

HATEBUR®

产品组合



目录

3	关于 Hatebur
4/5	热成型机 (Hotmatic)
6	AMP 20 S
7	AMP 30 S
8	HM 35
9	HM 45
10	AMP 50 XL
11	AMP 70
12	AMP 70 XL
13	HM 75 XL
14/15	冷成型机 (Coldmatic)
16	AKP 3-5
17	AKP 4-5
18	AKP 4-6 S
19	AKP 5-5
20/21	模具与工艺
22/23	服务与支持

关于 Hatebur

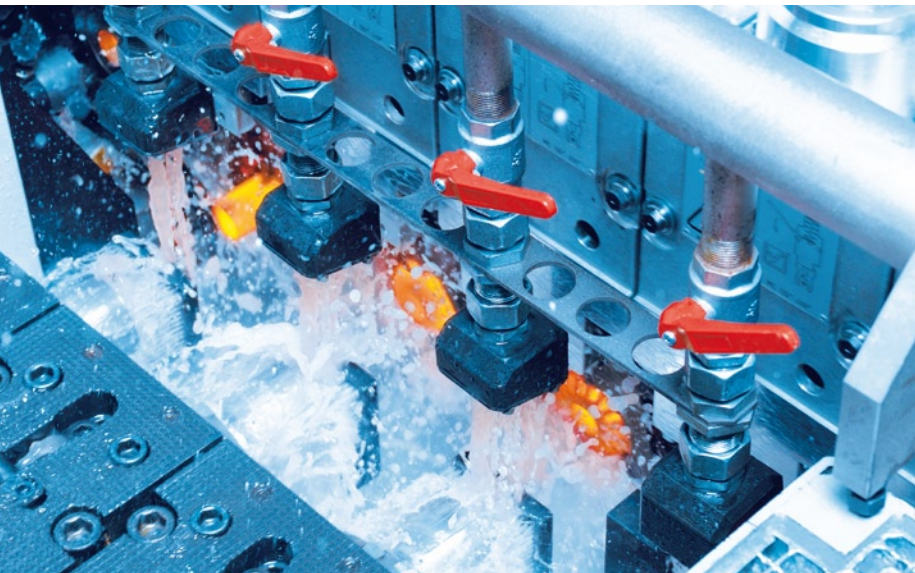
Hatebur 的成型设备和模具用于大量生产金属精密零件，在优质成型设备和模具的开发与营销方面 Hatebur 居于世界领先地位。家族企业 Hatebur 初建于 1930 年，在现代整体成型历史上，通过一系列开创性的产品树立了一个又一个里程碑。结合无畏的开拓精神、数十年的经验、最先进的技术工艺和堪称典范的服务，我们秉承悠久的传统，践行创新的理念，以此在质量方面树立了新的标准。

如今，Hatebur 是全自动多工位卧式成型机的顶尖供应商，受到大量高要求客户的青睐，这些大客户主要来自汽车、滚动轴承和紧固件行业。Hatebur 总部位于瑞士，子公司和代理处遍布各大洲，因此我们始终在客户身边。



热成型机 (Hotmatic)

Hatebur Hotmatic 热成型机已经证明是以全自动方式直接从棒料生产精密锻件 (如汽车轮轴、齿轮毛坯、轴承环和螺母) 的最佳选择。除了精度和灵活性之外, 事实证明它还具有无与伦比的生产速度, 可以实现极其经济的生产。



各种零件



Hotmatic AMP 20 S



6

成型工位	3
锻造吨位	900 kN
最大外直径*	约 38 mm
最大对边直径 (六角)	约 36 mm
棒料直径	14–28 mm
下料重量	0.02–0.17 kg
冲程数 (可无级调节)	140–200 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Hotmatic AMP 30 S

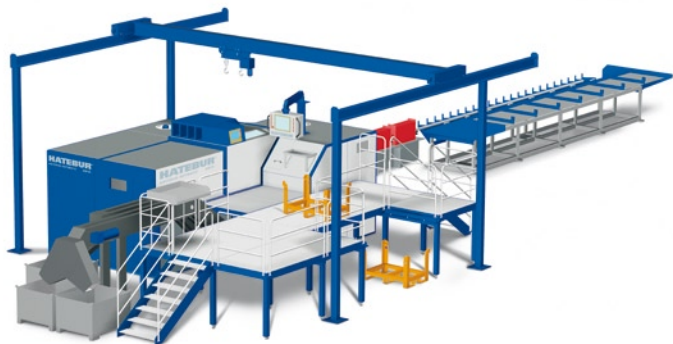


7

成型工位	3
锻造吨位	2500 kN
最大外直径*	约 67 mm
最大对边直径 (六角)	约 60 mm
棒料直径	18-40 mm
下料重量	0.05-0.7 kg
冲程数 (可无级调节)	85-140 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Hotmatic HM 35

