

Our performance. Your advantage.

NetShape

01 | 2023



Kundenstory

**ILGEN VIDA und Carlo Salvi:
Gemeinsam auf dem Weg zum Erfolg
06–08**

Schwerpunkt

**Digitale Services für mehr Effizienz
14–17**

HATEBUR

Persönlich



Liebe Geschäftsfreunde

Es gibt Neues für Sie – Hatebur und Carlo Salvi wachsen weiter zusammen. Lernen Sie unsere Verstärkung bei Carlo Salvi kennen. Der neue Geschäftsführer Federico Uslenghi sowie Federica Aurora, als CFO, werden die Zusammenarbeit zwischen Reinach und Garlate und in der gesamten Gruppe intensivieren. Das stärkt unser Auftreten als Unternehmensgruppe weiter.

In der Titelgeschichte lesen Sie, wie ein langjähriger türkischer Kunde seine Kapazitäten im Bereich Verbindungselemente erweitert hat. ILGEN VIDA setzt dabei in Istanbul auf Qualitätsmaschinen von Carlo Salvi aus unserem Werk in Garlate – ein Vertrauensbeweis.

Und auch wir entwickeln uns weiter: Mit Innovationen machen wir unsere Maschinen fit für die elektromobile Zukunft der Autoindustrie. Hier erfahren Sie, wie der neue servogesteuerte Quertransport der Hatebur HOTmatic HM 75 XL die Einstellmöglichkeiten erweitert. Durch die dezentrale Antriebstechnik können Sie jetzt noch grössere Bauteile umformen.

Ferner erfahren Sie, wie digitaler Service für mehr Effizienz sorgt und wie Schulung und Produktionsunterstützung zu Verfahren und Werkzeugen Ihre Arbeit verbessern können. Und auch, wie die Revision eines Quertransports ohne Stillstand abläuft, wird Sie überraschen.

Und schliesslich lesen Sie in den Messerrückblicken Fastener Fair Italy, Auto Expo India und Fastener Fair Global, wie froh wir sind, dass es endlich wieder Live-Kontakte mit unseren Kunden gibt.

Freuen Sie sich auf die vielen Themen – wir freuen uns auf Ihre Rückmeldung und den Austausch mit Ihnen.

Nun wünsche ich Ihnen viel Freude mit der Lektüre.

A handwritten signature in black ink, which appears to read 'T. Christoffel'.

Ihr Thomas Christoffel, CEO

Inhaltsverzeichnis

Aus der Welt von Hatebur		Schwerpunkt	
Aktuell	04	Digitale Services für mehr Effizienz	14
Facts & Figures		Verfahren und Werkzeuge	
Unsere Superlative	05	Direkt beim Kunden: Schulung und Produktionsunterstützung	18
		Service und Support	
Kundenstory		AMP 50-9: Quertransportrevision ohne Stillstand	
ILGEN VIDA und Carlo Salvi: Gemeinsam auf dem Weg zum Erfolg	06	Messerrückblick	
Portrait		Fastener Fair Italy	21
Interview mit Florian Kassner	09	Auto Expo India	22
Maschinen & Zubehör		Fastener Fair Global	23
HM 75 XL: Noch flexibler mit Servo-Technologie	10	Erleben Sie uns live!	
Näher dran – dank Lichtschranke ohne Spiegel	13	Messen und Events	24
		Ausblick auf Anlässe 2023	

Titelbild: Tulay Ilgen, ILGEN VIDA Gründer und Geschäftsführer.

Impressum

NetShape – Hatebur-Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung
Herausgeber: Hatebur Umformmaschinen AG, Werbung/Kommunikation, CH-Reinach
Redaktion: Reinhard Bühler, Hatebur Umformmaschinen AG, Mind Studios
Übersetzungen: Star AG **Druck:** bc medien ag
Auflage: 2300 Exemplare © by Hatebur Umformmaschinen AG, 2023

Aktuell

Finalist beim CSEM Digital Journey Award

Grosser Erfolg für unser Online Timing Tool: Das digitale Planungswerkzeug schaffte es Ende des letzten Jahres unter die sechs Finalisten des renommierten «CSEM Digital Journey Award». Der Preis fördert gezielt Schweizer KMU, in denen die Expertenjury das Potenzial erkennt, die wirtschaftliche Entwicklung des Landes mit innovativen Digitalisierungsprojekten voranzutreiben.

Die Finalisten wurden im Rahmen des CSEM Business Day im Berner Wankdorf-Stadion der Öffentlichkeit vorgestellt. Mit einer spannenden Präsentation konnten unsere verantwortlichen Product Manager Stephan Leibundgut und Martin Fassbender die Jury und das Fachpublikum für das Online Timing Tool begeistern. Auch wenn es nicht zum Sieg gereicht hat, bedeutet der Finaleinzug eine klare Bestätigung unserer Strategie: Unter dem Label Hatebur Connect werden wir unsere digitalen Services weiter konsequent auf- und ausbauen.



Neues Management für Carlo Salvi



Name: **Federico Uslenghi**
Position: **CEO Carlo Salvi S.p.A.**

Seit dem 1. Februar dieses Jahres ist Federico Uslenghi CEO bei Carlo Salvi in Garlate. Er verfügt über 20 Jahre Branchenerfahrung und war für mehrere internationale Unternehmen in leitender Position tätig. Mit seinen ausgeprägten analytischen Fähigkeiten strebt Federico Uslenghi eine kontinuierliche Weiterentwicklung auf operativer und strategischer Ebene an.



Name: **Federica Aurora**
Position: **CFO Carlo Salvi S.p.A.**

Bereits seit dem 1. Dezember 2022 zeichnet Federica Aurora als CFO bei Carlo Salvi verantwortlich. Sie war zuvor mehrere Jahre als Controllerin im Unternehmen tätig, jetzt ist ihr der Bereich Finanzen und Administration direkt unterstellt. Mit den beiden neuen Führungskräften soll die lokale Organisation gestärkt und gleichzeitig die ganzheitliche Strategie der Hatebur-Gruppe ausgebaut und gefördert werden.

Neuer Leiter Operations



Name: **Sandro Ryf**
Position: **Leiter Operations**

Auch am Hatebur-Hauptsitz in Reinach gibt es personelle News: Zu Beginn des Jahres hat Sandro Ryf die Leitung Operations übernommen. Seine Laufbahn bei Hatebur startete er im Jahr 2007 als technischer Projektleiter, ab 2016 war er als Manager für die Geschäftsprozessoptimierung und anschliessend für die Beschaffung verantwortlich. Mit diesem umfangreichen Know-how und dem breit abgestützten Verständnis der unterschiedlichen Unternehmensbereiche ist Sandro Ryf die perfekte Besetzung für die Position als Leiter Operations.

Kundendienst neu organisiert

Den Kundendienst für Maschinen von Carlo Salvi in Deutschland und der Schweiz erbringt ab sofort die Hatebur Umformmaschinen GmbH. Der ehemalige Partner Stöckinger Maschinenbau hat sich aus dem Servicegeschäft zurückgezogen. Die Hatebur Umformmaschinen GmbH übernimmt seine bisherigen Aufgaben und bearbeitet sämtliche Anfragen für Servicetechniker und Ersatzteile. Die zugehörigen Rechtsgeschäfte werden direkt von Carlo Salvi S.p.A. abgewickelt. Dieser Schritt bedeutet einen weiteren Ausbau der Zusammenarbeit innerhalb der Hatebur-Gruppe sowie vereinfachte Abläufe für Kunden von Carlo Salvi in Deutschland und der Schweiz.

Showroom in Reinach eröffnet

In Reinach heisst ein neu eingerichteter Ausstellungsraum Besucherinnen und Besucher aus aller Welt willkommen. Gezeigt wird ein umfassendes Sortiment von Musterteilen, welche die enormen Möglichkeiten der Maschinen von Hatebur und Carlo Salvi veranschaulichen. Ein spezieller «Technologie-Tower» informiert Interessierte über aktuelle technische Innovationen. Als besonderes Highlight gibt es den Quertransport einer COLDmatic CM 725 zu sehen, der für eine wiederholgenaue Übergabe und exakte Positionierung der Teile sorgt.

40 Jahre bei Hatebur

Beeindruckendes Jubiläum: Rolf Senn begann im Februar 1983 seine Lehre als Mechaniker bei Hatebur und ist dem Unternehmen seither treu geblieben. Die einzige Unterbrechung gab es nach seinem Lehrabschluss, als es ihn für eine längere Südamerikareise in die Ferne zog. Nach einer Station in der Werkzeugfertigung wechselte Rolf Senn zuerst in die Arbeitsvorbereitung und weiter in die Informatik. Hier gestaltete er die Entwicklung unserer IT von Grund auf mit – von der Erfindung der CD-ROM Anfang der 90er-Jahre bis in die heutige Zeit mit Fernwartung, digitalen Simulationen und innovativen Online-Tools.

Facts & Figures

Unsere Superlative

Spitzenwerte bei Hatebur und Carlo Salvi

660

Formteile kann eine CS 001 von Carlo Salvi pro Minute produzieren – also mehr als 10 Teile pro Sekunde.

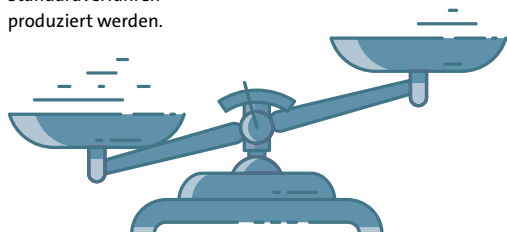
59

Jahre ist die längste noch laufende Betriebszeit einer Hatebur AMP 70 von der wir wissen.

5221

Maschinen haben Carlo Salvi und Hatebur seit 1930 insgesamt produziert.

7,5 Kilogramm wiegen die schwersten Schmiedeteile, die auf der Hatebur HM 75 XL mit Standardverfahren produziert werden.



