

Our performance. Your advantage.

NetShape

01 | 2022



Kundenstory

Metform USA: 6 – 9
**AMP 20 N – Nächstes Kapitel
der Erfolgsgeschichte**

Digital Services 14 – 15
Mehrwert für unsere Kunden

www.hatebur.com

HATEBUR

Persönlich



Liebe Geschäftsfreunde

gerade glaubten wir, die Corona-Krise sei überwunden, da überschattet uns schon die nächste Krise – und die Rückkehr zur Normalität rückt erneut in weite Ferne. An Herausforderungen wird es also auch 2022 nicht mangeln. Und doch gab es für uns zuletzt auch erfreuliche Dinge, die wir Ihnen gerne schildern.

Nach 45! sehr produktiven Jahren einer AMP 20 S hat Metform L.L.C. USA im April 2021 eine neue AMP 20 N von uns in Betrieb genommen. Damit steigert das Unternehmen seine hauptsächliche Produktion von Drucktellern für Nutzfahrzeug-Radbefestigungen um unglaubliche 62 %.

Dass sich auch Revisionen lohnen, erfahren Sie im Kapitel über eine COLDmatic AKP 4-5 bei LISI, bei der unsere Spezialisten das komplette Schmiersystem ausgewechselt haben.

Ans Herz lege ich Ihnen einen Besuch in unserem Montagewerk in Brugg. Dort haben wir die Montagefläche vergrössert und können nun an drei Grossmaschinen parallel arbeiten. Nehmen Sie einfach mit Ihrer Ansprechperson bei uns Kontakt auf.

Können Sie sich vorstellen, wie eine Timing-Auslegung online von Ihrem Arbeitsplatz aus durchgeführt und dargestellt wird? Das bieten unsere Digital Services, die ihr Leistungsspektrum erweitert haben und Kunden echten Mehrwert bieten.

Und dann erfahren Sie noch, wie die CS 513 TH von Carlo Salvi in Linie umformen, anspitzen und Gewinde walzen kann.

Freuen Sie sich auf ablenkende Lektüre ...
... und bleiben Sie zuversichtlich!

Ihr
Thomas Christoffel
CEO

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'T. Christoffel', written in a cursive style.

Überblick

Aus der Welt von Hatebur

Aktuell, Zahlen und Fakten 04 – 05

Kundenstory

Metform USA 06 – 09

Nächstes Kapitel der Erfolgsgeschichte



Service & Support

LISI AUTOMOTIVE, Dasle, FR 10 – 12

Revision COLDmatic AKP 4-5

Aus der Welt von Hatebur

Montagewerk in Brugg 13

Kapazitätserweiterung

Schwerpunkt

Digital Services 14 – 15

Mehrwert für unsere Kunden

Verfahren

Das neue Online Timing Tool 16 – 17

Effiziente Werkzeugentwicklungen

Maschinen und Zubehör

AMP 50-9 und AMP 70 18 – 19

Eindrückliches Montagewerk Brugg



Maschinen und Zubehör

Kopfstauchen, Anspitzen, 20 – 21

Gewindeformen: Kombiniert für maximale Effizienz

Mitarbeitende im Portrait

Interview 22 – 23

Martin Fassbender

Rund um den Globus

Messen und Events 24

Ausblick auf Anlässe 2022

Titelbild: Ein starkes Team mit fundiertem Know-how: Die Metform-Experten!

Impressum

NetShape – Hatebur-Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung
Herausgeber: Hatebur Umformmaschinen AG, Werbung/Kommunikation, CH-Reinach
Redaktion: Reinhard Bühler, Christine Steiner, Hatebur Umformmaschinen AG
Übersetzungen: Star AG **Druck:** bc medien ag
Auflage: 3000 Exemplare © by Hatebur Umformmaschinen AG, 2022

Aktuell

LinkedIn-Auftritt von Hatebur

Ein weiteres digitales Angebot von Hatebur ist der LinkedIn-Auftritt der Firma.

Der Kontakt zu den Kunden, Interessenten, Partnern und Lieferanten ist ein wichtiger Pfeiler bei der Pflege des Netzwerks. Hatebur veröffentlicht deshalb seit einigen Wochen auf LinkedIn Posts mit News und Informationen rund um das Unternehmen, die HOT- und COLDmatic-Maschinen und Dienstleistungen.

Im Frühling wurden interne Mitarbeitende aus verschiedenen Bereichen zu sogenannten Ambassadors ausgebildet. Diese veröffentlichen als Fachspezialisten News oder neue Erkenntnisse z. B. für Produktionsleiter, Maschinentechner, Applikations-/Verfahrenstechniker, Mitglieder der Geschäftsleitung oder (potenzielle) Mitarbeitende. So erhalten interessierte Personen direkt auf ihre Interessen zugeschnittene Informationen.

Folgen Sie uns oder kontaktieren Sie direkt auf LinkedIn Ihre Partner bei Hatebur. Wir freuen uns auf Sie.

linkedin.com/company/hatebur

Mitarbeiter-Jubiläum

Seit 25 Jahren ist Rolf Nyfeler bei Hatebur tätig:



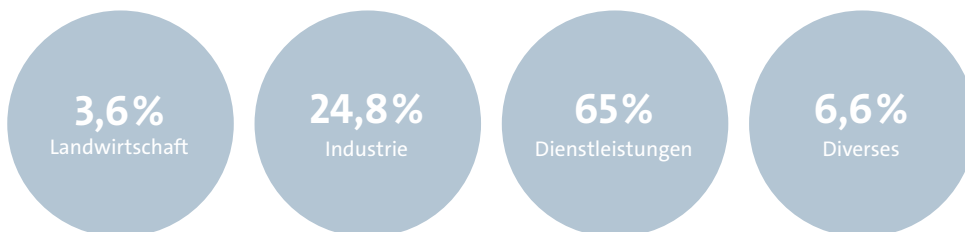
Name: **Rolf Nyfeler**
Position: **Servicetechniker**
Bei Hatebur: **seit 1997**

Rolf Nyfeler hat im Januar 1997 in der Werkstatt als Servicetechniker begonnen und besuchte nach und nach mit erfahrenen Servicetechnikern während kurzer Einsätze die Kunden, um Ersatzteile an den AKP-Maschinen zu montieren.

Die erste grössere Revision mit seiner Unterstützung fand dann bei der Firma Teksid in Italien an einer HOTmatic AMP 70 statt. Damit waren die Weiche für die Warmpressen gestellt. Auch die erste Neumontage betraf eine AMP 70, damals gemeinsam mit Herrn M. Hatebur bei Fovisa im Sommer 1998. Ab dann übernahm Rolf Nyfeler die Revision und Neumontage aller HOTmatic AMP-Maschinen, später auch der HOTmatic HM 35 und HM 75. Damals erfolgte dies alles noch ohne Mobiltelefon und Laptop. Bei der Firma GKN begleitete er nach der Revision jeweils noch den Schmiedestart; diese Erfahrung half ihm bei späteren Werkzeug-Inbetriebnahmen sehr. Wenn eine von ihm montierte Neumaschine beim Kunden die ersten Teile produzierte, war dies auch immer ein sehr bewegender Moment. Ein Highlight war die Neumontage einer HOTmatic HM 75 in den USA innerhalb von äusserst kurzen 50 Tagen.

Bei seiner Arbeit für Hatebur schätzt Rolf Nyfeler die grosse Abwechslung und die vielen Erfahrungen, die er bei seinen Einsätzen in 20 Ländern sammeln konnte. Dabei wohnte er während zehn Jahren in Brasilien, wo er seine Frau kennenlernte.

Facts & Figures USA

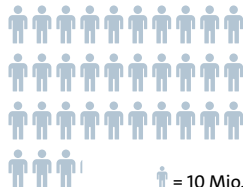


Die USA im Überblick

● Hauptstadt: **Washington, D.C.** Regionen/Gebiete: **Neuengland, die mittleren Atlantikstaaten, der Süden, der Mittlere Westen, der Südwesten, der Westen**

Fläche:
ca. **9525 Mio. km²**

Einwohner:
ca. **331,45 Mio.**



Grösste Städte: ● New York City 20,14 Mio. ● Los Angeles 13,20 Mio. ● Chicago 9,61 Mio.
● Dallas 7,63 Mio. ● Houston 7,12 Mio. ● Washington, D.C. 6,38 Mio.

Die USA sind berühmt ...

