

Teile des Erfolgs

Menschen. Produkte. Anwendungen.

Innovation

Wenn Mut zur Innovation Teil des Erfolgs ist.

„Herausragende Mitarbeiter, exzellente Produkte und starke Werte – sie alle sind elementare Teile unseres Erfolgs. Ihre gute Position verdankt die Miba einer starken finanziellen Basis, dem Mut zur Innovation und unserer nachhaltigen Strategie.“

**DI DDr. h. c. Peter Mitterbauer,
CEO und CFO Miba Group**

Seit der Gründung vor mehr als 80 Jahren hat die Miba Erfolgsgeschichte geschrieben: von der kleinen Reparaturwerkstätte zum international führenden Hightech-Unternehmen. Heute ist die Miba mit dem Hauptsitz in Oberösterreich und 20 Standorten auf drei Kontinenten vertreten. Unsere Produkte machen Fahrzeuge, Züge, Schiffe, Flugzeuge und Kraftwerke auf der ganzen Welt leistungstärker, sicherer und umweltfreundlicher. Dafür entwickeln, produzieren und vertreiben wir technologisch anspruchsvolle und hochbelastbare Antriebskomponenten.

Der Erfolg unseres Unternehmens setzt sich aus vielen einzelnen Teilen zusammen, welche die Miba in ihrer Gesamtheit stark machen. Um den eingeschlagenen Kurs nachhaltig abzusichern, verfolgen wir eine ambitionierte Vision: kein Antrieb ohne Miba Technologie. Bei der Verwirklichung folgen wir konsequent unserer Mission „Innovation in Motion“: Unsere Produkte und Technologien ermöglichen seit jeher ressourcenschonende Mobilität. Das Erforschen und Entwickeln von Komponenten für die Antriebskonzepte der Zukunft hält uns in Bewegung.

in Motion

„Technologieführerschaft ist ein wesentlicher Teil unseres Erfolgs. Unsere Lösungen steigern die Innovationskraft und somit die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden. Um unseren Vorsprung auszubauen, investieren wir intensiv in Forschung & Entwicklung sowie in Aus- und Weiterbildung.“

Dr.-Ing. Norbert Schrüfer,
CEO New Technologies Group

Möglich machen das unsere rund 4.000 Mitarbeiter. Mit ihrem Wissen, ihren Ideen und ihren Erfahrungen sind sie der Motor der Miba. Sie leben den „Miba Spirit“, der uns täglich antreibt und vorwärts bringt: Technologieführerschaft, lebenslanges Lernen, unternehmerisches Handeln und Leidenschaft für den Erfolg. Über Aufgabenstellungen hinaus denken und dabei die Grenzen des eigenen Könnens verschieben: Das fordern wir von unseren Mitarbeitern und das ist zugleich der Freiraum, den wir ihnen bieten.

Das Engagement macht sich bezahlt: In vielen Marktsegmenten sind wir mit unseren Produkten Schrittmacher. Die Gleitlager, Sinterformteile, Reibbeläge, Leistungselektronik-Komponenten und Beschichtungen der Miba sind weltweit gefragt. Mit unseren Produkten bearbeiten wir technologisch anspruchsvolle Nischen. Das Wissen über Werkstoffe, die Erfahrung in der Anwendung, unser breites Technologie-Portfolio und die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden haben uns zu einem Lösungsanbieter für die internationale Motoren- und Fahrzeugindustrie gemacht.

Um unsere Position am Weltmarkt auszubauen, investieren wir mehr als fünf Prozent des Umsatzes in Forschung & Entwicklung. Die Innovationskraft der Miba schlägt sich in Hightech-Produkten, neuen Verfahren und etwa 20 Patentanmeldungen pro Jahr nieder. Gemeinsam mit unseren Kunden entwickeln wir maßgeschneiderte Lösungen für ihre Bedürfnisse. Bei der Expansion folgen wir ihnen in die wirtschaftlichen Wachstumszentren – von den USA über China und Indien bis nach Brasilien.

„Die Miba folgt ihren Kunden weltweit. Mit 20 Produktionsstandorten sind wir am Puls der Märkte. Wir verstehen, was unsere Kunden für ihr Wachstum brauchen.“

Dr. Wolfgang Litzlbauer,
CEO Miba Bearing Group und Coatings

„Wir haben mit Pioniergeist und harter Arbeit unsere Marktposition erreicht. Jetzt treiben wir die Weiterentwicklung der Miba konsequent voran, indem wir uns täglich aufs Neue für die Präzision und technische Überlegenheit unserer Produkte engagieren.“

Dr.-Ing. Harald Neubert,
CEO Miba Sinter Group

Als eigentümergeführtes, finanziell unabhängiges Unternehmen verfolgen wir eine langfristige, wertorientierte Strategie. Der wirtschaftliche Erfolg der Miba beruht auf vorausschauendem Handeln. Unter nachhaltigem Wirtschaften verstehen wir, in Generationen zu denken und mit Blick aufs Ganze vorzugehen. Dazu zählt, dass wir unsere Aufgabe als Arbeitgeber ernst nehmen und das lebenslange Lernen, die Ideen und das soziale Miteinander unserer Mitarbeiter fördern.

Auch der Schutz der Umwelt hat großes Gewicht für die Miba. Umweltmanagement ist ein Innovationsfaktor: Unsere Kunden profitieren von effizienten Produkten, die den Verbrauch von Treibstoff sowie Emissionen verringern. In der Produktion achten wir auf den effizienten Einsatz von Rohstoffen und Energie.

