



Spindelreparaturen

Spindle Repairs

diebold
Goldring-Werkzeuge

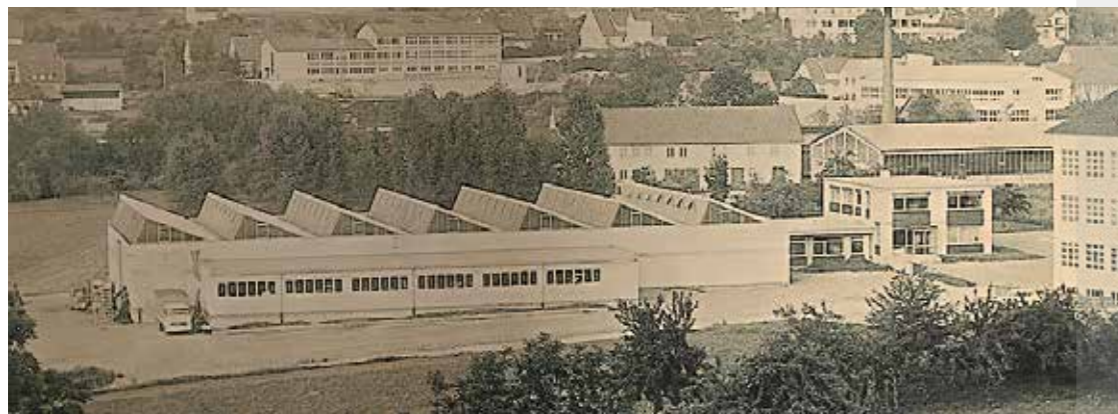
Die Firma Diebold wurde 1952 von Helmut Diebold als Einzelfirma gegründet. Doch der Wirtschaftsaufschwung in den Nachkriegsjahren ließ den Lohnfertiger stetig wachsen, so dass im Jahr 1968 ein neues, modernes Fabrikgebäude am heutigen Standort in Jungingen gebaut wurde. Beschäftigt waren zu jener Zeit 70 Mitarbeiter, die Teile für die heimische Textilindustrie produzierten. Parallel wurden aber auch schon die ersten Spannwerkzeuge und Spindelkomponenten gefertigt.

Mehrere Erweiterungsbauten folgten und heute präsentiert sich das Junginger High-Tech Unternehmen mit einer Produktionsfläche von 5.000 m², einer vollklimatisierten Produktionshalle, einem Sauberraum für die Spindelmontage sowie einem automatischen Kleinteilelager für schnellstmögliche Lieferungen. Innovative und präziseste Produkte können nur auf hochmodernen Maschinen gefertigt werden, daher verfügt die Firma Diebold über mehr als 50 CNC-Maschinen, von deutschen und schweizer Herstellern.

120 spezialisierte Facharbeiter, von denen 70% im eigenen Haus ausgebildet wurden und im Durchschnitt mehr als 25 Jahre im Hause sind, fertigen Teile mit einer Genauigkeit von unter einem tausendstel Millimeter.

Diese hohe Präzision wird Dank der Produktion in der Klimahalle stets erreicht, alle Teile, die das Haus Diebold verlassen, bekommen dies mit einem Messprotokoll garantiert. Alle Teile werden auf zwei Messmaschinen im Messraum Güteklasse 2 gemessen und dokumentiert. Die Standardlieferungen werden über das automatische Lager vorgenommen, eine Lieferung erfolgt innerhalb eines Tages. Werkzeuge und Spindeln werden zudem auf Kundenwunsch gefertigt.

Der Geschäftsführer Hermann Diebold steht für ein familiengeführtes Unternehmen, das höchste Präzision mit höchster Sorgfalt und höchster Qualität liefert, ohne Ausnahme getreu dem Motto: Innovation und Präzision.



Fabrikgebäude 1968



CEO Hermann Diebold

In 1952, young entrepreneur Helmut Diebold founded the Helmut Diebold precision machine shop which later became the Diebold Goldring Factory. At this time, the company produced parts for the domestic textile machine industry, but employees had already begun to manufacture the first tool holders and spindle components. The economic upswing in the post-WWII era helped Diebold to grow fast and in 1968 a new, modern factory was built at the current location in Jungingen.

