
NEHER 

**FUTURE TOOLS
AUTOMATION
PRECISION TOOLS**

DIALOG

MOMENTAUFNAHME 2014 NEHER GROUP



03 EDITORIAL

04 AUTOMATION

Eine Erfolgsgeschichte mit Zukunft

06 FRAUEN BEI NEHER

Bildimpressionen

08 FUTURE TOOLS

Interview

11 TOP 100

Innovator 2014

12 MÄNNER BEI NEHER

Bildimpressionen

14 SOZIAL-ENGAGEMENT

Verantwortung und Nachwuchs

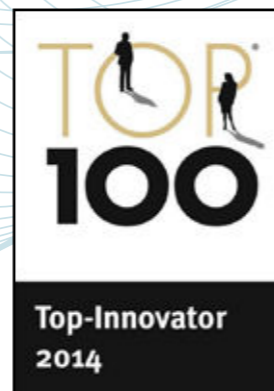
16 SYSTEMANBIETER

Unternehmensstrategie

19 LEISTUNGSPARTNERSCHAFT

ALNO AG und NEHER DIA

INHALT



Impressum:
Herausgeber: Neher Group, D-88356 Ostrach-Einhart
Verantwortlich für den Inhalt: Michael Enzenross
Bildmaterial: Achim Mende, Überlingen
Druck und Produktion: DTP-design, Lörrach
Auflage: 1.500 Exemplare

Liebe Geschäftsfreunde- und Partner!

Es ist wieder soweit. Anlässlich der AMB 2014 freuen wir uns Ihnen die dritte Ausgabe unseres Kundenmagazins DIALOG vorzustellen.

In den letzten beiden Jahren haben wir die Weichen für unsere Vision 2020 gestellt: die globale Präsenz der NEHER-GROUP.

Unsere drei Unternehmensbereiche PRÄZISIONSWERKZEUGE, AUTOMATION, FUTURE TOOLS; stehen auf gesunden Beinen. Auf dieser Basis haben wir uns vom Spezialisten für Diamantwerkzeuge zum Systemanbieter entwickelt.

Diese Entwicklung konnten wir in dem gewachsenen Vertrauensverhältnis mit Ihnen, unseren Kunden, Geschäftsfreunden und Lieferanten gehen.

Dafür danken wir Ihnen herzlich.

Diese Ausgabe DIALOG ist eine Momentaufnahme von unserem Jahr 2014, der Bilderbogen unserer Aktivitäten.

Wir wünschen Ihnen viel Freude mit der Lektüre.

Für die Geschäftsführung

Michael Enzenross
Unternehmenskommunikation.

EDITORIAL



Eine Erfolgsgeschichte mit Zukunft

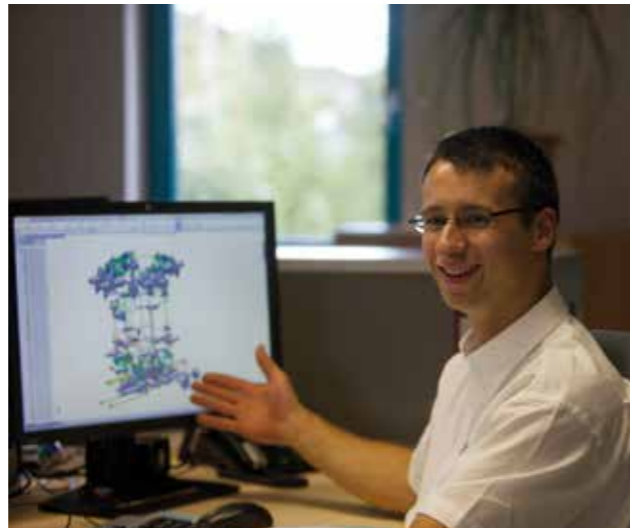
Neher Automation etabliert sich kontinuierlich im Automotive Markt

OSTRACH-EINHART – Neher Automation hat 2012 aus der Zusammenarbeit mit seinem strategischen Partner, der ZF Lenksysteme GmbH in Schwäbisch Gmünd, die Dichtheitsprüfanlage DX 01 entwickelt.

Gökhan Sonuc, der Geschäftsführer der Neher Automation GmbH, sieht die drei wesentlichen Fähigkeiten für die erfolgreiche Umsetzung der Kundenanforderungen in Innovation, Vision und kreativer Konstruktionskompetenz. „Initialimpuls dafür war die Tatsache, dass es noch weit verbreitet ist, die Bauteile im Wasserbad auf ihre Dichtheit hin zu prüfen“, sagt Sonuc. Die sogenannte „Fahrradschlauch-Methode“ sei für die passionierten Maschinenbauingenieure der Neher Automation nicht mehr Stand der Technik gewesen.



Als logische Konsequenz konstruierte das Team einen Prüfstand mit mobiler Prüfvorrichtung zur Differenzdruckprüfung:



die Geburtsstunde der DX 01 mit einer Haltekraft von bis zu 1,5 KN. Rüsten im Takt sowie eine Teilanforderung von Produktionssystemen wurden in dem Baukastensystem der DX 01 realisiert. Das Rüsten der DX 01 beträgt dabei 30 Sekunden.

Mit der DX 01 hat Neher Automation aus dem Stand eine Entwicklung realisiert, die sich seit 2012 bei den Schlüsselkunden ZF Lenksysteme GmbH und Allweier Präzisionsteile GmbH mit Erfolg in unterschiedlicher Spezifikation als fester Bestandteil in der Serienfertigung etabliert hat.

Anforderung und Perspektive für die DX 01 in der automatisierten Serienfertigung sind die Integration in einer vollautomatischen Prozesskette. Gökhan Sonuc weiß aus seiner internationalen und langjährigen Automotive-Erfahrung, dass die Anbindung



von Robotern und Fördereinrichtungen höchste Präzision voraussetzt.

