

NETSHAPE

Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung – 1/2011



MIYAKE CO. LTD. IN IGA, JAPAN: eine Hotmatic HM 35 allein unter Fremden

CEO'S VOICE

Liebe Geschäftsfreunde

Die wirtschaftliche Erholung, insbesondere in der Automobilindustrie, hat glücklicherweise schneller als erwartet Einzug gehalten.



Seit dem letzten Quartal 2010 wirkt sich dieser Aufschwung auch wieder positiv auf Vertragsabschlüsse bei unseren Neumaschinen aus. Diese Erfolge verteilen sich erfreulicherweise auf Nordamerika, Europa sowie auch auf Asien.

Nicht zuletzt dank dem soliden finanziellen Fundament und der Kurzarbeit in mehreren Abteilungen konnten wir die vergangene für uns länger andauernde Krise ohne Know-how-Verlust überwinden. Zudem nutzten wir diese Zeit intensiv, um Forschung und Entwicklung voranzutreiben und uns der neuesten Herausforderung, dem starken Schweizer Franken, zu stellen.

Wir haben ferner unser Kompetenzzentrum in Shanghai personell verstärkt und weiter ausgebaut, um unsere asiatische Kundschaft schneller und kompetenter vor Ort unterstützen zu können.

Es liegt mir daran, an dieser Stelle zu erwähnen, dass unsere Tochtergesellschaft in Japan durch die ausserordentlich heftige Naturkatastrophe in Mitleidenschaft gezogen wurde. Die Hatebur Japan stand trotzdem über die ganze Zeit ohne Unterbruch unserer Kundschaft in Japan zur Verfügung. Wir wissen das sehr zu schätzen und danken unserem japanischen Hatebur Team von ganzem Herzen für diese ausserordentliche Leistung.

Diese Ausgabe widmet sich unter anderem dem Feedback unseres ersten japanischen HM-35-Kunden, der Firma Miyake. Diese Hotmatic HM35 schmiedet heute jeden Monat annähernd 2 Mio. Teile. Beim Combinging-Verfahren sind das immerhin gegen 4 Mio. Wälzlager-ringe jeden Monat!

Ich danke Ihnen allen für das entgegengebrachte Vertrauen und wünsche Ihnen weiterhin viel Erfolg und last but not least spannende Unterhaltung beim Lesen des NETSHAPE.

Ihr

Urs Tschudin

INHALT

- 3 **KURZNACHRICHTEN**
Informationen rund um Hatebur in Kurzform
- 4 **MIYAKE CO. LTD.**
Allein unter Fremden
- 10 **SUPPLY CHAIN MANAGEMENT**
So gut wie möglich, so schlank wie nötig
- 12 **«007» IN SCHWERER MISSION**
Der erste glühende Abschnitt
- 17 **SCHERMESSER MIT HARTMETALLEINSATZ**
Für erhöhte Standmengen
- 18 **WISSENSWERT**
Hatebur im Weltall
- 20 **MESSEN/EVENTS**



Titelseite:
Ryoji Miyake, Präsident, (links) und Kenzo Matsukawa, Werkleiter von Miyake Co. Ltd., Japan, bei einer Sichtkontrolle.

IMPRESSUM

NETSHAPE – Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung

Herausgeber:

Hatebur Umformmaschinen AG | Werbung/
Kommunikation | General Guisan-Strasse 21,
CH-4153 Reinach

Redaktion, Layout, Produktion:

Thomas Christoffel, Stephan Dürer,
Christine Steiner und Köpfl & Partner AG

Übersetzungen:

Star AG, Ramsen, Schweiz

Druck, Litho:

Köpfl & Partner AG, Neuenhof, Schweiz

Papier/Auflage:

Claro Bulk/2500 Exemplare

© by Hatebur Umformmaschinen AG, 2011



MIX

Aus verantwortungsvollen Quellen

FSC® C017106

WEIHNACHTSFEIER 2010 – SCHÖNER JAHRES- AUSKLANG IN SPORTLICHEM AMBIENTE

Ein festlicher Anlass für alle Hateburianer – auch für die ehemaligen. Ende Dezember 2010 traf man sich in der Sportlounge des FC Basel und genoss gemeinsam das spezielle Ambiente sowie die kulinarischen Highlights eines mehrgängigen Menüs.



Kulinarische Leckerbissen am Buffet.



Festliche Stimmung mit Blick in die Fussballarena des FC Basel.