In den vergangenen Jahren haben wir unsere Geschäftsbereiche weiterentwickelt und alle Standorte weltweit ausgebaut. Das Wachstum in wirtschaftlich attraktiven Märkten und technologisch anspruchsvolle Nischen ist ein wesentlicher Teil unseres Erfolgs. Im Jahr 2012 haben wir eine 75-Millionen-Euro-Anleihe platziert. Das schafft die Basis, um weiter profitabel zu wachsen, macht uns von Unsicherheiten auf den Finanzmärkten unabhängig und bringt uns unserer Vision Miba 2015 einen großen Schritt näher: kein Antrieb ohne Miba Technologie!

„Beim Wachstum konzentrieren wir uns auf international attraktive Märkte und Hightech-Segmente. Dort bauen wir unseren Anspruch auf die globale Nummer-1-Position weiter aus. Unternehmerisches Denken, wettbewerbsfähige Strukturen und ein engagiertes Team sind wesentliche Teile unseres Erfolgs.“


DI F. Peter Mitterbauer, MBA,
CEO Miba Friction Group

Teil des Erfolgs:

Wenn wertvolles Know-how die Laufleistung verlängert.

Gleitlager sind funktions- und lebensdauerbestimmende Komponenten in Verbrennungsmotoren. Sie dienen der Lagerung von Kurbel- und Nockenwellen, minimieren die während des Betriebs entstehende Reibung und schützen den Motor vor Beschädigung und Ausfall. Sie werden in Diesel- und Gasmotoren von Schiffen, Schwerfahrzeugen, Lokomotiven und Kraftwerken verwendet. Gleitlager der Miba Bearing Group bewirken Effizienzgewinne im Motor und steigern den Wirkungsgrad, indem sie einem höheren Zünddruck standhalten.

Die Miba Bearing Group entwickelt und produziert Gleitlager in Österreich, den USA und China.



Walter Schiller,
Betriebsmittel- und
Anlagenkonstrukteur,
Miba Gleitlager GmbH



Anlaufringe sorgen für die axiale Positionierung der Kurbelwelle im Motor.



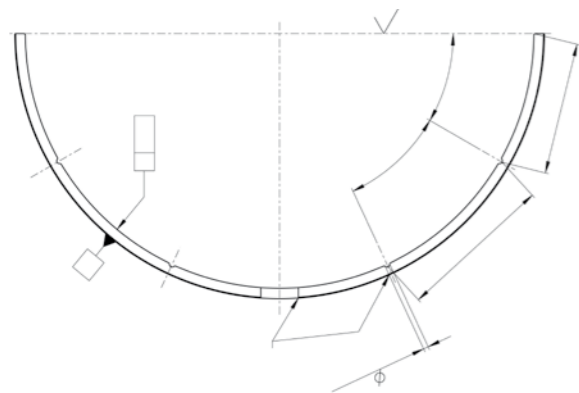
Hauptlager ermöglichen die radiale Positionierung der Kurbelwelle im Motor und die Kraftübertragung im Kurbeltrieb.



Büchsen dienen der Lagerung der Nockenwelle im Motor und der Kraftübertragung.

Teil des Erfolgs: Hauptlager für Schiffsmotoren

Weltweit laufen Zwei-Takt-Antriebsmotoren in schweren Containerschiffen mit einem Volumen für 10.000 bis 12.000 20-Fuß-Container sowie in Tankschiffen mit einem Volumen von mehr als 500.000 m³ auf Miba Gleitlagern. Die Miba Bearing Group produziert für diesen Anwendungsbereich Haupt-, Pleuel- und Kreuzkopflager. Sie werden in Schiffsmotoren mit durchschnittlich neun Zylindern und einer Leistung von bis zu 50.000 PS eingesetzt. Im Durchschnitt werden in einem Zwei-Takt-Antriebsmotor dieser Größenordnung 36 Gleitlager verbaut. Neben Gleitlagern für diese Motoren produziert die Miba Bearing Group auch Lager für Vier-Takt-Motoren. Diese Motoren betreiben entweder die Generatoren zur Stromversorgung in Marine-Anwendungen oder dienen als Antriebsmotoren für mittelgroße Schiffe. Mehr als eine halbe Million Gleitlager der Miba werden pro Jahr in Österreich und China für Marine-Anwendungen produziert. Der Erfolg der Miba Bearing Group liegt neben einer ausgereiften Technologie und qualitativ hochwertigem Material vor allem auch in der starken Expertise bei der Simulation und in der gemeinsamen Entwicklungsarbeit mit ihren Kunden.



Dieses Hauptlager hat einen Durchmesser von mehr als 500 mm und wiegt mehr als 30 kg. Das verwendete Lagermaterial (Aluminium-Zinn-Legierung) zeichnet sich durch hohe tribologische Fähigkeiten gepaart mit hoher Belastungsfähigkeit aus. Der Entwicklungsprozess für eine komplett neue Lager-Bauart für Zwei- oder Vier-Takt-Motoren dauert bis zu fünf Jahre.



Teil des Erfolgs:

Wenn Mobilität effizient ist und Ressourcen schont.

Sinterformteile der Miba kommen in Motoren, Getrieben und Lenkungen von Pkw zum Einsatz. Sie zeichnen sich durch komplexes Design, das mehrere Funktionen in einem Bauteil integriert, hohe Präzision und Festigkeit sowie geringes Gewicht aus. So trägt Technologie der Miba wesentlich zur Effizienzsteigerung und Treibstoffeinsparung bei.

