

Fräsen mit Toleranzen im μm -Bereich

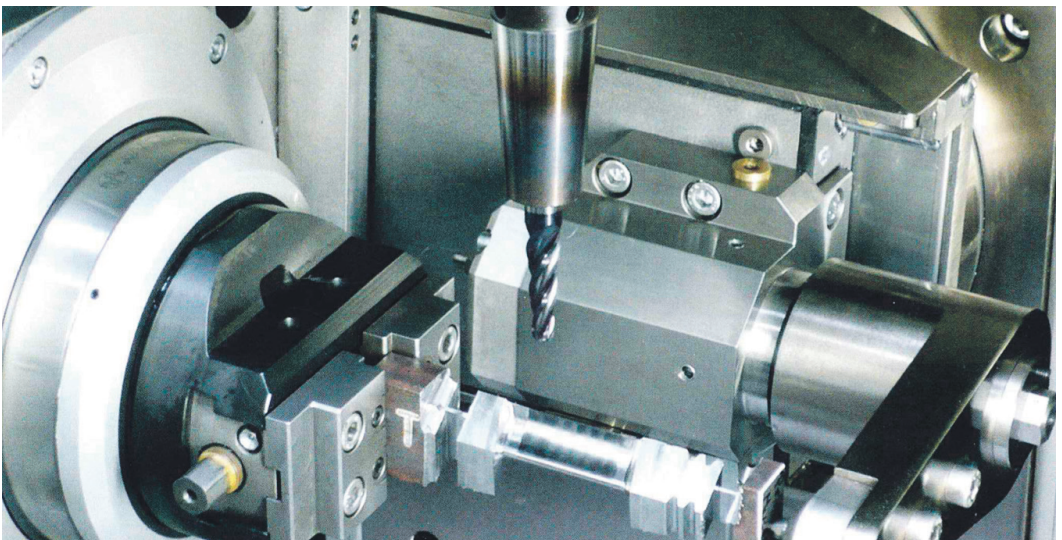
Über den boomenden Maschinenbau und die damit verbundene gute Auftragslage für die Firma freuen sich die Geschäftsführer der KMS Metall GmbH, Holger Mütsch, Thomas Kirste und Hubert Schwenk: „Wir haben 2009 unsere Hausaufgaben gemacht. Investitionen in Zertifizierung, Marketing und Mitarbeiter zahlen sich heute aus.“ Neue Maschinen wie beispielsweise die horizontale 5-Achs-Fräsmaschine Grob G350 und ein 5-Achsen HSC-Bearbeitungszentrum der Marke Primacon PFM 4024 zur Mikrozerspanung sichern den hohen Qualitätsanspruch. Wir arbeiten hier mit Genauigkeiten von $\pm 0,002$ mm am Werk-

stück und Oberflächengüten bis zu $\text{Ra} < 0,2$ μm im Optimum. Diese hochpräzisen Bearbeitungen werden in Zukunft in einer neuen klimatisierten Halle erfolgen“, erklären die Geschäftsführer.

Das Leistungsspektrum der Metallverarbeitungs-firma umfasst die Bereiche Fräsen, Drehen, Rund- und Flachsleifen, Senk- und Drahterodieren sowie Wuchten. Im Jahr 2011 konnten sieben neue Mitarbeiter und fünf Azubis eingestellt werden. Damit ist die Mitarbeiterzahl auf 35 angewachsen und sie könnte noch höher sein, wenn die Branche nicht einen eklatanten Fachkräftemangel vor allem an CNC-Fräsern zu beklagen hätte. Bei

KMS wird auf einen guten Mix zwischen älteren, erfahrenen und jungen, dynamischen Mitarbeitern geachtet“, sagt Kirste. Ein vielseitiger und abwechslungsreicher Arbeitsplatz werde geboten, weil der Mitarbeiter in alle Arbeitsprozesse eingebunden sei und auch Verantwortung trüge, betont er. Die Firma stelle anspruchsvolle Einzelteile und Prototypen mit höchster Präzision her und gelte als absolut verlässlicher Dienstleister.

„In der Automotive-Branche liefern wir seit vielen Jahren Teile und komplette Baugruppen für Motoren- und Getriebepfstände als A-Lieferant.“



Einsatz Reitstock als Gegenspitze