

INHALT

JUBILÄUM

- 4 HAINBUCH feiert Jubiläum**
60 Jahre Leidenschaft für Spannmittel.

PRODUKTE

- 10 Schnellwechselsysteme**
Das Protokoll einer Erfolgsstory.
- 16 Produkt-News**
Neu- und Weiterentwicklungen, die jetzt an den Start gehen.

SERVICE & MORE

- 20 Backstage**
Anwenderworkshop der cnc-arena bringt neue Fans.
- 21 On tour**
HAINBUCH tourt mit Siemens Roadshow im Norden.

INTERNATIONAL

- 22 Exportschub**
HAINBUCH baut Kapazitäten in China und den USA aus.

OFFIZIELLES

- 24 eLearning-Award**
Planspiel »learn2work« erneut ausgezeichnet.
- 26 Umwelt im Fokus**
Umweltzertifizierung

INTERN

- 28** Neue Mitarbeiter | Führungskräfte-Training
- 30** Servicefunktion Personalentwicklung | EU-Programm »Leonardo da Vinci« | Weiterbildungsprogramm »kick« | Letzte Meldung

IMPRESSUM

HAINBUCH GMBH
SPANNENDE TECHNIK
Erdmannhäuser Straße 57
DE-71672 Marbach
Tel. +49 [0]7144. 907-0
Fax +49 [0]7144. 18826
verkauf@hainbuch.de
www.hainbuch.com

EDITORIAL



60 Jahre Leidenschaft

Liebe Kunden, liebe Mitarbeiter, liebe Freunde,

2011 ist für uns ein ganz besonderes Jahr: Wir feiern 60. Geburtstag! Seit sechs Jahrzehnten brennt bei uns die Leidenschaft für Spannende Technik, entwickeln wir immer wieder neue Innovationen, tüfteln, testen und optimieren, machen Kunden zu begeisterten Fans und sind bei alldem bodenständig-schwäbisch geblieben, wie wir es schon vor 60 Jahren waren. Die Zufriedenheit unserer Kunden, die hatte schon immer oberste Priorität.

Wenn ich zurückblicke, dann haben wir wie jedes Unternehmen Höhen und Tiefen gehabt. Doch so schlimm es auch kam, wir haben die Krisen gemeistert. Auch die bisher Schlimmste im Jahr 2009. Vielleicht liegt das daran, dass uns bei allem Wachstum immer die Menschen am wichtigsten waren. HAINBUCH war und ist eine große Familie, in der man nicht einfach »nur« zusammenarbeitet. Jeder, der hier anfängt, wird von mir persönlich begrüßt. Und so mancher, der uns verlassen hat, ist später zurückgekommen.

Leidenschaft, Familie und das Gespür für die richtige Innovation zur richtigen Zeit, das ist die Mischung, die HAINBUCH zu dem gemacht hat, was es heute ist. Und ich bin gespannt, wo uns unser Weg in Zukunft noch hinführt. In diesem Jahr jedenfalls stehen alle Zeichen auf »Umweltschutz« – bei unseren Produkten und auch im Unternehmen. Denn wenn man etwas verändern will, muss man bei sich selbst anfangen. Mahatma Gandhi hat das sehr treffend formuliert: »Sei du selbst die Veränderung, die du dir wünschst für diese Welt«.

Ihr

Gerhard Rall

Geschäftsführender Gesellschafter

1951–2011 HAINBUCH feiert Jubiläum



Dazwischen liegen 60 Jahre: die Garage, in der alles anfing und NEULAND, das neue Kompetenzzentrum von HAINBUCH.

SEIT 1951 IST DIE SPANNTÉCHNIK AUS MARBACH EINE FESTE GRÖSSE IN DER BRANCHE. UND EINE, DIE IMMER WIEDER FÜR ÜBERRASCHUNGEN GUT IST.

Vor sechs Jahrzehnten legte Wilhelm Hainbuch in Marbach den Grundstein für eines der innovativsten Unternehmen in der Spannmittelbranche. Bereits in dritter Generation ist HAINBUCH nach wie vor inhabergeführt und Sylvia Rall, die Enkelin des Firmengründers, die bereits seit zehn Jahren das Marketing leitet, hat zum Anfang des Jahres jetzt auch die kaufmännische Leitung übernommen.

Wirtschaftswunder trifft Spann Wunder. Die Geschichte von HAINBUCH beginnt wie so viele in einer Garage. Ausgestattet mit einer Drehmaschine und einer Bügelsäge machte sich Wilhelm Hainbuch am 1. Februar 1951 selbstständig. Ein Schnellspannteilapparat ist ein paar Jahre später die erste patentierte HAINBUCH Erfindung. Zahlreiche weitere folgen, darunter 1979 das bis heute viel kopierte SPANNTOP System, das Rüstkosten senkt, die Spanneffizienz erhöht und über Jahrzehnte DAS Spannmittel in der Branche ist.

60 Jahre
Leidenschaft für
Spanntechnik



Wilhelm Hainbuch war ehrgeizig, sein Schwiegersohn Gerhard Rall, der 1966 als Betriebsleiter ins Unternehmen einsteigt, ist es auch. Der Erste will er sein, wenn's um Innovationen geht, weil sich an den Zweiten keiner mehr erinnert. Dieses Ziel verfolgt er hartnäckig und unermüdlich, Jahr um Jahr. Und nach jeder Messe ist klar: HAINBUCH hat wieder einmal ein deutliches Zeichen gesetzt, die Messlatte liegt hoch.

Den Blick nach vorn. Konsequenter kümmert sich Gerhard Rall um die Internationalisierung, die Unternehmenskultur trägt unverkennbar seine Handschrift und für die Mitarbeiter hat er immer ein offenes Ohr – auch heute noch. Eigeninitiative, vielseitige Weiterbildungsmöglichkeiten und die Nachwuchsförderung sind ihm wichtig. Und: die soziale Kompetenz. Denn HAINBUCH ist zwar zeitlich eine Groß-Familie, mit weltweit über 600 Mitarbeitern, funktioniert aber immer noch wie ein familiärer Mikro-

kosmos. Deshalb wird nicht nur zusammen gearbeitet, im firmeneigenen Sportverein, dem SV Spanntreff, treffen sich viele der Mitarbeiter auch nach Feierabend.

Seit 2001 ist bei HAINBUCH die dritte Generation aktiv im Firmengeschehen: Firmengründer-Enkelin Sylvia Rall übernahm vor zehn Jahren die Marketingleitung des Unternehmens. Seit diesem Jahr zählt nun auch die kaufmännische Geschäftsleitung zu ihren Aufgaben. Und es gibt noch zwei Veränderungen: Verkaufsleiter Peter Zeiher und Personalleiter Marjan Kurcz haben jetzt beide Prokura. Sie sind schon lange bei HAINBUCH – Kurcz seit 39, Zeiher seit 9 Jahren – und genießen das volle Vertrauen der Geschäftsleitung. Die Weichen für die Nachfolge sind also bereits gestellt und es bleibt spannend im Hause HAINBUCH, das im letzten Jahr mit ultraleichten Spannfüßern aus Carbon, neuen Schnellwechselsystemen und einem Elektro-Spanner, der Werkzeugmaschinen ohne energiefressende Hydraulik auskommen lässt, wieder für Furore sorgte.

1951-2011
HAINBUCH
feiert
Jubiläum

1951



Firmengründung: Wilhelm und Frida Hainbuch legen den Grundstein für HAINBUCH: In der Hauffstraße 16 startet Wilhelm Hainbuch mit einer Drehmaschine und einer Bügelsäge.

