

SEPTEMBER 2017

**HAINBUCH**

REPORT

AUSGABE 33 DAS MAGAZIN FÜR KUNDEN, MITARBEITER UND FREUNDE

DORNE OHNE ENDE

Neue Lösungen
zum Thema
Innenspannung

MEDIZIN

Spannlösungen auf Rezept

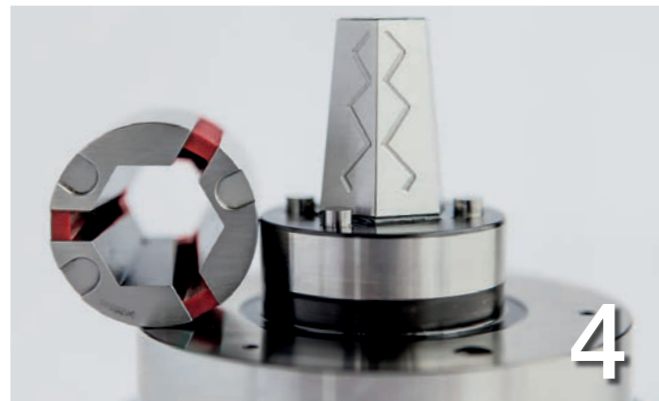
CAMPUS

Die neue HAINBUCH Akademie



INHALT

REPORT 33 | SEPTEMBER 2017



4



10



16



22



24

TITELTHEMA

4 Ein Dorn kommt selten allein
Neues zur Innenspannung

8 Auf den Zahn gefühlt
Anwenderbericht MANDO T211

AUS DER PRAXIS

10 Blick hinter die Kulissen
Wer macht was bei HAINBUCH

14 Durchstarter
Anwenderbericht centroteX

BRANCHEN & PRODUKTE

16 Metall trifft Medizin
Spannlösungen auf Rezept

18 Eine richtig runde Sache
InoFlex® Backenfutter

INTERNATIONAL

20 HAINBUCH NEWS
Aus aller Welt

VERANSTALTUNGEN

22 campus
Die neue HAINBUCH Akademie

KAMPAGNEN

24 #spannungserleben
Das HAINBUCH Motto 2017

INTERN

26 Umwelt & Energie
Zertifiziert nach DIN ISO 50001

27 Personal NEWS



Der Mensch ist manchmal ein Gewohnheitstier

Liebe Kunden, liebe Mitarbeiter, liebe Freunde,

was manchmal beim Thema »Gewohnheiten« nicht oder zu wenig bedacht wird, ist, dass sie eine wichtige Hilfe und Orientierung sind. Wer Gewohnheiten entwickelt, spart Energie und vor allem Zeit. Schade ist, wenn die Macht der Gewohnheit alles bestimmt und man sich auf andere Vorgehensweisen nicht mehr einlassen kann.

Auf der Suche nach dem passenden Spannmittel verhält es sich ähnlich. Meistens greift man auf das leicht verwertbare Backenfutter zurück, das man schon kennt. Aber warum nicht mal Neues wagen und beim Thema Innenspannung auf Spezialisten setzen? Kennen Sie schon unsere Spanndorne? Sie werden verblüfft sein, welche Fähigkeiten und Spannkraften in den einzelnen Spanndornen stecken. Wir räumen mit Vorurteilen auf und stellen unsere Dorn-Vielfalt vor.

Alte Lerngewohnheiten wollen wir mit unserer neugegründeten HAINBUCH Akademie »campus« ablegen. Nach reiflicher Planung ist jetzt alles unter einem Dach für externe Teilnehmer und für die eigenen Mitarbeiter vereint. Mit dem erweiterten Schulungsprogramm und neuen Lehrmethoden reagieren wir auf die Anforderungen der neuen Berufswelt. Und wenn Sie noch mehr über die Innenspannung erfahren wollen, finden Sie hier sicherlich die passende Veranstaltung – ob live vor Ort oder in einem Webinar.

Wir wünschen Ihnen erstmal viel Spaß beim Schmökern und vielleicht lernen wir uns schon bald auf einem »campus« Event persönlich kennen.

IMPRESSUM

HAINBUCH GMBH
SPANNENDE TECHNIK
Erdmannhäuser Straße 57
71672 Marbach

Tel. +49 7144.907-0
Fax +49 7144.18826
info@hainbuch.de
www.hainbuch.com



Gedruckt auf FSC zertifiziertem Papier

Gerhard Rall
Geschäftsführender Gesellschafter

Hans-Michael Weller
Technischer Geschäftsführer

Sylvia Rall
Kaufmännische Geschäftsführerin

EIN DORN KOMMT SELTEN ALLEIN!

Wer kennt das nicht: Für die Komplettbearbeitung fehlt mal wieder ein vernünftiges Innenspannmittel. Die Notlösung heißt oft: Backenfutter oder herkömmliche Spanndorne mit geschlitzten Spannhülsen. Beide Varianten geraten aber in puncto Genauigkeit, Steifigkeit und Öffnungshub schnell an ihre Grenzen. Ganz im Gegenteil zu unseren Spanndornen. In ihnen steckt modernste Spanntechnologie, die auch in sehr kritischen Anwendungsbereichen überzeugt.



Für jede Lösung ein Problem

Welches Spannmittel ist nur das Richtige für meinen Anwendungsfall? Unsere Problemlöser stellen sich vor – so fällt Ihnen die Entscheidung bestimmt leichter.

MANDO T211 und T212

Den Jungen stehen sie immer noch die Show

In den MANDO Spanndornen steckt modernste und ausgereifte Spanntechnologie, die in allen Anwendungsbereichen überzeugt. Mit dem extrem verschleißfesten Chrom-Nickel-Einsatzstahl hat die Segmentspannbüchse sehr harte und steife Segmente. Alle Funktionsflächen werden in einer Aufspannung komplett fertig geschliffen, so dass hohe Rundlaufgenauigkeit garantiert ist.



NEU: MAXXOS T211

Der kantige und bärenstarke Dorn

Ein Dorn mit sechseckiger Pyramidenform anstelle eines runden Kegels prädestiniert für eine anspruchsvolle und prozesssichere Fertigung. Die Segmentspannbüchse mit dem Innensechskant sitzt absolut formschlüssig auf der Spannpyramide und ermöglicht höchste Zerspanleistung. Wer auf Prozesssicherheit und beste Momentübertragungen Wert legt, wird mit dem MAXXOS T211 überaus glücklich sein. Denn die Schmierung, in Verbindung mit der Dichtigkeit, garantiert eine sehr konstant laufende Produktion und somit höchste Zuverlässigkeit.



Passendes Zubehör: TESTit

Spannkraftmessung auch für Innenspannung

Für einen sicheren, präzisen und produktiven Prozess ist eine regelmäßige Kontrolle der Spannkraft unerlässlich. Dabei hilft das kleine, handliche und preiswerte Spannkraftmessgerät TESTit. Es funktioniert nicht nur perfekt bei Außendurchmessern und unter Rotation, sondern misst auch bei Innendurchmessern exakt die Haltekraft von Spanndornen. Die Werte werden über Bluetooth an ein Tablet übermittelt.



