

Our performance. Your advantage.

NetShape

01 | 2020



Kundenstory

Kovács KFT 10 – 13
HOTmatic HM 75

Schwerpunkt

Carlo Salvi CS 513 TH 06 – 09
Ein neues Kapitel wird geschrieben

www.hatebur.com

HATEBUR

Persönlich



Liebe Geschäftsfreunde

Gerade wenn die Welt zurzeit nur ein Thema kennt, muss es noch etwas anderes geben. Und so freue ich mich, dass Sie die neueste Ausgabe unseres NetShape-Magazins in Händen halten.

Dass die Investitionen weiter gehen, erfahren Sie im Bericht über unsere neueste Entwicklung aus Garlate. Mit der Carlo Salvi CS 513 TH können Sie künftig geformte Befestigungsgewinde in Linie aufwalzen. Und wir bauen mit dieser wichtigen Technologie unsere Position in der Befestigungsmittelindustrie weiter aus. Nur ein Beispiel, wie wir mit den hervorragenden Produkten unserer Netzwerkpartner neue Einsatzbereiche eröffnen und uns weitere Marktsegmente erschliessen werden.

Seit kurzem steht in Osteuropa die erste Hatebur HOTmatic HM 75. Beeindruckend, wie die strategisch vorausdenkende Familie Kovács ihr mittelständisches Unternehmen in eine sicherlich erfolgreiche Zukunft führt.

Besonders freut mich, Ihnen die 90-jährige Hatebur-Familiengeschichte sowie ein technologisches Highlight vorzustellen: Ein völlig neuartiges Schliesswerkzeug ermöglicht es Ihnen nun, aussergewöhnliche, asymmetrische Geometrien zu fertigen. Man glaubt kaum, was für Umformteile unsere AMP 30 in Reinach damit herstellt, und das auch noch mit gewohnt hohen Produktionszahlen.

Schliesslich gewährt Ihnen unser erfahrener Teamleiter Stefan Götz noch aussergewöhnlich spannende Einblicke in einen Hotspot der aktuellen Entwicklungen und somit in eine unserer zentralen Schaltstellen.

Ich hoffe, Sie geniessen mit unserem NetShape, ein paar Augenblicke der Ablenkung in dieser aufwühlenden Zeit. Ihnen, Ihren Familien und Mitarbeitenden wünsche ich alles Gute. Bleiben Sie gesund!
Herzlichst,

Thomas Christoffel
CEO

A handwritten signature in blue ink, which reads "T. Christoffel". The signature is written in a cursive style.

Überblick

Aus der Welt von Hatebur

Aktuell, Zahlen und Fakten 04 – 05

Schwerpunkt

Carlo Salvi öffnet ein neues Kapitel mit der CS 513 TH 06 – 09

Geformte Befestigungsmittel mit Gewinde in Linie aufwalzen.

Kundenstory

Kovács KFT, Ungarn 10 – 13

Erste Hatebur *HOTmatic* HM 75 in Osteuropa.



Corporate

90 Jahre Hatebur 14 – 17

Hatebur Umformmaschinen AG feiert dieses Jahr das 90-jährige Firmenjubiläum.



Werkzeuge und Verfahren

Schliessvorrichtung 18

auf der Hatebur *HOTmatic* AMP 30 S.

Mitarbeiter im Portrait

Interview Stefan Götz 19

Der Leiter Elektrotechnik arbeitet seit 2000 bei Hatebur in Reinach.

Service und Support

Höhere Prozesssicherheit 20 – 21

dank Überwachung des Teiltransports an der AMP 50 und AMP 70.

Corporate

25 Jahre Hatebur Japan K.K. 22 – 23

Die erste Tochtergesellschaft ausserhalb Europas

Erleben Sie uns live

Messen und Events 24

Titelseite: Kovács KFT, Ungarn

Impressum

NetShape – Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung
 Herausgeber: Hatebur Umformmaschinen AG, Werbung / Kommunikation, CH-Reinach
 Redaktion, Produktion: Reinhard Bühler, Christine Steiner, Layout: Montfort Werbung AG, FL-Ruggell
 Übersetzungen: Star AG, CH-Ramsen, Druck: BC Medien AG, CH-Münchenstein
 Papier / Auflage: Claro Bulk / 3450 Exemplare © by Hatebur Umformmaschinen AG, 2020

Aktuell

In eigener Sache – neue Berufsbekleidung für Hatebur-Mitarbeitende



Ende Februar 2020 wurden die Mitarbeitenden von Hatebur mit neuer Berufsbekleidung ausgestattet. Diese entspricht den modernen Anforderungen an Sicherheit, Design und Tragekomfort und trägt zu einem einheitlichen Auftritt der Mitarbeitenden bei Kunden bei.

Auch die Kolleginnen und Kollegen der Tochtergesellschaften in Asien, der Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co. Ltd. und der Hatebur (Japan) K.K. tragen die neue Berufsbekleidung.

Beinahe 40 Jahre Firmenzugehörigkeit



Name: **Ueli Wenger**
Position: **Gebietsverantwortlicher Verkauf Service**
Bei Hatebur: **Seit 1980**
Austritt: **Frühling 2020**

Ueli Wenger, Gebietsverantwortlicher Verkauf Service für China, Kanada, Mexiko, Taiwan, die Türkei und die USA arbeitete beinahe 40 Jahre bei Hatebur in Reinach. Nun geniesst er seinen neuen Lebensabschnitt, er wurde im Frühling 2020 pensioniert. Während seiner Tätigkeit für Hatebur betreute Ueli Wenger viele Kunden vor Ort und konnte sie bei verschiedensten Projekten beraten und unterstützen.

Schon seit 35 Jahren für Hatebur tätig



Name: **Christian Becker**
Position: **Gebietsverkaufsleiter**
Bei Hatebur: **Seit 1985**

Christian Becker arbeitet seit Oktober 1985 bei Hatebur in Reinach. Während seiner Arbeit war er in verschiedenen Bereichen für Hatebur tätig. Seit 2016 ist er als Gebietsverkaufsleiter für die Kunden in Argentinien, Brasilien, China, Kanada, Liechtenstein, der Schweiz, Mexiko, Taiwan und den USA zuständig.