0,015 Gramm wiegen die die kleinsten Formteile, die auf der CS 001 von Carlo Salvi mit 0,6 mm dünnem Draht hergestellt werden.

● **200 Tonnen** wiegt die schwerste Hatebur-Maschine HOTmatic HM 75 XL inklusive Hauptantrieb und Steuerschrank.



● **20 000 Kilonewton** Druck erreicht die Hatebur HOTmatic HM 75 XL bei der Umformung. Das entspricht dem Gewicht von 1400 Pkw.

Unsere Maschinen unterwegs

Die Umformmaschinen von Hatebur und Carlo Salvi sind wahre Globetrotter und haben auf **fünf Kontinenten** Fuss gefasst.

16 386,07 Kilometer bis nach Australien ist die weiteste Entfernung, die eine Hatebur-Maschine bis zu einem Kunden zurückgelegt hat – und das misst nur die Luftlinie. Der kürzeste Lieferweg misst – ebenfalls Luftlinie – gerade einmal **7,09 Kilometer** über die Grenze nach Frankreich.



Bei Carlo Salvi zeigt der Logbucheintrag für die weiteste Entfernung **16 277,62 Kilometer** für den Weg bis nach Melbourne. Doch auch in der näheren Umgebung von Garlate weiss man die CS-Qualität zu schätzen: Der Weg zum nächstgelegenen Kunden beträgt nur **9,02 Kilometer**.



Fun Fact: Wer am gleichen Tag in Garlate und in Reinach einen Kaffee nehmen möchte, muss rund **4 Stunden** Fahrtzeit einplanen.

ILGEN VIDA und Carlo Salvi: Gemeinsam auf dem Weg zum Erfolg

Text: Carlo Salvi

Bilder: ILGEN VIDA

Garlate — Als das Unternehmen ILGEN VIDA im Jahr 2003 erstmals eine Presse bei Carlo Salvi bestellte, war das Fundament für Wachstum und Innovation gelegt. Es war der Beginn einer florierenden Partnerschaft, die bereits seit mehr als zwei Jahrzehnten besteht.

Die Geschäftsbeziehung zwischen Carlo Salvi und ILGEN VIDA beruht seit langen Jahren auf gegenseitigem Respekt. Das türkische Unternehmen ist seit 1976 in der Befestigungsmittelindustrie unterwegs und produziert eine Vielzahl unterschiedlicher Schraubentypen. ILGEN VIDA hat in seinem Maschinenpark insgesamt neun Hightech-Pressen von Carlo Salvi. Die seit 20 Jahren bestehende Zusammenarbeit beweist, dass

ILGEN VIDA den innovativen und technisch führenden Maschinen aus dem italienischen Garlate vollkommen vertraut.

«Wir sind sehr stolz auf die internationale Verbreitung unserer Produkte und Dienstleistungen, und ILGEN VIDA ist das perfekte Beispiel für eine langfristige und vertrauensvolle Zusammenarbeit. Es war immer das Hauptziel von ILGEN VIDA, die Produktion signifikant zu steigern, daher sind wir der ideale Partner für die Lieferung innovativer Maschinen zum Modernisieren des Maschinenparks», so das Vertriebsteam bei Carlo Salvi.

Beeindruckendes Produktprogramm

ILGEN VIDA produziert Teile mit kleinen Durchmessern in Längen von 2 mm bis

«Bei ILGEN VIDA sehen wir in Carlo Salvi den perfekten Partner für die Modernisierung unseres Maschinenparks, um unsere Produktion zu steigern. Umformmaschinen von Carlo Salvi passen zu unserer Vision und helfen unserem Unternehmen, hervorragende Produkte zu erzeugen.»
Tulay Ilgen, Gründer und Geschäftsführer von ILGEN VIDA.





ILGEN VIDA produziert hochwertige Teile und exportiert sie in Länder auf der ganzen Welt.

80 mm, wie metrische Befestigungsschrauben (M2 bis M10), Dreikantschrauben (M3 bis M10), Kunststoffgewindeschrauben (\varnothing 2,5 bis 10 mm), selbstschneidende Schrauben (\varnothing 2,2 bis 8 mm), Halbhohlschrauben, Sonderschrauben und Nieten. Anwendungsgebiete sind die Automobilindustrie, Elektronik- und Elektrogeräte sowie Haushaltsgegenstände. Einige Teile sind nach dem Pressen gebrauchsfertig, während andere Teile noch weitere Bearbeitungsschritte erfordern, wie Wärmebehandlung und Beschichtung. Auf den Maschinen werden unterschiedliche Rohmaterialien verarbeitet, unter anderem Stahl, Edelstahl, Messing, Aluminium und Kupfer.

Von 1982 bis 2003 verlegte das Unternehmen mehrmals seinen Hauptsitz, um zu expandieren, bis in Silivri-Selimpaşa nahe Istanbul ein endgültiger Fabrikstandort mit einer Grundfläche von 3.600 m² gefunden wurde. Die Belegschaft umfasst gegenwärtig 60 Mitarbeiter, einschliesslich des Personals in einem Produktions- und Logistikbereich (Lager), der

3 km vom Hauptfertigungsbereich entfernt ist.

Ständige technische Weiterentwicklung

Die von ILGEN VIDA produzierten Teile werden überall auf der Welt verkauft. Kunden sind zahlreiche renommierte Unternehmen im Elektrik-/Elektronikbereich und in der Automobilindustrie, einschliesslich Siemens, Volkswagen, Panasonic und Seger, um nur einige zu nennen. Das Motto von ILGEN VIDA ist «Qualität über alles» – dafür müssen wir mit der Zeit gehen und die neuesten technologischen Fortschritte nutzen. Unter diesem Credo hat das Unternehmen beschlossen, seine Jahresproduktion auf bis zu 1,3 Milliarden Einheiten zu erhöhen. Die erste Presse, die ILGEN VIDA im Jahr 2003 von Carlo Salvi kaufte, war die ideale Maschine um die Gesamtkapazität zu steigern. Heute vertraut ILGEN VIDA auf sechs CS 332 DL, eine CS 003 und zwei CS 002. Dank dieser Hochleistungspresen wurden im letzten Jahr insgesamt 400 Millionen Teile produziert, was 50 Prozent des Gesamtausstosses entspricht.



➤ Der Fertigungsstandort von ILGEN VIDA befindet sich in Silivri-Selimpaşa nahe Istanbul.

«Unsere Entscheidung, bei der Erweiterung und Verbesserung unseres Maschinenparks auf Carlo Salvi zu setzen, entsprang unserem Bedürfnis und unserem Wunsch, neue Technologien einzuführen, um unsere Produktivität zu steigern und für Industrie 4.0 gerüstet zu sein. Pressen von Carlo Salvi helfen unserem Unternehmen bei der ständigen Weiterentwicklung, damit wir in der Branche relevant bleiben und unseren Mitbewerbern immer einen Schritt voraus sind», resümiert Tulay Ilgen, Gründer und Geschäftsführer von ILGEN VIDA.

Eine perfekte Wahl

Schnelligkeit, kurze Umrüstzeiten und einfache Justierung – diese Pluspunkte machen Maschinen von Carlo Salvi zum idealen Hebel für die Steigerung der Produktivität. Bei ILGEN VIDA profitieren die Techniker auch von der Lastüberwachung an den Maschinen,

was die Erkennung möglicher Probleme im laufenden Betrieb ermöglicht. Bei einer Störung wird die Maschine durch das Überwachungssystem automatisch stillgesetzt, um Schäden zu verhindern. Nachdem die Maschine gestoppt wurde, wird der Bediener umgehend darüber informiert.

«Das jüngste Projekt für ILGEN VIDA war sehr komplex, da die Umsetzung sechs Monate dauerte und vier Personen daran beteiligt waren. Doch wir konnten unser Ziel erreichen, Anlagen bereitzustellen, die derzeit in 1,5 Schichten pro Woche genutzt werden, und ihre Anwendung durch kontinuierliche Schulungen für das Personal erleichtern», sagt das Vertriebsteam von Carlo Salvi.



Interview

Name: Florian Kassner

Position: Ersatzteilspezialist

Bei Hatebur seit: April 2022

Als Mitarbeiter im Ersatzteilservice stehst du in täglichem Kontakt mit unseren Kunden sowie Lieferanten. Welche Ausbildung und welche Erfahrung sind dafür nötig?

Ursprünglich habe ich Industriekaufmann gelernt und dann eine Weiterbildung zum Mechatroniker gemacht. Für diesen Beruf sind kaufmännische sowie technische Kenntnisse von Vorteil. Ein wichtiger Aspekt ist das Lesen und das Verstehen von technischen Zeichnungen. Die Zeichnungen sind oft sehr komplex, da die räumlichen Darstellungen ohne perspektivische Effekte dargestellt werden. Dafür entwickelt man aber mit der Zeit und der Erfahrung ein räumliches Vorstellungsvermögen. Ausserdem sind kommunikative Fähigkeiten für den Kontakt mit Kunden gefragt.

Welche Aufgaben gehören zu deinem Alltag und welche Projekte beschäftigen dich momentan?

Zu meinen Hauptaufgaben gehört es, Kundenanliegen entgegenzunehmen und Lösungsvorschläge zu erarbeiten. Dazu zählen technische Abklärungen zu Teilen der Maschine, die Erstellung von Offerten und die Bearbeitung von Bestellungen, sowie die Aufbereitung von Auftragsbestätigungen und Vorauszahlungsrechnungen.

Ganz aktuell arbeite ich an einem Projekt zur Gestaltung von Verkaufspreisen. Mein Vorgesetzter hat besonderes Potenzial in mir gesehen, da ich sowohl einen technischen als auch einen kaufmännischen Hintergrund habe. Dies ist das erste Projekt, das ich leiten darf, und daher ist es derzeit die Aufgabe, die mich besonders fördert und mir viel Freude bereitet.

Du hast mit einer Kundschaft aus aller Welt per Mail oder Telefon Kontakt. Welche Sprachen sprichst du?

