

SEPTEMBER 2015

**HAINBUCH**

REPORT

AUSGABE 31 DAS MAGAZIN FÜR KUNDEN, MITARBEITER UND FREUNDE

ANWENDER SPEZIAL

Spannfälle
unter die Lupe
genommen

AUTOMATISIERTER SPANKOPFWECHSEL

Kleine Losgrößen und
Automatisierung im Einklang

MINI SPANNFUTTER

Jetzt kompatibel mit dem
HAINBUCH Baukasten



INHALT

ANWENDER SPEZIAL

- 4 »Spannfälle« unter die Lupe genommen**
Begeisterte Kunden berichten

FERTIGUNG

- 14 RüstChallenge 2015**
Wer ist der beste Rüster bei HAINBUCH?

PRODUKTE

- 16 mini Spannfutter**
Jetzt kompatibel mit dem
HAINBUCH Baukasten
- 18 Produkt-News**
Produkte verbessert & optimiert

VERANSTALTUNG

- 20 Tag der offenen Tür in Marbach**
Ein Blick hinter die Kulissen

AUSBILDUNG

- 22 Zwei Azubis – 8 Wochen England**
- 23 Azubi-Projekt »SpannBot«**

INTERN

- 24 Rund um den Sport**
- 26 Knöpfe reist**
Interview mit Christopher Knöpfe
- 27 Personal-News**

IMPRESSUM

HAINBUCH GMBH
SPANNENDE TECHNIK
Erdmannhäuser Straße 57
71672 Marbach

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

Gedruckt auf FSC
zertifiziertem Papier



EDITORIAL



Was für ein Jahr!

Liebe Kunden, liebe Mitarbeiter, liebe Freunde,

unglaublich wie sich die Welt in den letzten Monaten verändert hat. Und wie der Markt immer noch schnelllebiger wird. Die neuen Medien sind Fluch und Segen, die Globalisierung auch. Und erst die Automatisierung. Ein echtes Dauerthema, das in der Fachpresse wirklich omnipräsent ist. Natürlich auch bei uns. Höhere Teilevarianten, geringere Losgrößen, höhere Automatisierung und mehr Flexibilität dürfen nicht im Widerspruch stehen. Im Gegenteil, es sollte im Einklang sein. Denn der Konkurrenzkampf wird zunehmend härter.

Aber bitte nicht zu Lasten der Qualität. Und genau das ist die Crux. 1a soll alles sein, aber bitte günstig. Also rückt einmal

mehr der Produktionsprozess in den Fokus. Und hier gilt »Reduce to the max«. Auch wir haben unsere neue vollautomatische Lösung mit maximalem Output für Sie. Alle Details finden Sie auf Seite 6.

Doch bevor Sie jetzt gleich weiterblättern, sollten Sie noch eines wissen: Das hier ist kein »normaler« Report. Es gab einfach so viele praktische Spannfälle, die wir Ihnen nicht vorenthalten wollten, und so kommen dieses Mal in erster Linie unsere Kunden zu Wort. Und erst in zweiter wir. So, jetzt können Sie umblättern und sind gleich mittendrin. Lassen Sie sich inspirieren!

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gerhard Rall'.

Gerhard Rall
Geschäftsführender Gesellschafter

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Weller'.

Hans-Michael Weller
Technischer Geschäftsführer

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Sylvia Rall'.

Sylvia Rall
Kaufmännische Geschäftsführerin

»SPANNFÄLLE«

unter die Lupe genommen

Theoretisch könnten wir Ihnen hier seitenweise unsere Produkte erklären, Ihnen das Schwarze unterm Strich versprechen und Ihnen sagen, wie gut wir sind. Praktisch überlassen wir das anderen. Denen, die tagtäglich mit uns und unseren Produkten arbeiten. Die uns mit ihren Spannaufgaben immer wieder aufs Neue herausfordern und hinterher so glücklich sind wie wir, wenn wir eine Lösung gefunden haben. Eine, die nicht nur funktioniert, sondern auch die gewünschten Vorteile bringt. Eben weil wir sie gemeinsam erarbeitet haben.

Unsere Kunden sind oft unsere schärfsten Kritiker. Und unsere Besten. Ohne sie wären wir nicht da, wo wir heute stehen. Wie so ein gemeinsamer Lösungsfindungsprozess aussieht und was dabei herauskommt, das erfahren Sie auf den folgenden Seiten. Denn was ist aussagekräftiger als echte »Spannfälle«? Vielleicht finden Sie sich ja im ein oder anderen wieder. Oder bekommen neue Impulse für Ihr Unternehmen.

Wenn dem so ist, dann haben wir eins schon erreicht: Sie zu begeistern. Und vielleicht erscheint dann an dieser Stelle irgendwann einmal Ihr »Spannfall«. Uns würd's freuen!



Sie sind HAINBUCH Fan und möchten, dass wir Ihren »Spannfall« unter die Lupe nehmen? Unsere Pressebeauftragte Melanie Bernard findet für Sie das passende Medium für Ihre HAINBUCH Story.

Jetzt Kontakt aufnehmen: melanie.bernard@hainbuch.de.

1 »So geht vollautomatisch!«

Anwender Spezial



Wer uns kennt, weiß: Kein Produktionsprozess ist vor uns sicher. Schon gar nicht, wenn wir selbst damit nicht zufrieden sind. Also haben wir auch in puncto Automatisierung nach einer minimalistisch-cleveren Lösung gesucht, die uns das Arbeiten leichter macht. Und die muss nicht zwangsläufig auf einen Roboter hinauslaufen, kann aber dennoch unabhängig von einem Bediener erfolgen.

