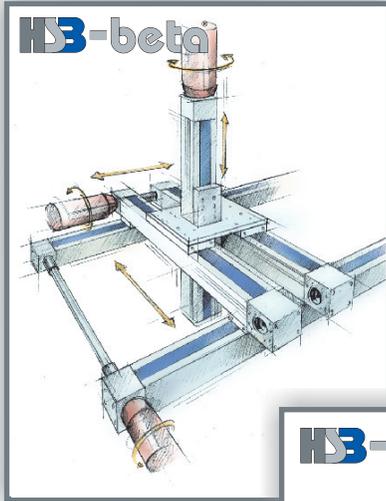
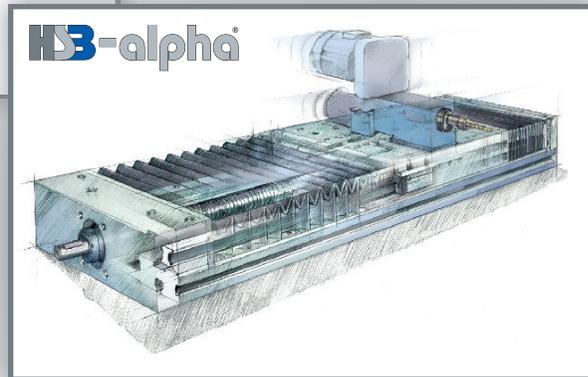


HSB AUTOMATION

Mechanische Lineareinheit



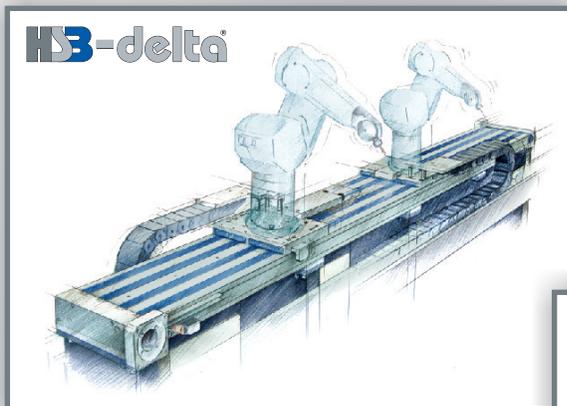
Lineartische



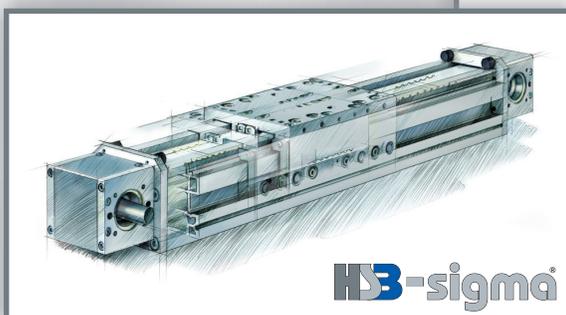
Kugelgewindetrieb



Kompakt-Lineareinheit



Portal-Lineareinheit



Portal-Lineareinheit

PRODUKTLINIEN

Lineartische

HSB-alpha®

Mechanische Lineareinheit

HSB-beta®

Kompakt-Lineareinheit

HSB-delta®

Portal-Lineareinheit

HSB-gamma®

Portal-Lineareinheit

HSB-sigma®

Kugelgewindetrieb

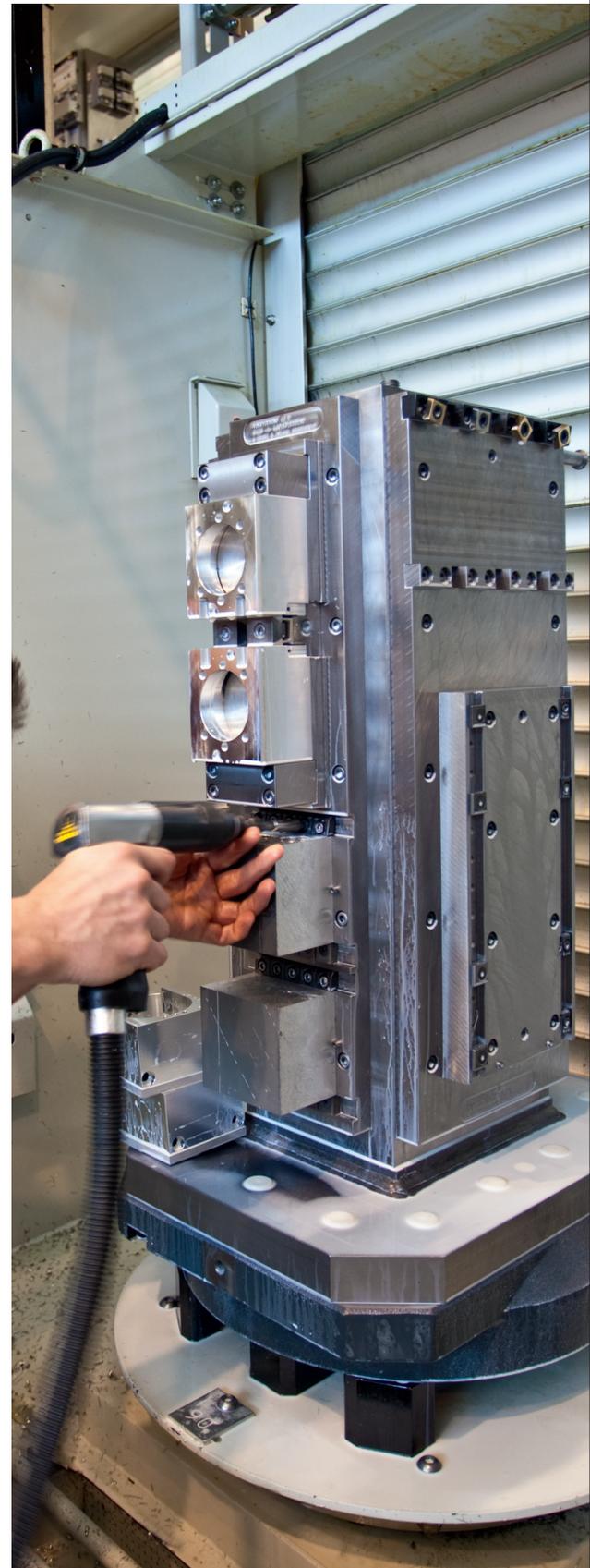
HSB-kgt®

- KUNDENSPEZIFISCHE NEUENTWICKLUNGEN
- REINRAUMTAUGLICH
- STAHLABDECKBAND
- DOPPELHUBEINHEITEN
- ATEX-AUSFÜHRUNGEN
- GROSSE PRODUKT-VIELFALT
- RECHTS-LINKS-VARIANTEN
- NICHTROSTENDE EINHEITEN
- HANDLINGSYSTEME

