

An aerial photograph of a residential neighborhood serves as the background. It shows several houses with red-tiled roofs, green lawns, and a swimming pool. A large, multi-story building with a grey roof is prominent in the center. The overall scene is captured from a high angle, providing a comprehensive view of the area.

H**AIDLMAIR**

FIRMENPRÄSENTATION

Das Unternehmen

Technischer Vertrieb

Technische Verfahren

Produktübersicht

Produktion

Haidlmair Gruppe



DAS UNTERNEHMEN



1979... Gründung des Unternehmens: Josef Haidlmair übernimmt den Schmiedebetrieb des Vaters

1980... Einführung der Drahterosion-Technologie

1985... Errichtung einer eigenen Lehrwerkstätte

1990... Bau einer neuen Montagehalle und eines Bürogebäudes

1995... Einführung der HSC-Technologie

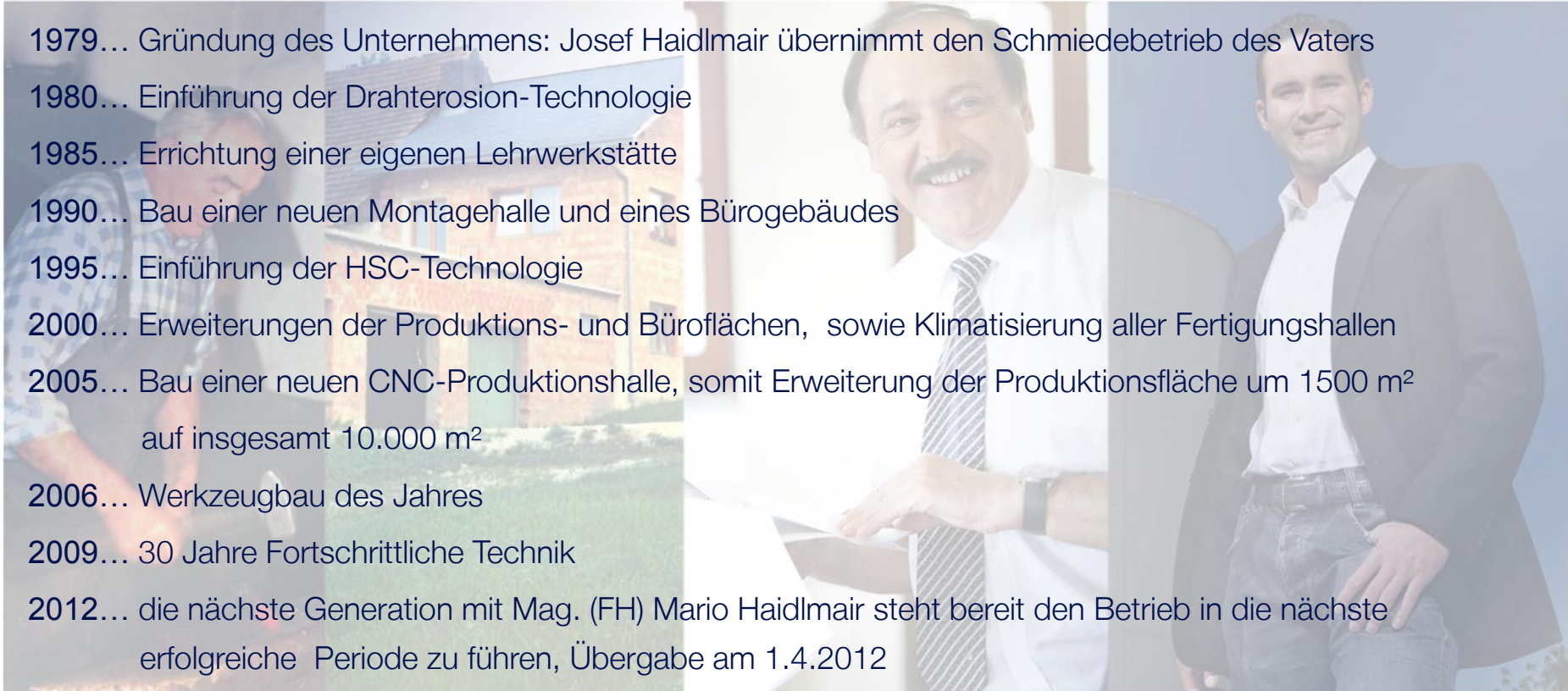
2000... Erweiterungen der Produktions- und Büroflächen, sowie Klimatisierung aller Fertigungshallen

2005... Bau einer neuen CNC-Produktionshalle, somit Erweiterung der Produktionsfläche um 1500 m²
auf insgesamt 10.000 m²