Die Lösung: eine Ablage- und Wechselstation, die auf dem Werkstückzuführband der Vertikaldrehmaschine platziert ist. Um zu rüsten fährt die Spindel mit dem Spannfutter über die einzuwechselnde Kombination aus Spannkopf und Anschlag, die über einen pneumatischen Impuls innerhalb von Sekunden prozesssicher

in das Spannfutter eingewechselt wird. Das zu spannende Werkstück lässt sich dann direkt auf der nachfolgenden Wechselstation abgreifen und spannen. Der Automatisierungsaufwand ist dank dieser Anordnung minimal, die Maschinen-Flexibilität dafür enorm. Und mit einer Spannabfrage über die Luftanlagekontrolle oder einer Spülung lässt sich die Effizienz noch zusätzlich steigern.

Diese einfache, praktische Lösung ist übrigens auch für Bearbeitungszentren und Horizontaldrehmaschinen geeignet, denn die Wechselstation ist direkt an den Industrieroboter oder den Manipulator adaptierbar. Ein echtes Allroundtalent eben, wie Sie das von uns gewohnt sind.

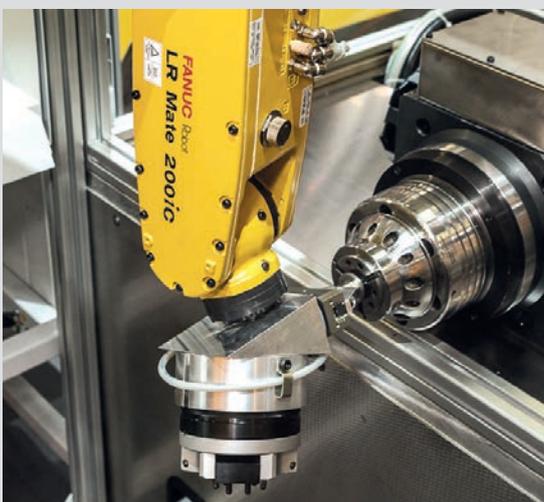
Geringe Losgrößen, steigende Teilevarianten, ein immer größerer Wettbewerb und immer weniger Zeit. Das kommt Ihnen bekannt vor? Willkommen im Club! Und weil wir mit dieser Thematik bestens vertraut sind, haben wir Automatisierungslösungen – gerade für kleine Losgrößen. Hier ist eine der realisierten Lösungen.



Ablage- und Wechselstation auf dem Werkstückzufuhrband zum Einwechseln des Spannkopfes.



Roboter setzt Spannkopf in Spannmittel ein.



Roboter bestückt Spannmittel mit Werkstück.



Automatisierter Spannkopfwechsel

Das bringt's:

- Rüstautomatisierung von Spannfutterwechsellteilen [Spannköpfe, Anschläge]
- ideal zur Flexibilisierung bei geringen Losgrößen oder vielen Teilevarianten
- bedienerlose Fertigung im 3-Schicht-Betrieb
- geringer Aufwand zur Nachrüstung
- geringes Investment im Vergleich zu konventioneller Automatisierung

So funktioniert's:

- Spannkopf und Anschlag besitzen eine clevere Kupplungsmechanik
- die Wechselstation rüstet gemeinsam Spannkopf und Anschlag durch einen Betätigungsimpuls
- kein Ausrichten, direkt einsatzbereit zur Werkstückspannung

2 »Ein System für alle Fälle«

Anwender Spezial



Es war ein Wagnis, das Jürgen Balting 2009 einging als er die insolvente Paul Henkel GmbH & Co. KG übernahm und aus ihr die HeBa Fertigungstechnik GmbH & Co. KG machte. Doch der

Neuanfang und die Investitionen haben sich gelohnt.

20 Mitarbeiter sorgen im Dreischichtbetrieb dafür, dass die zwischen 100 und einer Million Bauteilen variierenden Losgrößen

termingerecht produziert und geliefert werden. Doch dafür braucht es auch einen modernen Maschinenpark, die richtigen Werkzeuge und Spannmittel. Nur so kann der kleine Zulieferbetrieb die Mannkosten niedrig und dabei die Produktion flexibel halten. Acht Dreh- und drei Bearbeitungszentren sind bei HeBa im Einsatz. Alle hochmodern.



Und: zwischenzeitlich fast alle ausgestattet mit HAINBUCH Spannmitteln.

Optimales Spannmittel

2011 war Balting auf der Suche nach einem Ersatz für das 3-Backenfutter auf seiner automatisierten Mori Seiki, das zu groß, zu wuchtig und nicht gerade rüstkfreundlich war. Optimal passen sollte die neue Lösung, Adaptionmöglichkeiten sollte sie haben, weil es umständlich war, immer das ganze Futter herunterzunehmen. Kleiner musste sie sein, wegen des engen Bearbeitungsraums und schnell zu rüsten. »So sind wir beim HAINBUCH Baukasten-System mit seinen Adaptionen gelandet«, erklärt Balting. »In dieser Bandbreite hat das kein anderer Hersteller angeboten.« Seitdem sind auf der Mori die sechseckigen TOPlus Futter in Baugröße 100 im Einsatz. Inklusive der passenden Spannköpfe und den MANDO Adapt Spanndorn-

Adaptionen für die Innenspannung. Für größere Bauteile, für die die Spannköpfe nicht ausreichen, setzte HeBa den Backen-Adapter ein. So lassen sich mit einem System alle Bearbeitungsschritte ohne großen Aufwand realisieren: vom Fräsen der Kontur über Quer- und Schrägbohrungen, innen und außen drehen bis zum Drehen der Außenkontur. »Das System war wirklich ein Glückssgriff«, so Balting. »Wir setzen es auf jeder Spindel ein. Immer mit Niederzug. So wenig Ausschuss und eine so hohe Teilequalität und das bei minimierter Störkontur und Rüstzeit – davon kann man nur träumen.«

Neu im Team: Backenmodul

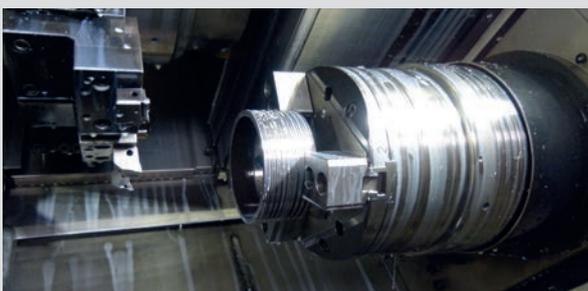
Die Kombi aus TOPlus Spannfutter und Backen-Adapter war bei HeBa zwei Jahre lang erfolgreich im Einsatz. Als dann das neue Backenmodul auf den Markt kam, switchte HeBa um. Erstens war der Hub und der Spannbereich

Einmal probiert – für immer verführt. Jürgen Balting, Geschäftsführer der HeBa Fertigungstechnik in Mellrichstadt, ist auf den Geschmack gekommen. Den HAINBUCH Baukasten-Geschmack. Auf seinen Maschinen ist das komplette System im Einsatz und auch Newcomer wie das Backenmodul probiert er gerne. Nur ins Spannkonzert müssen sie passen.