Ich spreche Deutsch und Englisch. Die Kommunikation mit unseren Kunden findet meistens auf Englisch statt.

Welches Anfragen fordern dich ganz besonders?

Besonders herausfordernd ist es, wenn der Kunde anruft und keine genauen Informationen über das Ersatzteil hat, etwa keine Masse, kein Bild oder gar die falsche Artikelnummer. Oft ist dann detektivische Arbeit gefragt.

Was macht dir an deiner Arbeit am meisten Freude?

Am meisten Spass macht mir die Zusammenarbeit mit Kolleginnen und Kollegen aus diversen Abteilungen sowie der tägliche Kontakt mit Kunden aus verschiedenen Ländern. Ausserdem ist die Arbeit sehr abwechslungsreich: Kein Tag ist wie der andere, und das schätze ich sehr.

Was machst du in deiner Freizeit?

In meiner Freizeit zeichne ich gerne Landschaften und Porträts. Ausserdem fotografiere ich auch in denselben Bereichen oder betätige mich handwerklich, wie bei der Gestaltung von Möbeln oder Malarbeiten. Als Ausgleich zum Bürojob möchte ich demnächst mit Fitness starten.

Wie würden deine Kollegen dich beschreiben?

Freundlich, hilfsbereit, offen und witzig. Ich bin immer für einen Spass zu haben.

Hast du dir schon immer gewünscht, in einem internationalen Unternehmen zu arbeiten?

Ja, ich war schon immer daran interessiert, auf internationaler Ebene zu arbeiten, um auch mit anderen Kulturen in Berührung zu kommen. Es ist spannend, mit Menschen aus anderen Teilen der Welt per Mail, Telefon oder Videokonferenz zu kommunizieren. Je nach Land sind die Kommunikationsstile sehr verschieden und somit auch die Art und Weise des Austauschs.

Was ist deiner Meinung nach das Besondere an den Maschinen von Hatebur?

Besonders ist für mich, dass unsere Maschinen sehr langlebig sind. Aber auch der Dimensionssprung von einer AMP 20 zur HM 75 XL sowie deren Geschwindigkeit, sobald sie in Betrieb sind – einfach beeindruckend.

HM 75 XL: noch flexibler mit Servo-Technologie

Text: Christoph Pergher

Bilder: Hatebur

Reinach — Hatebur Kaltumformer nutzen schon seit mehreren Jahren servo-elektrische Quertransportsysteme. Mit der Einführung dieser Technologie an der Hatebur HOTmatic HM 75 XL schlagen wir in neues Kapitel in der horizontalen Warmmassivumformung auf.

Servo-elektrisch angetriebene Maschinenfunktionen haben an Hatebur-Anlagen Tradition. Vor über 20 Jahren wurde mit der Umsetzung des servo-elektrischen Materialeinzugs an der HOTmatic HM 75 XL der Grundstein für die breite Nutzung dieser Technologie gelegt. Bis dahin wurden alle für den Umformprozess benötigten Funktionen über einen mechanischen Antriebsstrang starr gekoppelt und synchronisiert.

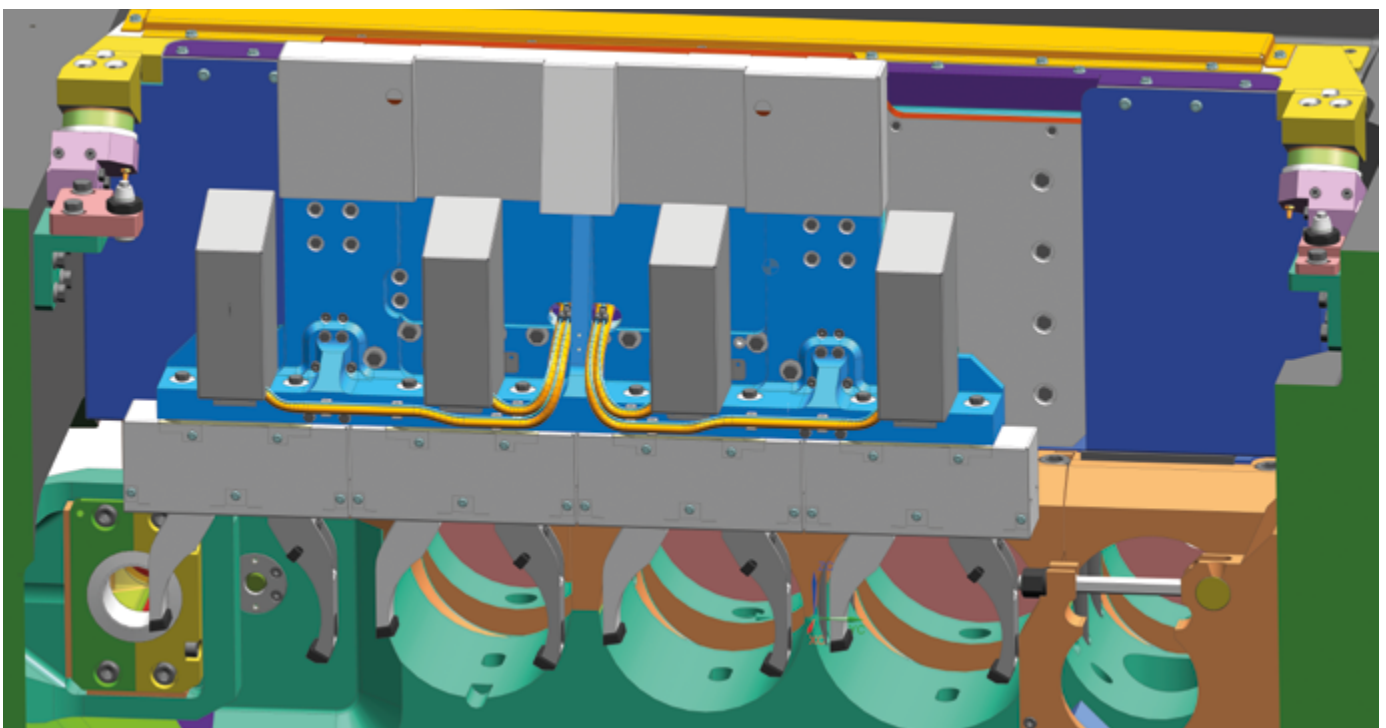
Servo-elektrische Antriebsfunktionen hingegen werden über die Maschinensteuerung in Millisekunden mit der Pressenbewegung synchronisiert und folgen dieser mit hoher Präzi-

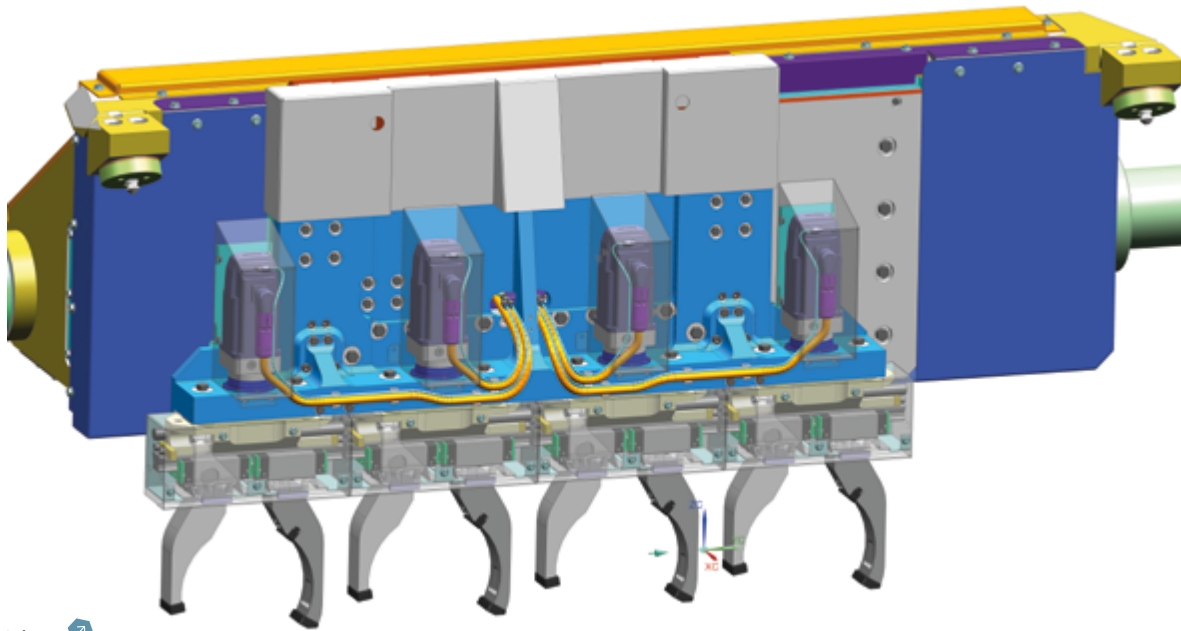
sion. Die gewählten Einstellwerte und Bewegungsprofile werden bei jedem Pressenhub von der Steuerung vorgegeben und von den Antrieben wiederholgenau umgesetzt. Dies eröffnet komplett neue Möglichkeiten für eine einfache und schnelle Reaktion auf sich verändernde Prozessanforderungen. Wichtige Prozessparameter lassen sich selbst bei einer produzierenden Anlage über das Bedienpanel des Kommandopults komfortabel justieren.


Millionenfach bewährte Technologie

Heutzutage sind Hatebur-Maschinen fast ausnahmslos mit servo-elektrischen Materialeinzug-Systemen ausgerüstet. Die Prozesssicherheit durch hundertprozentig reproduzierbare Einstellwerte, die Flexibilität in der Produktion, sowie die Bedienungs- und die Wartungsfreundlichkeit sind nicht mehr wegzudenken. Doch Hatebur wäre nicht Hatebur, würden wir nicht kontinuierlich an der effizienten und noch flexibleren Nutzung unserer Produkte arbeiten.

