

Werkzeugherstellung und -aufbereitung

»Unsere Technologieführerschaft ist lediglich kurzfristig aufgeschoben!«

2020 sollte DAS Jahr von Vollmer werden. Der Experte für die Werkzeugbearbeitung wollte nicht nur sein 111-jähriges Jubiläum feiern, auch der Spatenstich für das neue Stammwerk auf einer grünen Wiese in Biberach sollte erfolgen. Zudem wollte man sich mithilfe einer

innovativen Laserbearbeitungsmaschine anlässlich der Messe GrindTec eine Alleinstellung mit dann drei Technologien zur flexiblen Werkzeugbearbeitung verschaffen. Doch dann kam Corona. Im **WB**-Interview spricht **JÜRGEN HAUGER**, seit November 2020 neben Dr. Stefan Brand, Geschäftsführer bei den Vollmer-Werken, zur aktuellen Lage im Stiftungsunternehmen und zum Status der mit Spannung erwarteten Vorhaben.

Das Interview führte Helmut Damm



© Vollmer

WB Werkstatt+Betrieb: Herr Hauger, herzlichen Glückwunsch für die Ernennung zum Geschäftsführer bei Vollmer. Wie kam es dazu und welche Erfahrungen bringen Sie ein?

Jürgen Hauger: Vielen Dank. Die Komplexität einer Unternehmensführung steigt unaufhaltsam. Die Themen Compliance, rechtliche Auflagen, DSGVO, Digitalisierung, Kooperationsverträge oder auch Sicherheitsrichtlinien binden immer mehr Kapazitäten. Zudem hat Vollmer seine Internationalisierung massiv vorangetrieben, mit heute 14 Niederlassungen, drei Repräsentanzen und zwei Produktionsstätten weltweit. Der Vollmer-Aufsichtsrat ist dem Ansinnen von Dr. Brand gefolgt, die Entscheidungslast künftig auf zwei Schul-

tern zu verteilen. Warum ich? Nun, ich arbeite seit über 25 Jahren bei Vollmer. Mein Vater hat 1975 die Niederlassung Vollmer Italia aufgebaut und ich war als Junge bereits auf einer mehrsprachigen europäischen Schule in Italien. Angefangen habe ich dann bei Vollmer im Bereich Technik/Service, es folgten weitere Jahre im Vertrieb und schließlich war ich als Geschäftsführer in den Niederlassungen tätig, zuerst neun Jahre bei Vollmer do Brasil und anschließend vier Jahre bei Vollmer Italia. Ich bringe daher einen entsprechenden Background mit, allen voran in Bezug auf die Niederlassungen. So erklärt sich auch die Aufgabenverteilung: Herr Dr. Brand verantwortet weiterhin die Bereiche Technologie, Produktion, Logistik und Verwaltung, während ich für die Niederlassungen und Töchter, Vertrieb, Marketing, Dienstleistungen und Services zuständig bin.

WB: Ihr Einstieg hätte angesichts Corona kaum schwerer sein können. Wie ist Vollmer bisher durch die Krise gekommen?

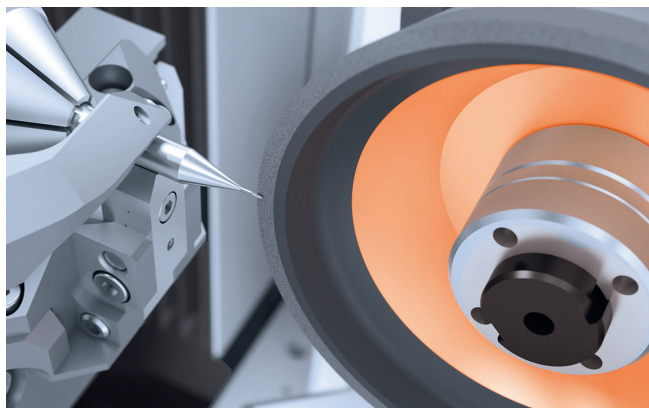
Hauger: Zunächst bin ich froh, dass unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bis heute die Pandemie gesundheitlich

