

SEPTEMBER 2022

**HAINBUCH**

REPORT

AUSGABE 38

DAS MAGAZIN FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE



AUTOMATISIERUNG

Sie kaufen die Maschine.
Wir machen den Rest.

DOCKLOCK NULLPUNKTSPANNSYSTEM

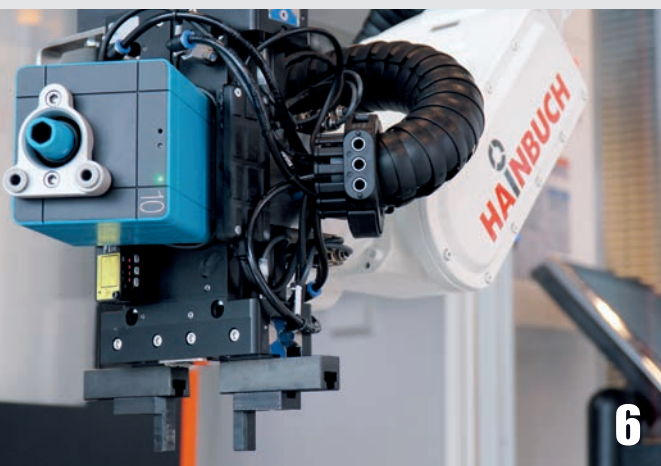
Seit Jahren bewährt im stationären
Bereich – jetzt im HAINBUCH Portfolio

Ein Team – eine Mission

**WE
SUPPORT
YOU!**

INHALT

REPORT 38 | SEPTEMBER 2022



6



18

HAINBUCH IN ZAHLEN

NATIONAL **6** STANDORTE

INTERNATIONAL **11** TOCHTERUNTERNEHMEN

WELTWEIT ÜBER **850** MITARBEITER

1000 SONDERLÖSUNGEN JEDES JAHR

GRÜNDUNG **1951**

INDUSTRIE **4.0** IMMER IM BLICK

45 KONSTRUKTEURE

SPANNTOP **1977** ERFUNDEN

IQ SPANNMITTEL MIT INTELLIGENZ

LEICHTBAU-SPANNMITTEL **CFK** AUS CARBON

MEHR ALS **150** PATENTE

6 Automatisierung

Bauen mit dem richtigen Support ist nahezu goldwert – lassen Sie uns Ihr Bauleiter bei Ihrem Automatisierungs-Projekt sein.

12 DockLock Nullpunktspannsystem

Schnellwechselsysteme sind das A und O für die Maximierung der Arbeitseffizienz: Das wartungsarme DockLock Nullpunktspannsystem – bereits bewährt auf dem Markt, jetzt im HAINBUCH Portfolio.

18 Sonder-Lösungen

Auf Standard setzen und trotzdem individuell & passgenau
Was die Konstruktion von Sonderspannmitteln mit der Küchenplanung zu tun hat.

24 Zwei Spannkopf-Services

Ohne den richtigen Spannkopf geht nix.
24 h heißt das Zauberwort – sowohl bei der SK-Unit als auch beim Ausschleifservice.

28 TESTit Kraftmessgerät

Wer früher misst, hat weniger Ausschuss und steigert den Umsatz.
Doch reicht es dazu, lediglich die Spannkraft am Werkstück direkt zu messen?

32 Soziales Engagement

... hat drei Buchstaben: TUN
Und das machen unsere Auszubildenden und Studenten ganz fleißig.

Für Sie da.

Liebe Kunden, liebe Mitarbeiter und liebe Freunde,

guter Support – was bedeutet das eigentlich? Das hinterfragen wir immer wieder. Aus unserer Sicht bedeutet es weitaus mehr als nur eine gute Produktberatung. Es ist uns enorm wichtig, auch nach dem »Drum-herum« zu schauen. Die Herausforderungen im Fertigungsalltag betreffen ja oft nicht nur die reine Hardware.

Wir wollen Ihnen den besten Support bieten, ein zuverlässiger Partner sein und wissen, was Ihnen auf dem Herzen liegt. Sei es bei Automatisierungsprojekten, wo wir wie der Bauleiter beim Hausbau das Zepter in der Hand halten und alles managen. Aber auch bei Dingen, die auf den ersten Blick banal wirken, aber entscheidend für Ihren Erfolg sind. Wie, wenn Sie beispielsweise schnell einen Spannkopf mit Zwischenmaß oder einen Sonderspannkopf brauchen. Oder eben neue Produkte anzubieten – die Sie seither vielleicht vermisst haben – wie zum Beispiel unser DockLock Nullpunktspannsystem.



Es geht uns nicht nur darum, die Spannaufgabe zu lösen, sondern Ihren kompletten Prozess zu optimieren. Damit Sie ein perfekter Partner für Ihre Kunden sind.

Nun bleibt uns nur noch eines zu sagen: Wir sind für Sie da, wo auch immer Sie uns brauchen. Und wie das aussieht, davon berichten unsere Mitarbeiter.

Sylvia Rall
Geschäftsführende
Gesellschafterin

Gerhard Rall
Geschäftsführender
Gesellschafter



WE SUPPORT YOU

Ein Team – eine Mission!

Die da lautet: Den besten Support für Ihr Projekt zu bieten – egal ob groß oder klein!

Wir haben großartige Mitarbeiter, die mit Fachwissen punkten und ein gutes Gespür für Ihre Bedürfnisse haben. Nutzen Sie unseren vielfältigen Service.



MIT EINEM GUTEN GEFÜHL BAUEN

... und die Automatisierung von Prozessen mit dem richtigen Bauleiter angehen.

» Ich bin Fabrizio und seit 3 Jahren bei HAINBUCH.

Ich bin zwar Außendienstberater, aber manchmal erinnert mich meine Arbeit an einen Bauleiter beim Hausbau.

Mein bester Freund hat kürzlich ein Haus gebaut. Mit einer Garage für die Familienkutsche und allerlei Krimskrams und einem Hobbyraum im Keller, wo wir Männer uns auch mal zu-

rückziehen können [lacht]. Klingt großartig, aber was hätte er nur ohne seinen Bauleiter gemacht, der gefühlt Tag und Nacht herumwirbelte? Er wäre durchgedreht! Hätte zu viel Geld für Dinge ausgegeben, die er nicht braucht und auch nicht genau gewusst, wie und wo anfangen.





Auf den Bauleiter war Verlass. Er hatte für jedes noch so kleine Problem eine Lösung und spielte den Psychologen, wenn sich eine Ehekrise anbahnte [lacht]. Aufgrund seines unglaublichen Hausbauwissens und der guten Connections zu den Gewerken hatte mein Freund ein sehr gutes Gefühl. Der Bauleiter hat die richtigen Fragen gestellt und den am besten zu ihnen passenden Bauplan ausgearbeitet.

Bei der Automatisierung von Fertigungsprozessen läuft es nicht anders ab. Wir löchern Sie mit Fragen, natürlich auch umgekehrt. Wir durchleuchten Ihre Fertigung und prüfen, was möglich, aber vor allem was sinnvoll ist. Erarbeiten gemeinsam einen Fahrplan, wo Kosten & Nutzen stimmen. Wir halten die Fäden in der Hand, verwirklichen Ihr Projekt und bleiben auch darüber hinaus an Ihrer Seite.