2006... Werkzeugbau des Jahres

2009... 30 Jahre Fortschrittliche Technik

2012... die nächste Generation mit Mag. (FH) Mario Haidlmair steht bereit den Betrieb in die nächste
erfolgreiche Periode zu führen, Übergabe am 1.4.2012



- 
- An aerial photograph of the Haidlmair factory complex in Nußbach. The main building is a long, multi-story industrial structure with a grey roof and orange-brown accents. It is surrounded by greenery, parking lots filled with cars, and smaller residential-style buildings. The image is semi-transparent, serving as a background for the text.
- + Mitarbeiter:
über 200 im Stammwerk Nußbach (davon 28 Lehrlinge), ca. 500 in der gesamten
HAIDLMAIR group
 - + Produktionsfläche : 10.000 m²
 - + Umsatz: € 38 Mio. 2011/2012
 - + Exportanteil: 90%



Geschäftsführung:

Mario Haidlmair



Technischer Leiter:
Willibald Windhager



Prokurist:
Günther Hitzl



Einkaufsleiter:
Andreas Rosenegger



VERTRIEB



Verkaufsleiter:
Roland Gradauer



Konzeptentwicklung/Vertrieb/Kundenbetreuung:
Gerhard Weiermeier



Vertrieb/Kundenbetreuung:
Günther Auer



Vertrieb/Kundenbetreuung:
Peter Zott



Vertrieb/Kundenbetreuung:
Michael Wöckl



Vertrieb/Kundenbetreuung:
Andreas Heim



Vertrieb/Kundenbetreuung:
Dietrich Hunold



Vertrieb/Kundenbetreuung:
Martin Thoma



Vertrieb/Kundenbetreuung:
Kurt Blechner



Projektmanager:
Johann Schimpelsberger



Projektmanager:
Josef Karlhuber



Projektmanager:
Christian Inreiter



Projektmanager:
Franz Pramhas



Projektmanager:
Werner Bohaty



PRODUKTION

A worker in a blue shirt and overalls is using a power tool to work on a metal part. A chain hoist is visible in the background, and the word "PRODUKTION" is overlaid in large blue letters.

IXION Tieflochbohrmaschinen

- + max. 20 t Tischbelastung
- + max. Tischfläche 2.200 mm x 2.200mm
- + max. Bohrtiefe 2.100 mm
- + Drehzahlbereich 300-6.000 min⁻¹



HSC-Fräsmaschinen

hochpräzise und leistungsstarke 3- und 5-Achsen Werkzeugmaschinen

- Spindeldrehzahlen bis zu 60.000 min^{-1}
- Arbeitsfläche bis $8000 \times 1500 \times 2500 \text{ mm}$
- Werkzeugmagazin bis 120 Werkzeuge
- Max. Werkstückgröße: $8000 \times 1500 \text{ mm}$



CNC-Maschinen

- Spindeldrehzahlen bis zu 12.000 min^{-1}
- Werkzeugmagazin bis 64 Werkzeuge
- max. Werkstückgröße: $1200 \times 600 \times 600 \text{ mm}$



Aufgaben der Abteilung Optimierung:

- + Unterstützung der Montage (Abstimmarbeiten, Abänderungen) ohne die Hauptproduktion zu stören
- + Einarbeiten von Kundenänderungen nach der Bemusterung
- + Fertigung von Kleinteilen und kleinere Vorarbeiten

HSC Maschinen

- + Spindeldrehzahlen bis zu 12.000 min⁻¹
- + max. Werkstückgröße: 700 x 600 x 400 mm