🔍 Werkzeugraum der HOTmatic HM 75 XL mit eingebautem Servo-Quertransport-Modul (Prinzip Bild).





Frontansicht: 
 Vier Servo-Motoren für individuelle Ansteuerung der Zangeneinheiten (Prinzip Bild).

Mit der Einführung der Hatebur COLDmatic CM 725 wurde das enorme Potenzial servo-elektrischer Antriebe zum ersten Mal für ein Quertransportsystem, das Herzstück einer jeden Hochgeschwindigkeitsumformmaschine, konsequent genutzt. Dieses System hat seit der Markteinführung seine Zuverlässigkeit über viele Millionen Umformteile erfolgreich unter Beweis gestellt. Mit dieser Technologie können auch nach der Auslieferung einer Maschine neue Funktionen und Weiterentwicklungen bedarfsorientiert nachgerüstet werden.

Aufbauend auf den positiven Erfahrungen aus dem Produktionseinsatz der CM 725 ist die Zeit reif für einen weiteren Schritt in der Nutzung dieser Technologie. Mit der Entwicklung eines servo-elektrisch angetriebenen Quertransportsystems für die HM 75 XL wird ein komplett neues Kapitel in der effizienten Umsetzung anspruchsvoller Umformprozesse auf diesem Hochleistungswarmumformer aufgeschlagen.

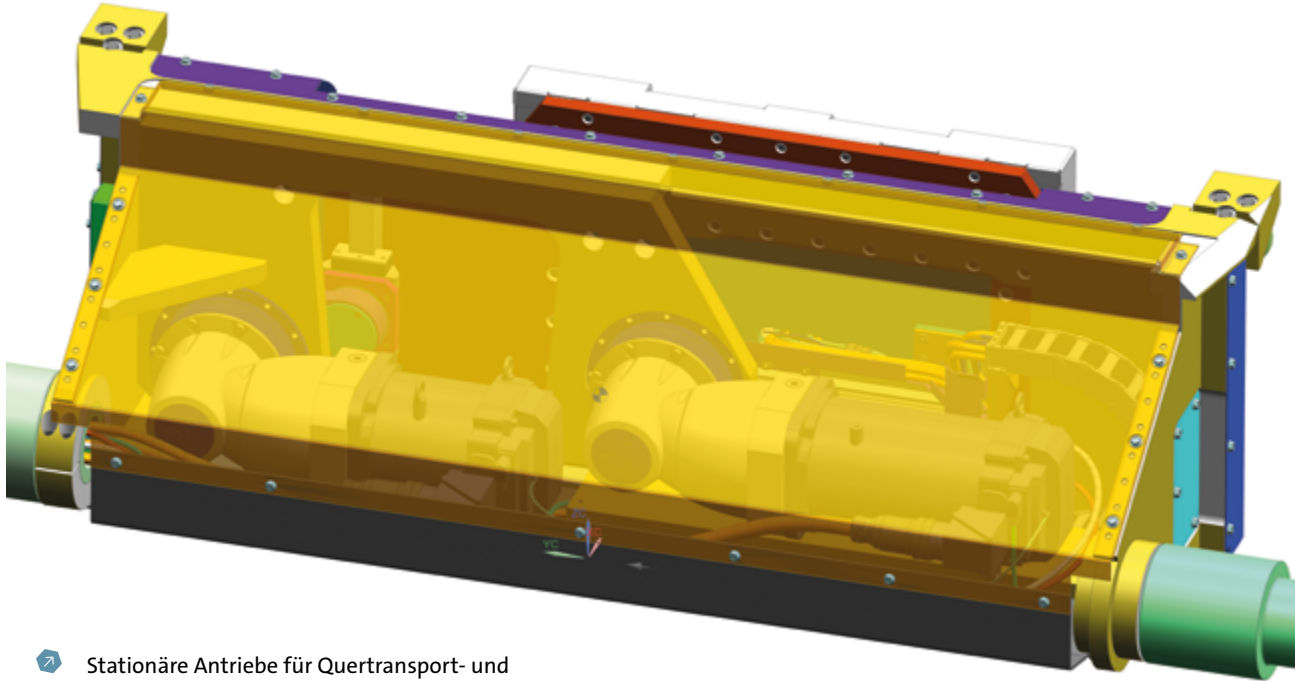
Neue Pressteilgeometrien

Im Servo-Quertransport-Modul wird die Funktion des Pressteiltransportes in die drei Grundbewegungen Greifen des Pressteils, Transportieren zur nächsten Umformstufe und Anheben der Greifer für den Leerrücklauf über die Stempelwerkzeuge aufgeteilt. Jede dieser Bewegungen hat eine lineare Bahnkurve und wird über einen eigenen Servo-Motor unabhängig angetrieben. Aus diesen einzelnen Linearbewegungen werden durch clevere Überlagerung flexible Gesamtbewegungsabläufe bereitgestellt, welche die kinematischen Grenzen konventioneller Quertransportsysteme sprengen.

Diese Flexibilisierung eröffnet neue Möglichkeiten zur gezielten Optimierung bestehender Prozesse und stellt gleichzeitig die Weichen für die Erweiterung der auf einer HM 75 XL herstellbaren Pressteilgeometrien. Insbesondere für grosse Flanschteile oder Fließpresseteile (HFE), bei denen ein gleichzeitiges Greifen auf Flansch- und Schaftpartie für einen prozesssicheren Transport notwendig sind, können durch optimierte Bewegungsprofile neue Lösungen erarbeitet werden.

Ihre Vorteile:

- Optimierung bestehender Prozesse und Werkzeugaufbauten
- Flexibilität für die Erweiterung des Pressteilespektrums
- Schnelles Umrüsten durch Rezeptdaten aus der Maschinensteuerung
- Ein Zangentyp für das gesamte Teilespektrum
- Alle Zangenschuhe greifen gleichzeitig auf das Pressteil
- Schnelles Korrigieren von Einstellwerten über die grafische Bedienerführung
- Transportüberwachung über Motordaten
- Greifkraftanpassung über die grafische Bedienerführung
- Tiefe Wartungskosten durch einfachen Aufbau



- Stationäre Antriebe für Quertransport- und Rücklaufbewegung im Innern des Moduls (Prinzip Bild).

Da sämtliche Bewegungen direkt aus dem kompakten Servo-Quertransport-Modul heraus bereitgestellt werden, entfallen komplexe mechanische Antriebseinheiten und der Wartungsaufwand wird massiv gesenkt. Das Modul ist im Produktionsbetrieb stationär in der Maschine verspannt und kann für Einstell- und Umrüstprozesse stufenlos hochgeschwenkt werden.

Digitale Kundenorientierung

Mit der Einführung des Servo-Quertransport-Moduls macht Hatebur bewusst einen weiteren Schritt in eine noch digitalere Zukunft, in

der immer mehr Positions- und Kraftdaten von prozessrelevanten Funktionen zu einem breiten Gesamtbild zusammengeführt und durch clevere Nutzung komplett neue Erkenntnisse erlangt werden. Diese schnellwachsende Basis an vernetzten Informationen zu aktuellen Betriebszuständen und wichtigen Prozessparametern wird für den erfolgreichen Einsatz von Produktionsmitteln immer entscheidender. Hatebur geht mit dem Aufbau kundenorientierter Lösungen und Dienstleistungen die Zukunft aktiv an und wird diese schrittweise interessierten Kunden auch online bereitstellen.

Unsere Leistung:

- Nachrüstbarkeit für bestehenden Maschinen
- Funktionserweiterungen können bedarfsorientiert nachgerüstet werden
- Einfache Wartung durch konsequente Nutzung von Standardkomponenten
- Schnelle Störungslokalisierung durch Fernzugriff auf Betriebsdaten der Antriebe
- Positionseinstellung vor den Umformstufen über Referenzieren der Servo-Antriebe
- Schnelle Störungsbehebung durch einfachen Austausch von Komponenten
- Schneller Austausch eines kompletten Moduls über definierte Schnittstellen
- Verschleisserkennung über Ist-Soll-Datenvergleich der Antriebe
- Nutzung von Motordaten für qualitative Rückschlüsse auf den Teiletransport

ESA600 neu mit Lichtschranken ohne Spiegel

Text: Carsten Sieber

Fotos: Hatebur

Reinach Durch einen neuen Lichtschrankentyp wird es möglich, die Erfassung von Stangenenden in der Maschine noch näher an der Scherebene durchzuführen. Die Auswirkungen der Verwalzungseffekte durch die Einzugsrollen werden so auf ein Minimum reduziert. Für Betreiber bedeutet dies noch einmal deutlich weniger Materialausschuss an den Stangenenden.

Verwalzung von Stangen

Alle Hatebur HOTmatics sind mit einem Rolleneinzug ausgerüstet, der das erhitzte Stangenmaterial zuführt. Um die Stangen im Takt der Maschine einzuziehen zu können, müssen die Rollen entsprechend stark auf das heiße Material drücken. Dies führt zu einer Deformation – die Stangen werden dadurch länger. Die Deformation hat auch Einfluss darauf, wie exakt die automatische Stangenendausscheideautomatik (ESA600) den Übergang verfolgen kann. Denn zwischen der letzten Erkennung eines Stangenüberganges und dessen Verarbeitung werden noch einige Teile geschmiedet.

Zwischen letztem Erwärmungscoil und den Einzugsrollen

Genau bei der Distanz zwischen den letzten Lichtschranken bis zu den Einzugsrollen bieten die neuen Lichtschranken Vorteile. Da kein Spiegel mehr benötigt wird, können die Lichtschranken direkt zwischen den Einzugsrollen und dem Spulenausgang der Erwärmungsanlage platziert werden. Somit wird die Distanz, in der die Verwalzung Einfluss auf die Messung hat, deutlich reduziert.