Wie ein Automatisierungsprojekt bei uns abläuft, davon berichtet Fabrizio.

Spanntechnik & Automatisierung aus einer Hand:

- 45 Jahre Erfahrung in der Spanntechnik
- 15 Jahre Erfahrung bei Automatisierungslösungen



1. Du hast eine Anfrage, was ist Deine Einstiegsfrage?

Welches Problem soll durch die Automatisierung gelöst werden? Also, wo ist die Personaldecke dünn, wo würde ein Mitarbeiterausfall besonders schmerzen und wo sind Nacht- und Wochenendschichten notwendig?

2. Was ist Dir wichtig?

Welche weiteren Infos brauchst Du?

Für mich ist es ganz wichtig zu erfahren, welche Bedürfnisse der Kunde hat und wie die Ist-Situation aussieht. Ich prüfe, ob eine unserer Automatisierungslösungen infrage kommt oder inwieweit wir die Ist-Situation verändern müssen, um eine Lösung anbieten zu können. Können wir helfen, dann gehen wir die Anforderungen/Rahmenbedingungen durch.

Wir prüfen, was muss die Automatisierung leisten und was soll damit erreicht werden. Dann schaue ich mir den Prozess, die Werkstücke, die Maschine und die Gegebenheiten drum herum an. Es kann sein, dass z. B. vor der Maschine kein Platz für einen Roboter ist. Ich sammle möglichst viele Informationen und kläre alles ab, damit die Anfrage intern zügig weiterbearbeitet werden kann.



3. Wie geht's dann weiter? Wen holst du mit an Bord?

Kommt unser ROBILO Beladeroboter oder unsere AC Linie infrage, dann gebe ich die Anfrage an unsere internen Spezialisten weiter. Diese prüfen die technische Machbarkeit, holen ggf. noch weitere Infos ein und klären die restlichen Fragen. Dann folgt eine Maschinen- und Kollisionsbetrachtung.

Erst wenn wir wissen, dass es technisch möglich ist, wird ein Angebot erstellt. Geht es allerdings um die Automatisierung kompletter Fertigungszellen, stelle ich dem Kunden unser Tochterunternehmen Vischer & Bolli Automation in Lindau [VBA] vor und erkläre kurz deren Vorgehensweise. Diese ist ähnlich wie bei uns.

Der Kunde muss sich um nichts kümmern, er bekommt eine maßgeschneiderte Handlingslösung. VBA passt sich allen Gegebenheiten an. Konkret heißt das für den Ablauf: Ich erstelle das Pflichtenheft und gehe nach Absprache mit Ihnen auf VBA zu. Die weiteren Schritte wickelt VBA ab. Sie vereinbaren einen Termin, um sich alles anzusehen, wo ich auch gerne dazukomme.

4. Was machen wir, damit der Kunde sich gut aufgehoben fühlt?

Wir sind so oft vor Ort wie erforderlich, das können 3 oder 10 Termine sein. Wir laden den Kunden auch zu uns ins Haus ein. Der Kunde soll ein gutes Gefühl mit uns haben. Wir prüfen nochmals gemeinsam, ob er wirklich alles braucht. Manches ist nur »nice to have«, aber nicht zwingend notwendig. Wir wollen dem Kunden nichts verkaufen, was er nicht braucht.

5. Was machst Du, um dem Kunden die letzten Bedenken zu nehmen?

Ich sage immer: Sie brauchen sich keine Sorgen machen. Wir lassen Sie nicht im Regen stehen. Wenn wir ausliefern und es gibt irgendwo ein Problem, dann finden wir gemeinsam eine Lösung. Die Kommunikation ist das A und O und das auf Augenhöhe.



Wir bieten Automatisierungslösungen in 3 Bereichen an:

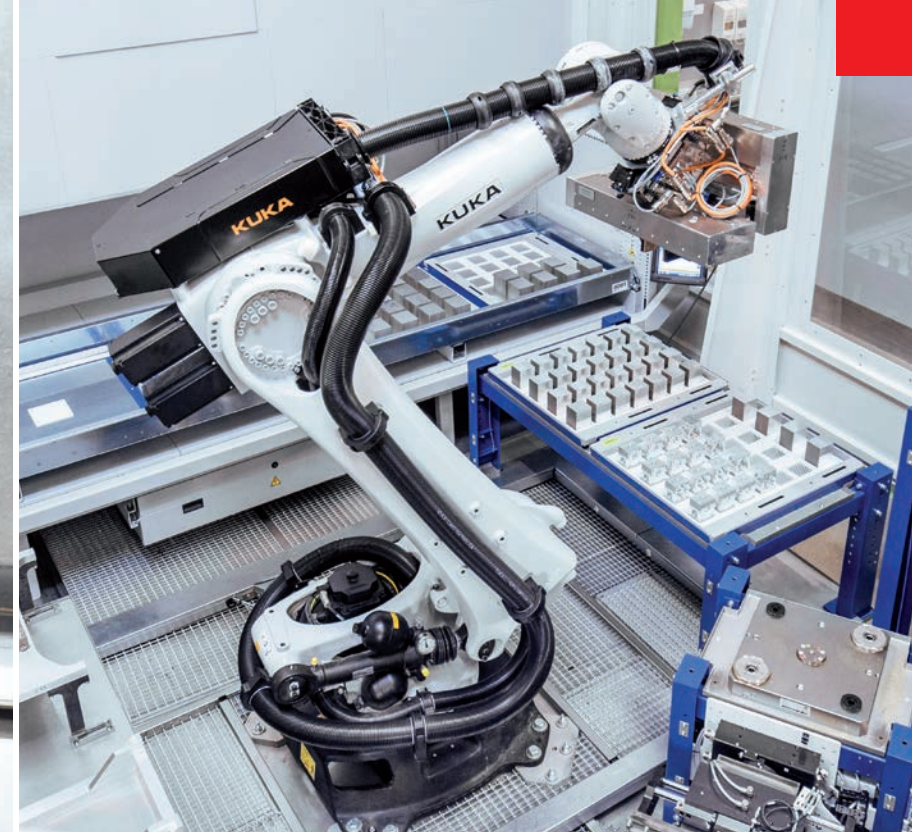
- Werkstückbeladung mit dem Roboter ROBILO
- Wechsel von Spannköpfen und Anschlägen oder ganzer Spannmittel mit der AC Linie
- komplette Fertigungszellen, gemeinsam mit unserer Tochterfirma Vischer & Bolli Automation [VBA]



Automatisierte Werkstückbeladung



Automatisierter Spannmittelwechsel



Komplette Fertigungszelle

Marcel, Geschäftsführer von VBA gibt einen kleinen Einblick in einen »typischen« Ablauf.

- Wir haben zwei sehr umfangreiche Checklisten, die wir mit dem Kunden durchgehen. Darin enthalten: Maschinen- & Werkstückdaten, Auslegung des Spannkongzeptes, Handling der Paletten & Werkstücke sowie die Fertigungs- & Investitionsdaten.
- Wichtig sind auch die 2D- und 3D-Daten der Maschinen und Werkstücke.
- Bei größeren Anlagen erhalten wir ein Lastenheft.
- Wir erstellen ein Konzept und gleichen dieses mit dem Lastenheft ab.