HSB!
AUTOMATIK

DIE HSB-GESCHICHTE

- 2014 bis 2015** Erweiterung der Bürofläche auf rund 750 m².
Einrichtung einer eigenen Lehrwerkstatt für unsere Auszubildenden.
Marktvorstellung der Baureihe HSB-sigma®.
82 Mitarbeiter
- 2012 bis 2013** Erweiterung der Produktionsfläche auf nun 3600 m².
Das Hochregallager wird auf 481 Kassetten ausgebaut.
Erweiterung der flexiblen Fertigungszelle um eine Heller H2000 und auf nun 72 Maschinen- und 108 Materialpalettenplätze.
- 2010 bis 2011** Erweiterung des Produktprogramms um die HSB-gamma®-Baureihe und entsprechende Ausweitung der eigenen Fertigung.
Entwicklungsstart der HSB-kg[®] Kugelgewindetriebe.
- 2008** Integration einer vollautomatischen Fertigungszelle, bestehend aus 2 Heller Horizontal-Bearbeitungszentren und einem Fastems Paletten-Regalsystem mit 30 Maschinen- und 50 Materialpaletten.
Zertifizierung nach DIN ISO 9001:2008.
72 Mitarbeiter
- 2007** Erweiterung der Produktionsfläche auf nun 2700 m².
Das Kassetten-Hochregallager wird auf 340 Kassetten und 6 Ausfahrstationen ausgebaut.
62 Mitarbeiter
- 2006** Beginn der Kooperation mit der Schunk GmbH & Co. KG, Lauffen am Neckar.
- 2005 bis 2006** Erweiterung des Produktprogramms um die HSB-delta®-Baureihe und Ausweitung der eigenen Fertigung.
Installation eines Kassetten-Hochregallagers mit 170 Kassetten für je 2000 kg.
- 01.10.2005** Bezug der neuen Produktionsstätte In Laisen 74 mit anfänglich 1700 m² Produktionsfläche und 700 m² Büro- und Sozialfläche.
- 1999 bis 2005** Ausbau des Produktespektrums und der Fertigungsmöglichkeiten auf ca. 1300 m² Produktions- und Bürofläche.
Zertifizierung nach DIN ISO 9001:2000.
30 Mitarbeiter
- 01.01.1999** Bezug der eigenen Fertigungsstätte in der Lembergstraße 46 mit 850 m².
- 1995 bis 1998** Umstellung auf die Entwicklung und Fertigung von Mechanischen Lineareinheiten der Baureihe HSB-beta® und Lineartischen HSB-alpha®.
10 Mitarbeiter
- 1993 bis 1995** Lohnfertigung und Sondermaschinenbau mit 2 Mitarbeitern.
- 16.08.1993** Gründung der HSB Automation GmbH.



Lineartische

HSB-alpha®

Mit Tischbreiten von 155, 225, 325 und 455 mm sind vertikale Belastungen F_z bis 120000 N und Quermomente M_x bis 12000 Nm möglich.

Unsere beeindruckende Programmbreite ermöglicht für jede Aufgabe die optimale Linearachse, auch bei großen Belastungen.

