

## HAINBUCH auf der Grinding Hub 2024

### Hochpräzise und wartungsarme Spanntechnik für die Feinbearbeitung

**Ob Halbleiterchips in Smartphones oder Getriebeteile in der Mobilität – all diese Komponenten basieren auf einer absolut präzisen Bearbeitung im Mikrometerbereich. Toleranzgrenzen von wenigen einzelnen  $\mu\text{m}$ , auch als common zone, sind vielfach bereits Standard. Der Wunsch nach immer höherer Präzision stellt Schleifer vor neue Herausforderungen.**

Hörbar wird Präzision zum Beispiel bei Elektroautos. Die bisher üblichen Motorengeräusche gibt es nicht mehr. Jedes noch so kleine Geräusch des Antriebs fällt somit ins Gewicht. Deshalb sind Genauigkeit und Oberflächengüte der bearbeiteten Werkstücke entscheidend. Wie kann Spanntechnik den Anwender hierbei für ein hochpräzises, wartungsarmes und zeitsparendes Fertigen unterstützen?

#### **Höchste Präzision für jedes Teil gefordert**

Zur hochgenauen Fertigung gehört neben präzisiertem Rundlauf oder der Vermeidung von Teilungsfehlern beim Verzahnen auch die Wiederholgenauigkeit. Beste Dienste leistet hier das TOPlus premium Spannfutter von HAINBUCH mit sechseckiger Spanngeometrie. Gepaart mit den dazugehörigen Spannköpfen und beim Spannen gegen den Anschlag liefert es eine Rundlaufgenauigkeit von  $\leq 5 \mu\text{m}$ . Dies ist garantiert für jedes Produkt beim ersten Einsatz - und das als Standard direkt aus dem Lager. Aber es geht auch noch präziser: mit ausgerichtetem Futter und immer positionsgleichem Einzug des Spannkopfs lässt sich die Genauigkeit bei jeder einzelnen Werkstückspannung auf  $1 \mu\text{m}$  Toleranz reduzieren. Auch für Spannsituationen per Innenspannung hat das HAINBUCH Portfolio das passende Produkt parat. Der MAXXOS Spanndorn erreicht in Kundenprojekten Genauigkeiten von unter  $2 \mu\text{m}$  in der Spannsituation.

#### **Störungsfrei fertigen als Idealzustand**

Präzision trägt zu mehr Umsatz nur bei, wenn der Fertigungsprozess störungsfrei läuft. Auch dafür leistet Spanntechnik einen wichtigen Beitrag. Ein Vorteil ist die Vulkanisierung bei Spannelementen als Barriere für Verunreinigungen. Bei Produkten mit sechseckiger Spanngeometrie dichtet die Plananlage zu allen Seiten bestens ab. Späne und Schmutz gelangen so nicht ins Innere der Spindel und nicht in das Spannmittel. Und zusätzlich sinkt der Reinigungsaufwand, was Zeit und Personaleinsatz einspart.

#### **Flexibilität als Wettbewerbsvorteil**

Auch beim Schleifen kann das HAINBUCH SYSTEM gute Dienste leisten. Durch die Arbeit mit einem Basis-Spannmittel und Adaptionen lässt sich jede benötigte Spannsituation schnell einrichten. Der Wechsel von Außen- auf Innenspannung oder der Einsatz eines

## HAINBUCH auf der Grinding Hub 2024

Magnetmoduls sind so nur eine Sache von einigen wenigen Minuten. Eine Teilefamilie kann mit nur einem Dorn und verschiedenen Spannbüchsen schnell produziert werden. Bei leicht unterschiedlichen Innendurchmessern werden nur die Segmentspannbüchsen gewechselt, der Dorn verbleibt auf der Maschine. Ein flexibles Arbeiten, das die Maschinenlaufzeit erhöht und Lagerhaltung vereinfacht. HAINBUCH Dorne decken nahezu jeden Spannbereich ab: Mit Spanndurchmessern von 5,6mm als Microdorn bis 245mm im Lagersortiment sind Spanndorne das Mittel der Wahl fürs Schleifen.

Auf der GrindingHub 2024 präsentiert HAINBUCH am Stand 10A10 hochpräzise und wartungsarme Lösungen für das Schleifen und Verzahnen (14. bis 17. Mai 2024).

[Zeichen: 3.727]

## HAINBUCH auf der Grinding Hub 2024

### Bildmaterial:

#### HAINBUCH\_TOPlus premium\_Praezision.jpg



Das TOPlus premium Spannfutter ermöglicht hochpräzises Spannen mit Genauigkeiten von  $\leq 5 \mu\text{m}$  ab Lager.

#### HAINBUCH\_MAXXOS.jpg:



Der MAXXOS Spanndorn erreicht in Kundenprojekten Genauigkeiten von unter  $2 \mu\text{m}$  in der Spannsituation.

#### HAINBUCH SYSTEM.jpg



Mit dem HAINBUCH SYSTEM lassen sich 1.000 Werkstücke spannen.

## HAINBUCH auf der Grinding Hub 2024

HAINBUCH\_Microspanndorn.jpg



Mit seiner geringen Störkontur reduziert der Microspanndorn das Risiko von Werkzeugkollisionen und deckt den Spannbereich von Durchmessern 5,6 – 15,59 mm ab.

Bildnachweis (alle): HAINBUCH GMBH SPANNENDE TECHNIK

**Pressekontakt:**

Lena Lohmaier

Presse- und Öffentlichkeitsarbeit

Tel. +49 7144.907-219

Fax +49 7144.907-270

lena.lohmaier@hainbuch.de