

Es muss nicht immer rund sein!

Die Hubert GmbH Metallbearbeitung ist ein innovativer Dienstleister, der Ihnen die modernsten Zerspanungstechnologien anbietet.

- ▶ Flexibilität
- ▶ Schnelligkeit
- ▶ Termintreue
- ▶ Qualität

sind unsere Stärken!

Inhalt:

Begrüßung
Serienfertigung
Kleinserienfertigung
Dienstleistung
Firmenchronik
Maschinenpark

Produktion

Unsere Produktion ist aufgeteilt in die Bereiche Serienfertigung und Kleinserie. Die einzelnen Bereiche werden intern als Proficenter geführt, um eine hohe Flexibilität und kurze Reaktionszeiten zu gewährleisten.

Produktion und Logistik werden konsequent nach den Lean Management Methoden ausgerichtet.

Umgesetzt in unserem Hubert Produktions System (kurz: **HuPS**) bei dem z.B. die Fertigung durch Kanban gesteuert und das Material durch einen Milkrun bereitgestellt wird. Unser Managementsystem ist nach ISO/TS 16949, ISO 9001 und ISO 14001 (Umwelt) zertifiziert.

Serienfertigung

Unsere umsatzstärkste Abteilung - die Serienfertigung - ist in drei Bereiche unterteilt.

Im ersten Bereich werden rotationssymmetrische Teile nach Kundenwünschen hergestellt. Der Drehdurchmesser kann sich zwischen 10 und 250 mm bewegen, der Großteil unserer Drehzentren ist zudem mit C- und Z-Achsen ausgestattet, so dass eine gleichzeitige Fräsbearbeitung möglich ist. Bei einer Losgrößen von 500 bis 10.000 Stück sind wir von der Effektivität kaum zu schlagen.

Auch Hartbearbeitung von Drehteilen ist möglich.

Komplettbearbeitung von rotationssymmetrischen Teilen

Der zweite Bereich fertigt Linearführungselemente in Aluminium, Grauguss und Stahl. Hier entsteht höchste Präzision für den allgemeinen Maschinenbau.

Die Produkte werden von uns komplett betreut. Angefangen vom gegossenen Rohteil bis hin zum versandfertigen Teil.

Fertigung von Linearführungselementen

Unser dritter Bereich hat sich auf das Bohren und Gewinden spezialisiert.

Das Team stellt Befestigungselemente für die Automobilindustrie und Komponenten für Lineartechnik her.

Auf Hochleistungsbohrzentren werden mittlere bis große Losgrößen bearbeitet.

Bohr- und Gewindespezialist

Kleinserienfertigung

In unserer Abteilung Kleinserienfertigung werden die modernsten Technologien eingesetzt.

Als Lieferant von Klein- und Mittelserien sind wir für höchste Genauigkeit und kurze Lieferzeiten bekannt. Hierfür steht uns u.a. ein 5-Achsen-Bearbeitungszentrum zur Verfügung.

Kleinserien und
Rennsportkomponenten

Verschiedenste Musterteile für Vorserien, z.B. für die kunststoffverarbeitende Industrie, werden bei uns im Haus gefertigt.

Musterteile

Dienstleistungen

Sie können Dienstleistungen an uns übertragen, die wir gerne nach Ihren Vorgaben umsetzen.

Beschaffung von

Materialbeschaffung

- ▶ Stabstahl
- ▶ Stahlrohre
- ▶ Schmiede- / Gussrohteilen
- ▶ Aluminiumprofile
- ▶ Sondermaterialen
- ▶ Kunststoffen

Die Veredlung von unseren gefertigten Produkten, wie z.B. Wärmebehandlung oder Oberflächenbehandlung, realisieren wir in Zusammenarbeit mit kompetenten Partnern.

Wärme- und
Oberflächenbehandlung

Wir realisieren die Fertigung, Montage, Verpackung und Lagerung von Komponenten.

Montage / Verpackung /
Lagerung

Entgraten und Polieren von Oberflächen können in unseren Gleitschleifanlagen ausgeführt werden.