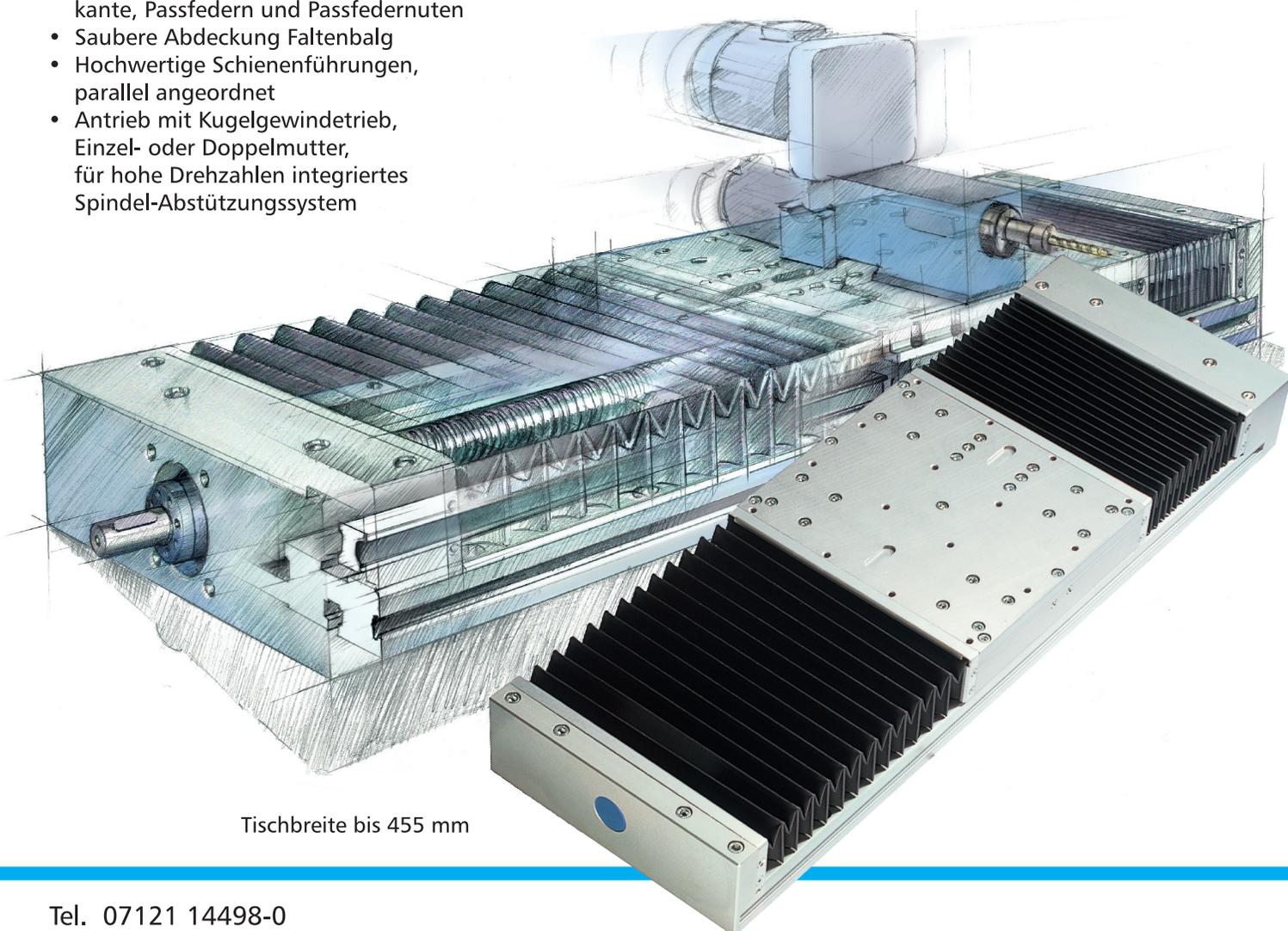
Kraftvoll und flexibel

Lineartische Alpha sind auf den Einsatz bei hohen Kräften und Lastmomenten ausgelegt. Die Kraftpakete lassen sich mittels vorbereiteter Passfedern und Passfedernuten einfach zu X-Y-Systemen verbinden.

Wenn Leistung zählt

- Solide Aluminiumprofile, eloxiert, mit bearbeiteter Anschlagkante und Auflage-/Grundflächen
- Einfaches Ausrichten durch Anschlagkante, Passfedern und Passfedernuten
- Saubere Abdeckung Faltenbalg
- Hochwertige Schienenführungen, parallel angeordnet
- Antrieb mit Kugelgewindetrieb, Einzel- oder Doppelmutter, für hohe Drehzahlen integriertes Spindel-Abstützungssystem

- Angebaute, verschiebbare End- oder Referenzschalter
- Befestigung durch T-Nuten oder Durchgangsbohrungen mit Flachsenkung
- Motorglocken und Kupplungen, Umlenkriementriebe mit verschiedenen Übersetzungen
- Kundenspezifische Lösungen



Tischbreite bis 455 mm

Mechanische Lineareinheit

HSB-beta®

Die Mechanischen Lineareinheiten von HSB bilden ein Kompletต์programm in Modulbauweise. Ein breites Angebot an Profilen in variablen Längen und 11 Baugrößen - mit bis zu 25000 N Vorschubkraft (F_x) - eröffnet einzigartige Anwendungsmöglichkeiten.

In jeder Hinsicht voll auf Achse

Wir sind Ihr kompetenter Partner für Mechanische Lineareinheiten mit integrierten Führungen im geschlossenen Profil. Erhältlich sind Rollenführungen oder Schienenführungen. Der Antrieb erfolgt mit Zahnriemen- oder Kugelgewindetrieb.