1966



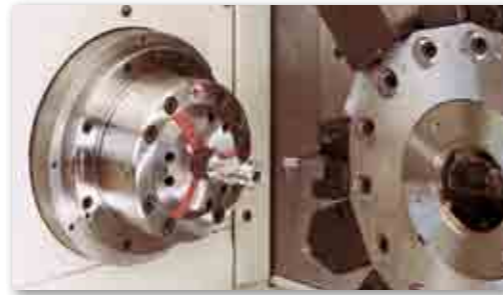
Einstieg: Gerhard Rall heiratet Hildegard Hainbuch, Tochter des Firmengründers. Er steigt als Betriebsleiter in das Unternehmen ein.

1977



Neubau II: Aus der Personengesellschaft wird eine GmbH. Mit Wilhelm Hainbuch und Gerhard Rall als Geschäftsführern. Und rechtzeitig zum 25-jährigen Jubiläum im Jahr darauf ist dann auch die neue Fabrikationshalle fertig.

1981



Spannend II: SPANNTOP – das System, das Rüstkosten senkt und die Spanneffizienz erhöht, revolutioniert die Branche und wird zum Synonym für Spannmittel.

1996

Expansion: In Singapur gründet HAINBUCH ein Representative Office. Im Jahr darauf verstärkt das Unternehmen nicht nur seine Aktivitäten in den USA, sondern expandiert auch innerhalb Europas. Der ersten Tochtergesellschaft in der Slowakei werden bis zum Jubiläumsjahr noch sieben weitere folgen.



2001



Neubau III: Passend zum 50-jährigen Jubiläum wird das neue Bürogebäude eingeweiht. Mit seiner gläsernen Transparenz ist es ein echter Hingucker und Ausdruck dessen, wonach HAINBUCH strebt: das Besondere. Im selben Jahr übernimmt Firmengründer-Enkelin Sylvia Rall die Marketingleitung.

2004



Identität II: Spannende Technik braucht auch eine spannende »Verpackung«. Rot spielt ab jetzt eine tragende Rolle.

2010



Innovativ II: »Wirtschaftsoskar« für HAINBUCH. Das Unternehmen erhält den Goldjupiter, einen der höchsten Wirtschaftspreise und Gerhard Rall wird zum Ehrensenator ernannt.

Heute zählt HAINBUCH zu den renommiertesten Anbietern von Spannmitteln. Weltweit beschäftigt das Unternehmen über 600 Mitarbeiter, dazu kommen zahlreiche Vertretungen sowie Partner im Handel und in der Forschung.

1950

1960

1970

1980

1990

2000

2010

1964



Patent: Der Schnellspannteilapparat, die erste patentierte HAINBUCH Erfindung.

1956



Neubau I: Es geht steil bergauf mit dem Betrieb. Nur fünf Jahre nach der Gründung bezieht das Unternehmen ein neues Gebäude in der Erdmannhäuser Straße 57 in Marbach, wo es heute noch angesiedelt ist.

1973



Spannend I: Die frisch patentierte RS-Vorschubzange geht in Serie und ist bis heute eines der beliebtesten HAINBUCH Produkte.

1987
HAINBUCH
SPANNENDE TECHNIK

Identität I: Das HAINBUCH Logo und die Spannende Technik sind ab jetzt untrennbar miteinander verbunden und begründen eine neue Identität.

1999



Erweiterung I: Eröffnung des Zweigwerks Niederstetten. Sechs Jahre später geht mit Satteldorf dann die zweite Produktionsstätte im Hohenlohischen an den Start.

2007



Innovativ I: Innovationspreis der Initiative Mittelstand für TOPlus Spannfüßler, die mit ihrer sechseckigen Spannengeometrie für neueste Fertigungsstrategien und modernste Werkzeugmaschinen ausgelegt sind. Das ist nur eine von vielen Auszeichnungen.

2009



Neubau IV: Mit der Eröffnung des Technologie- und Kompetenzzentrums NEULAND setzt HAINBUCH einmal mehr architektonische Maßstäbe und schafft Raum für Veranstaltungen im großen Stil.

2010



Innovativ III: Mit den auf der AMB prämierten Spannfüßlern aus Carbon und den energieeffizienten Elektrospannern schlägt HAINBUCH ein neues Kapitel Spannungsgeschichte auf.

1951-2011
HAINBUCH
 feiert
 Jubiläum

HAINBUCH hat 2011 gleich zwei gute Gründe zum Feiern:

Das 60-jährige Firmenjubiläum und den 70sten Geburtstag von Firmenchef Gerhard Roll.

Ein Jubeljahr mit Jubelfest, das in die spannende Geschichte des Unternehmens eingehen wird.



BEI SPANNMITTELWECHSEL:

Von 0 auf 100



IN RASANTEM TEMPO SIND
DIE SCHNELLWECHSELSYSTEME
VON HAINBUCH ZU DEN
LIEBLINGEN UNSERER
KUNDEN AVANCIERT.
LASSEN SIE SICH VON
IHRER BEGEISTERUNG
ANSTECKEN.



	capteX D	capteX B	centroteX	centroteX V Neu!
Spannmittel-Betätigung	Kraft	Kraft oder Fluid	Kraft oder Fluid	Kraft oder Fluid
Verriegelung	radial	radial	axial	radial
max. Spannmittel-Ø	< 300 mm	< 300 mm	individuell	individuell
Durchlass	< 52 mm	kein	spindelabhängig	spindelabhängig
max. Drehzahl	4000 1/min	bestimmt Spannmittel	bestimmt Spannmittel	bestimmt Spannmittel
Wechsel des Spannmittels	ca. 0,5 – 3 min.	ca. 0,5 – 3 min.	ca. 5 min.	ca. 5 min.
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> ■ Klemmung und Verdrehsicherung über jeweils eine Schraube ■ Werkstückdurchlass bis 52 mm möglich 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Klemmung und Verdrehsicherung über jeweils eine Schraube ■ Schnellspanner-Aufnahme ■ keine Bajonettkupplung [ohne Drehbewegung montierbar] ■ Spannmittel bestimmt Drehzahlbegrenzung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnellwechsel auch von Spannmitteln mit Ø > 300 mm ■ Spannmittel bestimmt Drehzahlbegrenzung ■ Werkstückdurchlass je nach Spannmittel möglich 	<ul style="list-style-type: none"> ■ einfaches Handling bei Vertikalmaschinen ■ Schnellwechsel auch von Spannmitteln mit Ø > 300 mm ■ Spannmittel bestimmt Drehzahlbegrenzung ■ Werkstückdurchlass je nach Spannmittel möglich

Kürzere Produktlebenszyklen, kleinere Losgrößen, Termindruck, komplexere Bauteile, anspruchsvollere Werkstoffe, steigende Energie- und Materialkosten – all diese Faktoren zwingen die Fertigungsbetriebe heute zu immer größerer Qualität und Flexibilität. Multifunktionale Spannmittel sind gefragt. Doch je flexibler das Spannmittel, desto mehr Kompromisse in puncto Haltekraft und Genauigkeit. Nicht mit den HAINBUCH Schnellwechselsystemen, der Schnittstelle zwischen Maschinenspindel und Spannmittel! Damit ist das optimale Spannmittel in kürzester Zeit gerüstet – innerhalb weniger



centroteX-Schnittstelle



Minuten, ja oft Sekunden. Davon können Sie jetzt auch bei Vertikal-Drehmaschinen profitieren: Denn die neueste Schnellwechselvariante, das centroteX V, hat radial angebrachte Verriegelungsschrauben und ist so gerade bei diesen Maschinen besonders leicht zugänglich. Zusätzlich baut das neue System schlanker und ist daher in puncto Masse und Störkonturen weiter optimiert.