Die Miba Sinter Group entwickelt und produziert Sinterformteile in Österreich, der Slowakei, den USA, China, Indien und Brasilien.

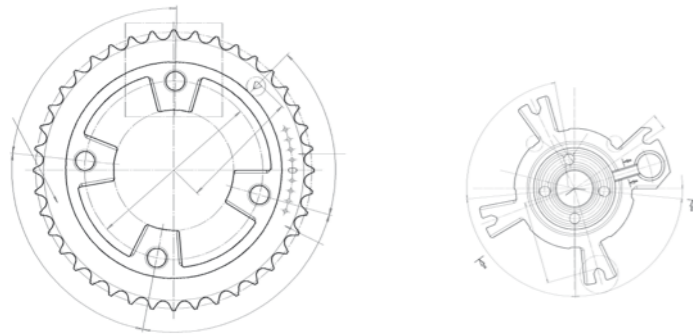


Sabine Sundl,
Mitarbeiterin Endprüfung/Verpackung,
Miba Sinter Austria GmbH

Teil des Erfolgs: Innovationen für Nockenwellenversteller

Mit Nockenwellenverstellern werden die Steuerzeiten von Pkw-Motoren je nach Betriebssituation variabel eingestellt. Sie tragen im Zuge des „Down-Sizing“ zur Verbrauchs- und Emissionsoptimierung moderner Benzinmotoren bei. Erste Projekte bei Dieselmotoren sind bereits in der Umsetzung. Die gesinterten Teile für Nockenwellenversteller der Miba sind entscheidend für die Leistung und Effizienz des Systems und werden in enger Zusammenarbeit mit den Kunden entwickelt.

Laufende Verbesserungen am Bauteil und im Fertigungsprozess ermöglichen unseren Kunden, Nockenwellenversteller immer kostengünstiger, leistungsstärker und kleiner zu bauen. Teile für Nockenwellenversteller werden an allen Standorten der Miba Sinter Group produziert. Damit ist die Miba nahe an ihren Kunden und leistet so einen entscheidenden Beitrag zur ressourcenschonenden Mobilität – weltweit.



Dieses Produkt besteht aus Stator (Ø 103,75 mm, 340 g) und Rotor (Ø 71,7 mm, 275 g) und wird aus der Eisenpulvermischung SintD11 gefertigt. Die Miba Sinter Group produziert insgesamt mehr als zehn Millionen Teile für Nockenwellenversteller pro Jahr.



Dieses spielfreie Zahnrad wird in Pkw-Motoren im Nockenwellenantrieb und im Massenausgleich eingesetzt und ermöglicht einen leisen Lauf der Verzahnungen.



Kupplungskörper dienen der Synchronisierung in Schaltgetrieben von Pkw.



Hauptlagerdeckel befinden sich am Kurbelgehäuse des Motors und fixieren die Kurbelwelle.



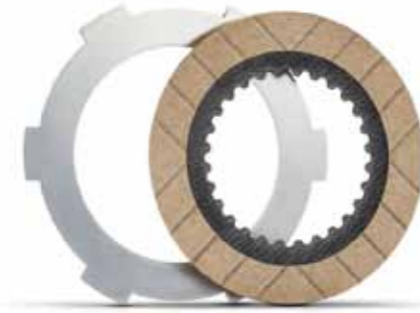
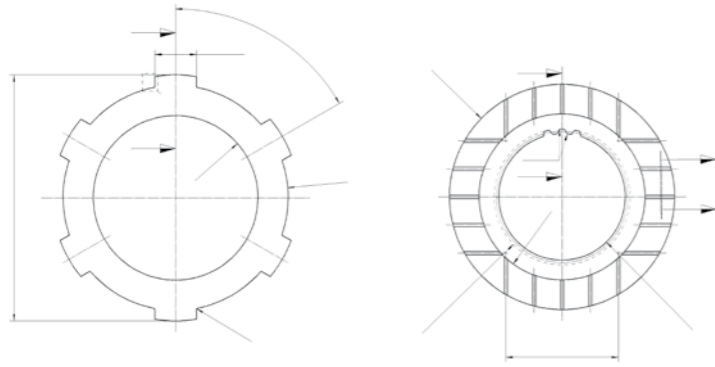
Franz Sperrer,
Team-Leader Produktion,
Miba Frictec GmbH

Teil des Erfolgs:

Wenn sich Kraft leichter entwickeln kann.

Reibbeläge sind das entscheidende Leistungselement in Kupplungen und Bremsen von Fahrzeugen und dienen der Optimierung von Geschwindigkeit und Kraft. Komponenten der Miba Friction Group reduzieren Gewicht und machen Getriebe und Achsen kleiner. Sie finden sich in Baumaschinen, Traktoren, Autos, Lastkraftwagen, Hochgeschwindigkeitszügen, Motorrädern, Flugzeugen und auch Windkraftanlagen. Die Reibbeläge der Miba werden für jede nass- oder trocken-laufende Anwendung maßgeschneidert. Je nach Spezifikation reichen die Oberflächen von Carbon- über Fiber-Composite- und Molybdän- bis hin zu Streu-Sinter-Belägen.

Die Miba Friction Group entwickelt und produziert Reibbeläge in Österreich, der Slowakei, den USA und Indien.