30 Jahre bei Hatebur



Name: **Pascal Stemmelin**
Position: **Leiter Maschinentechnik 1**
Bei Hatebur: **Seit 1990**

Ein weiteres grosses Jubiläum feiert Pascal Stemmelin: Seit 30 Jahren ist er in der Maschinentechnik bei Hatebur tätig. In all diesen Jahren hat er an verschiedensten Entwicklungen mitgearbeitet: so zum Beispiel an der Neukonstruktion der AMP 20 S, gefolgt von Projekten wie der AKP 4-6 S, der HM 35 oder auch der CM 4-5^{ECO}. Die Unterstützung bei der Entwicklung des Servo-Quertransportes der CM 725, sowie die technische Koordination der Gesamtentwicklung dieses Maschinentyps, gehören zu den spannendsten Aufgaben welche er bis heute umgesetzt hat.

Seit 2006 leitet er eines unserer Entwicklungsteams in der Maschinentechnik und betreut, zusammen mit seinen Kollegen, die komplette Coldmatic-Baureihe.

Interne Maschinen-Schulungen für Mitarbeitende

Im Februar 2020 fanden interne Schulungen zu den beiden neuesten Maschinen von Hatebur statt. So wurden direkt im Montagewerk in Brugg die neue COLDmatic CM 725 sowie die HOTmatic AMP 20 N in Theorie und Praxis vorgestellt. Die Schulung bot Gelegenheit, den internen Spezialisten detaillierte Fragen zu Funktionsumfang, den neuesten eingesetzten Technologien, Unterschieden zu anderen Modellen und Optionen zu stellen. Das Angebot wurde rege genutzt, um den Kunden und Interessenten kompetent und umfangreich Auskunft geben zu können.

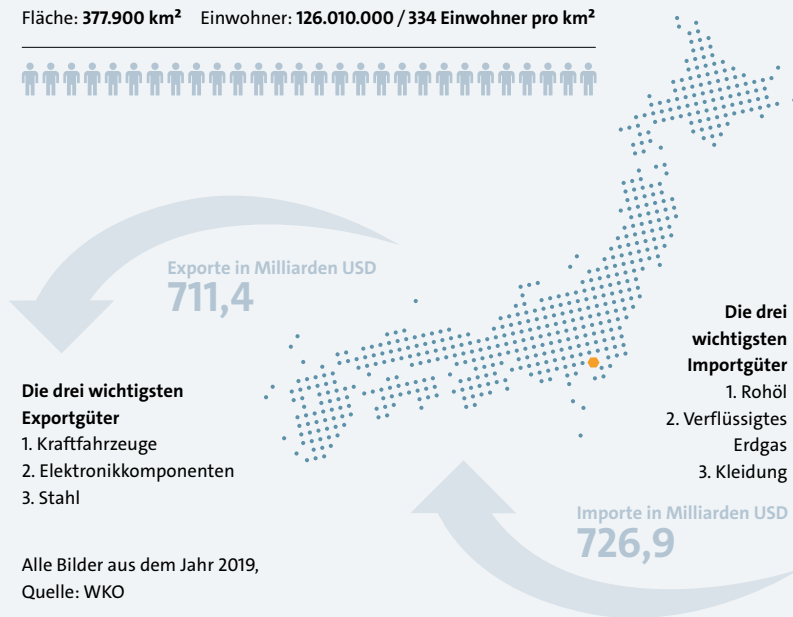
Zahlen und Fakten Japan



Japan auf einen Blick

● Hauptstadt: Tokio ● Regionen: 47 ● Bruttoinlandsprodukt: 5.145 Milliarden USD

Fläche: 377.900 km² Einwohner: 126.010.000 / 334 Einwohner pro km²



Alle Bilder aus dem Jahr 2019,
Quelle: WKO

Automobilindustrie

Japan ist weltweit einer der wichtigsten Standorte für die Automobilherstellung.
Die gesamte inländische Automobilproduktion im Jahr 2018: **9,73 Millionen**



Personenwagen: **6,86 Millionen**



Kompaktwagen bis 1 Liter
Hubraum: **1,50 Millionen**



Lkw und Busse: **1,37 Millionen**

Zugelassene Fahrzeuge
in Japan, Stand 2018:

Personenwagen insgesamt:
78.289.000

Motorräder insgesamt:
10.730.000

**5,46
Millionen**

Anzahl der Mitarbeiter
in der japanischen
Automobilindustrie

In Japan

Die drei beliebtesten japanischen Gerichte für Ausländer:

1. Ramen-Nudeln
2. Yakiniku (gegrilltes Rindfleisch)
3. Sushi

Kulturelle Aspekte

Viele Japaner gehen zum Beten. In ganz Japan gibt es zahlreiche Schreine und Tempel, mehr als Ladengeschäfte.



~ 81.000
Schreine



~ 77.000
Tempel



~ 55.000
Laden-
geschäfte

Japanische Sportarten

Die am besten bekannten und am meisten verbreiteten Sportarten in Japan sind **Sumo, Judo und Kendo**.



Japanische Kirschblüte



Die **Kirschblüte** ist eines der wichtigsten Symbole der japanischen Kultur. Als Symbol von Tokio gilt der **Ginkgobaum**.

Carlo Salvi eröffnet neues Kapitel mit CS 513 TH

Text: Bernhard Hagen

Fotos: Carlo Salvi S.p.A.

Garlate Die erste Presse von Carlo Salvi mit integrierter Gewindewalzeinheit eröffnet ein neues Marktsegment und senkt die Investitionskosten für den Kunden.

Im Januar 2019 startete die Entwicklungsgruppe bei Carlo Salvi das Projekt zur Entwicklung ihrer ersten progressiv arbeitenden Presse mit integrierter Gewindewalzeinheit. Die Gründe waren vielfältig: «Erstens eröffnet die neue Maschine einen neuen Markt für uns und bietet viele Vorteile für unsere Kunden – einschliesslich geringerer Investitionskosten und höherer Effizienz. Zweitens war es eine grossartige Gelegenheit für unser Team, eine neue Kerntechnologie zu entwickeln und ein kombiniertes Maschinenkonzept zu realisieren», unterstreicht Marco Pizzi, CCO bei Carlo Salvi.