Microdorn

Der Zwerg unter den Riesen

Dass im Microdorn mehr steckt als seine Größe vermuten lässt, steht spätestens seit dem ersten Einsatz fest. Mit den bisher verwendeten vulkanisierten Segmentspannbüchsen waren speziell im Verzahnungssektor in der Regel Spanndurchmesser kleiner 16 Millimeter nicht realisierbar. Dies gehört der Vergangenheit an. Selbst bei extremen Störkonturen bietet diese Technik die Möglichkeit, kleine und kleinste Bauteile bis zu 6 Millimeter für die Bearbeitung zu spannen.



MANDO G211

Die Wunderwaffe für Zahnräder

Der steife und schlanke Spanndorn mit optimierter Werkzeugauslaufkontur ist ideal einsetzbar für das Abwälzfräsen, kann aber auch fürs Verzahnungsstoßen oder Verzahnungsschleifen eingesetzt werden. Auf die Vorteile vom MANDO Spanndorn muss nicht verzichtet werden, denn die stecken sowieso drin. Und möchte man bei geringen Losgrößen wiederholgenau kurze Rüstzeiten realisieren, ist auch hier eine Schnellwechsel-Schnittstelle verfügbar.

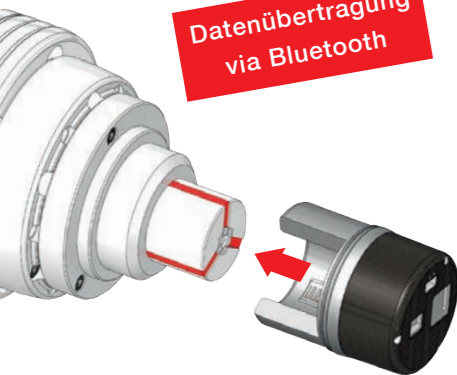
Sonderdorne

Nicht von der Stange

Wo unsere Standarddorne nicht genügen, kennen unsere Sonderdorne keine Grenzen mehr. So haben wir auch für ganz spezielle Anforderungen immer eine individuelle Lösung. Und die entwickeln unsere Experten gemeinsam mit Ihnen. Dabei können Sie sich natürlich auch bei den Sonderdornen auf die gewohnte Qualität und die typischen HAINBUCH Eigenschaften verlassen.

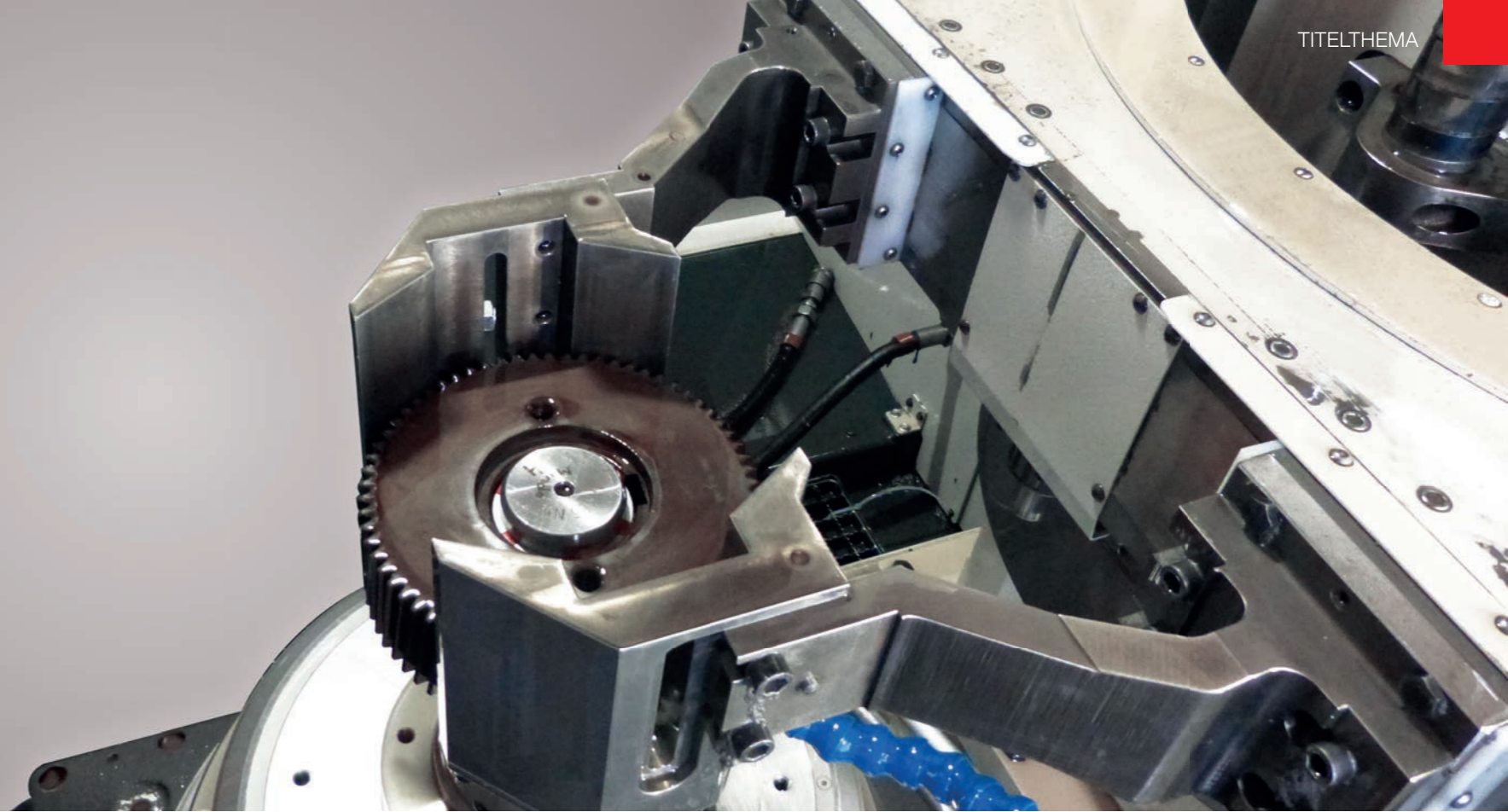


Datenübertragung
via Bluetooth



Auf den Zahn geföhlt

Für die Wittmann GmbH – Zahnradfabrik konnte es nicht besser laufen. Die automatisierten Spannmittel sorgen für fabelhafte Ergebnisse beim Zahnflankenschleifen. Perfekte Rundläufe, gewünschte Flexibilität, kurze Lieferzeiten und überschaubare Kosten. Welches Spannmittel kann das nur sein? Die Antwort: Standard-Dorn MANDO T211!



