



Neubau Südansicht

Editorial



Liebe Baublies INTERN-Leser,

die Wirtschaftskrise hält die Welt in Atem. Die Negativmeldungen wollen nicht abreißen. Der Maschinen- und Werkzeugbau ist von dieser Krise besonders betroffen. Ein zurückgehendes Auftragsvolumen bietet aber auch die Möglichkeit, die eigenen Produktionsprozesse und -abläufe einmal genauer unter die Lupe zu nehmen.

Können die Fertigungsverfahren optimiert werden? Stimmen die Prozessabläufe? Wo sind Einsparpotenziale? Für den Bereich der Feinbearbeitung von Oberflächen hat sich die Rollier-Technologie gerade aufgrund ihrer konkurrenzlosen Wirtschaftlichkeit etabliert.

Mit immer neuen Werkzeugsystemen für immer anspruchsvollere Produktionsabläufe wird die Baublies AG den stetig steigenden Herausforderungen gerecht. Durch Kooperationen mit Universitäten und Werkstoffspezialisten sind wir am Puls der Zeit und setzen auf die Entwicklungsfähigkeit des deutschen Wirtschaftsstandorts. „Made in Germany“ ist dabei für uns ein Qualitätsanspruch, dem wir auch durch den Ausbau unseres Bereiches Qualitätssicherung weiterhin Rechnung tragen.

Neben der stetigen Optimierung unserer Produkte und Verfahren steht auch der direkte Draht zum Kunden im Mittelpunkt unserer Firmenphilosophie. Nicht nur unsere neu überarbeitete Internet-Präsenz, die mit zahlreichen Animationen und konkreten Beispielen unserer Rollier-Technologie aufwartet, soll Ihnen einen anschaulichen Einblick gewähren. Auch mit unserer neuen Kundenzeitung Baublies „INTERN“ möchten wir Ihnen die Rollier-Technologie sowie die Baublies AG und ihre Mitarbeiter näherbringen.

Viel Spaß beim Lesen der Premierenausgabe wünscht herzlich, Ihr

Andreas Hadler

Baublies erweitert

Mehr Platz für Qualität

Die beengten Platzverhältnisse am Standort Renningen machten einen Anbau an das bestehende Produktionsgebäude notwendig. Mit der nun fertig gestellten 500 Quadratmeter großen Erweiterung wurden die Weichen für die Zukunft gestellt. Mit doppelter Kapazität und optimierten Produktionsbedingungen freut sich die Baublies AG auf die Zeit nach der Wirtschaftskrise.

„Wir werden künftig noch optimaler auf die Anforderungen der Kunden eingehen können“, betont Berthold Dehner, der vertriebsverantwortliche Anwendungstechniker der Baublies AG, mit Blick auf die neue Produktionshalle.


Rund 500 Quadratmeter stehen dann vor allem für den Qualitätssicherungsbereich zur Verfügung. So können das vorhandene Versuchsfeld und der Messbereich in den neuen Räumen deutlich erweitert werden.

Präzision wird großgeschrieben

Künftig werden in dem neuen Gebäude Kundenwerkstücke

bemustert und eigene Weiterentwicklungen vorangetrieben sowie dem Praxistest unterzogen. Die Versuchsergebnisse können mittels modernster Messtechnologie dokumentiert und dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.

Andreas Hadler, Vorstand der Baublies AG, erhofft sich durch die räumliche Erweiterung neben einer deutlichen Optimierung der internen Produktionsabläufe auch eine schnellere Bemusterung von Kundenwerkstücken.

Die Vorteile des Rollierens und Diamant-Glätzens überzeugen in den Bereichen, in denen an die Oberflächen besondere Anforderungen gestellt werden. 

Zur Person

Neuer Präsident der IHK-Bezirkskammer Böblingen

Die Vollversammlung der IHK Region Stuttgart hat in ihrer konstituierenden Sitzung das von der Bezirksversammlung der IHK-Bezirkskammer Böblingen vorgeschlagene neue Präsidium bestätigt. Danach ist Andreas Hadler, Vorstand der Baublies AG in Renningen, neuer Präsident der Bezirkskammer Böblingen. Der 43-Jährige tritt die Nachfolge des langjährigen Bezirkskammerpräsidenten Wilfried Ensinger an.

