

EIN GROSSER ANSPORN

von Erik Schäfer: Dass Hänchen weit mehr als Hydraulik und Antriebssysteme beherrscht, dies erfuhr K&E Anfang Dezember im Werk in Ostfildern. Denn neben den H-CFK-Bauteilen und -Zylindern und dem Engineering bietet das Unternehmen nun auch Maschinenelemente – der Beginn einer Verwandlung.

Eigentlich kann man von einer Neuerfindung des Unternehmens sprechen: Hänchen arbeitet bereits seit 90 Jahren mit den Fertigungsverfahren Innen- und Außenhonen (seit 2015 auch als Dienstleistung) und hat sich unter anderem mit dieser Grundlage einen Namen in Sachen Hydraulikzylinder und Antriebssysteme gemacht. Was Geschäftsführerin Tanja Hänchen, Marketingleiterin Sarah Bässler und der Entwicklungsleiter Klaus Wagner am 1. Dezember in Ostfildern an Strategien vorstellten, gleicht einer Revolution: „Wir haben einfach unsere Kompetenzen hinsichtlich Fertigungsverfahren und unsere Fertigungskapazitäten im Zuge eines Innovationsprozesses im Hause unter die Lupe genommen“, berichtet Tanja Hänchen von den Anfängen, die dazu führten, dass das Unternehmen nun verstärkt in das Engineering, die Entwicklung – wie die H-CFK-Bauteile und -Zylinder – und auf die Herstellung von Maschinenelementen bis hinunter zu Losgröße Eins setzt.

Sondermaschinenbauer in neuen Märkten

„Dass wir aus dem Sondermaschinenbau kommen, hat sich bei der Entwicklung unserer Leichtbau-Kolbenstangen und -Zylinder als Segen erwiesen. Nur so konnten wir die Entwicklung des Werkstoffes H-CFK, die passende Oberflächentechnologie dieser Bauteile und das sichere Einbinden von Metallteilen in den H-CFK-Verbund erfolgreich abschließen und die dazu notwendigen Fertigungsverfahren entwickeln. Sogar die Wickelmaschine für das Wickeln der Karbon-Bauteile haben wir selbst entwickelt und gebaut – ebenso einen Dichtungsprüfstand“, so Entwicklungsleiter Klaus Wagner. Sarah Bässler zeigt auf, wie die Produktsegmente von Hänchen ineinandergreifen, angefangen von den Hydraulikzylindern, Klemmeinheiten (Ratio-Clamp) und Druckübersetzern hin zu den Antriebssystemen (Ratio-Drive), der H-CFK-Bauteilgruppe, bis hin zu den Maschinenelementen. „All unsere Produkte haben Einfluss aufeinander und stellen jeweils die perfekte Ergänzung zu den bisherigen Produkten dar. Dazu gehört auch die eigene Software für unsere Antriebssysteme“, so Sarah Bässler und weiter: „Als wir uns an die Entwicklung von Leichtbau-Kolbenstangen aus H-CFK machten, entstanden daraus in den vier



(von links) Sarah Bässler, Tanja Hänchen und Klaus Wagner stellen in Ostfildern das erweiterte Unternehmensportfolio von Hänchen vor, das nun auch H-CFK-Bauteile, Engineering und Maschinenelemente beinhaltet.

Foto: Erik Schäfer



Die Maschinenelemente von Hänchen stießen bei deren Kunden auf eine sehr positive Resonanz.

Jahren Entwicklungszeit drei neue Fertigungstechnologien: die spezielle Hänchen-Wickeltechnologie, die Verbindungstechnik zwischen Karbon und Metall und die Entwicklung der Oberflächentechnologie für H-CFK-Bauteile.“

Klaus Wagner ergänzt um noch einen Punkt, der sich aus diesen Entwicklungen ergeben hat: „Wir haben sogar die notwendigen Berechnungsverfahren selbst entwickelt, die es uns erlauben, die Wicklung der Karbonfäden exakt nach den Belastungsvorgaben der Kunden zu fertigen. Derzeit können wir Druck- und zugbelastbare zylindrische Bauteile mit hoher Biegesteifigkeit herstellen. In Zukunft sind auch Drehmoment belastbare H-CFK-Bauteile denkbar.“

Mit diesen Leichtbaubauteilen beginnt Hänchen sich völlig neue Märkte zu erschließen, so etwa den Mobilhydraulik- oder Automotive-Bereich.

Maschinenelemente – endlich!

Dass sich Hänchen mit seinen zahlreichen Fertigungskompetenzen und dem profunden Know-how in der Oberflächentechnik – zu der auch das Aufbringen von Bronze auf Stahlteile zählt – nun auch an das Feld Maschinenelemente wagt, war zumindest für Hänchen-Kunden ein logischer wie erfreulicher Schritt. Zu den Hänchen-Maschinenelementen gehören zylinderartige Bauteile, wie Stangen, Wellen und Achsen, Dichtungssysteme und Führungselemente sowie Befestigungselemente, die selbst in Kleinststückzahlen wirtschaftlich gefertigt werden können. „Die Aufnahme durch unsere Kunden war sehr gut. Sie können nun auch alles für ihre Maschinen von uns beziehen. Wir fertigen auch Maschinenelemente, die mit Hydraulik nicht in Berührung kommen – mit entsprechend kurzen Lieferzeiten“, so Sarah Bässler. Klaus Wagner zeigt auf, dass das Angebot für Maschinenelemente weit über die Fertigung nach Kundenzeichnungen hinausgehen kann: „Wir können ganze Maschinenbaugruppen selbst entwickeln und fertigen.“ Er zeigte das am Beispiel eines komplexen, großen hydrostatischen Schlittens für einen Kundenprüfstand (auch die Steuerungs-Software des Antriebssystems stammt von Hänchen – eine Kernkompetenz des Unternehmens) sowie eines einfachen Sensorhalters aus H-CFK.

Tanja Hänchen zeigt sich erfreut über die Entwicklung der neuen Hänchen-Sparte Maschinenelemente: „Wir haben damit im Januar 2015 begonnen, es unseren Kunden vorzustellen und der Erfolg hat schon jetzt unsere Erwartungen übertroffen. Für das Jahr 2016 haben wir bereits ein Auftragsvolumen im sechsstelligen Euro-Bereich in der Tasche.“

Der Erfolg, zunächst bei den eigenen Kunden, ist für Hänchen ein großer Ansporn, um das neue Geschäftsfeld Maschinenelemente auch auf andere Märkte auszudehnen. ■

www.haenchen.de