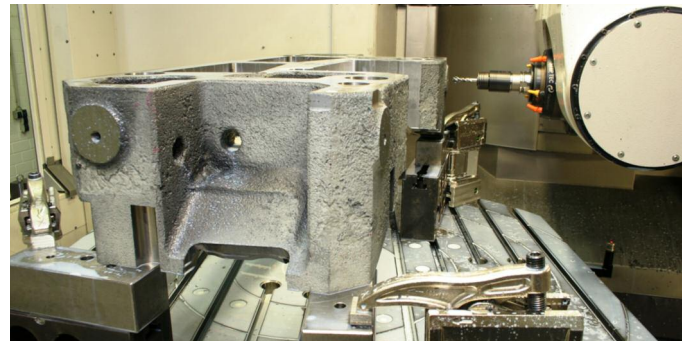
Kunde im Fokus

pro  forma

Alles für die Form Pro forma - Leistungen für den Werkzeugbau Radeburg

„Von der Idee zum Produkt - wir bringen sie in Form“ sagt der Werkzeug- und Formenbauer aus Radeburg, der selbst Spritz- und Druckgießwerkzeuge baut, seine Leistungen aber auch partiell für jede Phase der Produktentstehung anbietet.

„pro forma Leistungen für den Werkzeugbau GmbH“ firmiert das Unternehmen in Radeburg nahe Dresden. „Alles für die Form“, so kann man das Engagement des Unternehmens für seine Kunden auch beschreiben. Man weiß, worauf es ankommt. Geschäftsführer Dr.-Ing. Karlheinz Zehe: **„Unsere Kunden sind Produzenten von Druckguss- oder Spritzgussteilen. „Wir bieten die ganze Vielfalt dessen, was der Werkzeug- und Formenbau eigentlich macht. Aus diesen Möglichkeiten kann der Kunde eine Fertigungs- oder Dienstleistung in Anspruch nehmen -**



manchmal wird ja auch nur eine zusätzliche Kapazität gesucht.“

Schwerpunkt Fräse

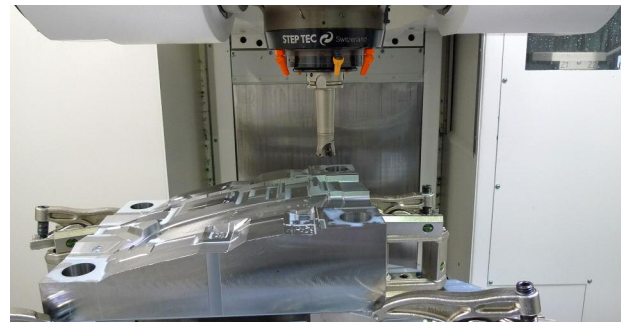
Nahezu 50 % Arbeits- und Umsatzanteil fallen auf die mechanische Bearbeitung von Werkstücken, Formen und Elektroden durch CNC-Fräsen. Dr. Zehe: **„ 2009 haben wir das fünfachsige Hochleistungs-Bearbeitungszentrum Mikron HPM 1350U von GF AgieCharmilles gekauft. Wir fanden, dass die Maschine unseren Anforderungen entspricht. So haben wir dann auch die größere Mikron HPM 1850U bestellt. Sie ist seit Januar 2012 in Betrieb.“** Die Bestellung der 1850U wurde auch angestoßen durch den Wunsch, größere Teile zu bohren und zu fräsen. „Es gibt wenige Betriebe, die das anbieten“, so Dr. Zehe. Die großen Mikron-Maschinen HPM werden im Auftrag von GF AgieCharmilles bei Niles-Simmons in Chemnitz gebaut. Es liegt auf der Hand, dass die örtliche Nähe bei der Investitionsentscheidung eine Rolle spielte. Aber auch die Erfahrungen mit der 2,5 D Bearbeitung auf den Fräsmaschinen Mikron VCE 600 Pro, VCE 1000 Pro, VCE 1200 Pro und VCE 1600 Pro, die mit hoher Zerspanungsleistung für den Plattenaufbau von Formen genutzt werden, hatten Einfluss.

Dr. Zehe: **„Mit Blick auf die Wartung hat es Vorteile, wenn mehrere Maschinen aus einem Hause kommen.“** Für das Grafitfräsen ist die Hochgeschwindigkeits-Fräsmaschine

Mikron HSM 800 im Einsatz. Konstruiert wird mit Catia, programmiert wird mit Tebis.

Hartfräsen - kein Problem

Das Fräsen in gehärtetem Stahl bis Rockwellhärte HRC 62 oder 64 ist für die Maschinen Mikron HPM von GF AgieCharmilles kein Problem. Bei Spritzgießformen kommen Rockwellhärten bis 55 HRC vor, Biegewerkzeugen sind härter. Meist wird in weichem Material vorgefräst, weil das schonender für Maschine und Werkzeug ist. Dennoch gilt für gehärteten Stahl: **„Die Maschinen HPM ziehen durch“,** so Dr. Zehe.



Fazit

Die Stärke von pro forma liegt darin, dass das Unternehmen in der mechanischen Bearbeitung sehr breit gefächert aufgestellt ist. Dabei geht es meist um die Stückzahl 1 oder 2. Gefräst werden auch Gussgestelle für Automobilbauer oder Teile aus Aluminium für die Flugzeugindustrie oder Komponenten aus Nickel. **„In unserem Formenbau wird oft ‚rund um die Uhr‘ gearbeitet. Wenn früher für die Herstellung eines Werkzeugs ein halbes Jahr Zeit war, soll das heutzutage in 12 oder 14 Wochen geschehen“,** erklärt der Geschäftsführer. Beispiele für das Endergebnis beim Kunden sind Spritzgussteile wie Zylinderkopfhäuben oder Wasserbehälter; bei Druckgussteilen sind es Halter, Getriebe- und Kupplungsgehäuse.

pro forma Leistungen für den Werkzeugbau GmbH
Agricolastraße 1, 01471 Radeburg
Telefon 035208 3459 0, Telefax 035208 3459 41
info@pro-forma-gmbh.de, www.pro-forma-gmbh.de

GF AgieCharmilles Deutschland
Agie Charmilles GmbH
Steinbeisstraße 22-24, 73614 Schorndorf
Telefon 07181 926 0, Telefax 07181 926 190
info@de.gfac.com, www.gfac.com/de

Achieve more...

+GF+

AgieCharmilles