Gravurmaschine

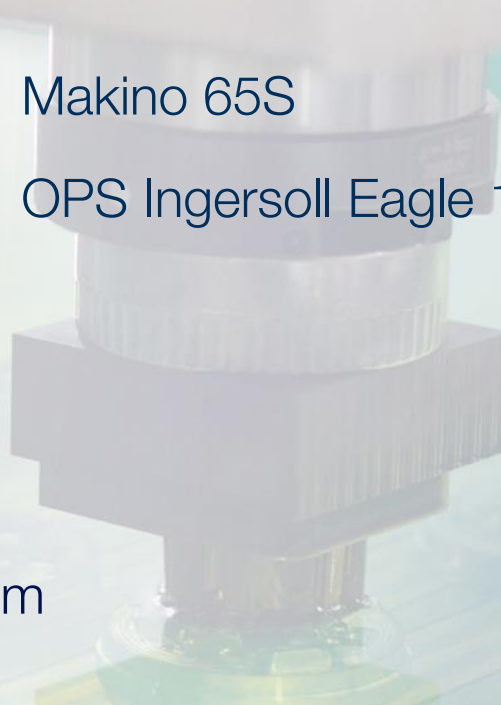
Senkerodiermaschinen

- + Makino 32
- + Makino 43
- + Makino 85

- + Makino 65S
- + OPS Ingersoll Eagle 1200

Verfahrweg bis 1.000 x 1.500 x 650 mm

max. Aufspannfläche: 1.770 x 1.270 x 680 mm



Montageplätze

kompetente Mitarbeiter montieren Werkzeuge mit größter Sorgfalt
und modernstem Equipment.

Krananlagen

+ 2 x 5 t

+ 20 t

+ 10 t

+ 16 t

+ 32 t

Werkzeuggestaltung/Erprobung

alle unsere Werkzeuge werden auf modernsten Spritzgießmaschinen getestet

Spritzgießmaschinen

- + Engel 1500 Duo Combo
- + Engel 750

- + Engel 175
- + Engel 50

Sonderausstattung

GIT, WIT, 2-K, Spritzpressen, Spritzprägen

Die Abteilung Qualitätssicherung führt folgende Tätigkeiten durch:

- + Qualitätsmanagementsystem
- + Qualitätsplanung
- + Prüfungen und Messungen an Werkzeugen und Produkten:
Wandstärkenmessung, Belastungstest, Falltest u. Lebensdauertest
- + Reklamationsmanagement
- + Kundenbetreuung und Befragungen
- + Lieferantenbeurteilung
- + Qualitätskennzahlenauswertung
- + Lehrlingsausbildung in der Qualitätssicherung



CAD Arbeitsplätze

- 
- A person with curly hair is seen from the side, sitting at a desk and working on two computer monitors. The left monitor displays a 3D model of a cylindrical part, and the right monitor shows a 3D model of a mechanical assembly. The desk is cluttered with papers, a keyboard, and other office supplies. The background shows a window with a view of greenery outside.
- + leistungsstarke Workstations und 3D-Solid-konstruktion in Kombination mit Know-how aus vielen Projekten garantieren ein technisch perfektes Produkt.
 - + Systeme: Siemens NX, PTC Pro/Engineer Wildfire
 - + Schnittstellen: STEP, IGES etc.

CAM Arbeitsplätze

- + fertig generierte CNC-Programme werden auf dem DNC-Server gespeichert und im Bedarfsfall von den NC-Maschinen geladen.
- + Fräsbahnüberprüfung mit dem System Vericut
- + Maschinensimulation mit Unigraphics

Ideen werden zu greifbaren Ergebnissen

Zur Erzeugung von funktionstüchtigen und belastbaren Prototypen
und raschen Kontrolle von Konstruktion und Funktion:

- + Datenformate: ProE, Ugi, Catia V4-V5, Stl, Iges, Parasolid
- + max. Bauteilgröße: 203 x 203 x 305 mm
- + Qualitätsstufe/Schichtdicke: 0,25 / 0,33 mm
- + minimale Wandstärke: 1,0 mm

TECHNISCHE VERFAHREN

- + mit diesem Verfahren lassen sich Hohlräume dort schaffen, wo sie auch wirklich benötigt werden. Dies hat den Vorteil, dass aufwendige Verrippungen entfallen, was neben einer Reduzierung des Gewichtes zu einer Erhöhung der Bauteilfestigkeit führt.
- + weiters ist es möglich diese Anwendung an mehreren Stellen eines Bauteiles zu nutzen.