weitgehend unbeschadet überstanden haben. Aus betriebswirtschaftlicher Sicht geht es uns im Vergleich zu unseren direkten Marktbegleitern zufriedenstellend. Das hat mehrere Gründe. Vor circa fünf Jahren wurde Vollmer in eine Stiftung überführt, was unter anderem sicherstellt, dass auch künftig keine monetären Ressourcen aus dem Unternehmen gezogen werden. Folglich sind wir finanziell gut aufgestellt und erfreuen uns eines sehr guten Bankenrankings und einer Eigenkapitalquote, die für einen mittelständischen Maschinenbauer ungewöhnlich hoch ist. Das ist generell und natürlich aktuell ungemein hilfreich. Hinzu kommt unsere breite Basis in Bezug auf die von uns adressierten Anwendungsfelder und angebotenen Technologien. So sind wir nicht nur im Segment der Präzisionswerkzeuge für die industrielle Metallbearbeitung unterwegs, sondern auch im Bereich der holzzerspanenden Werkzeuge und das im industriellen sowie im Hobbysegment. Den Run auf die Baumärkte haben wir alle mitbekommen, und so waren Kreissägen und deren Instandhaltung enorm gefragt. Dennoch haben wir deutliche Umsatzeinbußen zu verzeichnen und mussten daher in einzelnen Bereichen auf das Instrument der Kurzarbeit zurückgreifen, phasenweise bis zu 100 Prozent.

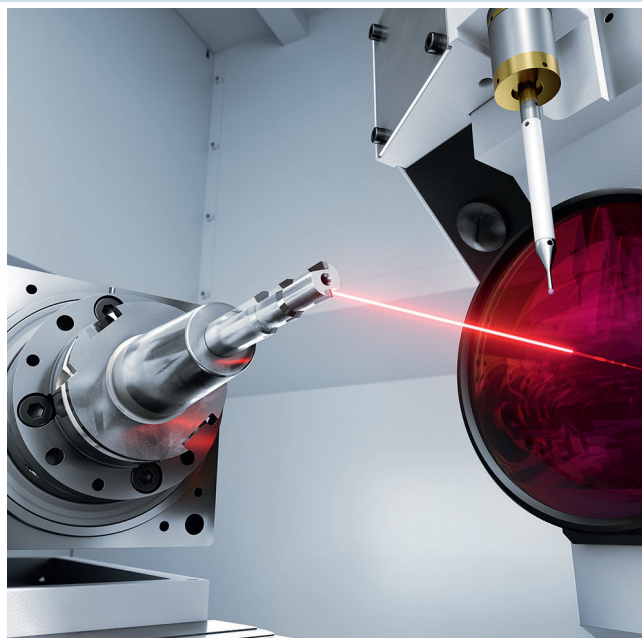
WB: Vollmer stellt als wichtiges kulturelles Differenzierungsmerkmal einen ausgeprägten Familiensinn innerhalb des Unternehmens heraus. Wie ist die Stimmung im Clan?

»Unsere Technologien ermöglichen neue Werkzeugkonzepte für noch anspruchsvollere High-tech-Werkstoffe der Zukunft.«

Hauger: Ich finde, die Stimmung ist in Anbetracht der Umstände außerordentlich optimistisch. Wir sind in angemessener Distanz noch enger zusammengedrückt. Und ja, ich denke schon, dass selbst Kunden und Partner, aber auch Messebesucher spüren können, dass wir etwas anders ticken (lacht). Fräulein Vollmer etwa hat mit ihren 96 Jahren mit einem klaren Bekenntnis zu ihrer »Familie«, wie sie sagt,



2 Konzipiert für kleinere Werkzeugdurchmesser ab 0,3 mm: Die neue VGrind 340S erhielt in allen Achsen Linear- beziehungsweise Torque-Direktantriebe © Vollmer



1 Die Laser-Technologie der Anfang 2022 verfügbaren VLaser 270 zur Bearbeitung von Rotationswerkzeugen macht Vollmer zum Fullliner © Vollmer

der Belegschaft Mut zugesprochen und ein Stück weit die Zukunftssorgen genommen. Wir haben für keinen unserer aktuell 820 Mitarbeiter weltweit eine betriebsbedingte Kündigung ausgesprochen und haben das auch nicht vor. Die leitenden Angestellten verzichten aus Solidarität zu den Kurzarbeitern momentan auf 20 Prozent Ihres Gehalts. Das

Liebherr Performance.