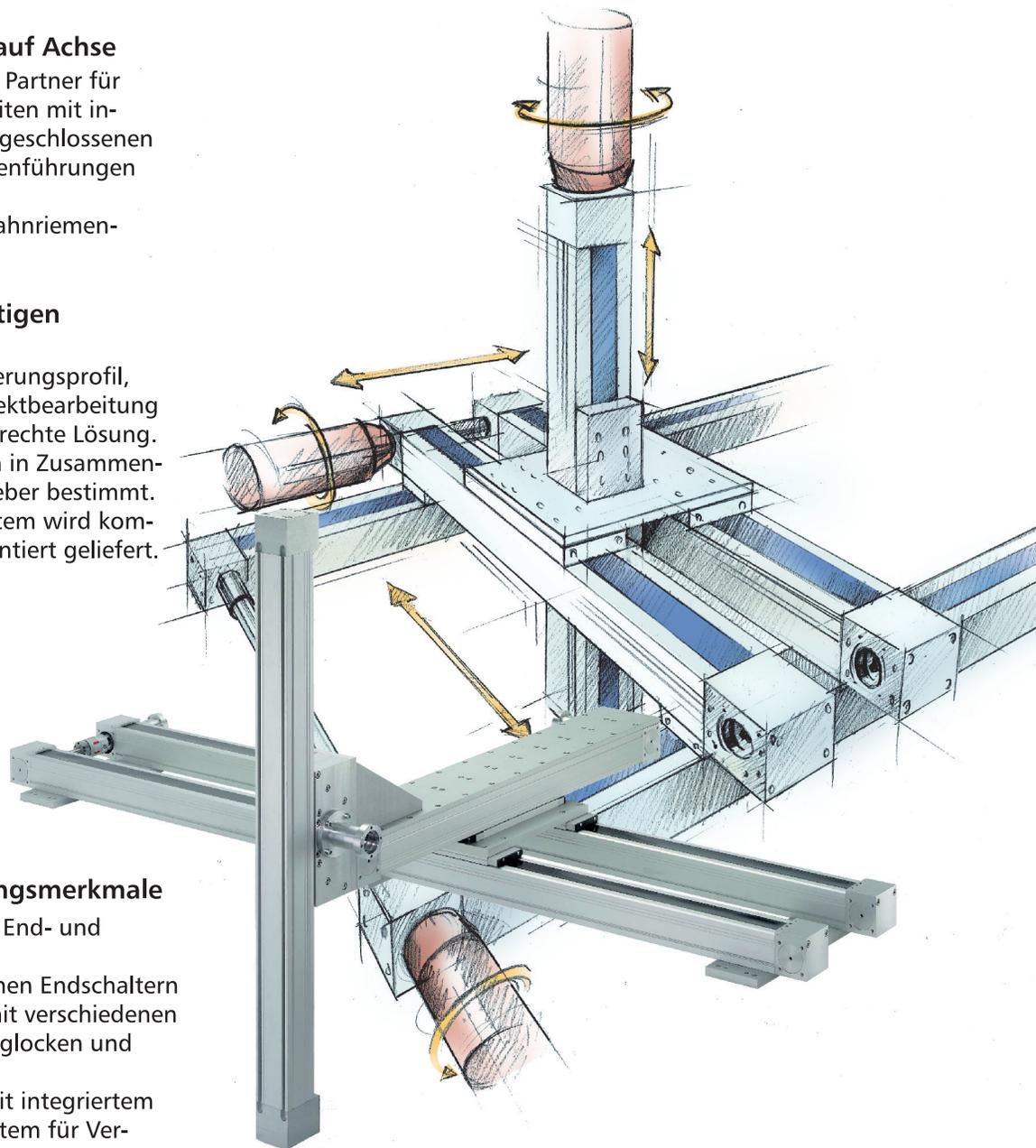
Direkt zum einbaufertigen Achssystem

Sie definieren Ihr Anforderungsprofil, wir übernehmen die Projektbearbeitung und liefern die bedarfsgerechte Lösung. Die Schnittstellen werden in Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber bestimmt. Das gewünschte Achssystem wird komplett getestet und vormontiert geliefert.

Überzeugende Leistungsmerkmale

- Einbau von induktiven End- und Referenzschaltern
- Anbau von mechanischen Endschaltern
- Umlenkriementriebe mit verschiedenen Übersetzungen, Motorglocken und Kupplungen
- Kugelgewindetriebe mit integriertem Spindelabstützungssystem für Verfahrensgeschwindigkeiten bis 2,5 m/s, auch bei großen Längen
- Befestigungselemente aus Aluminium
- Reinraum-Anwendungen ab Klasse 10

Dank breitem Sortiment und umfassendem Knowhow bieten wir für jede Anwendung die richtige Achse: einbaufertig und mit perfekt aufeinander abgestimmten Komponenten.



Kompakt-Lineareinheit HSB-delta®

Mit den Kompakt-Lineareinheiten der Baureihe Delta 90*, 110, 145, 200 und 240, erweitert HSB das bereits umfangreiche Programm. Die robusten Kraftpakete verfügen über zwei parallel angeordnete Schienenführungen. Das Profil wird nachträglich bearbeitet und eröffnet durch die höhere Genauigkeit neue Anwendungsgebiete.

Highlights

- Verdrehsteifes Aluminiumprofil mit bearbeiteter Anschlagkante und Auflagefläche
- T-Nuten in der Grundfläche und seitliche Klemmbefestigung
- Tischplatte mit Passfedernuten
- Abdeckung mit Abdeckband, kugelgelagerte Bandumlenkung
- Einfach als Kreuztisch (X-Y-System) zu verbinden

* D90 mit Rollenführung

Das Programm der Mechanischen Lineareinheiten von HSB wurde stark erweitert. Die Baureihe Delta ist kompakt und überaus leistungsfähig.

Kreuztische im Baukastensystem

Mit unseren Kompakt-Lineareinheiten lassen sich im Baukastensystem Kreuztische von hoher Qualität einfach herstellen. Sie basieren auf der Baureihe Delta, die über zwei integrierte, parallel angeordnete Schienenführungen verfügt. Das Profil wird nachträglich bearbeitet und eröffnet durch die höhere Genauigkeit neue Anwendungsgebiete.

HSB-Lineareinheiten der Baureihe Delta ermöglichen den einfachen Aufbau von präzisen X-Y-Systemen. Sie strotzen vor Kraft und bauen sehr kompakt.

Starke Dimensionen mit technischen Feinheiten

- Achsenbreiten 90 / 110 / 145 / 200 und 240 mm
- Senkrechte Belastung Fz bis 12000 N
- Quermoment Mx bis 4500 Nm
- Gesamtlänge bis 8100 mm
- Verdrehsteifes Aluprofil, Anschlagkante und Auflagefläche bearbeitet
- Kurzes Blockmaß, Abdeckung mit Abdeckband, kugelgelagerte Bandumlenkung
- T-Nuten in Grundfläche und seitliche Klemmbefestigung

Präzises Bewegen garantiert

- Antrieb mit Kugelgewindtrieb oder Zahnriemen
- Integriertes Spindelabstützungssystem für hohe Verfahrgeschwindigkeiten bis 2 m/s
- Verschiebbare End- oder Referenzschalter angebaut
- Genaues Ausrichten durch Passfedern und Passfedernuten
- Motorglocken und Kupplungen, Umlenkriementriebe mit verschiedenen Übersetzungen

Da kommt was in Bewegung:

- Senkrechte Belastung Fz bis 12000 N
- Quermoment Mx bis 4500 Nm
- Gesamtlänge bis 8100 mm
- Antrieb mit Kugelgewindtrieb oder Zahnriemen
- Integriertes Spindelabstützungssystem für hohe Verfahrgeschwindigkeiten
- Endscharter und Referenzschalter angebaut



Kreuztisch Delta 240-SSS

Anwendungen im Reinraum (ab Klasse 10) sind ebenso möglich, wie eine Vielfalt an kundenspezifischen Lösungen.