Einsparen von Material

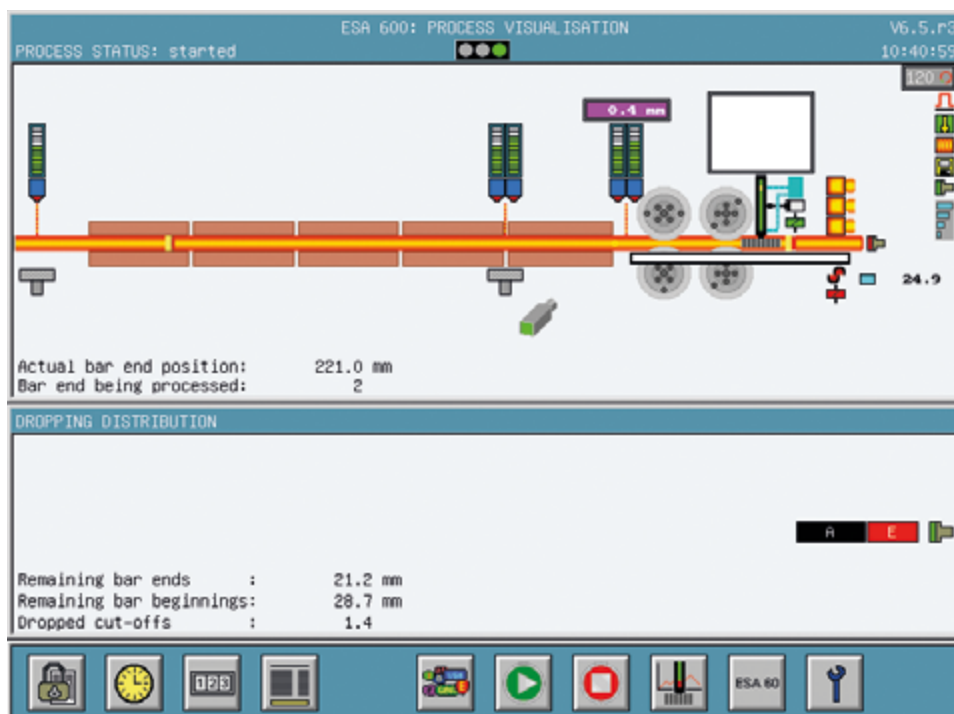
Das prioritäre Ziel des ESA600-Systems liegt darin, Stangenenden sicher auszuschleusen. Diese Sicherheit war bisher aufgrund der unkontrollierbaren und nicht konstanten Verwalzung nur mit zusätzlich ausgeschiedenen Abschnitten zu gewährleisten. Da die Lichtschranken nun kurz vor den Einzugsrollen montiert werden können, wird die effektive Verwalzung wesentlich kleiner. Dadurch rechnet das System deutlich genauer und kann die Position des Übergangs exakter bestimmen. Als Folge werden weniger Abschnitte aufgrund Verwalzung (sogenannte violette V-Abschnitte) fallen gelassen.

Verhindern von Scherben

Besonders bei sehr dünnen Stangen kann der Verwalzungseffekt trotz Servo-Einzug zu Scherbenbildung führen. Auch hier bringt das neue System einen markanten Fortschritt: Da die Verwalzung nach der letzten Erkennung nur noch über eine sehr kurze Distanz erfolgt, wird mit einem Servo-Einzug der Übergang ohne Scherbenbildung ausgeschleust.

Nachanbau

Die neuen Lichtschranken können ohne grösseren Aufwand an bestehende ESA600-Systeme (ab V5.00) angebaut werden. Mit einem Update der Software können Betreiber sofort von den Vorteilen profitieren. Kontaktieren Sie uns für mehr Informationen.



Digitale Services für mehr Effizienz

Text: Stephan Leibundgut

Bilder: Hatebur

Reinach — Hatebur Connect steht für die Verbindung von Daten, Know-how und persönlichen Kontakten. Als ersten digitalen Service bieten wir die Applikation «Online Timing Tool» an. Damit lassen sich die Einstellparameter aller Maschinen einfach auslegen und verwalten. Zusammen mit dem Servo-Hauptantrieb eröffnen sich völlig neue Möglichkeiten.

«Clevere Lösungen für eine nachhaltige Metallumformung, die das Leben der Menschen bereichern»: Inspiriert von unserer Vision arbeiten wir laufend an neuen digitalen Services. Diese vermarkten wir unter dem Label Hatebur Connect.

Doch Hatebur Connect ist weit mehr als nur ein cleverer Name. Es verkörpert unsere Philosophie, unser Know-how und unsere langjährige Erfahrung, unsere Umformtechnik allen Kunden schnell und einfach zur Verfügung zu stellen. Neben den neuen digitalen Applikationen können unsere Kunden weiterhin

auf die persönliche Beratung und Unterstützung durch unsere Fachspezialistinnen und -spezialisten zählen.

Kundenportal als zentraler Einstiegspunkt

Als Einstieg in die Online-Welt von Hatebur dient das neue Kundenportal. Hier stehen unseren Kunden in Zukunft alle Informationen rund um ihren Hatebur-Maschinenpark zur Verfügung. Ausserdem können User in dem Portal unsere neuen digitalen Services komfortabel buchen und verwalten.

Modellierung ohne CAD-Modell

Als erster Service ist jetzt die Softwarelösung «Online Timing Tool» verfügbar. Die Applikation läuft im Browser und unterstützt den Anwender bei der Verwaltung und Auslegung der Maschineneinstellparameter. Dadurch lassen sich sowohl neue Werkzeuge schneller auf die Maschine bringen als auch bestehende Prozesse optimieren. Mit dem Online Timing Tool profitieren unsere Kunden direkt von unserem Know-how.

Abbildung 1: Hatebur Connect Kundenportal mit der Übersicht über den Maschinenpark.

Machines Overview

Machine Type	Build Year	Customer Number
 Machine Type 747000	2021	HAT-CM-01
 Machine Type 435000	2014	HAT-HM-02
 Machine Type 450000	2018	HAT-AMP-02
 Machine Type 475000	2008	HAT-HM-01
 Machine Type 645000	2022	HAT-CM-02
 Machine Type 430000	1999	HAT-AMP-01

Menu

Machines Overview

Online Timing Tool

Contact

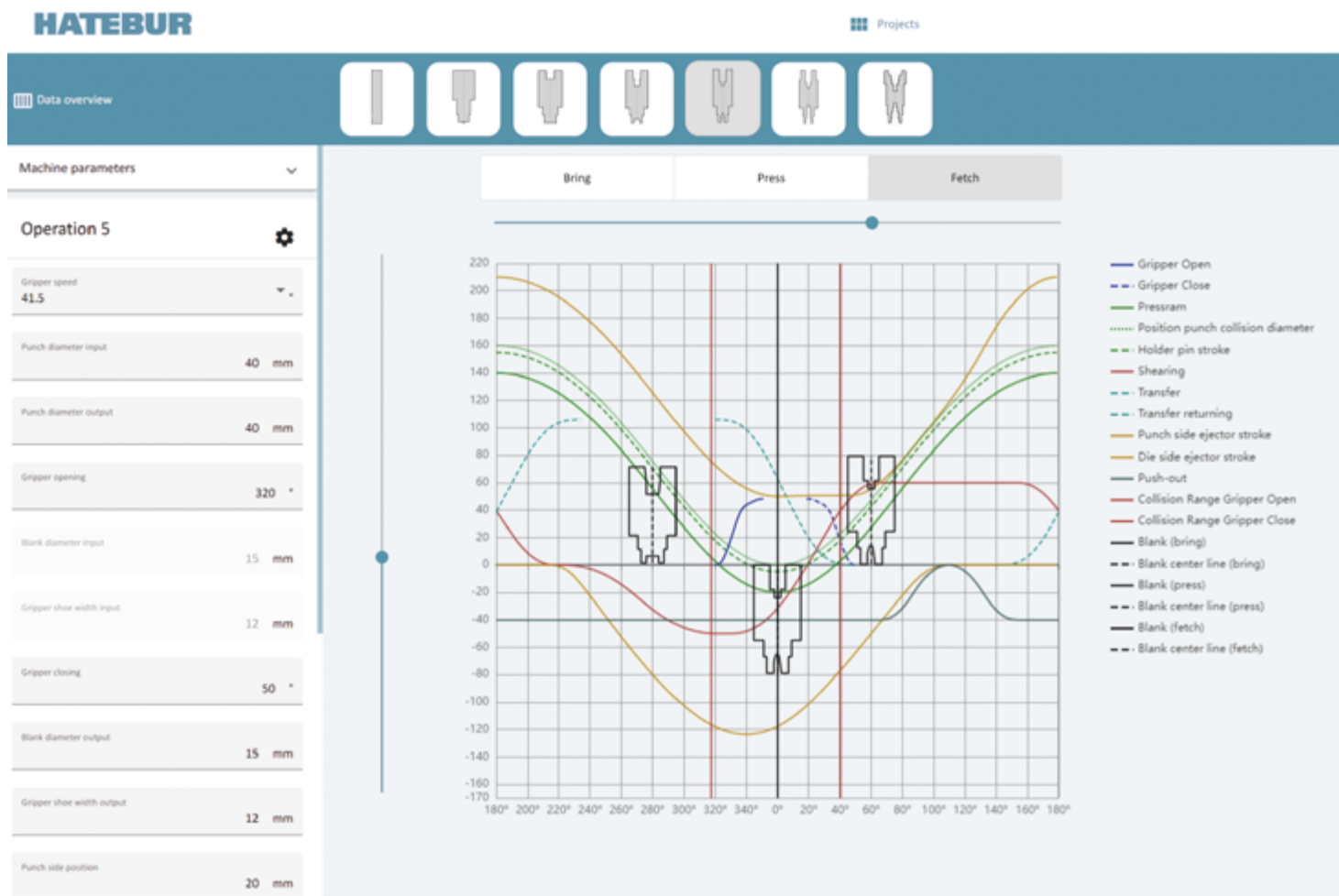


Abbildung 2: Online Timing Tool.