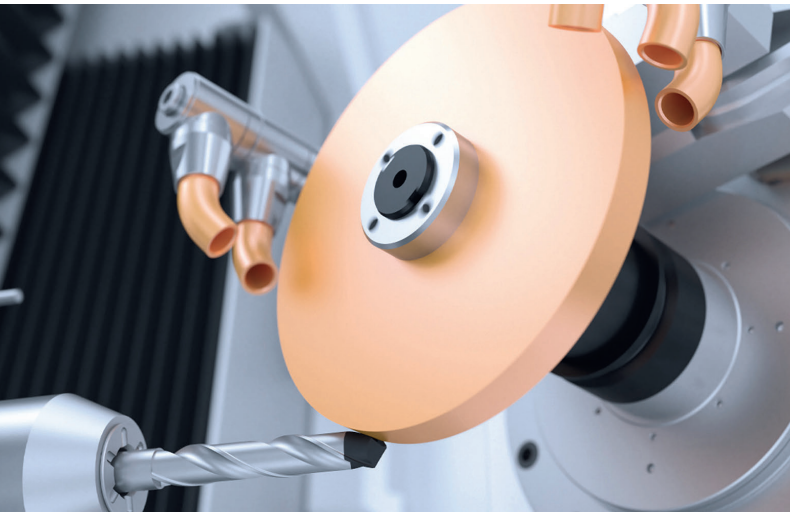


Verzähnmessmaschinen der Baureihe WGT

- Höchste Präzision durch Granitführungen und Luftlagerung
- Geringe Betriebskosten durch kontaktlose Führungen und zuverlässige Tastköpfe sowie preiswerte Ersatzteile
- Flexibel für alle Arten von Verzahnungen
- Herstellerneutrale GDE-Schnittstelle zur Datenübertragung

LIEBHERR

www.liebherr.com



3 Die neue fünfsichtige, flexible VHybrid 360: Schleifen und Erodieren in perfekter Kombination in einer Maschine vereint © Vollmer

Signal lautet: Wir sitzen alle im selben Boot. Wir haben uns zudem intensiv mit dem Thema Corona und Sicherheit beschäftigt und alles uns Mögliche getan, um niemanden aus den Augen zu verlieren, trotz Homeoffice. Und wir waren kreativ dabei: Ausbildung ist seit jeher ein zentraler Aspekt bei Vollmer, auch der Kontakt zu Schulen im Rahmen von Praktika. In Zusammenarbeit mit der Personalabteilung haben unsere Auszubildenden ein ›Praktikum to go‹ entwickelt und Boxen verschickt, mit Materialien, Werkzeugen und Videoanleitungen für das Learning by Doing außerhalb der Firma. Das gab ein starkes Echo.

»Der Laser als Werkzeug vervollständigt unsere Verfahren für die Werkzeugherstellung und das Schärfen. Damit tritt Vollmer weltweit als Fullliner auf.«

WB: Wie haben Sie den Kontakt zu den Kunden im vergangenen Jahr pflegen können, allen voran im Servicebereich?

Hauger: Auch da waren und sind wir sehr innovativ. Wir haben umgehend unsere Serviceabteilung hier in Biberach räumlich gesplittet, um im Coronafall nicht einen quarantänebedingten Totalausfall zu bekommen. Unsere französische Mannschaft hat sich Wohnmobile gemietet und so die Betreuung unserer Kunden vor Ort abseits von Hotels sichergestellt. Für unsere Kunden haben wir zudem Web-Seminare konzipiert zu verschiedensten Themen aus der Praxis und natürlich Videochats und digitale Vorführungen abgehalten. Was ebenfalls sehr gut ankommt, sind videogestützte Services und Schulungen, die wir als neue Dienstleistungsformen mithilfe des Systems ›Oculavis‹ anbieten. Wir nennen dies Visual Support und Visual Instruct, beides beruht auf Videoanleitungen und dem Aspekt der Augmented Reality. Hier hat die Krise zu mehr Offenheit auf

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Vollmer Werke Maschinenfabrik GmbH
88400 Biberach/Riß
Tel. +49 7351 571-0
www.vollmer-group.com

beiden Seiten geführt, um hier auch einen positiven Aspekt zu nennen.