Gleitschleifen

Firmenchronik

- ▶ Durch die Herren Benno Hubert und Otto Mitesser wurde die Firma Mitesser und Hubert GmbH in Marktsteinach gegründet. 1945
 - ▶ Die ersten Produkte waren: Ersatzteile für alle Art von Fahrzeugen, Feilenhefte, Knöpfe und Spielsachen aus Holz
 - ▶ Später arbeitete die Firma unter anderem als Zulieferer der Firma Fichtel & Sachs, Gießerei Faber, SKF, Winter Hartmetall
- ▶ Produktionsbeginn von Lineargehäusen in Grauguß für die Firma Deutsche Star 1976
 - ▶ Kauf der ersten CNC-Drehmaschine. Schon damals setzten wir auf die neueste Technologie 1980
 - ▶ Übernahme der Firmenanteile von Herrn Theo Hubert 1985
- ▶ Trennung vom bisherigen Geschäftspartner und Neubau in Schonungen als Hubert GmbH Metallbearbeitung 1989
- ▶ Fertigung von Stoßdämpferkomponenten für die Firma Fichtel & Sachs 1990
- ▶ Inbetriebnahme unserer ersten Doppelspindeldrehmaschine mit C-Achse, angetriebenen Werkzeugen und Lademagazin 1991
- ▶ Ausbau der Fertigungskapazität und Erhöhung der Mitarbeiterzahl auf 40 Beschäftigte 1992-1998
- ▶ Verdoppelung der Produktionsfläche durch Bau einer zweiten Fertigungshalle 1996
- ▶ Zertifizierung nach DIN ISO 9002 1999

Firmenchronik

- ▶ Aufnahme von Einzelteil- und Kleinserienfertigung ins Fertigungsprogramm 2000
 - ▶ Inbetriebnahme des CNC-Bohrzentrums mit Roboterbeladung

- ▶ Investition in das CAD/CAM-System MasterCAM zur Optimierung der Arbeitsvorbereitung 2001

- ▶ Inbetriebnahme unserer ersten Vertikaldrehmaschine mit Stabkinematik 2002
 - ▶ Rezertifizierung nach ISO 9001:2000 (Nov. 2002)

- ▶ Inbetriebnahme Mikron 5-Achsen-Bearbeitungszentrum 2003

- ▶ Zertifizierung nach ISO 14001:2004 (Umweltmanagement) 2004

- ▶ Herr Mario Hubert wird zum Geschäftsführer bestellt 2006
 - ▶ Als Vorzugslieferant von Bosch Rexroth werden wir in das Supplier Development Programm aufgenommen.

- ▶ Verdreifachung der Lagerfläche durch Bau einer Lagerhalle 2007
 - ▶ Ausweitung der Fertigungskapazität durch Investitionen in zwei Mori Seiki Drehmaschinen und ein Mazak H-Zentrum

- ▶ Zertifizierung nach ISO/TS 16949 2008
 - ▶ Zweites Mazak H-Zentrum wird angeschafft

Maschinenpark

Drehmaschinen

mit Stabkinematik, Futterdurchmesser 130 mm, angetriebenen Werkzeugspindeln, echte 5-Achsbearbeitung und automatischer Beladung.

CNC-Vertikal-Drehmaschine
Index V-100

Futterdurchmesser 210 mm, mit C-Achse, Beladestation und angetriebenen Werkzeugen

CNC-Drehmaschine
DAEWOO Puma 230M GL

Futterdurchmesser 160 mm, mit angetriebenen Werkzeugen für die Bohr- und Fräsbearbeitung. Automatische Beladung durch die Pickup-Spindel für mittlere bis hohe Stückzahlen

3 x CNC-Vertikaldrehmaschine
Index V200

Futterdurchmesser 160 mm mit Beladestation und angetriebenen Werkzeugen

CNC-Drehmaschine
Mori Seiki SL-15

Futterdurchmesser 300 mm

CNC-Drehmaschine
Mori Seiki SL-25

Futterdurchmesser 250 mm, mit angetriebenen Werkzeugen für die Bohr- und Fräsbearbeitung
Handeinlegemaschine für hochgenaue Kleinserien
(z.B. Spindelfertigung, Maschinenbau)

3 x CNC-Drehmaschine
Mori Seiki NL-2500 MC

1x mit Stangenlader, Gegenspindel und Y-Achse

Maschinenpark

Bearbeitungszentren

5 Achsen CNC-Bearbeitungszentrum mit
Heidenhein Steuerung
- Verfahrbereich 600 x 400 x 400 mm
- Spindeldrehzahl 20000 min⁻¹ mit
Hochdruckinnenkühlung 70 bar