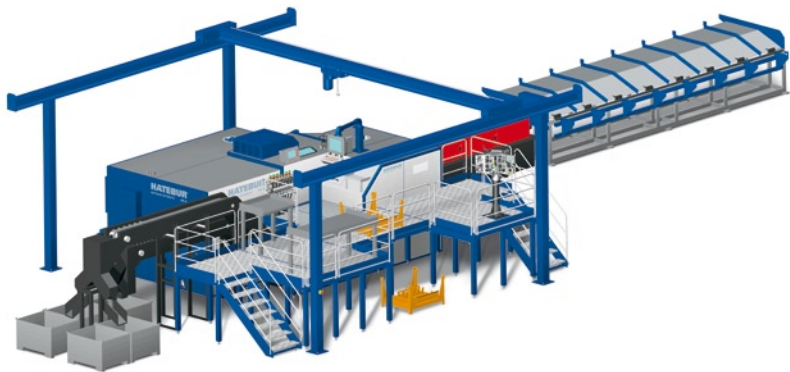


8

成型工位	4
锻造吨位	3400 kN
最大外直径*	约 75 mm
最大组合环径*	约 68 mm
棒料直径	18-40 mm
下料重量	0.06-0.74 kg
冲程数 (可无级调节)	110-170 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Hotmatic HM 45



9

成型工位	4
锻造吨位	4700 kN
最大外直径*	约 82 mm
最大组合环径*	约 74 mm
棒料直径	20-50 mm
下料重量	0.07-1.2 kg
冲程数 (可无级调节)	90-150 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Hotmatic AMP 50 XL



10

成型工位	4
锻造吨位	8000 kN
最大外直径*	约 104 mm
最大组合环径*	约 87 mm
棒料直径	28-55 mm
下料重量	0.17-2.0 kg
冲程数 (可无级调节)	60-100 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Hotmatic AMP 70



11

成型工位	4
锻造吨位	15 000 kN
最大外直径*	约 145 mm
最大组合环径*	约 122 mm
棒料直径	36-75 mm
下料重量	0.4-5.0 kg
冲程数 (可无级调节)	50-80 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Hotmatic AMP 70 XL

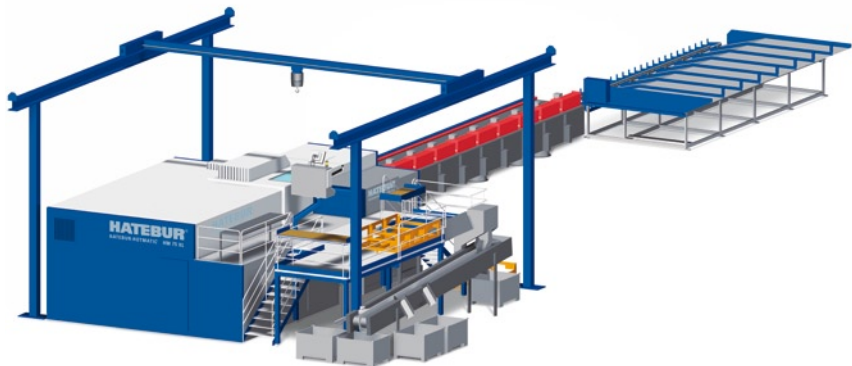


12

成型工位	4
锻造吨位	15 000 kN
最大外直径*	约 165 mm
最大组合环径*	约 132 mm
棒料直径	36-75 mm
下料重量	0.4-5.0 kg
冲程数 (可无级调节)	50-80 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Hotmatic HM 75 XL



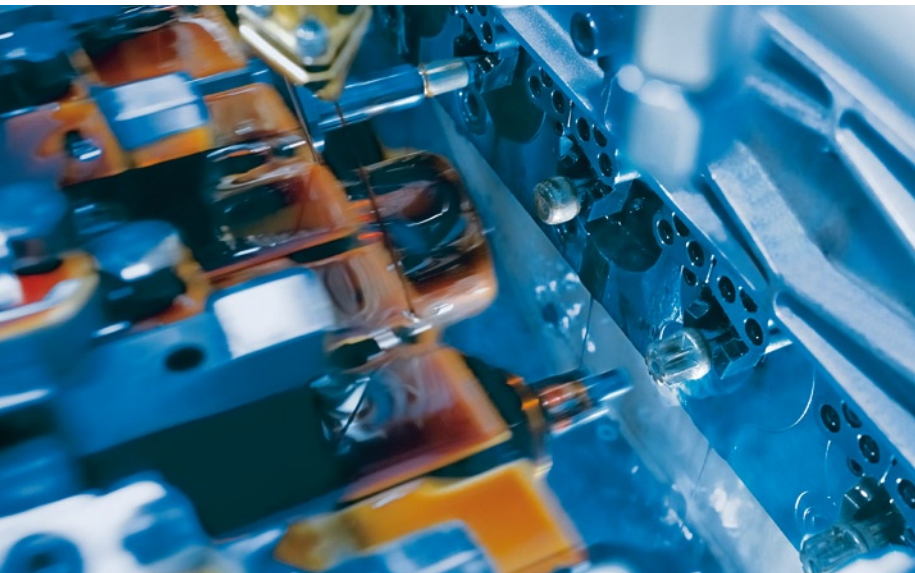
13

成型工位	4
锻造吨位	20 000 kN
最大外直径*	约 180 mm
最大组合环径*	约 152 mm
棒料直径	45-90 mm
下料重量	0.95-7.5 kg
冲程数 (可无级调节)	50-80 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