WB: Wie steht es um das größte Projekt der jüngeren Firmengeschichte, den geplanten Neubau des Stammwerks?

Hauger: Hier hatten wir eindeutig Glück im Unglück, was das Timing des Pandemie-Ausbruchs betrifft. Im April 2020 sollten die ersten Baggerschaufeln in den Boden fahren, um 2022 mit unserem Greenfield-Projekt ans Netz zu gehen. Das konnten wir gerade noch stoppen, auch wenn es uns angesichts der bereits erbrachten Vorleistungen nicht leicht gefallen ist. An den Plänen halten wir unverändert fest, auch wenn wir aktuell nicht sagen können, wann wir neu aufsetzen, denn dazu müssen die betriebswirtschaftlichen Voraussetzungen stimmen. Wir sind jedoch optimistisch.

WB: Auch die zum 111-jährigen Jubiläum 2020 angekündigte dritte Bearbeitungstechnologie – der Laser – konnte nicht wie geplant auf der letztlich abgesagten GrindTec in Augsburg präsentiert werden. Wie ist da der aktuelle Stand?

Hauger: Es hätte alles so schön gepasst, die drei Einsen des Firmenalters sollten je für eine unserer Kerntechnologien stehen: das Schleifen, das Erodieren und, als Weltneuheit in der Bearbeitung von Rotationswerkzeugen, das Lasern. Aber das ist lediglich aufgeschoben. Wir wollten 2022 serienreif sein und die Maschine vorab in einem Prototypenstadium auf der Messe GrindTec erstmals präsentieren. Aktuell laufen



© Vollmer

vielsprechende interne Versuche in unserem Technologie- und Dienstleistungszentrum in Biberach. Parallel halten wir alle Interessenten auf dem Laufenden bezüglich der technischen Konzeption und den innovativen Besonderheiten.

WB: Welchen Platz nimmt der Laser als Verfahren im Reigen der Technologien bei Vollmer ein?

Hauger: In der Metallbearbeitung sprechen wir über verschiedene, teils ultraharte Schneidstoffe und diverse Beschichtungen. Mittels Schleifen und Erodieren – auf unseren Hybrid-Maschinen sogar in Kombination – können wir bereits einen Großteil der Schneidstoffe wirtschaftlich bearbeiten. Es gibt jedoch Ausnahmen: Fürs Erodieren müssen die Werkstoffe elektrisch leitfähig sein, zumindest müssen leitfähige Legierungselemente vorhanden sein. Ultraharte Schneidstoffe wie PKD oder auch CBN oder pCBN sind teilweise dotiert, nicht jedoch monokristalline Diamanten oder CVD-Diamant-

Dickschichten. Derartige Schneidstoffe gewinnen im Zuge der Leichtbaubestrebungen in der Luft- und Raumfahrt aber auch im Automobilumfeld an Bedeutung, etwa wenn Aluminium, Aluminium-Silizium-Legierungen aber auch hybride Verbundwerkstoffe wie CFK und GFK zu bearbeiten sind. Unser Ziel ist es, dank des Lasers nunmehr alle erforderli-

»Corona hat unsere Kreativität herausgefordert. Wir haben uns dabei als Vollmer-Familie mehr als achtbar geschlagen.«

chen Verfahren prozessneutral anbieten zu können – das jeweilige Optimum aus einer Hand. Das ist eine absolute technologische Alleinstellung weltweit.

WB: Können Sie uns bereits einige wichtige technische Aspekte der neuen VLaser 270 erläutern?

