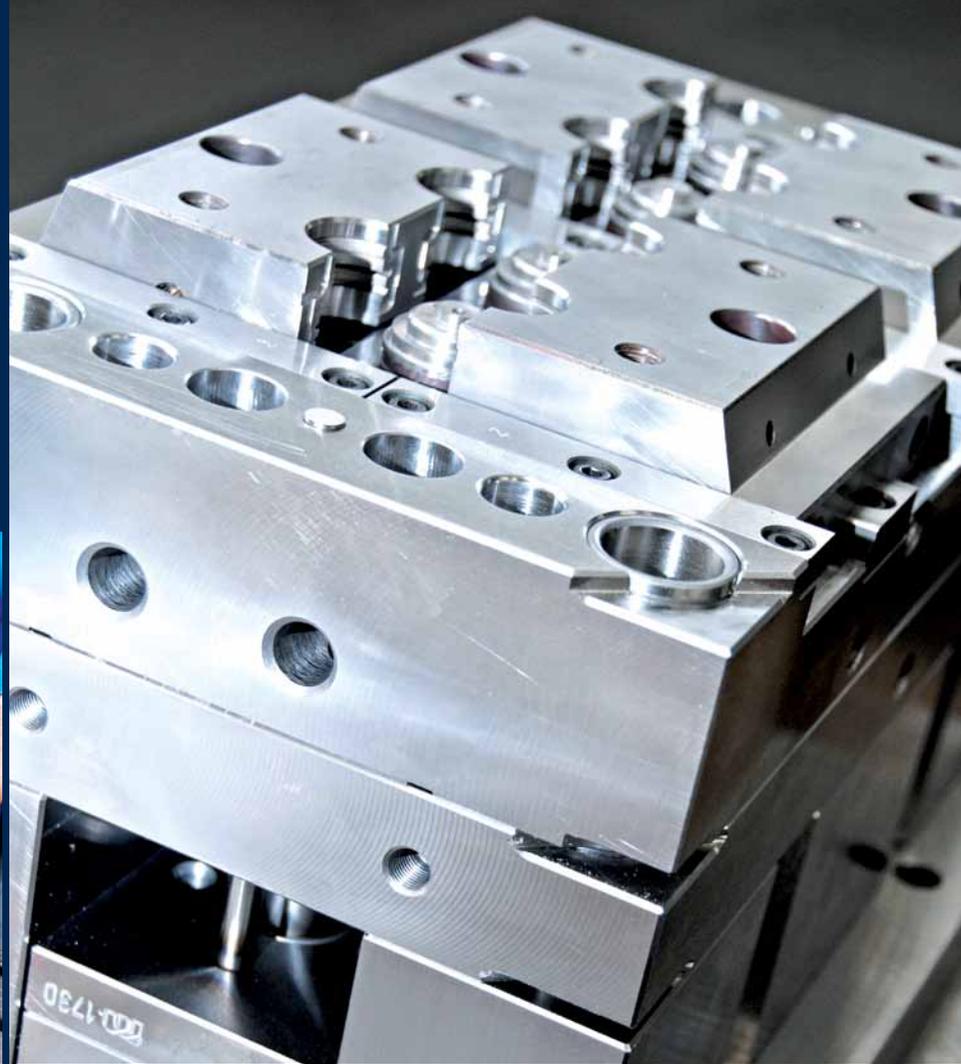




Die Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH bearbeitet mit der RS 505 gehärtete Werkzeugstähle.



Ein Präzisionswerkzeug der Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH: Hier die Auswerferseite mit Schieber.



Hans Heinlein-Müller erklärt Roland Heid und Dennis Hempelmann (v. links) die Funktionsweise dieses Spritzgusswerkzeuges.

Kombinierter Arbeitsraum bringt größtmögliche Flexibilität

Der Großraum Nürnberg ist seit den 1930er Jahren für seine Spielzeug- und Elektronikhersteller bekannt. Mit dem Aufstieg der Industrie in Franken wuchs auch die Zahl an Zulieferern: Lohnfertigungsunternehmen und Werkzeug- und Formenbaubetriebe findet man hier heute noch in großer Zahl. Einer dieser traditionsreichen Handwerksbetriebe ist die Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH, gegründet 1931.

