

## EDITORIAL



Liebe INTERN-Leser,

„Made in Germany“ – das steht für Perfektion, Zuverlässigkeit und Vertrauen. Doch der Abgasskandal rüttelt an diesen typisch deutschen Werten. Schon sehen Politiker das Image der gesamtdeutschen Wirtschaft in Gefahr. Schnell wird dabei übersehen, dass nicht nur „Made in Germany“ ein gewichtiges Markenzeichen ist, sondern auch die Namen vieler kleiner und mittelständischer Unternehmen. Sie haben das Vertrauen ihrer weltweiten Kunden durch Zuverlässigkeit und Perfektion gewonnen. So wie die Baublies AG. Im Fokus unserer Arbeit stehen Innovation, Qualität und Nachhaltigkeit. Auf diese Werte können Sie sich verlassen. Wir hoffen deshalb, weiterhin auf Ihr Vertrauen setzen zu dürfen und wünschen Ihnen alles Gute für ein erfolgreiches Jahr.

Ihr



Andreas Hadler

## EINROLLEN-ROLLIERWERKZEUGE

### KOMPAKTE KRAFTPAKETE

**Baustellenfahrzeuge und speziell deren Achsen sind enorm beansprucht. Mittels Rollier-technologie konnte ein Hersteller die Leistungsfähigkeit seiner Achsen deutlich optimieren. Maßgeblich daran beteiligt: die neuen Baublies-Einrollen-Rollierwerkzeuge.**

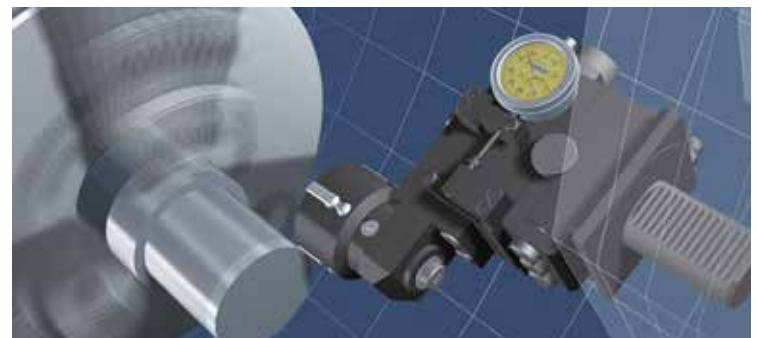
Schnelles Reagieren auf Marktanforderungen sowie spezielle Kundenwünsche eröffnen Synergien für Werkzeughersteller und Anwender. Wie ein bewährtes und sehr gutes Werkzeug noch besser gemacht werden kann, zeigt das konkrete Beispiel eines Baublies-Rollierwerkzeugs. Der Kunde wünschte sich dabei, die Rollierkräfte an seinem Tool genau und dosiert eingeben zu können. „Mit Einführung unserer neuen kompakten und modularen Einrollenwerkzeuge haben wir im Rahmen der Werkzeugrevision deren Federvoreinstellung sowie die Prüfvorrichtung für die vorhandenen Kräfte verbessert“, erläutert Baublies-Vertriebsleiter Berthold Dehner.

#### Wunderbar modular

Ein modulares Rollierwerkzeug von Baublies besteht unter anderem aus der Werkzeugaufnahme in den gängigen Ausführungen wie HSK, Capto und weiteren. Herzstück ist der Grundkörper, bestückt mit der Federung, über die sich die Walzkraft abhängig von der Zustel-

lung justieren lässt und Toleranzen der Vorbearbeitung ausgleicht. Die aktuell wirkende Walzkraft wird auf einer Messuhr abgelesen. „Die haben wir zugunsten der Haltbarkeit in ein Schutzgehäuse verlegt“, so Thomas Kappel, Leiter Technik und Entwicklung bei Baublies.

Der Rollkopf wird auf Kundenanforderung wie Bearbeitungsaufgabe und Werkstoff angepasst. Dabei



bereiten Werkstoffhärten bis 45 HRC den Stahlrollen keinerlei Probleme, über 45 HRC eignen sich Diamantglättwerkzeuge. Erhältlich sind die neuen Einrollenwerkzeuge in zwei Größen: in der Kompaktförm für ca. 2 bis 2,5 kN sowie für 5 bis 6 kN.