Ab sofort ist eine interaktive DVD-ROM über sämtliche Hatebur Produkte und Dienstleistungen in den Sprachversionen Deutsch, Englisch, Japanisch, Chinesisch und Russisch erhältlich. Neben einer kurzen Vorstellung der Produkte und deren technischer Daten sind Filmsequenzen und Anwendungsbeispiele abrufbar.



Von links: A. Panzeri, P. Galbiati, U. Tschudin (CEO Hatebur), P. Valsecchi, I. Barozzi.

GALBIATI – BESTER LIEFERANT 2010

Im Januar vergab Hatebur den Lieferanten-Award bereits zum dritten Mal. Nach den Firmen Pichler AG und Arcade Engineering AG wurde nun die Firma Galbiati aus Italien mit 90 Punkten zum «Besten Lieferanten 2010» gekürt.

Erwähnenswert ist, dass Galbiati seit Beginn dieses Bewertungsprogrammes eine massive Steigerung erreicht hat. Die erste Bewertung im Jahr 2008 fiel mit 70 Punkten aus.

MIYAKE CO. LTD. – ALLEIN UNTER FREMDEN

📄 Jürgen Fürst 📷 Miyake Co. Ltd.

Als erstes japanisches Unternehmen setzt der Hersteller von geschmiedeten Wälzlagern und Automobilteilen Miyake Co. Ltd. aus Iga mit einer Hotmatic HM 35 die Hatebur Technologie im Land der aufgehenden Sonne ein. Das Schmiedeunternehmen ist beeindruckt vom Schweizer Hightech-Standard und von der atemberaubenden Geschwindigkeit, mit der sich Präzisionsteile prozesssicher fertigen lassen. Neben der Schnelligkeit betonen die japanischen Manager die kurzen Umrüstzeiten bei den häufigen Werkzeugwechseln. Weil sie auch vom einfachen Werkzeugkonzept überzeugt sind, wird dieses auf die anderen, bereits vorhandenen Maschinen übertragen. Mit für europäische Ohren ungewöhnlichen Wünschen sorgt Miyake für überraschte Gesichter in Reinach.

*Der Hauptsitz von
Miyake Co. Ltd. in Iga/Japan.*



Sie muss sich einsam fühlen, so ganz alleine im Land der aufgehenden Sonne, die Hotmatic HM 35, die dort ihren Dienst tut. Beim japanischen Wälzlagerspezialisten Miyake steht sie darüber hinaus noch neben elf Warmumformmaschinen eines anderen Herstellers. Aber langweilig wird es der schnellsten Warmumformpresse ihrer Klasse keineswegs, fertigte sie doch seit ihrer Inbetriebnahme im März 2010 Tag für Tag klaglos 90'000–100'000 Präzisions-Schmiedehübe, zwei Millionen jeden Monat, bevor die Naturkatastrophe in Japan den Bedarf zurückgehen liess.

IM JULI WIEDER AUF DEM NIVEAU VON VOR DER KATASTROPHE

Direkt nach Erdbeben und Tsunami sank der monatliche Bedarf auf etwas über 1,4 Millionen Teile. Im Juni wurden bereits wieder 90 % der Spitzenzahlen abgerufen, und bis Juli hoffen die Verantwortlichen

wieder die Zahlen von vor den schrecklichen Ereignissen zu erreichen. Dann kann die HM 35 ihre Stärken wieder voll ausspielen.

«Wir sind vor allem beeindruckt vom hohen technologischen Standard der Hatebur Maschine», betont Ryoji Miyake. Der Präsident des Wälzlagerherstellers Miyake Co. Ltd. aus Iga bestätigt damit die Richtigkeit der Entscheidung, erstmals eine Warmpresse eines europäischen Herstellers einzusetzen. Das 1939 in Osaka gegründete Unternehmen, das heute in den zwei Werken in Iga und Shiga rund 400 Millionen Lagerringe pro Jahr fertigt, beliefert überwiegend die Automobil- und Fahrzeugindustrie mit qualitativ hochwertigen Wälzlagern. Kunden wie Toyota, BMW, Nissan, Honda oder die bedeutendsten japanischen Motorradhersteller setzen die Teile genauso ein wie japanische Werkzeug-Maschinenhersteller.



Sie steht alleine unter Fremden: die neue Hatebur Hotmatic HM 35.

Bei der Qualität der Lager, die beispielsweise in Getrieben verbaut werden, gibt es keine Kompromisse. Da kam die Schweizer Hightech-Maschine gerade recht, um eine in die Jahre gekommene Maschine eines anderen Herstellers zu ersetzen.

