

Das Hainbuch *SYSTEM*



KATALOG
2022



HAINBUCH
Das HAINBUCH SYSTEM

Das HAINBUCH SYSTEM





Passt sich Ihrem Werkstück an

Unser HAINBUCH SYSTEM ist ein wahrer Verwandlungskünstler. Damit können Sie 1.000 verschiedene Werkstücke – egal wie komplex und unterschiedlich sie sind – spannen. Mit den Adaptionen haben Sie für die Komplettbearbeitung alles, was Sie brauchen.

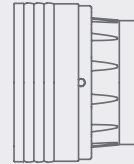
Das Werkstück und die Bearbeitung bestimmen die Adaption und verwandeln Ihr Basis-Spannmittel – das auf der Maschine bleibt – in das passende Spannmittel.

Was heißt das konkret? Sie rüsten in Windeseile auf eine andere Adaption [Außen-, Innen-, oder Backenspannung] um und das ohne Ausrichten. Dadurch sind Sie ausgesprochen flexibel und können kurzfristige Aufträge problemlos dazwischenschieben.

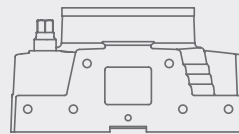




SPANNMITTEL



Spannfutter

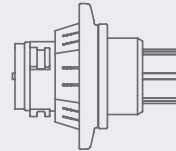


Spannstocke

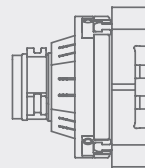
SPANNELEMENTE UND ADAPTIONEN



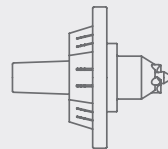
Spannkopf
zur Außenspannung



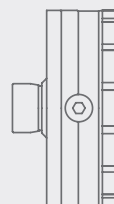
MANDO Adapt
Adaption zur Innenspannung



Backenmodul
Adaption zur Backenspannung



Stirnmitnehmer / Morsekegel
Adaption zur Spitzenspannung

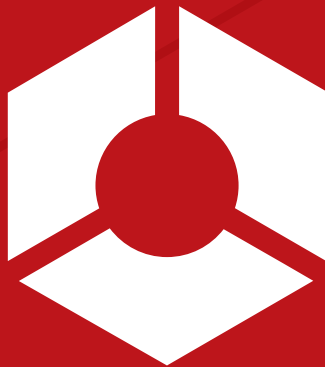


Magnetmodul
Adaption zur Magnetspannung

ZWEI SPANNGEOMETRIEN

SE Variante [sechseckig]

Seit 2005 auf dem Markt –
Spanngeometrie der Zukunft.



RD Variante [rund]

Seit 1980 auf dem Markt –
von HAINBUCH erfunden.



Zwei Spanngeometrien

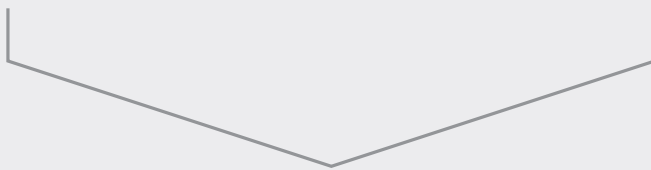
Alle Basis-Spannmittel, Spannelemente & Adaptionen des HAINBUCH SYSTEMs gibt es in beiden Spanngeometrien.

SE Variante [sechseckig]

Die sechseckige TOPlus Version bietet gegenüber der runden Variante nochmals um 25 % höhere Haltekräfte – dank der vollflächigen Anlage des Spannelements im Spannmittelkörper.

Zusätzliche Vorteile gegenüber RD Variante

- höhere Schnittwerte, höherer Output, geringere Stückkosten
- schwingungsdämpfend
- besonders effizient bei schwerer Zerspanung
- schmutzdicht von außen – wartungsarm, folglich weniger Maschinenstillstand und erhöhte Prozesssicherheit. Gerade bei feinspanigen Metallen wie z. B. Messing oder auch Guss. Daher auch besonders für die stationäre Bearbeitung geeignet.
- optimale Schmierung dank Schmiernuten in der Spannelementaufnahme
- voller Durchgang und Top-Planlauf am Werkstück- oder Frontanschlag



Die SE Variante erkennen Sie an diesem Symbol [in der Kopfzeile]