Die Zeiten, in denen das gerüstete Spannmittel die Reihenfolge bei der Auftragsbearbeitung bestimmte, sind also vorbei. Mit den HAINBUCH Schnellwechselsystemen reduzieren Sie nicht nur Rüstzeiten, Sie setzen auch immer das perfekt auf die Bearbeitung abgestimmte Spannmittel zur richtigen Zeit ein. Das Ergebnis: höhere Genauigkeit, größere Schnittwerte, kürzere Stück- und Durchlaufzeiten.

HAINBUCH SCHNELLWECHSELSYSTEME

Von 0 auf 100



■ BRECO Antriebstechnik Breher GmbH & Co. KG, Porta Westfalica

»Unsere centroteX Bilanz ist durchweg positiv: 10 % mehr Produktivität, kein lästiges Ausrichten des Spannmittels und wir haben uns dank der Schnittstellen sogar die Anschaffung einer neuen Maschine gespart. Dieses Konzept rechnet sich in jeder Hinsicht.«

Ernst Backhaus, Fertigungsleiter bei Breco, ist von centroteX begeistert. Die Schnittstellen kommen auf einer Gildemeister GMX 250 Dreh-Fräsmaschine auf der Haupt- und der Gegenspindel zum Einsatz. Die Spannmittelwechselzeit hat sich seitdem von 1–2 Stunden auf 10 Minuten verkürzt, bei einem Werkstück-Rundlauf < 0,01 mm.

BRECO ist einer der Spezialisten für Zahnriemen in Deutschland. Einen Schwerpunkt bildet die Entwicklung und Produktion von Spezial-Riemen für verschiedenste Anwendungsbereiche.



■ AHZ Hochmuth Zerspanungstechnik GmbH, Schwäbisch Hall

»Teile-Qualität, Rundlauf, Wechselgenauigkeit – wir sind mit centroteX total glücklich. Die Durchlaufzeiten und Stückzeiten haben sich deutlich verbessert, wir können trotz kleiner Stückzahlen schnell auf Kundenwünsche reagieren, folglich auch schneller liefern. Ein echter Wettbewerbsvorteil. Und mehr Geld pro Auftrag haben wir mit centroteX auch.«



Geschäftsführer Andreas Hochmuth war einer der ersten, der auf centroteX gesetzt hat. Zwischenzeitlich ist das Produkt bei AHZ schon vier Jahre im Einsatz. Pro Schicht wird das Spannmittel einmal gewechselt. Was davor eine gute Stunde dauert, schafft man mit centroteX in nur 10 Minuten. Einsatzort der Schnittstelle: Eine Gildemeister CTX 410 Dreh-Fräsmaschine.

Die AHZ Hochmuth Zerspanungstechnik GmbH ist Zulieferer der Optima Group in Schwäbisch Hall, einem Abfüll- und Verpackungsmaschinenproduzenten für Lebensmittel, Kosmetik und Pharmazie. Das Werkstückspektrum umfasst in erster Linie Wellen und Naben aus Stahl, Alu und VA-Stahl.



■ Walter AG, Tübingen

»Die centroteX Schnittstellen sind extrem flexibel, schnell einsetzbar und die unglaubliche Wiederholgenauigkeit begeistert mich immer wieder.«



Simon Meyer, Zerspanungstechnologe im Technologiezentrum der Walter AG in Tübingen, rüstet für kundenspezifische Spannungen zweimal pro Woche um. Er setzt die Schnittstellen auf der Haupt- und der Gegenspindel ein. Wichtig ist für ihn vor allem die Flexibilität, schnell von einem Backen auf ein Spannfutter oder einen Dorn zu wechseln.

Die Walter AG [3.600 Mitarbeiter und 34 Tochterfirmen] ist einer der deutschen Werkzeughersteller für die Metallzerspanung.

HAINBUCH SCHNELLWECHSELSYSTEME

Von 0 auf 100



■ ZF Passau GmbH, Passau

»Unsere Kunden erwarten von uns ein Höchstmaß an Flexibilität. Das können wir nur bieten, wenn wir auch schnell rüsten. centroteX ist hier das ideale Produkt. Es gehört schon seit 2006 zu unserer Standardausstattung – auch bei jeder neuen Maschine.«



Erwin Marocke, BM-Konstrukteur der ZF in Passau, setzt centroteX bevorzugt auf der Hauptspindel von Vertikal-Doppelspindel-Drehmaschinen mit integrierter Vz-Walzfräseineit ein. Durchschnittlich zweimal pro Tag wird gerüstet. Rund 10 Minuten dauert der Wechsel von Innen- auf Außenspannung dank centroteX. Ohne wären es gut 40 Minuten.

Die ZF Passau GmbH ist auf Antriebstechnik und Achssysteme spezialisiert. Das Werkstückespektrum reicht von Zahnradern über Planetenträger bis zu diversen Wellenteilen, welche, in den entsprechenden Aggregaten verbaut, an Land- und Baumaschinenhersteller geliefert werden.



■ Ross Europa GmbH, Langen

»Just-in-time liefern – mit centroteX hat das eine ganz neue Dimension bekommen. Die Schnittstelle macht das überhaupt erst möglich. Teile, die morgens in der Montage fehlen, sind dank centroteX noch vor dem Mittag verfügbar. So viel Schnelligkeit ist einfach phänomenal.«



Andreas Schmücker, Produktionsleiter bei Ross Europa: Seit centroteX ist der Spannmittelwechsel kein Problem mehr. Es wird dreimal pro Woche gewechselt und der Zeitvorteil macht sich doch deutlich bemerkbar. Zwischen 15 und 20 Minuten dauert der Spannmittelwechsel auf der Okuma Mac Turn 350. centroteX ist hier auf der Haupt- und der Gegenspindel im Einsatz.

Ross entwickelt, fertigt und vertreibt Pneumatikkomponenten und -steuerungen. Sie werden für die Automatisierung von Maschinen und Anlagen in zahlreichen industriellen Bereichen eingesetzt. Das Werkstückespektrum ist dabei sehr universell: kleine Durchmesser von 15, große von 250 mm, rund oder Profil.



■ Dako Werk Dowidat KG, Remscheid

»Mit centroteX ist unsere Fertigung deutlich flexibler. Teile von der Stange, große Durchmesser – alles kein Problem mehr. Eine wirklich geniale Entwicklung.«



Die Mori Seiki NL 2500 ist Jürgen Hesses besonderer Liebling. Denn auf ihrer Hauptspindel befindet sich die centroteX Schnittstelle und die ist für ihn zwischenzeitlich unentbehrlich. Auftragsorientiertes Fertigen, immense Zeitvorteile und schnelle Amortisation – die Schnittstelle hat sich schon lange bezahlt gemacht. Und es war sicher nicht die letzte, die Jürgen Hesse geordert hat.

Seit mehr als 125 Jahren steht Dako Werk Dowidat für Qualitätswerkzeuge »Made in Germany«. Schnelle Lieferfähigkeit ist hier enorm wichtig. Das Angebot reicht vom Schraubenschlüssel über Werkstatteinrichtungen.

Am Start...