EINZUGSTECHNOLOGIE MIT RÜCKWÄRTSGANG BEGEISTERT

Besonders punktet die Hochgeschwindigkeits-Schmiedepresse beim hochgenauen Einzug der Stangen, die bis zu 40 mm Durchmesser aufweisen können, und beim präzisen und prozesssicheren



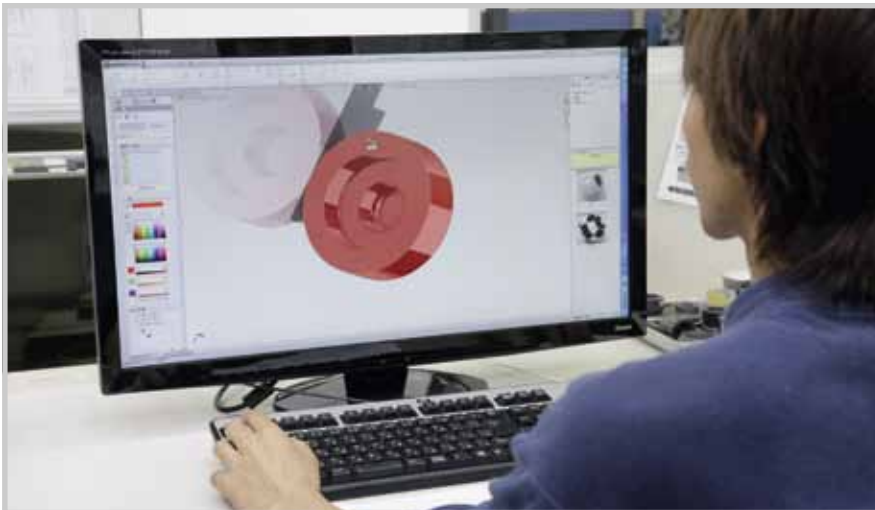
Von links: Ryoji Miyake, Präsident; Kazuhito Fukui, Senior Corp. Executive Officer; Kenzo Matsukawa, Werkleiter.



Technische Daten der Hotmatic HM 35

Umformstufen	4
Gesamtpresskraft	3800 kN
Max. Aussendurchmesser*	ca. 75 mm
Max. Combi-Ringdurchmesser*	ca. 68 mm
Stangendurchmesser	18–40 mm
Einsatzgewicht	0,06–0,74 kg

* Für runde Teile aus Stahl, abhängig von Auspressgrad, Stadienfolge sowie Werkstoff und Temperatur.



Vorbereitende Arbeiten werden bei Miyake mit modernsten Hilfsmitteln erledigt.

Abscheren des Materials. Die zuverlässige Abschnittqualität sorgt unmittelbar für Pressteile mit immer gleicher Volumengenauigkeit und damit für eine hohe Zufriedenheit bei den Kunden von Miyake. Verantwortlich dafür ist der Servoeinzug, der direkt nach der Induktionserwärmungsanlage positioniert ist. Statt der früher verwendeten aufwändigen mechanischen Lösung mit Kurvenscheibe sorgt das 2003 erstmals an einer Warmpresse eingesetzte servoangetriebene Einzugsystem für eine einfache und leicht zu bedienende Technologie, die darüber hinaus sehr genau arbeitet. Beim bequemen Verstellen vom Kommandopult aus wird der Einzugsüberhub stets mitberechnet. Das ESA-System erstellt, verfolgt und steuert den Stangenübergang. Damit macht es den Stangenwechsel sicher und wirtschaftlich.

Begeistert sind die Japaner auch von der genial einfachen Gestaltung der Scherwerkzeuge. Associate Senior Corporate Executive Officer Kazuhito Fukui macht deutlich,

«Das Werkzeugkonzept war für uns neu, doch wir können unsere Umrüstzeiten damit deutlich verkürzen.»

Kenzo Matsukawa, Werkleiter

wie ihn das Konzept überzeugt: «Wir werden versuchen, dieses Konzept der Umformwerkzeuggestaltung auf alle unsere Maschinen anzuwenden. Unsere Konstrukteure übertragen das Prinzip schon.» Hier



Die Werkzeuge werden nach den ersten Erfahrungen nun gemäss dem Hatebur Konzept erstellt.



Projektmanagement auf Japanisch funktioniert ähnlich wie bei Hatebur – und doch wieder ganz anders.

wirkt sich der Servoantrieb auch material-schonend aus. Nach dem eigentlichen Scherprozess legen die Einzugsrollen blitz-schnell den Rückwärtsgang ein, sodass das Schermesser beim Zurückfahren nicht mit der erwärmten Stange in Kontakt kommt. Durch die höhere Volumengenauigkeit und die bessere Abschnittsgeometrie der Teile ergibt sich eine gleichmässige Füllung der Formen. Das erhöht die Prozesssicherheit und Reproduzierbarkeit.