... als Land der unbegrenzten Möglichkeiten, für Fastfood, Indianer und Cowboys, **Filmindustrie**, Musikindustrie, Route 66, Disney World, Freiheitsstatue

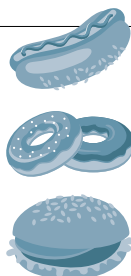


Berühmte Amerikanerinnen und Amerikaner

- Thomas Alva Edison** (1847–1931)
- Martin Luther King** (1929–1968)
- Wilbur Wright** (1867–1912)
- Robert Oppenheimer** (1904–1967)
- Marilyn Monroe** (1926–1962)
- Josephine Peary** (Schriftstellerin, Polarforscherin, 1863–1955)

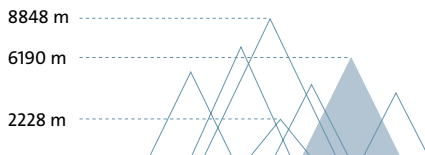
Küche

- Hotdog
- Hamburger
- Spareribs
- Tex-Mex-Küche
- Cajun-Food
- Apple Pie
- Gefüllter Truthahn
- Popcorn
- Donut



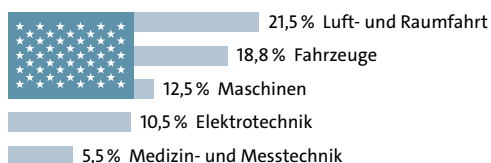
Höchster Berg

Denali in Alaska, gehört zu den Seven Summits (den jeweils höchsten Bergen der sieben Kontinente)



Wirtschaft

Top Exportgüter (2019)



20,94
Bio. USD BIP 2020

Die bekanntesten Tiere



Elch, Pottwal, Amerikanischer Schwarzbär, Dickhornschaf, Puma, Bison, **Grizzly**, Stinktier, Waschbär

Metform und Hatebur schreiben das nächste Kapitel einer Erfolgsgeschichte

Text: Bernhard Hagen, Hagen PR

Bilder: Metform

Unternehmen: **Metform L.L.C.**
 Mitarbeiter: **> 400**
 Umsatz: **100 Mio. US-Dollar**
 Maschinen: **4 × AMP 20 S**
4 × AMP 30 S
1 × AMP 50 XL
1 × AMP 20 N
 Standorte: **Drei Werke in Savanna,**
Ein Werk in Mt. Carroll, USA



Reinach Die Hatebur **HOTmatic AMP 20 N** ersetzt eine Hatebur AMP 20 des Jahrgangs 1976 – das bringt die Warmumformung bei Metform auf eine neue Ebene.

Metform ist die Warmumformsparte des Unternehmens MacLean-Fogg Component Solutions. Das 1976 gegründete Unternehmen konzentriert sich auf horizontale Warmumformung, Zerspanung und Leichtmontage von Komponenten, hauptsächlich für Transportbranchen. Mit mehr als 400 Mitarbeitern betreibt Metform drei Standorte in Savanna (Illinois) und einen weiteren in Mount Carroll (Illinois). Das Unternehmen erreicht einen Jahresumsatz von mehr als 100 Millionen USD und verkauft hauptsächlich in den Märkten Kanada, Mexiko und USA. MacLean-Fogg Component Solutions ist ein führender Lieferant von Befestigungslösungen – auch mit

Einsatz von Kunststoffen – für zahlreiche Branchen. Die Muttergesellschaft MacLean-Fogg wurde 1925 gegründet, das damalige Angebot umfasste Kontermuttern für die Eisenbahnen in Nordamerika. Durch innovative Produktentwicklung und ausgewählte Übernahmen wuchs MacLean-Fogg zu einem weltweiten Unternehmen mit 26 Fertigungsstätten in Nordamerika, Europa und Südamerika mit Jahresumsätzen von über 1 Milliarde USD. MacLean-Fogg entwickelt, fertigt und vertreibt Produkte für die Automobil- und Energiemärkte weltweit.

Sicherung der Marktposition

Am 4. November 2021 begann Metform auf der brandneuen Hatebur **HOTmatic AMP 20 N** mit der Produktion und fertigte erfolgreich die erste Serie von Druckteller für Radmutter. Die Installation der neuen, innovati-



Ein starkes Team mit fundiertem Know-how: Die Metform-Experten!





➔ Aus alt mach neu – Schritt 1: Die alte Hatebur AMP 20 zerlegt bis auf den Maschinenkörper und bereit für den Abtransport.

ven Warmpresse war ein grosser Schritt für das Unternehmen, erläutert Jake Bellich, Betriebsleiter im Warmumformwerk von Metform: «Die AMP 20 N ersetzt nicht nur unsere erste Hatebur Maschine, die AMP 20, die 1976 installiert worden war und jetzt nach einer sehr produktiven Zeit von 45 Jahren das Ende ihrer Lebensdauer erreicht hat. Die neue Umformmaschine hilft uns auch, unsere Position als führender Lieferant zweiteiliger Radmuttern auf dem Markt zu sichern.» Beim Ersetzen der alten Maschine durch die Neuanschaffung mussten die Experten von Metform das bestehende Maschinenfundament nicht anpassen, wodurch der Austausch schneller und einfacher über die Bühne ging. Die Hatebur *HOTmatic* AMP 20 N ist mit ihrer hohen Presskraft und Produktivität die ideale Maschine für die Produktionsprozesse bei Metform.

Die von Metform hergestellten zweiteiligen Radmuttern der Marke SECUREX gelten seit über 34 Jahren als Paradebeispiel für hochwertige Radbefestigungen der Klasse 8 *Made in USA*, die bei schweren Nutzfahrzeugen zum Einsatz kommen. Für die Herstellung dieser Teile werden nur die besten SBQ-Stahlqualitäten verwendet. Nach der Markteinführung im Jahr 1990 wurden die SECUREX-Radmuttern zur ersten Wahl für praktisch alle Hersteller von Radnaben, Bremstrommeln und Rädern in den Vereinigten Staaten. Viele Kunden von Metform sind in der Automobilindustrie allgemein bekannt, darunter renommierte Erstausrüster, Zulieferer und Lkw-Hersteller. Metform beliefert auch eine nennenswerte Anzahl nordamerikanischer, europäischer und japanischer Kunden in den Bereichen Motor, Getriebe und Antriebsstrang.

➔ Aus alt mach neu – Schritt 2: Das Fundament für die neue Maschine wird gelegt.



«Wir glauben, dass unser Expertenteam mit seinem fundierten Know-how und unser Leistungsspektrum, das Warmumformung, Zerspanung und Sekundärprozesse umfasst, eine einzigartige Kombination ist», erläutert Jake Bellich.

Eine Wachstumsgeschichte der Automobilindustrie

1997 war Metform erstmals für die Produktion von Zahnradrohlingen für Ford verantwortlich, was die Tür zum Getriebeprogramm von Ford öffnete und damit neue Geschäftsmöglichkeiten brachte. In den folgenden Jahren wurden die Bearbeitungsfähigkeiten auf Rohlinge für Radträger und Getriebezahnräder erweitert. Mitte der 2000er Jahre wurde Metform mit der Herstellung des Planetenradsatzes für die Getriebebaureihe 6F von Ford beauftragt, was zur Eröffnung des Werks in Mount Carroll führte. 2010 erwarb das Unternehmen zusätzlich die Hatebur Warmpresse *HOTmatic* AMP 50 XL, wodurch sich Metform erfolgreich im Markt für Automatikgetriebe mit acht und neun Gängen etablieren konnte. Zwei Jahre später kam für Metform der Einstieg in das Getriebeprogramm von Chrysler und ZF (ebenfalls Automatikgetriebe mit acht und neun Gängen), was die Errichtung eines vierten Werks erforderlich machte. Es war eine kontinuierliche und beeindruckende Wachstumsgeschichte.

Effizient mit zehn Maschinen von Hatebur

Mit der kürzlich installierten und in Betrieb genommenen Hatebur *HOTmatic* AMP 20 N im Warmpresswerk in Savanna, Illinois, betreibt Metform jetzt insgesamt zehn Maschinen von Hatebur: Fünf AMP 20, vier AMP 30 und eine AMP 50 XL. Die neue Presse ist ein grosser Schritt nach vorn für das hochspezialisierte Unternehmen. Herr Bellich erklärt: «Die Investition festigt unsere Position als Premiumhersteller zweiteiliger Radmutter der Klasse 8 für Schwerlastwagen in Nordamerika. Mit dieser neuen Schmiedepresse von Hatebur können wir unsere Kunden besser bedienen, indem wir dank verbesserter Zuverlässigkeit hochwertige Teile in ausreichender Zahl pünktlich produzieren.»

Die Presskraft der ursprünglichen AMP 20 betrug 90 Tonnen, während die neue AMP 20 N dafür ausgelegt und gebaut ist, 150 Tonnen ohne Einbusse bei der Hubzahl zu bewältigen. «Verglichen mit der alten AMP 20 weist die neue AMP 20 N ein stabileres Gestell und eine robustere Konstruktion auf, um die höheren Presskräfte zur Herstellung der Druckteller für Radmutter aufzubringen. Dieser Druckteller besteht aus Stahl 4140 und komplettiert unsere zweiteilige Radmutter», erläutert Herr Bellich. Zu den weiteren konstruktiven Verbesserungen zählen ein servogetriebener Einzug für konstantere Abschnittqualität sowie eine integrierte Kupplungs-Bremseinheit, die die Wartung und Reparatur vereinfacht.