TOPlus mini
Spannfutter



TOPlus
Spannfutter



TOROK
Handspannfutter



MANOK plus
manueller Spannstock



HYDROK
hydraulischer Spannstock





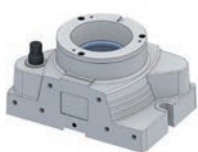
SPANNTOP mini
Spannfutter



SPANNTOP nova
Spannfutter



TOROK
Handspannfutter



MANOK plus
manueller Spannstock



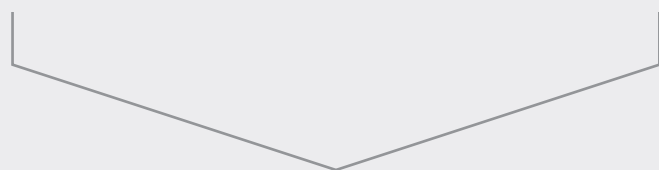
HYDROK
hydraulischer Spannstock

RD Variante [rund]

Die bekannte SPANNTOP Version mit der runden Spanngeometrie besitzt durch den Axzugeffekt und die umfassende Spannung eine deutlich höhere Haltekraft als herkömmliche 3-Backenfutter oder Spannzangen.

Ihre Vorteile

- hohe Steifigkeit
- Rundlaufpräzision
- schnelles Umrüsten
- voller Durchgang und Top-Planlauf am Werkstück- oder Frontanschlag

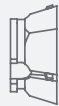


Die RD Variante erkennen Sie
an diesem Symbol [in der Kopfzeile]

Ein System, zwei Grundvarianten, noch mehr Möglichkeiten.

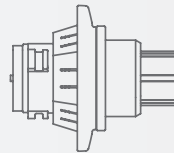
HAINBUCH

Das HAINBUCH SYSTEM



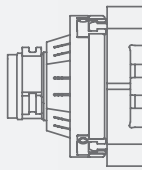
Spannkopf
zur Außenspannung

- umfassende Spannung
- 3 unterschiedliche Ausführungen: für Rohmaterial, Feinbearbeitung oder zum selbst Ausdrehen
- Fülle an Profil-Spannmöglichkeiten
- kühlmittelresistente Gummi-Metall-Verbindung, verhindert Späne im Spannmittel
- Spannbereich SE \varnothing 3–100 mm, Spannbereich RD \varnothing 3–160 mm



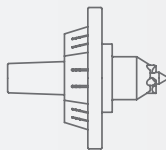
MANDO Adapt
Adaption zur Innenspannung*

- schnelles Umrüsten von Außen- auf Innenspannung ohne auszurichten dank CENTREX Schnittstelle
- ideal zur 5-Seitenbearbeitung
- hohe Steifigkeit
- Spannbereich \varnothing 8–190 mm



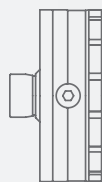
Backenmodul
Adaption zur Backenspannung*

- axfixe 3- oder 2-Backenspannung
- rotierend [unter Drehzahl] und stationär einsetzbar
- vergrößert den Spannbereich des Basisspannmittels
- Bearbeitung zwischen den Backen möglich [fräsen oder bohren]



Stirnmitnehmer / Morsekegel
Adaption zur Spitzenspannung*

- enorme Flexibilität
- Abstützung von langen Werkstücken
- extrem schneller Umbau ohne Demontage des Spannfutters [1 Min.]



Magnetmodul
Adaption zur Magnetspannung

- planflächige Axialspannung per Neodym-Magnet
- hohe Planlauf-Wechselgenauigkeit
- hohe Haltekraft von 140 N/cm²
- Montage in 30 Sek. ohne auszurichten

* Rundlaufgenauigkeit < 0,005 mm zwischen Futterkegel und Dornkegel
Wiederholgenauigkeit < 0,003 mm zwischen stationärem Spannmittel und Dornkegel

Spannkopfwechsel



Spannmittel mit
Spannkopf

Spannkopf entnehmen

Spannmittel ohne
Spannkopf

Spannkopf einwechseln

Spannmittel gerüstet

Umrüsten auf MANDO Adapt



Spannkopf entnehmen

MANDO Adapt T211
einsetzen

Segmentspannbüchse
aufstecken

Zugbolzen
einschrauben

Spannmittel gerüstet

Umrüsten auf Backenmodul



Spannmittel mit
Spannkopf

Spannkopf entnehmen

Backenmodul
einsetzen

Backenmodul sichern

Spannmittel gerüstet

Umrüsten auf Stirnmitnehmer



Spannmittel mit
Spannkopf

Spannkopf entnehmen

Stirnmitnehmer
einsetzen

Stirnmitnehmer sichern

Spannmittel gerüstet

Umrüsten auf Magnetmodul



Spannmittel ohne
Spannkopf

Aufnahmespannkopf
einsetzen

Spannmittel mit
Aufnahmespannkopf

Magnetmodul
einsetzen

Spannmittel gerüstet