冷成型机 (Coldmatic)

Hatebur Coldmatic 冷成型机能够直接从线材生产出极其精密和复杂的成型件。以此生产的最终产品当然与众不同，具有非常高的精度、表面质量和抗拉强度。从而实现净成形。



各种零件



Coldmatic AKP 3-5



16

成型工位	5
成型吨位	850 kN
最大外直径*	约 22 mm
最大零件长度	90 mm
最大线材直径 (600 N/mm ²)	14 mm
冲程数 (可无级调节)	150-210 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Coldmatic AKP 4-5

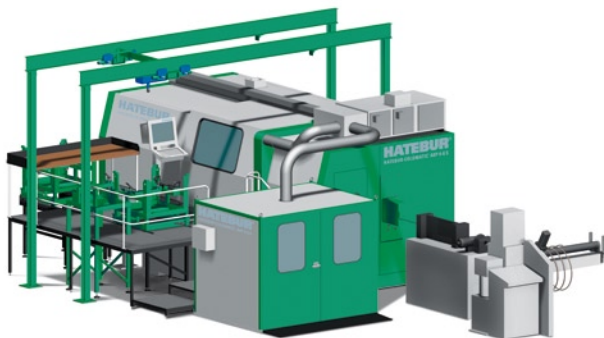


17

成型工位	5
成型吨位	1700 kN
最大外直径*	约 30 mm
最大零件长度	125 mm
最大线材直径 (600 N/mm ²)	20 mm
冲程数 (可无级调节)	110-160 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Coldmatic AKP 4-6 S



18

成型工位	6
成型吨位	2300 kN
最大外直径*	约 30 mm
最大零件长度	125 mm
最大线材直径 (600 N/mm ²)	20 mm
冲程数 (可无级调节)	110-160 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

Coldmatic AKP 5-5



19

成型工位	5
成型吨位	3500 kN
最大外直径*	约 42 mm
最大零件长度	170 mm
最大线材直径 (600 N/mm ²)	27 mm
冲程数 (可无级调节)	80-120 次/min

* 对于钢制圆零件，取决于变形程度、变形工序、锻造材料和温度。

模具与工艺

高品质的模具是能在 Hatebur 成型机上以最佳效率加工出所需工件的一个必要前提。但是不仅仅是模具，工艺方法、机床加工路径，以及利用所有重要的整体成型参数进行分段方式，对于一个完美的生产流程都具有决定性的影响。Hatebur 专业人员愿意以自己的建议与行动为您提供帮助。



服务一览/模块

- 咨询：对可能的工件生产进行透彻的解释
- 模拟过程：借助于计算机模拟计算出未来的生产参数
- 设计：规划和设计整个成型模具的全部单个零件
- 加工：制造适于批量生产零件的模具
- 试制：在实际生产条件下测试模具
- 培训：开展模具设计和机床操作方面的培训



服务与支持

能否使用成型机进行经济型的生产，在今天已不仅仅依赖于机床操作者的技术诀窍和生产参数，而在很大程度上也依赖于围绕着生产设备所进行的始终如一的服务。Hatebur 乐于在这方面与客户缔结战略性伙伴关系。需求最频繁的备件和可更换组件货源充足，服务队训练有素，因此可以在所有方面为客户提供最好的服务。



服务一览

- **备件服务：** 仓库中始终保存有 5000 多种可以快速提供的零件
- **现场修理：** 客户生产现场小修以及中等程度的修理
- **检查：** 在机床大修时测量并记录最重要位置的公差
- **机器翻新：** 根据检验报告结果对机器进行翻新
- **机构更换：** 能够对功能机构进行整体更换
- **Hatebur 修理：** Hatebur 工厂小修以及中等程度的修理
- **统一：** 将客户用于生产的不同开发状态的机床统一到一个等级
- **移动式修整：** 使用移动式修整单元可以铣削工件表面并修整所有类型的孔洞
- **培训：** 在 Hatebur 或客户处开展模具设计、维护保养和机床操作方面的培训





热成型机



冷成型机



服务与支持



模具与工艺

Hatebur Umformmaschinen AG | General Guisan-Strasse 21
CH-4153 Reinach | Switzerland
电话: +41 61 716 21 11 | 传真: +41 61 716 21 31
hatebur@hatebur.ch | www.hatebur.com

产品组合, 0610, zh, 瑞士印制, 保留技术及装备更改的权利。
© Hatebur Umformmaschinen AG, 2010。