DEUTLICH WENIGER PRODUKTIONSUNTERBRÜCHE

Schon kurz nach der Inbetriebnahme spürt Miyake täglich Vorteile. «Wir haben deutlich weniger Produktionsunterbrüche als früher, seit wir Teile auf der Hatebur Presse fertigen», bekräftigt Werkleiter Kenzo Matsukawa. Gleichwohl war für die Miyake-Mitarbeiter das Konzept der Werkzeuggestaltung ungewohnt und musste zunächst verinnerlicht werden. Hatte man zuerst versucht, die Werkzeuge nach dem vorhandenen Prinzip zu entwickeln, merkte man schnell, dass sich dies nicht sinnvoll praktizieren

liess. Nachdem sich die Verantwortlichen intensiv mit der einfachen Konzeption der Hatebur Werkzeuge beschäftigt hatten, konnten sie die Vorteile sofort spüren. Noch einmal Werkleiter Matsukawa: «Das Werkzeugkonzept war für uns neu, doch als wir uns darauf eingelassen hatten, konnten wir damit die Umrüstzeiten deutlich verkürzen.»

Und gerade der einfache Werkzeugwechsel spielt eine wichtige Rolle. «Obwohl die HM 35 mit Losgrößen von 30'000–40'000 Teilen von der Produktionsplanung schon die grösseren Losgrößen übertragen bekommt, fallen aufgrund der enormen Fertigungsgeschwindigkeit häufig Werkzeugwechsel an», betont Takeshi Imada, der für Hatebur in Japan aktiv ist. Bei bis zu 180 volumengleichen Pressteilen pro Minute werden fast täglich Werkzeugwechsel fällig. «Die komplette Umrüstung innert 80–90 Minuten sorgt natürlich für eine Erhöhung der Maschinenlaufzeiten und damit unserer Produktivität», ergänzt Matsukawa.

Die mechanische Spanntechnik macht den Werkzeugwechsel sicher und spart Zeit. Die Bediener benötigen weniger Kraft. Die Werkzeuge mit Matrizen- und Stempeldeckel sowie das Festmesser lassen sich ausserhalb der Maschine vormontieren, sodass auch hier die Produktionszeit nicht darunter leidet. Mit Hilfe eines Portalwechselsystems werden die vormontierten Werkzeuge eingesetzt und mechanisch

«Wir sind vor allem beeindruckt vom hohen technologischen Standard der Hatebur Maschine»

Ryoji Miyake, Präsident

Span-abhebende Bearbeitung.



Geschmiedete Wälzlager-Rohlinge.



Andere Teile des Produkte-Portfolios von Miyake.





Laserunterstützte Qualitätskontrolle.

gespannt.

MIYAKE WÜNSCHT HATEBUR ERFOLG IN JAPAN

Durch die zeitgenaue Belieferung der Miyake-Kunden mit qualitativ einwandfreien Pressteilen soll deren Zufriedenheit weiter gestärkt werden. Die Miyake-Verantwortlichen wünschen der Firma Hatebur – nicht ganz uneigennützig – viel Erfolg für den Marktaufbau in Japan. Damit sie die volle Servicequalität von Hatebur nutzen können – und damit die HM 35 nicht alleine bleibt in der Fremde.



Auf die regelmäßige Qualitätskontrolle wird viel Wert gelegt.

Miyake Co. Ltd.
1626 Sanagu-cho
J – Iga-City, Mie 518-0001
Tel. +81 595 23-5111
www.miyake-net.co.jp

SUPPLY CHAIN MANAGEMENT – SO GUT WIE MÖGLICH, SO SCHLANK WIE NÖTIG

 Stephan Dürer

Ein Team, das handelt, das umsetzt und zumeist im Hintergrund agiert. Das sind die Damen und Herren aus der Abteilung Supply Chain Management von Stefan Müller. Bei Hatebur intern besser bekannt als «Der Einkauf». Dass es heute in einer erfolgreichen Maschinenbauunternehmung aber wesentlich mehr braucht als Mitarbeiter, die Waren und Dienstleistungen einkaufen, möchte NETSHAPE mit diesem Beitrag erläutern.