Nebenkavität - Verfahren

Schmelzeinjektion



Wasserinjektion

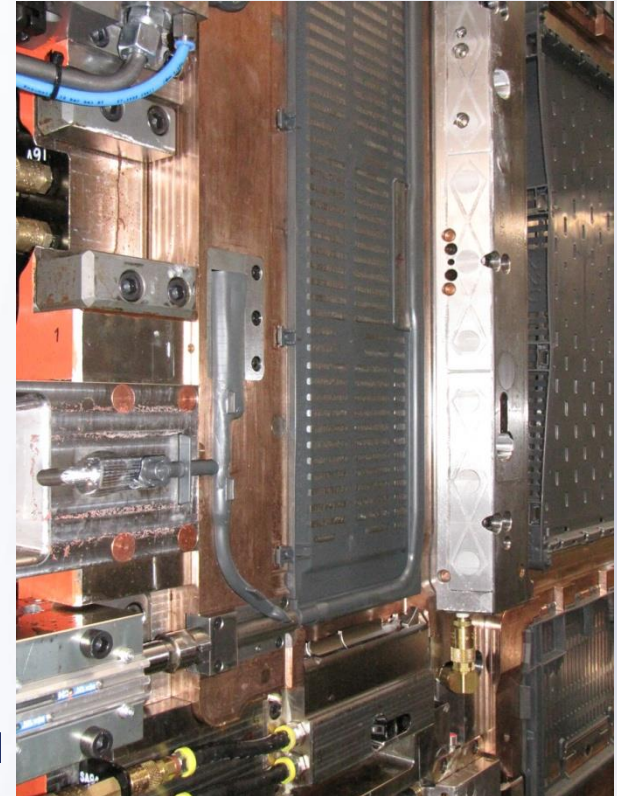


Wassernachdruck,
od. Wasserspülung



Vorteile gegenüber dem Gasmelt-Verfahren:

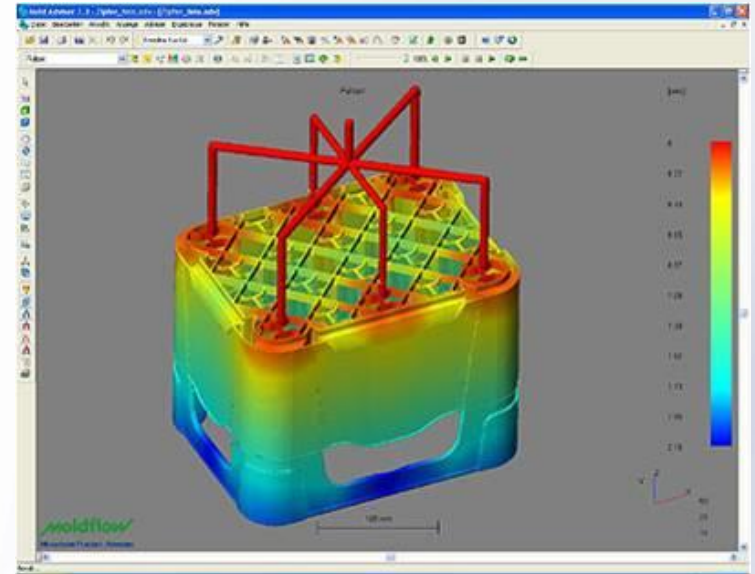
- + Zykluszeitverkürzung von bis zu 75%
- + Gleichmäßigere Wanddickenverteilung
- + Geringere verbleibende Masseanhäufungen im Formteil



- + Dieses Verfahren erlaubt mehr Freiheiten in der Produktgestaltung. Das Produkt wird zum Designobjekt.
- + Dünne, kratzfeste Folien, die mit einem bestimmten Motiv (bis zu 3D-Effekten) versehen sind, werden in das Werkzeug eingelegt und verbinden sich während des Spritzvorganges mit dem hinterspritzten Kunststoff zu einer dauerhaften, unlösbaren Verbindung.



Die Software Moldflow ermöglicht die detaillierte Berechnung von Spritzguss-Prozessen schon während der Produkt- und Werkzeugentwicklungsphase um optimale Fertigungsprozesse erreichen zu können und somit Zeit und Kosten für mögliche spätere Änderungen an den Werkzeugen einzusparen.



PRODUKTE



Getränkekästen mit:

Softgriff /

2-Komponenten-Spritzguss:

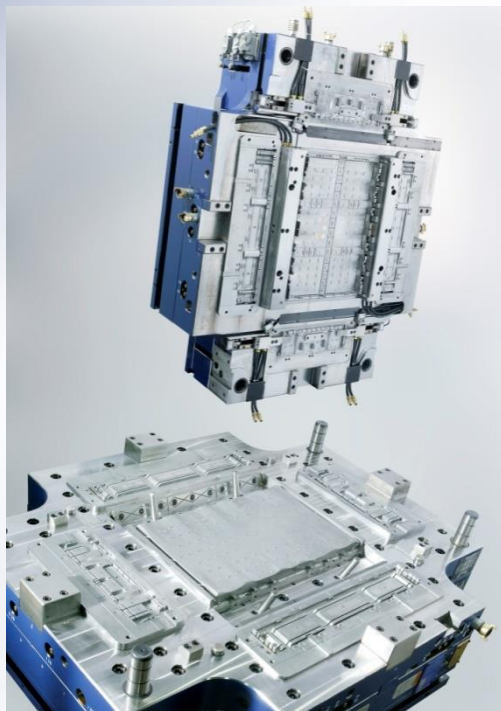
- Einlegeteile
- Umsetzwerkzeuge
- klass. 2-K-Spritzgießtechnik



In-Mould Labeling

Mittelhandgriff mit
Gas/Lamellen/Softgriff

Mehrfarbenspritzguss



Klappkisten

Einweg-Klappboxen

Belastbarkeit bis 3500 N
Stapellast und
Eigengewicht ab 500g.