Automatisiert, preisgünstig und ideal für komplexe Bauteile

Firma Wittmann aus Uhingen löst die Verzahnungsaufgaben seiner Kunden herzlich gerne. Der 65 Mann starke Lohnbetrieb versucht, möglichst jeden Kundewunsch nach evolventisch verzahnten Bauteilen zu erfüllen. Meistens liegen die Stückzahlen zwischen 10 und 100 Stück. Wittmann produziert aber auch Einzelteile, Prototypen und Serien jenseits der 1.000 Stück Marke.

Renee Reuter, Berater im Außendienst, bekam nach mehrfachen Besuchen im Jahr 2012 die Chance, die Leistungsfähigkeit des HAINBUCH Systems erstmals unter Beweis zu stellen. Für ein dünnes und scheibenförmiges Bauteil auf einer Wälzschleifmaschine Burri BZ 362 sollte ein besseres Spannsystem gefunden werden. Es wurde ein Versuch mit dem Handspannfutter TOROK in der Größe 100 und einer Spanndorn-Adaption gestartet. Ergebnis: Die Tests waren durchweg positiv und die Teile laufen heute noch darauf.

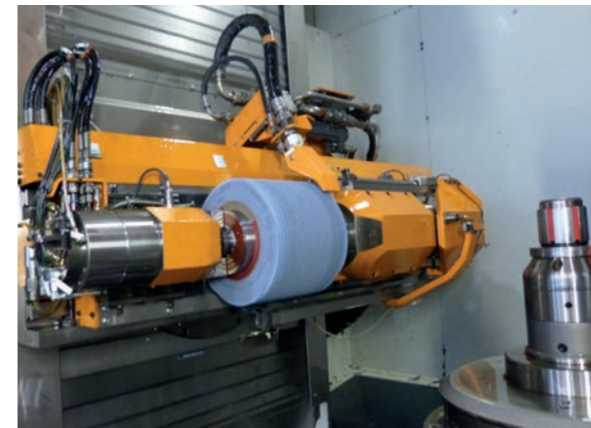
Als zwei Jahre später die neue Wälz- und Profilschleifmaschine Liebherr LCS 700 bestellt wurde, hatte Liebherr den Sonderspanndorn MANDO T213 von HAINBUCH vorgeschlagen. Dr. Oliver Mager, Prokurist bei Wittmann, berichtet: »Wir fertigen Teile nach Kundenzeichnung

und im Grunde wissen wir nicht, mit welchem Bauteil ein Kunde morgen zu uns kommt.« Somit lag der Schwerpunkt für das neue automatisierte Spannkonzert auf der Flexibilität. »Wir haben uns die Empfehlung von Liebherr angeschaut, aber den Vorschlag nicht übernommen, sondern sind auf Standardkomponenten von HAINBUCH gegangen. Klar, wenn aufgrund der Geometrie der Werkstücke diese Möglichkeit besteht, hat alles andere auch keinen Sinn«, erklärt Mager.

Alternative Spannmittel sind aus dem Rennen

Prinzipiell standen diese drei Möglichkeiten zur Auswahl: ein Handspannfutter, Hydrodehn-Spanndorne oder aber die Spanndorne von HAINBUCH. Die Maschine von Liebherr hat ein automatisiertes Handling für den Werkstückwechsel.

So sieht erfolgreiche Zusammenarbeit aus. Renee Reuter, HAINBUCH und Wittmann Prokurist Dr. Oliver Mager



Der HAINBUCH Spanndorn und die Liebherr Maschine harmonisieren ideal miteinander.

Wenn dieser Prozess ohne Bedieneringriff vonstattengehen soll, braucht es ein kraftbetätigtes automatisiertes Spannmittel. Mager erklärt: »Wir haben uns am Ende aus drei Gründen für das HAINBUCH System entschieden. Erstens entfällt mit den Dornen das Ausrichten. Zweitens liegt der Spannweg im Bereich mehrerer zehntel Millimeter und so lässt sich das Bauteil leichter auf den Dorn aufstecken und wechseln. Drittens können in vielen Fällen mit einer Spannbüchse mehrere unterschiedliche Bauteile abgedeckt werden, die im Bohrungsmaß einige Zehntel auseinanderliegen. Und als Sahnehäubchen oben drauf liegen die Spannmittel bei der Genauigkeit auch noch im Bereich weniger µm.«

Fakten Werkstück

- evolventisch verzahnte Bauteile aus allen Bereichen des Maschinenbaus
- Zahnräder mit Verzahnungsgrößen von Modul 1 – 36

Bearbeitung

- Zahnflankenschleifen

Fakten MANDO T211

- enorme Spannkraft auch bei kleinem Spann-Ø
- Spannbereich Ø 20 – 200 mm
- großer Überbrückungsbereich und Vibrationsdämpfung durch vulkanisierte Spannelemente
- Standard-Segmentspannbüchse und Werkstückanschlag zum selbst Abdrehen verfügbar

Vorteile & Einsparungen

- Spannen auf einer Wälz- und Profilschleifmaschine
- ausgezeichnete Rundläufe
- kurze Spannwege, mehrere zehntel Millimeter
- kostengünstig: Einsatz von Standard-Segmentspanndornen und Segmentspannbüchsen
- eine Spannbüchse deckt unterschiedliche Bauteile ab
- schneller und leichter Wechsel der Dorne und Büchsen



ZEITEINSPARER

Man kann mit Fug und Recht behaupten, dass Luigi Pucciarelli unseren Betrieb kennt wie seine Westentasche. Schon seit über 15 Jahren ist er bereits bei HAINBUCH an Bord. Somit ist er als Maschinenbau-Mechaniker und Meister quasi prädestiniert für das neueste Projekt »Startklar«.

Eine Maschine, die nicht läuft, kostet Geld. Mitarbeiter, die ihre Arbeitszeit nicht sinnvoll füllen, ebenso. Da liegt es nahe, seine Fertigung ans Optimum ranzuführen. Doch im Laufe der Zeit schleichen sich Prozesse ein, die weitervererbt werden und nicht mehr up-to-date sind, getreu dem Motto: »Das haben wir schon immer so gemacht!«

Hier kommt Rüsttrainer Puciarelli ins Spiel. Er beobachtet Arbeitsvorgänge im Alltag und macht sich Gedanken, wie es effizienter laufen könnte. In Abstimmung mit den Kollegen werden neue Wege ausprobiert, um besser und schneller zu werden. Das spart nicht nur HAINBUCH viel Kapazität, sondern wirkt sich auch auf die Lieferzeit bei unseren Spannlösungen aus. Aus unserer und auch aus Kundensicht also eine Win-Win-Situation.

DER PROZESSOPTIMIERER

Unser Meister Luigi Pucciarelli macht den Maschinen bei HAINBUCH Beine – und nicht nur er!