#### Auch im Groben glatt

Bei der Optimierung stand neben dem Glätten auch das Verfestigen der Werkstückoberfläche im Fokus, „weshalb wir das Werkzeug etwas ‚kräftiger‘ ausgelegt haben“, ergänzt Thomas Kappel. „Zudem sind die Rollenlager stabiler konstruiert, sodass nun mit höheren

Drücken rolliert werden kann.“ Auch dabei setzte Baublies die Kundenanforderungen genau um.

„Unser Kunde stellt Guss-Achsen für Baustellenfahrzeuge her. Diese sind im Dauereinsatz höchsten Beanspruchungen ausgesetzt. Nicht zuletzt zerrt dabei die Fahrzeugkonstruktion an den Achsen: Während die Antriebsleistungen stetig gesteigert wurden, musste auch die

Achsen-Entwicklung Schritt halten“, so Thomas Kappel. Das gelang mit großem Erfolg: Durch die neuen Werkzeuge verbesserte der Baublies-Kunde die Schwingfestigkeit der Achsen um den Faktor 4. Dazu Andreas Hadler: „Unser bewährtes Einrollenwerkzeug war solide Basis für die Weiterentwicklung. Durch Drehen an den passenden Stellschrauben erreichten wir eine 10-fach längere Standzeit des Werkzeugs gegenüber dem zuvor eingesetzten Wettbewerbsprodukt. Somit sind Standzeiten für unseren Kunden ab sofort kein Thema mehr – und er profitiert von entscheidenden Wirtschaftlichkeits- und Qualitätsvorteilen.“ ■

ANSPRUCHSVOLLE WERKSTOFFE ROLLIEREN

SELBST GUTES NOCH VERBESSERN

**Werkstoffe**, die vor wenigen Jahren noch als exotisch galten, sind heute bereits in vielen innovativen Industriezweigen etabliert. Dass sich ihre Materialeigenschaften noch besser nutzen lassen, beweisen rollierte Werkstücke aus Titan, Inconel®, Hastelloy® oder anderen Superlegierungen.

Geht es um Werkstoffe für Flugzeugbauteile, Knochenprothesen oder Fahrzeugachsen, stehen Materialien wie Aluminium, Magnesium, Titan und deren Legierungen aufgrund ihrer Stabilität und Festigkeit sowie ihrem geringen Eigengewicht im Fokus. Kommt es dagegen auf Säureresistenz oder Hitzebeständigkeit an, sind Werkstoffe wie etwa Nickelbasislegierungen gefordert.

**Optimierte Oberflächen**

Um die Funktionalität der dabei zum Einsatz kommenden Werk-

stücke zu verbessern, gewinnt das Rollieren eine immer größere Bedeutung.

Die derart bearbeiteten Flächen werden in der oberen Tragschicht verfestigt und geglättet, was unter anderem ihre Widerstandsfähigkeit gegenüber mechanischer Belastung steigert und ihre tribologischen Eigenschaften verbessert: Die so behandelten Bauteile halten länger.

Was sich so einfach und selbstverständlich anhört, ist für die Entwickler bei Baublies oftmals eine Herausforderung, da sie

stets den Gesamtprozess betrachten müssen: Um welchen Werkstoff handelt es sich? Welche Geometrie hat das Werkstück? Welche Vorarbeiten werden geleistet? In welchen Umgebungsbedingungen kommt das fertige Teil zum Einsatz?

**Den Prozess im Blick**

Ausgehend von diesen Überlegungen entwickelt Baublies nicht nur passende Werkzeuge für die jeweilige Aufgabe, sondern gleich die komplette Bearbeitungsstrategie.

Dazu Thomas Kappel: „Um etwa die Haltbarkeit von Hüftgelenkprothesen zu verlängern, werden die Kugelgelenke aus einer biokompatiblen Titanlegierung mittels eines Werkzeugs

mit Stahlrollen rolliert. Für einen reibungslosen Prozess kommt es auf die richtige Werkzeugauslegung, eventuell eine gute Schmierung und vor allem die bedingungslose Qualität der Rollierkalotte an.