Mehrweg-Klappboxen

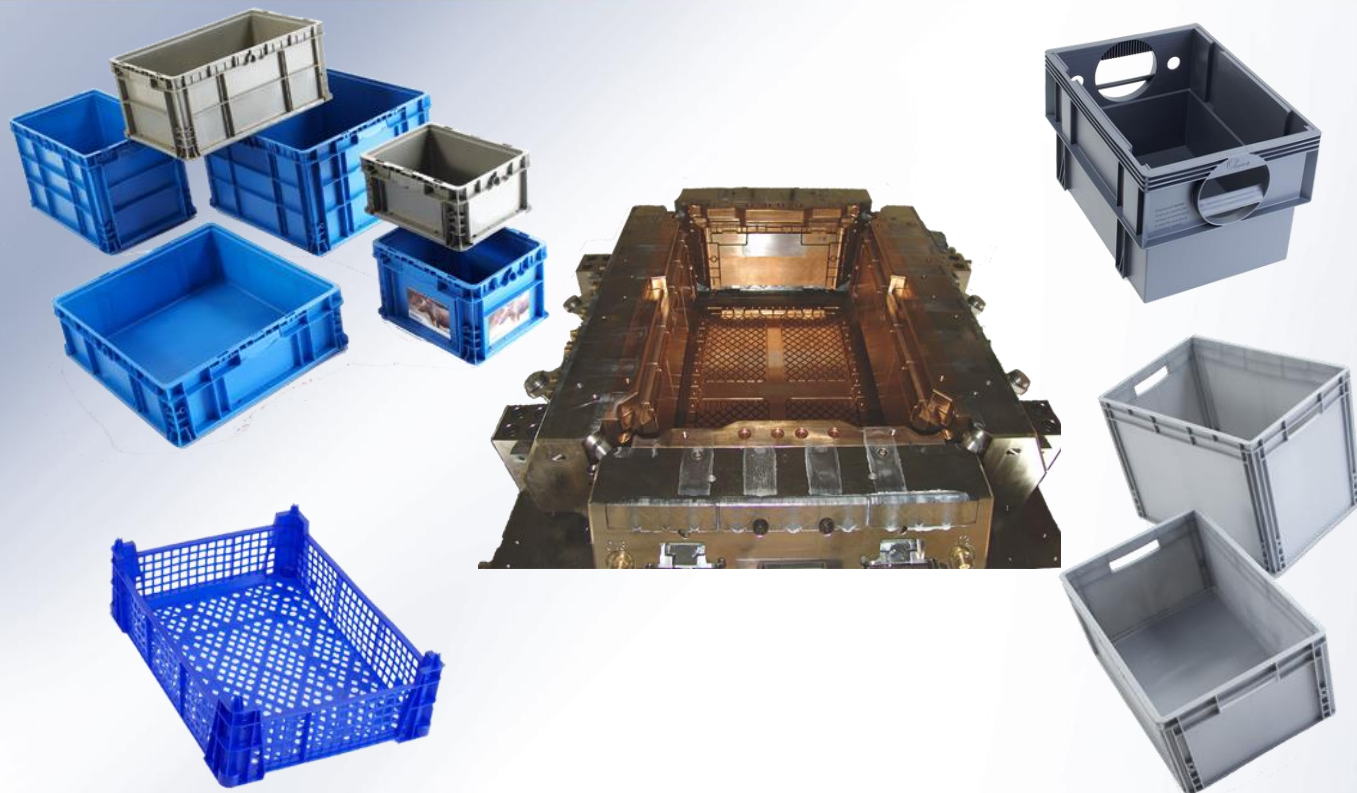
Widerstandsfähige und
handliche Klappboxen

für unzählige Anwendungsbereiche.

Sonderanwendungen mit

Watermelt: reduziertes Gewicht
bei gleichzeitiger Erhöhung der
Steifigkeit.





Starre Boxen

Hochwertige geschlossene oder offene Kunststoffboxen für die Anwendung in den verschiedensten Bereichen:

Lebensmittelindustrie,
Gastronomie,
Lager- und Regalsysteme,
Versandwesen (Post,...)