200 Hübe pro Minute

Die AMP 20 N hat eine Presskraft von 1500 kN und verarbeitet Werkstoffe wie Lagerstahl mit höchster Präzision – so wie es erwartet wird. Der Maschinenkörper wurde verstärkt, was die notwendige Stabilität für einen hohen Teileausstoss sicherstellt. In drei Umformstufen, die mit bis zu 200 Hüben pro Minute arbeiten, verwandelt die AMP 20 N Rohlinge in Druckteller für Radmutter. Die bis zu 6 Meter langen Stahlstäbe sind rotglühend (bei 1250 °C), wenn sie mit einem Servomotor in die richtige Lage gebracht werden. In der Schereinheit werden dann Abschnitte von 20 bis 45 mm erzeugt. Die Fachkompetenz von Hatebur sichert eine zuverlässige und wiederholbare Abschergenauigkeit, die weltweit einmalig ist. Auch die Transporteinheit lohnt eine nähere Betrachtung: Sie wurde auf äusserste Genauigkeit ausgelegt, um den störungsfreien Transport dünnerer Teile von einer Umformstufe zur nächsten sicherzustellen. Dieser Transport erfordert besondere Sorgfalt, um während des gesamten Prozesses die gewünschte Oberflächenqualität aufrechtzuerhalten.

Clevere Kühllösung

Es wurde eine neue Wasserkühlung konzipiert: Sie umfasst ein Pumpenaggregat und einen dachmontierten Kühlturm zum Abführen der Wärmelast von den zwei Hauptkühltürmen für weitere Hatebur Maschinen und zusätzliche Wärmequellen im gesamten Werk. Dieses Zweikreisssystem verwendet einen separaten Kreis vom Wärmetauscher zum Kühlturm und einen weiteren Kreis vom Wärmetauscher zur Werkzeugkühlwassergrube unter der Maschine. «Diese Lösung minimiert den Zeitaufwand auf dem Dach zum Reinigen des Kühlturms. Die Filter lassen sich nahe an der Maschine auf Fussbodenniveau wechseln», erläutert Herr Bellich.

Spitzenreiter bei Industrie 4.0

In der Zukunft möchte Metform einen starken Fokus auf Industrie 4.0 legen. «Seit zwei Jahren sind wir in Sachen Industrie 4.0 unterwegs. Mit Echtzeitrückmeldungen an Bediener, fortschrittlicher Analytik und vorausschauender Instandhaltung wurde bereits viel erreicht. Wir haben Pläne, die Umsetzung von Industrie 4.0 zu erweitern und zu verbessern», berichtet Jake Bellich. «Wir fühlen uns sehr geehrt, als Metform vom Nationalen Verband der Fertigungsunternehmen zum Spitzenreiter auf diesem Gebiet ernannt wurde. Eine der grossen Herausforderungen ist das Aufbereiten und Interpretieren der immensen Datenmengen», so der Betriebsleiter. In einem nächsten Schritt strebt Metform an, die vorausschauende Instandhaltung weiter zu optimieren und auf weitere Betriebsbereiche auszudehnen.

Covid-19: Regeln zum Infektionsschutz

Die Covid-Pandemie war eine Herausforderung für die gesamte Industrie. Herr Bellich formuliert es wie folgt: «Als kritischer Hersteller sind wir stolz auf unsere Sicherheitsbilanz während der Pandemie. Wir übernahmen eine führende Rolle im nordwestlichen Illinois und setzten betriebliche Hygiene- und Sicherheitsmassnahmen um. Wir beabsichtigen, weiterhin einen starken Fokus auf Krisenpläne und Sicherheitsbestände zu legen.» Viele Unternehmen mussten erfahren, dass fehlende Rohmaterialien und Reparaturteile die Kosten und Durchlaufzeiten erhöht haben. «Angesichts globaler Lieferkettenprobleme und Lieferengpässe bleibt eine langfristige Planung essentiell», erläutert Herr Bellich.

«Das Ding läuft einfach»

Doch zurück zum täglichen Betrieb in den Werkstätten: Geschwindigkeit und Genauigkeit sind es, was die Experten bei Metform an den Hatebur Maschinen am meisten schätzen. «Bei der neuen AMP 20 N sehen wir eine um 62 Prozent höhere Tagesproduktion als bei der alten AMP 20 S», berichtet Jake Bellich. Die Schulungen für das Maschinenpersonal wurden bereits abgeschlossen. Herr Bellich: «Wir sind sehr glücklich über die Maschine und das gesamte Projekt. Dank der exzellenten Mitwirkung und Unterstützung von Hatebur und der US-Vertretung FES Forging Equipment Solutions war das Projekt ein grosser Erfolg. Die gesamte Vorbereitungsarbeit, Planung und Abwicklung führte dazu, dass dieses Grossprojekt termin- und budgetgerecht abgeschlossen wurde. Vom ersten Gespräch bis zum Anlauf der Teilefertigung mit der Presse in unserem Werk vergingen nur etwa 1,5 Jahre».



↑ Aus alt mach neu – Schritt 3: Die neue Hatebur HOTmatic AMP 20 N, einschliesslich der Lärmschutzhaube.



↑ Aus alt mach neu – Schritt 4: Die AMP 20 N ist in Aktion und steigert die Produktivität bei Metform.

«Die neue Umformmaschine hilft uns auch, unsere Position als führender Lieferant zweiteiliger Radmuttern auf dem Markt zu sichern.» – Jake Bellich, Betriebsleiter

Revision einer COLDmatic AKP 4-5 bei LISI AUTOMOTIVE in Dasle, Frankreich

Text: Thomas Rost, Christine Steiner
Bilder: LISI AUTOMOTIVE, Dasle

Hatebur hatte die Gelegenheit zu einem Gespräch mit Monsieur Dominique Garbe, Werksleiter bei LISI AUTOMOTIVE in Dasle/Frankreich. Da dieses Unternehmen ein langjähriger Kunde von Hatebur ist, war es besonders interessant, mehr über die Revision einer Hatebur COLDmatic AKP 4-5 und die allgemeine Sicht auf zukünftige Trends zu erfahren. Monsieur Garbe, der seit zehn Jahren für LISI in Delle arbeitet, übernahm das Werk bei Dasle im Jahr 2011. Er wurde Mitglied im Projektteam für die Revision der COLDmatic.


240 Jahre Industriegeschichte

Obwohl die LISI GROUP erst 2002 gegründet wurde, gehen die Ursprünge des Unternehmens zurück bis in das Jahr 1777, als ein gewisser Monsieur Frédéric Japy eine Uhrwerkfabrik in Beaucourt gründete. LISI entstand im achtzehnten Jahrhundert aus der Fusion mehrerer Familienunternehmen in Montbéliard und Belfort. Der Standort in Dasle wurde 1922 von der Familie Beley errichtet und 1998 in die LISI GROUP integriert. Die Betriebsanlagen erstrecken sich über eine Fläche von 14.000 m². Mehr als 100 Perso-

nen arbeiten im Werk Dasle, das 2002 ein Budget von 37 Millionen Euro hatte.

Das Werk befindet sich im Norden des Departments Franche-Comté, dort begann die Industrialisierung bereits sehr früh in einer Anzahl verschiedener Bereiche, aber mit einem gemeinsamen technischen Thema: Eisenbearbeitung. Die technische Kompetenz, die sich dabei entwickelte, verbreitete sich anschliessend in weiteren Branchen der Region, wie der Uhrmacherei. Während dieser Zeit war es das Unternehmen Japy-Frères, das in Frankreich erstmals Schrauben für Fahrräder und Fahrzeuge im industriellen Massstab produzierte.

Die LISI GROUP spiegelt diesen Werdegang wider: Das ursprüngliche Geschäft – die Herstellung von Metalldrähten und Schrauben – wurde allmählich transformiert, passend zu den Anforderungen einer industrialisierten Welt, die sich in den vergangenen zwei Jahrhunderten stark verändert hatte. Aktuell produziert die LISI GROUP hochwertige Befestigungsteile (Schrauben und Klammern) für die Sektoren Automobil,

Luftbild der Werksanlagen von LISI AUTOMOTIVE in Dasle. 



Luft-, Raumfahrt und Medizintechnik. Die hohe Quote der in Familienbesitz befindlichen Geschäftsanteile ermöglicht die Verfolgung einer langfristigen Strategie. Damit setzt die LISI GROUP ihr Wachstum in Frankreich und weltweit fort und bietet ihren Kunden optimalen Service und absolute Kundenorientierung.