Das Online Timing Tool verfügt über ein integriertes Modellierungssystem zum Erstellen von Stadien auch ohne CAD-Modell. Das Pressteil wird im Weg-Zeit-Diagramm dargestellt und kann dem aktuellen Prozessschritt entsprechend frei positioniert werden. Darüber hinaus bietet das Diagramm die Möglichkeit, zu zoomen, zu messen und die Ansicht individuell anzupassen. Der Anwender hat damit alle nötigen Hilfsmittel in einer Applikation, um einen kollisionsfreien Prozess ausulegen.

Wenn die Auslegung im Online Timing Tool abgeschlossen ist, stehen die Maschineneinstellparameter so zur Verfügung, dass diese an der Maschine in ein Rezept übernommen werden können.

Die verbesserte Auslegung der Umformwerkzeuge senkt die Werkzeugkosten deutlich und steigert gleichzeitig die Prozesssicherheit. Das manuelle Erstellen des Bewegungsablaufs auf Papier fällt weg. Dies optimiert das Nutzererlebnis und erlaubt es, deutlich schneller auf bessere Ergebnisse zu kommen. Zusätzlich wird die Einrichtzeit reduziert, da weniger bis keine Nachjustierungen an der Maschine notwendig sind.

Da die Applikation im Browser läuft, kann einfach von unterschiedlichen Stellen darauf zugegriffen werden. Somit haben alle am Prozess beteiligten Personen die gleiche Datenbasis.

Neue Möglichkeiten dank Servo-Hauptantrieb

In Kombination mit dem Servo-Hauptantrieb und dem dezentral angetriebenen Teiletransfer eröffnen sich an der Hatebur COLDMatic CM 725 neue Möglichkeiten. Der Teiletransfer besteht aus zwei Komponenten: aus den Zangen, welche das Pressteil greifen, und aus dem Quertransport, mit dem die Umformteile von einer zu der nächsten Umformstufe gebracht werden. Die Bewegung der Presse kann modelliert werden, wodurch verschiedene Geschwindigkeiten während eines Zyklus gefahren werden können. Beim Teiletransfer können Start- und Stoppwinkel des Quertransports sowie die Geschwindigkeit für das Öffnen und das Schliessen der Zangen eingestellt werden.

Das Online Timing Tool bietet dem Anwender die ideale Unterstützung, um diese neuen Freiheiten optimal zu nutzen. Alle Einstellmöglichkeiten sind im Online Timing Tool abgebildet. Dadurch lässt sich das Timing

auch bei komplexen Anwendungen spielend leicht auslegen. Zusätzlich ermöglicht es das Online Timing Tool, ganze Projekte zu kopieren. So können unterschiedliche Varianten einfach abgebildet und verglichen werden. Mit einer angepassten Kinematik des Hauptantriebs kann eine deutliche Steigerung der Werkzeugstandmengen oder der Produktionsmengen erreicht werden, ohne das Werkzeug adaptieren zu müssen.

Wir haben die Pressschlittenbewegung für ein bestehendes Werkzeug optimiert, das bereits mit der Standardfunktion prozesssicher in Produktion war. Dabei haben wir die Umformgeschwindigkeit beibehalten.

Das bedeutet, dass die Stempel gleich schnell in die Matrizen eintauchen wie bei der Standardfunktion. Wenn das Werkzeug nicht im Eingriff ist, wird der Pressschlitten auf die maximale Drehzahl beschleunigt und vor dem nächsten Umformvorgang wieder abgebremst.



Abbildung 3: Modellierung einer Stadie ohne CAD-System.

Length: 70 mm Diameter: 30 mm

Length: 79 mm

1 Outside diameter

Length	Diameter
55 mm	30 mm
12 mm	18 mm
12 mm	14 mm
0 mm	0 mm

2 Punch side inner diameter

3 Die side inner diameter

Cancel
Save

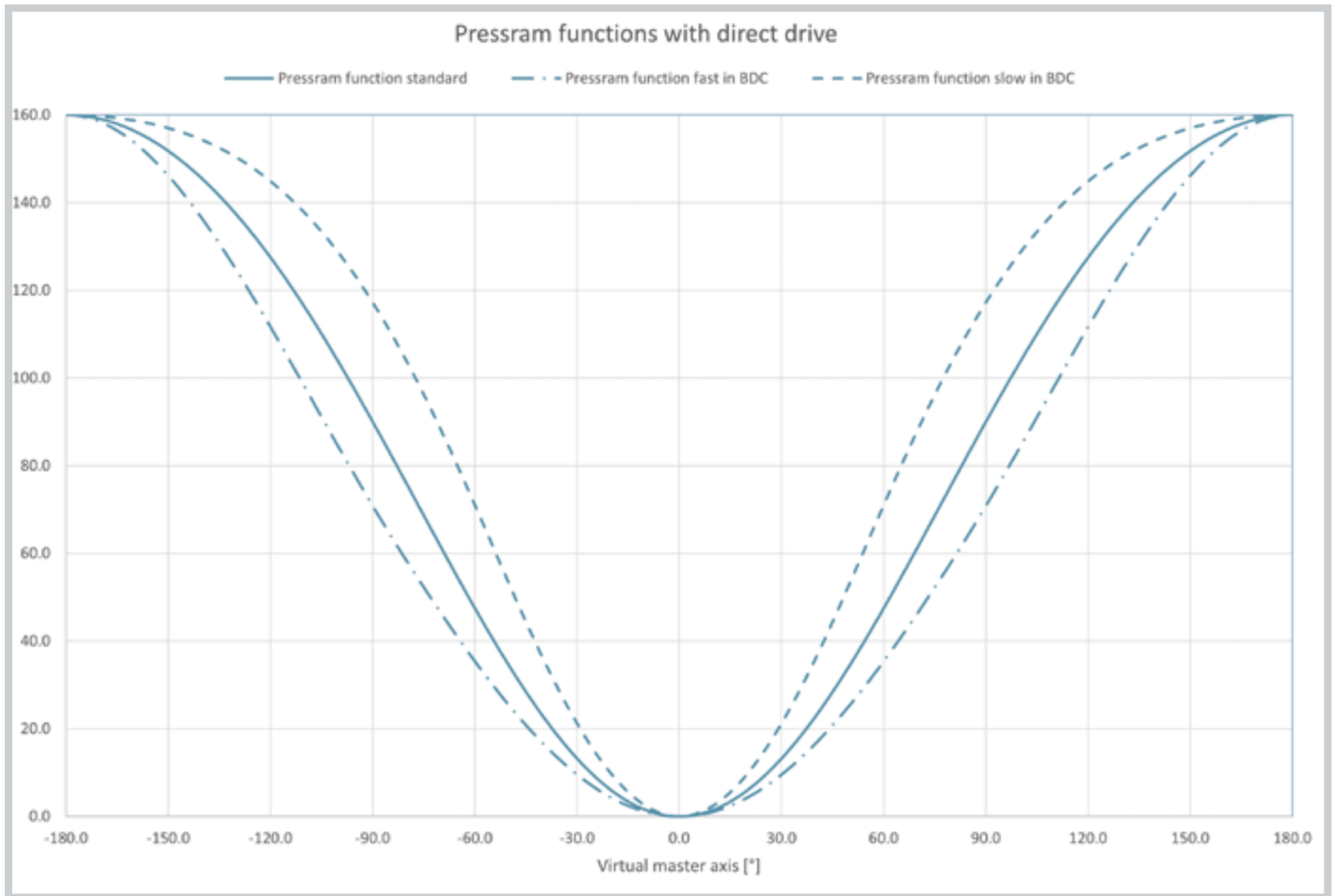


Abbildung 4: modifizierte Pressschlittenfunktion mit dem Servo-Hauptantrieb.

So konnte die bewährte Prozesssicherheit beibehalten werden. Der Output wurde dagegen um rund 14 Prozent gesteigert. So hat der Kunde bereits nach einer Stunde 1000 Gutteile mehr im Container als bei der Standard-Pressschlittenbewegung.

Remote Support: schneller, zielstrebig, effizienter

Unsere Neumaschinen sind seit Jahren mit einer integrierten Fernwartungslösung ausgestattet. Diese kann auch bei älteren Maschinen nachgerüstet werden. Wir setzen auf eine bewährte, sicherheitstechnisch zertifizierte Lösung. Zusätzlich haben wir einen Schalter eingebaut, damit der Kunde die Verbindung gezielt ein- und ausschalten kann.

Nach der Freischaltung durch den Kunden können unsere Spezialistinnen und Spezialisten bei Problemfällen auf aktuelle Maschinenzustände zugreifen und dadurch gezielt Hilfestellung bieten. Messwerte analysieren wir schnell mit den dafür vorgesehenen Tools.

Bei Bedarf stellen Fachpersonen aus den unterschiedlichen Abteilungen ihr Wissen zur Verfügung, um gemeinsam die beste Lösung für den Kunden zu finden.

Um die Maschine auf dem neusten Stand zu halten, bietet sich zusätzlich die Möglichkeit, Software-Updates aufzuspielen und bei Umbauten steuerungstechnische Änderungen per Fernwartung durchzuführen. Mit dem Remote Support können Reise- und Wartezeiten minimiert und als Folge davon kann die Maschinenverfügbarkeit erhöht werden.

Finalist bei Digitalisierungspreis

Unser Online Timing Tool gehörte zu den sechs Finalisten des CSEM Digital Journey Award. Mehr dazu erfahren Sie auf Seite 4 in diesem Magazin.

Direkt beim Kunden: Schulung und Produktions- unterstützung

Text: Sotirios Andriopoulos, Kim Weber

Fotos: Hatebur

Reinach Die Auslieferung einer bestellten Maschine stellt bei Hatebur nicht das Ende einer Zusammenarbeit dar – ganz im Gegenteil: Wir legen grossen Wert darauf, dass die Produktion bei unseren Kunden störungsfrei und kosteneffizient läuft. Deswegen unterstützen wir sie mit einer Auswahl an individuellen Dienstleistungen.