Die Werkstücke laufen nun dank den Spannmitteln, von HAINBUCH wie am Schnürchen vom Band.

größer, zweitens punktete der Newcomer mit harten Backen, Standardverzahnung und reiner Radialspannung und drittens war er noch leichter zu rüsten. Vor allem wenn es darum ging Bauteile mit Übergabe in der Maschine zu fahren, konnte das Backenmodul überzeugen. »Die Spindel, die das Teil an die andere übergibt, drückt leicht gegen die andere Spindel. Dadurch, dass der Backen-Adapter in Spannrichtung mitgeht, hat man bisher nie einen Anschlag gehabt. Mit dem Backenmodul können wir jetzt fest dagegenfahren«, erklärt Balting. Mittlerweile hat er alle Maschinen mit Stangenlager sukzessive mit TOPlus Spannfütern ausgestattet. Das war dann wohl »Liebe auf den ersten Span«.



TOPlus Spannfüter mit Backenmodul und die Mori Seiki Maschine sind das perfekte Gespann.



Baukasten & Backenmodul

Fakten Werkstück

- Buchsen für Motoren sowie diverse Dreh- und Frästeile
- Material: Stahl [von Kugellagerstahl über 16 CrMo5 bis 16 MN], verzinktes Material, Gussmaterial

Bearbeitung

- Kontur fräsen, Quer- und Schrägbohrungen, innen und außen drehen, Außenkontur drehen

Fakten Baukasten-System

- einzigartige Steifigkeit durch großflächige Anlage der Spannsegmente
- schmutzunempfindlich durch Spannkopfgeometrie
- absorbiert Vibrationen
- schnelles Umrüsten auf Innenspannung [MANDO Adapt] und Backenspannung [Backenmodul]

Fakten Backenmodul

- Backenspannung im HAINBUCH Futter oder Spannstock
- vergrößerter Spannbereich des Basisspannmittels
- Bearbeitung zwischen den Backen möglich [fräsen oder bohren]
- rotierend [unter Drehzahl] und stationär einsetzbar
- axfixe Spannung
- erhältlich in zwei Größen – optimierte Störkontur

3

»Präzision ist ein absolutes Muss«



Anwender Spezial



Die Peter Brehm GmbH aus Weisendorf ist eine Größe in der Medizintechnik. Kaum eine Uniklinik in Deutschland, die nicht auf ihre Wirbelsäulen-, Hüft- und Knieimplantate setzt. Die Implantat-Losgrößen bewegen sich je nach Produkt zwischen fünf und 100 Teilen, bei den Instrumenten wird dagegen in fünf- bis zwanzigfacher Ausführung gefertigt. Da können es schon mal bis zu 3000 Einzelteile in der Serie sein.

Vier Hermle C30 hat das Unternehmen in den letzten sechs Jahren angeschafft, ausgelegt für die 5-Achs-Simultanbearbeitung. Eine davon mit Palettenautomatisierung, damit das hohe Teileaufkommen mannlos und mit kürzeren Durchlaufzeiten bewältigt werden kann. Mit dem Palettenwechsler kam auch der Umstieg auf HAINBUCH. Zuerst waren es nur fünf leichtgewichtige manuelle MANOK Spannstöcke aus Carbon – montiert mit Nullpunktspannsystem. Dann stockte Brehm mit vier aus der neuen Generation auf. Niedrige Bauhöhe, geringe Störkontur, dabei leicht zugänglich, schmutzunempfindlich und leicht sollte das Spannmittel sein. Und möglichst lange Stangen aufnehmen können. Kriterien, die die Leichtbau-MANOKs alle erfüllen. Ihre hohe Haltekraft und Steifigkeit wirken sich positiv auf die Oberflächengüte der gefertigten Implantate und Instrumente aus.

»Früher haben wir die Teile zwar mit der gleichen Qualität produziert, der Aufwand war aber deutlich größer. Wir hatten einfach mehr Nacharbeiten«, erklärt Walter Kloha, Meister Fräsbearbeitung, und lobt neben der Bedienerfreundlichkeit und der Vibrationsdämpfung auch die hohen Schnittwerte sowie die geringe Bildung von Rattermarken.



Implantate für die Wirbelsäule

Mit den MANOKs werden auf der automatisierten Hermle C30 unterschiedlichste Teile gefertigt. Bei Losgrößen von 30, 50 oder 100 Stück. Ihre Leistungsfähigkeit haben die Spannmittel hier wiederholt bewiesen. »Wir hatten zum Beispiel einmal den Fall, dass wir Restmaterial bearbeiten wollten und nur sechs Millimeter zum Spannen hatten«, erzählt Maschinenprogrammierer Stephan Stahl. »Das haben wir dann probiert und es war bombenfest. Im Vergleich zu einem konventionellen Drei-Backen-Futter, das mindestens 20 mm Spanntiefe braucht, ist der Materialabfall beim MANOK deutlich geringer.« Und auch Fertigungsleiter Gerd Kirsch ist begeistert und würde sich jederzeit wieder für den MANOK entscheiden: »Dieses Spannmittel vereinfacht die Kollisionsbetrachtung erheblich. Der bündige Abschluss der Spannköpfe mit dem Spannfutter reduziert die nötigen Ausspannlängen um wertvolle Millimeter und gewährleistet gut gespannte Werkstücke.« Eine rundum gesunde Anwender-Spannmittel-Sache.