AUF DER SUCHE NACH EINSPARUNG

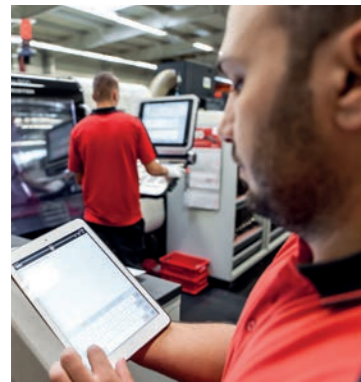
Letztlich liegt bei der Rüstzeitoptimierung das wesentliche Einsparpotenzial in der Veränderung des organisatorischen Rüstablaufs. Am Ort des Geschehens – der HAINBUCH Fertigung – nehmen wir die Tätigkeit unseres Prozessoptimierers mal genauer unter die Lupe.

Alle STARTklar? Dann nichts wie los.



06:00 UHR

Früh am Morgen. Es brummt schon in den Fertigungshallen von HAINBUCH. Maschinenbediener Patrik Lober wird nun abgelöst. Der Termin zur Rüstzeitoptimierung steht an.



10:30 UHR

Rüstvorgang. Pucciarelli beobachtet die einzelnen Bewegungsabläufe von Lober während des Rüstvorgangs. Alles wird genauestens dokumentiert.



07:00 UHR

Vorbereitung. Im persönlichen Gespräch geht es zunächst um die innere Einstellung, die aktuelle Auftragslage, die weltweite Wettbewerbssituation und warum es so wichtig ist, an vielen kleinen Schrauben permanent zu drehen. Gemeinsam wird der aktuelle Prozess besprochen und erste Verbesserungsideen gesammelt sowie Ziele definiert.



08:30 UHR

Arbeitsplatzbegehung. Nun folgt die eigentliche Analyse am Arbeitsplatz. Es wird geschaut, wie die Arbeitsbedingungen an der Maschine aussehen, denn je weniger Handgriffe der Maschinenbediener braucht, desto effizienter kann gearbeitet werden.



11:30 UHR

Motivation. Lober wird für seinen Arbeitsplatz gelobt, alles ist vorbildlich aufgeräumt und beim Reinigen mit der Luftpistole wird eine Schutzbrille getragen. Arbeitssicherheit wird bei HAINBUCH großgeschrieben.



12:00 UHR

Direkte Lösungen. Jeder Arbeitsplatz ist anders, doch treten oft die gleichen Probleme auf. Pucciarelli kann sofort Verbesserungsvorschläge liefern, die er auch schon anderen Kollegen gegeben hat.



Roter Punkt. Für Standardwerkzeuge wurde eine Liste erstellt und die bereits eingestellten Werkzeuge versiegelt. Man braucht diese nur noch anzuwählen und spart sich den Arbeitsgang des Ausmessens.



Trick 17. Tür zu machen! Denn der Revolver bewegt sich bei geschlossener Tür schneller.



Praktisch. Nur wenige Handgriffe sind beim Umrüsten nötig da der Wagen mit den kompletten Werkzeugen und Spannmitteln schon parat steht.



Grünes Licht. Solange die Maschine läuft, kontrolliert der Werker die Maße und trägt diese in die Zeichnung ein.

»ICH HÄTTE NICHT GEDACHT, DASS SICH DURCH MINIMALE VERÄNDERUNGEN DER RÜSTVORGANG SO OPTIMIEREN LÄSST.«



Nachkontrolle. In zwei Wochen besucht der Prozessoptimierer den Werker erneut, um zu schauen ob die Maßnahmen Früchte getragen haben.

ZIELE PROJEKT »STARTKLAR«

- Maschinenspanzeit erhöhen
- Maschinenstillstand vermeiden
- Rüstvorgänge vereinfachen
- Verschwendung vermeiden

Unser Projekt läuft seit Januar 2017 und hat schon viele Verbesserungen hervorgebracht.

Unsere centroteX Schnellwechselsysteme belegen bei der Werkzeugbaufirma LINHARDT den 1. Platz, wenn es um Rüstaufwand und Genauigkeiten geht. Denn dank der Schnellwechselsysteme können 12 Spannmittel auf 6 Spindeln ohne Ausrichten in einer Rekord-Rüstzeit von 2 bis 3 Minuten durchgetauscht werden!

DURCHSTARTER

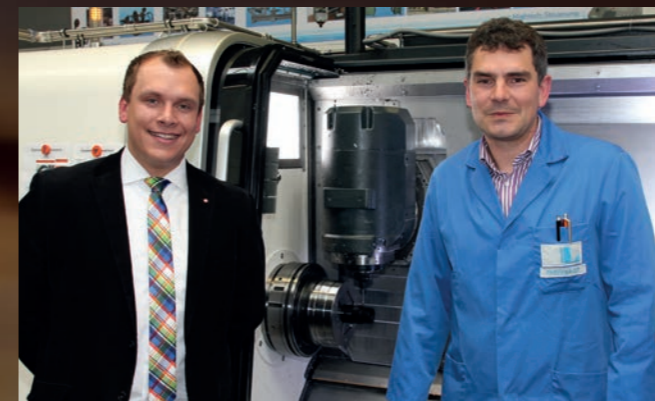
Der Werkzeugbau gehört zur LINHARDT Gruppe im bayerischen Viechtach. 35 CNC Maschinen und ein 3-Schicht-Betrieb lassen vermuten, dass hier viel produziert wird. Spezialisiert ist man auf kleine Serien mit Stückzahlen von 1 bis 500. Die Kompetenz liegt aber in der Einzelteilfertigung. Anbieten kann der Werkzeugbau das komplette Bearbeitungsspektrum, von der Zeichnung bis zum Endprodukt. Beliefert werden zu 60 % Fremdkunden und ansonsten ist der Werkzeugbau die Feuerwehr für die LINHARDT Gruppe. Oberstes Gebot deshalb: Produktionsstillstände vermeiden und kurze Durchlaufzeiten realisieren. Daher war Stefan

Pfeffer, stellvertretender Abteilungsleiter, auf der Suche nach passenden Spannmitteln, um den hohen Rüstaufwand zu reduzieren. Pfeffer berichtet: »Wir rüsten Minimum jede Drehmaschine einmal pro Schicht, sprich 30 Minuten pro Wechsel, macht 1,5 Stunden pro Tag und Maschine.« Eindeutig zu viel für Pfeffer. Beim 2-tägigen Technologie-Forum von HAINBUCH entdeckte Pfeffer die Schnellwechselsysteme und war neugierig geworden. Auch wenn für Pfeffer die Rüstzeitverkürzung oberste Priorität hatte, galt es, noch weitere Anforderungen zu erfüllen. Die Rundlaufgenauigkeit von 1/100 mm durfte durch das Schnellwechselsystem nicht

verloren gehen. Zudem sollten sich an die Adapterplatten nicht nur die Spannmittel von HAINBUCH anflanschen lassen. »Denn bisher hatten wir für jede Maschinenspindel 2 bis 3 zugehörige Spannmittel. Und um diese zu reduzieren, wollten wir alle Spannmittel auch an allen Spindeln nutzen können«, so Pfeffer.