Nach sieben Monaten intensiver Planung und Entwicklung begann die Montage der neuen Maschine im September in der Werkstatt bei Carlo Salvi in Garlate, Italien. Herr Pizzi: «Unsere Ingenieure und Techniker haben gearbeitet wie ein Formel-1-Team – superschnell und mit äusserster Genauigkeit.» Jetzt ist die neue Maschine bereit zur Präsentation: die CS 513 TH!

Die Buchstaben «TH» in der Maschinenbezeichnung stehen für «Thread», also Gewinde. Eine Gewindewalzeinheit ergänzt die progressive Presse mit fünf Stationen. Herr Pizzi erläutert: «Bisher mussten viele unserer Kunden eine Gewindewalzeinheit kaufen, um die auf einer Presse von Carlo Salvi produzierten Teile weiterzuverarbeiten. Jetzt nicht mehr! Die neue CS 513 TH hilft den Kunden, Investitionskosten zu senken, die benötigte Grundfläche zu minimieren und die Verarbeitung noch effizienter zu machen.»



Carlo Salvi CS 513 TH

Mit der CS 513 TH präsentiert Carlo Salvi seine erste progressive Presse mit integrierter Gewindewalzeinheit.





7 Gewindewalzeinheit
Die integrierte Gewindewalzeinheit hilft Kunden, ihre Effizienz zu steigern und Investitionskosten sowie Grundfläche einzusparen.

Kombinierte Maschinen wie die neue CS 513 TH stellen einen grossen und schnell wachsenden Markt dar. Insbesondere Hersteller von Schrauben für die Automobilindustrie vertrauen auf diese Lösungen. «Die CS 513 TH – diese Kombination einer hochmodernen, sehr flexiblen, einfach bedienbaren und wartungsfreundlichen Fünf-Stationen-Pressen mit einer Gewindewalzeinheit – ist dafür ausgelegt, die Effizienz bei der Herstellung von Schrauben für die Automobilindustrie in Märkten rund um den Globus zu steigern,» stellt Herr Pizzi fest.

Integrierte Maschine bringt Vorteile

Weil die Gewindewalzeinheit in die Maschine integriert ist, nutzt sie deren mechanischen Antrieb. Das doppelte System der longitudinalen und transversalen Zuführung der Teile in die Scheibenmatrizen gewährleistet eine perfekte Positionierung der durch die Scheibenmatrizen zu wählenden Teile. Die Synchronität der zwei Bewegungen sorgt dafür, dass die Teile nicht herausfallen oder eingeklemmt werden. Die Zuführung bleibt während des gesamten Bearbeitungsprozesses präzise und effizient. Dank des Inline-Konzepts der Ma-



schine gelangt das Werkstück von der Presse zur Gewindewalzeinheit, ohne einen weiteren Transportschritt dazwischen.

«Das Inline-Konzept spart Raum in seitlicher Richtung, was die Aufstellung weiterer Maschinen neben der CS 513 TH erleichtert. Damit wird es möglich, die zwei Prozesse zu kombinieren, was die Handhabung einfacher macht,» erläutert Herr Pizzi. Die gesamte Maschine ist kompakt und ermöglicht den Kunden, Grundfläche in ihren Werkstätten zu sparen. Das Zentralschmiersystem hilft auch beim Sparen an der Infrastruktur.

Hochleistungs-Staucheinheit

Wie für Maschinen von Carlo Salvi typisch, bietet die progressive Fünf-Stationen-Staucheinheit höchste Qualitätsstandards. Das Hauptgestell besteht aus stabilisiertem Grauguss und ist daher sehr robust und steif. Die Drahtzugeinheit umfasst einen Satz Drahrichtrollen, die unabhängig einstellbar sind. Der lineare Drahteinzug ist ein weiteres Highlight: Der Draht wird von Zangen zugeführt, was in höchster Präzision des Abschnitts ($\pm 0,05$ mm) resultiert. Mit diesem System vermeiden die Ingenieure bei Carlo Salvi den Einsatz von Drahtansschlägen und sichern damit eine optimierte Abschnittqualität. Die Einstellung der Drahteinzuglänge ist direkt am Bedienpult möglich. Der Buchsenabschnitt gewährleistet einen perfekten Abschnitt selbst bei sehr kurzen Werkstücken. Der Quertransport ist unabhängig und leicht

einstellbar und gewährleistet eine optimierte Geschwindigkeit.

Maximierte Bedienungsfreundlichkeit

«Bei der Entwicklung neuer Maschinen streben wir immer an, sie flexibel sowie bedienungs- und wartungsfreundlich zu machen. Unser Ziel ist eine maximierte Bedienungsfreundlichkeit,» betont Marco Pizzi. Diese Ambition wurde mit der Weiterentwicklung der CS 513 TH in die Realität umgesetzt. Die Vorschubführungen sind per Digitalanzeige einstellbar. Die Positionierung der Führungen kann mit Handrädern eingestellt werden, was es ermöglicht, die Walzmaschine zu optimieren. Ein Leitsystem macht es möglich, die Last zu überwachen und zu erkennen, ob ein Werkstück nach dem Walzen unbeabsichtigt in die Scheibenmatrizen zurückgezogen wird. Sollte das der Fall sein, blockiert ein Pneumatiksystem die Zuführung des nächsten Werkstücks. Herr Pizzi: «Das optimiert die Zuverlässigkeit der Produktion und reduziert Ausfallzeiten, was die Prozesse unserer Kunden effizienter macht.» Im Laufe des Jahres 2020 will Carlo Salvi weitere elektronische Einstellungen und hydraulische Verriegelungen nachrüsten, um die CS 513 TH noch bedienungsfreundlicher zu machen. «In Zukunft werden die Bediener in der Lage sein, alle Einstellungen elektronisch vorzunehmen. Zusammen mit den hydraulischen Verriegelungen für die Scheibenmatrizen werden sich die Umrüstzeiten erheblich verkürzen,» erläutert Herr Pizzi.