Diagnose bei der Peter Brehm GmbH: akuter stationärer Spannmittel-Mangel bei der automatisierten Implantatfertigung. Therapie: neun MANOK CFK Spannstöcke. Ergebnis: blendend!



Im Fräsbereich arbeitet man in Weisendorf mit vier C30 von Hermle.



Die Firma Brehm setzt dabei auf Leichtbau-MANOKs von HAINBUCH.



MANOK CFK ausgerüstet mit sechseckigen TOPlus Spannköpfen.



MANOK CFK SE

Fakten Werkstück

- Rundmaterial für Implantate
- Material: Titanwerkstoff, Kobaltbasislegierung, Keramik

Bearbeitung

- Zerspanen unter Öl

Fakten MANOK CFK SE

- bis zu 70 % leichter als Standardausführung
- minimierte Störkontur
- Entlastung der Maschinenkomponenten
- höheres nutzbares Werkstückgewicht möglich
- Adaptionen für Innen- und Backenspannung

Vorteile / Einsparungen

- Palettenautomatisierung mit Losen bis Größe eins in beliebiger Reihenfolge
- mannlose Fertigung
- erhebliche Vereinfachung der Kollisionsbetrachtung
- erleichterte manuelle Handhabung
- einfaches, schnelles Wechseln in der Maschine
- keine Spänenester durch einfache, glatte Bauform

4 »Werkstückwechsel von 20 auf 2 Minuten!«

Anwender Spezial



Auch mit dem Klassiker, dem capteX-System, lässt sich das Werkstück – hier an der Schleifmaschine – fix wechseln und spannen.

Martin Steiner arbeitet seit fast dreißig Jahren beim Esslinger Maschinenbau Traditionsunternehmen INDEX. 2003 hat er die Fertigung dort komplett neu strukturiert und mit seinen Fertigungssegmenten das Verrichtungsprinzip abgeschafft. Dreherei, Fräseerei, Schleiferei – passé. Heute wird danach gefertigt, welche Teile auf den gleichen Maschinen bearbeitet werden können. Und da hatte Steiner, seines Zeichens Leiter Rotationsteile-Fertigung, ein Problem. Er brauchte eine Spannlösung für relativ große, schwere Bauteile, die zwischen sechs und sieben Bearbeitungsschritten durchlaufen müssen. Ein schneller Werkstückwechsel und wiederholgenaue Zentrierung waren also gefordert. An ein Nullpunktspannsystem hatte er da ganz sicher nicht gedacht, aber genau das schlug HAINBUCH Anwendungsspezialist Achim Platzer vor.

Nullpunktspannsystem als Werkzeugträger

Die CENTREX duo Funktionsweise ist dabei so einfach wie genial: Ein Bolzen mit einvulkanisierten hochpräzisen Kugeln trifft auf eine Positionsbüchse. Vier solcher Bolzen sorgen bei INDEX für den »sauberen Sitz«, eine genaue Zentrierung zwischen drei und vier Mikrometern. Der Clou: Das Spannsystem fungiert als Werkzeugträger. Auf dem Spannsystem ist die Planscheibe fest installiert. Bei Werkstückwechsel wird einfach die komplette Einheit auf die nächste Maschine montiert. »Früher hat das gut 20 Minuten gedauert«, so Klaus Andres, Gruppenleiter NC Programmierung bei INDEX. »Heute dauert so ein Wechsel gerade mal zwei Minuten und die Fehlerquote ist minimal, da sie nur in einer Stellung aufgebaut werden können«. 15 solcher »Werkzeugträger« hat INDEX zwischenzeitlich im Einsatz. Das System ist kompatibel mit allen Maschinen, auf denen bearbeitet wird, und da die Platte auch außerhalb der Maschine gerüstet wird, lässt sich hier gleich noch mehr Zeit einsparen.

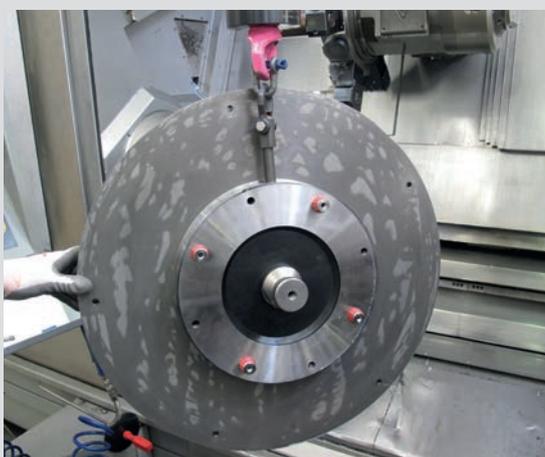
Diese CENTREX duo Story ist ein echtes Sommermärchen und ein gutes Beispiel dafür, dass es sich lohnt mutig zu sein, etwas zu riskieren und querzudenken. INDEX Fertigungsleiter Martin Steiner hat sich von HAINBUCHs Euphorie anstecken lassen und so wurde aus einem Nullpunktspannsystem kurzerhand ein Werkzeugträger. Der erste seiner Art!



Die schweren Ringe müssen sieben Bearbeitungsschritte durchlaufen.



Die Werkstückträger werden in nur zwei Minuten gewechselt.



Auf die roten Kegel kommt es an: Die Zentriereinheiten des HAINBUCH Spannsystems sorgen für einen sauberen Sitz.