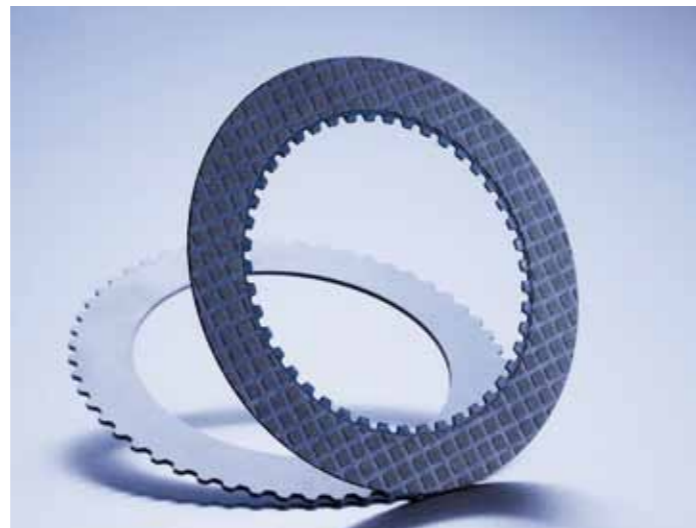
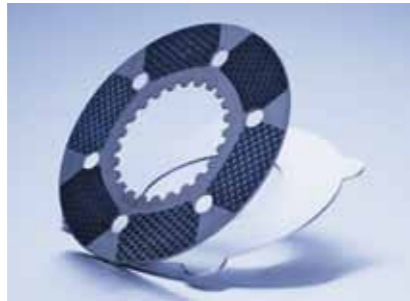


Pro Jahr produziert die Miba Friction Group etwa 250.000 dieser Lamellen und Gegenlamellen. Die Miba stellt neben den Fiber-Composite-Lamellen auch die Stahl-Gegenlamellen an den eigenen Standorten her.

Teil des Erfolgs: Fiber-Composite- Lamelle und Gegenlamelle

Fiber-Composite-Lamellen und die dazugehörigen Gegenlamellen werden in Vier- und Sechs-Gang-Synchro-Shuttle-Getrieben verbaut. Diese Getriebe ermöglichen mehrgängiges Vorwärts- und Rückwärtsfahren und werden in vierradgetriebenen Baggerladern und Teleskopladern eingesetzt. Zur Zuschaltung der Vorderachse dient ein Lamellenpaket, das aus mehreren Lamellenpaaren besteht und ein Drehmoment von 3.000 Nm übertragen muss. Die Besonderheit der Lamellen liegt im Belag, der aus einem auf die Anwendung angepassten Mix aus verschiedenen Glas-, Kunst-, Carbon- und Baumwollfasern und Harz besteht. Er weist einen sehr hohen statischen Reibwert auf und erfüllt höchste funktionale und wirtschaftliche Ansprüche in der Anwendung. Die Entwicklung der Lamellen passiert in enger Abstimmung mit den Kunden und dauert bis zur Prototypenfertigung mehrere Monate. Die Prüfung der Lamellenpakete erfolgt unter realen Bedingungen auf den eigenen Prüfständen der Miba.

Diese Reiblamelle mit Carbonbelag und die Stahlgegenlamelle werden in Allradkupplungen und Differentialsperren in allradgetriebenen Fahrzeugen verwendet. Sie unterstützen die Allradzuschaltung und zeichnen sich durch eine hohe Druckbeständigkeit und geringen Verschleiß aus.



Lamellen sind das Herzstück einer Kupplung, sie bilden den Reibschluss in der Kupplung und ermöglichen das Anfahren und den Gangwechsel. Anwendungsbereich für diese Composite-Reiblamelle und die Stahlgegenlamelle sind nasslaufende Lastschaltgetriebe für Land- und Baumaschinen.



Kupplungssegmente bewirken die Reibung zur Übertragung des Drehmoments von Motor auf Getriebe und ermöglichen so das Anfahren des Fahrzeugs. Sie zeichnen sich durch eine besonders hohe Temperaturbeständigkeit und geringen Verschleiß aus. Dieses Kupplungssegment wird in trockenlaufenden Lkw-Hauptkupplungen eingesetzt.



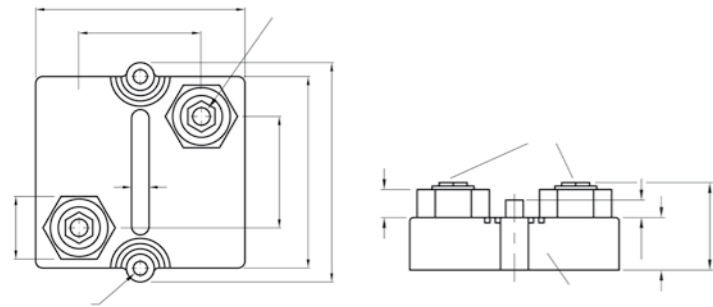
Alexander Fuchs,
Leiter Elektronik, EBG
Elektronische Bauelemente GmbH

Teil des Erfolgs:

Wenn überlegene Technologie ihre Bahnen zieht.

Leistungselektronik-Komponenten spielen bei effizienteren Antrieben und der ständig wachsenden Nutzung regenerativer Energiequellen eine maßgebliche Rolle. Zu den Miba Leistungselektronik-Komponenten zählen unter anderem Widerstände. Sie werden in der Energieumwandlung und -übertragung eingesetzt. Widerstände finden sich etwa in der Hochspannungselektronik moderner Medizintechnik-Geräte oder in der Leistungselektronik von Frequenzumformern für Windkraftanlagen. Andere Leistungselektronik-Komponenten sind Kühlkörper und Wärmeleitrohre. Sie schützen elektronische Bauteile vor Überhitzung und finden sich zum Beispiel in Antriebssteuerungen und Umrichtern von Elektromotoren oder Windkraftanlagen.