Die LISI GROUP

Die LISI GROUP erzielte 2020 einen Jahresumsatz von 1,23 Milliarden Euro, der von mehr als 9.600 Mitarbeitern erwirtschaftet wurde. Das Unternehmen produziert in 44 Werken in 13 Ländern und beliefert mit seinen Produkten vier Kontinente. Von den 27 Produktionsstandorten in Europa liegen 20 in Frankreich. Gegenwärtig nutzt die LISI GROUP eine Hatebur COLDmatic AK 4-6 und sieben COLDmatic AKP 4-5. Die erste Maschine von Hatebur wurde 1986 in Melisey in Betrieb genommen. Zu den wichtigsten Kunden der Gruppe zählen grosse OEMs und Zulieferer in der Automobilindustrie, wie Volkswagen, BMW, Renault-Nissan, ZF und Stellantis.

Der Standort in Dasle ist spezialisiert auf die Herstellung von Befestigungsschrauben und Hohlteilen wie technische Muttern, Schweissmutter, Entleerungsschrauben und Distanzstücke. Hinzu kommen Sonderbauteile für Sitzverstellmechanismen, Insassensicherungssysteme und Motoren. Produziert werden diese hochpräzisen Teile, indem die Kaltumformtechnologie mit dem Gewinderollen und Zerspanen kombiniert wird. Was die Produktstrategie anbelangt, setzt LISI AUTOMOTIVE auf einen signifikanten Anteil von Multimateriallösungen und neue Werkstoffe (Reduzierung des Fahrzeuggewichts), um die Anforderungen der Kunden für komplexere Teile zu erfüllen.

Langjährige Kooperation mit Hatebur

Die Hatebur COLDmatic, die jetzt überholt wird, produziert Teile seit 1987. Normalerweise laufen die Maschinen in zwei Schichten pro Tag (fünf Tage die Woche), und beide AKPs werden gleichzeitig von nur einer Person bedient. Die Losgrößen können von 40.000 bis zu 350.000 Teilen variieren. Auf Maschinen von Hatebur produzierte Teile entfallen etwa 13 Prozent des gesamten Monatsvolumens.

Die am meisten geschätzten Vorteile der Maschinen aus der Schweiz sind die einfache Umrüstung und die Fähigkeit, sehr kurze Teile zu transportieren. Dem Maschinenpersonal gefällt auch die mechanische Zuverlässigkeit, die einfache Handhabung und die Bedienoberfläche.

Revision einer COLDmatic AKP 4-5

Zwei Monteure von Hatebur (für die mechanischen Arbeiten) und ein Monteur von Hatebur Lumag Service (für die Schabarbeiten) wurden vom 8. November bis zum 8. Dezember 2021 nach Dasle entsendet. Das Ziel dieser Revision war der Austausch des kompletten Satzes Deli-

mon-Schmierverteiler. Um diese Aufgabe zu erledigen, mussten zahlreiche Unterbaugruppen der Maschine demontiert werden, einschliesslich des Pressschlittens. Das war die perfekte Gelegenheit zum Prüfen des Spiels des Pressschlittens, das sich bei der vorherigen Inspektion der Maschine als zu klein erwiesen hatte. Es stellte sich auch heraus, dass nach so vielen Jahren der Pleuelzapfen und Büchsen instandgesetzt werden mussten. Die gesamte Baugruppe (Pressschlitten und Pleuel) wurde zur Inspektion und Reparatur in die Schweiz geschickt und nach wenigen Tagen nach Dasle retourniert.

Die am meisten geschätzten Merkmale der Maschine sind:

- Mechanische Zuverlässigkeit
- Einfache Handhabung
- Kommandopult

Alle Schmierleitungen wurden geprüft und mit neuem Öl gespült. Sobald alles wieder montiert war, startete der Bediener der Maschine einen zweistündigen Pressversuch, der erfolgreich war. Als alles problemlos lief, führte die Abschlussbesprechung zur Freigabe durch LISI AUTOMOTIVE.

Bei solchen tiefgreifenden Arbeiten zeigt sich oft der Bedarf für unerwartete Reparaturen oder für den Austausch von Teilen, deren Zustand vor der Zerlegung nicht beurteilt werden konnte. Gute Kommunikation zwischen den Teams ist in diesen Fällen ausschlaggebend. Hatebur und LISI fanden gemeinsam den besten Weg, die Arbeit termingerecht zu erledigen.

Vielen Dank an das Wartungsteam bei LISI unter der Leitung von Monsieur Oudart sowie an das vor Ort tätige Team von Hatebur und HLS für ihren grossartigen gemeinsamen Einsatz, mit dem sie diese anspruchsvolle und präzise Arbeit bewerkstelligten!

Produzierte Teile werden sicher aufgefangen.





Ansicht der Produktionshalle in Dasle.

Erfahrungen während COVID-19

Die Jahre 2020 und 2021 waren für alle sehr schwierig. Während dieser Zeit stand LISI vor der Herausforderung, die Produktion ständig der Nachfrage anzupassen. LISI hat sich daraufhin auf Flexibilität, Agilität und Kundenorientierung fokussiert. Wie in vielen anderen Unternehmen auch, haben Mitarbeiter in Unterstützungsfunktionen von zu Hause aus gearbeitet. Darüber hinaus realisierte die Geschäftsleitung, dass die Erwartungen und Wünsche der Mitarbeiter nicht mehr die gleichen sind wie früher und dass sich das Verhältnis zwischen Berufs- und Privatleben grundlegend gewandelt hat.

Die französische Unternehmensgruppe erwartete eigentlich eine massive Rückkehr von Produktionsbereichen, die zuvor nach Asien ausgelagert worden waren. Doch abgesehen von wenigen Ausnahmen gab es kaum Verlagerungen zurück nach Europa. Der Wettbewerb ist härter geworden und bleibt sehr stark. Gefordert werden Preisnachlässe, die alle bisher gesehenen Beispiele in den Schatten stellen. Weltweit litten Unternehmen unter Lieferengpässen, was viele Verzögerungen nach sich zog. Auch gab es Preiserhöhungen bei Grundmaterialien, das gleiche gilt für Energie und Transport. Bestehende Spannungen in der Lieferkette verschärfen sich jetzt mit dem Krieg in der Ukraine. Die Perspektive ist sehr kurzfristig, stark schwankend und instabil.

Blick in die Zukunft

Bei wichtigen Trends wie E-Mobilität und anderen neuen Entwicklungen sieht LISI eine

wachsende Nachfrage für zunehmend komplexe und spezifische Montagelösungen sowie einen Trend zur Entwicklung vollelektrischer/hybrider Fahrzeuge. LISI bietet bereits angepasste Lösungen. Der Auftragseingang in diesen Bereichen ist sehr bedeutend und demonstriert die Robustheit der Produktstrategie. Die neuen Produkte bleiben von der Geometrie gleich, bestehen aber aus anderen Werkstoffen, wie z.B. Aluminium. Einige Entwicklungen sind dabei sehr speziell, wie z.B. Schrauben zur Befestigung von Batterieabdeckungen.

LISI legt den Fokus auf die Digitalisierung, das zeigt sich bereits in einer Reihe von Pilotanlagen. Bestes Beispiel ist das Werk Melisey, dem kürzlich die Auszeichnung «Fabrik der Zukunft» verliehen wurde. Die Umsetzung von Industrie 4.0 im Werk Dasle wird somit zu einem Ziel für 2024.

Herausforderungen über die nächsten Jahre

LISI steht vor mehreren Herausforderungen. Die Wichtigste wird das Personalmanagement sein. Der Schlüssel dabei ist die Zusammenstellung von Teams für Arbeiten, die längere Schulungen über mehrere Monate benötigen. Zu den weiteren wichtigen Punkten zählt die Fähigkeiten, auf Kundenanforderungen und auf die Digitalisierung angemessen zu reagieren. Zudem muss die Flexibilität und Verfügbarkeit der Produktionsmittel sichergestellt werden.

Kapazitätserweiterung im Montagewerk Brugg

Text: Christian Bürgin
Fotos: Hatebur



Der neue, zusätzlich genutzte Hallenbereich wird nun für die Lagerhaltung der benötigten Materialien und Werkzeuge genutzt.



Die Trennung der Tätigkeiten verhilft zu mehr Sicherheit im Alltag und bietet den Mitarbeitenden mehr Platz für ihre spezifischen Aufgaben.



Brugg — Ein optimierter Materialfluss und die klare Trennung von Tätigkeiten sind die grossen Vorteile der Kapazitätserweiterung in Brugg. Im Montagewerk steht mehr Fläche zur Verfügung. Dadurch können die Mitarbeiterteams an drei Grossmaschinen parallel arbeiten.

Die Betriebsfläche des Hatebur-Montagewerks wurde um 900 m² auf ca. 2700 m² vergrössert. Seit mehreren Monaten werden daher sämtliche HOTmatic- und COLDmatic-Maschinen am gleichen Standort montiert. Dies ermöglicht auch den vereinfachten Know-how-Transfer und das Zusammenarbeiten von Spezialisten und Projektteams.