- Dann folgt ein detailliertes Angebot zur Spanntechnik und zur Roboterzelle fürs Fräsen, Drehen, Schleifen etc.
- Kommt es zum Auftrag, starten wir sofort mit der Planung und Umsetzung. Dafür sind wir im ständigen Austausch mit dem Kunden, damit für die Montage & Inbetriebnahme alles reibungslos läuft.
- Ist die Anlage angeschlossen und sind alle Schnittstellen programmiert, werden natürlich auch die Mitarbeiter geschult.

Mit uns zu automatisieren bedeutet:
Sie kaufen die Maschine, wir kümmern uns um den Rest!



Fertigungszelle beim Kunden Zimm

Mit viel Fingerspitzengefühl und Ihrem Ziel im Hinterkopf machen wir aus Ihrem Wunschvorhaben ein erfolgreiches Automatisierungs-Projekt.

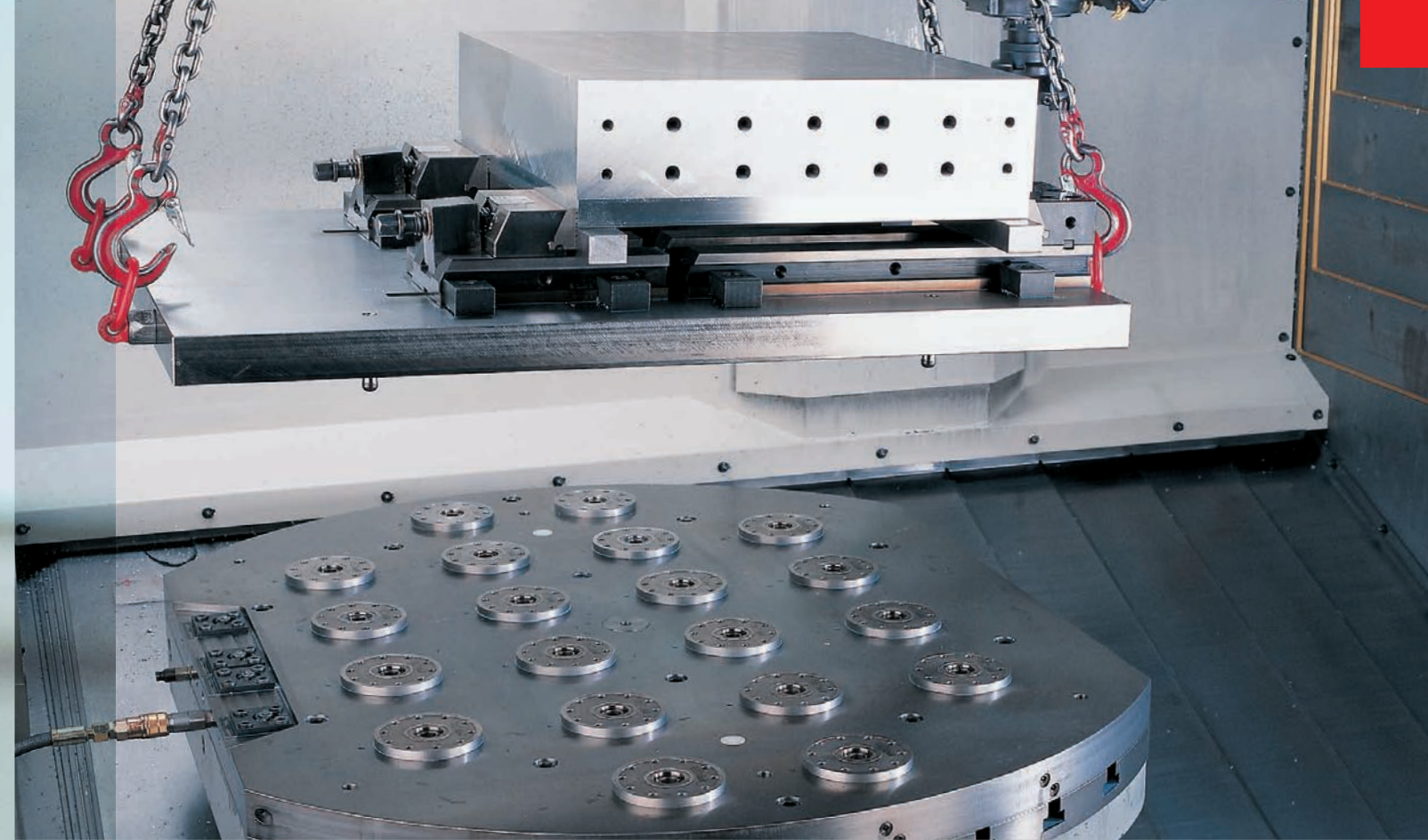


FABRIZIO

MARCEL

MAXIMIEREN SIE IHRE ARBEITSEFFIZIENZ MIT DEM WARTUNGSARMEN NULLPUNKTSPANNSYSTEM

Für Sie haben wir unsere Kompetenzen
im stationären Bereich ausgeweitet.



» Mein Name ist Deniz und mit mehr als **25 Jahren auf dem Buckel bin ich ein alter Hase bei HAINBUCH**. Was ich mache? Gestartet bin ich mit einer Ausbildung zum Industriemechaniker. Dann habe ich einige Stationen durchlaufen bis hin zum Werksleiter eines Zweigwerks. Und seit 6 Jahren düse ich zu den Kunden, um für Arbeitserleichterungen in der Produktion zu sorgen.

Aufgrund meiner Fertigungs-Erfahrung kenne ich die Probleme an den Maschinen meiner Kunden nur zu gut. Es geht fast immer um dieses »nervige« Rüsten. Die Maschine steht und es wird kein Geld verdient. Heutzutage eine Katastrophe.

