

# **Huber Maschinenbauteile GmbH**

Lahrerstrasse 17  
77974 Meißenheim

Telefon +49 - 7824 - 23 06  
Telefax +49 - 7824 - 49 33  
E-Mail [info@hmbt.de](mailto:info@hmbt.de)  
Internet [www.hmbt.de](http://www.hmbt.de)

**CNC-Drehen**  
**CNC-Fräsen**  
**CNC-Schleifen**  
**Honen**



# **Huber Maschinenbauteile GmbH**

Lahrerstrasse 17  
77974 Meißenheim

Telefon: +49 - 7824 - 23 06  
Telefax: +49 - 7824 - 49 33  
E-Mail: [info@hmbt.de](mailto:info@hmbt.de)  
Internet: [www.hmbt.de](http://www.hmbt.de)

---

## **Wir über uns**

Die Firma wurde 1961 von Helmut Huber in Wolfach gegründet mit Schwerpunkt auf der Herstellung von Steuerkolben, Ventilen und Verschlussschrauben für den Hydraulikbereich. 1972 erfolgte der Umzug nach Meissenheim, 1990 die Geschäftsübergabe an Joachim Huber. Die heutige Firma **Huber Maschinenbauteile GmbH** wurde 2000 gegründet.

## **Wir haben langjährige Erfahrung in den Bereichen**

- CNC-Präzisionsdrehteile
- CNC-Frästeile
- CNC-Aussen- und Innen-Rundschleifen
- Honen

## **Als Zulieferer sind wir für folgende Branchen tätig**

- Automatisierungstechnik
- Industriebedarf
- Maschinenbau
- Getriebebau
- Messtechnik
- Hydraulikbereich
- Automobilindustrie

## **Gefertigt werden zum Beispiel**

- Steuerkolben und -hülsen, Ventile und Verschlussschrauben
- Wellen, Lager-, Distanzhülsen
- Abtriebswellen, Gewindeteile, Buchsen, Bolzen
- Diverse Frästeile, Gehäuse

## **Fertigungslosgrößen**

Die Fertigungslosgrößen liegen in der Regel zwischen 10 bis 2000 Stück, möglich sind aber auch Losgrößen bis 40.000 Stück (bei Bearbeitung von der Stange bis 65 mm Durchmesser).

# ***Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH***

## **Unsere Bearbeitungsmöglichkeiten:**

<b>CNC-Drehen</b>	max. Drehdurchmesser 200 mm, Drehlänge bis 500 mm Stangen- und Futterbearbeitung
<b>CNC-Fräsen</b>	auf Bearbeitungszentrum mit 760 mm x 400 mm x 500 mm Verfahrwege 4. Achse
<b>CNC-Aussenrundscheifen</b>	bis max. 200 mm Durchmesser bis max. 1000 mm Schleiflänge
<b>CNC-Innenrundscheifen</b>	bis Durchmesser 100 mm
<b>CNC-Flachscheifen</b>	auf Magnet 400 x 600 mm
<b>Spitzenlos Schleifen</b>	max. Schleifdurchmesser 100 mm max. 120 mm Schleiflänge
<b>Honen</b>	von HONDurchmesser 1,6 mm bis 92 mm
<b>Konventionelles Bearbeiten</b>	für die Einzelfertigung an diversen Fräs-, Dreh- und Schweißmaschinen

## **Wir verarbeiten folgende Werkstoffe:**

<b>Stähle</b>	Werkzeugstahl, Vergütungsstahl, Baustahl, Einsatz- und Nitrierstahl
<b>Nichteisenmetalle</b>	Aluminium, Messing, Bronze
<b>Kunststoffe</b>	PVC, Polyamid, Plexiglas, Lauramid

## **Für diese Sonderverfahren setzen wir leistungsfähige und qualifizierte Partnerunternehmen ein:**

<b>Wärmebehandlungen</b>	Vergüten, Einsatzhärten, Nitrieren, Nitrocarburieren, Carbonitrieren, Induktionshärten, Glühen, Brünieren
<b>Oberflächenbehandlungen</b>	Phosphatieren, Verzinken, Hartverchromen, Eloxieren, Vernickeln