Aufgabe angenommen und gemeistert

Die verschiedenen Drehmaschinentypen und Spannmittel unter einen Hut zu bringen war also die Aufgabe für den Spanntechnikspezialisten. Thomas Hummel, zuständiger technischer Berater bei HAINBUCH, berichtet: »Dazu haben wir die Adapterplatten konstruktiv an die Futter angepasst. Außerdem galt es, die Störkonturen im Arbeitsraum zu minimieren. Daher wurde der Außendurchmesser der Schnittstelle auf 320 mm festgelegt und der Durchmesserbereich pro Spannmittel so klein wie möglich gewählt. Insgesamt decken die eingesetzten Spannmittel Durchmesser von 5 bis 250 mm ab.« Mit centroteX wechselt der Werker nun sein Spannmittel in 2 bis 3 Minuten. Positiver Nebeneffekt der Rüstzeitreduzierung ist die erhöhte Flexibilität. So kann pro Schicht auch öfter gewechselt werden. Das Schnellwechselsystem ist auf 4 Maschinen, zwei davon mit Gegenspindel, installiert und insgesamt 6 Spindeln sind mit dem Grundflansch ausgerüstet. Zwölf Spannfutter mit Adapter vervollständigen den Baukasten. »Das centroteX Schnellwechselsystem ist für uns eine universelle Lösung«, lobt Pfeffer.



Thomas Hummel, technischer Berater bei HAINBUCH, und Stefan Pfeffer, stellvertretender Abteilungsleiter im Werkzeugbau der Linhardt GmbH & Co.KG, [v. l.]



Fakten Werkstück

- diverse Werkstücke, Einzelfertigung & Kleinserien mit Stückzahlen von 1 bis 500

Bearbeitung

- gesamtes Bearbeitungsspektrum [Drehen, Fräsen, Schleifen, Bohren, Erodieren]

Fakten centroteX

- Spannmittel-Schnellwechselsystem
- Wiederholgenauigkeit zwischen Maschinen und Spannmitteladapter < 0,002 mm möglich – ohne Ausrichten
- maschinenübergreifender Spannmittelleinsatz
- Kraft- oder Fluidbetätigung der Spannmittel möglich
- Monteq Wechsellösung bei schweren Spannmitteln für einfacheres Handling und bestmögliche Wechselgenauigkeit

Vorteile & Einsparungen

- Rüstzeitreduzierung von 30 Minuten auf 2 – 3 Minuten
- kein Ausrichten
- ausgezeichnete Rundläufe
- hohe Wiederholgenauigkeit
- flexible Fertigung, alle Spannmittel sind auf allen Maschinen einsetzbar



METALL TRIFFT MEDIZIN

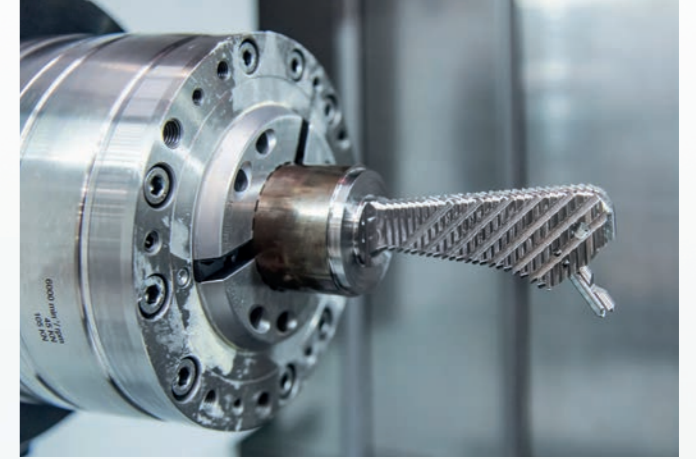
Kaum zu glauben, welche technische Möglichkeiten es mittlerweile in der Medizintechnik gibt. Vieles war vor 20 Jahren noch undenkbar. Doch damit Sie kundenspezifische Gelenke oder Standardwerkstücke konturgenau und mit höchster Qualität fertigen können, brauchen Sie einen erfahrenen Spanntechnik-Spezialisten auf diesem Gebiet. Wir helfen Ihnen bei der Suche nach dem perfekten Spannmittel.

SPANNLÖSUNGEN AUF REZEPT

Mit ihrem hohen Innovationsgrad und der drastischen Entwicklungsgeschwindigkeit ist die Medizintechnik zweifelsohne eine der anspruchsvollsten Branchen. Nicht nur die hohen Standards an Hygiene und die schwer zerspanbaren biokompatiblen Werkstoffe, sondern auch die technischen Vorgaben an Toleranzen und Rauheitswerte sorgen für sehr aufwendige Produktionsprozesse. Das bedeutet für diese Branche kontinuierliche Qualitätsverbesserung und wirtschaftliche Optimierung der Prozesse.

Da ist es doch gut, wenn Spannmittelhersteller wie wir, mit jahrelanger Erfahrung und vielen innovativen Spannlösungen der Branche, mit Rat und Tat zur Seite stehen. Wir haben bereits für viele Werkstücke und Implantate, wie zum Beispiel Hüftgelenkspfanne, Hüftgelenk, Wirbelsäulenimplantat, Dentalschraube und Hüftschaft erstklassige Lösungen umgesetzt.

Mit unseren Spannmitteln ist ein feinfühliges sowie abdruck- und rückstandsloses Spannen von Keramikwerkstücken ebenso möglich wie eine kraftvolle Spannung bei Titan.



SPANNTOP Futter mit gespanntem Hüftschaft



Unseren Anwenderbericht zum Thema Medizintechnik finden Sie auf www.hainbuch.com.

Egal ob Hüftgelenkspfanne oder Wirbelsäulenimplantat, vom Unikat bis zur Massenfertigung – die Spannlösungen von HAINBUCH machen's möglich.

Eine richtig runde Sache!

Das neue 4-Backenfutter InoFlex[®] spannt runde, rechteckige und geometrisch unförmige Werkstücke absolut sicher und ausgleichend zentrisch. Seine patentierte Mechanik sorgt dabei für optimale Präzision und einfache Handhabung – bei jedem Einsatz.

Für eine hochpräzise Bearbeitung sind neben den Maschinen und Werkzeugen auch die richtigen Spannmittel ausschlaggebend. Bislang arbeiten viele Betriebe mit einem starren, zentrisch spannenden 3-Backenfutter zum Spannen runder Teile und mit Spannstöcken [zwei Backen] für rechteckige und geometrisch unregelmäßige Teile.

