

HATEBUR®



最高水准的成型技术

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压力机的顶尖供应商，受到大量高要求客户的青睐，这些大客户主要面

向汽车、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。

Urs Tschudin, CEO

覆盖整个范围的成型工艺

Hatebur 为客户提供全系列所有温度范围的、量身定制的整体成型产品。**Hatebur Coldmatic** 冷压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。**Hatebur Hotmatic** 热压机已经证明是以全自动方式直接从棒料生产精密锻件 (如车轮凸缘、传动齿轮、滚动轴承环和螺母) 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。



研发中心

Hatebur 独立开发、生产并测试模具。我们关注的焦点始终放在全新工艺与机器方案的制订上，通过其反映出最新的技术和科学水平，并准确契合用户的需求。从创意开发到可行性研究直至草案和细节设计，在最先进的 CAD 和模拟技术以及执行最严格质量检验的测试中心的支持下，大量的工程师和技术人员将 Hatebur 数年的技术诀窍投入应用，以便为客户带来更多利益。



服务与支持

借助极富吸引力的服务，Hatebur 提供更多增值，具体表现在：一流的客户咨询、熟练的订单处理、专业的培训、可靠的配件供应以及全面的维护和修正程序——面向专家中的专家。



只有创新地行动和思考，才能取得进步

Hatebur 代表着最高质量。最高质量可以体现在优质的产品和极长的产品生命周期中。最高质量的灵感源自基本的技术诀窍。而最高质量的创造则归功于全身心投入的专家——从设计直到修正。

Hatebur 机器型号

技术参数

卧式热成型机 (Hatebur Hotmatic)

机器	AMP 20 S	AMP 30 S	HM 35	AMP 40 S	AMP 50 XL	AMP 70	HM 75 XL
成型工位	3	3	4	4	4	4	4
锻造吨位	900 kN	2500 kN	3400 kN	5000 kN	8000 kN	15 000 kN	20 000 kN
最大零件直径*1	约 38 mm	约 67 mm	约 75 mm	约 85 mm	约 104 mm	约 145 mm	约 180 mm
最大对边直径 (六角)	约 36 mm	约 60 mm	约 65 mm	约 70 mm	约 80 mm	约 130 mm	—
棒料直径	14–28 mm	18–40 mm	18–40 mm	18–45 mm	28–55 mm	36–75 mm	45–90 mm
下料重量	0.02–0.17 kg	0.05–0.7 kg	0.06–0.74 kg	0.05–1.1 kg	0.17–2.0 kg	0.4–5.0 kg	0.95–7.5 kg
冲程数 (可无级调节)	140–200 次/min	85–140 次/min	110–180 次/min	90–150 次/min	60–100 次/min	50–80 次/min	50–80 次/min



卧式冷成型机 (Hatebur Coldmatic)

机器	AKP 3-5	AKP 4-5	AKP 4-6 S	AKP 5-5
成型工位	5	5	6	5
成型吨位	850 kN	1700 kN	2300 kN	3500 kN
最大零件直径*1	约 22 mm	约 30 mm	约 30 mm	约 42 mm
最大零件长度	90 mm	125 mm	125 mm	170 mm
最大线材直径	14 mm	20 mm	20 mm	27 mm
冲程数 (可无级调节)	150–210 次/min	110–160 次/min	110–160 次/min	80–120 次/min



*1对于钢制圆零件，取决于模压强度、阶段顺序以及材料和温度。