Dieser Leistungsanspruch gilt freilich für alle drei Säulen der Neher-Group: Automation, Future Tools und Präzisionswerkzeuge. Das kundenorientierte Leistungsspektrum – angefangen vom Werkzeug und der Spannvorrichtung, über die Handhabung der Werkstücke bis hin zur Dichtheitsprüfung – führt zur Kostenoptimierung der Wertschöpfungskette beim Kunden. Das Ergebnis: Spezifische Lösungen aus einer Hand mit einer Liefertreue von 100 Prozent.

Die Weiterentwicklung der DX Serie folgte im gleichen Jahr. 2012 wurde die Neher DX 02 zur Serienreife entwickelt. Gökhan Sonuc: „Die Energie, die wir in unsere Leistung und den technischen Anspruch investieren, setzt für uns auch den Maßstab bei der Betreuung unserer Kunden. Wir leben und pflegen seit Jahren ein professionelles und zielgerichtetes Verhältnis zu unseren Kunden.“

Aus der Zusammenarbeit mit Austria Druckguss GmbH & Co. KG (ADG) im österreichischen Gleisdorf entstand ein erstes, gemeinsames Projekt der DX 01 Serie. Die ADG ist seit ihrer Gründung vor 36 Jahren ein reiner Automobilzulieferer und von daher gewohnt, höchste Qualitätsansprüche prozesssicher in die Realität umzusetzen. Das Unternehmen beliefert vor allem die deutschen Premium OEM's und deren TIER 1 mit komplexen Aluminium Druckgussteilen. Kundenanforderung war die Gestaltung einer wartungsfreundlichen Dichtheitsprüfanlage mit der Spezifikation, zwei Bauteile gleichzeitig zu prüfen.

Kreative Konstruktionskompetenz

Je Kreislauf ist je ein Bauteil separat prüfbar, eine USB-Schnittstelle erlaubt eine prozesssynchrone Dokumentation. Profibus und Siemens S7-Steuerung sind für die DX-Serie Standard. Für Projektleiter Ingenieur Gert Lattmanig (Austria Druckguss) ist die Umsetzung bis heute Benchmark. „Bei Neher Automation haben mich in der Projektierungsphase die kreative Konstruktionskompetenz des Teams und der Besuch vor Ort in Ostrach-Einhart überzeugt“, sagt Lattmanig.

AUTOMATION

Mit der Inbetriebnahme der beiden ersten DX 01 Anlagen habe das Team von Neher Automation diesen Eindruck mit einer bis heute einzigartigen Leistung bestätigt. „Die Inbetriebnahme, die Sicherheitsprüfung durch unseren ADG Partner, Ingenieur Wolfgang Fuxjäger, ohne jegliche Nachbesserung und in Folge die Maschinen-Fähigkeits-Untersuchung sowie der Probeauflauf bei der Endabnahme von 150 Lenkgehäusedeckeln ohne Mängel sind bis heute in unserem Haus unerreicht“, betont der Projektleiter.

Ein weiteres interessantes Projekt zur Automatisierung einer Produktionseinrichtung befindet sich derzeit in der Planungsphase bei Neher.





Laura



Kirsten

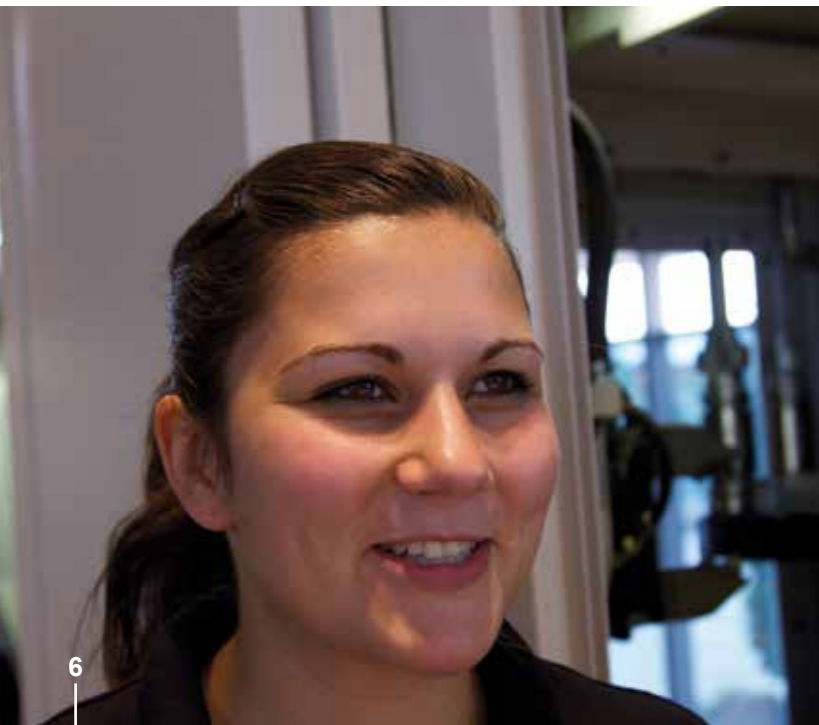


Lisa

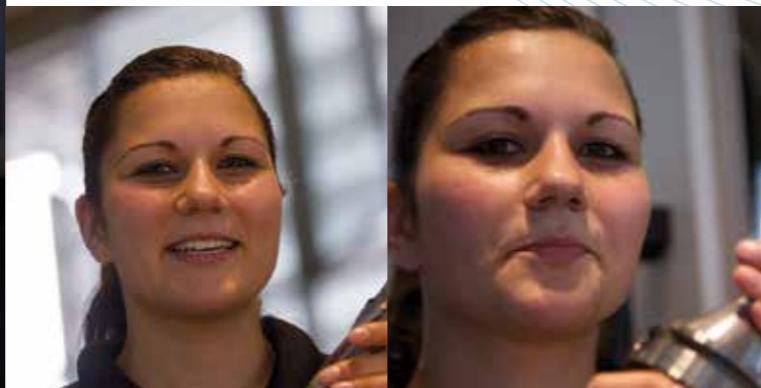


FRAUEN BEI NEHER

Maren



Sarah



Claudia





„Work hard, play hard, play fair“.