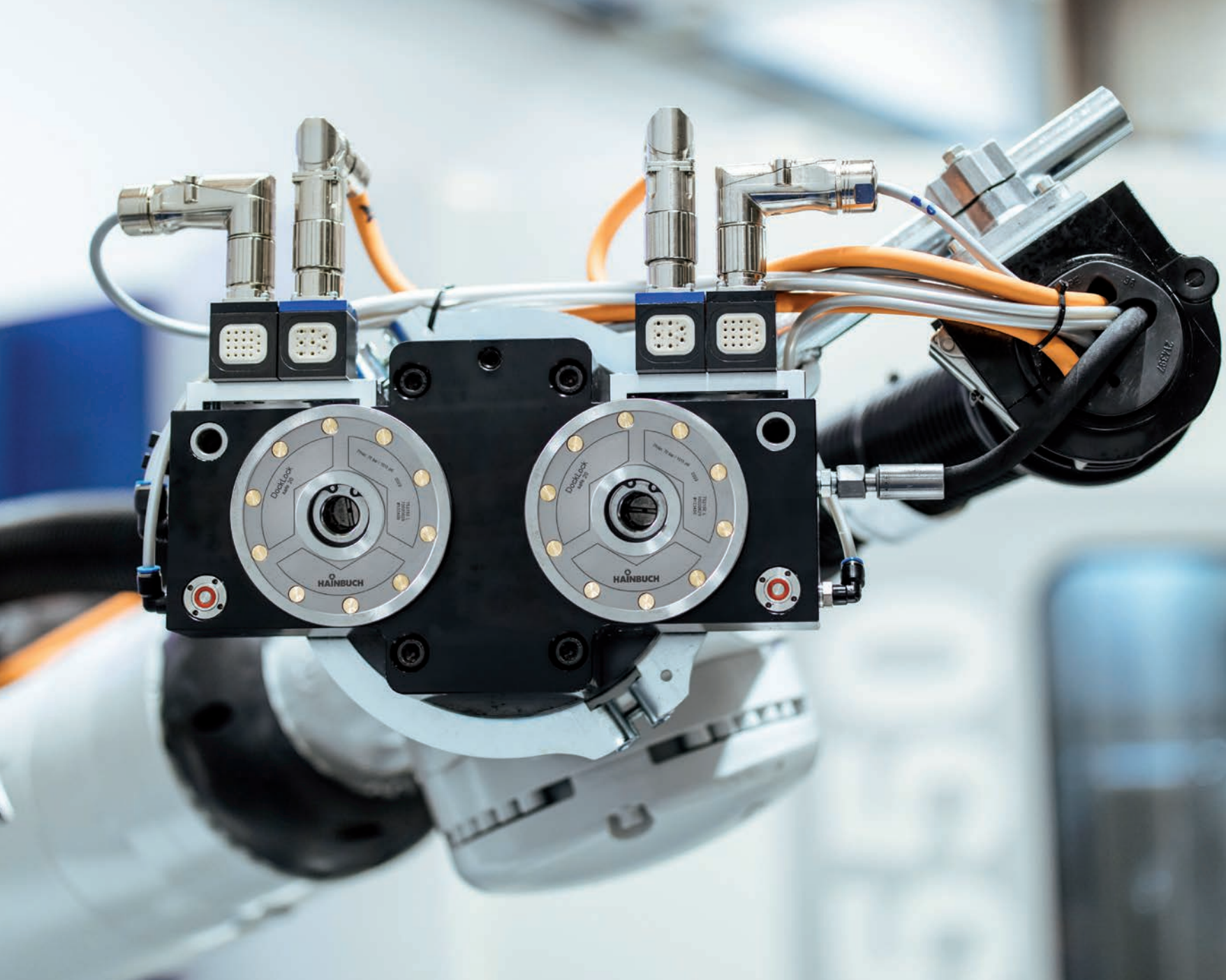
Außerdem ist das Montieren mancher Spannmittel auf die Maschine ein »Gefummel« und zieht sich wie Kaugummi. Was kann da helfen? Ein Schnellwechsel- bzw. Nullpunktspannsystem.

Meinen Kunden konnte ich in der Vergangenheit im stationären Bereich nicht immer aus der Patsche helfen. Wir haben seit Jahren Schnellwechsel- bzw. Nullpunktspannsysteme für den rotierenden Bereich im Programm. Für den stationären Bereich hatten wir mit unserem CENTREX duo Positionier- und Zentrierelement noch keine ganzheitliche Lösung. Das hat sich durch die Übernahme des Nullpunktspannsystems DockLock der Vischer & Bolli AG geändert.

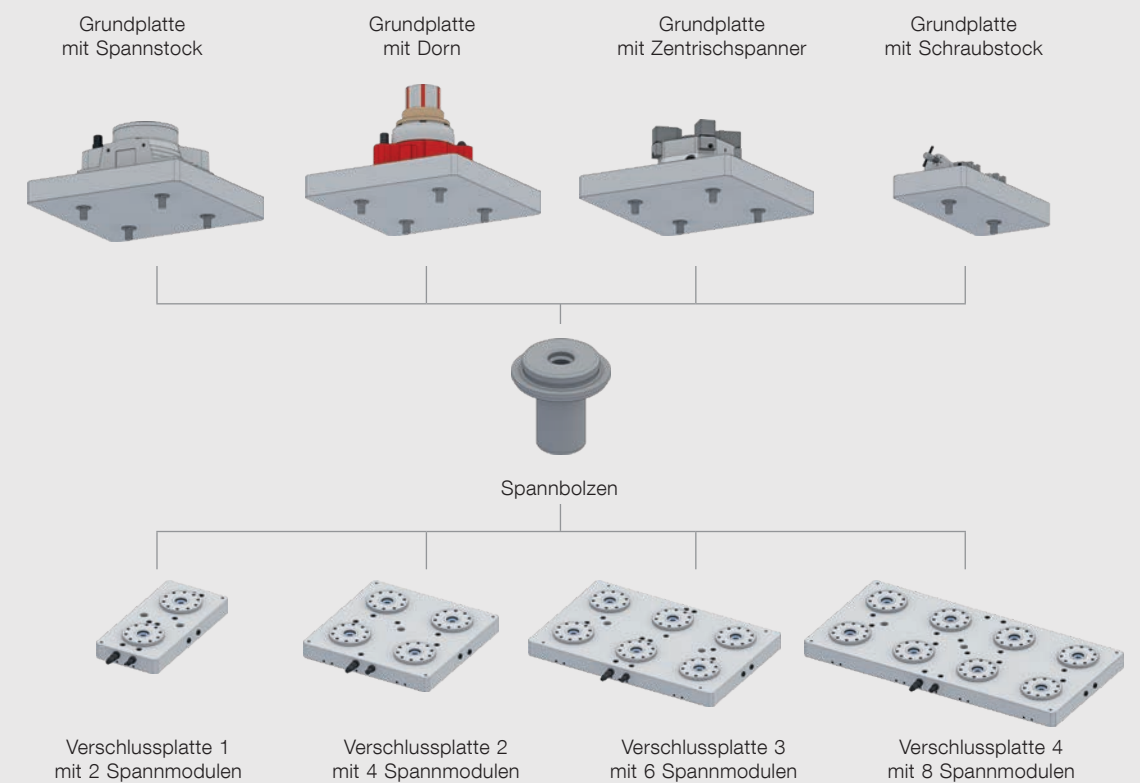
Seit vielen Jahren ist es am Markt etabliert und hat sich längst einen Namen unter den Besitzern von Bearbeitungszentren gemacht. Mich hat die Technik gleich überzeugt.

Und was genau bringt Ihnen eigentlich ein Nullpunktspannsystem?