**Die New Technologies Group entwickelt und produziert
Leistungselektronik-Komponenten in Österreich, den USA und China.**



Der UXP600-Widerstand wiegt etwa 120 g. Für den Widerstand werden Hochleistungskeramiken aus Aluminiumoxyd und hochwertige Widerstandspasten aus Rutheniumoxyd verwendet. Das Gehäuse besteht aus speziellen, sehr temperaturbeständigen Kunststoffen. Die verwendeten Materialien weisen neben einer hohen Isolations- und Formbeständigkeit auch hohe Kriechstromfestigkeiten auf und halten so den hohen Anforderungen stand.



Dieser Luftkühlkörper kühlt Halbleiterbauelemente in der Leistungselektronik und wird u. a. in Wechselrichtern für Windkraftanlagen eingebaut.



Durch die direkte Wasserkühlung ermöglicht dieser Dauerlastwiderstand die Abführung einer sehr hohen Leistung, etwa in Antrieben von Schiffsmotoren.

Dieser Wasserkühlkörper kühlt die Elektronik in Hochleistungscomputern, die etwa im Forschungsbereich für Computersimulationen verwendet werden.

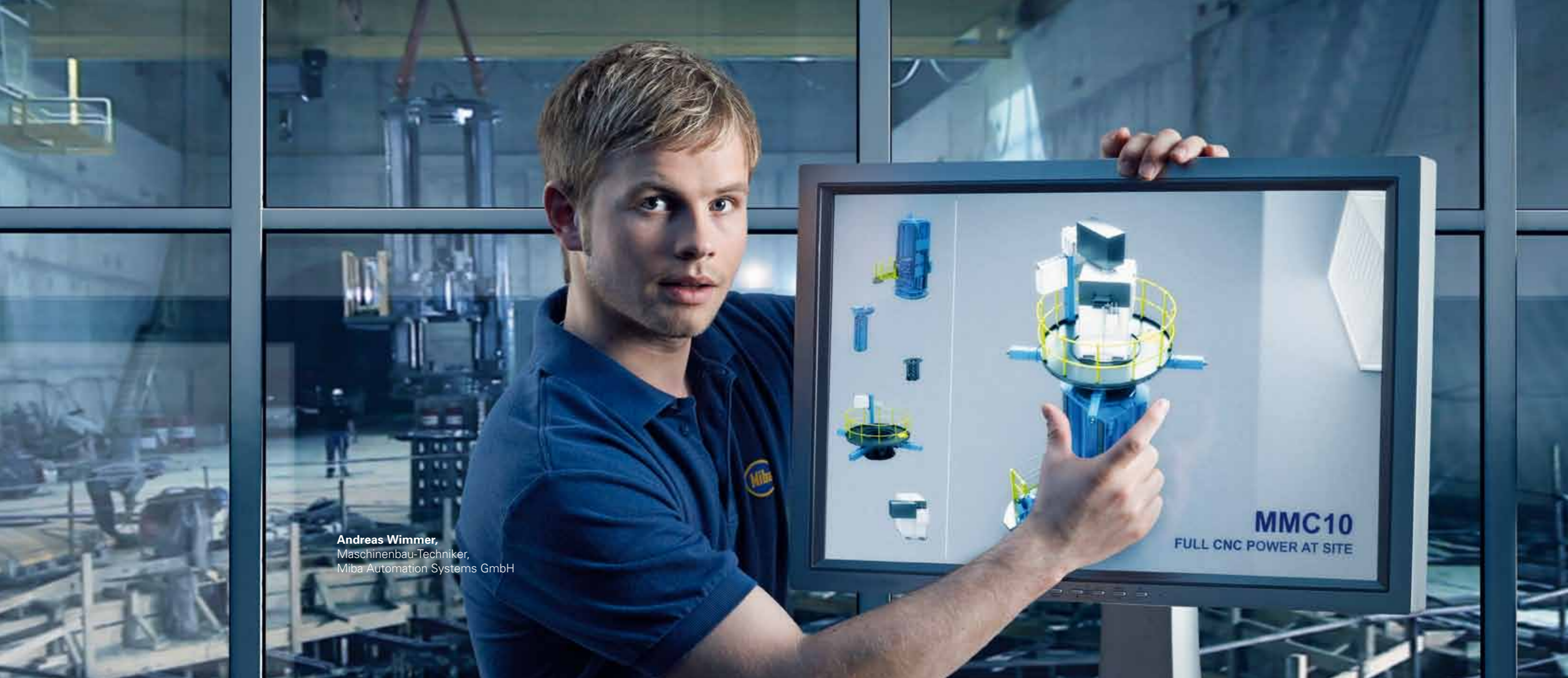


Diese Lade-/Entlade-Widerstände für Kondensatoren sind Teil von Frequenzumrichtern von Motoren in Industrieanlagen und gewährleisten die sichere Ladung und Entladung der Kondensatoren.