Gemeinsam mit dem Vizepräsidenten Carsten Claus, Vorstandsvorsitzender der Kreissparkasse Böblingen, repräsentieren die beiden Juristen nun die IHK-Bezirkskammer Böblingen und damit die Wirtschaft im Kreis Böblingen in Präsidium und Vollversammlung der IHK Region Stuttgart.

Als Sprachrohr der hochkarätigen Mitgliedsunternehmen vertritt die IHK die Belange der Wirtschaft gegenüber Politik und Verwaltung. Einer der vielen Schwerpunkte sind dabei die Aus- und Weiterbildung.



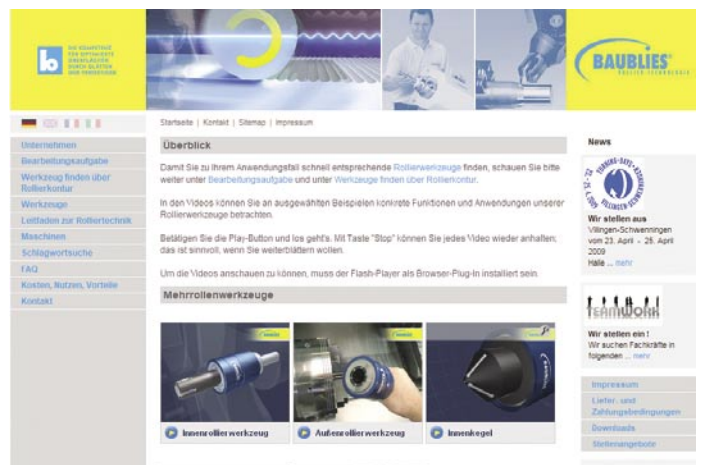
Andreas Hadler (li.) und Carsten Claus.

www.baublies.com

Informative Web-Visitenkarte

Wie funktioniert ein Rollierwerkzeug? Was geschieht während des Rollierens in der Oberfläche des Werkstücks? Auf diese und andere Fragen erhalten Besucher der Baublies-Homepage unter www.baublies.com schnell und anschaulich Antwort. Dabei setzt die Baublies AG nicht auf lange Erklärungen, sondern auf computergestützte Animationen der technischen Abläufe.

Die schnelle und umfangreiche Information zu Technik und Unternehmen standen bei der Konzeption des neuen



Baublies-Startseite

Internetauftritts im Mittelpunkt. So erhält der Besucher von www.baublies.com einen zügigen Überblick über eine klar gegliederte Menüleiste.

Neben kurzen und knappen Informationen zum Unterneh-

men geht es via übersichtlicher Navigation in Sachen Rollier-Technologie, -Werkzeuge, Maschinen und individuelle Konturfindung schnell in die Tiefe – ohne zu überfrachten oder gar zu ermüden.

Zahlreiche Animationen zu allen wichtigen Produkt- und Technologieblöcken machen Rollieren „lebendig“. Sie zeigen unter anderem auf, wie auf allen gängigen Werkzeug- und Sondermaschinen beziehungsweise CNC gesteuerten Anlagen Rollieren funktioniert.

Nach Eingabe beziehungsweise Auswahl der entsprechenden Determinanten können Stückkosten berechnet oder interaktiv Bearbeitungsparameter oder -bereiche ermittelt werden.

Wer Ad-hoc-Informationen sucht, ist auf der Baublies Homepage genauso richtig wie derjenige, der zusätzlich in die Tiefe der Rollier-Technologie eintauchen möchte. Das umfangreiche Schlagwort-Lexikon zur Rollier-Technik macht das Suchen und Blättern einfach und effizient.

Aussenrollierwerkzeug ARG-0-S / Ø 1,5 - 7,8 mm

Technische Daten ARG-0-S

Technische Daten, Montageanleitungen, Kosten-Nutzen-Rechnungen und, und, und ... – auf der Homepage findet jeder schnell das, was er sucht.

Technologie Rollieren

Perfekte Oberflächen

Rollieren setzt sich als wirtschaftliche Technologie zum Glätten und Verfestigen von Oberflächen in immer mehr Anwendungsbereichen durch. Denn die vielen Vorteile des Verfahrens machen Rollieren zu einer leistungsfähigen Alternative zu aufwändigen Schleif- und Honprozessen.