Ein Interview mit Andreas Goldberger:

NEHER Future Tools GmbH – eine Firma im beschaulichen Telfs in Tirol wird seit 2011 vom 32-jährigen Jungunternehmer Andreas Goldberger geführt, der sich durch sein umfangreiches KNOW-HOW bezüglich Laserbearbeitung und CVD mittlerweile weit über alle Grenzen einen Namen gemacht hat.

DIAMOND BUSINESS:

Herr Goldberger, seit einigen Jahren sind Sie nun Unternehmer und leiten NEHER Future Tools GmbH. Wie kam es zur Unternehmensgründung?

Andreas Goldberger:

Nun, es war ein langer Weg, der sich aber schon recht bald abgezeichnet hat. Nach einem 5-jährigem Studium zum Maschinenbauingenieur schloss sich ein Betriebswirtschaftsstudium, berufsbegleitend während meiner Tätigkeit in einem Kommunalbetrieb, an. Allerdings hat mich das Aufgabenfeld in der Kommune zu wenig gefordert, das Interesse lag schon immer mehr in der technischen Ausrichtung, bzw. im Maschinenbau. 2007 bin ich dann zu einem Werkzeughersteller gewechselt und kam dort zum ersten Mal mit Diamantwerkzeugen und mit Laseranlagen in Berührung. Nach einigen Jahren bot sich dann die Zusammenarbeit mit Gerd Neher (Hersteller von Präzisionswerkzeugen in Ostrach-Einhart) an - ein Joint Venture wurde gebildet. Am Unternehmen hat jeder die gleichen Anteile, die operative Geschäftsführung übernehme ich alleine.

DIAMOND BUSINESS:

Worin besteht Ihr aktuelles Tätigkeitsfeld?

Andreas Goldberger:

Hauptsächlich programmiere ich die Laseranlagen und ver-

antworte die Laserbearbeitung. Glücklicherweise kann ich von der ganzen Infrastruktur, wie z. B. Konstruktion, Warenwirtschaftssysteme ..., der Firma Neher profitieren, so dass ein großer administrativer Anteil damit ausgegliedert werden konnte. Der Kundenkontakt liegt aber vollständig bei mir, um genau zu spüren, was der Markt fordert.

DIAMOND BUSINESS:

Was motiviert Sie, was spornt Sie jeden Tag auf's Neue an?

Andreas Goldberger:

Es gibt keine größere Freude für mich, als wenn meine Kunden begeistert sind. Erkenne ich die Probleme der Kunden, kann sie lösen, habe ich den Grundstein für eine langjährige, nachhaltige Kundenbeziehung gelegt. Ja, begeisterte Kunden wirken als großartige Multiplikatoren für unser Unternehmen. Unsere After-Sales-Aktivitäten bescheren uns immer wieder tolle Resonanz und bestätigen mich in meinem Tun.

DIAMOND BUSINESS:

Herr Goldberger, letztendlich sind Sie Einzelkämpfer auf Ihrem Gebiet. Haben Sie denn einen Ratgeber zur Seite, der sie unterstützt und motiviert?

Andreas Goldberger:

Zum einen habe ich ganz klar in meinem Mitgesellschafter, Gerd Neher, einen guten Freund und auch Ratgeber gefunden. Wir denken gleich, arbeiten gerne für unsere Ziele und lieben beide die Herausforderungen. Er geht mit Herz und Verstand an die Sache heran und fährt damit mit mir auf einer Linie. Ein wichtiger Berater ist auch mein Schwiegervater, der Zeit seines Lebens Erfahrungen als Unternehmer in der Industrie sammeln konnte und mir gerne mit Rat und Tat zur Seite steht. Er begleitet mich außerdem oft auf Auslandsreisen.

FUTURE TOOLS

Ruhepol in meinem Leben ist meine Lebensgefährtin. Auch sie ist selbständig und hat zum Glück großes Verständnis für meinen Einsatz in der Firma.

DIAMOND BUSINESS:

Vor welche Herausforderungen werden Sie täglich gestellt?

Andreas Goldberger:

Unsere Leistungen sind sehr individuell. Es gibt nichts von der „Stange“, nichts aus dem Katalog. Um Kunden zu gewinnen, muss man sehr oft in Vorleistung gehen, zeitlich als auch finanziell. Es gelingt oft nur bei den Folgeaufträgen den Break-Even-Point zu überschreiten. Ja, manchmal handelt es sich um einen längeren Prozess.

DIAMOND BUSINESS:

Laut Aussagen von Branchenkennern weiß wohl niemand so viel über Laserbearbeitung, kaum jemand kennt sich so gut mit dem Werkstoff CVD aus und ist so eng damit verwurzelt. Wie ist diese Leidenschaft entstanden?

Andreas Goldberger:

Die Technik der Laserbearbeitung und der Werkstoff CVD an sich haben mich von Anfang an sehr interessiert und fasziniert. Als Autodidakt konnte ich mein Wissen stetig vertiefen und meine Erkenntnisse erweitern. Auch mit den Laserherstellern gab es intensiven Kontakt und auch Informationsaustausch. Nur durch diese synergetische Kooperation und dem fruchtbaren Miteinander konnte dann letztendlich die Maschine geschaffen werden, die den Bedürfnissen und Anforderungen gewachsen war. Aus meiner Sicht steht aber diese gesamte Entwicklung immer noch in den „Kinderschuhen“. Jeden Tag gibt es für mich neue Erkenntnisse und „AHA-Erlebnisse“. Es gibt viel zu erforschen, zu erfahren – das alles macht meine Arbeit spannend und lässt sie zur Leidenschaft werden. Sozusagen habe ich meinen Beruf zum Hobby werden lassen.