Technische Daten

Arbeitsbereiche

Anzahl der Matrizen	
Max. Abschnittlänge	mm
Max. Kopfdurchmesser	mm
Min. und max. Gewindedurchmesser	mm
Min. und max. Drahtdurchmesser bei 500 N/mm ²	mm
Min. und max. Drahtdurchmesser bei 600 N/mm ²	mm

Leistung

Max. Geschwindigkeit ¹	Teile/min
Nettogewicht der Maschine ²	kg

CS 513 TH

5
135
28
M6 (¼") – M12 (½")
6 bis 13,5
6 bis 12
180
28.500

¹ Je nach Werkstoff und Werkstück

² Maschine und Lärmschutzhaube

Flexibles Gewindewalzen

Die Gewindewalzeinheit der CS 513 TH ist aus hochfestem Kugelgraphitguss hergestellt. Der Stößel der Gewindewalzeinheit besteht aus Kugelgraphitguss und gleitet auf Führungen aus Aluminiumbronze, was die Walzbewegung der Stauchteile optimiert. Der Kettenförderer, der die Stauchteile zu den Vorschubführungen der Gewindewalzeinheit transportiert, ist mit einem Bunker und Ausgabeführungen ausgestattet. Beide Elemente lassen sich leicht einstellen, um die Handhabung der Werkstücke ihrer Geometrie und Größe anzupassen. Ausserdem besitzt der Kettenförderer zwei Sensoren, einen zum Vermeiden einer Überfüllung des Bunkers und einen zum Überwachen der ungehinderten Zuführbewegung. Die Positionierung der Drahteinzugführungen ist mittels Digitalanzeige und Handrad leicht einstellbar. Die Gewindewalzeinheit verfügt über eine Ausschleuseeinrichtung für Schlechteile, die fehlerhafte Werkstücke automatisch aussortiert. Ein Vorschubverriegelungssystem, das von der Lastüberwachung gesteuert wird, vermeidet die gleichzeitige Einführung zweier Werkstücke in die Scheibenmatrizen, um Maschinenstillstände zu minimieren.

Das Scheibenmatrizengehäuse erlaubt die Montage von Scheibenmatrizen mit einer erhöhten Dicke von bis zu 40 mm. Dank dieses Merkmals können Werkstoffe mit hoher mechanischer Festigkeit wie hochlegierter Stahl zuverlässig verarbeitet werden.

Für Ende 2020 plant Carlo Salvi die Entwicklung von Zusatzfunktionen, um die CS 513 TH weiter zu verbessern. Die Ingenieure arbeiten an einer Lösung zum Trennen von Presse und Walzmaschine. Bisher durchlaufen alle Werkstücke den Gewindewalzprozess. Kunden, die das für ein bestimmtes Los von Teilen vermeiden möchten, können es künftig tun.

Auf dem Wachstumspfad

Mit der neuen Technologie zum Gewindewalzen streben Hatebur und Carlo Salvi an, ihre Expansion fortzusetzen und international Marktanteile zu gewinnen. In Zukunft werden mehr Maschinen mit einer Gewindewalzeinheit ausgestattet. «Das ist ein wichtiger Wachstumsmarkt für uns, und wir sehen eine Menge Potential. Wir werden weiter den Fokus auf Forschung und Entwicklung in diesem Segment legen,» resümiert Marco Pizzi.



➤ **Linearer Drahteinzug:** Der lineare Drahteinzug sorgt für höchste Präzision des Abschnitts.



⬅ **Digitalanzeige**
Mit digitaler Einstellung und einfacher Wartung ist die Carlo Salvi CS 513 TH auf maximale Bedienungsfreundlichkeit ausgelegt.



⬅ **Staucheinheit**
Bewährte Qualität von Carlo Salvi: Die 5-Stationen-Presse glänzt mit Flexibilität, Effizienz, Präzision und Bedienungsfreundlichkeit.

Erste Hatebur HOTmatic HM 75 in Osteuropa

Text: Jürgen Fürst, Suxes GmbH
Bilder: Hatebur, Kovács



Firma: **Kovács KFT**
Standort: **Mezőkövesd HU**
Mitarbeiter: **ca. 500**
Maschinen: **HM 75**

Mezőkövesd — Mit HATEBUR-Kompetenz stärkt Kovács KFT Osteuropa und die Umwelt.

Tatkräftige und innovative Familienunternehmen zeichnen sich nicht nur durch kurze Entscheidungswege, schnelles Handeln und mutige Schritte aus, sondern auch durch strategisches Denken und Weitsicht. Diese Firmenphilosophie findet man bei verantwortungsbewussten Unternehmern überall auf der Welt. Der familiengeführte ungarische Automobilzulieferer Kovács KFT wächst seit Jahren durch ebendiese Eigenschaften. Mit der jüngsten Investition in die grösste Schmiedemaschine von Hatebur planen die Verantwortlichen Grosses. Und damit kann sich sogar die Umwelt freuen.

«Wir haben in die HM 75 XL von Hatebur investiert und unsere Kapazität damit erweitert, auch wenn wir noch nicht so viele Aufträge dafür haben, dass wir sie sofort auslasten könnten», berichtet János Fütő, Geschäftsführer bei Kovács KFT in Ungarn. Dahinter steckt jedoch eine kluge Strategie. Mit der ersten Anlage dieser Art in Ungarn und in der gesamten Region positioniert sich das inhabergeführte Familienunternehmen als ein wichtiger Player unter den Herstellern von Schmiedeteilen im Allgemeinen und den Automobilzulieferern Osteuropas im Besonderen. Und weil derartige mittelständische Unternehmen keine halben Sachen machen, investierte Kovács in eine Top-Anlage

HOTmatic HM 75 XL des Schweizer Technologie- und Marktführers Hatebur, von der es im gesamten Westeuropa nur fünf Stück gibt. «Damit werden wir unserem guten Namen gerecht», betont Firmengründer István Kovács, «denn Kovács heisst auf Deutsch Schmied.»