Automobilteile

Kunststoffteile

Fahrzeug außen

Kunststoffteile für

Fahrzeuginnenausstattung

Kunststoff funktionsbauteile

Teppich/Stoffhinterspritzteile
(Heckklappenverkleidung,
C-Säule)





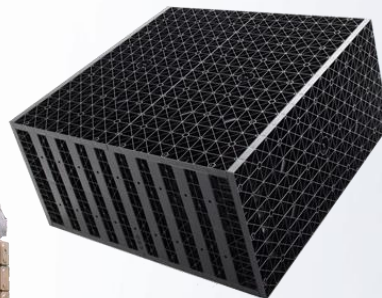
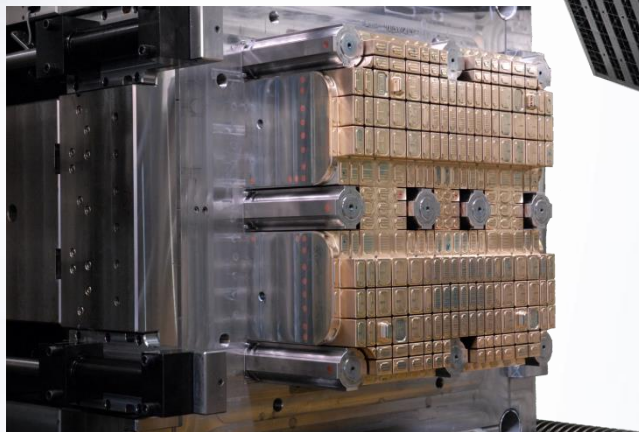
Paletten und Palettenboxen

leichte,
widerstandsfähige Paletten
für den Industriegebrauch,
Palettenboxen für die Lagerung,
klappbare Palettenboxen