DIAMOND BUSINESS:

Wo liegen Ihrer Ansicht die Stärken von CVD?

Andreas Goldberger:

CVD ist ein ultraharter Schneidstoff für Präzisionswerkzeuge. CVD bietet auch bei hoch abrasiven Werkstoffen den besten Verschleißschutz an der Schneide und damit grundsätzlich eine wesentlich längere Standzeit gegenüber PKD. Allerdings muss man jeden Anwendungsfall individuell betrachten. Nicht immer ist CVD für jedes Werkstück geeignet. Das gesamte Werkzeugkonzept muss berücksichtigt werden. Nur dann kann man folgerichtige Empfehlungen für den Kunden aussprechen.



DIAMOND BUSINESS:

Wohin soll sich NEHER Future Tools GmbH in den nächsten Jahren entwickeln?

Andreas Goldberger:

Mein generelles Wunschziel wäre, dass sich der Firmenname "NEHER Future Tools GmbH" zum Gattungsnamen für CVD-Werkzeuge etabliert. Das ist natürlich mein persönliches Ziel, ich halte daran fest und verfolge es mit Nachdruck.

DIAMOND BUSINESS:

Was hebt NEHER Future Tools GmbH vom Mitbewerber ab?

Andreas Goldberger:

Wir bieten hochwertige, spezialisierte Lösungen für unsere Kunden an und erarbeiten individuelle Werkzeuge, die auf die jeweiligen Kundenanforderungen zugeschnitten sind. Im Fokus habe ich in erster Linie nur unsere Kunden, mit dem Ziel, bestmögliche Ergebnisse für sie zu erreichen.

DIAMOND BUSINESS:

Wie lautet Ihr Lebensmotto, Herr Goldberger?

Andreas Goldberger:

„Work hard, play hard, play fair“. Ich arbeite gerne, oft und viel, genieße dafür meine freien Stunden umso mehr und lasse es mir dann auch richtig gut gehen.

Das Interview führte Katja Dümpert, DIAMOND BUSINESS



Seit über 20 Jahren steht das „Top 100“-Siegel für Innovationskraft, Wissensdurst und Teamgeist. Jetzt haben die erfolgreichsten Ideenschmiedes Deutschlands erneut die begehrte Auszeichnung erhalten. „Top 100“-Mentor Ranga Yogeshwar hat die Unternehmen im Rahmen des Deutschen Mittelstands-Summits in Essen geehrt und die Neher-Group aus Einhart gehörte zu den Top-Innovatoren. Das schreibt Unternehmenssprecher Michael Enzenross in einer Pressemitteilung.

Kerngeschäft des Automobilzulieferers sind innovative Lösungen im Bereich Präzisionswerkzeuge, Dichtheitsprüfanlagen und Automationslösungen für den Fahrzeugbau. Um technisch neue Lösungen zu finden, beziehen die 68 Beschäftigten des Top-Innovators auch die Lieferanten mit ein, die die Bedürfnisse des Marktes kennen.

Der stetig wachsende Bedarf der Kunden an hochverschleißfesten Werkzeugen hat zum Beispiel zu der Entwicklung von Werkzeugen mit CVD-Dickschicht-Diamanten geführt. Im Vergleich zu den zuvor eingesetzten Diamant-Werkzeugen weisen CVD-Diamanten einen höheren Härtegrad und einen geringeren Verschleiß auf. „Wir überlegen uns ständig, wie wir die Prozesse unserer Kunden verbessern können. Schon vor der Markteinführung testen wir gemeinsam mit dem Auftraggeber, ob ihm die Produktinnovation tatsächlich weiterhilft“, erklärt Geschäftsführer Andreas Goldberger.

„Die Auszeichnung mit dem ‚Top 100‘-Siegel sehen wir als Lohn für unsere gemeinsamen Anstrengungen im Unternehmen. Aber innovativ zu sein heißt auch, sich nicht auf den Lorbeeren auszuruhen. Deshalb feiern wir heute – und tüfteln morgen wieder an neuen Ideen“, richtet Geschäftsführer Gökhan Sonuç den Blick nach vorne.

INNOVATIONS-AUSZEICHNUNG

Dem Sprung in die „Top 100“ geht ein anspruchsvolles Auswahlverfahren voraus. Der Innovationsforscher Professor Nikolaus Franke und sein Team vom Institut für Entrepreneurship und Innovation der Wirtschaftsuniversität Wien haben die Bewerbungen von 247 Unternehmen geprüft. 148 von ihnen erhalten in drei Größenklassen die Auszeichnung als Top-Innovator. Im Mittelpunkt der Untersuchung stehen das Innovationsmanagement und der Innovationserfolg. 62 Prozent der „Top 100“ sind Familienunternehmen.

Liebe Neher-Group, Innovation gehört für Sie zum Selbstverständnis – das haben Sie durch Ihren Erfolg bei TOP 100 eindrucksvoll bewiesen. Im Namen von compamedia und Ihrem Mentor Ranga Yogeshwar beglückwünsche ich Sie zu Ihrer Auszeichnung und heiße Sie im exklusiven Kreis der Top-Innovatoren willkommen. Die compamedia GmbH organisiert den Wettbewerb TOP 100 schon seit über 20 Jahren – Sie sind nun Teil dieser einzigartigen Erfolgsgeschichte.