CENTREX

Fakten Werkstück

- Ringe für Mehrspindler in verschiedenen Baugrößen
- Material: Stahl

Bearbeitung

- Drehen, Fräsen, Warmbehandeln und hochgenaues Schleifen
– in Summe zwischen sechs bis sieben Bearbeitungsschritte

Fakten CENTREX Nullpunktspannsystem

- kompakte, einfache Zentrierlösung
- Wiederholgenauigkeit $\leq 3\mu\text{m}$
- robust und schmutzunempfindlich
- geeignet als automatisiertes Werkstückträgersystem, zum Positionieren großer Vorrichtungen oder für das Handling über einen Palettenbahnhof

Vorteile / Einsparungen

- Spannsystem als Werkstückträger garantiert hohe Wiederholgenauigkeit
- Wechsel reduziert von 20 auf zwei Minuten
- sicher orientiert, da die Werkstückträger nur in einer Stellung aufgebaut werden können
- Rüsten der Platte außerhalb der Maschine spart zusätzlich Zeit und erhöht die Maschinenlaufzeit
- System kompatibel mit allen Maschinen, auf denen bearbeitet wird

ES KANN NUR EINEN GEBEN!



Oder aber auch zwei Gewinner der RüstChallenge 2015 – einen im Drehen und einen im Fräsen! Nur wer von den sieben Teilnehmern schafft es am schnellsten, die Maschinen aufzurüsten, das Fertigungsteil herzustellen und die »Rüstbeobachter«-Jury zu überzeugen?

WETTBEWERB



HAINBUCH RüstChallenge 2015: Natürlich unter normalen Fertigungsbedingungen. Mit extern erstellten Programmen und vorbereiteten Sonderwerkzeugen, Spannmitteln und Messzeugen.

BESPRECHUNG



Rüst-Profis unter sich. Zusammen diversen Schraubchen gedreht und

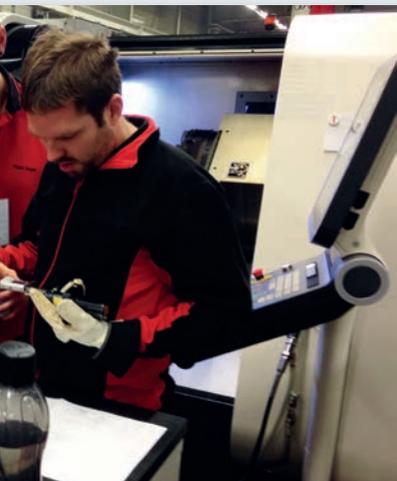
Drei Rüstwettbewerbe haben wir in den letzten Jahren schon veranstaltet. Aber die Nummer vier war eindeutig die größte Herausforderung. Für Rüster und Jury. Warum? Weil ein Facharbeiter immer mehr Generalist sein muss und die Maschinen immer mehr können. Multitasking ist eben auch in der Spannwelt ein Thema. Und so kann heute in einer Aufspannung gedreht, gefräst und gebohrt werden. Für den Rüster bedeutet das, sich neu zu justieren, den Rüstablauf anzupassen und eine entsprechende Rüstphilosophie zu entwickeln.

Insofern hat die RüstChallenge neben dem »sportlichen Anreiz« auch jede Menge neue Erkenntnisse gebracht, die zwischenzeitlich in unsere Produktion eingeflossen sind und sich in einem Prozessleitfaden niedergeschlagen haben. Der hängt jetzt an jeder Maschine und wird aufgrund der regelmäßig stattfindenden Rüstauswertungen auch permanent optimiert.

Denn die Praktiker, die täglich an der Maschine stehen, wissen schließlich am Besten was gut ist, wo's hakt und was sich wie verbessern ließe.



SIEGER



mit dem Meister wird noch mal an strategisch justiert.



Das sind unsere besten Rüster! Auch wenn es am Ende nur zwei Gewinner gab, war es für alle eine tolle Erfahrung.

DIE NEUEN »MINIS«

Jetzt kompatibel mit dem HAINBUCH Baukasten!

Dass klein ganz groß sein kann, das haben unsere mini Futter schon bewiesen. Nur die Baukasten-Kompatibilität, die hatten sie bis jetzt noch nicht. Das ändert sich mit dem Relaunch der mini Spannfutter.

Natürlich für beide Futter-Baureihen – SPANNTOP  und TOPlus .



Beim SPANNTOP hat das mini Futter einen Adaptionsring im Gepäck um seine geringe Störkontur zu erhalten und unseren Baukasten flexibel nutzen zu können. Und keine Sorge, Sie müssen keine neuen Adaptionen anschaffen, Ihre vorhandenen HAINBUCH MANDO Adapt Dorne und Backenmodule harmonieren perfekt mit dem neuen SPANNTOP mini.

Ein bisschen anders sieht das bei der TOPlus Version aus. Sie kommt ohne Adaptionsring aus, hat dafür aber schon

einen entsprechenden Befestigungslochkreis für Backenmodule integriert. Der ist auch der Grund, weshalb es hier im Frühjahr 2016 eine eigene MANDO Adapt Baureihe geben wird.

Und noch eine gute Nachricht zum Schluss:

Ob SPANNTOP mini oder TOPlus mini, beide haben zur Vergrößerung der Einfuttertiefe vollen Durchgang und sind in verschiedenen Standardlängen erhältlich. Schließlich ist auch nicht jede Zugrohrlage gleich.



Backenmodul ▼

Spannkopf RD ▼

◀ MANDO Adapt



Adaptionsring ▶

Sie haben Fragen zum mini Baukasten-System?
 Unser Verkaufsteam hilft Ihnen gerne weiter:

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

Gutes



TOROK / MANOK CFK Zwei »Leichtgewichte« optimiert

Ab sofort präsentieren sich unsere beiden Leichtbauspännmittel MANOK und TOROK CFK mit einer neuen Antriebstechnik. Das Gewicht des MANOK plus aus Stahl konnte bei der ersten CFK Variante von 24 kg auf 12,5 kg und bei der neuen Variante sogar auf 8 kg gesenkt werden. Darüber hinaus glänzt der MANOK CFK mit einer kleineren Störkontur und einer

kompakteren Bauweise. So können bei gleichem Platz auf dem Maschinentisch mehr Spannmittel gerüstet und daher mehr Bauteile produziert werden. Der manuelle Spannstock MANOK und das Handspannfutter TOROK aus CFK sind Dank ihres geringen Gewichts besonders energieeffizient, schonen Maschinenkomponenten und Antriebsmotoren und eröffnen Ihnen ganz neue Spannmöglichkeiten. Sie machen das Arbeiten komfortabel und sind rüstfreundlich.