«Qualität ist gesetzt!» So begann das Interview mit Stefan Müller (Bereichsleiter Supply Chain Management). «Hatebur steht für Qualität und dies leben wir auch in unserem Team», betonte er ergänzend. Mit einer Seltenheit im Maschinenbaubusiness – Hatebur unterhält keine eigene Fertigung für Teile der Warm- und Kaltpressen – vollbringen alle im Team einen sehr anspruchsvollen Job. Sie müssen nämlich nicht nur Teile bei Lieferanten bestellen, sondern sind auch für deren Qualitätsprüfung und die rechtzeitige Verfügbarkeit in den Montagewerken zuständig. Dies geht dann sogar soweit, dass man Lieferanten an

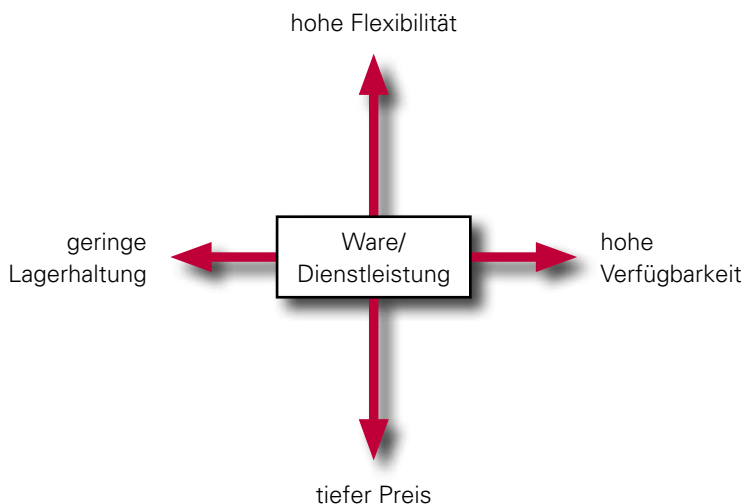
die geforderte Qualität heranzieht sowie unterstützend vor Ort wirkt. Und dies nicht ohne Grund. Denn nur wenn einwandfreie Teile in den Maschinen verbaut werden, erzeugt dies eine hohe Kundenzufriedenheit. Auf viele Jahre.

Aber auch die Hatebur interne Zufriedenheit muss befriedigt werden. Das Stichwort «Risikomanagement» fällt. «Wir sind permanent daran, die vielschichtigen Parameter im Beschaffungswesen zu prüfen, zu optimieren und natürlich zu bewerten. Wir beobachten die Rohstoffmärkte, hinterfragen Beschaffungsprozesse, reagieren auf wirtschaftspolitische Veränderungen usw.», so Stefan Müller.

ERSATZTEILMANAGEMENT

Was für die Herstellung von Neumaschinen gilt, ist natürlich auch für das Handling der Ersatzteile gut. Letztere müssen schnell verfügbar sein und dies in Erstausrüstungsqualität. Von einem guten Preis ganz zu schweigen. Hatebur unterhält zu diesem Zweck ein umfangreiches Sortiment an Ersatzteilen im eigenen Haus und bei den Lieferanten. Dort lagern zumeist Rohlinge oder halbfertige Teile, die auf Abruf in kurzer Zeit verfügbar sind.

Kommt es nun zu einer Teilebestellung, entweder zur Montage einer Neumaschine oder aus dem After Sales Service, werden nach den Zielvorgaben «tiefer Preis» und «geringe Lagerhaltung» die Bestellmengen definiert. Dazu braucht es Fingerspitzengefühl und ein paar Jahre Erfahrung bei



Das «Spannungsumfeld» des Supply Chain Management Team.

Hatebur. Und genau dies besitzen im Team von Stefan Müller alle.

Aber nicht nur die Erfahrung des Teams spielt eine grosse Rolle bei der täglichen Arbeit. Es sind auch die Beziehungen zu den nationalen und internationalen Lieferanten, die vielfach bereits über viele Jahre bestehen. Doch wer als Lieferant meint, er könne sich auf seinen Lorbeeren ausruhen, wird eines Besseren belehrt. Mittels eines praktischen Lieferantenmanagementsystems werden die 18 umsatzstärksten, respektive die strategisch wichtigsten Partner jährlich bewertet. Der Beste wird jeweils mit einem Award ausgezeichnet (siehe auch Seite 3).