Mit den besten Grüßen Ihr Joachim Schuble



MÄNNER BEI NEHER



Christian



Hugo



Mike



Alexander



Dieter



Kinderhospiz St. Nikolaus Bad Grönenbach

Neher Group sammelt 2700 Euro für Kinderhospiz



Neben dem wirtschaftlichen und nachhaltigen Handeln steht bei der Neher Group mit Hauptsitz in Ostrach-Einhart (Kreis Sigmaringen) die Sozialkompetenz und damit eine gesellschaftliche Verantwortung ganz oben auf der Werteskala. „Es ist uns wichtig, dass die Auszubildenden von Beginn an ihrer Tätigkeit bei

Neher in dieses Engagement mit eingebunden werden“, betont Unternehmenssprecher Michael Enzenross. Vor diesem Hintergrund unterstützt das Präzisionswerkzeug-Unternehmen seit Jahren soziale Einrichtungen wie das Kinderhospiz St. Nikolaus in Bad Grönenbach. Im Vorfeld zum dortigen Tag der offenen Tür, dem sogenannten Gänseblümchenfest, kamen bei einer Sammelaktion von Geschäftsleitung und Belegschaft der Neher Group satte 2700 Euro zusammen. Darüber hinaus haben Neher-Azubis im vergangenen Herbst Stelen für die Fahnen angefertigt und sich bereit erklärt, in zwei Teams vor Ort am Spendenlauf teilzunehmen. Die Lauf-Shirts dazu hat Ingo Gessler vom gleichnamigem Werbetechnik-Unternehmen aus Bad Saulgau spontan entworfen, produziert und gespendet.

SOZIAL-ENGAGEMENT



Am Start zum Spendenlauf waren (Bild 1 von links): Andreas Eichelmann, Sarah Wetzel, Laura Scham, Tizian Schweikart; (Bild 2 von links): Martin Kessler, Pascal Mikosch, Marvin Kratzert, Uwe Weißhaar; Den symbolischen Scheck (Bild 3) überbrachten Unternehmenssprecher Michael Enzenross (links) sowie die Neher-Mitarbeiter Claudia Strobel und Frank Höfler (von rechts). „Sie helfen mit Ihrer Unterstützung unheilbar und lebensbegrenzt erkrankten Kindern die verbleibende Zeit mit ihren Familien würdevoll zu verbringen“, bedankte sich die Vorstandsvorsitzende des Hauses St. Nikolaus, Marlies Breher (2. v. l.).



Ausbildungsbotschafter und FACEBOOK-Auftritt

Sarah Wetzel und Dominik Irmeler sind unsere Ausbildungsbotschafter.

„Viele Jugendliche verlassen die Schule ohne konkreten Berufswunsch“, weiß Geschäftsführer Gerd Neher. Die vom Ministerium für Finanzen und Wirtschaft Baden-Württemberg geförderte landesweite Initiative „Ausbildungsbotschafter“ wirkt diesem Trend entgegen, indem Auszubildende in allgemein bildenden Schulen für eine Ausbildung werben. „Da sind wir dabei“, zeigte sich Gerd Neher einmal mehr als ein Mann der Tat.

Und so stehen mit Sarah Wetzel und Dominic Irmeler die beiden ersten Ausbildungsbotschafter aus dem Hause Neher bereits in den Startlöchern. Sie werden ab dem 1. Februar bei der IHK Bodensee-Oberschwaben auf die Schuleinsätze vorbereitet. Danach sollen sie den Schülerinnen und Schülern direkte und authentische Einblicke in ihre Ausbildungsberufe ermöglichen.

Sarah Wetzel freut sich schon auf „die tolle Erfahrung, anderen einen Einblick zu verschaffen, wie es in meinem Beruf als Zerspanungsmechanikerin abläuft, weil mir dieser sehr viel Spaß macht“. Viel Spaß an seinem Ausbildungsberuf hat auch Dominic Irmeler und sieht in diesem darüber hinaus „ein großes Zukunftspotenzial“. Das möchte er an die Schüler gerne weitergeben.

Wer vor oder nach dem Unterricht mehr über Neher erfahren will, der kann sich gleich mal in die neue facebook-Seite von Neher klicken. „Wir müssen den jungen Menschen dort begegnen, wo sie sich aufhalten – das ist vorrangig die Schule, dazu gehören aber selbstverständlich auch die neuen Medien“, erklärt Michael Enzenross, zuständig für die Unternehmenskommunikation bei Neher.



Die Neher-Group bietet erweitertes Produktportfolio bis zur Dichtheitsprüfung.

Der Name „Neher“ ist in der Metallbearbeitung ein Begriff für hochwertige PKD-Sonderwerkzeuge, die den Fertigungsprozess von Getriebe- und Lenkungsgehäusen, Motorblöcken und Zylinderköpfen optimieren. Doch das Unternehmen hat sich zum Systemanbieter weiterentwickelt, der nicht nur Werkzeuge aus PKD und CVD anbietet, sondern ein Gesamtpaket, das auch Spannvorrichtungen, Förder- und Hebemittel sowie Dichtheitsprüfanlagen der bearbeiteten Teile enthält.