Auch wenn viele namhafte Hersteller ihre Produktionsstätten in der Metropolregion Nürnberg längst aufgegeben haben – mit dem Know-how aus 80 Jahren Werkzeug- und Formenbau fand das kleine Familienunternehmen Hans Heinlein aus Zirndorf schnell neue Auftraggeber. Heute arbeitet der Diplom-Ingenieur Hans Heinlein-Müller mit einem zehnköpfigen Team für Systemlieferanten der Automobilbranche und Medizintechnik sowie für renommierte Hersteller von Kosmetikverpackungen. Sein Spezialgebiet sind Präzisions-spritzgießwerkzeuge für thermo- und duroplastische Werkstoffe sowie Druckgießwerkzeuge und Folgeverbundwerkzeuge.

Gehärteten Stahl bearbeiten

„Wir fertigen Formen und Werkzeuge mit denen enorm große Stückzahlen produziert

werden. Daher setzen wir oft sehr robuste, verschleißunanfällige Werkstoffe ein“, erklärt Manfred Löffelmann, CAM-Programmierer und Maschinenbediener der Hans Heinlein GmbH. Um die gehärteten Werkzeugstähle noch schneller und vor allem präzise bearbeiten zu können, investierte die Hans Heinlein GmbH 2012 in ein Bearbeitungszentrum RS 505 von HEDELIUS. „Wir haben mit der neuen Maschine in der Produktion deutlich an Flexibilität gewonnen. Dies ist wichtig, weil wir oft sehr spezielle Teile, fast ausschließlich als Einzelstücke oder Kleinserien, bearbeiten“, weiß Löffelmann die Kombination aus drei- und fünfachsigem Arbeitsraum zu schätzen. Digitale Antriebe, Spindeldrehzahlen bis 24000 min⁻¹ und eine leistungsfähige CNC-Steuerung sind die Voraussetzung, um auch komplexe Werkstücke in maximal zwei Aufspannungen fertigen zu können.

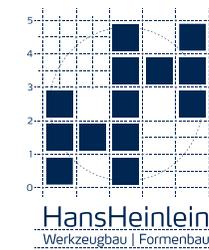
Auf technisch hohem Niveau

Profilschleifen, Rundschleifen, CNC-Fräsen, Fünf-Achs-Fräsen oder Erodieren – die Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH kann eine große Bandbreite an Verfahren zur Metallbearbeitung im eigenen Hause abdecken. Zusätzliche Kapazitäten, die in den vergangenen Jahren aufgebaut wurden, werden heute für Lohnarbeiten genutzt. Dabei kommt es bei Hans Heinlein vor allem auf eines an: Präzision. „Und die beginnt bei

uns bei plus/minus einem Hundertstel“, so Löffelmann. „Wir fertigen auf technisch sehr hohem Niveau. So können wir zum Beispiel auch Ausdrehwerkzeuge mit bis zu 16 Kavitäten herstellen“, ergänzt der Werkstattmeister Jörg Förster. Entsprechend hoch seien die Anforderungen an das Personal und die eingesetzte Technik.

Im Formenbau angekommen

Bei einem Besuch in Zirndorf konnte sich HEDELIUS Geschäftsführer Dennis Hempelmann über zufriedene Anwender freuen. Gemeinsam mit Roland Heid, zuständiger Gebietsvertreter für HEDELIUS, zeigte er sich von den Werkzeugen aus dem Hause Hans Heinlein beeindruckt: „Der Werkzeug- und Formenbau ist ein sehr anspruchsvolles Handwerk. Es ist schön zu sehen, dass HEDELIUS auch in dieser Branche angekommen ist.“



Hans Heinlein Werkzeug- und Formenbau GmbH

Präzisionswerkzeugbau
und Formenbau

Gegründet: 1931

Firmensitz: Zirndorf

Mitarbeiter: 10

HEDELIUS RS 505