Dennoch ist die Bearbeitung solcher Werkstoffe anspruchsvoll, da z. B. nur über die präzise Vorbearbeitung des Werkstückes die erforderlichen Rollierparameter eingehalten werden können.“

Dank des umfassenden Knowhows der Baublies-Ingenieure können die Kunden sicher sein, stets die optimale Lösung für ihre Anwendungen zu bekommen – und selbst anspruchsvolle Materialien verlieren dann ihren Schrecken. ■

ROLLIEREN EN MINIATURE

**Selbst wenn es im Maschineninneren eng zugeht: Mini-Rollierwerkzeuge verfestigen und glätten zuverlässig auch kleinste Werkstücke.**

Luer-Lock-Hähne, wie sie bei medizinischen Schlauchverbindungen vorkommen, werden in engen Toleranzen und mit sehr glatten, widerstandsfähigen Oberflächen gefertigt. Als verlässliche Methode zur Feinbearbeitung dieser konischen Bauteile hat sich das Rollieren herausgestellt. „Dank des spanlosen Verfahrens lassen sich äußerst glatte, verschleißfeste

Oberflächen erreichen, die zusätzlich mit einer verfestigten Randschicht punkten. Sind besonders kleine Bohrungen zu bearbeiten, bietet Baublies eine Reihe von Werkzeugen in Durchmessern von 4 bis 12 mm“, erläutert Berthold Dehner, Vertriebsleiter der Baublies AG aus Renningen.

**Minimaler Platz – maximale Leistung**

Die Konen, aber auch zu bearbeitende Bohrungen, sitzen oftmals tief in häufig dünnwandigen Bauteilen aus extrem



zähem Material. Um solche kleine Abmessungen sowohl in der Innen- als auch in der Außenbearbeitung zu rollieren, sind Sonderlösungen in individuellen Längen, verschiedenen Werkzeugaufnahmen oder mit unterschiedlicher Rollenanzahl gefragt. Berthold Dehner: „Gerade bei dünnwandigen Werkstücken empfehlen wir, mit mehreren Rollen zu operieren. Denn damit geht das Rollieren

wesentlich schonender vonstatten.“ Für besonders anspruchsvolle Bearbeitungen stehen auch Rollierwerkzeuge mit Innenkühlung zur Verfügung.

**Kleines für Hartes**

„Werkstoffhärten bis zu 45 HRC sind problemlos möglich, bei Härten über 45 HRC sind unsere Diamantglättwerkzeuge die erste Wahl. Da das Rollieren weder an Durchmesser noch Geometrien gebunden ist, lässt es sich sehr gut an neue Bearbeitungssituationen anpassen“, betont Berthold Dehner. ■

## KOOPERATION MIT DER KOMET GROUP GMBH



Seit 2008 ist die IDEEN FABRIK+ der KOMET Group GmbH in Besigheim öffentlich anerkannte Schulungseinrichtung.

## GUT GESCHULT ZUM ERFOLG

Die KOMET Group GmbH bietet mit der IDEEN FABRIK+ eine anerkannte Schulungseinrichtung, die Mitarbeitern wie Kunden durch die Prozesskette hinweg Anregungen zur Produktionsoptimierung gibt. Die Baublies AG steuert wesentliches Knowhow zum Rollieren in einer eigenen Schulungsreihe bei.

Die KOMET Group GmbH ist einer der führenden Komplettanbieter für Präzisionswerkzeuge. Dabei sieht sich das Unternehmen mehr als Lösungshelfer denn als Standardlieferant. Diesem Anspruch wird KOMET einmal mehr gerecht, da es 2008 die IDEEN FABRIK+ ins Leben rief. Es handelt sich dabei um eine öffentlich anerkannte Schulungseinrichtung – zertifiziert nach der Anerkennungs- und Zulassungsverordnung Weiterbildung AZAV –, die auch von öffentlichen Trägern, wie beispielsweise der Agentur für Arbeit, gefördert wird. Um die Nähe zum Produktionsumfeld zu wahren, haben die Zuständigen bei KOMET das Schulungszentrum direkt oberhalb eines Fertigungsbetriebs installiert.