Damit unsere Kunden mit unseren ausserordentlich langlebigen Maschinen den maximalen Output erzielen können, müssen sie sich auf eine reibungslose Produktion verlassen können. Zu den entscheidenden Voraussetzungen dafür zählt kontinuierlich geschultes Fachpersonal, das mit der Bedienung und dem Einstellen der Maschine vertraut ist. Durch das erarbeitete Know-how wird der Maschinenbediener zu einem wichtigen Ansprechpartner im Produktionsunternehmen.

Er unterstützt mit seinem Wissen die Werkzeugkonstruktion und gestaltet die zukünftige Auslegung der Werkzeuge mit.

Wir bilden die Mitarbeitenden unserer Kunden weiter

Wir bieten unseren Kunden unterschiedliche Schulungen an, von einwöchigen Maschinenbedienerlehrgängen bis hin zu individuellen Kursen, die exakt auf die Bedürfnisse im jeweiligen Betrieb zugeschnitten sind. Je nach Wunsch können solche Schulungen an unserem Hauptsitz in der Schweiz oder direkt vor Ort bei unseren Kunden stattfinden. Ob ein- oder mehrtägig, die Mitarbeitenden werden in den Trainings praxisbezogen an der Maschine ausgebildet, um die Prozesssicherheit so hoch wie möglich und die Rüstzeiten so gering wie nötig zu halten.



➤ Zusammenarbeit von Experten aus verschiedenen Fachabteilungen, um optimale Lösungen im Umformprozess zu finden.

Um eine erfolgreiche Durchführung zu gewährleisten, verschaffen sich unsere Spezialistinnen und Spezialisten einen Überblick über das Werkzeug und die Maschine. Darauf aufbauend schulen und beraten sie Kunden hinsichtlich Verfahren, Werkzeugen sowie Timing-, Einstell- und Maschinenfragen. Die unterschiedlichen Einstellmöglichkeiten werden an der Maschine durchgespielt und eingeübt. Auch die Werkzeugkonstruktion kann in diesen Prozess mit eingebunden werden. Falls nötig erörtern wir Timingfragen anhand des Weg-Zeit-Diagramms und legen das Timing zusammen mit der Werkzeugkonstruktion neu aus. Die ausführliche Schulung der verantwortlichen Mitarbeitenden trägt erheblich zur Vermeidung von Prozessstörungen und Einstellfehlern bei. Dies verhindert nicht nur unnötige Ausfallzeiten, sondern reduziert auch den Maschinenverschleiss deutlich.

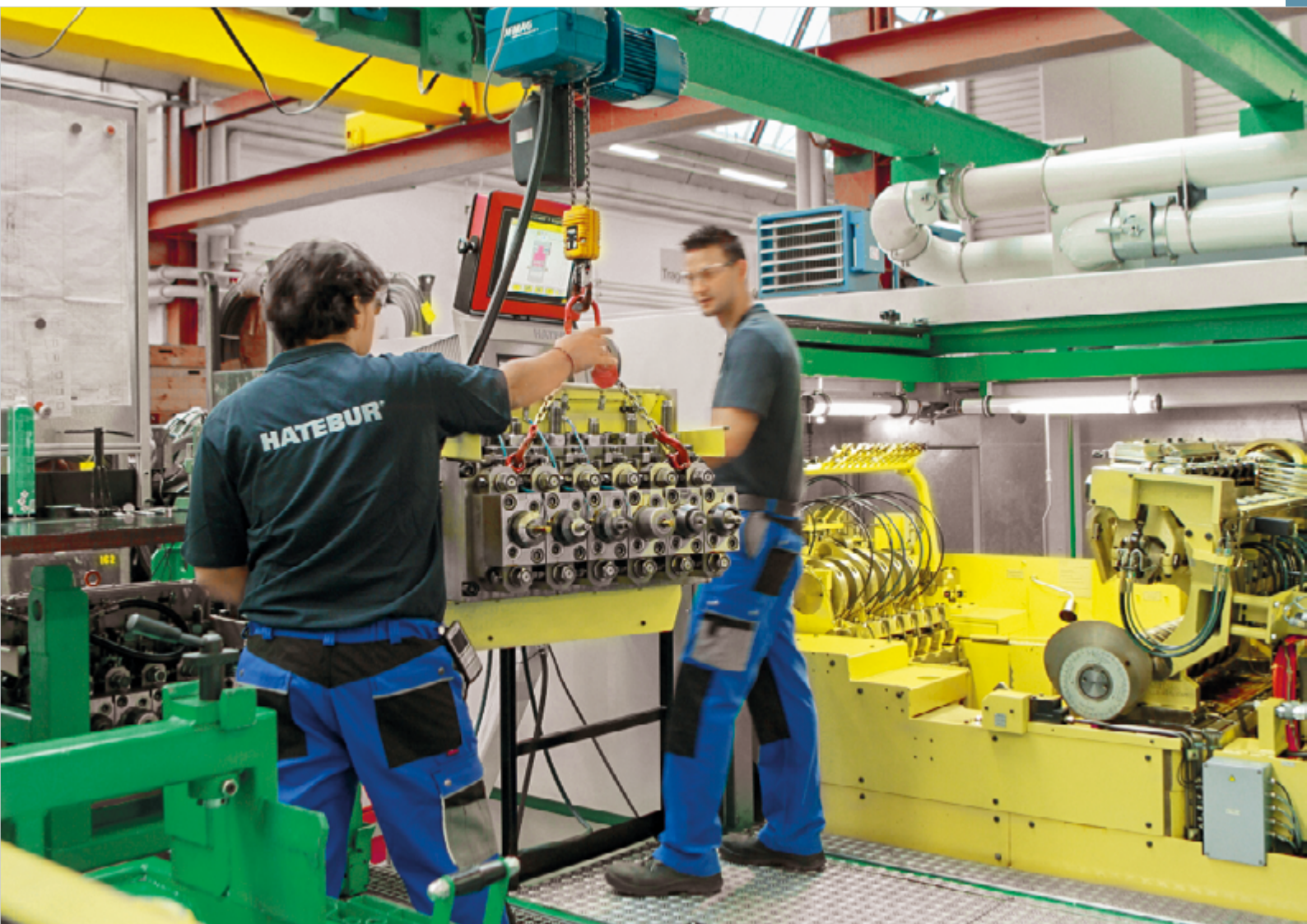
Geballtes Know-how von Hatebur «anzapfen»

Im Rahmen der Nachbesprechung kann unser Anwendungstechniker bei Bedarf auf die

unterschiedlichen Fachabteilungen zurückgreifen und die benötigten Informationen einholen. Mit unserem Wissen und der Erfahrung aus beinahe 100 Jahren gewährleisten wir, dass wir für alle im Lauf eines Trainings auftretenden Problemstellungen die optimale Lösung finden. So entstehen Methoden und Optimierungen, die zu einer langfristigen Prozessverbesserung führen. Diese Methoden und ihre korrekte Anwendung erklären wir den Mitarbeitenden unserer Kunden eingehend: Gut geschultes Personal verhindert und erkennt Prozessfehler effizient und trifft die richtigen Massnahmen, was sich positiv auf das Produktionsvolumen auswirkt.

Unser Angebot in diesem Bereich beinhaltet ganz ausdrücklich auch die Entwicklung von Neuwerkzeugen. Wir stehen unseren Kunden zur Seite, beispielsweise mit der Auslegung einer komplexen Stufe oder Simulationen aller Art. Mit unserem Know-how begleiten wir sie auf dem gesamten Weg bis hin zur Produktionsreife des neuen Werkzeugs.

▾ Praxisorientierte Schulung für mehr Prozesssicherheit und Effizienz.



AMP 50-9: Quertransportrevision ohne Stillstand

Text: Can Çay

Bilder: Hatebur

Reinach Wir unterstützen unseren Kunden dabei, ihre Effizienz und Produktivität zu steigern. Dafür entwickeln wir nicht nur unsere Maschinen kontinuierlich weiter, sondern auch die Abläufe in der Zusammenarbeit – wie beispielsweise bei Bauteilrevisionen.

Bei Hatebur betrachten wir es als eine unserer Kernaufgaben, Stillstandszeiten so weit wie möglich zu reduzieren. Für die Quertransporteinheit der Hatebur *HOTmatic* AMP 50-9 haben wir deshalb ein spezielles Austauschprogramm entwickelt. Steht eine Revision an, senden wir dem Kunden eine bereits revidierte Einheit zu. Diese baut er in seine Maschine ein und sendet uns die zu reparierende Einheit zu, welche wir anschliessend aufbereiten und bis zum nächsten Austausch – beim gleichen oder bei einer anderen Kundin – im Lager behalten.