Teil des Erfolgs: Hochleistungswiderstand für elektrische Schaltungen in Lokomotiven

Widerstände sind Teil von elektrischen Schaltungen, die in Wechselspannung erzeugten Strom gleichrichten und so eine möglichst effiziente, umweltschonende und zuverlässige Energieübertragung ermöglichen. Bei der späteren Umwandlung des gleichgerichteten Stroms in verwertbare Wechselspannung werden wiederum Widerstände eingesetzt. In Lokomotiven dienen sie einerseits zum Schutz der Halbleiter und andererseits als Teil von Frequenzumrichtern. Je Lokomotive werden, abhängig von der angewendeten Technik, bis zu einigen Hundert Widerständen verbaut. Viele namhafte europäische Lokomotiven-Hersteller vertrauen bei Widerständen auf die Qualität und den Service der Miba. Jede Produktlösung wird kundenspezifisch generiert, getestet und laufend weiterentwickelt. So werden Miba Widerstände etwa auch in der schnellsten Lokomotive der Welt und in einer chinesischen Magnetschwebbahn eingesetzt. Insgesamt produziert die New Technologies Group pro Jahr etwa 225.000 Stück dieser speziellen Widerstände, die auch in anderen Anwendungen, wie etwa Offshore-Windkraftanlagen, eingesetzt werden.



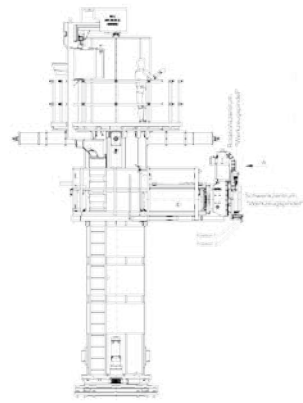
Andreas Wimmer,
Maschinenbau-Techniker,
Miba Automation Systems GmbH

Teil des Erfolgs:

Wenn höchste Präzision
überall verfügbar ist.

Sondermaschinen der Miba werden zur hochpräzisen und schnellen mechanischen Fertigung von kleinen bis sehr großen Bauteilen eingesetzt. Die Miba Automation Systems ist führend in der Gleitlagertechnologie, bei Robotik und Automatisierung sowie bei stationären und mobilen Sondermaschinen.

Der Sondermaschinenbau mit Sitz in Österreich ist neben dem Kernsegment Leistungselektronik Teil der New Technologies Group.



Dieser mobile Scheibenfräser wird zur Bearbeitung von Großbauteilen, etwa Turbinengehäusen, eingesetzt.



Dieser Profilfräser dient der Schweißnahtvorbereitung im Windturmbau.



Dieser Überkopf-Roboter ist Teil einer Produktionslinie für Reibbeläge und ermöglicht den vollautomatischen Transport der Komponenten von einer Station im Produktionsablauf zur nächsten.



Die MMC10 hat bei einer Gesamthöhe von zwölf Metern einen maximalen Durchmesser von zehn Metern und wiegt etwa 42 Tonnen. Sie wird in drei 20-Fuß-Containern transportiert, der Aufbau vor Ort dauert zwei Tage. Die MMC10 wurde in enger Zusammenarbeit mit den Kunden innerhalb von neun Monaten entwickelt und gebaut.

Teil des Erfolgs: Mobile Bearbeitungsmaschine für den Bau von Wasserkraftwerken

Stromerzeugung aus alternativen Energiequellen wie Wind und Wasser muss durch optimale Installation, effizienten Betrieb und einfachste Wartung wettbewerbsfähig sein. Dieser Herausforderung hat sich der Sondermaschinenbau der Miba, die Miba Automation Systems, verschrieben und leistet mit mobilen CNC-Bearbeitungseinheiten einen wesentlichen Beitrag dazu. Ein Paradebeispiel dafür ist die weltweit größte mobile CNC-Maschine, die beim Bau von großen Wasserkraftwerken zur Bearbeitung von Turbinengehäusen (Fräsen, Drehen, Bohren, Gewindeschneiden) eingesetzt wird. Bisher wurden diese Turbinengehäuse vorgefertigt und für den Transport zur Baustelle wieder in Einzelteile zerlegt. Anschließend wurden sie vor Ort in die Anlage ein-