# **Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH**

## **Fertigungsmittel und Fertigungsmöglichkeiten**

### **1. CNC-DREHEN**

<b>Maschine</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Bearbeitungsmöglichkeiten</b>
<b>Biglia B565 YS</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange bis 65 mm 1 Revolver Y-Achse und Gegenspindel
<b>Biglia B445 YSM</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange bis 45 mm 2 Revolver Y-Achsen und Gegenspindel
<b>Biglia B465 2Y</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange bis 65 mm 2 Revolver Y-Achse und Gegenspindel
<b>Biglia 301 YS</b>	2	Max. Drehdurchmesser von der Stange bis 45 mm 1 Revolver Y-Achse und Gegenspindel
<b>Biglia 438 2Y</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange bis 38 mm 2 Revolver Y-Achse und Gegenspindel
<b>Index GU 800 CNC Futterdrehmaschine</b>	1	Max. Drehdurchmesser im Backenfutter ca. 230 mm ; Angetriebene Werkzeuge Max. Drehlänge ca. 750 mm
<b>Index GE 65 CNC Drehautomat</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange = 65 mm Max. Drehdurchmesser im Backenfutter ca. 160 mm ; Angetriebene Werkzeuge Max. Drehlänge ca. 350 mm
<b>Index GE 42 CNC Drehautomat</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange = 42 mm Max. Drehlänge ca. 350 mm Angetrieben Wkz.
<b>Spinner CNC-Präzisions- drehmaschine SB</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange = 30 mm Max. Drehlänge ca. 60 mm Angetrieben Wkz. Präzisionsnachbearbeitung (Hartdrehen)
<b>Spinner CNC-Präzisionsdreh- maschine PD</b>	1	Max. Drehdurchmesser von der Stange = 30 mm Max. Drehlänge ca 100 mm ; Angetrieben Wkz. Gegenspindel
<b>Weiler RDU Nachdrehbank</b>	3	Nachbearbeitung
<b>Lz Drehbank</b>	1	Einzelteillfertigung

# ***Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH***

## **CNC-DREHEN**



(links und oben: Biglia)

(unten: Index GU 800)



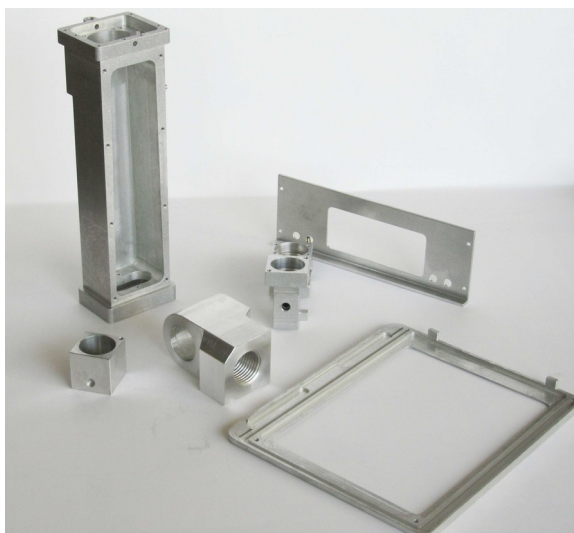
(unten: Spinner)



# **Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH**

## **2. CNC-FRÄSEN**

<b>Maschine</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Bearbeitungsmöglichkeiten</b>
<b>Fadal Bearbeitungszentrum (Werkzeugwechsler 21 WKZ)</b>	2	X-Achse horizontal 760 mm Y-Achse horizontal 400 mm Z-Achse vertikal 500 mm 4. Achse
<b>SHW UF 1 Universalfräsmaschine</b>	1	Einzelteilerfertigung



## **Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH**

### **3. CNC-SCHLEIFEN / HONEN**

<b>Maschine</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Bearbeitungsmöglichkeiten</b>
<b>CNC-Außen-Innen-Rundschleifmaschine Studer S33</b>	1	Max. Schleifdurchmesser zwischen Spitzen = 200 mm Max. Schleifdurchmesser im Backenfutter = 200 mm Max. Schleiflänge ca. 650 mm
<b>CNC-Außenrundschleifmaschine Okamoto OGM – 3100 PNC</b>	1	Max. Schleifdurchmesser zwischen Spitzen = 230 mm Max. Schleifdurchmesser im Backenfutter = 230 mm Max. Schleiflänge ca. 1000 mm
<b>Flachschleifmaschine Okamoto ACC Grind X</b>	1	Magnet 400 x 600 mm
<b>Innenrundschleifmaschine Voumard</b>	1	Bis Durchmesser 100 mm
<b>Universalrundschleifmaschine Ribon RUR 800</b>	1	Max. Schleifdurchmesser zwischen Spitzen = 100 mm Max. Schleifdurchmesser im Backenfutter ca. 160 mm Max. Schleiflänge ca. 500 mm
<b>Spitzenlos-Rundschleifmaschine Koenig + Bauer</b>	1	Max. Schleifdurchmesser = 100 mm Max. Schleiflänge ca. 120 mm
<b>Flächenschleifmaschine Diskus</b>	1	Flachschleifen Durchmesser max. 160 mm
<b>Automatic Honmaschine Sunnen</b>	1	Hondurchmesser von 1,6 mm bis 92 mm

# Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH

CNC-Schleifen/Honen



(Studer S33)



(Okamoto OGM 3100 PNC)



(Okamoto OGM 250 UNC III)



(Spitzenlos-Rundschleifmaschine Koenig+Bauer)



(Honmaschine Sunnen)





# **Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH**

## **4. SONSTIGE MASCHINEN**

<b>Maschine</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Bearbeitungsmöglichkeiten</b>
<b>Bandsägeautomat</b>	1	Sägedurchmesser 230 mm
<b>Exzenterpresse</b>	1	max. 6 t
<b>Punktschweißmaschine</b>	1	Blech 2,5mm+2,5mm
<b>Sandstrahlkabine</b>	1	Glasperlenstrahlen
<b>MAFAC Reinigungsmaschine</b>	1	Reinigung
<b>Trowal Gleitschleifanlage</b>	1	Gleitschleifen
<b>Graviergerät Gravograph</b>	1	Kennzeichnung
<b>Baublys Laserbeschrifter</b>	1	Laserbeschriftung

## **5. SONSTIGE BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN**

(folgende Bearbeitungen können von qualifizierten Firmen in unserem Auftrag ausgeführt werden)

<b>Möglichkeit</b>	<b>Arten</b>
<b>Wärmebehandlung</b>	Vergüten, Einsatzhärten, Nitrieren, Nitrocarburieren, Carbonitrieren, Induktionshärten, Glühen, Brünieren
<b>Oberflächenbehandlung</b>	Phosphatieren, Verzinken, Vernickeln, Hartverchromen, Eloxieren

# Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH

## 6. QUALITÄTSKONTROLLE

Maschine	Anzahl	Bearbeitungsmöglichkeiten
Allgemeine Meßmittel	diverse	Diverse Kontrollen
KEYENCE bildgestütztes Messsystem IM-6120	1	Bildgestütztes Mess-System
Zeiss Dura Max	1	Koordinatenmessung
Carl Zeiss Koordinatenmeßgerät "Scan Max"	1	Koordinatenmessung
Konturmeßgerät Mitutoyo	1	Konturmessung
Formmessgerät Zeiss Roncom 41	1	Formmessung
Mitutoyo Längenmess-gerät LH-600	1	Längenmessung bis 600mm
Leica Mikroskop	1	Mikroskop
Zeiss Oberflächenrauheitsmeßgerät	2	Oberflächenrauigkeit messen
Härteprüfgerät "Vickers,Rockwell"	1	Härteprüfung

Wir sind zertifiziert nach DIN ISO 9001:2015



# ZERTIFIKAT



für das Managementsystem nach  
EN ISO 9001:2015

Der Nachweis der regelwerkskonformen Anwendung wurde erbracht  
und wird gemäß TÜV AUSTRIA CERT-Verfahren bescheinigt für



**Huber Maschinenbauteile GmbH**  
Lahrer Str. 17  
D-77974 Meißenheim

Geltungsbereich

**Präzisionsbearbeitung von Dreh- und Frästeilen für den  
Maschinenbau, Fahrzeugbau und die Elektroindustrie**

Zertifikat-Registrier-Nr. 20100213013256      Gültig bis: 2024-02-13  
Erstzertifizierung: 2015-02-14



Zertifizierungsstelle  
der TÜV AUSTRIA CERT GMBH      Wien, 2022-04-08

Diese Zertifizierung wurde gemäß TÜV AUSTRIA CERT-Verfahren zur Auditerung und Zertifizierung  
durchgeführt und wird regelmäßig überwacht.  
TÜV AUSTRIA CERT GMBH    Deutschstraße 10    A-1230 Wien    www.tuv.at



025184-21-6

# **Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH**

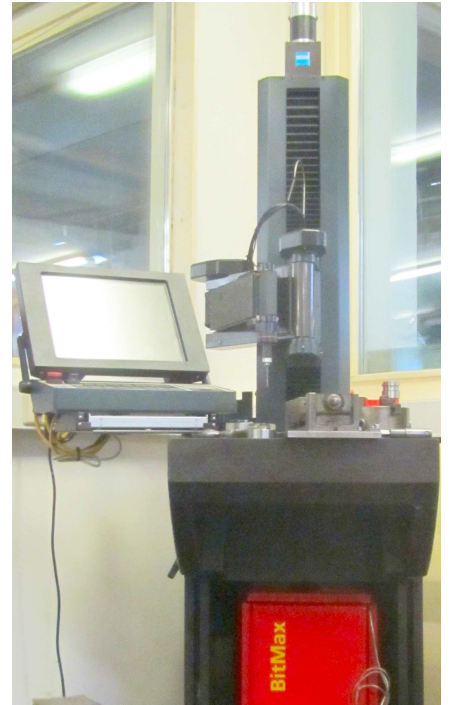
## **Möglichkeiten unserer Qualitätsprüfung**