Portal-Lineareinheit

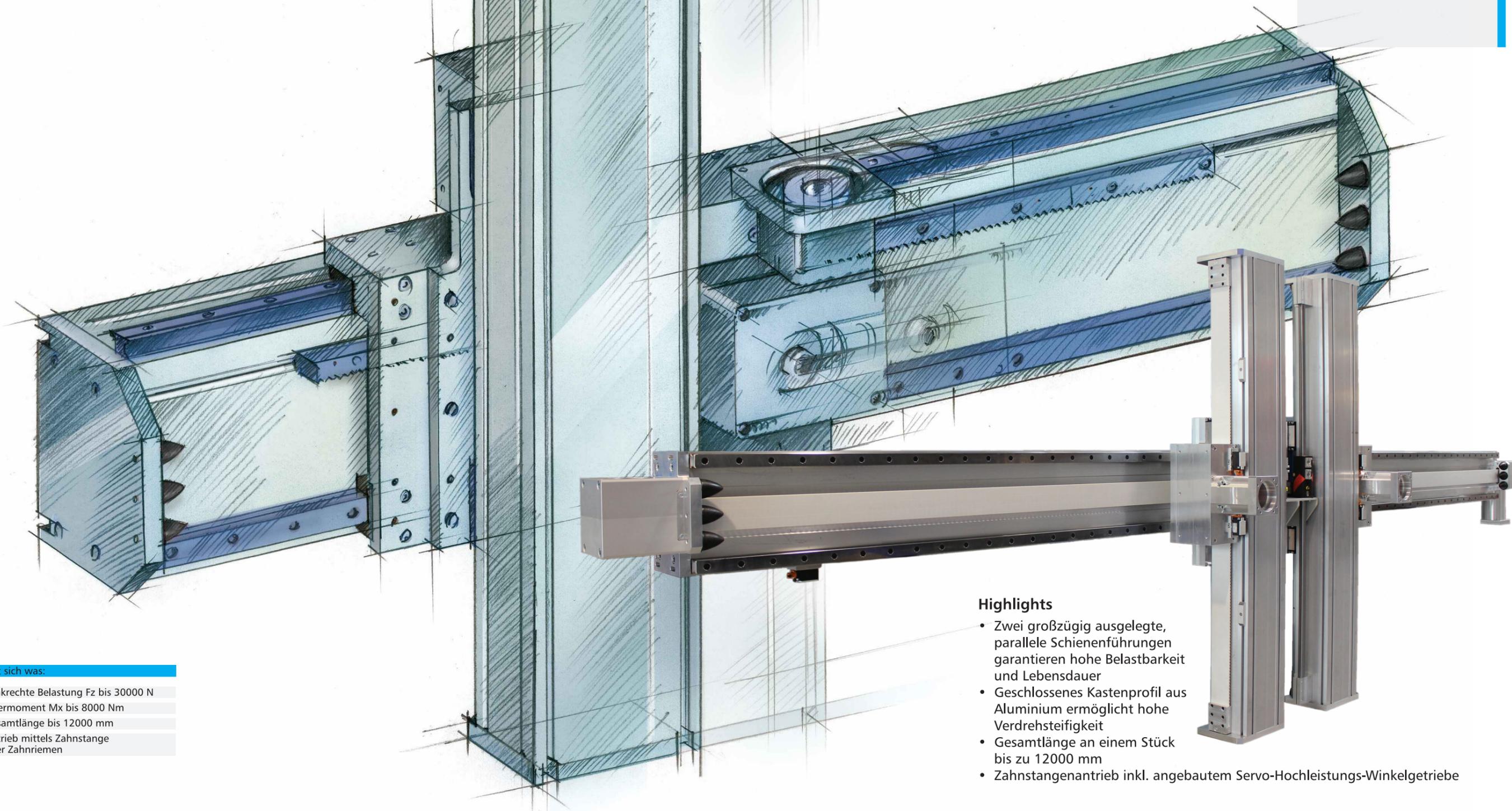
HSB-gamma[®]

Mit den neuen Portal-Lineareinheiten der Baureihe Gamma, lieferbar in den Baugrößen 90, 120, 160, 220 und 280, stößt HSB in neue Dimensionen vor.

Handlingsportale im Baukastensystem

Unsere Portal-Lineareinheiten lassen sich im Baukastensystem einfach zu Handlingsportalen zusammenfügen.

HSB-Lineareinheiten der Baureihe Gamma sind einfach, aber wirkungsvoll aufgebaut.



Da tut sich was:

- Senkrechte Belastung F_z bis 30000 N
- Quermoment M_x bis 8000 Nm
- Gesamtlänge bis 12000 mm
- Antrieb mittels Zahnstange oder Zahnriemen

Highlights

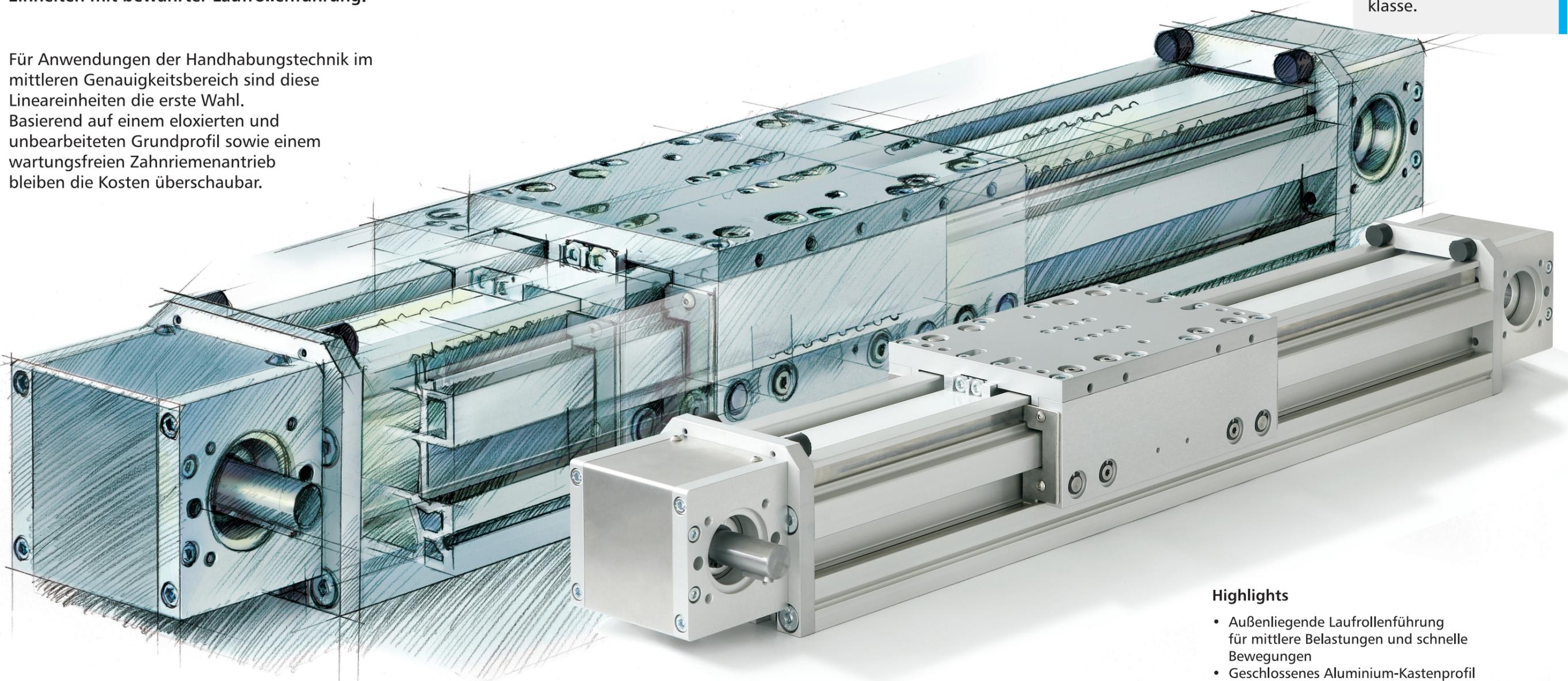
- Zwei großzügig ausgelegte, parallele Schienenführungen garantieren hohe Belastbarkeit und Lebensdauer
- Geschlossenes Kastenprofil aus Aluminium ermöglicht hohe Verdrehsteifigkeit
- Gesamtlänge an einem Stück bis zu 12000 mm
- Zahnstangenantrieb inkl. angebautem Servo-Hochleistungs-Winkelgetriebe