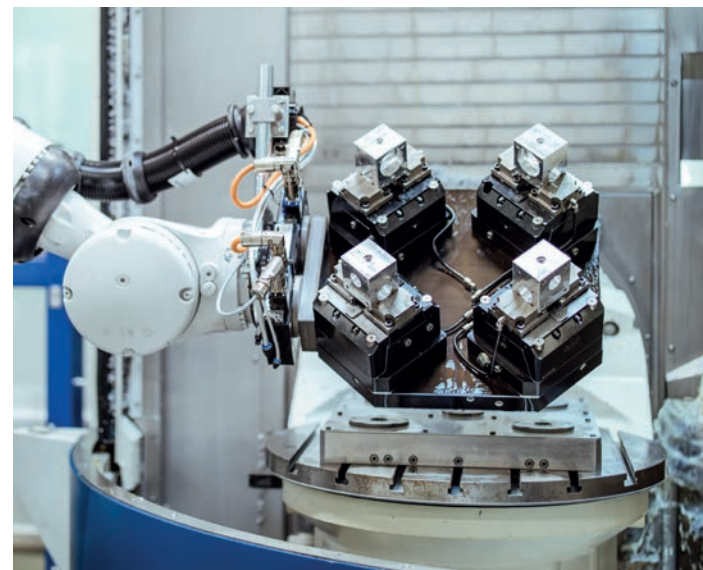
- drastische Reduzierung der Spannmittelwechselzeiten
- höhere Maschinenverfügbarkeit durch externes Rüsten
- immer mit dem optimalen Spannmittel fertigen
- das jeweilige Spannmittel muss nur noch einmal beschafft werden



DockLock Nullpunktspannsystem – das Schnellwechselsystem für den stationären Bereich.



Jetzt können wir Sie unterstützen, wenn Sie auch bei der stationären Bearbeitung auf nerviges Umrüsten verzichten wollen. Für einen ersten Überblick stelle ich Ihnen gerne unsere Nullpunktspannsystem-Familie vor.



- **Wechsel des Spannmittels in zwei Minuten**
- **Wiederholgenauigkeit von $\leq 0,005$ mm ohne auszurichten**
- **Dauerspannung durch Federn, lösen hydraulisch oder pneumatisch**
- **universell nachrüstbar**

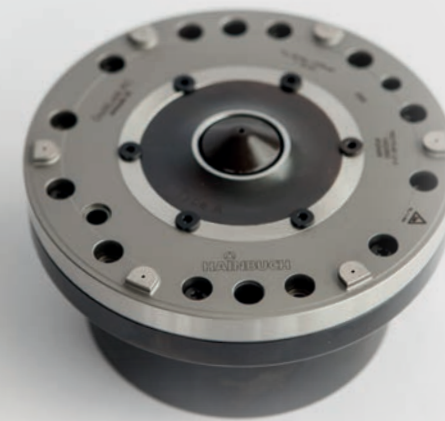


DockLock AC

- Einsatzgebiet: **automatisierter** Spannmittelwechsel
- Verschiedene Baugrößen mit Einzugskräften bis zu 20 kN
- Dauerspannung durch Federn, lösen hydraulisch oder pneumatisch

VORTEILE

- geeignet für die Roboterbeladung
- dank Kontroll- und Reinhaltkonzept werden Verschmutzungen prozesssicher ausgeblasen
- einfaches Handling, da kein Verkanten der Spannbolzen
- sind durch höchste Einzugs- und Haltekräfte für jeden Einsatzfall geeignet
- kann auch als Werkzeugwechsel-Schnittstelle für Roboter genutzt werden
- Wiederholgenauigkeit $\leq 0,005$ mm ohne auszurichten



Deniz

Geht es darum Zeit und Geld beim Rüsten einzusparen, bin ich »Ihr Mann«. Die Hauptaufgabe meiner Kollegen und mir als Berater ist es, Produktionsabläufe zu verbessern.



DockLock

- Einsatzgebiet: **manueller** Spannmittelwechsel
- Verschiedene Baugrößen mit Einzugskräften bis zu 30 kN
- Dauerspannung durch Federn, lösen hydraulisch oder pneumatisch

VORTEILE

- sind durch höchste Einzugs- und Haltekräfte für jeden Einsatzfall geeignet
- einfaches Handling, da kein Verkanten der Spannbolzen
- schnelles Lösen der Spannung durch Hydraulik oder Pneumatik
- Wiederholgenauigkeit $\leq 0,005$ mm ohne auszurichten

AUF STANDARD SETZEN UND TROTZDEM INDIVIDUELL & PASSGENAU

Was die Konstruktion von Sonderspannmitteln mit der Küchenplanung zu tun hat.

» Hi, ich bin Matthias, Teamleiter in der Sonderkonstruktion und gerade noch dabei, ein Sonder-Spannmittel fertig zu konstruieren. Das bedeutet aber nicht, dass ich immer bei »Adam und Eva« anfangen und mir nur verrückte Kreationen ausdenke. Ich versuche auf Standard zu setzen. Damit Sie verstehen, was ich meine, habe ich eine kleine Analogie für Sie. Dabei geht es um meine neue Küche. Danach wissen Sie, wie's gemeint ist.





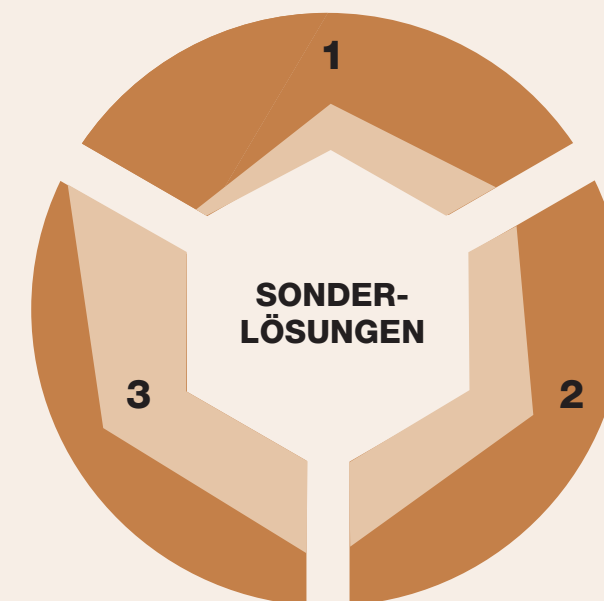
Während unseres großen Hausumbaus mussten wir uns auch mit dem Thema Küche auseinandersetzen. Das Problem: Der Raum ist ziemlich verwinkelt, die Anschlüsse liegen ungünstig und die Fenster haben Sondermaße. Ein paar Extrawünsche – also technische Spielereien – hatten meine Frau und ich auch. Mir war klar, eine Standardküche aus dem Prospekt wird da nicht passen.

Schon fing es an in meinem Kopf zu rattern. Oh je, wie soll die Küche nur perfekt reinpassen. Da fängt der Schreiner bei null an und erst die Kosten. Zum Glück hatte ich einen erfahrenen Küchenbauer gefunden, der mir meine Bedenken nahm. Denn er setzte auf Standardmodule und passte sie an die Gegebenheiten an. Somit blieben die Kosten überschaubar und wir hatten trotzdem eine passgenaue und individuelle Küche. Meine Frau und ich sind nun absolut happy. Ein wunderbarer Ort in unserem neuen Heim.

Aber zurück zu meinem Job: Ähnlich wie der Küchenbauer gehe ich bzw. wir von HAINBUCH auch vor. Wir schauen zuerst, was sich als Basis für Ihr Werkstück und Ihre Anforderung aus unserem Programm eignen könnte. Denn unsere Standardprodukte sind erprobt und so halten sich auch die Kosten im Rahmen. Dann passen wir dieses Basisspannmittel an Ihre Bedürfnisse und Ihren Anwendungsfall an, ändern es ab, ergänzen es und konstruieren es weiter.