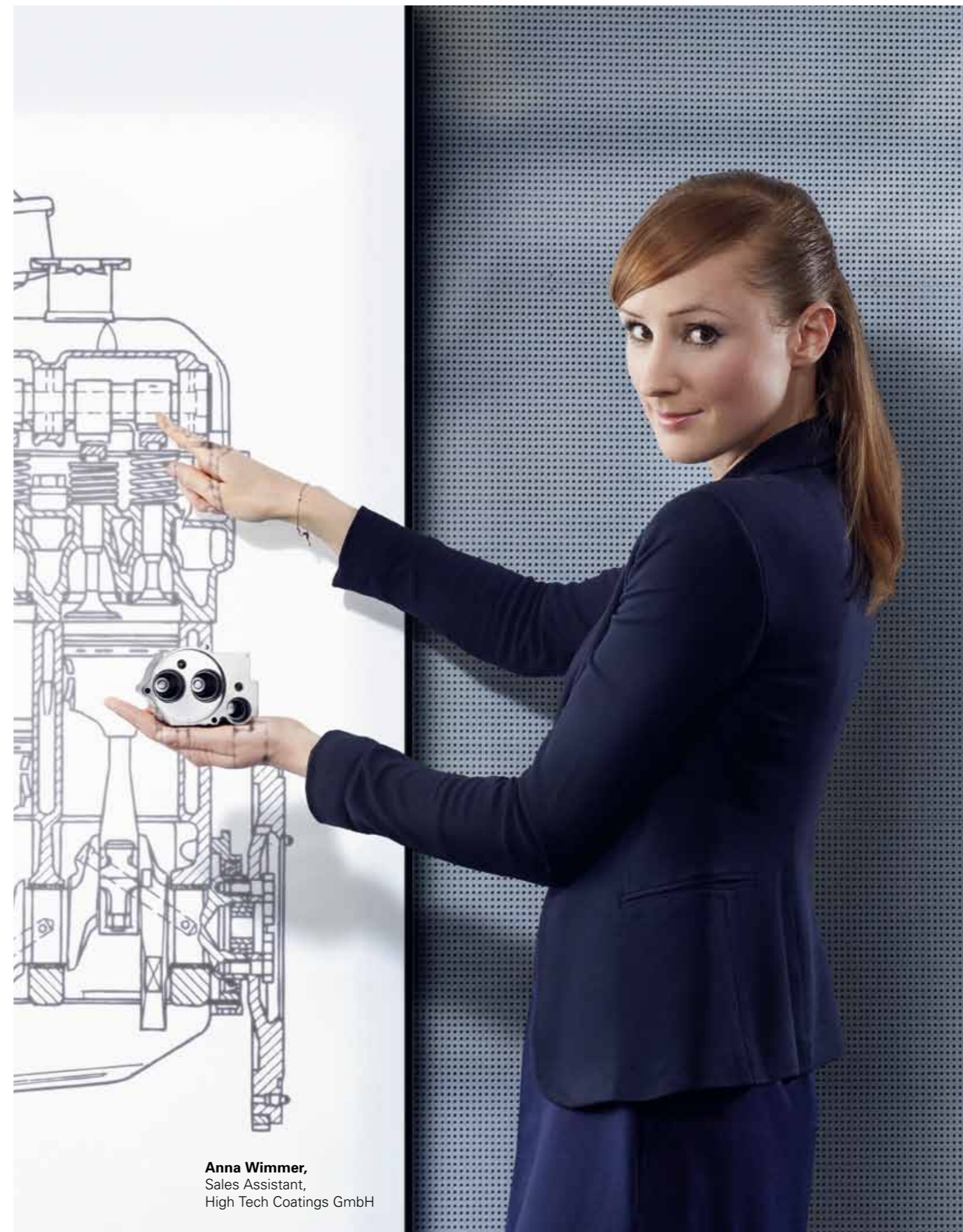
betoniert. Es entstand Verzug und ein hoher Aufwand an Nachbearbeitung war notwendig. Mit der mobilen CNC-Maschine erfolgt die Bearbeitung am fertig einbetonierten Rohteil, was Fertigungstoleranzen von maximal 0,05 mm ermöglicht. Bei bisher üblichen Fertigungsmethoden lagen die Toleranzen bei 0,5 mm. Neben dem Wegfall der Nacharbeit, der höheren Genauigkeit und geringeren Montagezeiten bewirkt diese Art der mobilen Bearbeitung auch einen höheren Wirkungsgrad der Turbine. Die Miba Automation Systems ist der einzige Anbieter in diesem Segment. Alternative Bearbeitungsmaschinen sind in keinem vergleichbaren Zeitrahmen einsatzbereit und erzielen darüber hinaus keine vergleichbaren Fertigungstoleranzen.

Teil des Erfolgs:

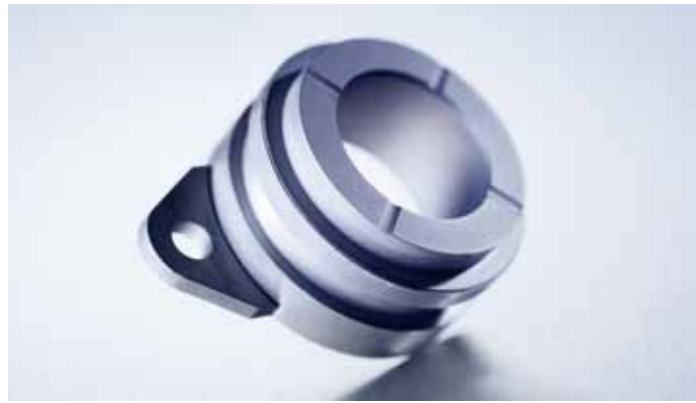
Wenn wir Know-how auf die Straße bringen.

Die Miba entwickelt individuelle Beschichtungs-
lösungen zur Veredelung von Funktionsflächen.
Beschichtungen der Miba kommen in Bauteilen
für Motoren, Getriebe und anderen hoch bean-
spruchten Anwendungen zum Einsatz. Zu den
Kerntechnologien zählen Polymer- und Gleitlack-
beschichtungen, galvanische Überzüge und
PVD-Beschichtungen. Diese Beschichtungen
zeichnen sich durch maximale Lebensdauer und
höchste Funktionalität aus.

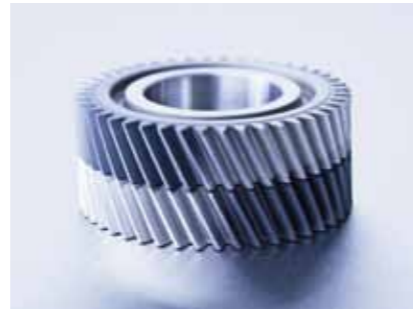
**Die Miba Coating Group entwickelt und produ-
ziert Beschichtungen und Beschichtungsanlagen
an ihren Standorten in Österreich und England.**



Anna Wimmer,
Sales Assistant,
High Tech Coatings GmbH



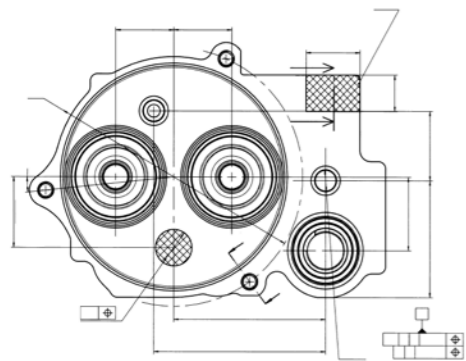
Dieser Lagerbock wird in Vier-Zylinder-Benzinmotoren zur Lagerung der Ausgleichswellen eingesetzt. Synthec®-Pro-Hochleistungsleitlack führt u. a. zu verbesserten Notlaufeigenschaften und Gewichtsersparnis.