### Innovative Ideen für die Metallbearbeitung

Die IDEEN FABRIK+ wendet sich in erster Linie an die eigenen Mitarbeiter sowie an Kunden, die KOMET-Produkte nutzen. Sie werden im KOMET-Schulungszentrum oder beim Kunden vor Ort in den entsprechenden Technologien geschult. „Unternehmen

aus dem In- und Ausland schicken ihre Mitarbeiter zu uns, um Werkzeuge besser einsetzen zu können und neue Technologien oder Verfahren kennenzulernen, die sie zur Verbesserung ihrer eigenen Bearbeitungsprozesse nutzen“, erläutert Frank Stahl, Leiter des Bereichs „Schulungen und Seminare“ in der KOMET Group IDEEN FABRIK+.

Die Themen der Seminare ergeben sich aus den Produkten und Prozessketten der KOMET Group GmbH und ihrer Kunden: Vollbohren, Auf- und Einbohren, Gewinden, Reiben ebenso wie die Bearbeitung spezieller Werkstoffe (Aluminium, Guss, Stahl), Oberflächenbehandlung, Oberflächenmesstechnik sowie Prozesse und ihre Überwachung.

„Dabei schaut Komet stets auch über den eigenen Werkzeughorizont hinaus. Im Mittelpunkt stehen Fertigungsverfahren und visionäre Technologien, von denen alle profitieren, die sich mit Metallbearbeitung beschäftigen“, erklärt Stahl, der in diesem Zusammenhang noch einmal auf

die Produktneutralität der Seminarinhalte hinweist.

### Rollier-Knowhow erweitert Horizonte

Der Gedanke einer Kooperation mit der Baublies AG aus Renningen lag auf der Hand: Die Kunden beider Unternehmen bearbeiten die gleichen Bauteile, zum Teil handelt es sich sogar um die gleichen Unternehmen, für die Baublies und die KOMET Group produzieren. Mit Unterstützung von Baublies reichen die Schulungen nun angefangen vom Bohren bis hin zum Glätten und Verfestigen mit dem Rollierverfahren.

Den Part des Referenten hat für Baublies Berthold Dehner übernommen. Bereits mehrfach hat er Seminare geleitet. „In-

zwischen hat sich eine sehr gute Kooperation entwickelt, bei der sich die unterschiedlichen Informationen sehr gut ergänzen“, so Stahl. Dehner gebe immer wieder hilfreiche Verfahrenshinweise, die sowohl bei KOMET als auch bei den Zuhörern in die Überlegungen zur Produktionsgestaltung einfließen – etwa zu den notwendigen Vorarbeiten an der Oberflächenqualität, um optimale Rollierergebnisse auch bei Konturen zu erreichen. Frank Stahl: „Die Vorträge von Herrn Dehner sind auch für mich immer wieder Highlights im Veranstaltungsjahr.“ Für Baublies hat die gute Zusammenarbeit ebenfalls positive Effekte: „Obwohl das Rollierverfahren mittlerweile etabliert ist, nutzen noch viel zu wenige Betriebe seine Vorzüge. Dank der IDEEN FABRIK+ erreichen wir in den Schulungen nicht nur einzelne Mitarbeiter von Kunden, sondern können unter Umständen ganze Abteilungen mit wichtigen Informationen zum Thema Rollieren versorgen“, freut sich Berthold Dehner. ■

Frank Stahl, Leiter des Bereichs „Schulungen und Seminare“ in der KOMET Group IDEEN FABRIK+

Weitere Informationen:  
[www.ideenfabrik-besigheim.com](http://www.ideenfabrik-besigheim.com)



# HOCH HINAUS IN JOB UND HOBBY

**Motivierte und bestens ausgebildete Mitarbeiter sind das Herz und der Erfolgsmotor eines Unternehmens. Bei der Baublies AG engagiert sich Tobias Sauczuk seit drei Jahren in der Abteilung Vertrieb/Anwendungstechnik für die Kunden. INTERN sprach mit ihm über seine Aufgaben und Ziele – und wie er manchmal in die Luft geht.**