Ist es aber ein Sonderfall, wo wir wirklich kein Standard-Spannmittel als Grundlage hernehmen können, konstruieren wir es ganz neu. Denn das Schaffen von innovativen und kreativen Sonderspannmitteln liegt uns im Blut. Wir sind 45 Konstrukteure, die jährlich über 1.000 kundenspezifische Sonderlösungen entwickeln. Dabei arbeiten wir eng mit unserer F&E Abteilung zusammen. Denn evtl. bieten sich Hightech-Materialien oder Elektronik an, um noch effektiver mit dem Spannmittel zu produzieren. Wir entscheiden also immer auf Basis Ihrer Bedürfnisse, was notwendig und sinnvoll ist. Wir unterstützen Sie bestmöglich. So geht Konstruktions-Support heute.

Sonder-Lösungen im Überblick



1. Ergänzungs-Konstruktion	2. Anpassungs-Konstruktion	3. Sonder-Konstruktion
Basis: HAINBUCH Standard-Spannmittel	Basis: HAINBUCH Standard-Spannmittel	
Konstruktion zusätzlicher Teile, z. B.: <ul style="list-style-type: none"> ■ Auslegung spezieller Spannelemente [Spannkopf, Büchsen, Backen ...] ■ Auslegung von speziellem Zubehör [Anschlag, Späneglocke, Gegenhalter ...] ■ Auslegung für die Maschinenanbindung [Zugrohradapter, Flansch ...] 	Anpassungen, um das Spannmittel auf Ihre Werkstückanforderungen anzupassen: <ul style="list-style-type: none"> ■ Medienversorgung [Luft/KSS] ■ Kraftreduzierung ■ Störkonturoptimierung ■ Wuchtausgleich ■ usw. 	Neukonstruktion eines Spannmittels speziell für Ihre Herausforderungen





4. Technische Dokumentationen

Es folgen Festigkeitsberechnungen und -nachweise für die im Kraftfluss stehenden Bauteile. Gefährdungsanalysen sowie Kurzbeschreibung der Funktion und Aufbaureihenfolge. Denn technische Dokumentationen sind einfach immer erforderlich.

5. Fertigungsbeginn

Nun wird gefertigt. Gibt es Rückfragen, bin ich zur Stelle.

6. Montage & Auslieferung

Neben der Montage werden die wichtigsten Merkmale am Spannmittel eingestellt, abgestimmt, vermessen und dokumentiert. Passt bei der funktionalen Prüfung alles, erstelle ich das Abnahmeprotokoll für die Auslieferung. Wir führen auf Kundenwunsch auch eine Testspannung durch. Dann geht das Sonder-Spannmittel zum Kunden.

Matthias

Ich liebe es, neue Spannmittel zu kreieren und damit für Begeisterung an der Maschine zu sorgen. Für mich ist die schönste Bestätigung ein Lob des Kunden.



Matthias gibt uns einen Einblick, wie Sie zu Ihrem individuellen Spannmittel bei uns kommen.

PS: Der technische Vertrieb hat zu diesem Zeitpunkt das passende Spannkonzert mit dem Kunden abgestimmt und alle technischen Fragen geklärt.

1. Idee zu Papier bringen

Vom Vertrieb erhalte ich das Pflichtenheft mit allen relevanten Unterlagen. Ich erstelle die Skizzen der Aufspannungen und Spannsituationszeichnungen. Dabei liegt der Fokus neben der Funktion auch auf dem praktikablen Umgang für die Person, die später mit dem Spannmittel arbeitet.

2. Go vom Kunde

Alle erforderlichen Genehmigungszeichnungen sind ausgearbeitet, vom Kunden geprüft und freigegeben. Nun kann ich die Fertigungszeichnungen erstellen. Bei sehr komplexen Bauteilen halte ich Rücksprache mit den zuständigen Planern und Fertigungsmeistern, um für die Bearbeitung der Einzelteile das Optimum herauszuholen.

3. Finetuning

Es geht ans Erstellen der Baugruppen- und Montagezeichnungen, der Stücklisten sowie die Spezifizierung der Bauteile mit Abmaßen, Art der Wärmebehandlung und ggf. Beschichtungen.



24 h HEISST DAS ZAUBERWORT

Unsere schnellen Spannkopf-Services für Sie!

Warum ist Schnelligkeit bei den Spannköpfen so ein wichtiger Faktor?

SK-Unit: 24 h Antwoortservice für kundenspezifische Spannköpfe:

SERVICE 1

Sie brauchen für Ihr Werkstück einen individuellen Spannkopf, weil da kein Standard passt? Hierfür brauchen Sie einen Hersteller, der Ihnen sofort eine Antwort zu Machbarkeit, Preis und Lieferzeit nennen kann.

24 h Ausschleifservice für Spannköpfe auf ein Zwischenmaß:

SERVICE 2

Ihr Kunde hat einen dringenden Auftrag. Eigentlich kein Problem, Sie sind flexibel und könnten es kurzfristig in Ihren Fertigungsablauf integrieren. An sich würde auch ein Standard-Spannkopf passen, wenn da nicht der »ungerade« Werkstückdurchmesser wäre. Auf einen kundenspezifischen Spannkopf zu warten – dazu reicht die Zeit nicht. Die Lösung: Standard-Spannkopf auf ein Zwischenmaß ausschleifen lassen.

SERVICE 1

24 h Antwoortservice für kundenspezifische Spannköpfe

Sie erfahren sofort, ob wir Ihren Wunsch-Spannkopf anfertigen können oder nicht. Ebenso, was er kostet und wie es mit der Lieferzeit aussieht. Dafür haben wir die Spezialtruppe SK-Unit [Spannkopf-Unit für kundenspezifische Spannköpfe] gegründet. Das Team sitzt nah beieinander und hat den direkten Draht zur Fertigung.

So, jetzt schnappen wir uns einen vom Team und zwar **Paul**. Er ist die erste Anlaufstelle, bei ihm landen die Anfragen und Bestellungen. Er klärt uns auf, wie der 24 Stunden Service funktioniert.

Paul, ein kundenspezifischer Spannkopf wird angefragt, was machst du als Erstes?

Ich checke, ob dieser Spannkopf extra konstruiert werden muss oder nicht.

Und wenn er konstruiert werden muss?

Tippe ich meinen Kollegen an und gebe ihm die Werkstückzeichnung. Da ist es klasse, dass wir alle zusammensitzen. Innerhalb weniger Minuten erhalte ich meistens eine Rückmeldung, ob die Anfrage machbar ist. Wenn ja, kläre mit meinem Planer die Fertigungszeit, erstelle das Angebot und schicke es an den Kunden.

Der Kunde findet dein Angebot spitze und bestellt, wie geht's dann weiter?

Ich laste die Bestellung ein, erstelle ein Pflichtenheft und reiche den Vorgang einen Tisch weiter an unseren Konstrukteur. Hat er den Spannkopf konstruiert, schickt er die Freigabezeichnung an den Kunden.

Die Freigabe haben wir, wer kümmert sich dann darum?