Eben echt HAINBUCH!

TOROK
Handspannfutter ▶



▶ MANOK manueller Spannstock

noch besser machen.

Nichts ist so gut, dass es nicht noch verbessert werden könnte. Deshalb arbeiten wir mit Hochdruck daran, unsere Produkte stets up-to-date zu halten.

So wechselt es sich leichter!

Optimierung der Wechsellvorrichtung und des Spannkopfgummis

Hätten sie gedacht, dass es unsere Wechsellvorrichtungen schon seit 15 Jahren gibt? Wir auch nicht. Höchste Zeit also für eine Generalüberholung – optisch und funktionell. Das Gehäuse ist schlanker geworden, der Griff wurde hinsichtlich der Ergonomie und Haptik deutlich verbessert. Dabei spielt es auch keine Rolle, ob Ihre Hand größer oder kleiner ist, die Griffmulden sind so geformt, dass sie für jede Handgröße passen.

Apropos »passen«, auch der einvulkanisierte Gummi in unseren Spannköpfen hat sich angepasst. Die seit Jahrzehnten bewährte Mischung ist natürlich immer noch dieselbe, die Form der Vulkanisierung selbst wurde verändert. Das Ergebnis der beiden Produkt-Optimierungen: leichteres Einwechseln durch weniger Masse bei gleicher Stabilität. Wie so oft sind es einfach die



Details, die den Unterschied machen. Beim Preis machen wir jedenfalls keinen. Weder bei der Wechsellvorrichtung, noch bei den Spannköpfen. Ab sofort gibt's unsere TOPlus 65 in der neuen Version, Größen 52, 100 und die SPANNTOP Ausführung demnächst.

Freuen Sie sich drauf!

Vorher:



Neu:



veränderte Vulkanisierung



Tag der offenen Tür

HAINBUCH in Marbach öffnet seine Pforten

Wer möchte nicht gerne einmal einen Blick hinter die Kulissen werfen? Doch normalerweise ist der »Backstage-Bereich« von HAINBUCH nicht für die Öffentlichkeit zugänglich. Ende Juni haben wir aber eine Ausnahme gemacht. Was steckt hinter der gläsernen Fassade? Wie sieht es in der Fertigung aus und was machen die bei HAINBUCH überhaupt?

Zum Auftakt gab's Ansprachen – vom Marbacher Bürgermeister und dem geschäftsführenden Gesellschafter Gerhard Rall, für zwischendurch echt Schwäbisches – von Maultaschen bis zum Viertele – und für die Kids ein buntes Begleitprogramm. Ein toller Tag – die Bilder sprechen für sich!





Bed & Breakfast

GOOD LUCK!

Zwei Azubis – 8 Wochen England

Wo lernt man eine Sprache und die kulturellen Besonderheiten eines Landes am besten? Natürlich: im Land selbst. Und im Fall von Janina Kurz und Helen Lebisich auch »auf dem Land«. Denn unser Tochterunternehmen, in dem sie ihr 4-wöchiges Praktikum absolviert haben, liegt nicht im pulsierenden London sondern im beschaulichen Hednesford in der Grafschaft Staffordshire. Die ist bekannt für die gleichnamigen Bullterriers und die herzhaften Oatcakes, Pfannkuchen aus Hafermehl, dem frischen »Fastfood« der Region. Geschmeckt hat's den beiden, gelernt haben sie jede Menge – arbeitstechnisch, kulturell und im 4-wöchigen Sprachpraktikum auch. Es ist eben doch etwas anderes, wenn man das Gelernte sofort anwenden kann.

Gut, dass die EU mit Erasmus+ auch ihr »Leonardo da Vinci«-Projekt neu aufgelegt und optimiert hat. Das fördert die fachlichen, sprachlichen und interkulturellen Kompetenzen und erhöht die Chancen der Teilnehmer am Arbeitsmarkt. Schon vor sieben Jahren haben wir die ersten Azubis im Rahmes dieses Programms nach Großbritannien geschickt. Damals noch ein Pilotprojekt, zwischenzeitlich Tradition. Oder besser gesagt: unser HAINBUCH Austauschprogramm »mundus«. Und das werden wir auch in Zukunft sehr gerne pflegen. Schließlich sollen unsere Azubis die besten Startbedingungen bekommen.



Neue Leute kennen lernen und nebenbei London entdecken.



So macht unseren Azubis Sprachen lernen Spaß.



Gut gemacht!

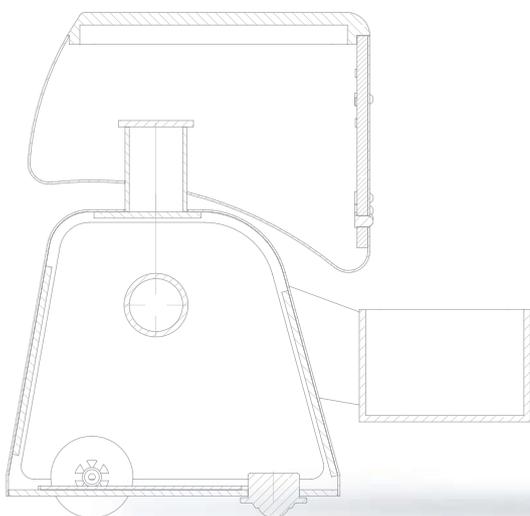
Azubi-Projekt »SpannBot«

15 Azubis, 5 Ausbildungsberufe und knapp 4 Monate Zeit für ein gemeinsames Projekt. Die Teamarbeit: eine Herausforderung. Unwägbarkeiten: eine Menge. Die Flexibilität: hoch. Und das Ergebnis? Beeindruckend!

