



Das größte Kaliber der Haunschmidt GmbH: Die Weiler E 120.

Erfolgsfaktor Zyklendrehen

Zunächst lief alles ab, wie bei vielen anderen: Von 1953 bis 1956 lernte Johann Haunschmidt bei der VOEST den Beruf des Drehers, zwei weitere Dienstgeber folgten. 1974 machte er sich selbständig und begann im Keller seines Wohnhauses runde Spritzgießformen zu erzeugen, mit denen kleine Becher oder ähnliches gespritzt werden konnten. Ein leerstehender Stall war die nächste Station, ein erster Lehrling und weitere Mitarbeiter folgten. Schon fünf Jahre nach der Unternehmensgründung hatte er genug erwirtschaftet, um einen Teil des Betriebsgrundstückes in Tragwein, auf dem die Haunschmidt GmbH heute steht, zu kaufen. Eine erste Halle und das Wohnhaus folgten, über diverse Zubauten erreichte der Betrieb seine heutige Größe.



Johann Haunschmidt mit seinem GF Johann Schmid (v.l.n.r.) präsentieren fertiggedrehte Kaliber für die Kunststoffrohrerzeugung.

„Derzeit sind wir hauptsächlich für die Kunststoffindustrie tätig,“ berichtet Johann Haunschmidt anlässlich meines Besuches. „Wir fertigen Werkzeuge und Nachfolgemaschinenteile für die Rohrextrusion, zumeist als Einzelstücke. Außerdem sind wir als Lohnfertiger für diverse Unternehmen tätig. Mehr als 20 Mitarbeiter hat Haunschmidt auf der Lohnliste, gut ausgebildete Leute, die in der Region nicht leicht anzuwerben sind. „Daher habe ich schon früh auszubilden begonnen und das bis heute beibehalten – wir nehmen jedes Jahr einen bis zwei Lehrlinge auf, derzeit sind vier junge Männer in Ausbildung. So kommen wir personell durch.“

Von VOEST zu Weiler

Typisch für den Zulieferbereich, arbeitet auch die Haunschmidt GmbH vorwiegend für Stammkunden, welche den Tragweiner Profis vertrauen und sie regelmäßig mit Aufträgen versorgen. Wohl auch, weil Haunschmidt seine Firma mit einem hochwertigen Maschinenpark bestückt hat – neben sechs Fräsmaschinen stehen in der Dreherei fünf Weiler-Zyklendrehmaschinen, mit denen „wir von den kleinsten Teilen bis zu 1.200 mm Durchmesser alles drehen können. Auf unserer Weiler E 120 haben wir die Möglichkeit, Teile bis zu 2,5 Tonnen Gewicht fliegend zu bearbeiten.“ Wie kam es zu der Geschäftsverbindung, die offensichtlich schon über Jahre gepflegt wurde – die Frage drängte sich auf. „Das begann 1994,“ erzählt Johann Haunschmidt. „Wir waren auf der Inter-tool und lernten am Stand der Firma

Mit Drehbank, Säge und Bohrmaschine startete **Johann Haunschmidt** vor 30 Jahren in die Selbständigkeit. Heute beliefert er renommierte Unternehmen mit Drehteilen bis zu 6 Tonnen – eine **Weiler-Zyklendrehmaschine**, die E 120, macht's möglich.

Schachermayer Herrn Disp. Wohlschlögl kennen. Er und Herr Rechberger, der Konstruktionsleiter von Weiler, bemühten sich sehr, mir die Vorteile des Zyklendrehens schmackhaft zu machen, denn damals war ich noch nicht restlos überzeugt. Andererseits arbeiteten wir mit konventionellen VOEST-Drehbänken, mit denen wir äußerst zufrieden waren. Und nachdem ja Weiler das VOEST-Programm übernommen hatte, erleichterte das meinen Entschluss, auf die Zyklentechnologie umzusteigen. Dieser Umstieg stellte kein wesentliches Problem dar, denn ich hatte schon immer junge Mitarbeiter, die auch in der Arbeitstechnik neue Herausforderungen suchen und diese dann begeistert aufnehmen. Außerdem wurden wir sowohl von der Firma Schachermayer wie von der Firma Weiler eingeschult.

