

4/2009



# DREHTEIL + DREHMASCHINE

Themenspecial: Drehwerkzeuge

Techn. Fachverlag Möller • Neustraße 163 • 42553 Velbert • Tel.: 02053 / 981251 • 21. Jahrgang • Juli/Aug. 2009 • G 12192



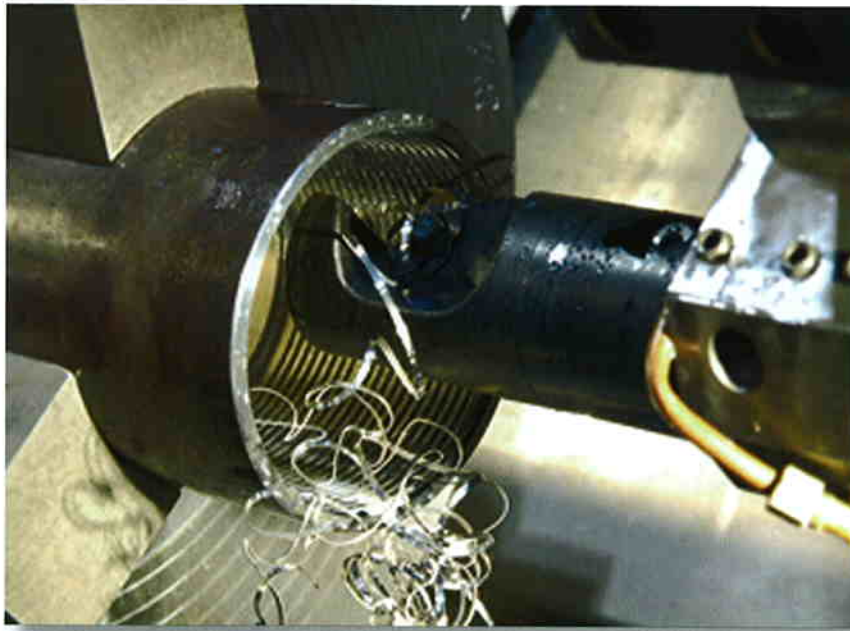
**f.britsch**

alles. immer. schnell.

Friedrich Britsch GmbH & Co. KG  
Mülleracker 6 • 75177 Pforzheim  
Tel: +49 7231-9365-0 • Fax: +49 7231-9365-30  
fbritsch@f-britsch.com

[www.f-britsch.com](http://www.f-britsch.com)





**Bild 1:**  
Die neue Lösung von Ceratizit:  
Die Späne werden von innen nach  
außen gezogen und fallen aus dem  
Werkstück

## Prozesssicheres Gewindedrehen in der Ölindustrie

Der Ceratizit Kunde Hunting Oilfield Services BV (Niederlande) versieht hochwertige Rohre und Muffen mit Gewinden. Weltweit werden diese Rohre bei der Gewinnung von Erdöl und Gas eingesetzt. Bis vor kurzem blieben die Späne bei der Produktion von Muffen im Werkstück liegen und wurden von Hand entfernt. Eine gefährliche Arbeit, denn heiße und scharfkantige Späne flogen umher und konnten Arbeiter verletzen.

### Ein Kraftakt: Der harte Weg zum Öl

Rohre und Muffen sind bei der Förderung von Öl enorm stark

belastet. Denn die meisten Ölvorkommen liegen in einer Tiefe von etwa vier bis fünf Kilometern unter der Erdoberfläche. Ein Bohrkopf oder Bohrmeißel

leistet die schwere Arbeit, den Weg zum Erdöl frei zu machen. Das Bohrwerkzeug besteht aus Stahlrohren, die zu einem immer längeren Rohrgestänge, dem Bohrstrang, aneinandergeschraubt werden. Kurz bevor der Bohrmeißel nach mehreren Kilometern die Lagerstätte des Öls erreicht hat, wiegt der Bohrstrang etwa 110 Tonnen, so viel wie eine große Diesellok. Dieses enorme Gewicht hängt



**Bild 2:** 75 Prozent der Rohre bestehen aus hoch legiertem Chromstahl, die übrigen 25 Prozent aus niedrig legiertem Stahl mit mittlerer Festigkeit (P110, C95 oder L80)



**Bild 3:**  
Die riesigen Rohre kommen hauptsächlich aus Japan und sind zwischen zehn und fünfzehn Meter lang





Bild 4: Per Hand wird geprüft, ob sich Risse im Werkstück gebildet haben

mitführt. Hierzu konstruierten sie einen speziellen Halter, der die Wendeplatte fest verankert. Auch wenn sie – wie jetzt der Fall – in die entgegengesetzte Richtung gezogen wird.

Dieses neue Halterkonzept stellt sicher, dass die Späne auf kürzestem Weg aus dem Werkstück transportiert werden und dass das Kühlschmiermittel genau auf

die Schneide trifft. Das niederländische Institut für Arbeitssicherheit war mit dieser Lösung derart zufrieden, dass es die Produktion bei Hunting ungestört weiterlaufen ließ.

**Interview mit André Verbiest, Manufacturing Manager von Hunting Oilfield Services BV**

*Herr Verbiest, worauf kommt*



Bild 5: André Verbiest, Manufacturing Manager von Hunting Oilfield Services BV, bei der Qualitätskontrolle (Werkbilder: Ceratizit Austria GmbH, Reutte)

*es beim Gewindedrehen für die Petro-Industrie an?*

**Verbiest:** "Wir stehen unter großem Zeitdruck. Deshalb müssen wir schnell und ohne Unterbrechungen produzieren können. Wenn wir nicht liefern, stehen die Arbeiten auf der Bohrinselfest. Das kostet ein Vermögen. Ein weiterer Punkt: Die Verbindungen zwischen Muffe und Rohr, also die Gewinde, sind normiert. Absolut wichtig sind hier die Gasdichtheit vom Gewinde und die konstant hohe Qualität."

*Was kennzeichnet die Zusammenarbeit mit Ceratizit?*

**Verbiest:** "Mir fällt die Mischung von Entschlossenheit und Fachkompetenz auf. Der Außendienst glaubt an das Produkt, steht wirklich dahinter und das spürt man sehr gut. Außerdem versucht Ceratizit nicht, uns nach zwölf Wochen Lieferzeit Ware vom Lager zu verkaufen, sondern bietet in nur ein paar Wochen genau die Lösung, die wir brauchen. Das gefällt uns besonders."

*Wie schneiden die Ceratizit-Produkte ab?*

**Verbiest:** "Das neue Doppelklemmsystem ist sehr gut. Man sieht, was passiert und die Wendeplatte sitzt bombenfest. Wir führen in letzter Zeit viele Tests durch, bei denen die Ceratizit Wendschneidplatten bisher deutlich besser abschnitten als die der Konkurrenz."

*Was könnte Ceratizit noch verbessern?*

**Verbiest:** "Ceratizit achtet auf Kleinigkeiten, die einen großen Unterschied in der Kundenbetreuung machen. Zum Beispiel sind die Versandpakete mit kleinen Griffen versehen. Sowohl die Spedition als auch die Mitarbeiter hier im Hause tragen die Pakete statt sie zu werfen. Das führt zu weniger Transportschäden, was sich wiederum positiv auf die Zusammenarbeit auswirkt. Ich kann also nur sagen: weiter so!"