Dem guten Namen verpflichtet: Kovács bedeutet Schmied

Was auf früheren Zeiten gründete und 1993 unter modernen Bedingungen durchstartete, hat sich bis heute zu einem bedeutenden Zulieferer für die Automobil- und Pumpenindustrie entwickelt. Mit fast 500 Mitarbeitern, fünf Werkshallen, über 60 Maschinen und Anlagen sowie rund 50 Millionen Euro Jahresumsatz ist das Familienunternehmen ein bedeutender Anbieter über die Region hinaus.

In Mezőkövesd, östlich von Budapest, entstehen geschmiedete, gedrehte und bearbeitete Bauteile für die Automobil- und Pumpenindustrie. Zu den wichtigsten Kunden gehören beispielsweise ZF Ungarn, Scania oder Grundfos. Mit vier Gesenkschmieden, einem Walzwerk sowie mehr als 50 Dreh-, Schleif- und Bearbeitungsmaschinen beherrscht Kovács unter anderem das Schmieden, Drehen und die Aluminiumbearbeitung. So entstehen Zahnräder, Schaltscheiben, Wellen, Aluminiumteile und -gehäuse. Hinzu kommen Dienstleistungen wie die Wärmebehandlung, das Sandstrahlen und die Materialprüfung.



➤ Für den Aufbau der Schmiedeteile-Kapazität hat Kovács eine neue Halle gebaut.



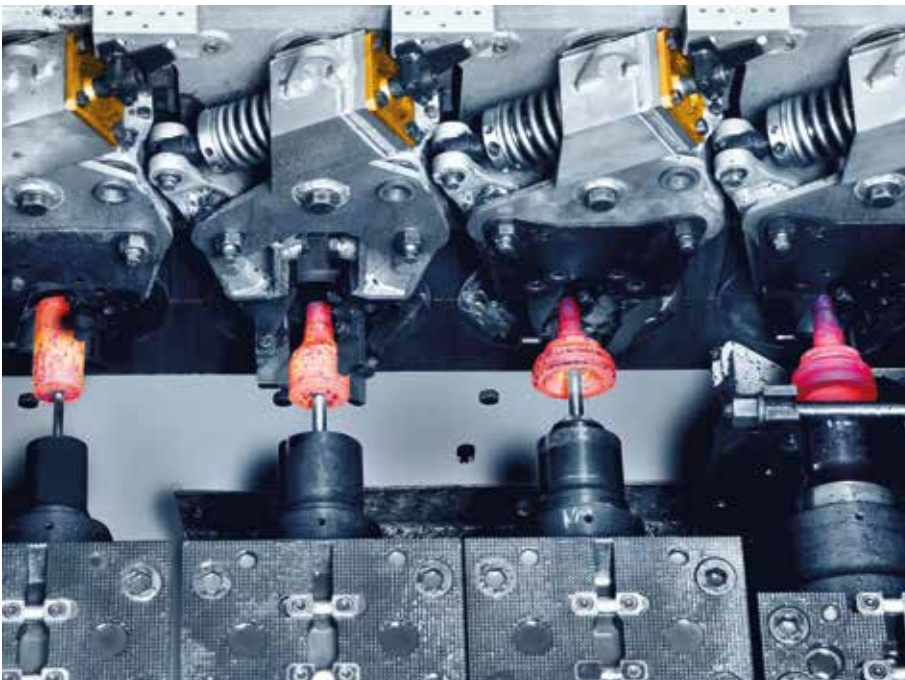
➤ Eine Lkw-Fahrt, die viele weitere ersparen kann: Anlieferung des Maschinenkörpers der Hatebur HOTmatic HM 75 XL in Mezökövesd/Ungarn



➤ Die Hatebur HOTmatic HM 75 XL wird auch einen Beitrag zur Reduzierung des CO₂-Ausstosses leisten, weil Lkw-Fahrten wegfallen.



Die neue Halle von Kovács bietet Platz für die Hatebur HOTmatic HM 75 XL, die erste horizontale Schmiedemaschine dieser Art in Osteuropa.



Die HM 75 XL kann das zugeführte Stangenmaterial in vier Umformstufen und mit 20 000 kN Presskraft zu den gewünschten Produkten umformen.

Unternehmensstrukturen, die zueinander passen

Mit der Entscheidung für eine grosse Horizontalschmiedeanlage von Hatebur stellen die Verantwortlichen 2018 die Weichen für einen weiteren Meilenstein. Die Hatebur HOTmatic HM 75 XL ist die grösste Maschine des Schweizer Traditionsunternehmens, das ebenfalls in Familienhand ist. Das sind Unternehmen, die zueinander passen. «Wir können uns natürlich gut in die Strukturen und Entscheidungswege familiengeführter Unternehmen hineindenken», versichert Hatebur-CEO Thomas Christoffel.

Die HM 75 XL ist eine flexible Warmpresse und kann das zugeführte Stangenmaterial mit einem Durchmesser von bis zu 90 Millimetern und 12 Metern Länge in vier Stufen umformen. So entstehen mit 20 000 kN Gesamtpresskraft Teile mit maximal 7,5 Kilo-

gramm Einsatzgewicht, bis zu 180 Millimetern Durchmesser und komplexen Geometrien. Bei Kovács werden in den Prozessen Setzen, Vorformen, Endformen und Lochen Motorenteile, Getriebeteile, Teile zur Kraftübertragung und Lagerringe für den Maschinenbau warm umgeformt. Die geschmiedeten Teile liefert Kovács an Kunden in Ungarn, Österreich und Deutschland sowie in Brasilien und Argentinien. Eingesetzt werden sie in Pkw, Lkw, landwirtschaftlichen Fahrzeugen und Maschinen. Bisher werden die Teile auf einer vertikalen Smeral-Gesensschmiede gefertigt.