Portal-Lineareinheit HSB-sigma[®]

Mit den neuen Portal-Lineareinheiten der Baureihe Sigma, lieferbar in den Größen 90, 120 und 160, erweitert HSB das Handling-Baukastensystem um dynamische Einheiten mit bewährter Laufrollenführung.

Für Anwendungen der Handhabungstechnik im mittleren Genauigkeitsbereich sind diese Lineareinheiten die erste Wahl. Basierend auf einem eloxierten und unbearbeiteten Grundprofil sowie einem wartungsfreien Zahnriemenantrieb bleiben die Kosten überschaubar.

HSB-Lineareinheiten der Baureihe Sigma sind die logische Ergänzung zur Gamma-Baureihe, mit bewährter Laufrollenführung für Anwendungen der mittleren Genauigkeitsklasse.



Da kommt was in Fahrt:

- Senkrechte Belastung F_z bis 6000 N
- Quermoment M_z bis 500 Nm
- Gesamtlänge bis 8000 mm
- Antrieb mit Zahnriemen
- Bewährte Laufrollenführung für hohe Verfahrgeschwindigkeiten

Highlights

- Außenliegende Laufrollenführung für mittlere Belastungen und schnelle Bewegungen
- Geschlossenes Aluminium-Kastenprofil für hohe Verdrehsteifigkeit
- Gesamtlänge an einem Stück bis zu 8000 mm
- Wartungsfreier Zahnriemenantrieb

Kugelgewindetrieb HSB-kgt[®]

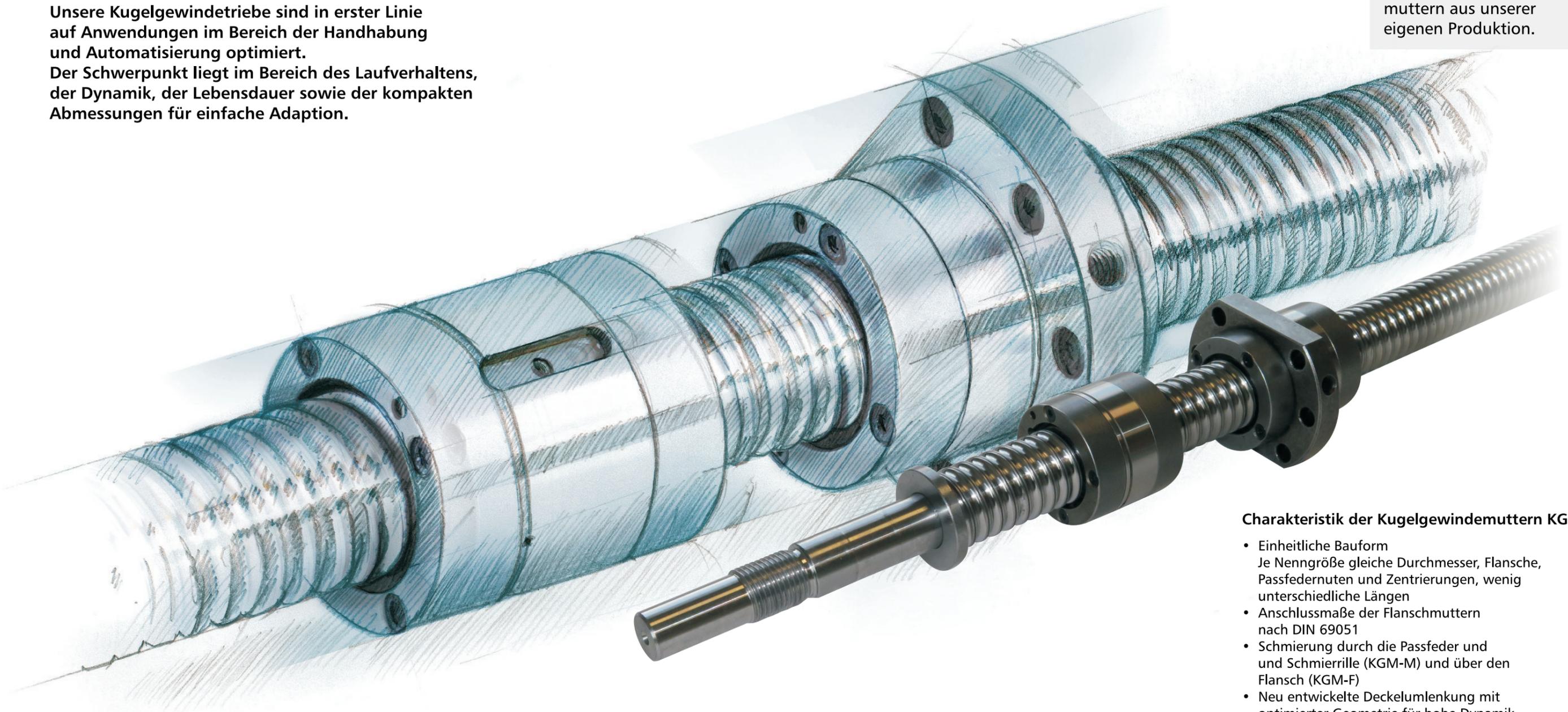
Kugelgewindetriebe von HSB Automation GmbH
Nenn Durchmesser 12, 16, 20, 25 und 32, mit
Steigungen von 5 - 60 mm.