5 Achsen Bearbeitungszentrum
Mikron UCP 600

CNC-Bearbeitungszentrum mit
Steuerung PC-Fusion M640
- Aufspanntisch 900 x 410 mm,
- Verfahrbereich 560 x 410 x 460 mm
- Spindeldrehzahl 12000 min⁻¹
-Innenkühlung

CNC- Bearbeitungszentrum
Mazak VCN 410 A

Horizontales Bearbeitungszentrum
der neuesten Generation
- Aufspanntisch 500 x 500 mm,
- Verfahrbereich 730 x 730 x 740 mm
- Spindeldrehzahl 18000 min⁻¹
- 60 m/min Eilgang
- Hochdruckinnenkühlung 70 bar

2x CNC- Bearbeitungszentrum
Mazak HCN 5000 II

Bohrzentrum mit Aufspanntisch 500 x 350 mm

CNC-Bohrzentrum
Brother TC225

Bohrzentrum mit Palettentisch
- Aufspanntisch pro Seite 500 x 350 mm

CNC-Bohrzentrum
Brother TC323

Bohrzentrum mit Palettentisch
- Aufspanntisch pro Seite 500 x 300 mm
mit Roboterbeladung Fanuc M-6i

CNC-Bohrzentrum
Brother TC R2A

Maschinenpark

Bearbeitungszentren

Bohrzentrum mit Palettentisch
- Aufspanntisch pro Seite 500 x 350 mm mit
Roboterbeladung Fanuc LR-Mate 200iB
- Spindeldrehzahl 16000 min⁻¹ mit
- Innenkühlung 70 bar

2x CNC-Bohrzentrum
Brother TC 32 A

CNC-Bearbeitungszentrum Fanuc-Steuerung
Verfahrbereich 560x400x570
Spindeldrehzahl min⁻¹
- Innenkühlung 20 bar

CNC-Bearbeitungszentrum
DAEWOO ACE VC 500

Sägemaschinen

Produktionssäge mit Schnittdurchmesser
bis 400 mm, max. Stablänge 4,5 m

Produktionssäge
Danobat CP420

Präzisionssäge mit Schnittdurchmesser
bis ca. 50 mm, max. Stablänge 3 m,
Genauigkeit +/-0,04 mm

Präzisionssäge
Rohbi RKA-73

Hochleistungs-Produktionskreissäge mit Schnittdurchmesser
bis ca. 100 mm, max. Stablänge 6m

Kreissägeautomat
AMADA CM 100 CNC

Maschinenpark

Gleitschleifanlagen

für Teiledurchmesser bis ca. 50 mm
mit Durchlaufrocknung

Gleitschliff-Fliehkraftanlage
Rösler

für Teiledurchmesser bis ca. 150 mm
mit Durchlaufrocknung

Gleitschliffanlage
Rösler

Qualitätswesen

in Portalbauweise mit Software-System PC-DMIS
Messbereich 450 x 500 x 300 mm

3D-Koordinatenmessgerät
Brown & Sharpe DCC Gage

Messbereich 100 x 100 x 80 mm

Profilprojektor
Mitutoyo

mit Kontursoftware Optagraph 2003
Messweg 200 x 400 mm

Konturenmessgerät
Optacom Optagraph VC-10

Messbereich D 250 x 200 mm

Formtester
Mahr MMQ10

Materialanalyse von Stahl, Aluminium und sonstigen
Nichteisenmetallen

Mobiler Metallanalysator
Spectro Spectrotest

Kontakt

Ansprechpartner

Peter Ganzinger

Verkauf / Disposition Fräsen

Tel: 09721 / 75 74 1-16

Email: peter.ganzinger@hubert-gmbh.de

Werner Bayer

Verkauf / Disposition Drehen

Tel: 09721 / 75 74 1-17

Email: werner.bayer@hubert-gmbh.de

Anton Fuchs

Qualitätswesen

Tel: 09721 / 75 74 1-15

Email: anton.fuchs@hubert-gmbh.de

Ines Nothnagel

Buchhaltung / Büro

Tel: 09721 / 75 74 1-11

Email: hubert@hubert-gmbh.de

Adresse

Hubert GmbH Metallbearbeitung
Sandäcker 3
97453 Schonungen

Tel: 09721 / 75 74 1-0

Fax: 09721 / 75 74 1-30

Email: hubert@hubert-gmbh.de