Kapazitäten und Kompetenzen in Osteuropa aufbauen

Mit einer Geschwindigkeit von 50 bis 80 Hübten pro Minute bietet die Hatebur-Anlage bei voller Auslastung im Dreischichtbetrieb eine Kapazität von bis zu zwölf Millionen Teile pro Jahr. In den nächsten ein bis zwei Jahren soll die Anlage bei Kovács im Einschichtbetrieb laufen und bis zu vier Millionen Teile jährlich produzieren. János Fütő sagt: «Wir wollen vor allem neue Teile gewinnen, aber auch Erfahrungen sammeln und Kompetenzen aufbauen und so zu einem Spezialisten und verlässlichen Partner für die Herstellung von Schmiedeteilen in Osteuropa werden.»

Mit der neuen Anlage sind die Voraussetzungen dafür geschaffen. Die bis zu 12 Meter langen Stangen aus verschiedenen Stählen werden in der Erwärmungsanlage induktiv auf 1100–1250 °C erwärmt. Die Einzugslänge der Stangen lässt sich stufenlos auf die gewünschte Grösse einstellen. Das erledigen schnelle AC-Servomotoren, die alle vier Einzugsrollen antreiben und hochgenau positionieren. Nach dem Scheren ziehen sie die Stange zurück. «Das vermeidet Markierungen auf den Stirnflächen der Stangen», versichert Patrick Stemmelin, Leiter Business Unit Verfahren bei Hatebur. Ferner ermöglichen die AC-Servomotoren den Skip-feed-Betrieb. Befindet sich der Stangenübergang zwischen den beiden Rollenpaaren, unterstützt ein zusätzlicher Pneumatikzylinder die Anpresskraft des vorderen Einzugsrollenpaares. In Kombination mit ESA 600 (Elektronische Stangenenden-Ausscheidungsautomatik) wird das Stangenmaterial optimal ausgenutzt und der Abfall gering gehalten.

Familienunternehmen müssen nicht in Quartalen denken

Seit Januar 2020 ist die Anlage, für die Kovács in einer neu erbauten Halle extra Platz eingeräumt hat, im Einsatz. Nach und nach wird nun die Kapazität hochgefahren. «Bis zur Vollausrüstung wird es noch einige Zeit dauern», erklärt János Fütő, lässt aber keinen Zweifel daran, dass Kovács die Aufträge dafür auch erhalten wird. Weil Familienunternehmen aber nicht in Quartalen denken müssen, wird diese Strategie auch aufgehen.

Die Umwelt profitiert erheblich von regionaler Produktion

So sehen die Verantwortlichen in der gegenwärtigen Situation in Verbindung mit aktuellen Umweltdiskussionen ein grosses Potenzial zur Auslastung der Anlage. Derzeit werden viele Schmiedeteile in Westeuropa hergestellt und anschliessend fast immer auf der Strasse nach Osteuropa geliefert, um dort endbearbeitet zu werden. Häufig werden die Teile dann auch in Osteuropa eingebaut. Denn gegenwärtig befindet sich nicht nur

das weltweit grösste Motorenwerk in Ungarn, viele bedeutende deutsche Automarken stellen ihre kompletten Fahrzeuge in Ungarn her. Fütő hält diese Logistikkieferungen, die damit verbundenen Kosten und nicht zuletzt die durch die Lkw-Fahrten entstehenden Umweltbelastungen für unnötig. «Besser wäre es doch, wenn die Automobilhersteller und Zulieferer die Teile direkt aus der Nähe beziehen könnten. Diese naheliegende Lösung wollen wir mit der Hatebur HOTmatic HM 75 XL, der ersten Schmiedemaschine dieser Art in Osteuropa, ermöglichen. Damit leisten wir auch einen nicht unerheblichen Beitrag zur Reduzierung des CO₂-Ausstosses.»

Viele Jahre lang Unternehmen, Region und Umwelt stärken

Wie zuverlässig die HM 75 XL von Hatebur produziert, beweisen Anlagen überall auf der Welt – und dies schon seit Jahren oder gar Jahrzehnten. Das ist genau nach dem Geschmack von Kovács, denn mit kurzfristigem Denken beschäftigen sich Familienunternehmen naturgemäss nicht. Diese Strategie ist ebenfalls überall auf der Welt anzutreffen. Und so wird die erste Anlage dieser Art in Osteuropa sicher viele Jahre den Betrieb und die Region stärken und die Umwelt ein kleines bisschen sauberer machen.

⚡ Bei Vollausrüstung im Dreischichtbetrieb kann die Anlage bis zu zwölf Millionen Teile pro Jahr produzieren.



90 Jahre Hatebur – Mit Familiensinn an die Weltspitze

Text: Peter Roethlisberger

Bilder: Hatebur



 Fritz Bernhard Hatebur

Reinach Mit Mut und einer Vision gründete Fritz Hatebur 1930 in einem wirtschaftlich schwierigen Umfeld sein Konstruktionsbüro. Damit legte er den Grundstein für ein Unternehmen, dessen Maschinen heute weltweit jeden Tag hundert Millionen Metallteile produzieren, die in Autos, Motorrädern, Brücken, Hochhäusern und sogar in Elektromobilen und Flugzeugen stecken.

Frühling 1930 – die Wirtschaftskrise hält die Welt im Würgegriff, doch für Friedrich Bernhard Hatebur ist das kein Grund, sich einschüchtern zu lassen. Unerschrocken gründet der fast zwei Meter grosse Mann in Neuss bei Düsseldorf ein Konstruktionsbüro für «Neu- und Umbau von Bearbeitungsmaschinen nach modernen Arbeitsmethoden zum Ziehen, Pressen, Prägen und Stanzen.» Schon bald meldet der diplomierte Maschinenbau-Ingenieur sein erstes Patent an: eine revolutionäre vollautomatische Revolver-Warmpresse, mit der sich Muttern direkt von langen Stahlstangen herstellen lassen. Fabrikarbeiter müssen die Presse nicht mehr von Hand «nachfüttern», dieser körperlich harte und zermürende Arbeitsschritt entfällt. Auch ökonomisch ist die neu entwickelte Presse attraktiv, denn sie produziert 80 Muttern pro Minute oder knapp 5000 Stück pro Stunde. Aber Friedrich B. Hatebur verfügt nicht nur über einen begnadeten Erfindergeist, er ist auch ein Visionär, denn er entwickelt und konstruiert die Revolver-Warmpresse zwar, baut sie aber nicht selber. Diesen Produktionsschritt überlässt er der Firma Hasenclever in Düsseldorf und betreibt damit Outsour-

cing, lange bevor dieser Begriff im deutschsprachigen Raum überhaupt angekommen ist.