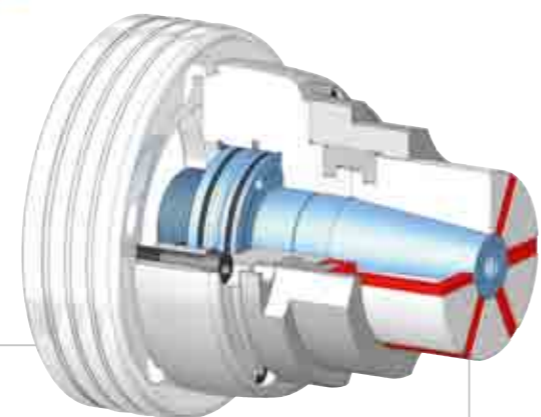
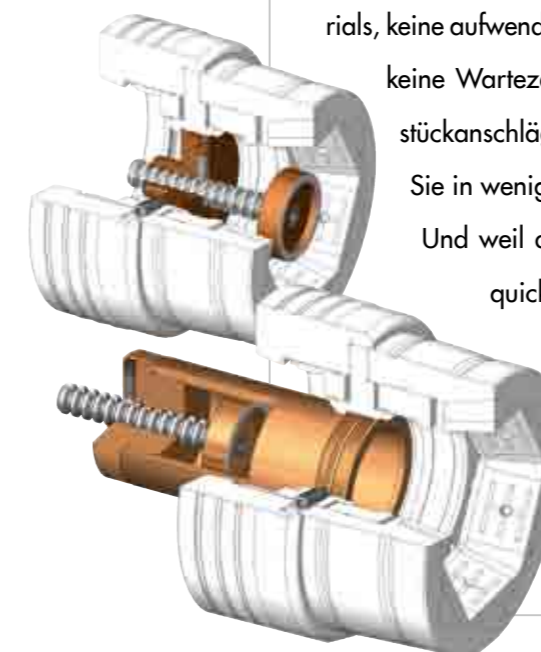
ENTDECKEN SIE UNSERE VIELVERSPRECHENDEN NEU-EINSTEIGER, DIE WIR JETZT INS RENNEN SCHICKEN. WETTBEWERBSVORTEILE GARANTIERT!

Anschlagsysteme & Rohlinge Echte Zeitsparer

Unsere Anschlagsysteme **vario part** und **vario quick** kommen besonders bei der Einzelteilerfertigung an. Das zeigen die stetig steigenden Verkaufszahlen. Kein Wunder, sie machen die Arbeitsvorbereitung deutlich schneller und effizienter. Kein Suchen des Materials, keine aufwendige Erstellung von Anschlagskizzen und keine Wartezeiten durch die Herstellung der Werkstückanschlüge. Mit unseren Anschlagsystemen sind Sie in wenigen Minuten am Start.



Und weil das System so erfolgreich ist, haben wir es erweitert: Für vario quick bekommen Sie jetzt auch Tiefenanschlüge. Das Beste: Sie können Ihre bereits vorhandenen Anschlagschrauben mit diesen Tiefenanschlügen weiterverwenden. Sie arbeiten lieber mit Rohlingen? Auch hier haben wir unser Sortiment mit diversen Frontanschlügen und innen liegenden Werkstückanschlügen ergänzt – passend für viele unserer Spannmittel.



MANDO T812 Spanndorn ohne Niederzug

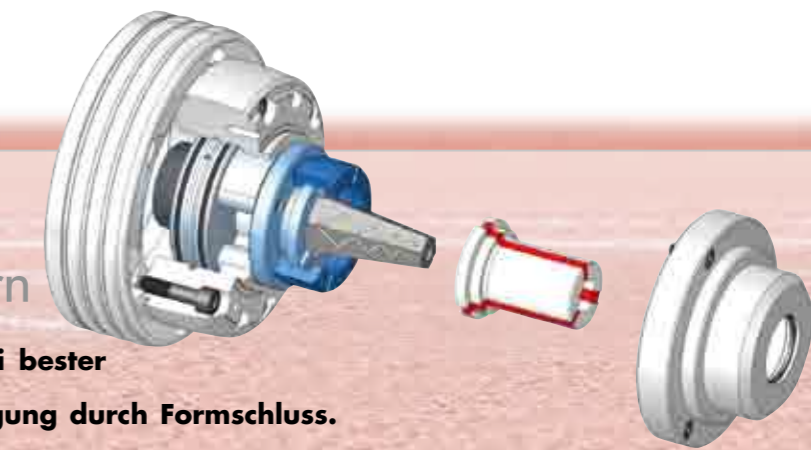
Der neueste Spanndorn aus unserer MANDO Baureihe arbeitet im Gegensatz zu seinen beiden Vorgängern ohne aktiven Niederzug beim Spannen. Seine Vorteile:

- Ideal für kürzeste Spannungen in Sacklochbohrungen, da keine Spannlänge durch den Axialhub verlorengeht.
- Bestens geeignet für Werkstücke bei denen die Anschlagfläche nicht zur Spannbohrung läuft.
- Durch Radialspannung ideal zum Abgreifen mit der Gegenspindel.

Besonders praktisch: Egal ob Segmentspannbüchsen, Anschlagrohlinge oder Segmentspannbüchsen zum selbst Abdrehen, Sie können das komplette Zubehör des MANDO T212 einsetzen.

MAXXOS Der sechseckige Spanndorn

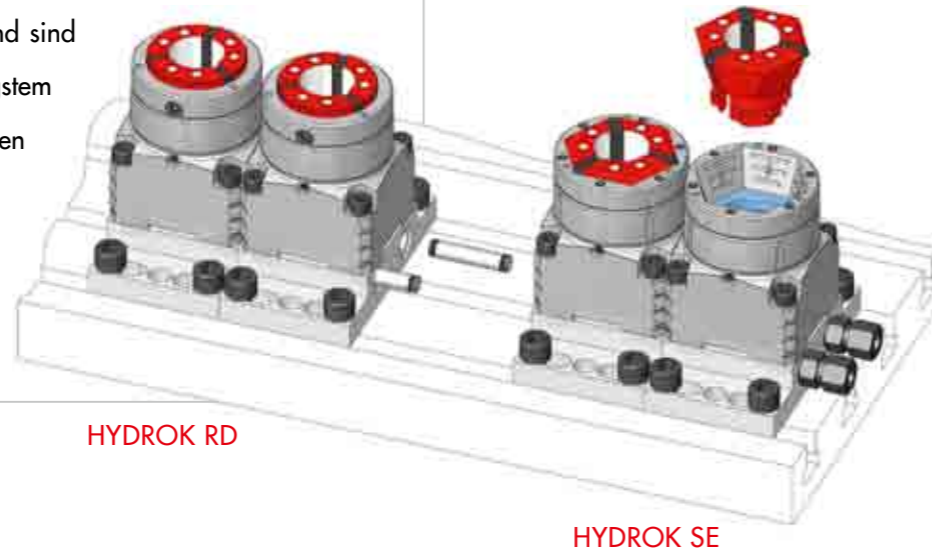
Höchste Spannkraft, Steifigkeit bei bester Präzision, schmutzdicht und Kraftübertragung durch Formschluss. Beste Prozesssicherheit und lange Wartungsintervalle. Das gibt's nicht nur bei unseren TOPlus Futtern, sondern jetzt auch bei unseren Dornen. Denn bei der Innenspannung sind diese Kriterien mindestens genau so wichtig wie bei der Außenspannung. Also haben wir Geometrie und Technologie für unsere Spanndorne adaptiert. Das Resultat: der MAXXOS. Und der hat gerade bei Bauteilen mit höchsten Prozessanforderungen sein Talent schon mehrfach bewiesen.