SEHR VIELFÄLTIG

Von der kleinsten Schraube bis zu 95 Tonnen schweren Maschinenkörpern, nichts geht am 11-köpfigen Team von Stefan Müller spurlos vorbei. Übers Jahr gesehen macht dies einen wesentlichen Teil des Firmenumsatzes aus. Um den Anforderungen eines solchen Jobs optimal gerecht zu

werden, besitzen die meisten Mitarbeiter neben einer betriebswirtschaftlichen Ausbildung zusätzlich einen technischen Background. «Nur so kann man sich am besten in die Materie hineindenken wie auch optimal bei der Entwicklung neuer Hatebur Produkte mit einbringen», betonte Stefan Müller.

In diesem Sinne wünscht NETSHAPE weiterhin viel Freude bei der Arbeit.



Stichprobenweise werden Teile auf geeichten Messtischen auf Toleranzen geprüft.



Das Supply Chain Management Team (von links): Antonio Mauro, Vincenzo Cristofano, Mehmet Ali Oezbey, Max Teichmann, Beat Hayer, Rémy Billand, Stefan Müller, Holger Koch, Hannelore Bader, Thorsten Hirsch, Thomas Leuthard, Heidi Baumann.

«007» IN SCHWERER MISSION – DER ERSTE GLÜHENDE ABSCHNITT

 Stephan Dürer  Stephan Dürer, GKN Driveline Trier GmbH

Teil 2 Nachdem es im ersten Teil der Reportage «007 in schwerer Mission» um die Demontage und den Transport der grössten derzeit erhältlichen Hatebur Warmpresse HM 75 ging, steht nun die Einbringung und Inbetriebnahme der Hotmatic im Fokus. «In der Ruhe liegt die Kraft», nach diesem Motto verliefen die nächsten Schritte nach dem Transport der Maschine beim Einbringen an ihren neuen Standort.

«007» ist angekommen! Rund 600 km auf einem Schwerlasttransporter hat sie nun hinter sich, die grösste Hatebur Warmpresse mit der Seriennummer 007 und der Typenbezeichnung Hotmatic HM 75 XL. In Südwestdeutschland, genauer gesagt in Trier, wird sie auf einen mehrachsigen Wagen umgeladen und in die Produktionshalle der GKN Driveline Trier GmbH geschoben.

EXAKT AUSRICHTEN

Nun gilt es, die Maschine auf dem dafür vorbereiteten Fundament zu installieren. Klingt einfach, ist es aber keineswegs. Nun, zunächst ist die Maschine mit rund 100 Tonnen nicht gerade ein Leichtgewicht und zum anderen muss der massige Körper der Maschine an der richtigen Position absolut exakt ausgerichtet und abgestellt werden. Sollte dies nicht perfekt klappen, so kann es während der nachfolgenden Montage und

Inbetriebnahme zu unerwünschten Komplikationen kommen. Aus diesem Grunde wurde die Position, an der die HM 75 platziert wird, vorher genaustens vermessen und mit feinen Seilen markiert.

DER PULS STEIGT

Der Puls aller Beteiligten steigt von Minute zu Minute. Früh am Morgen starten die Spezialisten der Transportfirma mit dem Aufbau eines Schienensystems, worauf anschliessend hydraulische Hebevorrichtungen die Maschine an die Endposition bringen sollen. Jeder Handgriff sitzt. Ohne jegliche Hektik bereiten die Transportprofis den grossen Moment vor. Um 11:55 Uhr ist es dann soweit. Das mächtige hydraulische Hebewerk drückt die Maschine fast spielerisch nach oben. Jetzt schwebt die HM 75 rund 10 cm über dem Transportwagen und wird Zentimeter für Zentimeter in Richtung ihrer Endposition gezogen. Wenn man

Mit einem aufwändigen hydraulischen Hubgerüst wird die Maschine vom Tieflader auf einen mehrachsigen Wagen verladen und in die zukünftige Produktionshalle eingebracht.





Auf dem exakt ausgerichteten Schienensystem wird die Maschine in ihre Endposition gezogen.



Für die letzten Meter benötigt es hochkonzentriertes Arbeiten, um die Maschine an der korrekten Position abzusetzen. So ist auch die Ausrichtung der Nivellier- und Dämpfungselemente durch den Hatebur Monteur (Fotos in der Reihenfolge ab links oben) von grosser Wichtigkeit.



(Von oben) Zentimeter für Zentimeter fährt die Hydraulik die Maschine bis zur Endposition über das Fundament.

(Links) Die verantwortlichen Hatebur Monteure (Rolf Nyfeler und Martin Fugel) dirigieren die Maschine auf die exakte Endposition.

(Rechts) Wie ein DJ am Mischpult ... Von hier aus werden alle hydraulischen Aggregate angesteuert.