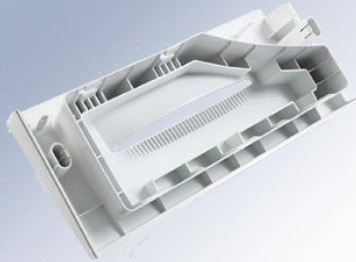
Größen von 800x1200 mm
bis 1200x1200 mm

Verschiedene technische Teile

Rückwand für
TV-Geräte,
Sickerschächte,
Kunststoff-
Einkaufswagen



Haushaltsgeräte

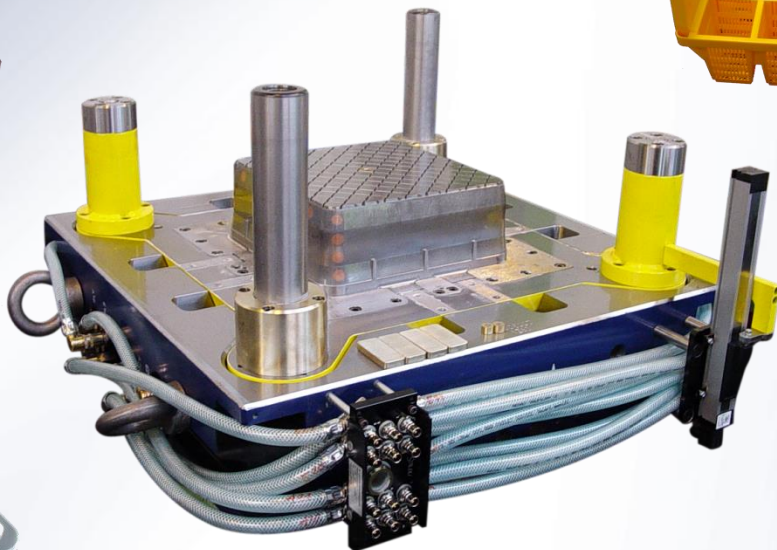


Haushaltsgeräte

Besteckträger

Gläserkörbe

Tellerkörbe

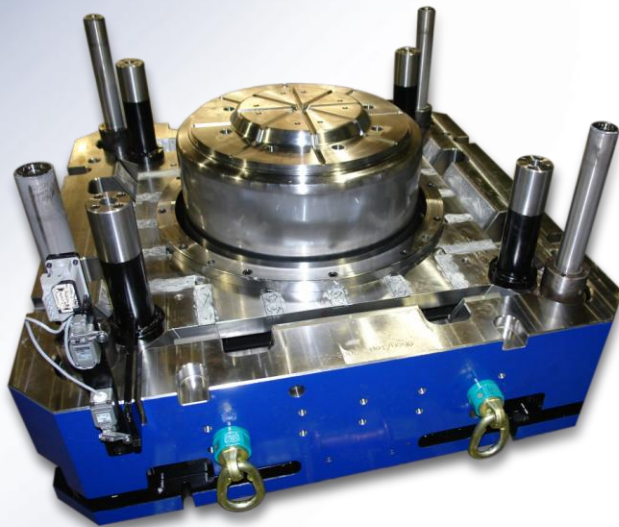




Diameter: 200mm



Diameter: 160mm



Radius: 600mm

Radius: 500mm

Muffen

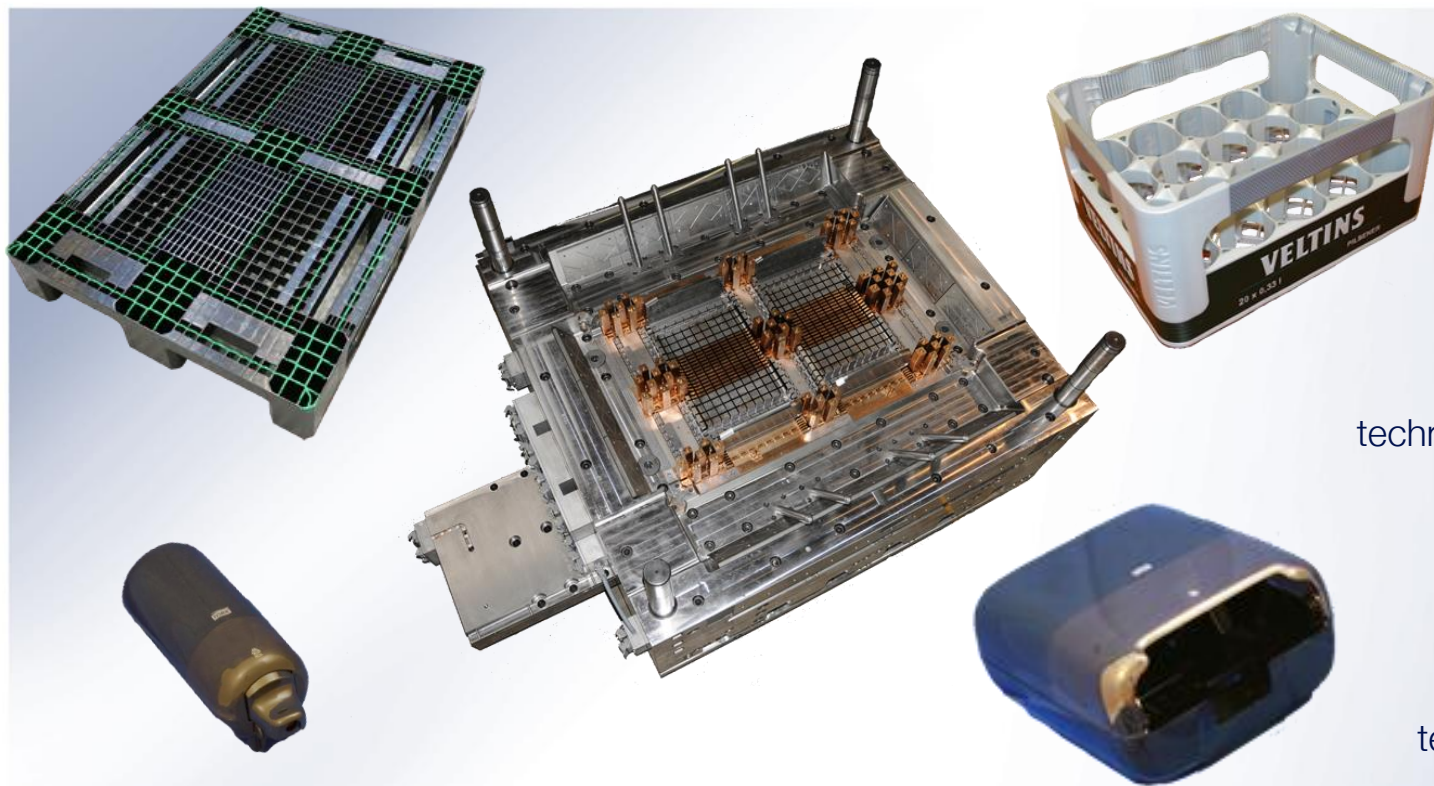
Unsere spezielles
Konstruktionsdesign
ermöglicht ein
geringeres
Werkzeuggewicht



Wertstoffbehälter

Unsere spezielles
Konstruktionsdesign
ermöglicht ein um
ca. 40% verringertes
Werkzeuggewicht