Im HAINBUCH Produktportfolio befindet sich nun mit dem zentrisch spannenden und ausgleichenden 4-Backenfutter InoFlex[®] ein Spannmittel, das multifunktionell in einem Durchmesserbereich von 160 bis 1200 mm eingesetzt werden kann. In diesem Spannbereich vereint das Futter die Vorteile und Funktionen vom 2-, 3- und 4-Backenfutter sowie Schraubstock-Funktion und vermeidet durch einen patentierten Ausgleich Nachteile wie beispielsweise die Überbestimmung der Spannpunkte.

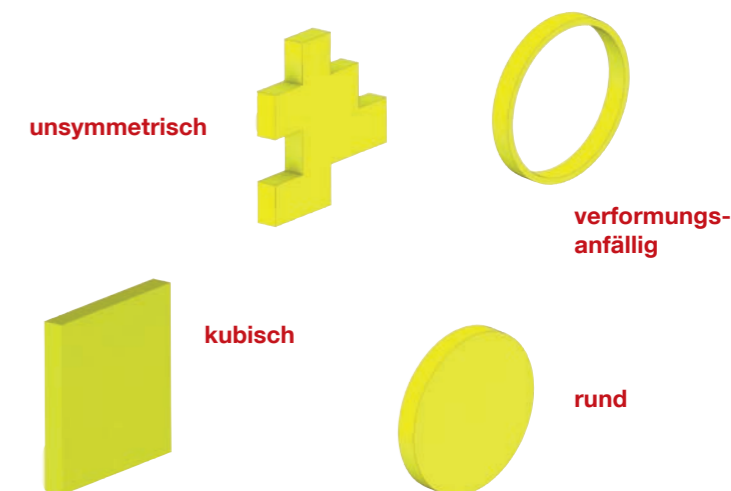


Sie haben Fragen?

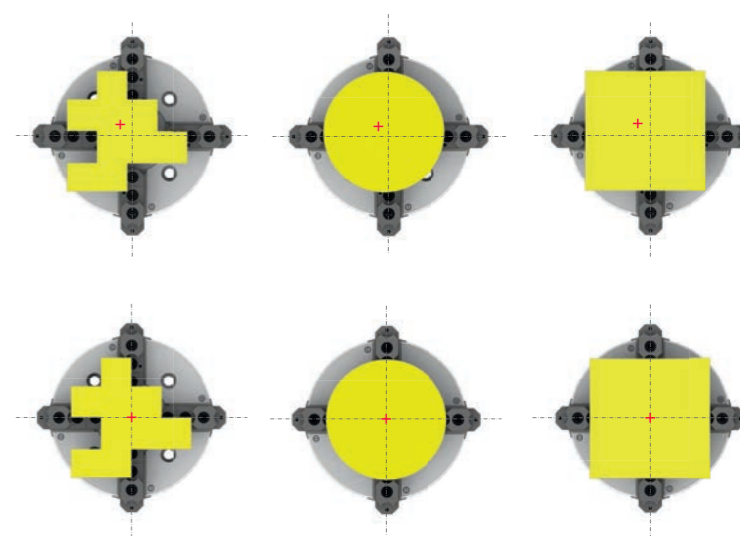
Unser Verkaufsteam berät Sie gerne:
verkauf@hainbuch.de oder Tel. 07144-907.333

STATIONÄR UND ROTIEREND EINSETZBAR!

Es liegt voll im Trend, auf kombinierten Dreh- und Fräsmaschinen sowohl runde als auch rechteckige und geometrisch unförmige Teile zu bearbeiten.



In einem herkömmlichen Spannfutter bewegen sich alle Bauteile, die für den Antrieb zuständig sind, in gleicher Richtung um das Zentrum, auf das Zentrum zu oder vom Zentrum weg.



Beim zentrisch ausgleichenden InoFlex[®] 4-Backenfutter bewegt sich der Antrieb auf zwei parallel angeordneten Achsen aufeinander zu bzw. voneinander weg. Der Ausgleich wird ermöglicht, indem die jeweils diametral angeordneten Schlitten über Hebel bzw. über ein verschiebbares Kulissengetriebe miteinander verbunden sind.

NEWS

aus aller Welt



USA Führungswechsel

Jim Woods verabschiedet sich in den wohlverdienten Ruhestand. 2012 als Verkaufsleiter bei unserer Tochtergesellschaft gestartet, übernahm er im April 2013 die Führung des kleinen Teams. Dieses entwickelte er systematisch zu HAINBUCH's größter Vertriebstochter. Strukturen und Prozesse wurden durch ihn maßgeblich vorangetrieben und tragen nun zum Erfolg in den USA bei.



DEUTSCHLAND

Messehighlight der Branche

Im Fokus der EMO Hannover 2017 steht das Thema Industrie 4.0 und die damit verbundene Digitalisierung. Klar, dass auch HAINBUCH wieder mit frischen Ideen und neuem Standdesign vertreten ist.

Big in JAPAN

»Konnichiwa« [Guten Tag] – jetzt ist HAINBUCH auch in Japan vertreten. Die elfte Tochter ist gegründet und die ersten zwei Mitarbeiter sind eingestellt. Unser Büro befindet sich in Nagoya, ca. 1,5 Stunden von der Hauptstadt Tokyo entfernt.

Japan
HAINBUCH
WORKHOLDING SOLUTIONS

Stelldichein in ÖSTERREICH

In Wien wurde das diesjährige Treffen aller HAINBUCH Tochterfirmen abgehalten. Man kann sich vorstellen, dass sich die Geschäftsführer von 11 Nationen einiges zu berichten hatten.



MEXIKO

übertrifft alle Erwartungen

Ivan Ley, unser langjähriger Mitarbeiter und mittlerweile Geschäftsführer, hat aus der Ein-Mann-Show, seit der Gründung vor einem Jahr, ein Team mit fünf Mitarbeitern gemacht. Kein Wunder, es boomt ja auch in Mexiko und dafür braucht's genügend Schaffer.



ITALIEN

unter neuer Leitung

Davide Ghizzardi ist seit 11 Jahren im Außendienst für HAINBUCH Italia tätig, kennt den Markt, die Kunden und auch die Prozesse und Abläufe der Tochterfirma aus dem Eff-eff. Er ist die ideale Besetzung für den Posten des neuen Geschäftsführers. Denn Enrico Veronese, der unsere italienische Tochter seit über 16 Jahren aufgebaut und geleitet hat, setzt sich zur Ruhe. Wir sind aber sicher, dass sein »Lebenswerk« in guten Händen ist und erfolgreich weiter wächst.