HYDROK 32 SE

Der kleinste hydraulische Spannstock

Eine **Spannkraft von 70 kN** und das bei einem Spanndurchmesser von 4 bis 32 mm und einem Bauraum von 80 x 80 mm – die Version mit runden Spannköpfen ist schon beeindruckend. Die Variante mit sechseckigen Spannköpfen besticht zudem noch mit verbesserter Schmutzdichtheit. Denn gerade beim Fräsen, wo Späne direkt von oben auf das Spannmittel einwirken, ist sie ein entscheidender Faktor. Die modularen Grundplatten des HYDROK 32 lassen sich ganz einfach zusammenstecken und sind somit auch für Mehrfachspannungen auf engstem Raum geeignet. Und mit dem optional erhältlichen Tandemzylinder können Sie selbst mit einem schwächeren Hydraulikaggregat die volle Spannkraft erzeugen. So groß kann klein sein!



HYDROK RD

HYDROK SE



Leichtbau-Baureihe

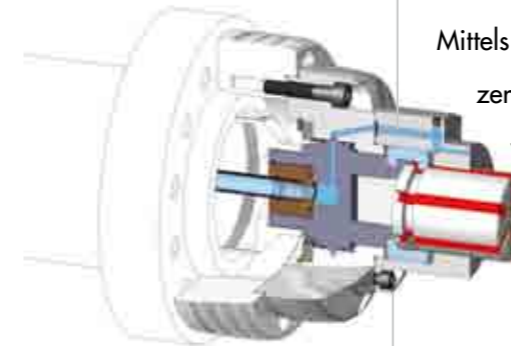
Jetzt noch besser

Bis zu 70 % weniger Gewicht beim gleichen Spannmitteltyp. 30 % schnellere Spindelbeschleunigungen im Einsatz – das war uns nicht genug. Erleben Sie jetzt die neue, noch bessere und energieeffizientere Leichtbau-Baureihe von HAINBUCH. Ein kleinerer Durchmesser an der Futtervorderseite macht die Futter für kurze Werkzeuge ideal und lässt auch das Massenträgheitsmoment nochmals deutlich sinken. Eine neuartige Auslegung der tragenden Carbon-Bauteile des Fatters macht's möglich. Und Sie können vor allem bei der Serienfertigung und großen Losgrößen von diesen Vorteilen profitieren.

MANDO Segmentspanndorne

Alle mit vorbereiteter Luftanlagekontrolle

Der **MANDO T211 [Variante mit Zugbolzen]** war der erste Spanndorn, der von Haus aus für eine Luftanlagekontrolle vorbereitet war. Dies ist jetzt bei allen MANDO Segmentspanndornen umgesetzt. Mittels eines Spindelflanschs lassen sich die Dorne bei der Drehbearbeitung einsetzen. Das Maschinenzugrohr kann sowohl auf das Außen- als auch das Innengewinde des Dorns adaptiert werden. Und wenn Sie die Luftanlagekontrolle brauchen, den optional erhältlichen Adapter [braun im linken Bild] in den Spanndorn schrauben und schon lässt sich die Luftzuführung adaptieren. Sie sind aber ebenso gut fürs Fräsen geeignet. Dafür sorgen die Betätigungseinheiten ms dock und hs dock, die eine manuell, die andere hydraulisch betätigt. Einfach den Spanndorn auf die Betätigungseinheit aufschrauben. Absolut vielseitig, diese Technik!



MANDO T212 mit Luftanlagekontrolle



ms dock + MANDO T212

Nummer sicher

CE-Kennzeichnung

Ihre Sicherheit hat für uns höchste Priorität. Nur Produkte, die geltenden Normen und Richtlinien entsprechen, können wir guten Gewissens aus dem Haus geben. Darum haben unsere Produkte jetzt die CE-Kennzeichnung. Sie erfüllen also die Vorgaben der EG-Maschinenrichtlinie, wie z. B. Umsetzung der EU-Richtlinien, Sicherheit des Endanwenders, Minimierung von Gefahrenpotenzialen sowie die ganzheitliche Betrachtung des Herstellungs- und Entsorgungsverfahrens.



HAINBUCH »BACKSTAGE«,
DER ERSTE ANWENDER-
WORKSHOP FÜR MITGLIEDER
DER CNC-ARENA ÜBERZEUGT.
UND DAS AN EINEM
FREITAG, DEN 13.

Fan-Alarm

Dieser Freitag, der 13. war ein echter Glückstag. Die cnc-arena, das Online-Infoportal für die Fertigung, hatte bei HAINBUCH einen Anwenderworkshop initiiert. Und bei »Backstage« war der Name Programm: 50 Teilnehmer blickten hinter die Kulissen des Unternehmens, bekamen Einblicke in Fertigung und Arbeitsabläufe und erlebten diverse Einsatzbeispiele innovativer Spannmittel. Das Fazit des Tages: viele begeisterte, neue HAINBUCH Fans. Und HAINBUCH punktete nicht nur mit Technik und Organisation, die Teilnehmer der cnc-arena waren auch von der »Betriebskultur« an sich sehr beeindruckt. »So eine motivierte Mannschaft sieht man selten« schreibt einer der Teilnehmer im cnc-arena Forum.

Begeisterung wohin man hört. Praxisorientierte Anwenderworkshops gehören im Hause HAINBUCH zum Standard. Aber es gab noch keinen, bei dem kaum ein Teilnehmer HAINBUCH Kunde war. »Backstage« war also eine echte Premiere. Nach einem Stammtisch am Vorabend und einer kurzen Einführung von



Außendienstleiter Achim Platzer ging es in vier Gruppen direkt an die Maschinen. Von Futtern über Dorne bis hin zum 4-Seiten-Spanner QUADROK – die Produkte hinterließen bei den Anwesenden einen durchweg positiven Eindruck. Der Rundgang durch die Fertigung auch: »Die Professionalität setzt Maßstäbe. Die Offenheit, wirklich jede Nachfrage zu beantworten war auffällig. Man weiß, was man tut und was die Technik kann!«, so das Resümee eines Teilnehmers. »Ein Unternehmen ‚nur‘ 60 Jahre nach der Gründung in eine solch herausragende Position zu bringen, zeugt von Weitblick, guter Ausrichtung und sicher auch von einer Portion Fortune bei wichtigen Weichenstellungen«. Begeisterung auch in puncto Betriebskultur: »Ich konnte erleben, dass die Mitarbeiter von HAINBUCH Ihren Beruf als Berufung leben und somit den Erfolg der Firma sichern«, erklärt ein anderer Teilnehmer. Sein Fazit: »Es war ein toller Tag und ich habe meine Begeisterung schon in meinem Arbeitsumfeld verbreitet«.

Workshop mit Folgen. Überrascht zeigten sich die Teilnehmer insbesondere über die Potentiale und Möglichkeiten der HAINBUCH Spannösungen im Vergleich zu den derzeit im eigenen Betrieb eingesetzten Werkzeugen. Was die Ausschöpfung von Einsparpotentialen, die deutliche Verkürzung von Rüstzeiten und den praktischen Einsatz der einzelnen Module angeht, wurde die Effizienz bislang offensichtlich vielerorts unterschätzt. Manch einer schritt dann auch nach dem Tag bei HAINBUCH gleich zur Tat: »Durch den Workshop konnte ich meine bereits bestehende Begeisterung für HAINBUCH Produkte vervielfachen und sogar meinen Fertigungsleiter davon überzeugen eine Wirtschaftlichkeitsprüfung für unsere Kleinserienfertigung durchzuführen«, so die Reaktion eines enthusiastischen Workshop-Teilnehmers.