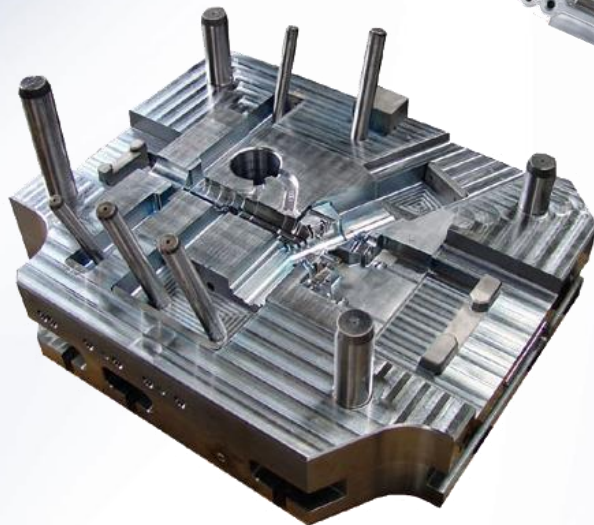




3 Komponenten-
technik für
Paletten

2 und 3 Komponenten-
technik für Seifenspender und
Papierspender

2 und 3 Komponenten-
technik für Getränkekisten



**Hochwertige Druckgussteile
für die Automobilindustrie**

Lenkräder,
Motorgehäuseteile,
Bauteile für Gurt-
straffersystem etc.



Awards und Auszeichnungen stellen eindrucksvoll die **außerordentliche Qualität und Leistungsfähigkeit** unseres Unternehmens unter Beweis, z.B.:

- + **OÖ. Innovationspreis 2005**
- + **2. Platz OÖ. Innovationspreis 2009**
- + **Pegasus in Gold 2005**
- + **Sonderpreis für Unternehmenskultur, Pegasus 2009**
- + **OÖ. Gesundheitspreis 2006**
- + **Werkzeugbau des Jahres 2006**

Wir wollen uns aber nicht auf den Lorbeeren ausruhen, sondern weiter versuchen uns **in allen Unternehmensbereichen entscheidend zu verbessern.**

H **AIDLMAIR**

H **AIDLMAIR**
g r o u p



Das Unternehmen wurde 1960 gegründet und gehört seit 2004 zur HAIDLMAIR group.

Mitarbeiter:

87 Mitarbeiter am Standort Micheldorf, weitere 65 in Tschechien.

Tätigkeitsbereiche:

Entwicklung und Herstellung von Tiefziehwerkzeugen und Handlingsgeräten, Spritzgusswerkzeuge für Dünnwandverpackungen, Medizin-Technik, sowie Prozessoptimierung für Tiefziehmaschinen.



Das Unternehmen ist seit dem Gründungsjahr 1996 Teil der HAIDLMAIR group.

Mitarbeiter:

Am Standort Micheldorf sind 31 Mitarbeiter tätig.

Tätigkeitsbereiche:

EMO ist als Werkzeugbauer spezialisiert auf die Fertigung von Breitschlitzdüsen zur Folien- und Plattenextrusion.



Die H AIDLMAIR Schlierbach Company ist seit 2002 Teil der H AIDLMAIR group.

Mitarbeiter:

Am Standort Schlierbach/OÖ sind 15 Mitarbeiter beschäftigt.

Tätigkeitsbereiche:

Einzel- oder Serienfertigung von:
Biegewerkzeugen,
Tiefziehwerkzeugen, Innovative
Heizungskomponenten, Motorsport-
und Rallyebauteile,
Baugruppen, Modellbau, Proto-
typen, ...



Die Firma HTM Zrt. wurde 1992 gegründet. Seit 1993 ist sie Teil der H/ AIDLMAIR group.

Mitarbeiter:

Am Standort Szekesfehervar/ Stuhlweißenburg in Ungarn sind ca. 100 Mitarbeiter beschäftigt.

Tätigkeitsbereiche:

Hersteller von Formaufbauten für den Spritzguss und Druckguss, Komponentenfertigung für den Werkzeug- und Maschinenbau, Sonderfertigung für Großkunden

HSCM



Das HAIDLMAIR Service Center Monheim, angesiedelt in den Räumlichkeiten der Firma SAS, ist seit 1999 Teil der HAIDLMAIR group. HAIDLMAIR USA ist seit 2012 Teil der HAIDLMAIR group.

Mitarbeiter:

7 Mitarbeiter in Deutschland
1 Mitarbeiter in Goodyear/Arizona
1 Mitarbeiter in Lake Geneva/Wisconsin

Tätigkeitsbereiche:

Service und die Reparatur von Spritzgießwerkzeugen.