Das Markenzeichen der im oberschwäbischen Ostrach-Einhart ansässigen Neher-Group ist ein stilisierter Diamant. Er symbolisiert das Kerngeschäft des 1990 gegründeten Unternehmens: Werkzeuge aus polykristallinem Diamant. Diese sind durch ihre Härte und ihren hohen Abrasionswiderstand besonders zum Zerspanen von Leichtbauwerkstoffen wie

VOM DIAMANTWERKZEUG ZUM SYSTEMANBIETER

Aluminium- und Magnesiumlegierungen sowie Verbundwerkstoffen geeignet. Sie erreichen Schnittwerte und Standzeiten, die mit kaum einem anderen Schneidstoff realisierbar sind. Geschäftsführer Gerd Neher erklärt: „Über die Jahre haben wir uns ein Know-how erarbeitet, das insbesondere bei individuellen Sonderwerkzeugen liegt, die wir in intensiver Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickeln. Wir produzieren zum Beispiel Zirkularfräser, Plan- und Profilfräser, Stufenreibahlen, Aufbohr-, Kombi- und Senkwerkzeuge, mit denen unsere Kunden ihre Fertigungsprozesse optimieren.“

Doch diese von der Neher-Dia GmbH & Co. KG hergestellten PKD-Werkzeuge waren Gerd Neher nicht genug. Um seinen Kunden optimale Produktionsprozesse zu ermöglichen, entwickelte er sein Unternehmen weiter. Er baute das Werkzeugsortiment aus, indem er beispielsweise Produkte aus Vollhartmetall und dem zukunftssträchtigen CVD mit aufnahm. Außerdem entwickelte das Unternehmen ein Automatisierungsangebot, das den Anwender von der Zerspanung bis zur Dichtheitsprüfung unterstützt. Aus dem spezialisierten PKD-Werkzeughersteller wurde mittlerweile die „Neher-Group“, ein eng verzahnter Verbund der Unternehmen Neher Dia (PKD-Präzisionswerkzeuge), Neher Future Tools (CVD-Präzisionswerkzeuge und Spanleitstufen) und Neher Automation (Dichtheitsprüfung und Automationslösungen).

Die Auftragsbücher sind voll, eine zusätzliche Fertigungshallen ist geplant, und Gerd Neher sieht sich in seinem Ausbau zum Systemlieferanten bestätigt: „Viele unserer bestehenden Kunden – vorwiegend aus der Automobilindustrie – sind froh, jetzt von den Zerspanungswerkzeugen bis zur Dichtheitsprüfung alles aus einer Hand zu bekommen und nur einen Ansprechpartner zu haben. Aber es tun sich auch völlig neue Möglichkeiten auf, in andere Branchen wie zum Beispiel die Lebensmittel- oder Haushaltgeräte-Industrie vorzustoßen.“

PKD-Werkzeuge fürs Grobe und Feine

Das Kernprodukt der 70 Mitarbeiter starken Neher-Group sind weiterhin die individuellen, meist mehrstufigen PKD-Werkzeuge, die unter anderem zur wirtschaftlichen Bearbeitung von Getriebegehäusen genutzt werden. Sie können zum Teil bis zu fünf konventionelle Bohr- und Fräswerkzeuge ersetzen – bei hoher Qualität und Maßhaltigkeit. So lassen sich Werkzeugwechsel einsparen und Taktzeiten verkürzen. Die Werkzeuge zeichnen sich durch hohe Präzision und lange Standzeiten aus. Für letztgenannte Eigenschaft ist zum einen der Werkstoff PKD verantwortlich. Zum anderen spielen die Schneidgeometrie und andere herstellereigene Faktoren eine wichtige Rolle.

Um dieses Know-how weiter auszubauen, hat der Geschäftsführer sein Neher Dia-Team um einen technologisch besonders versierten und erfahrenen Mitarbeiter erweitert: Andreas Oesterle. Mit vielen am Markt etablierten Werkzeugentwicklungen und durchdachten Sonderlösungen gehört Oesterle seit Jahren für viele Unternehmen zum Partner für erfolgreiche und rationale Prozessoptimierungen. Er befasst sich seit vielen Jahren mit der Entwicklung und Herstellung von PKD-Werkzeugen und treibt nun bei Neher-Dia unter anderem die Entwicklung von Werkzeugen zur Feinstbearbeitung, modularen Werkzeugsystemen sowie dem Aufbau neuer und moderner Zerspanungskonzepte voran. Mit diesem starken Portfolio und einem komplettiertem Werkzeugsortiment kann das Unternehmen zukünftig alle Zerspanungswerkzeuge zur kompletten Bearbeitung ab dem Gussteil liefern.

CVD: Werkzeuge mit weitreichenden Perspektiven

Um für besonders schwer zu zerspanende, abrasive Werkstoffe optimale Diamant-Werkzeuge anbieten zu können, hat Gerd Neher 2011 mit seinem Partner Andreas Goldberger die Neher Future Tools GmbH gegründet. Sie widmet sich

dem Einsatz des CVD-Diamanten, der durch chemische Gasphasenabscheidung (Chemical Vapor Deposition) erzeugt wird. Dieser als Dick- und Dünnschicht-Diamant verfügbare Schneidstoff bringt Eigenschaften mit sich, die dem monokristallinen Diamanten ganz nahe kommen. CVD-Diamant ist noch härter als PKD und übertrifft diesen hinsichtlich Verschleißfestigkeit bei weitem.

Neher Future Tools ist in der Lage, aus einem solchen polykristallinen Dick- und Dünnschicht-CVD-Diamanten Werkzeuge zu fertigen. Geschäftsführer Andreas Goldberger setzt dafür neueste Lasertechnologie ein, die bis zu 0,002 mm genaue Ergebnisse erzielt: „Wir haben drei verschiedene Laser-Maschinen, um rotierende und stehende Werkzeuge sowie Spanleitstufen optimal bearbeiten zu können. Nur so lassen sich nahezu alle vorstellbaren Geometrien herstellen – ob scharf oder verrundet, ob positive oder negative Fase.“ Besonderes Highlight der Neher CVD-Werkzeuge sind die auf die Kundenanforderungen individuell abgestimmten 3D-Spanleitstufen, die in Wendeschneidplatten, Stechklingen oder Stufenbohrer eingebracht werden. Sie lassen Spanflussprobleme erst gar nicht entstehen. Um noch schneller auf Kundenwünsche reagieren zu können und die Lieferzeiten zu verkürzen, wurde die Produktion der Neher Future Tools im Oktober 2013 von Telfs (Österreich) an den Neher-Stammsitz nach Ostrach-Einhart verlagert.