Today Diebold has an environmentally-controlled production area of 5000 square meters. Its innovative tool holders, high-frequency spindles and gauge systems are manufactured on state-of-the-art equipment. Diebold runs more than 50 CNC machines made by German and Swiss manufacturers. More than 120 highly-skilled workers manufacture parts with an accuracy of less than 1 micron. Seventy percent of the staff have run through an in-house apprenticeship program and are working at Diebold for more than 25 years.

This attention to employee training and factory standards allows Diebold to manufacture machine parts of the finest quality. In addition, specialized tool holders and spindles can be custom-made on request.

All products leaving the warehouse are guaranteed through inspection reports, with parts measured and documented on two precise CMM which are housed in a climate-controlled inspection room. Standard products are stocked at Diebold's automated warehouse, which ships orders within one day.

Hermann Diebold guarantees best products in best quality according to his principle: innovation and precision.

Spindelreparaturen

Spindle Repairs

Diebold repariert Ihre Diebold-Spindel und auch Spindeln anderer Hersteller und garantiert:

„Sie haben Ihre Spindel nach fünf Tagen wieder zurück, in neuwertigem Zustand mit Testlauf und Dokumentation!“

Diebold verfügt über eine vollklimatisierte Spindel-Montage-Halle mit Sauberraum der Güteklasse 2. In einer gesonderten Abteilung werden die Spindelreparaturen durch eigens geschultes Fachpersonal durchgeführt und wieder instand gesetzt.

Nach Anlieferung wird die defekte Spindel komplett zerlegt und vorgewaschen, um Beschädigungen sichtbar zu machen. Nach detaillierter Fehleranalyse werden defekte Teile ersetzt, nicht defekte Teile werden aufbereitet und wieder verbaut. Lager werden eingeschliffen und rotierende Teile werden vorgewuchtet. Die elektrischen Bauteile werden getestet und gegebenenfalls ersetzt. Anschließend wird die Spindel fachmännisch wieder neu aufgebaut.



Diebold repairs Diebold spindles and also spindles of other manufacturers and guarantees:

„You will have your spindle back within 5 days. Perfectly crafted like new and with professional documentation.“

Diebold assembles their spindles in a fully air-conditioned building with a modern state-of-the-art cleanroom. In this special department spindle repairs are done.

When a spindle comes in for repair we disassemble the spindle and clean-wash all parts for inspection. After definition of the defect and the parts that need to be replaced you will get a quotation for the repair. After your confirmation we will start the repair with replacement of the bearings, overhaul of the clamping system, test of all sensors and then we put the spindle back together in our clean room. After balancing and vibration analysis we will do the test run and documentation of the spindle quality.



Spindelreparaturen

Spindle Repairs

Bei Diebold wird eine Spindel komplett von Anfang bis Ende von nur einem Spindelmonteur repariert. Getreu dem Motto:

„One Man - One Spindle“

Die neu aufgebaute Spindel wird nun verschiedensten Testläufen unterzogen.

Bei der Drehgebereinstellung werden Längen, Positionen, Drehzahlen und Winkel kontrolliert. Auf dem von der Firma Diebold entwickelten Prüfstand wird die Spindel einem mehrstündigen Testlauf unterzogen bei dem Lager, Rundlauf, Schwinggeschwindigkeit und Einzugskraft getestet werden.

In einem detaillierten Prüfprotokoll werden alle Daten zusammengefasst und zusammen mit der Spindel an den Kunden ausgeliefert.

Wir garantieren:

„Ihre Spindel läuft wie neu!“



At Diebold a Spindle repair will be done by one single specialist!

„One Man - One Spindle“



This specialist will do all assembly work, testing, balancing and the full documentation and sign with his name.

After the spindle is been put together and balanced we start with the professional test run. The encoder and the sensors for the clamping system are tested and calibrated. We use specially designed test stands for a several hour test run over the full speed range of the spindles. We check the vibration, the performance of the bearings, the spindle runout and taper runout and the pull force of the clamping system. All data will be monitored and noted in the test certificate.

We guarantee:

„Your spindle will run like new!“



Helmut Diebold GmbH & Co.
Goldring Werkzeugfabrik

An der Sägmühle 4
D-72417 Jungingen

Telefon 07477 / 871 - 0
Telefax 07477 / 871 - 30

email info@hsk.com

www.HSK.com



Januar 2019