*Keyence Mess-System IM-6120*



*ZEISS DuraMax*



*ZEISS ScanMax*



*ZEISS Roncom*



*Oberflächenrauheitsmessgerät*



*Härteprüfgerät*

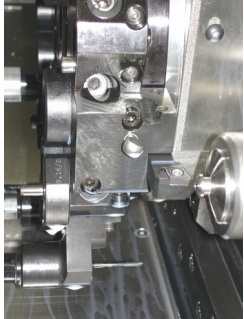
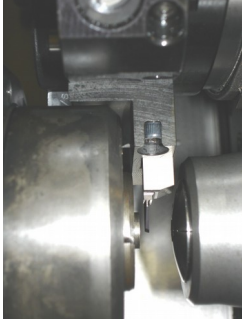
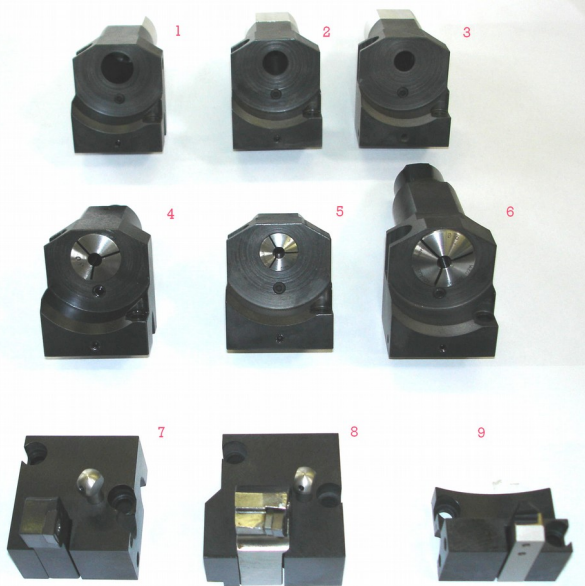
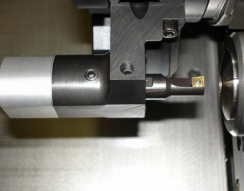
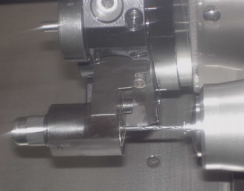


*Mitutoyo Längenmessgerät*

# Fa. Huber Maschinenbauteile GmbH

## 6. Werkzeughalter für Spinner PD-CNC Gegenspindel passend für Baruffaldi-Revolver

Werkzeughalter für Zylinder-Schaftdurchmesser:		
<b>1</b> (V-1445/05 d16)	<b>2</b> (V-1445/04 d12)	<b>3</b> (V-1445/06 d10)
Ø 16,0 mm mit Kühlmittelzufuhr	Ø 12,0 mm mit Kühlmittelzufuhr	Ø 10,0 mm mit Kühlmittelzufuhr
Werkzeughalter für Spannzangen:		
<b>4</b> (V-1445/01k)	<b>5</b> (V-1445/02k)	<b>6</b> (V-1445/03k)
324 E mit Kühlmittelzufuhr	318 E (W12) mit Kühlmittelzufuhr	349 E (W20) mit Kühlmittelzufuhr
Werkzeughalter für Gegenspindel Rechtslauf:		Hauptspindel Rechtslauf:
<b>7</b> (V-1446/02)	<b>8</b> (V-1446/03)	<b>9</b> (V-1446/01)
für 4Kt 12 mit Kühlmitteldüse	für 4Kt 16 mit Kühlmitteldüse	Abstechhalter 4Kt 10

		
<b>Werkzeughalter für Gegen- spindel mit Kühlmitteldüse</b> erhältlich für Vierkant 12 und Vierkant 16	<b>Abstechhalter Vierkant 10</b>	
		
<b>Werkzeughalter für Zylinder- schaftdurchmesser mit Kühl- mittelzufuhr</b> erhältlich für Ø 16 mm, Ø 12 mm, Ø 10mm	<b>Werkzeughalter für Spannzangen mit Kühlmittelzufuhr</b> erhältlich für 324 E, 318 E (W12), 349 E (W20)	