INTERN: Herr Sauczuk, Sie gehen manchmal in die Luft. Warum? Nun, dieser Ausdruck bezieht sich allein auf meine Freizeit und ist im wahrsten Sinne der Formulierung gemeint: Mein Hobby ist das Modellfliegen. Ansonsten bin ich eher entspannt. Und das kann ich bei Baublies auch sein: Berthold Dehner, Thomas Kappel und ich arbeiten als Team mit einem breiten Aufgabenspektrum eng zusammen; tauschen uns aus und ersinnen individuelle Ansätze, die dem Kunden das Rollieren so einfach machen wie jede andere Bearbeitungsmethode. So wechseln die An- und Herausforderungen ständig und machen die Arbeit täglich aufs Neue interessant. Während ein Staubsauger nahezu jeden Teppich klaglos saugt, hat unser Rollierkunde seine kleinen oder großen Spezialaufgaben, für die wir die praktikabelste Lösung finden müssen.

Das heißt für uns, dass wir jede Anwendung neu beleuchten und aus unserem Erfahrungsschatz heraus ein Werkzeug und die jeweiligen Maschinenparameter vorschlagen.

INTERN: Welche Aufgabengebiete betreuen Sie bei Baublies? Zusammen mit Berthold Dehner bin ich für den Vertrieb und die Anwendungstechnik zuständig. Dazu gehören unter anderem die Auftragsbearbeitung und Angebotserstellung, aber auch die Präsenz bei hiesigen und internationalen Messen inklusive der Korrespondenz mit unseren Vertriebspartnern. Zentraler Teil ist selbstverständlich der Kontakt zu unseren Kunden. Für sie machen wir entsprechende Versuche mit ihren Bearbeitungsparametern – auf Wunsch gerne in den jeweiligen Betrieben. Denn damit haben wir an Ort und Stelle die passenden Bedingungen – inklusive Maschine, Peripherie, Werkstück – und stehen in direktem Dialog mit dem Maschinenbediener.

INTERN: Herr Sauczuk, wie sieht Ihr bisheriger beruflicher Werdegang aus? Ich bin ausgebildeter Zerspanungsmechaniker mit dem Schwerpunkt Drehen und habe rund zehn Jahre in diesem Beruf gearbeitet. 2010



Tobias Sauczuk (rechts) mit seinem Kollegen Andy Yan von der chinesischen Baublies-Vertretung „EuroMe“.

begann ich zusätzlich eine Weiterbildung zum Technischen Fachwirt, mit dem ich die Brücke zwischen den technischen Aspekten der Metallbearbeitung und der kaufmännischen Seite schlagen konnte. Dieser Umstand führte mich dann auch zu Baublies.

INTERN: Wie profitieren die Baublies-Kunden von Ihrem Hintergrund als Zerspanungsmechaniker?

Da unsere Rollierwerkzeuge zum großen Teil auf Drehmaschinen eingesetzt werden, kann ich den

Anwendern bei unseren Kunden an der Maschine mit Rat und Tat zur Seite stehen. Beim Rollieren gelten andere Bedingungen als beim Zerspanen. So ist die Vorbearbeitung der Werkstücke entscheidend für den Erfolg einer Rollieroperation – da zeige ich die wesentlichen Kniffe für optimale Ergebnisse. Zudem vermitteln wir ja nach wie vor Grundlagen zum Rollieren und Verfestigen von Oberflächen. Gerade in solchen Fällen sind wir als Experten in den Unternehmen gerne gesehen. ■

### TOBIAS SAUCZUK PRIVAT

Auf zu Höherem: Diese Lebenseinstellung begleitet ihn nicht nur bei seinem Bestreben, sich stetig weiterzubilden, sondern auch bei seinem Hobby. Denn der 30-Jährige ist begeisterter Modellflieger. Um den Elektrosegler möglichst lange in der Luft zu halten, kommt es darauf an, ein Aufschaukeln zu verhindern und für eine stabile Fluglage zu sorgen, weiß Sauczuk. Wissen, Konzentration und Ausgeglichenheit sind die Kernkompetenzen, die für dieses Hobby wichtig sind – und

Tobias Sauczuk auch bei der Baublies AG zu einem wichtigen Ansprechpartner für die Kunden machen.



Modellfliegen – der einzige Grund für Tobias Sauczuk, ab und an in die Luft zu gehen.

## 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

Auflage: 6.000. Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der BAUBLIES AG. Fotos, wenn nicht anders vermerkt: BAUBLIES AG.