Unser Planer bespricht sich mit unserem Fertigungsmeister, lastet den Auftrag ein und die Kollegen in der Fertigung können starten. Ist der kundenspezifische Spannkopf fertig, geht das Paket zum Kunden.

Was haben wir mit der SK-Unit erreicht? Dass Sie ...

- Ihr Angebot/Ihre Auftragsbestätigung innerhalb von 24 Stunden vorliegen haben bzw. eine Rückantwort erhalten, ob machbar oder nicht.
- durch die verkürzte Durchlaufzeit Ihren Spannkopf schneller einsetzen können.
- bei einem Anruf sofort eine Antwort zum aktuellen Fertigungsstand erhalten.



Hotline SK-Unit:
Tel.: +49 7144.907-907 oder sk-unit@hainbuch.de



24 h Ausschleifservice für Spannköpfe

Wussten Sie schon? Bei einem Spannkopf-Ø, der so mitten drin liegt, muss es nicht unbedingt ein Sonder-Spannkopf sein. Wenn Sie einen Spannkopf z. B. in der Größe Ø 56,3 mm brauchen, dann erledigt das unser Ausschleifservice. Sie bekommen Ihren Spannkopf dank unseres Services innerhalb von 24 Stunden zum kleinen Preis.

Das bietet unser Ausschleifservice:

- Lagerware auf Zwischenmaße im Zehntel-Bereich ausschleifen.
- Für alle Spannköpfe bis Baugröße 100 [außer mit F- und Z-Riffelung] möglich.
- Bei einer Bestellung bis 10 Uhr innerhalb Deutschlands versenden wir den Spannkopf noch am selben Tag.

Noch ein Hinweis:

Aus Spannköpfen mit Blessuren machen wir Neue.

Unsere Spannköpfe sind richtige Arbeitstiere und ihre Lebensdauer ist echt lang. Doch ab und an kommt es vor, dass die Bohrung Macken bekommt oder der Gummi beschädigt wird. Da muss es aber kein neuer Spannkopf sein. Sie können Ihren gebrauchten Spannkopf neu vulkanisieren und Bohrungen egalalisieren lassen. Das schont den Geldbeutel, ist gut für die Umwelt und Ihr Spannkopf ist wie neu.

Hotline Ausschleifservice:
Tel.: +49 7144.907-333 oder verkauf@hainbuch.de



Beispiele für kundenspezifische Spannköpfe



Paul

Ich weiß aus meiner Zeit als Maschinenbediener, wie wichtig eine schnelle Rückmeldung bei kundenspezifischen Spannköpfen ist – darum brenne ich für diese Aufgabe.



TESTit – das Wichtigste in Kürze:

- Spannkraftmessung für Außen- und Innenspannung
- Einzugskraftmessung von Werkzeugaufnahmen [HSK, SK], bei Nullpunktspannsystemen und bei Schnellwechselsystemen
- Axialkraftmessung bei Serviceeinsätzen/Maschinenwartung
- zwei Einheiten, verbunden mit plug & play:
 - IT Modul – nur 1x benötigt
 - TEST Modul – für verschiedene Mess-Anwendungen
- rotierend [unter Drehzahl] und stationär einsetzbar
- Software zur Visualisierung und Archivierung



Wer früher misst, hat weniger Ausschuss und steigert seinen Umsatz

Wir denken weiter und supporten Sie auch bei Ihren Messprozessen.

Sind Sie es leid, dass immer wieder Werkstücke in der Tonne landen oder Sie Teile produzieren, die nicht Ihrem Qualitätsstandard entsprechen? Finden Sie es ärgerlich, erst bei der Qualitätskontrolle zu merken, dass etwas nicht gestimmt hat? Wir können nachvollziehen, dass das nervt. Der Markt ist hart umkämpft. Um vorne mitzuspielen, kommt es auf sichere, präzise und produktive Prozesse an. Und dabei ist immer eine hohe Teilequalität zum niedrigen Preis gefordert.

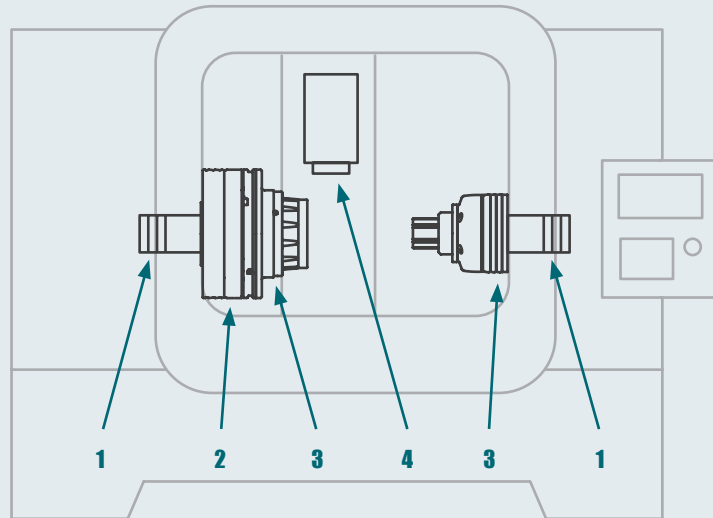
Was könnte eine mögliche Ursache für eine schlechte Teilequalität oder Ausschuss sein?

Das beantwortet unser Servicetechniker Benjamin. Seit 14 Jahren unterstützt er die Kunden bei der Montage, Inbetriebnahme, Wartung und Instandsetzung von Spannmitteln – somit ist er ein echter Profi bei der Ursachenfindung.

Also Benjamin, was denkst du?

Zum einen kann es an der falschen Spann- und Einzugskraft und zum anderen am verschmutzten und/oder trockenen Spannmittel liegen. Beides hat direkten Einfluss auf den Bearbeitungsprozess. Ist die Spannkraft zu hoch, kann es zu Werkstückdeformationen kommen. Eine zu geringe Spannkraft, wie sie oft bei Backenfuttern aufgrund der Fliehkraftverluste auftritt, ist aber auch nicht gut. Im schlimmsten Fall kann es hier zu Werkstückverlusten kommen. Späne im Spannmittel oder eine fehlende Schmierung beeinflussen die Spann- und Einzugskraft ebenso negativ.

Die Messungen mit TESTit im Überblick.



1	2	3	4
Zugrohr	Einzugskraftmessung bei Schnellwechselsystemen	Spannkraftmessung bei Spannmitteln	Haltekraftmessung bei Werkzeugaufnahmen

Kraftmessung am Zugrohr bei der Wartung

Messung der Einzugskraft bei centroteX etc.

Messung der Außen- und Innenspannung

Messung der HSK Aufnahme

Werkstück in 1A Qualität

Solche Probleme erlebe ich immer wieder an den Maschinen. Um diese im Bearbeitungsprozess zu vermeiden, gibt es eine Lösung und die heißt: regelmäßiges Messen. Dabei denken die meisten aber nur an die Spannkraft. Doch es gibt weitaus mehr relevante Kräfte. Dazu gehört auch die Haltekraft bei Werkzeugaufnahmen oder die Einzugskraft bei Schnellwechsel- und Nullpunktspannsystemen.

