



Alles unter Kontrolle: Ein komplexes Leitsystem übernimmt die Steuerung der Fahrzeuge.

Die 1919 gegründete Walter-Firmengruppe gehört nach eigenen Angaben zu den führenden Anbietern von Wendepplatten-Werkzeugsystemen. Sie werden im Sinterverfahren hergestellt und lassen sich in Werkzeughalter einschrauben oder klemmen.

Das Sortiment ist breit gefächert. Die kleinste Wendeschneidplatte, die vor allem beim Feinbohren auf Bearbeitungszentren oder Drehmaschinen für Innendurchmesser ab 6 mm verwendet wird, wiegt nur 1 g. Das größte Exemplar, die so genannte Bananenplatte, die bei der Schwerzer-spanung im Werkzeug- und Formenbau zum Einsatz kommt, hat ein Gewicht von 80 bis 100 g und eine Kantenlänge von 50 mm.

Neuaufbau

Im Zuge des Wiederaufbaus der Produktion nach einem verheerenden Brand wurde vor zwei Jahren die bis dahin auf zwei Standorte verteilte Produktion neu strukturiert und nach Münsingen verlegt. Dort konnte im Juli 2007 das nach eigenen Angaben modernste Wendeschneidplattenwerk der Welt eröffnet werden. 30 Mio. Euro wurden in den Standort investiert, unter anderem für 40.000 m² zusätzlicher Grundfläche und den Bau des neuen Werkes. 2007 wurden weitere 70 Mio. Euro in Produktion, neue Maschinen, Gebäude und Gründung neuer Tochtergesellschaften investiert.

In der Endausbaustufe produzieren dann etwa 600 Beschäftigte die Wendeschneidplatten. Aus einer Pulvermischung, die sich aus Wolfram, Carbid und Kobalt zusammensetzt, werden die Rohlinge heute mit hohem Automatisierungsgrad gepresst und anschließend durch Sintern, Schleifen und Beschichten veredelt. Auch die Ver- und Entsorgung der