On tour HAINBUCH & SIEMENS

Seit Mai tourt die Roadshow »Die Zeiten werden härter« von Siemens Nord durch Norddeutschland. Und HAINBUCH ist mit dabei. Das Thema: Hartbearbeitung. Das Interesse ist groß, durchschnittlich um die 40 Teilnehmer informieren sich pro Veranstaltung über die neuesten Hartbearbeitungs-Techniken. Anhand eines Beispielwerkstücks demonstrieren die drei Partner HAINBUCH, SECO Tool und Siemens wie eine optimale Fertigungs- und Programmierstrategie aussieht, wo Einsparpotentiale liegen und welche wichtige Rolle dabei Werkzeuge und Spannmittel spielen. Der Part von HAINBUCH ist dabei ziemlich beeindruckend, denn der Rohling mit 64 HRC lässt sich dank der Innenspannung zu 90 % von einer Seite bearbeiten. Interessierte können sich noch zu einem der beiden Termine im 4. Quartal anmelden, bei denen zusätzlich auch DMG dabei ist.

Anmeldungen für Lüneburg am 17.11.2011 oder Bielefeld am 8.12.2011 bitte per E-Mail an heike.eikmeier@secotools.com. **Mehr zur Roadshow unter www.cnc4you.siemens.com > Fachthemen**



Export pusht Auftrags- eingang

DIE WACHSENDE NACHFRAGE IN CHINA UND DEN USA BRINGT HAINBUCH IM EILTEMPO AUS DER KRISE. DIE TOCHTERUNTERNEHMEN WACHSEN ENTSPRECHEND MIT.

Die chinesische Regierung hat in diesem Jahr Aufträge in Milliardenhöhe bei deutschen Unternehmen platziert. Auch bei HAINBUCH wird das Reich der Mitte zu einem immer wichtigeren Exportpartner. Großkunden bauen ihre Fertigungsstätten in China weiter aus, so dass der Service und Support vor Ort bei den gemeinsamen Projekten immer wichtiger werden. Deshalb wird aus dem einstigen HAINBUCH Representative Office in Shanghai zum 1. September diesen Jahres auch eine GmbH. Und HAINBUCH ist auf der Suche nach neuen Räumlichkeiten, in denen sich dann auch ein Service-Shop unterbringen lässt und die genügend Lagermöglichkeiten bieten. Zudem läuft die Personalsuche im Moment auf Hochtouren. Außendienst, Innendienst, Marketing – hier herrscht Bedarf.

Die Verstärkung, die wir in China noch suchen, haben wir in den USA schon gefunden: einen neuen Konstrukteur und zwei Außendienstler, einen für den Süd-, einen für den Nord-Osten hat HAINBUCH America eingestellt. Doch um die steigende Nachfrage zu befriedigen reicht das noch lange nicht. Und der amerikanische Markt hat seine eigenen Gesetze. Deshalb gibt es jetzt auch exklusiv für USA produzierte Einstelldorne für Zahnradfräsmaschinen und um schneller reagieren zu können, haben wir nicht nur den Maschinenpark erweitert, Zugrohradapter, Anschläge und einfache Flansche mit Zylinderpass werden auch gleich vor Ort gefertigt. Wir sind also in unseren zwei zwischenzeitlich wichtigsten Exportländern gut aufgestellt und auch im Inland haben wir das Vorkrisenniveau bereits übertroffen.

DER eLEARNING AWARD IST NICHT DER ERSTE PREIS, DEN DIE UNTERNEHMENSSIMULATION BEKOMMT, ABER EINER, DER DIE HERVORRAGENDE, LANGJÄHRIGE ZUSAMMENARBEIT VON HAINBUCH UND KORION BESTÄTIGT.

Sieger- typ



Edutainment in der Aus- und Weiterbildung – bei HAINBUCH ist das schon seit Jahren Standard. »learn2work« heißt die Software der Ludwigsburger Firma Korion, die alle Arbeitsprozesse des Unternehmens abbildet und dafür sorgt, dass Mitarbeiter und Azubis den Blick fürs große Ganze bekommen. Jetzt haben beide Unternehmen für das gemeinsame Projekt den eLearning Award erhalten.

Für Oliver Korn, Geschäftsführer der Korion GmbH war es ein typisches Anpassungsprojekt. 1:1 simuliert »learn2work« die Firma HAINBUCH. Mit ihren Maschinen, Produkten und den verschiedenen Abteilungen. »Mitarbeiter und Auszubildende sollen den Wertschöpfungsprozess im Unternehmen kennenlernen«, so Korn »Und dabei sollen Sie lernen, auch abteilungsübergreifend zu denken.« Die Idee mit dem virtuellen Chfessel hat sich bei HAINBUCH in den letzten Jahren bewährt. Das Planspiel »learn2work« vermittelt betriebswirtschaftliches Basiswissen, was eben für Industriemechaniker wichtig ist, und es beschleunigt das Verständnis für die Wertschöpfungskette



eLearning ergänzt klassisches Lernen perfekt. Darauf setzen die eLearning Award-Preisträger HAINBUCH und Korion schon seit Jahren: Sabrina Günther, HAINBUCH Personalreferentin, Gerhard Rall, Geschäftsführender Gesellschafter der HAINBUCH GmbH, Sylvia Rall, kaufmännische Geschäftsführerin der HAINBUCH GmbH, und Oliver Korn, Geschäftsführer der Korion GmbH [von links].



OFFIZIELLES

und die Rolle, die der Einzelne darin spielt. Denn wer die Zusammenhänge kennt, der kann beispielsweise auch die Kosten von Fehlern oder Fehlzeiten besser einschätzen oder auch von Vorgesetzten getroffene Entscheidungen besser verstehen. Das motiviert, schafft Transparenz und sorgt letztlich für eine entsprechend hohe Akzeptanz des Projekts.

Die war offensichtlich auch beim eLearning Award vorhanden. Den Ausschlag für die Verleihung gab neben der hervorragenden Zusammenarbeit beider Unternehmen die Tatsache, dass die Software individuell angepasst ist und nicht nur zur Weiterbildung, sondern auch zur Ausbildung genutzt wird. »Uns war es wichtig, schon in der Ausbildungsphase anzusetzen«, erklärt Sylvia Rall, kaufmännische Geschäftsführerin bei HAINBUCH, »die Simulation verbessert das Verständnis für die Abläufe in der Firma. Vor allem auch in den Bereichen, in denen man nicht selbst arbeitet.« Wissen wird in Marbach also spielerisch vermittelt, trockener Lernstoff mit Hilfe des Computers aufgelockert und dadurch bleibt das Gelernte auch im Gedächtnis.

Korion

- KORION Simulation – Software – Training entwickelt attraktive Simulationen von Geschäftsprozessen und stellt im Umfeld dieser Tools Services wie Beratung und Trainings bereit.
- Gründungsjahr: 2007
- Firmensitz: Ludwigsburg
- www.korion.de

Umwelt im Fokus

MIT »PROJEKT ZUKUNFT« WILL HAINBUCH EIN AKTIV AUF ALLEN EBENEN GELEBTES UMWELTMANAGEMENT-SYSTEM ETABLIEREN, DAS EINEN HOHEN UMWELTSCHUTZ FÜR SÄMTLICHE PROZESSE IM UNTERNEHMEN GARANTIERT. NOCH IN DIESEM JAHR SOLL HAINBUCH NACH DIN ISO 14001 ZERTIFIZIERT WERDEN.