Und keine Bange, all diese Kräfte können Sie mit unserem »One for all« TESTit Kraftmessgerät messen. Es ermittelt sogar den Verschmutzungs- und Schmierzustand. Ein geniales Helferlein. Damit gewinnen Sie die Sicherheit, stets eine gute Teilequalität zu haben.

Kosten? Es bleibt bezahlbar! Denn Sie brauchen nicht für jede Messvariante ein eigenes Kraftmessgerät. Das TESTit besteht aus zwei Teilen: der Basiseinheit, dem IT Modul und den Messeinheiten, den TEST Modulen. Das IT Modul benö-



tigen Sie nur einmal – unabhängig davon, was Sie messen. Je nach Mess-Anwendung gibt es verschiedene TEST Module, die Sie mittels plug & play einfach mit dem IT Modul verbinden können.

Wollen Sie sich kein Kraftmessgerät anschaffen, aber trotzdem Ihren Prozess optimieren und Ausschuss reduzieren? Dann komme ich gerne mit dem Mess-Equipment zu Ihnen und unterstütze Sie vor Ort.



Benjamin

Als Servicetechniker weiß ich, wie man das Optimum an der Maschine rausholt und Ausschuss minimiert. Es macht mir Spaß, Kunden genau dabei zu helfen.



SOZIALES ENGAGEMENT HAT 3 BUCHSTABEN: TUN

Wir denken beim Support aber nicht »nur« an unsere Kunden und Partner, sondern auch an unsere Mitmenschen und unser Umfeld.

Wir haben mit Sandra, unserer Ausbildungsleiterin, über soziales Engagement in der Ausbildung/im Studium gesprochen.

Sandra, warum ist es wichtig, sich während der Ausbildung/des Studiums sozial zu engagieren?

Dadurch erwerben unsere Auszubildenden und Studenten soziale Fähigkeiten, die ihnen nicht nur in der Ausbildung, sondern auch später im Beruf weiterhelfen. Sich ehrenamtlich zu engagieren bedeutet: neue Erkenntnisse zu sammeln, die eigenen Stärken einzubringen, seine Sozialkompetenz weiterzuentwickeln sowie Verantwortung zu übernehmen. Das gehört genauso dazu, wie sich technische und kaufmännische Fähigkeiten anzueignen.

Ehrenamtliches Engagement ist bei uns fester Bestandteil in der Ausbildung/im Studium. Das fördert die Persönlichkeitsentwicklung und stärkt den Charakter. Die Auszubildenden und Studenten sollen über den Tellerrand blicken und etwas Gutes tun. Denn es gibt Menschen in Deutschland und auf der Welt, die nicht so viel Glück haben. Menschen, die Katastrophen erleben, krank sind, kein Dach über dem Kopf oder nicht genügend Wasser und Nahrung haben. Wir sollten dankbar sein für das, was wir haben.

Gesellschaftliche und soziale Verantwortung ist auch ein ganz wichtiger Baustein der Unternehmenskultur von HAINBUCH und fest in unserer Identität verankert. Die Geschäftsleitung, die Mitarbeiter und auch die Ausbildungsmannschaft engagieren sich schon immer für soziale Projekte.

Mit den Einnahmen des Kuchenverkaufs wurde die **Jugendfeuerwehr Marbach** unterstützt. Der »Löschzug Willi 1« war etwas in die Jahre gekommen und brauchte dringend ein paar Reparaturen.

Wie kam es dazu, dies in der Ausbildung noch weiter zu verstärken?

Ende 2019 sind wir mit unserem Ausbildungs-Instagram-Account gestartet. Da kam die Idee mit einem Adventskalender, verknüpft mit einer Geschenke-Aktion für sozial schwache Kinder auf. Die Auszubildenden und Studenten haben ausführlich nach sozialen Einrichtungen recherchiert sowie sich über verschiedene Möglichkeiten schlaugemacht. Das war der Auslöser. Wir im Team haben gesagt, warum immer nur zu Weihnachten etwas tun, das geht das ganze Jahr.

Was ist als Nächstes geplant?

Mein Ausbildungsteam ist sehr engagiert. Sie fanden den Kuchen- und Plätzchenverkauf im letzten Jahr so gut, dass sie fragten, ob sie öfter einen Verkauf für den guten Zweck starten können. Da sagen ich und die Geschäftsleitung nicht nein. Es wird deshalb einen Verkauf von selbst gemachten Waffeln für die Belegschaft geben. Wo der Erlös hingehet, ist noch offen. Eine weitere Idee ist, einen Tag in der Tafel mitzuhelfen. Da können sie richtig mit anpacken und werden dafür auch freigestellt. Mal schauen, ob sich die Idee in die Tat umsetzen lässt. Ich würde es klasse finden.





Bau einer Ampel mit automatischer Besuchererkennung per **Lichtschranke fürs Corona-Testzentrum** Schiller in Marbach.



Sandra

Es ist schön zu sehen, wie meine Auszubildenden und Studenten mit Elan und Tatkraft anderen helfen und auch immer wieder selbst die Initiative ergreifen.



Sammelaktion von Sachspenden für den **Tierschutzverein in Ludwigsburg**. Zusätzlich dazu organisierten sie einen Plätzchenverkauf, um noch fehlende Dinge im Tierhandel zu besorgen.

IMPRESSUM

Redaktion: Melanie Bernard
Christina Große Kathöfer
Cornelia Riek

Gestaltung: Mandy Gambietz
Bärbel Hofmann

3D-Grafik: Felizia Rommel

Druckerei: Raff & Wurzel Druck GmbH
Industriestraße 14
72585 Riederich

Bild-Nachweise:
S. 1–13, 16–28, 31, 32, 34, 36 Andreas Dalferth
S. 2, 3, 8, 10, 11, 16, 17, 27, 29, 30 Ralf Breitenbacher
S. 13 Vischer & Bolli Automation GmbH
S. 11, 14 Zimm Group GmbH / Vischer & Bolli
Automation GmbH
S. 33, 35 HAINBUCH GmbH

Danke an das Küchenstudio Pfisterer & Fuchs
in Marbach für die Unterstützung.

Um den Lesefluss nicht zu beeinträchtigen, wurde im Text
zwar nur die männliche Form genannt, stets aber sind die
weibliche und andere Formen gleichermaßen mitgemeint.

HAINBUCH GMBH
SPANNENDE TECHNIK
Erdmannhäuser Straße 57
71672 Marbach
Germany

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

WE NEED YOU!

Ohne Sie geht's nicht.

Wir können nur mit tollen Mitarbeitern einen fantastischen Support leisten.

Wenn Sie wissen, was Sie können und wollen und verstanden haben, wofür wir stehen, dann supporten wir in Zukunft gemeinsam. Und dabei ist es egal, ob Sie frischgebakener Absolvent einer Ausbildung oder eines Studiums sind oder schon ein paar Jahre Berufserfahrung gesammelt haben. Auch als Quereinsteiger sind Sie bei uns herzlich willkommen – Hauptsache, die Einstellung stimmt.

Bewerben Sie sich und gehören Sie bald zum »We support you« Team!



Offene Stellen:
www.hainbuch.com/karriere

**HAINBUCH**
SPANNENDE TECHNIK