Pünktlich vor Weihnachten ist die HM 75 mechanisch komplett montiert.



Dr. Helmut Rohregger (Managing Director GKN Driveline North Europe), Sir Kevin Smith (CEO GKN plc), Dr. Roland Seidel (Geschäftsführer GKN Driveline Trier GmbH) und Urs Tschudin (CEO Hatebur) betätigen nach der erfolgreichen Maschinenübergabe am 22.06.2011 den Startknopf für die erste Produktion.



Der erste Abschnitt.

genau hinschaut, dann pendelt die tonnenschwere Maschine immer ganz leicht hin und her. Nicht ganz einfach, diesen Koloss nun exakt über die Markierungen zu bringen. So heisst es immer wieder: warten, bis sich die Maschine ausgependelt hat, schauen, wie die Position ist und dann wieder ein wenig bewegen.

«TOUCH DOWN»

Um 12:25 Uhr ist es dann soweit: «Touch down», die HM 75 steht auf dem Fundament. Applaus bricht los unter den zuschauenden Mitarbeitern von GKN Driveline Trier GmbH. Ein grosser Moment im zukünftigen Maschinenleben der HM 75!

Von jetzt an übernehmen die Hatebur Monteure wieder das Zepter. Teil für Teil wird die Maschine mechanisch und elektrisch zusammenmontiert. Aggregate wie die induktive Stangenerwärmung, die zentrale Schmierung, der Antrieb usw. werden nach und nach angebaut, getestet und in Betrieb genommen. Und wie schon bei der Einbringung der Maschine aufs Fundament steigt die Spannung bei allen Akteuren allmählich wieder an.

DER ERSTE ABSCHNITT

Drei Monate später ist es dann soweit. Ein weiterer wichtiger Meilenstein steht bevor. «007» wird hochgefahren und nigelnagelneue Stangen liegen bereits auf dem Stangenlager. Der Bediener startet die Stangenzuführung. Auf einer Strecke von ca. 19 Metern wird das Rohmaterial nun auf 1250 Grad erwärmt. Die Wasserkühlung im Werkzeugraum wird zugeschaltet und die Maschine kuppelt mit satterm Geräusch ein. Sekunden später ziehen die servoangetriebenen Einzugsrollen die glühende Stange bis zum Anschlag der Scherstation und der erste Abschnitt in der Geschichte der HM 75 «007» wird geschert. Grosse Erleichterung und ein breites Lächeln in den Gesichtern aller Beobachter macht sich breit. Ein wichtiger Meilenstein ist erreicht. Das Einfahren der ersten Werkzeuge kann nun planmässig beginnen.

NEW

SCHERMESSE MIT HARTMETALLEINSATZ – FÜR ERHÖHTE STANDMENGEN

  Stephan Dürer

Erhöhen der Standmengen, einfaches und rasches Wechseln des Schermessers und Verbesserung der Scherqualität, dies waren die klaren Vorgaben bei der Entwicklung eines neuen Schermessersystems. Mit dem Entwicklungspartner und Hersteller von Hartmetallen, der Firma Ceratizit, wurde vor nicht allzu langer Zeit eine intensive Zusammenarbeit gestartet. Das Resultat ist nun für alle Betreiber einer Hotmatic AMP 20 (S) oder AMP 30 (S) erhältlich: ein Schermesser mit Hartmetalleinsatz mit deutlich verbesserter Wirtschaftlichkeit.

Der Aufwand hat sich gelohnt. Das ab sofort verfügbare neue Schermessersystem erfüllt die Vorgaben des Entwicklungsteams in hohem Masse. Nach diversen Feldversuchen bei Hatebur Kunden bestätigten sich die Ergebnisse, die man bei den Tests im Hatebur Democenter in Reinach ermittelte. Das neue Schermesser mit Hartmetalleinsatz produziert bis zu siebenfach so lange wie die bisher gängigen Messer. Ein geniales Resultat!

EINFACHES HANDLING

Neben den erhöhten Standmengen konnte das einfache Handling beim Wechsel des Schermessers beibehalten werden. Tauschte man früher das komplette Messer, wechselt der Maschinenbediener heute nur noch den Hartmetalleinsatz gegen ein neues Exemplar. Dieser ist in einem einfachen und sicheren Klemmverfahren gesichert. Produziert werden die Schermesser bei Ceratizit in Italien.

WEITERE MASCHINENTYPEN

Neben den derzeit erhältlichen Messersystemen für die Hotmatic AMP 20 (S) und

AMP 30 (S) wird es in Zukunft auch Messereinheiten für die Modellreihen HM 35, AMP 70 und HM 75 geben. Die Versuche laufen bereits. Dies gilt auch für die Festmessersysteme.