Die neue, angrenzende Hallenfläche wird als Projekt- und Vorratslager genutzt. Damit kann der Materialfluss optimiert und die Lager-/Speditions- und Verpackungsarbeiten können besser von der effektiven Montage getrennt werden. Die bisher genutzte Fläche in Brugg steht nun ausschliesslich für die Montage zur Verfügung. Die COLDmatics und die kleinen HOTmatics konzentrieren sich neu im vorderen Hallenbereich.

Für die Grossmaschinen wurden zwei neue Fundamente erstellt, dort werden HOTmatic AMP 50-Maschinen und HOTmatic AMP 70- oder HOTmatic HM 75-Maschinen montiert.

Zudem wurde für Schab- und Verrohrungsarbeiten an Grossmaschinen ein weiterer Stellplatz geschaffen. Dadurch kann das Montage-Team drei Grossmaschinen gleichzeitig aufbauen: zwei Maschinen parallel und eine Maschine etwas zeitverzögert.

Mehrwert für unsere Kunden – Digital Services

Text: Stephan Leibundgut, Martin Fassbender
Fotos: Hatebur

Reinach Hatebur Connect steht für die Verbindung von Daten, Know-how und persönlichen Kontakten. Unter dem Label Hatebur Connect bietet Hatebur zukünftig diverse digitale Services an. Diese sind in unterschiedlichen Ausbaustufen erhältlich und bieten den Kunden einen echten Mehrwert. Als Einstiegspunkt in die Hatebur-Connect-Welt dient die neue Kundenplattform.

Mit der neuen Hatebur-Connect-Plattform haben die Kunden in Zukunft alle Informationen rund um die Hatebur-Maschinen zentral zur Verfügung. So können auch die neuen digitalen Services gebucht und verwaltet werden.

Die neuen digitalen Services bieten zum Beispiel die kontinuierliche Auswertung der Maschinenleistung sowie die Analyse und Bewertung der erhobenen Daten. Diese bilden die Grundlage für weitergehende Beratung und Unterstützung. Ein wichtiger Punkt für die Reduktion von Reparaturkosten und Stillstandzeiten ist die digitale Anbindung zu Hatebur. Die Schweizer Fachspezialisten können dadurch schnell und kostengünstig Störungen und Probleme lokalisieren und teilweise auch online beheben.

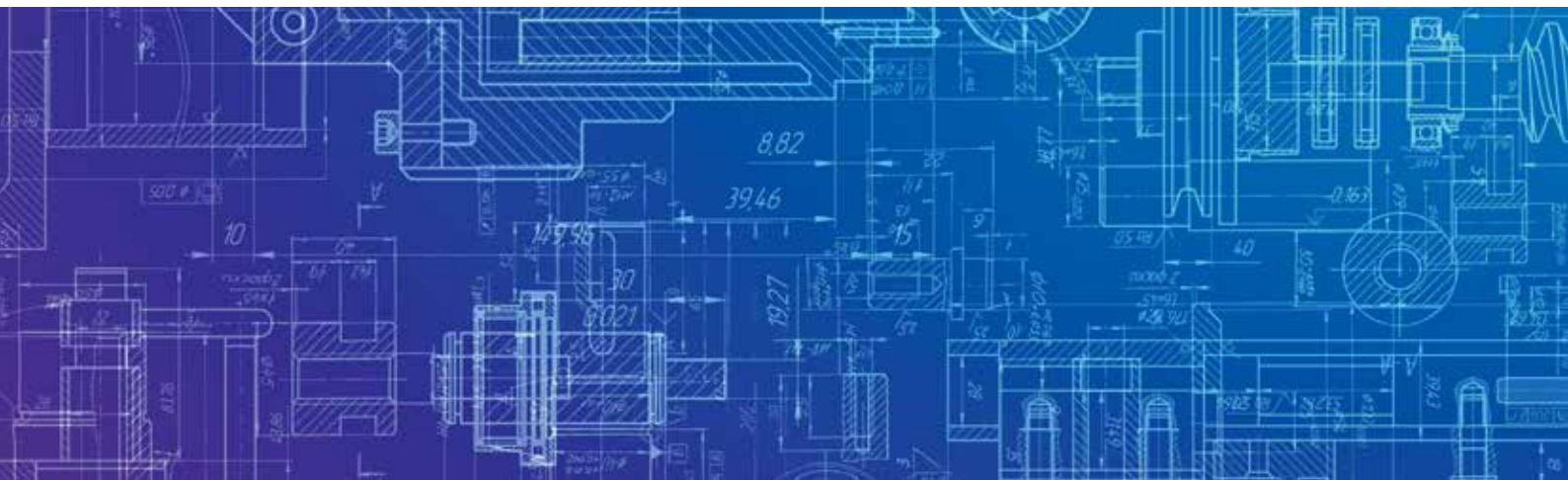
Zudem können bereits in der Vorbereitung des Produktionsprozesses z. B. Maschineneinstellparameter optimal ausgelegt und damit bestehende Prozesse optimiert werden. Speziell für die COLDmatic-Maschinen gibt es dank der Servo-Technologie die Möglichkeit, die Kinematik individuell auszulegen und das Timing auf die Bedürfnisse abzustimmen. Dadurch lassen sich deutliche Steigerungen in verschiedenen Bereichen erzielen, ohne das bestehende Werkzeug anzupassen.

Die digitalen Services von Hatebur bringen grosse Vorteile und begleiten die Kunden auf dem Weg zur digitalen Transformation.

Transparenz und Datensicherheit

Im Umgang mit den Daten setzt Hatebur grossen Wert auf Transparenz. Der Kunde soll wissen und steuern können, wo seine Daten gespeichert und wozu diese verwendet werden.

Nachfolgend stellen wir Ihnen die neuen Angebote kurz vor.



Performance-Bericht

Dank dem Performance-Bericht zur Hatebur-Maschine erhalten die Kunden eine bessere Übersicht zur Bewertung der Maschinen- und Produktionsdaten. Die Daten werden aufbereitet und stehen monatlich in Berichtsform zur Verfügung. Im erweiterten Umfang wird der Bericht mit Analysen und Interpretation der übermittelten Maschinen- und Produktionsdaten ergänzt und dient so der Erhöhung der Effizienz. So können auch wiederkehrende Probleme rasch erkannt und einfacher behoben werden.

Remote Support

Mit der integrierten Fernzugriffslösung kann ein Hatebur-Fachspezialist aus Reinach direkt auf die Steuerungskomponenten der Maschine zugreifen. Die Verbindung muss dafür durch den Kunden freigeschaltet werden. Mit der Analyse der Produktionsdaten gepaart mit Aufzeichnungen über das Fernwartungssystem können auftretende Störungen schnell erkannt werden und die Ursache kann verifiziert und möglichst direkt behoben werden. Mit dem Remote Support können Reise- und Wartezeiten minimiert werden und als Folge davon kann die Maschinenverfügbarkeit erhöht werden.

Modellierte Kinematik

Mit dem Servo-Hauptantrieb bieten wir die Möglichkeit, die Sinusbewegung der Presse zu modellieren, wodurch verschiedene Geschwindigkeiten während eines Zyklus gefahren werden können. Mit einer angepassten Kinematik des Hauptantriebs kann eine deutliche Steigerung der Werkzeugstandmengen oder der Produktionsmengen erreicht werden, ohne das Werkzeug oder das Timing anpassen zu müssen. Ein Paket mit modellierten Kinematiken ist im Abonnement erhältlich.

Wir bieten dem Kunden zudem die Möglichkeit, die Start- und Stoppwinkel des Quertransports innerhalb eines definierten Korridors dem Umformprozess anzupassen.

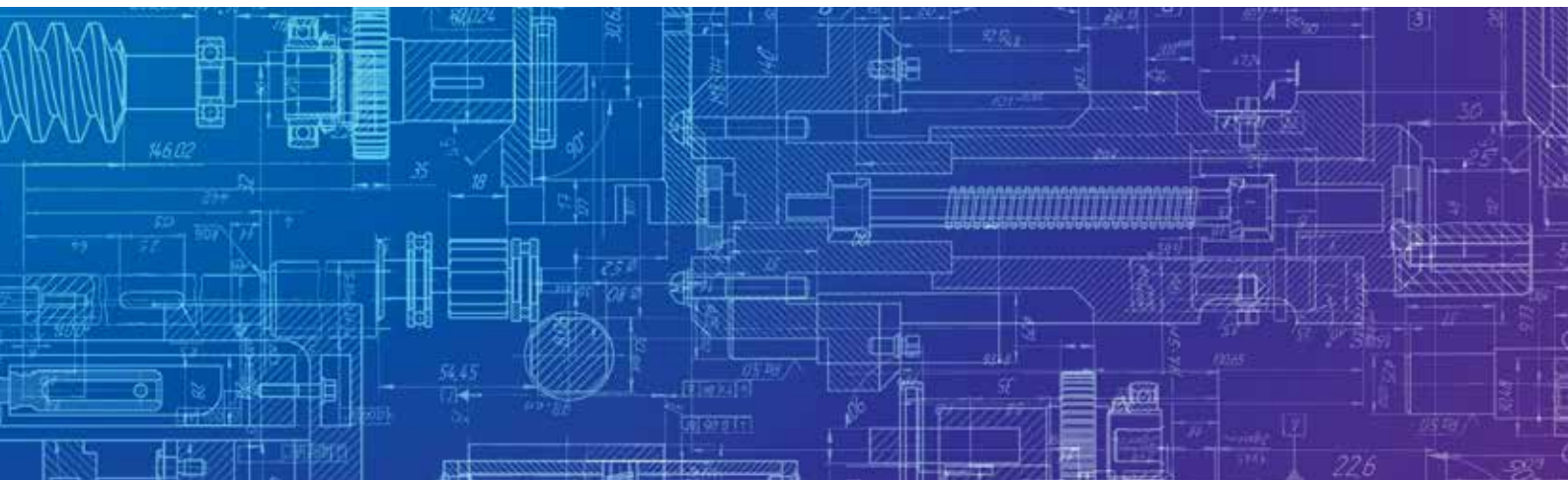
Zusammen mit der individuellen Anpassung der Zangen-Öffnungs- und Schliess-Geschwindigkeit ergeben sich neue Möglichkeiten zur Optimierung des Pressteiltransports und der Teileübergabe. So kann sowohl die Prozesssicherheit gesteigert als auch die Werkzeugkonstruktion vereinfacht werden.