Die Oberflächengüte von Bauteilen spielt in allen wichtigen Schlüsselindustrien eine immer bedeutendere Rolle. Minimale Oberflächengüten bis unter $1 \mu\text{m}$ sind oft schon gängige Standardanforderungen.

Um sie zu erfüllen, wird in der Regel geschliffen, gehont oder poliert. Dabei geht es in vielen Fällen mittels Rollieren bzw.

Glattwalzen wesentlich einfacher, schneller, umweltverträglicher und kostengünstiger – die Baublies AG stellt dazu die notwendigen Werkzeuge und Maschinen bereit. Seit 1968 ist Baublies eines der wenigen Unternehmen weltweit, die diese wirtschaftliche Methode der Feinbearbeitung stetig mit innovativen Lösungen fortentwickeln.

Quer durch alle Branchen kommt die Rolliertechnologie immer mehr zur Anwendung.

Die Hersteller haben das Potenzial des Verfahrens erkannt,

wirtschaftlich in wenigen Sekunden perfekte Oberflächen mit Rauigkeiten von weniger als $R_z 0,01 \mu\text{m}$ herzustellen und dabei gleichzeitig die Oberfläche zu verfestigen. 

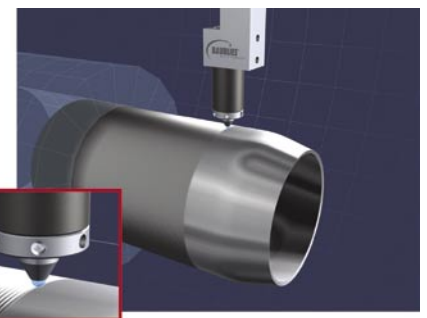


Einrollen-Rollieren mit einer gehärteten Rolle ist erste Wahl, wenn es darum geht, verfestigte und extrem glatte Oberflächen bis zu einer Werkstoffhärte von 50 HRC herzustellen.

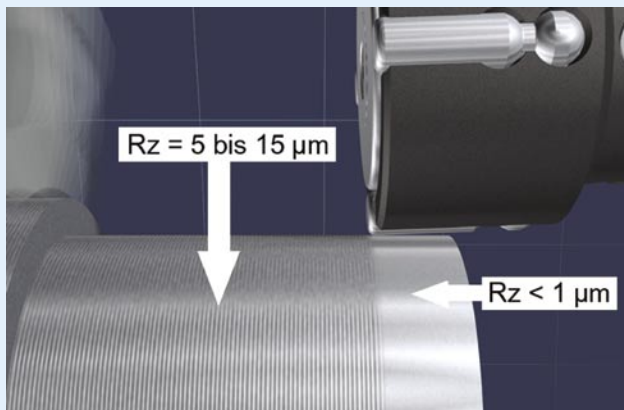


Schnell zu bester Oberflächenqualität – das zeichnet Baublies Mehrrollen-Rollierwerkzeuge aus.

Baublies Diamant-Glättwerkzeuge zeichnen sich durch niedrige Bearbeitungskräfte aus und sind prädestiniert zum Rollieren dünnwandiger Bauteile.



Funktionsprinzip Rollieren




In einem Käfig geführte, gehärtete Rollen werden durch einen Antriebskonus gegen die zu bearbeitende Fläche gepresst.

Übersteigt der Anpressdruck der Rollen die Fließgrenze des Werkstoffes der meist spanend hergestellten Werkstückoberfläche, wird das Rauigkeitsprofil plastisch kaltverformt und eingeebnet.

Das heißt, die Profilspitzen fließen im μm -Bereich in

die Vertiefungen und können die vorhandene Rautiefe egalisieren.

Abhängig von Parametern wie Werkstoff oder Vorbearbeitung sind durch Rollieren Oberflächengüten R_z von unter $1,0 \mu\text{m}$ möglich. Außerdem Traganteile t_p von 90 bis 100 Prozent, eine Erhöhung der Randschichthärte um 10 bis 20 Prozent sowie eine Zunahme der Dauerschwingfestigkeit von über 50 Prozent. 