Wenn man ihn so stehen sieht, den kleinen »SpannBot«, erinnert er einen mit seinem großen Kopf irgendwie ein bisschen an E.T. Und ein klein wenig »außerirdisch« ist er ja auch. Denn er hat das Arbeitsleben seines »Entwicklungsteams« ganz schön auf den Kopf gestellt, für so manch schlaflose Nacht gesorgt und am Ende hat er doch alle glücklich gemacht. Ohne ihn hätten die drei Mädels und 12 Jungs nie so viele wertvolle Erfahrungen in so kurzer Zeit gemacht, nie so viel über die Ausbildung des anderen gelernt und darüber, wie gute Teamarbeit funktioniert.

Angefangen hat alles mit einer Kick-off-Veranstaltung Ende letzten Jahres. Industriekaufleute und -mechaniker, Technische Produktdesignerin, Elektroniker für Betriebstechnik und Fachinformatiker – sie waren ab jetzt ein Team. Mit einem Ziel: einen »Roboter« zu entwickeln. Von der Zeichnung bis hin zum fertigen Produkt. Inklusive Projektplanung, Stunden- und Kostenübersicht, Materialauswahl, Fertigungsprozess. Keine leichte Aufgabe, wenn man so etwas noch nie gemacht hat. Zumal die Einzelteile natürlich auch in der Produktion spannbar sein sollten.

Doch trotz mancher Unwägbarkeiten ist aus einer Vision knapp vier Monate später Wirklichkeit geworden. Der kleine »SpannBot« war rechtzeitig zur Berufsausbildungsmesse in Ludwigsburg fertig. Und der Liebling unserer Messestand-Besucher. Er kann nämlich nicht nur gut aussehen, sondern auch auf einer vorgegebenen schwarzen Linie fahren. Und einen mit seinen LED-Augen abwechselnd anblinken. Nur »nach Hause telefonieren«, das kann er noch nicht. Aber das bringen wir ihm vielleicht auch noch bei, im nächsten Projekt!



Anpfiff für HAINBUCH!

Sportlich ambitioniert waren wir ja schon immer und dem Förderverein des FC Marbach sei Dank hat Marbach seit März diesen Jahres ein »HAINBUCH Stadion«. Als langjähriger Hauptsponsor der ersten und zweiten Fußballmannschaft lag das vielleicht nahe, aber auf die Idee mit dem Namen wäre HAINBUCH nicht gekommen, so der geschäftsführende

Gesellschafter Gerhard Rall. Wie gut, dass sich der Förderverein dafür stark gemacht hat, die Stadt das Vorhaben positiv bewertete und wir erste Wahl waren. Die Jugend lag und liegt uns einfach sehr am Herzen. Denn nur wer immer in Bewegung bleibt, wird auch etwas bewegen. Und dafür investieren wir gern!



Gruppenbild mit dem neuen Namensschild [v.l.]: Steffen Emhardt [Förderverein FC Marbach], Jan Trost [Bürgermeister Marbach], Gerhard Rall [geschäftsführender Gesellschafter HAINBUCH], Lars Kohler [FC Marbach], Jochen Berger [Förderverein FC Marbach], Michael Eisenmann [Förderverein FC Marbach] und Timo Forisch [FC Marbach]

Platz 2 für den Sponsor!

Das 3. Vatertagsturnier des FC Marbach war das 1. für HAINBUCH. Als neuer Namensgeber des Stadions war uns das Pflicht und Ehre zugleich. Und unser zwölfköpfiges Team hat sich wacker geschlagen. Bis zum Halbfinale hatten unsere Rot/Schwarzen schon zwei Siege und ein Unentschieden vorzuweisen. Im Finale mussten wir uns jedoch geschlagen geben. Aber fürs erste Mal sind wir mit einem zweiten Platz mehr als zufrieden und nächstes Jahr ganz sicher wieder mit dabei. Dann wird aus dem Turnier auch ein Firmen-Event, die Planungen laufen schon.



AUF DIE PLÄTZE, FERTIG, LOS!



HAINBUCH hat viele sportbegeisterte Mitarbeiter[innen]. Und viele Läufer. Ehrensache, dass sich zum mittlerweile 4. Firmenlauf der Ludwigsburger Kreiszeitung Ende Juni ein 47-köpfiges HAINBUCH Laufteam formiert hatte. Mit 3,5 km war die Laufstrecke genau das Richtige für unsere Einsteiger und ein gutes Kurztraining für die Profis. Und so »idyllisch-historisch« wie rund um das Seeschloss Monrepos läuft

es sich wohl kaum an einem anderen Ort. Die After-Run-Party mit Italo-Partyband und jeder Menge italienischen Leckereien lief denn auch bis spät in die Nacht. Danach waren die Kaloriendepots wieder aufgefüllt, die Stimmung blendend und sich alle einig, dass das im nächsten Jahr nach einer Wiederholung schreit. Na dann »Forza«!

Knöpfe reist

Neun Kundenbesuche und die Messe CIMT – unser Vertriebsmitarbeiter Christopher Knöpfe hatte während seines China-Aufenthalts volles Programm. Und nach seiner Rückkehr eine Menge zu erzählen.

Herr Knöpfe, was war ihr erster Eindruck von Peking?

CK: Die Stadt ist einfach gigantisch. In jeder Beziehung. Schon am Flughafen gibt es nicht nur 2, sondern gut 50 Gepäckbänder. Und dann die Fahrt mit dem Taxi in die Stadt. Um einen herum ein Gewusel aus hupenden Autos und noch viel mehr Motorroller, auf denen oft der halbe Hausrat transportiert wird. Eine 240l-Mülltonne quer auf dem Gepäckträger war das Größte, was ich an Transportgut gesehen habe.

Und wie war es bei den Kunden?