CVD-Diamant bietet ein enormes Rationalisierungspotential in der Zerspanung, das Neher Future Tools Schritt für Schritt erschließen hilft. Während bisher vor allem Fräser und Wendeschneidplatten aus Dickschicht-CVD-Diamant hergestellt wurden, erweitert Neher das Programm gerade um Bohrer aus diesem Material. Ein Anwender (und Entwicklungspartner) aus der Luft- und Raumfahrt konnte mit diesen neuen Bohrerwerkzeugen bereits sehr gute Ergebnisse erzielen. Um solche Entwicklungen weiter voranzutreiben, ist Neher Future Tools auch an einem ZIM-Förderprojekt beteiligt, das sich mit der Zerspanung von Matrix-Verbundmaterialien aus

Kunststoffen und Leichtbaumetallen beschäftigt. Das Zentrale Innovationsprogramm Mittelstand (ZIM) ist ein bundesweites, technologie- und branchenoffenes Förderprogramm für mittelständische Unternehmen und wirtschaftsnahe Forschungseinrichtungen, die mit diesen zusammenarbeiten.

Automatisierung bis zur Dichtheitsprüfung
Einen wesentlichen Schritt in Richtung Systemlieferant tat Gerd Neher 2012 mit der Gründung der Neher Automation GmbH. Er argumentiert: „Gehäuse und Deckel von Lenkungen und Getrieben müssen nach der Produktion auf Dichtheit geprüft werden. Das geschieht in vielen Fällen noch im Wasserbad. Wir wollten unseren Kunden behilflich sein, den an die Zerspanung anschließenden Prozessschritt schneller, einfacher und sicherer zu machen. Inzwischen können wir das mithilfe verschiedener Automatisierungskomponenten bis hin zu modularen Dichtheitsprüfanlagen leisten.“

Gökhan Sonuç, Geschäftsführer von Neher Automation, baut mit seinem sechsköpfigen Team dieses Angebot konsequent aus: „Wenn die Neher-Group einem Kunden die Werkzeuge liefert, können wir aus diesem Wissen heraus – wenn gewünscht – passende Sonderspannvorrichtungen entwickeln und fertigen. Dabei werden alle Störkonturen berücksichtigt und der Bearbeitungsprozess durch FEM-Analyse optimiert. Bei der Auslegung der Spannaufnahme nutzen wir die Poka-Yoke-Methode, um menschliche und System-Fehler zu vermeiden.“

Für den Weg von der Zerspanung bis zur Dichtheitsprüfung hat Neher Automation verschiedene Komponenten im Programm, wie zum Beispiel Sonderhebezeuge, die ebenfalls nach Kundenanforderung entwickelt werden. Für den reibungslosen Transport der Teile sorgen kundenspezifische Förderbänder, die nach Baukastensystem zusammengestellt werden können. Auch eine Teilekennzeichnung kann in die Prozesskette integriert werden. Dafür hat Neher eine Laseranlage entwickelt, die sich für den industriellen Dauerbetrieb eignet. Neben einem Faserlaser der Schutzklasse 1 gehören eine Absaugung und Ergebnisüberwachung via Kamera zur Standardausstattung.



Ein Highlight sind die von Neher Automation entwickelten Dichtheitsprüfanlagen, die in zwei Größen zur Verfügung stehen: die DX01 für kleine bis mittlere Werkstücke bis zu 2t Haltekraft und die DX02 Dichtheitsprüfanlage für große Werkstücke bis zu 30t Haltekraft. Beide bestehen jeweils aus einer Basisstation mit Steuer- und Sicherheitssystem sowie werkstücktypabhängigen Modulen, die je nach Bedarf eingewechselt werden können. Das dauert weniger als 30 Sekunden und sorgt für hohe Wirtschaftlichkeit bei großer Variantenvielfalt. Da die Anlage rein pneumatisch angesteuert wird und auf hydraulische Komponenten verzichtet, ist zudem ein sauberer Arbeitsbereich gewährleistet.

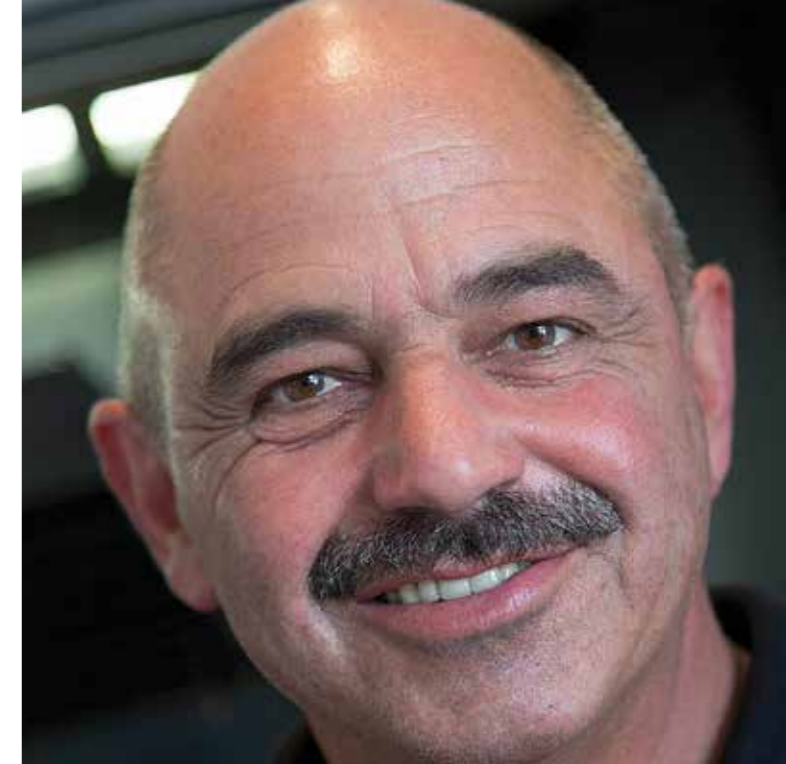
Gökhan Sonuç betont: „Mit diesen Prüfanlagen und der dazugehörigen Automation haben wir auf bestehende Marktanforderungen reagiert. Inzwischen sind wir jedoch soweit, dass wir selbst Impulse geben. So entwickeln wir gerade im Rahmen eines ZIM-Projektes eine Dichtheitsprüfanlage auf rein elektrischer Basis, die dadurch besonders energieeffizient arbeitet.“