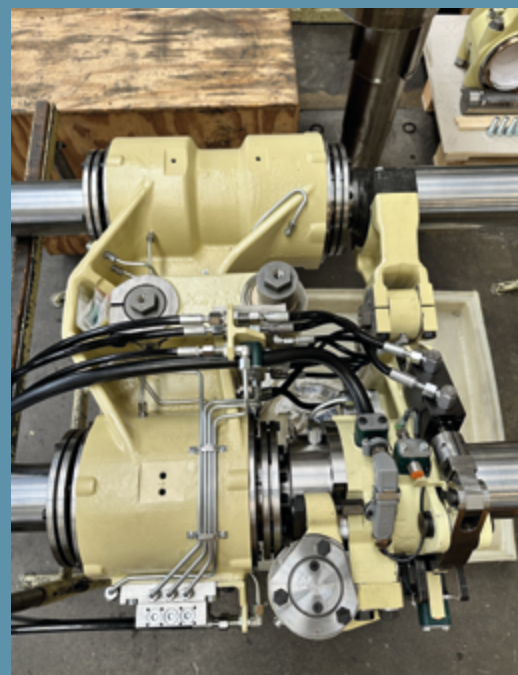
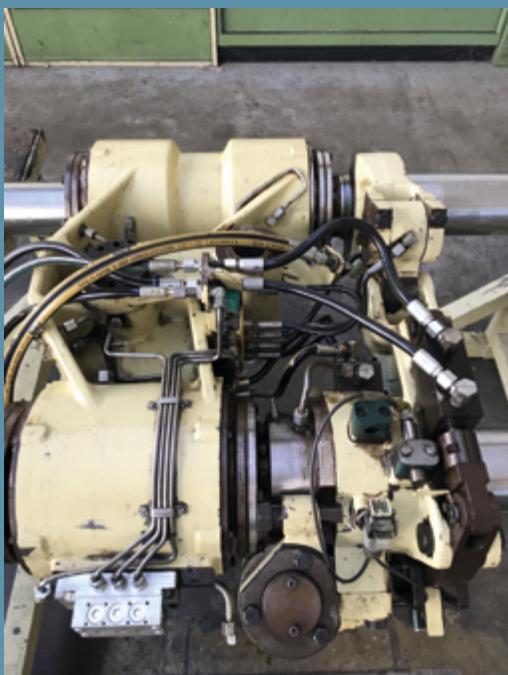
Auf Ersatz warten war gestern

Das Austauschprogramm bringt diverse Vorteile mit sich. Dank der entfallenden Stillstandszeit entstehen für den Kunden keine nennenswerten Unterbrüche in der Produktion. Selbst bei kurzfristig angekündigten Revisionen können wir umgehend einsatzbereite Quertransporte zur Verfügung stellen. Dass wir somit die Wartungsarbeiten ohne Zeitdruck ausführen können, wirkt sich positiv auf die Qualität und die Kalkulation aus: Der nächste Abnehmer erhält eine praktisch neuwertige Einheit und alle beteiligten Unternehmen profitieren von einem günstigen Fixpreis.

Sie möchten erfahren, wie auch Sie an diesem Austauschprogramm teilnehmen können und für welche weiteren Maschinentypen wir es anbieten? Ihr Ansprechpartner bei Hatebur erteilt gerne Auskunft.



Quertransporteinheit vor und nach der Revision



Mailand, 30.11.–01.12.2022

Fastener Fair Italy

Ort: **Mailand, Italien**
Firma: **Carlo Salvi**

Text: **Daniele Zucchi**
Bilder: **Carlo Salvi**

Die Fastener Fair Italy ist eine nationale und internationale Fachmesse für Verbindungs- und Befestigungstechnik, die alle zwei Jahre in Mailand stattfindet. Carlo Salvi war bei der dritten Ausgabe der Fastener Fair Italy vom 30.11. bis zum 1.12.2022 mit einem eigenen Stand vertreten. Es waren zwei Tage voller interessanter Begegnungen und neuer Geschäftsmöglichkeiten, aber es war auch eine Gelegenheit, alte Kunden sowie Freundinnen und Freunde wiederzutreffen.

Mit mehr als 200 Ausstellerinnen und Ausstellern aus 18 verschiedenen Ländern und über 3000 Besuchenden war die Messe ein wichtiger Treffpunkt für Geschäftsaktivitäten in einem der führenden Industriesektoren Europas. Es war die perfekte Veranstaltung für Carlo Salvi und alle anderen Fachleute der Branche, um sich über die neuesten Updates und Innovationen in der Branche zu informieren. Carlo Salvi bedankt sich bei den vielen Besuchenden des Standes und freut sich auf ein Wiedersehen im Jahr 2024.



New Delhi, 12.–15.01.2023

Auto Expo India

Ort: **New Delhi, Indien**

Firma: **Hatebur und Carlo Salvi**

Text: **Reinhard Bühner**

Bilder: **Hatebur**

Hatebur und Carlo Salvi waren das erste Mal an der «Auto Expo Components»-Messe in New Delhi mit einem eigenen Stand vertreten. Die führende Automobilzuliefermesse in Indien, die nach einer dreijährigen Zwangspause wieder in einem physischen Format stattfinden konnte, stiess auf eine überwältigende Resonanz. Mit mehr als 800 Ausstellerinnen und Ausstellern und weit über 100 000 Besuchenden aus 65 Ländern war die diesjährige Auto Expo die grösste Messe seit 1986.

Die Ausstellerinnen und Aussteller aus allen Bereichen der Automobilindustrie präsentierten ihre Produkte und Neuheiten auf dem neuen Messegelände im Zentrum von New Delhi. Die Messe hat gezeigt, dass Nachhaltigkeit und Digitalisierung die Schlüsselthemen für die Zukunft der Branche sind – und das ist genau der Weg, den wir bei Hatebur und Carlo Salvi verfolgen.

Während der vier Messetage durften wir viele Gäste an unserem Stand begrüßen und spannende Gespräche mit Fachleuten und Interessierten führen. Das zeigt, dass die Auto Expo sehr erfolgreich ist, wenn es darum geht, Fachleute zusammenzubringen, die bereit sind, die Initiative zu ergreifen und ihre Unternehmen auf die nächste Stufe zu bringen. Unsere technologischen Lösungen und unser breites Sortiment an Umformmaschinen für die Kalt- und die Warmumformung sind auf breites Interesse gestossen.

Es war uns eine grosse Freude, unsere Kunden, Partnerinnen und Partner sowie Interessierte persönlich zu treffen und über die neusten Entwicklungen zu sprechen.





Stuttgart, 21.–23.3.2023

Fastener Fair Global

Ort: **Stuttgart, Deutschland**

Unternehmen: **Carlo Salvi**

Text: **Daniele Zucchi**

Bilder: **Carlo Salvi**

Die neunte Ausgabe der Fastener Fair in Stuttgart, der internationalen Fachmesse der Verbindungs- und Befestigungsbranche, endete am 23. März 2023 nach drei sehr erfolgreichen Tagen für Carlo Salvi. Die Messe trägt seit diesem Jahr neu den Namen Fastener Fair Global und wurde von über 11.000 Fachbesuchenden aus 83 Ländern besucht. Da es die Veranstaltung ermöglicht, neue Kontakte zu knüpfen und erfolgreiche Geschäftsbeziehungen zwischen Herstellerfirmen, Händlern, Endverbraucherinnen und der gesamten Branche aufzubauen, ist Carlo Salvi bereits seit der ersten Ausgabe im Jahr 2005 vertreten. Ausserdem ist Deutschland seit vielen Jahren der

Hauptmarkt von Carlo Salvi – schon seit den 1960er-Jahren werden hier Maschinen aus Garlate verkauft. Deswegen bot die Teilnahme an der Fastener Fair Global eine grossartige Gelegenheit, die guten Beziehungen mit der deutschen Wirtschaft zu konsolidieren und einige neue potenzielle Kunden zu finden.

Die Mitarbeiter am Stand haben, gemeinsam mit den Haterbur-Kolleginnen und -Kollegen, den vielen Besuchenden auch einige Neuigkeiten vorgestellt, die aktuell vorbereitet und nächstes Jahr auf der Wira in Düsseldorf präsentiert werden sollen.



Erleben Sie uns live!



12.–15. Juli 2023

MF-Tokyo

Ort: Tokio, Japan

Firma: HATEBUR und Carlo Salvi

19.–22. Juli 2023

MetalForm China

Ort: Shanghai, China

Firma: HATEBUR

22.11.–25.11.2023

Thai Metalex

Ort: Bangkok, Thailand

Firma: HATEBUR

Hauptsitz

Hatebur Umformmaschinen AG
General Guisan-Strasse 21, 4153 Reinach, Schweiz
T: +41 61 716 21 11, F: +41 61 716 21 31
info@hatebur.com, www.hatebur.com

Standorte

Hatebur-Lumag Services AG
Birchmatte 9, 6265 Roggliwil, Schweiz
T: +41 62 754 02 63, F: +41 62 754 02 64
info@lumagag.ch

Hatebur Umformmaschinen GmbH
Bahnhofstrasse 18, 51674 Wiehl, Deutschland
T: +49 2262 761 65 68, F: +49 2262 761 65 69
sales@hatebur.com

Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co., Ltd.
Rm B1, 7th F., Juneyao International Plaza
No. 789 Zhaojiabang Rd., Shanghai 200032, P. R. China
T: +86 21 6417 84 28, F: +86 21 6417 84 22
info.cn@hatebur.com

Hatebur Japan K.K.
Kowa Shibakoen Building 5F, 1-1-11 Shibakoen, Minato-ku
Tokyo, 105-0011, Japan
T: +81 3 5843 7445, F: +81 3 5843 7446
info.jp@hatebur.com

Carlo Salvi S.p.A.

Via Tommaso Salvini, 10, 20122 Mailand (MI), Italien
T: +39 02 87 88 97, F: +39 02 86 46 17 88
carlo.salvi@carlosalvi.it, www.carlosalvi.com

Carlo Salvi S.p.A.

Via Ponte Rotto, 67, 23852 Garlate (LC), Italien
T: +39 0341 65 46 11, F: +39 0341 68 28 69
carlo.salvi@carlosalvi.it, www.carlosalvi.com

Carlo Salvi USA Inc.

4035 King Road, Sylvania, OH 43560, USA
T: +1 419 843 17 51, F: +1 419 843 17 53
sales.usa@carlosalvi.com

Carlo Salvi UK Ltd.

Unit 4, Cedar Court, Halesfield 17,
Telford, Shropshire, TF7 4PF, Grossbritannien
T: +44 1952 58 77 30, F: +44 1952 32 71 80
sales.uk@carlosalvi.com

Carlo Salvi (Guangzhou)

Machinery and Equipment Co., Ltd.
Room 1404, West Point Center,
No. 65 Zhongshan Qi Road,
Liwan District, 510140 Guangzhou City, P. R. China
T: +86 20 8173 46 72, F: +86 20 8123 93 59
gm.china@carlosalvi.com

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Alle Daten mit Stand Juni 2023. Bitte erkundigen Sie sich vor dem Besuch einer Veranstaltung im Internet über die aktuellen Termine.