CK: Erfolgreich, würde ich sagen. Man merkt, dass der Bekanntheitsgrad von HAINBUCH gestiegen ist. So konnten mein chinesischer Kollege und ich aus einigen Interessenten auch Kunden generieren. Der erste Besuch war allerdings sehr »beschwerlich«. Bei 32 Grad eineinhalb Stunden in einem Bus ohne Klimaanlage zu sitzen, das ist kein Spaß. Schon gar nicht in Anzug und Krawatte zwischen lauter Chinesen in blauen Arbeitsoveralls, für die ich natürlich ein willkommenes Bildmotiv war. Die restlichen Kundenbesuche haben wir jedenfalls mit dem Taxi erledigt, das war deutlich entspannter. Und klimatisiert.

Apropos »Begeisterung«, wie kamen denn die Produkte auf der CIMT an?

CK: Messe ist ja irgendwie immer Ausnahmezustand. Natürlich hatten wir die typischen Messeprobleme beim Aufbau. Zu hoch gelieferte Präsenter, klapprige Leitern für die Lampenmontage in drei Metern Höhe, schmutzige Transportwagen, die die Sauberkeit unseres Teppichs gefährdeten. Und die Frage: Haben wir auch nichts vergessen? Wird alles klappen? Werden viele Kunden kommen? Sie kamen. Es war ein richtiger Ansturm, kaum dass die Messe eröffnet hatte. Und sie kauften. Denn HAINBUCH hat zwischenzeitlich ein ganz gutes Standing in China. In der einen Messewoche haben wir die Kundenkontakte im Vergleich zur CIMT 2013 versechsfacht. Obwohl es für alle nicht chinesisch sprechende HAINBUCHler schon eine Herausforderung war, die Vorteile unserer Produkte rüberzubringen. Zum Glück gibt's Produktkataloge und Videos, Hände und Füße, Papier und Stift. Die leckere Pekingente auf der Dachterrasse, die haben wir uns jedenfalls hart erarbeitet. Umso besser hat sie geschmeckt – gewürzt mit einem Hauch von »Erfolg«.

Danke Herr Knöpfe für die kurze China-CIMT-Analyse!



+++ Personal NEWS +++

Nicht nur die Zahl unserer Produkte steigt, HAINBUCH hat auch jede Menge personeller Neuzugänge zu verbuchen:

Unser Verkaufsteam ist auf Expansionskurs.



Alexander Klug hat sich nach oben gearbeitet. Angefangen hat er als Mechaniker, doch das war ihm nicht genug. Ein Studium hat er gleich noch obendrauf gesattelt. Und: Er spricht russisch. Damit ist er für unseren Export geradezu prädestiniert. Mit seinem Fachwissen kann er hier ganz sicher überzeugen.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil er gerne eigenverantwortlich arbeitet, das harmonische Umfeld und den freundschaftlichen Umgang mit den Kollegen schätzt.



Maschinentechniker **Alexander Baach** ist unser Mann fürs »Große«. Oder besser gesagt für die großen Werkzeugmaschinenhersteller. Dabei agiert er dezent im Hintergrund und hält den Key Accounts den Rücken frei. Gelernt hat er bei der Daimler AG, Mechaniker. Aber er hatte schon immer eine besondere Affinität zu HAINBUCH. Wegen des guten Rufs und weil er aus der Region stammt.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil es hier für fast jede Spannaufgabe eine Lösung gibt und die Arbeitstage unglaublich abwechslungsreich sind.

Katja Decker ist unsere Telesales-Frau im Verkauf. Und ein echter Profi auf diesem Gebiet. Ob formvollendete Kalt-Akquise oder kundenbindende Aftersales-Betreuung – sie weiß mit ihrer charmanten Stimme stets zu überzeugen.

■ Sie steht auf HAINBUCH, weil man als »Neue« hier ganz schnell dazugehört, die Produkte qualitativ top sind und die flexiblen Arbeitszeitmodelle einfach sehr »mütterfreundlich« sind.



Unser Exportler **Andreas Lederer** hat ebenso einen beeindruckenden Bildungsweg vorzuweisen: Kaufmann, Fachwirt, Betriebswirt. Und das hat er alles in Rekordzeit absolviert. Klar, dass wir so einem die ganze Welt anvertrauen. Mal schauen, was er im Team »Hauptprodukte« so alles bewegen wird.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil die Tradition hier genauso selbstverständlich zur Unternehmenskultur gehört wie der Fortschritt. Und das gibt's nicht nur schriftlich, es wird auch gelebt.



INDEX, Indien, Marbach – das sind die Stationen von **Azad Azeez**. Nach INDEX war er vier Jahre lang bei unserer Vertretung in Indien für den technischen Vertrieb verantwortlich und kennt unsere Produkte in- und auswendig, bevor er jetzt in Marbach eine neue Heimat gefunden hat.

■ Er steht auf HAINBUCH, weil er das Unternehmen für eines der innovativsten in der Branche hält und der indische Markt die Produkte von HAINBUCH sehr schätzt.



Mit Zufriedenheitsgarantie:

Sie waren nicht zufrieden? Dann bekommen Sie Ihr Geld zurück. Zu 100 % und ohne Wenn und Aber.

VERANSTALTUNGEN

Aktuelle Termine finden Sie hier!

Unsere Veranstaltungen gehen in den Endspurt. Noch stehen ein paar Plätze für unser begehrtes Technologie-Forum mit dem Thema »Hartbearbeitung« zur Verfügung. Unsere Termine für das kommende Jahr finden Sie wie immer in der neuen Veranstaltungsbroschüre sowie online.

Seien Sie »live« dabei!



Ihre Ansprechpartnerin

Caroline Merklein
Eventmanagement
Tel. +49 7144.907-314
caroline.merklein@hainbuch.de

Termine 2015:

TECHNOLOGIE-FORUM
12./13. November 2015
Thema: »Hartbearbeitung«

WORKSHOP Rüsten
15. Oktober 2015

Vormerken:

TECHNOLOGIE-FORUM
18./19. Februar 2016



Anmeldung auch online möglich.