Hoher Besuch in INDIEN

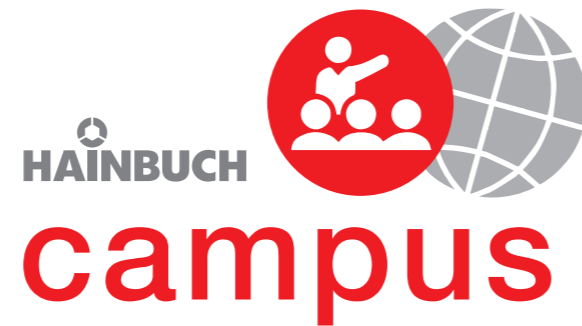
Was für eine Ehre. Ministerpräsident Winfried Kretschmann hat bei seinem Messe-Rundgang auf der IMTEX in Bangalore neben drei weiteren baden-württembergischen Firmen auch unserem HAINBUCH Stand einen Besuch abgestattet. Unser Außendienstmitarbeiter Jochen Schneider war vor Ort und hat Rede und Antwort gestanden.



THAILAND im Doppelpack

Das bekannte Team aus Anuwat Chuenchom und Jutamas Ruensamran hat eine neue Firma namens »JUTAWAT Solutions« gegründet und ist nun offizieller Händler von uns. Darüber hinaus wird unsere Tochter »HAINBUCH Thailand« ein neues Verkaufsteam in unserem Werk in Rayong aufbauen. Beide Teams werden eng zusammenarbeiten, um unsere Kunden noch besser zu betreuen.

Lauschen und lernen



Die neue campus Akademie made by HAINBUCH

Wie campus? Gehen jetzt nur noch Studenten bei HAINBUCH ein und aus? Nein, wir können Sie beruhigen. Wir haben nur ein neues Bildungszentrum unter dem Namen »campus« gegründet. Alle Schulungen für Kunden und Mitarbeiter sind nun gebündelt. Was durchaus Sinn macht, die Anzahl an Schulungen wächst kontinuierlich.

Es erwarten Sie moderne Schulungs- und Demoräume, fesselnde Beiträge und Live-Vorfürhungen, die Sie zum Staunen bringen. Bei unseren Schulungen wird Ihnen sicherlich nicht

langweilig. Kommen Sie vorbei und lassen Sie sich inspirieren! Unsere aktuelle Broschüre finden Sie auf unserer Website www.hainbuch.com.



EIN WERTVOLLES GUT

Im Interview berichtet Olivier Löbert, Leiter der Akademie campus, was es heißt verantwortungsvoll mit der Aufgabe der Mitarbeiterentwicklung umzugehen ...

Herr Löbert, stellen Sie sich und die neue Akademie doch kurz vor!

O. L.: Nach über 20 Jahren hier im Haus und davon mehrere Jahre als Leiter des Produktmanagements ist es eine tolle Aufgabe, nun unsere neue Akademie zu leiten. Diesen Bereich jetzt aufzubauen und weiterzuentwickeln freut mich sehr. Vor allem mit meinem 4-köpfigen Spezialistenteam. Dem Praktiker aus der Fertigung, dem Experten aus dem Produktmanagement sowie unseren beiden Trainings- und Eventmanagerinnen.

Wie ist die Idee zur Gründung von campus entstanden?

O. L.: Es ist heutzutage nicht damit getan, High-End-Produkte zu entwickeln, zu fertigen und zu verkaufen. Jeder einzelne von uns ist gefordert sich persönlich weiterzuentwickeln. Auch der internationale Wissenstransfer bei 11 Tochterfirmen

und 40 Handelsvertretungen ist eine Herausforderung. Und die Wünsche der Kunden nach immer spezielleren Schulungen und Workshops. Das gab letztlich den Anstoß.

Wo sehen Sie die Hauptaufgaben von campus?

O. L.: Wir haben zwei Aufgabenbereiche, die internen Schulungen und die externen Veranstaltungen. Zu den internen zählen Trainings für Mitarbeiter und Vertretungen aus dem In- und Ausland sowie Webinare und E-Learning für unsere Tochterfirmen. Und nicht zu vergessen, alle allgemeinen Weiterbildungen für jeden Mitarbeiter. Zum anderen haben wir unsere gesamten Kundenveranstaltungen wie Schulungen, Workshops, Webinare und Events im »campus« gebündelt.

HAINBUCH bietet ja schon seit Jahren Kunden-Schulungen und -veranstaltungen an. Was hat sich mit der Gründung von campus verändert?

O. L.: Der Kunde hat nun eine zentrale Anlaufstelle. Wünscht er eine Beratung oder möchte etwas zum Ablauf der einzelnen Veranstaltungen wissen, ist alles unter einem Dach vereint. Selbstverständlich haben wir auch neue Schulungen ins Programm mit aufgenommen und bieten zusätzlich kostenlose Webinare an. Der Kunde kann so ganz bequem vom Arbeitsplatz aus an einer Schulung teilnehmen, ohne durch Deutschland zu gondeln.

Was ist das Herzstück des Schulungsangebotes für Kunden?

O. L.: Seit Anfang an unser 2-tägiges Technologie-Forum. Die Veranstaltung bietet die perfekte Mischung aus Experten-Vorträgen von Gastreferenten, HAINBUCH Spezialisten und einem Top Speaker sowie Präsentationen und Demos zu technologischen Trends. Nicht zu unterschätzen ist der persönliche Erfahrungsaustausch und das Netzwerken der Teilnehmer.

Und wo liegen die Schwerpunkte der Mitarbeiterschulungen?

O. L.: Uns ist wichtig, dass neue Mitarbeiter aus dem In- und Ausland den gleichen Wissensstand haben. Wir legen großen Wert auf die technische Qualifizierung. Da wir sehr erklärungsbedürftige Produkte haben, möchten wir sicherstellen, dass alle den Kunden perfekt beraten können und das richtige Spannmittel empfehlen. Außerdem fördern wir jeden Mitarbeiter in Dingen, die er besonders gut kann. Verpassen ihnen quasi den Feinschliff mit einer individuellen Schulung.

Welche Pläne gibt es für die Zukunft?

O. L.: Die Themen Digitalisierung und Entwicklung in Richtung Industrie 4.0 führen zwangsläufig zum Umdenken bei Schulungen. Es ist also nicht verwunderlich, dass die Art wie wir lernen sich auch verändert. Hier entwickeln wir neue Konzepte und Angebote. Zu viel will ich aber noch nicht verraten.

Danke für das Interview und einen guten Start für campus!



Das HAINBUCH Motto 2017

#spannungserleben

Die Menschen erleben! HAINBUCH erleben!