Zwei Maschinen für eine

Als erstes kaufte ich eine E 50, dann kam eine E 80, dann wieder eine E 50 und danach die E 120. Und zuletzt habe ich wieder eine E 50 gekauft. Und alle diese Maschinen sind sehr gut, unbedingt verlässlich und tragen zum positiven Geschäftserfolg bei, der gute Kontakt zu Herrn Wohlschlögl und Herrn Rechberger – auch via Telefon – tut ein Übriges. Wir wissen, dass es kein Problem geben kann, bei dem uns nicht sofort geholfen würde, wenn es aufträte, obwohl es noch nie ein derartiges Problem gegeben hat. Es ist auch gerade für uns als Mühlviertler Betrieb beruhigend zu wissen, dass, wenn wir wirklich ein Service benötigen, die Kosten vom Raum Linz aus berechnet werden.“



Belegschaft und Partner: Franz Rechberger (Firmen Weiler), Johann Haunschmidt, GF Johann Schmid sowie Disp. Gerhard Wohlschlögl (vordere Reihe l. u. r. aussen)

Vom ersten Tag an hätte man sich bestens betreut gefühlt, erzählt Haunschmidt weiter. Nach der Installation wären die Schachermayer-Techniker zwei Tage in Tragweilen geblieben und hätten ihr Wissen zur Verfügung gestellt. Jetzt mache man das schon fast alles selbst, denn „mittlerweile haben wir bereits fünf Weiler-Zyklendrehmaschinen im Haus, damit gibt es auch ein entsprechendes Know-How im Unternehmen, das an andere Mitarbeiter weitergegeben werden kann.“

Und so war es absolut nicht verwunderlich, dass sich Johann Haunschmidt auch künftig auf die probate Achse Schachermayer – Weiler verlassen will: „Wir sind mit dem Angebot von Weiler voll zufrieden. Man muss sich vor Augen halten, dass eine Zyklendrehmaschine sicherlich zwei konventionelle Maschinen ersetzt. Und wiewohl wir ja eine E 120 haben, interessieren wir uns für die jetzt neu herausgekommene E 150, also für eine noch

größere Maschine.“ Wie bewegt sich der Zulieferbetrieb im wachsenden, konjunkturschwachen Europa, wird die Konkurrenz härter? „Natürlich erfuhr unser Geschäft in den letzten Jahren einige Veränderungen. Bei manchen Kunden verloren wir Aufträge an Firmen im Osten, dafür haben wir aber auch Aufträge hinzugewonnen, wo unsere Auftraggeber feststellten, dass nur wir die gewünschte Präzision liefern konnten. Daher sehe ich in der Osterweiterung keine Gefahr für unser Geschäft,“ meint Haunschmidt und setzt schmunzelnd hinzu: „Und vielleicht haben die dort auch noch keine Weiler-Zyklendrehmaschinen.“

Dieter Schaufler

Schachermayer Großhandelsges.m.b.H.
Maschinen- & Werkzeugzentrum
Tel. (0732) 65 99 14 18
maschinenmetall@schachermayer.at
www.schachermayer.at

ZUM THEMA

Zyklendrehen für Kleinserien

Weiler Zyklendrehmaschinen der E-Reihe bieten eine breite Palette von Vorteilen:

Die Maschinen

- Besonders bedienfreundliche Gesamtkonzeption
- Digitale Antriebstechnik und Siemenssteuerung 810 D mit besonders anwenderorientierter Weiler-Software D2
- Kreuzschalthebel mit sinngemäßer Betätigung für Vorschub und Eilgang,
- konstante Schnittgeschwindigkeit mit frei wählbarer Drehzahlbegrenzung,
- Kegeldrehen über den gesamten Arbeitsraum längs und plan,
- Gewindeschneiden bei durchlfd. Hauptspindel,
- Schneiden aller Gewindearten (API; degressive-, progressive Steigungen),
- Nachschneiden bestehender Gewinde,
- Overrideschalter für Vorschubgeschwindigkeit und Hauptspindel-Drehzahlanpassung.

Die Zyklensystematik/Steuerung

- praxisingerechte Dateneingabe in übersichtliche Bildschirmmasken ohne CNC -Kenntnisse,
- Zyklen für Abspannen längs und plan, Gewinde-

schneiden für alle Gewindearten, Radiendrehen, Kegeldrehen, Gewindefreistriche/Schleifreistriche innen und aussen, Bohren und Gewindebohren, Lochkreis- und Gewindebohren in frei wählbarer Winkleingabe,

- leistungsfähiger Konturrechner zur Berechnung von unbemaßten Punkten,
- verändern einer bestehenden Werkstückkontur mit der Möglichkeit, genormte und individuelle Freistriche einzufügen,
- freie Rohteildefinition für Schmiede- u. Gussteile,
- Einstechzyklus auch auf Kegeln und abgesetzten Durchmessern mit vielfältigen Bearbeitungstechnologien,
- erstellen, bearbeiten und abarbeiten von DIN-/ISO- Programmen
- Übernahme der Werkstückkontur aus CAD-Zeichnungen im DXF-Format,
- Ein-/Auslesen der Daten über V24/RS 232-Schnittstelle, Diskettenlaufwerk 35" oder PC-Netzwerkanbindung.