Unsere Kugelgewindetriebe sind in erster Linie
auf Anwendungen im Bereich der Handhabung
und Automatisierung optimiert.
Der Schwerpunkt liegt im Bereich des Laufverhaltens,
der Dynamik, der Lebensdauer sowie der kompakten
Abmessungen für einfache Adaption.

Darum dreht sich alles:

- Dynamische Tragzahl bis 33,1 kN
- Drehzahlen bis 4500 min⁻¹
(Standard 3000 min⁻¹)
- Standard-Spindellänge bis 5600 mm
- Nenndurchmesser 12 - 32 mm
- Nennsteigungen 5 - 60 mm
- Steigungsgenauigkeit T7 - T5

Unsere hochwertigen
Kugelgewindetriebe
werden zusammen-
gestellt aus Kugel-
gewindespindeln
namhafter Hersteller
(teilweise speziell für
HSB gefertigt) und
Kugelgewinde-
muttern aus unserer
eigenen Produktion.



Charakteristik der Kugelgewindemuttern KGM

- Einheitliche Bauform
Je Nenngröße gleiche Durchmesser, Flansche,
Passfedernuten und Zentrierungen, wenig
unterschiedliche Längen
- Anschlussmaße der Flanschmuttern
nach DIN 69051
- Schmierung durch die Passfeder und
und Schmierrille (KGM-M) und über den
Flansch (KGM-F)
- Neu entwickelte Deckelumlenkung mit
optimierter Geometrie für hohe Dynamik,
hohe Drehzahlen und ruhigen Lauf
- Gefertigt aus besten Materialien mit höchster
Präzision für optimales Laufverhalten und hohe
Tragzahlen

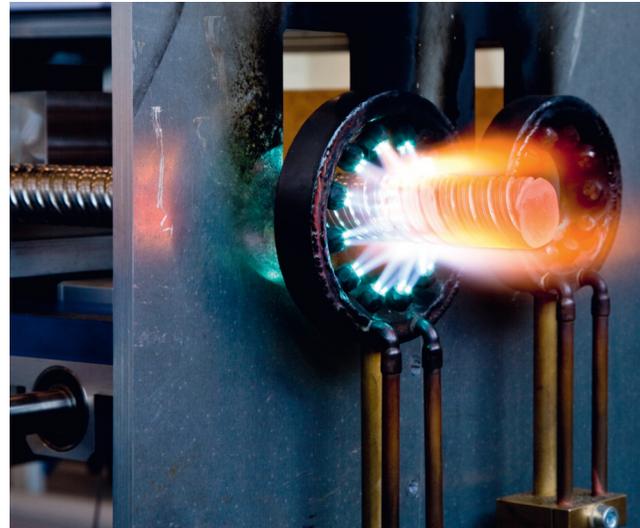
HSB-FIRMENPHILOSOPHIE

HSB Automation ist ein Unternehmen, das global denkt und zugleich fest in seiner Heimatregion Reutlingen verwurzelt ist. Uneingeschränkt nachhaltige Zuverlässigkeit, Wertschätzung und gewachsenes Vertrauen prägen das Verhältnis von **HSB** zu seinen zumeist langjährigen Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern.

„Zuverlässig, geradlinig, bodenständig – und die richtige Idee zur richtigen Zeit.“ Uwe Heißel, Geschäftsführer und Inhaber der **HSB Automation GmbH**, fasst mit diesen Worten die Philosophie seines Unternehmens zusammen. Sie basiert auf nachhaltigem Engagement und konsequenter Zukunftsorientierung: „Unsere Erfolgsfaktoren sind höchste Qualität, Präzision, Beständigkeit, Termin- und Liefertreue, Innovation und die permanente Durchführung dokumentierter Verbesserungsmaßnahmen.“

Um schnelle Prozesse in der Annahme und Abwicklung von Aufträgen zu garantieren, charakterisieren modernste Technik und durchgängig flache Hierarchien das Reutlinger Hightech-Unternehmen.

Im Mittelpunkt steht die Kundenzufriedenheit. Gute Qualität entsprechend den Marktanforderungen zu entwickeln, zu prüfen und zu fertigen, erfolgt unter strikter Beachtung der **HSB-Grundsätze** von unbedingter Flexibilität, Kapazitätsplanung und Kostentransparenz. Auf dem Markt misst **HSB** dem Angebot seiner Leistungen zu vernünftigen Konditionen und zu einem ausgewogenen Preis-Leistungs-Verhältnis große Bedeutung bei.



DIE GRUNDSÄTZE

Führung:

Durch Einbinden der Mitarbeiter in die Unternehmensziele und Übertragung von weitgehenden Verantwortlichkeiten, Motivation und Spaß an der Arbeit fördern.

Erfahrung:

Wir haben langjährige Erfahrung im Bau von Mechanischen Linear-einheiten und Handlingsgeräten.

Qualifikation:

Fundiert ausgebildete Fachleute und effiziente Fertigungsmethoden garantieren erstklassige Arbeit.

Entwicklung und Konstruktion:

“Geht nicht, gibt´s nicht.“
Alles, was technisch möglich und wirtschaftlich sinnvoll ist, wird für unsere Kunden realisiert.

Qualität:

Ist für uns selbstverständlich und zieht sich durch alle Arbeitsprozesse.

Ausstattung:

Unser Maschinenpark ist mit modernsten CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren optimal ausgestattet. Dies garantiert ein Höchstmaß an Flexibilität und kurze Lieferzeiten.

Kontinuität:

Langjährige Stammkunden schätzen unsere Zuverlässigkeit. Das macht **HSB Automation GmbH** zu einem sicheren Partner.