Hauger: Aber gerne. Die VLaser 270 wurde nach der modernsten Finite-Elemente-Methode konstruiert und verfolgt ein anderes Konzept als die VGrind-Baureihe. Eine besondere Kinematik im Drehpunkt der C-Achse, kombiniert mit einer festen Strahlführung des Lasers und erstmals einer Gegenspitze für noch höhere Rundlaufgenauigkeiten erlauben es, mit dem Fokuspunkt des Lasers stets im Drehpunkt des Werkzeugs zu arbeiten. Die Folge sind minimalste Profilführungs- und Ausgleichsbewegungen im Prozess beim Erzeugen von Schneiden, Radien und Freiwinkeln. Das führt zu einer maximal möglichen Präzision in der Konturtreue. Die fünfachsigige Maschine baut sehr kompakt, ist mit einem Polymerbeton-Grundgestell versehen und trägt in allen translatorischen und rotativen Achsen Linear- beziehungsweise Torque-Direktantriebe. Modernste Technik überall dort, wo sie den Unterschied macht.

WB: Gab es darüber hinaus noch Entwicklungstätigkeiten?

Hauger: Die gab es! Bereits 2004 hat Vollmer eine erste

Hybridmaschine präsentiert, auf der die Verfahren Schleifen und Erodieren zusammengeführt wurden. Die Weiterentwicklungen haben nun zur neuen VHybrid 360 geführt, die auf dem fünfachsigigen Konzept der VGrind basiert. Alle positiven Rückmeldungen seitens der Anwender zu diesem allein stehenden Maschinenkonzept sind da mit eingeflossen. Die Maschine steht seit Jahresanfang zum Verkauf bereit. Eine weitere Neuheit haben wir mittlerweile zur Marktreife gebracht: unsere neue VGrind 340S für Werkzeuge im kleineren Durchmesserbereich ab 0,3 mm. Hier haben wir unter anderem die Kinematik nochmals aufgewertet, indem wir ebenfalls in allen fünf Achsen Linear- beziehungsweise Torque-Direktantriebe einsetzen, um eine noch höhere und verschleißfreie Langzeitpräzision zu erzielen. In Summe sind wir mit unseren nunmehr drei Verfahren und den Hybridlösungen technologisch so weit, dass wir künftige Werkzeugentwicklungen sehr flexibel begleiten und vorantreiben können, etwa indem wir Spanleitstufen oder Spanbrecher-Geometrien direkt einlasern können.

WB: Bleibt noch nach dem Thema Digitalisierung zu fragen. Welche Lösungen bietet Vollmer diesbezüglich an?

Hauger: Seit über zwei Jahren arbeitet ein Digitalisierungsteam interdisziplinär und bereichsübergreifend an modernen, nutzbringenden Lösungen rund um Digitalisierung, Vernetzung und Automation. Bei uns laufen diese unter dem Begriff V@dison. Ziel ist es, Prozesse flexibler und effizienter zu gestalten, Informationen schneller zu nutzen und zur Verfügung zu stellen, Fehler vorausschauend zu erkennen und Prozesse zu optimieren und schließlich die digitale Transformation als Wachstumsimpuls zu nutzen. Interagieren müssen unsere Maschinen übrigens nicht nur in Bezug auf die Primärprozesse, sondern auch im Kontext der gesamten Wertschöpfung, etwa dem Messen oder auch der Automation. Wir verfolgen dieses Thema auch nicht nur in Richtung der Kundenapplikationen, sondern auch intern für unsere eigenen Herstellungsprozesse. Das ist ein zentraler Punkt. Auch die von uns betreuten Ausbildungsberufe erfahren dahingehend eine Aktualisierung und Erweiterung.

WB: Herr Hauger, vielen Dank für das Gespräch. ■

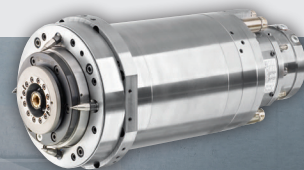


WEISS SPINDELTECHNOLOGIE GMBH - A SIEMENS COMPANY

3.000 Reparaturen an Spindelinheiten führen wir pro Jahr auf allen Kontinenten durch.

Rene Austel, Kundenbetreuer SWSS - Siemens Weiss Spindel Service

3.000



www.weissgmbh.de