Online Timing Tool

Mit dem Online Timing Tool bieten wir das perfekte Werkzeug zur Nutzung der neuen Freiheitsgrade.

⇒ Lesen Sie dazu auch unseren separaten Bericht über das Online Timing Tool auf den nächsten Seiten.

Ihre Kontaktperson bei Hatebur gibt Ihnen in einem persönlichen Gespräch gerne weitere Informationen und zeigt konkret auf, welchen Nutzen die verschiedenen Varianten für Sie bieten.



Effiziente Werkzeugentwicklungen – das neue online Timing Tool

Text: Kim Weber, Christine Steiner
Bilder: Hatebur

Reinach Zwei Dauerthemen bei den Kunden sind die Senkung der Werkzeugkosten und das Verbessern der Prozesssicherheit. Dazu bietet Hatebur seinen Kunden nun die Online-Nutzung eines Timing Tools. Damit können während der Entwicklungsphase die nötigen Berechnungen erstellt werden.

Ein wichtiger Punkt in einem optimalen Produktionsprozess ist die richtige Einstellung der Maschinenparameter.

Die Maschinenbewegung wird deshalb im Voraus berechnet und abgebildet. Um der digitalen Transformation und den Kundenbe-

dürfnissen gerecht zu werden, bietet Hatebur nun ein neues online Timing Tool an.

Auslegung von Werkzeugentwicklungen

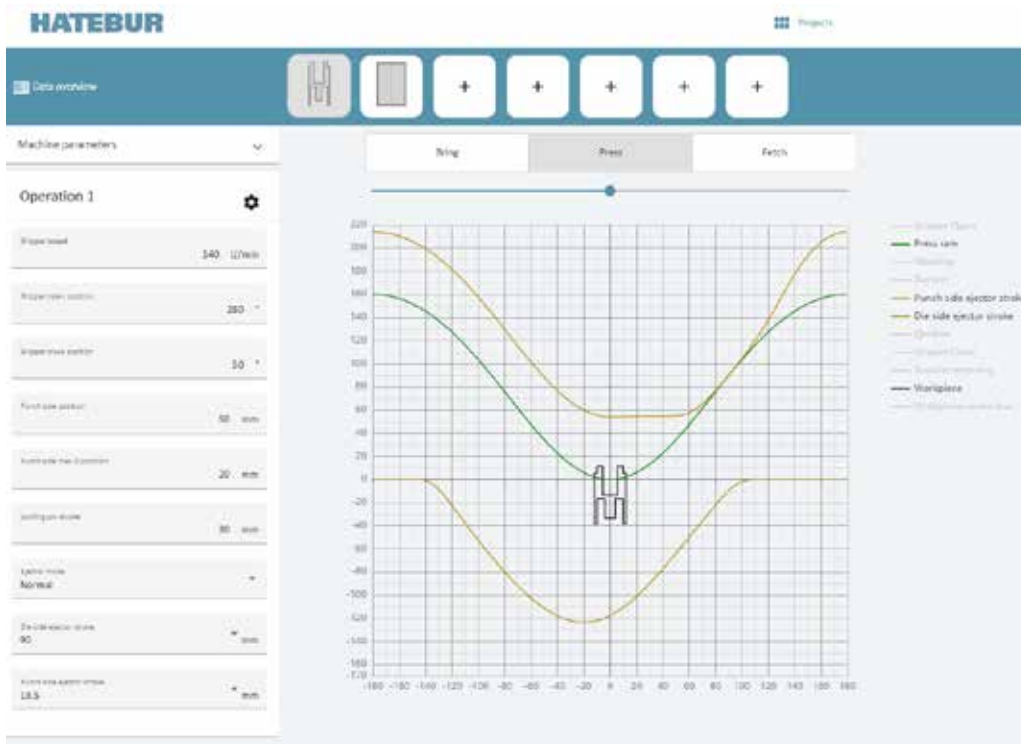
Diese Dienstleistung ist Teil der umfassenden und modular aufgebauten Digital Services von Hatebur und wird als eigenständiges Modul angeboten. Nach Abschluss des Vertrags sowie einer Benutzer-Schulung kann mit einem eigenen Login-Account auf das Programm zugegriffen werden. Es eignet sich für die Timing-Auslegung von kompletten Werkzeugentwicklungen, wobei die entsprechenden CAD-Daten der einzelnen Stadien eingelesen werden können. Einen grossen

☑ Dank dem neuen Timing Tool für die CM 725 können die Teile schnell und ohne CAD-System untersucht werden.

The screenshot displays the online Timing Tool interface. On the left, there is a technical drawing of a cylindrical part with various dimensions. The main text at the top left reads "Length: 50 mm" and "Diameter: 24 mm". To the right of the drawing, there are several input fields for dimensions, each with a unit of "mm". The fields are labeled as follows:

- Top row: r_1 (0 mm) and r_2 (0 mm)
- Second row: r_3 (0 mm)
- Third row: Length (36 mm) and r_4 (0 mm)
- Fourth row: Diam. (24 mm) and r_5 (0 mm)
- Fifth row: r_6 (0 mm)
- Sixth row: r_7 (0 mm) and r_8 (0 mm)

At the bottom of the interface, there are two buttons: "Cancel" and "Save".



Pressstellung eines Teiles mit der Pressschlittenbewegung sowie Stempel- und Matrizenauswerferkurve, welche über die Maschinenparameter eingegeben werden können.



Vorteil bietet das Online Timing Tool bei der Beratung, da mit dem integrierten Modellsystem Teile schnell und ohne CAD-Modell untersucht werden können. Die Abbildung der Maschinenbewegung in einem digitalen Auslegungstool eröffnet so zum Beispiel für die Hatebur COLDmatic CM 725 in den Bereichen Prozess und Handling eine noch höhere Leistungsfähigkeit.

Visualisierung der Bewegung

Nach erfolgreicher Erstellung des Stadiengangs können die Teile innerhalb einer Stufe auf die gewünschte Position geschoben werden. Zudem ist es möglich, die Teile an die verschiedenen Kurven zu pinnen, um beispielsweise die Auswerferbewegung mit dem Teil zu visualisieren.

Mit dem Timing Tool können die Stempel-Eindringtiefe, der Haltestifhub, das Öffnen und Schliessen der Zangen, der matrizen- sowie der stempelseitige Auswerferhub, die Zangenbreite, die Quertransportbewegung und die Pressschlittenkurve bestimmt und verändert werden.

Darstellung der Zusammenhänge

Damit alles übersichtlich abgebildet werden kann, zeigt das Tool lediglich die Zusammenhänge. Alle anderen Kurven können beispielsweise ausgeblendet werden. Dank den präzisen Untersuchungen kann das Werkzeuglayout optimal und zuverlässig für den Prozess ausgelegt werden, wodurch sich auch die Werkzeugkosten reduzieren lassen. Zusätzlich kann aufgrund der optimalen Auslegung die Prozesssicherheit verbessert werden, was die Maschinenstillstandszeit auf ein Minimum reduziert.

Überprüfung schwieriger Werkzeuge

Ein weiterer Nutzen des Programms liegt darin, bestehende Werkzeuge in das Programm einzulesen, die immer wieder Störungen verursachen. Diese können so geprüft, visualisiert und optimiert werden.

Die im Timing Tool genutzten Einstellparameter können anschliessend einfach ausgegeben und in die Maschine eingelesen werden. Der Maschinenbediener kann mit den geprüften und freigegebenen Daten die Maschine rüsten und mit der Erprobung der Umformteile auf der Maschine beginnen. Momentan ist das Timing Tool für die Anwendung für die COLDmatic-Maschine CM 725 eingerichtet; weitere Maschinen werden nach und nach folgen.

