

Leidenschaft für Perfektion

Interview mit Hermann Diebold, Geschäftsführer der Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring-Werkzeugfabrik.

Herr Diebold, was verbirgt sich hinter Ihrem Slogan ‚Passion for Perfection‘?

Hermann Diebold: Das heißt, wir machen unsere Produkte so gut wie möglich und nicht so gut wie nötig.

Können Sie das präzisieren?

Hermann Diebold: Es gibt im Bereich Werkzeughalter DIN/ISO-Normen, die Genauigkeiten insbesondere für HSK-Kegel vorschreiben. Werden diese Normen in den Genauigkeiten eingehalten, funktionieren die Schnittstellen zwischen Spindel und Werkzeughalter. Bei höheren Ansprüchen beim HSC- oder HPC-Fräsen müssen die Toleranzen deutlich kleiner sein als in der Norm vorgesehen, um gute Zerspanungsergebnisse zu erreichen.

Können Sie das an einem Beispiel erklären?

Hermann Diebold: Ich nehme gerne das Beispiel der österreichischen 1-Euro-Münze, die das Gesicht Mozarts auf der Rückseite hat. Für die Münzherstellung braucht man einen Prägestempel, der mit kleinsten Fräsern bei hoher Geschwindigkeit gefertigt wird. Wenn Mozart schießt, dann haben die Toleranzen im Fräsprozess nicht gestimmt. Das sind wenige μ , die aber trotzdem mit bloßem Auge zu erkennen sind.

Was sind die Anforderungen Ihrer Kunden?

Hermann Diebold: Unsere Kunden brauchen Spannfutter mit einem Rundlauf vom HSK-Kegel zur Werkzeugaufnahmeseite kleiner als 1μ . Weiterhin wird gefordert, dass unsere Aufnahmen für das Hochgeschwindigkeitsfräsen dynamisch gewuchtet werden und große Dämpfungseigenschaften besitzen.

Was fragen Ihre Kunden am meisten nach?

Hermann Diebold: Das sind insbesondere Werkzeugaufnahmen fürs Hochgeschwindigkeitsfräsen, also HSK 40, 32, 25 und 20. Unser meistverkaufter Artikel sind Schrumpffutter HSK-E 40 $\varnothing 3$. In diesem Sektor sehe ich uns als Weltmarktführer.

Wo liegen Ihre Kernkompetenzen?

Hermann Diebold: Ein Schrumpffutter mit $\varnothing 3$ in höchster Genauigkeit zu fertigen ist nicht trivial. Dazu benötigt man die klimatisierte Einrichtung, über die einige Mitbewerber nicht verfügen, und eine konsequente Umsetzung der Fertigungsmethode bis zum Vermessen des Teils.

Wie kam es zu dieser Leidenschaft für Perfektion?

Hermann Diebold: Wir haben schon 2006 visionär in die voll klimatisierte Fertigung investiert und konnten so den Genauigkeitsbereich sukzessive weiterentwickeln. Erst in den letzten

„Wenn Mozart auf der 1-Euro-Münze schießt, haben die Toleranzen beim Fräsen des Stempels nicht gestimmt.“



© Diebold

fünf Jahren sehen wir, dass unsere Kundschaft diese hohen Genauigkeiten auch benötigt und anwendet. Wir waren also der Zeit um einige Jahre voraus. Inzwischen ist es ein Must-have, um die Leidenschaft für Perfektion umzusetzen.

Das Interview führte Martina Diebold.

Info

Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring-Werkzeugfabrik
www.hsk.com

Messestand MEX: Halle 9, Stand D12