Der Umweltschutz ist bei HAINBUCH ein Teil der Unternehmensleitlinie. Ein sparsamer Umgang mit Ressourcen, die Reduzierung gefährlicher Stoffe, aber auch die Aufdeckung von Rationalisierungspotential oder die Kalkulierbarkeit von Haftungsrisiken spielen hier eine Rolle. Was die Produkte angeht, hat HAINBUCH mit den Leichtbau-Spannmitteln aus Carbon und den energieeffizienten Elektro-Spannern in Sachen Umweltbilanz schon gut vorgelegt, aber es geht ja um das Unternehmen als Ganzes. Und da kann auch jeder Einzelne einen Beitrag leisten. Eine aktive Beteiligung der Mitarbeiter ist beim Umweltmanagementsystem also durchaus erwünscht. So ist jede Abteilung dazu aufgefordert, beim internen Vorschlagswesen »Mach's besser« drei umweltrelevante, in der Abteilung umsetzbare Vorschläge einzureichen. Die besten werden dann im Anschluss prämiert.

»HAINBUCH setzt sich dafür ein, in allen Geschäftsreichen negative Einflüsse auf die Umwelt zu verringern«, so Gerhard Rall, Geschäftsführender Gesellschafter der HAINBUCH GmbH, »Wir fühlen uns nicht nur zur Herstellung von Qualitätsprodukten verpflichtet, wir wollen auch in einer ökologisch verantwortungsvollen Weise produzieren«. Hohe Qualitäts- und Umweltstandards sind bei HAINBUCH seit Jahren selbstverständlich. Und da sie schon in der Vergangenheit einen hohen Stellenwert hatten, ist der Schritt zur Zertifizierung jetzt nur logisch.

HAINBUCH
Projekt
ZUKUNFT

Großes fängt im Kleinen an: In der HAINBUCH Kantine wird jetzt nach Wertstoffen getrennt. Und alle »Mittagesser« tragen damit täglich ihren Teil zum Umweltschutz bei.



Neu im Team

HAINBUCH »Fan-Club« wächst

SIE IST DA: UNSERE ERSTE FRAU IM AUSSENDIENST. UND MIT IHR NOCH EINE IM INNENDIENST, PLUS DREI »GESTANDENE MANNSBILDER«, DIE SICH SCHON AUF IHRE AUFGABE FREUEN.



Anika Hensen

Außer Haus on tour

Anika Hensen ist seit Juni im HAINBUCH Team und unsere Frau für das PLZ-Gebiet 51 bis 54 und 56. Ob Standard- oder Sonder-Spannmittel, sie ist mit Leidenschaft bei der Sache und bringt unsere Produkte mit jeder Menge weiblichem Charme an den Mann.

- Sie steht auf HAINBUCH, weil hier immer der Mensch die Hauptrolle spielt und Mensch und Technik perfekt harmonieren.

Thomas Hummel ist der Mann im Süden. Sein Wirkungskreis erstreckt sich auf die PLZ-Gebiete 84, 85 und 92 bis 96. Er geht mit Ihnen auf die Suche nach der für Sie besten Lösung, damit Sie Ihren Wettbewerbsvorsprung noch weiter ausbauen können.

- Er steht auf HAINBUCH, weil hier weder Kunden noch Mitarbeiter einfach nur eine Nummer sind.



Thomas Hummel

In-house aktiv

Ismail Erdogan sitzt zwar in Marbach, hat aber im Export mit der ganzen Welt zu tun. Nicht zuletzt, weil er ein echtes Sprachtalent ist. Als Länderreferent betreut er China, Holland, Brasilien, Rumänien, Belgien, Russland, Norwegen und aufgrund seiner türkischen Wurzeln natürlich die Türkei.

- Er steht auf HAINBUCH, weil ihn die Produkte und die Unternehmensphilosophie 100 % überzeugt haben. Die Kollegen übrigens auch.



Ismail Erdogan

Sabine Schüle ist gefragt, wenn's um unsere Standardprodukte geht. Und wenn Sie die Durchwahl 333 wählen, haben Sie sie auch an der Strippe. Servicecenter und Standardprodukte fängt ja auch beides mit »s« an. Passt.

- Sie steht auf HAINBUCH, weil das Angebot spannend war und die Aufgaben versprechen noch spannender zu werden.



Sabine Schüle

Benjamin Gröger ist ein echter Technikfreak. Klar, dass da auch nur das Technik-Team in Frage kommt. Und die Aufträge, die er bearbeitet, sind auch ganz speziell. Alles individuell für den Kunden hergestellt, sozusagen echte Unikate. So wie er.

- Er steht auf HAINBUCH, weil das Unternehmen den Spagat schafft, innovativ und wirtschaftlich zukunftssträftig zu sein ohne dabei das Wohl der Mitarbeiter außer Acht zu lassen.



Benjamin Gröger

Fit für die Zukunft

FÜHRUNGSKRÄFTE-TRAINING

BEREICHSLEITER, TEAMLEITER, MEISTER – SIE ALLE DRÜCKEN JETZT NOCH MAL DIE SCHUL- ODER BESSER GESAGT DIE TRAININGSBANK. DENN AUCH FÜHREN WILL GELERNT SEIN.



Gerhard Rall, Geschäftsführender Gesellschafter von HAINBUCH formulierte es so: »Sie sind ein Vorbild für Ihre Mitarbeiter und tragen wesentlich dazu bei, dass die HAINBUCH Identität gelebt wird.« Fördern sollen sie ihre Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und sie bei neuen Herausforderungen unterstützen. Denn nur so lassen sich die vorgegebenen

Führungstraining steht beim mittleren und oberen HAINBUCH Management seit ein paar Monaten auf dem »Stundenplan«.

Dafür hat sich HAINBUCH einen renommierten und erfahrenen Trainer geholt: Günther Felgner. Der 56-Jährige studierte Betriebswirt hat selbst 14 Jahre lang Führungspositionen in mittelständischen Unternehmen bekleidet, er weiß also, wovon er spricht und worauf es ankommt. Bei der Auftaktveranstaltung des langfristig angelegten Trainingsprogramms stand vor allem die HAINBUCH Identität im Mittelpunkt. Welche Bedeutung hat sie? Welche Gedanken stehen dahinter? Welche Inhalte sind für die Führungskräfte von besonderer Bedeutung? Und wie können sie ihren Mitarbeitern die HAINBUCH Identität näherbringen?

Ziele erreichen, läuft der Arbeitsalltag reibungslos. Wie man dahin kommt? Das lernen sie im Führungstraining, das sich aus vier so genannten Impulstagen zusammensetzt, an denen intensiv trainiert wird. Bis zum nächsten Training gibt es dann »Hausaufgaben« und das »Üben« des Gelernten zwischen den Trainings ist durchaus erwünscht und natürlich auch sinnvoll. Denn nur so festigen sich die Inhalte. Den Abschluss des Trainings bildet dann eine Präsentation vor der Geschäfts- und Bereichsleitung. Das ist HAINBUCHs Art sich auf die Zukunft vorzubereiten und seine Qualitäten intern wie extern ins rechte Licht zu rücken.



Neu geschaffen SERVICEFUNKTION PERSONALENTWICKLUNG

Was Mitarbeiter kosten, wissen alle – was sie wert sind die wenigsten. Denn sie sind der Wettbewerbsvorteil, der sich von der Konkurrenz nur schwer imitieren lässt. Und weil das so ist, gibt es bei HAINBUCH mit Anke Reichenecker jetzt eine Personalentwicklerin, die

das Entwicklungspotenzial der Mitarbeiter auslotet, sie mit gezielten Maßnahmen fördert und ihre Interessen mit denen des Unternehmens in Einklang bringt. So profitieren Mitarbeiter und Unternehmen.