Ausgegebene Daten:

- Pressschlittenbewegung
- Haltestifhub
- Quertransportbewegung
- Zangen öffnen
- Zangen schliessen
- Stempel-Auswerfer
- Matrizenauswerfer
- Zangenbreite

Sind Sie an weiteren Informationen oder an einer Beratung zum Online Timing Tool interessiert? Rufen Sie uns an, wir helfen gerne weiter.

Tel. +41 61 716 21 11, info@hatebur.com

Eindrückliches Montage- werk Brugg – AMP 50-9 und AMP 70 im Aufbau

Text: Peter Schaller, Touchpoint Communication AG/Hatebur

Bilder: Hatebur

Reinach In den erweiterten Montagehallen von Hatebur in Brugg geht's derzeit spektakulär zu und her: Fachleute montieren zwei Hatebur *HOTmatic*-Maschinen (AMP 50-9 und AMP 70). Sobald die Montage abgeschlossen ist, werden beide Maschinen nach China geliefert.

Als Basis für den Bau der beiden Maschinen dient ein einteiliger eindrucklicher Stahlguss. Für deren Nachbearbeitung musste Hatebur spezialisierte Firmen beiziehen, die sich mit so grossen Werkstücken auskennen.


In den Montagehallen sind Spezialisten aus den verschiedensten technischen Disziplinen am Werk. Sie montieren Baugruppen

und Einzelteile, welche anschliessend für die Endmontage verwendet werden. Nach erfolgreicher Erstinbetriebnahme werden die Maschinen einer umfassenden Endkontrolle unterzogen. Danach werden die Anlagen für die Spedition vorbereitet, verpackt und auf die weite Reise geschickt.

Am Bestimmungsort beim Kunden wird die Anlage wieder aufgebaut, ein zweites Mal in Betrieb genommen und mit den von Hatebur gefertigten Werkzeugen getestet. Anschliessend erfolgt gemeinsam mit dem Kunden die Optimierung der Werkzeuge, die Schulung der Mitarbeitenden und der Start in die Serienproduktion.

Highlights AMP 50-9 und AMP 70

- Hohe Prozesssicherheit
- Optimale Materialeffizienz dank Servoeinzug und elektronischer Stangenende-Ausschidevorrichtung (ESA 600)
- Intuitive Bedienung
- Schonende Teileausbringung
- Effizientes Kühlsystem
- Kurze Umrüstzeiten

Die Maschinenkomponenten sind optimal aufeinander abgestimmt, sodass höchste Qualitätsstandards in der Fertigung erreicht werden können. 




Präzisionsschmiedeteile in hohen Stückzahlen herstellen? Dafür sind Warmpressen der Baureihe Hatebur HOTmatic die perfekte Wahl.

Die Maschinen bieten enorme Vorteile, weil sie Präzision und Teilevielfalt mit einer unschlagbar hohen Produktionsgeschwindigkeit verbinden. Der Produktionsprozess aus Stangenmaterial funktioniert vollautomatisch und ist zu 100 % überwacht. Die Anwender verschaffen sich damit Wettbewerbsvorteile: Sie senken die Produktionskosten und erhöhen sowohl die Effizienz als auch die Prozesssicherheit.

Auch die weiteren Details der Warmpressen überzeugen: Der Servoeinzug für die Stangen und der Schermechanismus sind perfekt aufeinander abgestimmt. Die dadurch erzeugte Qualität der Abschnitte bildet die optimale Basis für die nachfolgenden Umformprozesse. Zudem stellt der präzise Quertransport sicher, dass die Teile wiederholgenau weitergegeben und exakt positioniert werden. Weiter gewährleisten die justierbaren Greiferzangen den sicheren Transport unterschiedlichster Formen und Geometrien und die Schmiedeteile lassen sich nahezu schlagstellenfrei ausbringen. Dafür sorgt die eigens für diesen Zweck konzipierte seitliche Teileausbringung, die auch den Kontakt der Schmiedeteile mit dem Kühlmedium massiv reduziert.

Diese technischen Details tragen zur hohen Prozesssicherheit bei.



Der Körper besteht bei allen Maschinen aus einem einteiligen Stahlguss, bei der AMP 70 mit einem Gewicht von ca. 80 Tonnen. 



Kopfstauchen, Anspitzen, Gewindeformen – kombiniert für maximale Effizienz

Text: Bernhard Hagen, Hagen PR

Bilder: Carlo Salvi

Garlate — Auf der WIRE 2022 wurde die progressiv arbeitende Presse Carlo Salvi CS 513 TH präsentiert. Die innovative Presse kann jetzt mit einer zusätzlichen Anspitzeinheit bestellt werden.

Im Juni 2022 hat die kombinierte Maschine CS 513 TH auf der Messe WIRE in Düsseldorf ihr internationales Debüt gegeben. Die innovative 5-stufige Presse stellt ein neues Kapitel in der Geschichte von Carlo Salvi dar, erläutert Marco Pizzi, der kaufmännische Leiter des Unternehmens: «Die CS 513 TH ist unsere erste progressive Kombipresse mit integrierten Anspitz- und Gewindeformeinheiten und erschliesst ein neues Marktsegment für uns. Für unsere Kunden bedeutet diese Presse geringere Investitionskosten und höhere Produktivität.»

Auf der CS 513 TH – «TH» steht für «Threading», also Gewindeformen – werden Komponenten durch Kaltumformung hergestellt und anschliessend mit einer Spitze oder einem Gewinde für unterschiedliche Anwendungen versehen. «Tatsächlich hatten wir geplant, die Maschine bereits 2020 vorzustellen, als der Hauptteil der intensiven F&E-Tätigkeit abgeschlossen war, aber wegen der Covid-Pandemie wurde eine Verschiebung notwendig. In der Zwischenzeit nahmen wir Verbesserungen an der Technologie der Maschine vor», berichtet Herr Pizzi.

Effiziente Anspitzeinheit

Die kürzlich implementierte Hauptverbesserung war die Integration einer Anspitzeinheit als Erweiterungsfunktion. «Die Kopfstauch-, Anspitz- und Gewindeformeinheiten sind in der Maschine nacheinander angeordnet, so dass die Teile wie von selbst von einer Stufe zur nächsten wandern», erläutert Herr Pizzi. Nach der Umformstufe werden die Teile der Anspitzeinheit zugeführt. Dort wird der Durchmesser verjüngt und das Ende der Teile wird konisch. Wie die Gewindeformeinheit ist auch die Anspitzeinheit für maximale Bedie-

nerfreundlichkeit und einfaches Rüsten ausgelegt. Es können Spitzen in vielen verschiedenen Formen und Geometrien produziert werden. Von der Anspitzeinheit gelangen die Teile in die Gewindeformeinheit. Marco Pizzi: «Die Anspitzeinheit ist eine Erweiterungsfunktion. Sie ermöglicht Effizienzsteigerungen für Hersteller in verschiedenen Branchen, zum Beispiel bei der Produktion von Automobilteilen.»

Liebe zum Detail

Die progressiv arbeitende Fünf-Matrizen-Presse verarbeitet Drähte mit einem Durchmesser von 6 bis 13,5 mm. Kleinster und grösster Gewindedurchmesser sind M6 und M12. Die maximale Gewindelänge ist 100 mm, und die maximale Schaftlänge ist ebenfalls 100 mm. «Weil sich die Press- und Rolleinheiten in gleicher Richtung bewegen, können wir grössere Walzbacken einsetzen als die Konkurrenz. Bei Ausnutzung der maximalen Kapazität der Presse sind wir in der Lage, sowohl am Pressteil als auch am Gewindeteil das gleiche Mass zu erreichen. Das ist ein eindeutiger technischer Vorteil auf dem Markt», betont Herr Pizzi.

Die Press-, Anspitz- und Gewindeformeinheiten sind parallel positioniert, was für den Bediener in besserer Zugänglichkeit und optimierter Ergonomie resultiert. Die Walzbewegung wird durch eine desmodromische Nocke erzeugt, was zu einer allmählichen Verformung und perfekten Synchronisation zwischen Stempelbewegung und Einführung der Teile in die Walzbacken führt. Die Ingenieure bei Carlo Salvi entwickelten auch eine spezielle Vorrichtung, die verhindert, dass zwei Teile gleichzeitig in die Walzbacken geraten. Das Walzbackengehäuse eignet sich auch für grössere Backendicken, wie sie für Werkstoffe mit hoher mechanischer Festigkeit notwendig sind. Ein Leitsystem optimiert die Gesamteffizienz.



- Ein neues Kapitel in der Geschichte von Carlo Salvi: Die progressiv arbeitende Presse CS 513 TH mit zahlreichen Innovationen.