30er Jahre: Gründung von Firma und Familie
Als Friedrich Hatebur, der sich lieber Fritz nennt, den Schritt in die Selbstständigkeit wagt, ist er 36 Jahre alt und gerade zum zweiten Mal Vater geworden. Neben dem neugeborenen Hans-Walter gehört auch der zweijährige Bernhard Johan Fritz Maria zur Familie. Seine Frau Maria Alida Lucia Clerc lernte Fritz während seiner Lehrjahre in Holland kennen. Dort arbeitete er in einer Nagelfabrik und kehrte mit wertvollen Erfahrungen und guten Ideen nach Deutschland zurück. 1933 emigriert er mit seiner jungen Familie nach Basel und zieht an eine Adresse, die zu einem Ingenieur passt: an den Unteren Batterieweg 143.

Zwei deutsche Konstrukteure folgen Fritz Hatebur in die Schweiz und obwohl er beim Grenzübertritt die Zollgebühren nicht bezahlen kann und alle seine Konstruktionszeichnungen verbrannt werden, eröffnet er sein Ingenieurbüro am 1. Januar 1934 wieder. Im selben Jahr kommt der dritte Sohn Paul Fritz Willi zur Welt. Auch die Firma wächst und beschäftigt mittlerweile fünf Mitarbeiter. Sie geht eine Zusammenarbeit mit der Manurhin SA in Mulhouse ein, einem Unternehmen, das ursprünglich gegründet worden war, um Maschinen für die Lebensmittel- und Schmuckindustrie herzustellen. Ab 1922 spezialisierte sie sich aber vor allem auf die Produktion von Patronen. 1937 kaufen die beiden

Firmen gemeinsam eine stillgelegte Textil-Maschinenfabrik im Elsass und gründen die Fonderie et Ateliers Mécaniques de la Thour S.a.r.l., kurz FAMT, die 550 Mitarbeiter beschäftigt. Fritz Hatebur übernimmt die technische Leitung. Aufgrund der sich zuspitzenden politischen Situation in Europa stellt die FAMT vor allem Pressen für die Herstellung von Munitionsnäpfchen her. Das Know-how von Fritz Hatebur ist so gefragt, dass der türkische Präsident Kemal Atatürk ihn zu einer achtwöchigen Vortragsreise über Kaltumformung in sein Land einlädt.

40er Jahre: Krieg und Hoffnung

1939 bricht der Zweite Weltkrieg aus, dem Deutschen Fritz Hatebur ist es nicht länger erlaubt, die Firma im französischen Elsass zu leiten. Die Grenzen werden dichtgemacht, niemand kauft mehr Hatebur-Umformmaschinen. Doch auch in diesen schwierigen Zeiten ist sein Erfindungsreichtum ungebrochen. Der Tüftler konstruiert ein neuartiges Fahrradpedal, entwickelt Holzvergaser für Automotoren, erfindet eine Modellreihe von spitzenlosen Schleifmaschinen und verbessert nebenher die Warmpresse und das Kaltformsystem. 1945 wird die Familie nach zwölf Jahren in Basel in der Schweiz eingebürgert.

Nach Kriegsende kommt der Markt für Umformmaschinen langsam wieder in Gang. 1948 wird die erste vollautomatische Drei-Stufen-Warmmuttern-Presse mit horizontaler Werkzeuanordnung gebaut und zu einem Kunden nach Holland geliefert. Im selben Jahr tritt Hans Hatebur nach Abschluss des Handelsgymnasiums als kaufmännischer Angestellter in die Firma ein.



 Hans Hatebur

50er Jahre: Der Wirtschaftsmotor brummt

1950 folgt die Einführung der ersten europäischen 3-Stufen-Quertransport-Presse für Schrauben und Bolzen, sie trägt den Namen BKA 6. Ein Jahr später folgt das Patent für ein Verfahren zur abfallfreien Fertigung von Sechskantbolzen auf Mehrstufenpressen. International nimmt der Wirtschaftsmotor so richtig Fahrt auf, Hatebur wächst mit und trägt mit seinen hochkarätigen Entwicklungen zum Wachstum der Industrie bei. Nach einer abenteuerlichen Versuchsreihe in einem deutschen Kugellagerwerk gelingt es 1954, Kugellageringringe auf der bisher nur für Muttern verwendeten Warmpresse zu produzieren. In den folgenden Jahren werden fast auf der ganzen Welt Hatebur-Warmpressen für Wälzlageringringe eingesetzt. 1957 tritt der jüngste Sohn, Paul, im Alter von 23 Jahren als Mechaniker in die Firma ein.



 Paul Hatebur

Fritz Hatebur ist ein sehr strenger Vater und Ehemann, sein Wort ist Gesetz. Gleichzeitig ist er äusserst gesellig und grosszügig. Oft fährt er mit seinem Auto zur Familie seiner Frau nach Holland, von wo er Nylonstrümpfe und andere moderne Errungenschaften mitbringt, die es in der Schweiz nicht zu kaufen gibt. Bei seinen Mitarbeitern ist der Patron beliebt, denn er ist fair und sehr sozial. Seit der Gründung seines Ingenieurbüros sind fast 30 Jahre vergangen, in der sich das Unternehmen stets weiterentwickelt hat. 1958 beginnt es damit, systematisch Werkzeug für Kunden zu entwickeln und richtet eine Werkzeugmacherei für Versuchswerkzeuge ein. Mit dem Eintritt von Bernhard Hatebur, der mittlerweile diplomierter Ingenieur ist, arbeiten nun alle drei Söhne im Familienunternehmen.