Kosten:

Wir achten vom Einkauf bis zur Auslieferung auf ein gutes Preis-Leistungsverhältnis und geben diese Vorteile an unsere Kunden weiter.

Flexibilität und Innovation:

Sofort reagieren, pünktlich liefern, individuell auf Kundenwünsche eingehen, kompetent beraten, beweglich bleiben - ist die beste Erfolgsgarantie für ein mittelständisches Unternehmen. Wir denken und arbeiten innovativ und lösungsorientiert.

Zukunftssicherung:

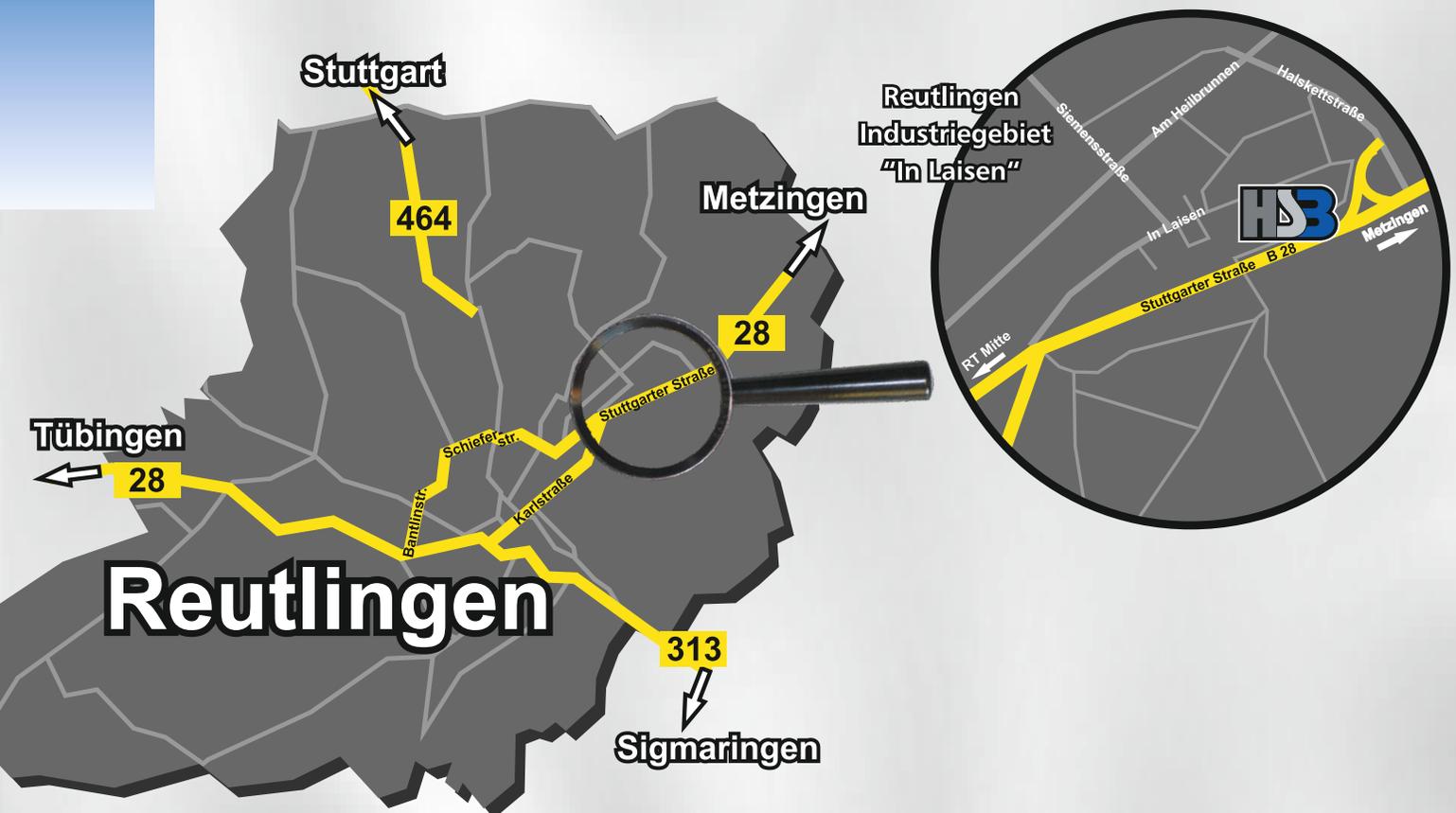
Arbeitsplätze erhalten und schaffen, die Wettbewerbsfähigkeit mit unseren Kunden steigern ist langfristiges Ziel.

HSB Automation GmbH

In Laisen 74
72766 Reutlingen

Tel.: 07121 14498-0
Fax: 07121 14498-10

Internet: www.HSB-Automation.de
E-Mail: Info@HSB-Automation.de



Unser Vertrieb im Inland:

Baden-Württemberg Süd

HSB Automation GmbH BW Süd, Adolf Bühler
PLZ-Bereiche 72, 77-79, 87-89
Tel.: 0172 7364342, ab@hsb-automation.de

Baden-Württemberg Nord, Saarland, Hessen, Rheinland-Pfalz Süd

HSB Automation GmbH BW Nord, Waldemar Barth
PLZ-Bereiche 54-55, 60-61, 63-71, 73-76
Tel.: 0172 9052042, ba@hsb-automation.de

Niedersachsen, NRW, Bremen, Hamburg, Schleswig-Holstein, Rheinland-Pfalz Nord

HSB Automation GmbH West, Ludger Winning
PLZ-Bereiche 20-38, 40-53, 56-59
Tel.: 0172 1562749, lw@hsb-automation.de

Thüringen, Sachsen, Berlin, Sachsen-Anhalt, Brandenburg, Mecklenburg-Vorpommern

HSB Automation GmbH Nord-Ost, Werner Willam
PLZ-Bereiche 01-04, 06-19, 39, 99
Tel.: 0173 6903200, ww@hsb-automation.de

Bayern

HSB Automation GmbH Süd-Ost, Otto Dohles
PLZ-Bereiche 80-86, 90-98
Tel.: 0151 11833273, odo@hsb-automation.de

Unser Vertrieb im Ausland:

Vertretungen weltweit, siehe Homepage.