Mit unserer neuen Kampagne #spannungserleben wollen wir die Menschen ansprechen, die die »Spannung« auch wahrhaftig erleben, sprich den Mann, der an der Maschine steht und hautnah mit unseren Produkten arbeitet. Im Netz haben wir dazu jeden Monat coole Spiele und besondere Gewinne. Wir freuen uns über jeden Mitspieler und natürlich für die glücklichen Gewinner. Doch was uns noch mehr freut und stolz macht, dass unsere Mitarbeiter aus der Fertigung sich bereit erklärt haben, beim Fotoshooting mitzumachen. Selbstverständlich ist



Mitarbeiter Mustafa Özdemir, Maschinenbediener in unserer Rüstwerkstatt, macht auch als Model eine gute Figur

Alle hatten mächtig Spaß beim Shooting – die Bilder sprechen für sich.



das nämlich nicht. Die Auserwählten schlüpfen einen Tag lang in die Rolle eines Models. Professionell fotografiert, die Produkte ins rechte Licht gerückt, entstanden so tolle Motive für unsere Kampagne. Von Anfang an waren alle von der Idee begeistert und meinten nur: »Klar, da machen wir mit, wir sind doch eine Familie. Außerdem fertigen wir die Produkte, warum dann nicht mit ihnen posieren. Zudem kommen solche Modelanfragen schließlich nicht jeden Tag zur Tür reingeflattert«, sagt ein Mitarbeiter und muss dabei schmunzeln.



+++ Personal NEWS +++



Der voranschreitende Klimawandel geht uns alle an. Viele unserer HAINBUCH Mitarbeiter engagieren sich auch am Arbeitsplatz aktiv für den Umweltschutz. Energiesparen sehen hierbei viele als sinnvolle Aufgabe. Seit 2011 haben wir bereits das Umweltzertifikat DIN ISO 14001 in der Tasche. Jetzt gesellt sich auch das Energiezertifikat DIN ISO 50001 dazu.

Warum haben wir uns für diese Energie-Zertifizierung entschieden?

Weil der Großteil der Vorgaben beim Thema Umwelt für uns schon selbstverständlich gewesen ist. Außerdem haben wir gut funktionierende zertifizierte Managementsysteme, in die sich die ISO 50001 hervorragend integrieren lässt.

Energie – nur eine Norm?

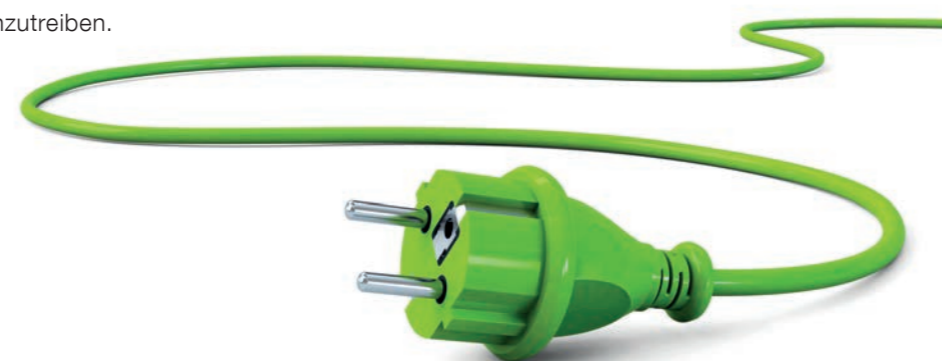
Nicht für uns! Sie ist verankert in unserer Umweltleitlinie als sogenannte Energiepolitik. Wir haben sogar ein Energieteam »EM-Team« gegründet, das sich mit der Thematik beschäftigt. Natürlich sind auch alle Mitarbeiter aufgefordert Energie einzusparen und Ideen in diesem Bereich voranzutreiben.

Sie können sich also sicher sein, dass unsere Produkte nicht nur qualitativ hochwertig entwickelt und produziert sind, sondern auch umweltschonend und nachhaltig!

Eine naturkonforme Unternehmensführung und die Verpflichtung zur Umwelt sind Bestandteile der Firmenidentität. Im Vordergrund stehen der schonende Umgang mit den Ressourcen, die Reduzierung der Emissionen und Abfälle sowie Erhöhung der Energieeffizienz.

Oberstes Ziel:

Wir wollen sowohl mit unseren Produkten als auch in der Umweltvorsorge führend sein und das über die gesetzlichen Auflagen hinaus. Denn es gibt keinen Planet B!



Schon ewig mit an Bord ist Peter Müller. Seit neuestem mit Prokura ausgestattet, jettet er seit fast 30 Jahren für HAINBUCH um die Welt. In seiner neuen Position als Director Strategic Sales entwickelt er maßgeschneiderte Wachstumsstrategien – für jede Branche und für jedes Tochterunternehmen. Global umgesetzt werden diese dann in enger Zusammenarbeit mit den jeweiligen Länderchefs.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil sein Motto lautet: »Stillstand ist Rückstand«. Die Welt verändert sich permanent. Aber auch die Spanntechnik von HAINBUCH wird ständig weiterentwickelt, um vorne mit zu spielen.



Thorsten Schindler ist technisch »durch«. Er hat schon vieles gesehen, erlebt und Erfahrungen in diversen Branchen sammeln können. Vom Verzahnungsmaschinen-, über Schleifmaschinen-, bis hin zum Süßwarenhersteller. Und das nicht nur in deutschen Gefilden, als Vertriebler betreute und bereiste er auch indische, chinesische und südkoreanische Kunden. Auf welchem Gebiet hat dieser Mann also keine Erfahrung? Wenn es um technisches Know-how geht, macht ihm so schnell keiner etwas vor. Für uns war klar, denn müssen wir an Bord holen. Nun ist er im Schwarzwald unterwegs und betreut dort als Außendienstler Großkunden.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil man hier immer den nächsten Schritt zur Verbesserung sucht und sich somit ständig weiterentwickelt. Außerdem bekommt man auch im Außendienst schnell das Gefühl »Du gehörst dazu«.

Daniel Herb ist zwar Theoretiker aber mit praktischen Wurzeln. Zuerst die Ausbildung zum Werkzeugmechaniker bei Märklin, dann arbeitete er als Programmierer & Einrichter bei Märklin. Nebenher absolvierte er ein Fernstudium zum Maschinenbautechniker. Es folgte ein 4-jähriger Stopp bei DMG als Technical Sales Engineer bevor er schließlich zu HAINBUCH wechselte. Also, die perfekte Besetzung für unsere Export-Abteilung als Area Manager Europa. Für ihn ist auch noch nicht Schluss, er paukt zusätzlich noch für sein Studium zum Wirtschaftsingenieur.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil er selbst Kunde von HAINBUCH war, er die tollen Produkte und den exzellenten Service zu schätzen gelernt hat und ein Teil davon werden wollte.



Unser fliegender Holländer **Erwin van den Bogert** lebt seit 8 1/2 Jahren in Deutschland. Hat BWL mit Schwerpunkt Logistik studiert und war 12 Jahre in dieser Branche tätig. Das kann einem zukünftigen Export-Player nicht schaden. Denn er betreut Kunden rund um den Globus und muss in Logistik- genauso fit wie in Technikthemen sein. Und mit der CI-Farbe Rot von HAINBUCH hat er sich auch schon angefreundet, auch wenn sein Herz für die Nationalfarbe Orange seines Heimatlandes schlägt.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil ihn die familiäre Atmosphäre und die Unternehmensphilosophie sofort begeistert haben. Diesen Teamspirit spürt man als neuer Mitarbeiter vom ersten Tag an.