Viele Vorteile für Kunden

Die Kombipresse CS 513 TH bietet den Kunden eine Reihe von Vorteilen: Sie beschleunigt Produktionsprozesse, minimiert die Gefahr der Verwechslung von Mustern und Losen, reduziert Investitionskosten und bietet maximale Flexibilität. Ein weiterer Schlüsselvorteil der CS 513 TH ist ihre Kompaktheit. Während viele Unternehmen bisher für die Weiterverarbeitung geschmiedeter Teile extra eine Gewindeformeinheit kaufen mussten, können sie jetzt den Grundflächenbedarf mit der integrierten Maschine minimieren. Weil die Gewindeformeinheit in die Maschine integriert ist, nutzt sie deren mechanischen Antrieb. «Das Inline-Konzept spart Raum in seitlicher Richtung, was die Aufstellung weiterer Maschinen neben der CS 513 TH erleichtert», erläutert Herr Pizzi. «Als Kombipresse mit integrierter Gewindeformeinheit ist die CS 513 TH eine echte Innovation auf dem Markt. Sie wird Herstellern von Befestigungsteilen in Automobilmärkten rund um den Globus zu höherer Effizienz verhelfen.»

«Das ist nur der Anfang»

Nach der Markteinführung der CS 513 TH haben die F&E-Experten bei Carlo Salvi bereits die nächsten Schritte im Auge. Das Team arbeitet an einer Einmatrizen-Zweischlag-Kombinationsmaschine für Hersteller im Bau- und Automobilsektor. Marco Pizzi: «Die CS 513 TH ist nur der Anfang – wir werden den Fokus weiterhin auf Innovation legen, neue Pressen entwickeln und unser Portfolio erweitern. Besuchen Sie uns auf der WIRE, um mehr zu erfahren.»



- Die Kombipresse CS 513 TH kann Drähte mit einem Durchmesser von 6 bis 13,5 mm verarbeiten.


Die integrierte Gewindeformeinheit spart Grundfläche in den Produktionshallen der Kunden.



Die Anspitzereinheit ist eine Erweiterungsfunktion. Sie kann die Effizienz von Herstellern in verschiedenen Branchen steigern.

Interview



 Martin Fassbender

Name: **Martin Fassbender**
Funktion: **Digital Process Manager**
Bei Hatebur seit: **November 2010**

Was ist deine Funktion bei Hatebur und welche Aufgaben gehören zu deinem Arbeitsgebiet?

Ich arbeite seit Dezember 2021 als Digital Process Manager und unterstütze die Hatebur-Gruppe beim digitalen Wandel. Dazu gehören sowohl das Informieren und Beraten unserer Mitarbeitenden als auch die Leitung von Digitalisierungsprojekten.

Seit wann arbeitest du bei Hatebur und welche Ausbildung und Erfahrung ist dafür nötig?

Im November 2010 bin ich als gelernter LKW-Mechaniker zu Hatebur gekommen und war drei Jahre lang als Service-Techniker weltweit für unsere Kunden im Einsatz. Nach einem Jahr im Ersatzteildienst war ich dann als Gebietsverantwortlicher dafür zuständig, unsere Kunden bestmöglich zu beraten und ihnen passende Lösungen anzubieten. Daneben habe ich in der Abendschule einen kaufmännischen Abschluss gemacht.

In meiner neuen Position braucht es natürlich noch spezifischeres Wissen, weshalb ich mich aktuell in einem Fernstudium im Bereich Digitalisierung weiterbilde.

Welche grösseren Projekte beschäftigen dich momentan?

Was unsere *Coldmatic*-Kunden interessieren dürfte: die Entwicklung eines Timing Tools, mit dem wir die Ermittlung der Maschineneinstellparameter digitalisieren werden. So wird es für unsere Kunden einfacher, die passenden Einstellwerte für ihre Prozesse zu erstellen und auf die Maschine zu übernehmen.

Intern werden wir die Zusammenarbeit weiter digitalisieren, um uns für die Zukunft zu rüsten. Wir setzen unter anderem grosse Hoffnung auf unser neues CRM, mit dem wir die Kundenbedürfnisse noch besser befriedigen wollen.

Welche Rolle spielt die Digitalisierung in der Maschinenindustrie?

Während die Digitalisierung im B2C-Bereich schon sehr weit vorangeschritten ist, hinken der B2B-Bereich und die Maschinenindustrie noch etwas hinterher. Der Weg vom Automobilhersteller über OEMs und Tier-Lieferanten zum Maschinenhersteller ist noch lang, aber unsere Kunden fragen immer häufiger nach IoT-Anbindungen, digitalen Services und smarten Produkten. Die Digitalisie-

zung ist bei uns angekommen und wir werden versuchen, auch hier ein starker Partner zu sein.

Gibt es digitale Anforderungen, die besonders anspruchsvoll sind?

Es schwirren ständig neue Begriffe und Abkürzungen durch den Raum, sodass es schwierig ist, immer up to date zu bleiben. Ausserdem muss man viele Technologien zu einem Zeitpunkt bewerten, an dem noch nicht klar ist, welchen Nutzen sie haben könnten oder ob sie überhaupt eine Zukunft haben. Um da mithalten zu können, muss man sich regelmässig über Trends informieren und kompetente Kollegen und Partner haben, mit denen man den Nutzen mit Bezug auf eigene Unternehmen erörtern kann.

Haben Kunden bereits nach digitalen Lösungen gefragt? Wenn ja, für welche Bereiche und was unternimmt Hatebur in dieser Richtung?

In vielen Fällen geht es um die Unterstützung bei Problemen an der Maschine oder in der Produktion. Aktuell bieten wir mit dem Secomea-Remote-Access und dem Einsatz von Kiber-Helmen zwei Möglichkeiten an, mit denen wir ortsunabhängig Unterstützung bieten können.

Wir arbeiten aber auch mit verschiedenen Partnern an der Maschinendatenanalyse, um unseren Kunden so noch bessere und schnellere Informationen zur Störungsbehebung liefern zu können und im besten Fall diese vorausschauend zu detektieren.

Was macht dir an deiner Arbeit am meisten Freude?

Ich bin in einer Schnittstellenfunktion zwischen den Fachbereichen, dem Management, dem Produktmanagement und der IT. Dadurch kann ich an vielen Veränderungsprozessen, Ideen und Neuentwicklungen teilhaben und habe dann auch die Möglichkeit, diese miteinander zu verknüpfen. Ich spüre das Vertrauen, das Hatebur in mich und meine Arbeit setzt, und ich freue mich auf das, was noch kommt.

Was machst du in deiner Freizeit?

Ich spiele und schaue gerne Fussball, dazu trainiere ich auch eine Juniorenmannschaft in unserem Dorf.

Mein Mountainbike wurde Ende letzten Jahres etwas vernachlässigt, da will ich dieses Jahr wieder aktiver sein. Wann immer möglich versuche ich die Freizeit mit meinen Kindern zu verbringen, zum Glück teilen wir viele Interessen, wodurch es nie langweilig wird.

Gibt es noch etwas, das du sagen willst?

Liebe Leserinnen und Leser, wir wollen natürlich nicht zum Selbstzweck digitalisieren, sondern versuchen, Ihnen Lösungen zu bieten, mit denen Sie erfolgreich sein können.

Lassen Sie uns doch wissen, was Ihnen im Alltag Sorgen bereitet und wie wir Ihnen dabei helfen können, diese zu beseitigen.

Schreiben Sie uns eine E-Mail auf info@hatebur.com mit dem Betreff «Digital» und teilen Sie uns mit, was wir jetzt und in Zukunft für Sie tun können.



Erleben Sie uns live!



28.9.–29.9.2022

EuroForge conFair, Spanien

Ort: **Bilbao, Spanien**

Firma: **Hatebur Umformmaschinen AG**

16.11.–19.11.2022

Thai Metalex

Ort: **Bangkok, Thailand**

Firma: **Hatebur Umformmaschinen AG**

30.11.–01.12.2022

Fastener Fair Italy

Ort: **Mailand, Italien**

Firma: **Carlo Salvi S.p.A.**

8.12.–11.12.2022

ChinaForge Fair, China

Ort: **Shanghai, China**

Firma: **Hatebur Umformmaschinen AG**

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Alle Daten mit Stand Juni 2022.
Bitte erkundigen Sie sich vor dem
Besuch einer Veranstaltung im Internet
über die aktuellen Termine.

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

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@carlo.salvi.it, www.carlo.salvi.com

Standorte

Hatebur-Lumag Services AG

Birchmatte 9, 6265 Roggliswil, Schweiz

T: +41 62 754 02 63, F: +41 62 754 02 64

info@lumagag.ch

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@carlo.salvi.it, www.carlo.salvi.com

Hatebur Umformmaschinen GmbH

Bahnhofstrasse 18, 51674 Wiehl, Deutschland

T: +49 2262 761 65 68, F: +49 2262 761 65 69

sales@hatebur.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@carlo.salvi.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

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@carlo.salvi.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 (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@carlo.salvi.com