Vorteile der Rolliertechnologie

- kurze Durchlaufzeiten
- konstante Maße
- Rautiefen von unter $R_z 1,0 \mu\text{m}$
- größere Traganteile aufgrund Plateaubildung
- härtere Randschichten
- hohe Passgenauigkeiten
- Zunahme der Dauerschwingfestigkeit
- geringe Investitionen bei schneller Amortisation
- höherer Verschleiß- und Korrosions-Widerstand
- längere Lebensdauer von Bauteilen
- Verschieben der Werkstoffermüdungsgrenzen
- große Vielfalt an individuellen Sonderlösungen
- reduzierte Gleitreibungszahlen

Qualifizierte Mitarbeiter

Technisches Know-how beim Kunden vor Ort

Kundennähe ist eine unabdingbare Voraussetzung für einen perfekten Vertrieb. Denn nur wer sowohl die Kundenanforderungen als auch die Produktionsabläufe im eigenen Haus genau kennt, kann optimal beraten. Aus diesem Grunde setzt die Baublies AG auch im Vertrieb auf technisches Know-how und hat dem Fertigungsspezialisten Berthold Dehner den Bereich Vertrieb und Anwendungstechnik übertragen.

Seit 2003 ist der 42-jährige Zerspanungstechniker bereits bei dem Renninger Rollierwerkzeugspezialisten tätig und leitete die Fertigung.

Seit September 2008 ist er im Bereich Vertrieb und Anwendungstechnik für die Kunden der Baublies AG unterwegs.


„Ich möchte meine langjährigen Erfahrungen in die Gespräche mit unseren Kunden einfließen lassen, um dann gemeinsam das ideale Werkzeug für ihre Anforderungen zu finden“, betont Dehner.

Nicht nur die technischen Abläufe, auch viele der Baublies-




Berthold Dehner

Kunden sind Berthold Dehner durch seine langjährige Tätigkeit bereits bekannt. Der Spaß am Umgang mit Menschen hat den Freizeitfußballer veranlasst, sich in der Kundenbetreuung zu engagieren und den Vertrieb aktiv auszubauen.

Die aktuelle Wirtschaftskrise sieht Berthold Dehner auch als Chance: „Ohne die Produktion zu behindern, können Entwickler in den Firmen die Vorteile unserer Rolliertechnologie in Ruhe testen und sie auf den Einsatz vorbereiten.“ 

Im Detail

Berufsbild Zerspanungsmechaniker

Die Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker dauert 3,5 Jahre und erfolgt im „Dualen System“. Dies bedeutet, dass die Ausbildung im Betrieb und in der Schule stattfindet. Ausbildungsbetrieb und Ausbildungsschule sind dabei gleichberechtigte Partner. 

Impressum

Herausgeber:
BAUBLIES AG
Brunnenfeldstr. 42
71272 Renningen-Malmsheim
Tel.: +49 (0) 7159 / 92 87 -0
Fax: +49 (0) 7159 / 92 87 -25
www.baublies.com
info@baublies.com

Redaktion und Realisation:
KSKOMM GmbH & Co. KG
56235 Ransbach-Baumbach

Alle Rechte vorbehalten.
Nachdruck, auch auszugsweise,
nur mit Genehmigung der
BAUBLIES AG. Fotos, wenn nicht
anders vermerkt: BAUBLIES AG.

Perspektiven bieten



Yasin Begburs

Die Jugend von heute liefert die Fachkräfte von morgen: An diesem Leitsatz orientiert sich auch die Baublies AG – und bildet aus. So sichert sich der Rollierspezialist qualifiziertes Personal für kommende Herausforderungen und gibt jungen Leuten der Region Perspektiven in einem innovativen Unternehmen.

Einer dieser jungen Menschen ist Yasin Begburs. Mit

überzeugte der Werkrealisierer die Geschäftsleitung der Baublies AG während eines dreimonatigen Praktikums und sicherte sich so einen Ausbildungsplatz als Zerspanungsmechaniker.

Nach seinem 9-monatigen Wehrdienst in Mengen und Landsberg am Lech begann der Renninger mit türkischen Wurzeln im September vergangenen Jahres seine dreieinhalbjährige Ausbildung.

„Der Umgang mit Metall, das Bearbeiten und Herstellen von hochpräzisen Werkzeugen in einem freundlichen und kompetenten Team hat mir damals sofort Spaß gemacht“, begeistert sich der Freizeithandballer und Tischtennisfan. 