Die Spacecoat®-Pro-Beschichtung dieses Zahnrads ermöglicht eine exakte Zahnflankenspieleinstellung bei der Montage des Bauteils im Motor und verbessert so speziell bei niedrigen Drehzahlen die Laufruhe des Motors.



Dieses Auslassventil eines F1-Motors ist mit einer speziellen PVD-Beschichtung veredelt. Die Beschichtung leistet Hochtemperaturkorrosionsschutz, reduziert Gewicht und verbessert die tribologischen Eigenschaften des Bauteils.



Das Pumpengehäuse ist 105 x 70 x 60 mm groß und wiegt 540 g. Die Chemisch-Nickel-Beschichtung selbst wird mit einer Dicke von 17 µm aufgetragen. Die Miba Coating Group beschichtet etwa 200.000 Pumpengehäuse pro Jahr für den europäischen Pkw-Markt.

Teil des Erfolgs: Chemisch-Nickelbeschichtetes Pumpengehäuse

Kraftstoffpumpen befördern den Kraftstoff, also Benzin oder Diesel, in der erforderlichen Menge und mit dem notwendigen Druck aus dem Kraftstofftank zu den Einspritzventilen oder zur Einspritzpumpe. Funktionale Beschichtungen, etwa am Pumpengehäuse, veredeln den Bauteil und dienen unter anderem dem Korrosionsschutz und der Verschleißfestigkeit. Die Miba produziert etwa Chemisch-Nickel-Beschichtungen für Pumpengehäuse, die in Benzinpumpen von Pkw-Motoren eingesetzt

werden. Diese Alubauteile weisen eine komplexe Geometrie mit vielen Langlochbohrungen auf, was spezielles Know-how in der Beschichtungstechnik voraussetzt. Das Beschichten von Alubauteilen ist aus Materialgründen eine Herausforderung, da die Bindefestigkeit von galvanischen Beschichtungen eine besondere Vorbehandlung der Bauteile verlangt. Darüber hinaus können komplexe Geometrien nur mit einer maßgeschneiderten Vorrichtungstechnik beschichtet werden.

Teile des Erfolgs:

Produktions- und Vertriebsstandorte in 11 Ländern

Miba Bearing Group

Miba Gleitlager GmbH

Laakirchen, Österreich

Miba Bearings US LLC

McConnelsville, USA

Miba Precision Components (China) Co. Ltd.

Suzhou, China

ABM Advanced Bearing Materials LLC

Greensburg, USA

Miba Far East PTE Ltd.

Singapur, Vertriebsbüro

Miba Bearings Sales Corp.

McConnelsville, USA, Vertriebsbüro

Miba Sinter Group

Miba Sinter Austria GmbH

Vorchdorf, Österreich

Miba Sinter Slovakia s.r.o.

Dolný Kubín, Slowakei

Miba Precision Components (China) Co. Ltd.

Suzhou, China

Miba Sinter USA LLC

McConnelsville, USA

Mahle Metal Leve

Miba Sinterizados Ltda.

São Paulo, Brasilien

Sintercom India Pvt. Ltd.

Pune, Indien

Miba France SARL

Paris, Frankreich, Vertriebsbüro

Miba Deutschland GmbH

Stuttgart, Deutschland, Vertriebsbüro

Miba Italia Srl

Turin, Italien, Vertriebsbüro

Miba Friction Group

Miba Frictec GmbH

Roitham, Österreich

Miba HydraMechanica Corp.

Sterling Heights, USA

Miba Steeltec s.r.o.

Vráble, Slowakei

Miba Drivetec India Pvt. Ltd.

Pune, Indien

Miba Deutschland GmbH

Schongau, Deutschland, Vertriebsbüro

New Technologies Group

Miba Automation Systems GmbH

Laakirchen, Österreich

EBG Elektronische Bauelemente GmbH

Kirchbach, Österreich

DAU GmbH & Co KG

Ligist, Österreich

DAU Thermal Solutions North America Inc.

Macedon, USA

EBG Shenzhen Ltd.

Shenzhen, China

EBG Resistors LLC

Middletown, USA, Vertriebsbüro

Miba Coating Group

High Tech Coatings GmbH

Vorchdorf, Österreich

Teer Coatings Ltd.

Droitwich, Vereinigtes Königreich

Miba Coatings Trading (Suzhou) Co. Ltd.

Suzhou, China, Vertriebsbüro

Impressum

Kontakt

Miba Aktiengesellschaft

Dr.-Mitterbauer-Str. 3, 4663 Laakirchen, Österreich

Tel.: +43/76 13/25 41-0, Fax: +43/76 13/25 41-2172

E-Mail: info@miba.com, www.miba.com

Medieninhaber und Herausgeber

Miba Aktiengesellschaft

Dr.-Mitterbauer-Str. 3, 4663 Laakirchen, Österreich

Fotos: Florian Stöllinger, Linz / Christian Schneider, Salzburg

Konzept: Grayling Austria GmbH, Wien

Layout: Erdgeschoss, Wien

Übersetzung und Lektorat: Austria Sprachendienst International, Wien

Druck: Vorarlberger Verlagsanstalt GmbH, Dornbirn

Mai 2012