Praxisbeispiel:

Stand Mai 2014 hat Neher Automation zwölf Dichtheitsprüfanlagen bei Kunden aus der Automobilindustrie installiert, wie zum Beispiel bei ZF Lenksysteme in Schwäbisch Gmünd. Dort werden mit Neher Präzisionswerkzeugen Lenkgehäuse bearbeitet, die nach dem Durchlaufen einer Waschmaschine über ein Förderband zu den sechs Dichtheitsprüfstationen transportiert werden. Für die unterschiedlichen Werkstücktypen hat Neher 14 verschiedene Module entwickelt, die für einen zuverlässigen Prüfablauf sorgen. Fertigungsleiter Thomas Schübel ist vom Systemlieferantkonzept begeistert: „Wir schätzen die Firma Neher Automation als Partner für unsere Projekte sehr. Neher arbeitet äußerst lösungsorientiert und geht als Systemlieferant perfekt auf kundenspezifische Anforderungen ein. Auf dieser Basis haben wir gemeinsam mit Neher bereits mehrere technisch innovative wie wertschöpfungsoptimierende Automatisierungsapplikationen für die Gehäusefertigung entwickelt.“



Das freut auch Gökhan Sonuç und sein Team: „Die Neher Group ist derzeit weltweit der einzige Werkzeughersteller, der ein solches Komplettsystem vom Präzisionswerkzeug bis zur Dichtheitsprüfanlage anbieten kann. Für die Anwender entstehen daraus vielfältige Vorteile vom Zeitgewinn bis zu höherer Prozesssicherheit. Das ist für uns Grund genug, das Automatisierungsangebot weiter auszubauen.“



Leistungs- partnerschaft Alno AG & Neher-Dia

Manfred Schwelling, Werksleiter ALNO, Mitglied der Geschäftsleitung. Geboren 1964, verheiratet, 2 Kinder. Gelernter Kaufmann und Schreiner.

Schwäbische Tugenden.

Für Manfred Schwelling basiert die Kooperation zwischen ALNO und Neher-Dia auf den beiden schwäbischen Tugenden „Sparen“ und „Tüfteln“. Das Sparen, die ständige Kostenoptimierung ist die tägliche Herausforderung für Manfred Schwelling in seiner Funktion als Werksleiter ALNO in Pfullendorf. ALNO als Premium-Küchen-Hersteller hat die Performance für Produkt-Innovationen auf höchstem Niveau und synchroner Kostenoptimierung.

Die Wartung der technisch aufwendigen PKD Werkzeug in Eigenregie, das technische Know-How in diesem Bereich wurde für den kostensensiblen Werksleiter eine Position, die sich mit einem externen Partner zukunftssicherer darstellen lies. Das war der Brückenschlag und Start zu Neher-Dia, dem Präzisionswerkzeug-Partner der ALNO AG.

Der Tüftlergeist, die Innovationskraft der Neher-Dia, mit Ihrer Liefertreue, Ihrem Komplett-Service-Support und Ihrer schlanken, schnellen Organisation waren die Entscheidungsparameter für diese Kooperation.

Manfred Schwelling: „Wir haben unsere Vorgabe, das Werkzeugmanagement in die Hände eines Spezialisten für beide Seiten gewinnbringend umgesetzt. Die Weiterentwicklung unserer Werkzeuge, die Versuche mit neuen Verbundstoffen gestalten sich auch Augenhöhe mit der Mannschaft der Neher-Dia. Wir haben unseren Partner zu 100% in unsere Infrastruktur integriert und haben mit dieser Zusammenarbeit die Sicherheit und Beständigkeit, die für uns wichtig ist. So haben wir die Ressourcen um uns dauerhaft in unseren Marktposition zu bestehen/etablieren.“



ALNO AG

Die ALNO AG zählt zu den führenden Küchenherstellern Deutschlands. An vier nationalen Produktionsstandorten bedient der Konzern den deutschen wie internationalen Markt mit einem Küchenvollsortiment. Zum ALNO Konzern gehören neben der Kernmarke ALNO auch Wellmann (klassisch-modern), Impuls (minimalistisch) und Pino (Einstiegspreis-Segment). Der ALNO Konzern ist mit zirka 6.000 Vertriebspartnern in mehr als 64 Ländern der Welt aktiv. Im Geschäftsjahr 2012 erwirtschafteten rund 1.800 Mitarbeiter einen Umsatz von 446 Millionen Euro. Der Auslandsanteil am Umsatz betrug rund 29 Prozent.



NEHER

**FUTURE TOOLS
AUTOMATION
PRECISION TOOLS**

Neher Group

Am Sägebach 6 - 88356 Ostrach-Einhart
T +49 7585 93206-0 - F +49 7585 93206-21
info@neher-group.com - www.neher-group.com