Interessierte können sich gerne an den Hatebur After Sales Service oder direkt an Ceratizit wenden.



WISSENSWERT – HATEBUR IM WELTALL

 Jürgen Fürst

Wie kommt Hatebur ins Weltall? Schwierig zu sagen, denn schliesslich haben weder unsere Maschinen noch die Teile, die mit ihnen hergestellt werden, direkt etwas mit der Raumfahrt zu tun. Und dennoch: Es ist schon passiert. Zugegeben: Die Geschichte klingt abenteuerlich. Aber ist nicht alles ein Abenteuer, was mit dem Weltall zu tun hat?

Am 11. Mai 2009 startete der NASA-Astronaut Michael T. Good (Colonel USAF, Ret.) mit sechs weiteren Astronauten im Space Shuttle Atlantis zu einer Mission ins All, um am Weltraumteleskop Hubble Wartungsarbeiten durchzuführen. Mit dabei in seinem persönlichen Gepäck auf der 14-tägigen und 8,5 Millionen Kilometer langen Reise war ein Kugelschreiber aus Sterling-Silber. Die Mission war besonders heikel, weil es der letzte Flug einer NASA-Raumfähre zum Hubble Teleskop war. Wer jetzt immer noch nicht an Hatebur denkt, muss sich keine Gedanken machen – nur Geduld.

Mit dem Kugelschreiber haben der Astronaut Mike Good und seine Schwägerin Helen Dickinson Leben und Werk von Dave Dickinson geehrt. Dave war Gründer von Girard Associates, Inc. und hat als Vertriebspartner von Hatebur, der er seit 1965 war, seinerzeit die erste Hatebur Warmumformmaschine in den USA verkauft. Neben



Das Space Shuttle startet um 14.01 Uhr vom Kennedy Space Center in Florida und bringt den Hatebur Kugelschreiber ins Weltall. (Foto: Scott Andrews, 11. Mai 2009)

der geschäftlichen Verbindung zwischen Girard und Hatebur pflegten die beiden Familien herzliche private Beziehungen. Auf seinem Schreibtisch fand sich bis zu seinem altersbedingten Rückzug Ende Mai 1991 stets ein Schreibgerät aus Sterling-Silber, das er von Hatebur bekommen hatte.

Und jetzt ist die Geschichte beinahe rund. An Mike Good überreicht hat den Kugelschreiber übrigens Helen Dickinson, Tochter von Dave, die dessen Werk bei Girard Associates, Inc. seit dessen Tod mit den Partnern Jeff Jones und Bob Bolin weiterführt. Sie ist ausserdem die Schwägerin des Astronauten – aber das ist eine andere Geschichte.



Der silberne Kugelschreiber von Hatebur, welcher den Flug in den Weltraum mitmachte.



Das offizielle Foto der Crew des Space-Shuttle-Antlantis-Flugs vom 11. Mai 2009.



Das Hubble-Teleskop nach der Trennung von der Atlantis am 19. Mai 2009. (Foto: NASA, 19. Mai 2009)



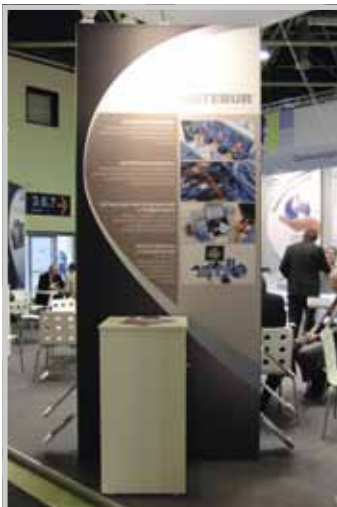
Am 10. Tag der Mission ist die Atmosphäre der Erde als dünne Linie hinter dem Roboterarm erkennbar. (Foto: NASA, Mai 2009)



MESSEN/EVENTS

AKTIVITÄTEN IN RUSSLAND

Vom 14. bis 16. Juni fand in Russland die Metallobrabortka 2011 statt. Hatebur hat sich auch in diesem aufstrebenden Markt als kompetenter Partner für die Warm- und Kaltumformung empfohlen.



BESUCHEN SIE HATEBUR

■ IN CHINA



ChinaForge Fair 2011
Shanghai, 23.–28. August 2011

■ IN BRASILIEN



Porto Alegre, 5.–7. Oktober 2011