Neu eingeführt EU-PROGRAMM »LEONARDO DA VINCI«

So vielfältig wie da Vincis Werk, so vielfältig sind auch die Möglichkeiten, die das Programm der Europäischen Union für die Aus- und Weiterbildung bietet. Es fördert den Erwerb internationaler Kompetenzen und unterstützt beispielsweise Aufenthalte im Ausland. Genau das Richtige also für ein international agierendes Unternehmen wie HAINBUCH. Oder besser

gesagt für unsere Azubis. Einem von ihnen wollten wir die Möglichkeit geben, sich im Rahmen des von der EU bezuschussten da Vinci Programms weiterzuentwickeln, Sprachkompetenz zu erwerben, über den Tellerrand zu schauen.

Die Bewerbungen waren allerdings so beeindruckend, dass aus einem zwei wurden: Melanie Entenmann und Ole Jürgensen, beide Industriekaufleute im 2. Lehrjahr, werden bei unserem Tochterunternehmen HAINBUCH UK bei

Birmingham einen je 4-wöchigen Sprachkurs und ein Praktikum absolvieren – inklusive einer entsprechenden Aufgabe. Für uns ein Pilotprojekt, das wir im nächsten Jahr gerne wiederholen. Vielleicht entscheidet sich der oder die Nächste ja dann für Frankreich oder Spanien. Die Internationalität jedenfalls ist im Hause HAINBUCH schon lange angekommen, nicht nur, weil die unterschiedlichsten Nationen hier arbeiten, sondern auch, weil das Unternehmen weltweit agiert. Aus dem Representative Office in China wird demnächst eine GmbH und Indien ist der nächste Expansionswunschkandidat.



Melanie Entenmann



Ole Jürgensen

Neu aufgelegt WEITERBILDUNGSPROGRAMM »kick«

Wer lernt, entwickelt sich weiter. Klingt einfach, ist aber ein lebenslanger Prozess. Im Leben wie im Berufsleben. Und manchmal braucht es eben einen kleinen Lern-Anstoß, damit wir in die Gänge kommen. »kick« ist so ein Anstoß. Nicht nur, weil das Kursangebot unglaublich vielfältig ist und von Umwelt, über Sprachen und Office-Programmen bis zu Verkaufsstrategien reicht. Hier fin-

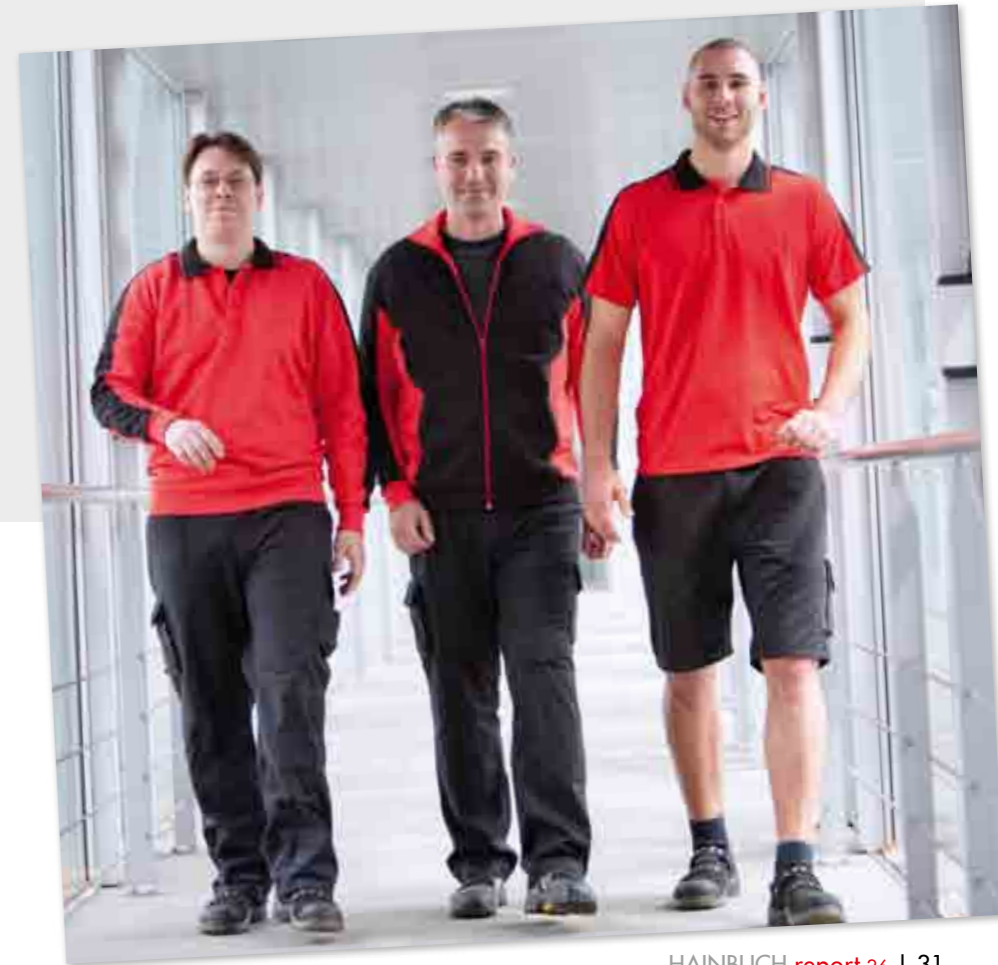
det jeder »Entwicklungspotenzial«. Für HAINBUCH ist die Weiterbildung von zentraler Bedeutung, denn wer in der Champions League spielt, braucht auch Top-Spieler. Und die wollen top »gepflegt« werden. Schließlich sind die Mitarbeiter das größte Kapital eines Unternehmens. »Wir wollen ein attraktives Umfeld schaffen, in dem man sich weiterentwickeln und berufliche Ambitionen erfüllen kann«, so

steht es in der neuen Leitlinie für die Personalentwicklung. Die Neuauflage von »kick« ist ein Baustein auf dem Weg dahin.



Letzte Meldung JETZT WIRD'S ROT!

Unsere Fertigung bekommt neue Outfits: Sweat-shirts, Polos und Jacken, bei denen in Zukunft eindeutig die Farbe Rot dominiert. Kann ja auch gar nicht anders sein. Schließlich sind wir schon seit der Präsentation unseres neuen Corporate Designs 2004 auf dem Rot-Trip. Und jetzt setzen auch unsere Mitarbeiter in der Fertigung Signale.



Zweimal neu. Doppelt gut.

Wieder neu!



Der HAINBUCH Katalog 2011
– jetzt auch als Online-Version
zum Blättern unter
www.blaetterkatalog.hainbuch.com

Ganz neu!



live – unser Seminar- und
Veranstaltungsangebot 2011/2012

Einfach anfordern unter: verkauf@hainbuch.de

7000/9.11 Teile-Nr. NK.80001/0161 Technische Änderungen vorbehalten.

HAINBUCH

report

Das Magazin für Kunden,
Mitarbeiter und Freunde

26

September 2011

Jubiläum
60 Jahre HAINBUCH

**60 Jahre
Leidenschaft für
Spanntechnik**

Siegertyp
Planspiel »learn2work«

Fan-Bringer
cnc-arena Anwenderworkshop

Auf der Überholspur

Schnellwechselsysteme starten durch