60er Jahre: Die zweite Generation tritt an

Ein neues Jahrzehnt bricht an und während in den USA die ersten Hippies gegen das Establishment rebellieren, werden in Basel die Familienbande gestärkt: 1961 gründet Fritz Hatebur zusammen mit seinen drei Söhnen Bernhard, Hans und Paul und dem Juristen Dr. Willi Kuhn die Hatebur Umformmaschinen AG mit Sitz in Basel. 1964 geht als Katastrophenjahr für den Schweizer Sport in die Geschichtsbücher ein, denn das heimische Team kehrt ohne eine Medaille von den olympischen Winterspielen in Innsbruck zurück. Eine ganz andere Form der Geschichtsschreibung findet bei der Hatebur AG statt, ihr gelingt die wichtigste Entwicklung der Unternehmensgeschichte: Der zu diesem Zeitpunkt grösste Schmiedeautomat der Welt, die AMP 70 mit 1200 Tonnen Presskraft, geht in Produktion. Er nimmt in der Industrie einen nicht wegzudenkenden Platz ein und ist für die Firma Hatebur und ihre Kunden wegweisend. Im selben Jahr wird der zweitgeborene Sohn, Hans-Walter, mit 34 Jahren Direktor Finanzen und Einkauf und sorgt für einen Fortschritt in der Buchhaltung. Er schafft den ersten Buchungsautomaten an. Der jüngste Nachkomme, Paul, erhält 1965 die Prokura und übernimmt die Betriebsleitung der Werkzeugherstellung. Bernhard wird Direktor des Bereiches Wissenschaft und Technik. 1966 entwickelt die Hatebur AG ein Verfahren für die Verarbeitung von Messing auf ihren Warmpressen.


Der 6. Oktober 1967 markiert ein weiteres wichtiges Kapitel in der Firmengeschichte. Mit einem Spatenstich leitet Fritz Hatebur die Bauarbeiten für ein eigenes Werk an der Römerstrasse/General Guisan-Strasse in Reinach BL ein. Im Frühling 1968 folgt die Eröffnung des Entwicklungszentrums in Reinach unter dem Motto «Unsere Abnehmer sollen das tun, womit sie Geld verdienen, also produzieren. Wir liefern das, was sie dazu brauchen».

70er Jahre: Der Patron tritt ab

1971 erhalten die Frauen in der Schweiz das Stimmrecht und auch bei der Hatebur AG stehen Umbrüche an. Bernhard lässt sich seine Anteile auszahlen und verlässt die Firma. In den darauffolgenden Jahren entwickelt sie einen Prototyp der ESA-Automatik für Hotmatic-Warmformer, die Stangenenden automatisch abschneiden kann und so einen vollautomatischen Betrieb ermöglicht. 1976 meldet sich die digitale Zukunft, der Buchungsautomat muss einem IBM-32-Computer weichen. 1978 stellt das Unternehmen den Coldmatic-Kaltformer mit Hochgeschwindigkeits-Schersystem an der EMO in Hannover vor. 1979 kommt die überarbeitete Warmpresse AMP 70 mit einer neuen Presskraft von 1500 Tonnen auf den Markt. Am

1. April 1979 – auf den Tag genau 49 Jahre, nachdem Fritz Hatebur sein Konstruktionsbüro in Deutschland eröffnet hatte – gibt es wieder Grund zum Feiern: An der General Guisan-Strasse 21 in Reinach wird das neue Verwaltungsgebäude eingeweiht. Mit 86 Jahren legt der Patron sein Amt als Verwaltungsratspräsident der Hatebur AG nieder.



 Spatenstich bei Hatebur

80er Jahre:

Am 22. April 1980 stirbt er im Alter von 87 Jahren in seinem Zuhause am Unteren Batterieweg. Hans-Walter Hatebur übernimmt als Delegierter des Verwaltungsrates die Gesamtleitung der Unternehmung. 1981 gelingt die Entwicklung des HFE-Verfahrens zum Vorwärts-Fliesspressen auf Hotmatic-Schmiedeautomaten. Aus der immer noch parallel zur AG bestehenden Einzelfirma F. B. Hatebur wird 1984 die Cofinanz Hatebur & Co. als Holdinggesellschaft. Inhaber sind Hans-Walter Hatebur und Paul Hatebur zu gleichen Anteilen. Die Basler entwickeln die erste Umformmaschine, die ihre Werkzeuge selbst wechselt: Die HOTmatic AMP 40 mit Hydroblock-Werkzeugwechsler.

90er Jahre: Der Schritt ins Ausland

Zu Beginn des neuen Jahrzehnts stürzt die Wirtschaft in eine Rezession, es folgen schwierige Jahre für die Hatebur AG. Dennoch wagt sie die Expansion ins Ausland.

1993 gründet sie in Lörrach ihre deutsche Tochtergesellschaft, die «Hatebur Umformmaschinen GmbH». Im Mai 1995 folgt mit der Hatebur Japan K.K. in Tokio eine eigene Niederlassung in Japan. 1996 wandeln Hans-Walter und Paul ihre «Cofinanz Hatebur & Co.» in eine Aktiengesellschaft um. 1997 stirbt Hans-Walter Hatebur mit nur 67 Jahren. Nach dem Tod seines Vaters hatte er die Gesamtunternehmungen geleitet. Mit grosser Unterstützung von Urs Tschudin übernimmt sein Bruder Paul, als Delegierter des Verwaltungsrates, die Geschäftsführung. Gleichzeitig übernimmt Paul Hatebur sämtliche Anteile der Hatebur AG. Im selben Jahr tritt die dritte Generation Hatebur in das Unternehmen ein: Paul Hateburs 30-jähriger Sohn Marc wird Mitarbeiter im Bereich Verfahrensversuche.

00er Jahre: das Jahrzehnt der grossen Veränderungen

2001 übernimmt Marc Hatebur die Gruppe «Versuche & Erprobungen». Ein Jahr später verlässt er die Unternehmung und tritt ins Unternehmen seiner Schwiegereltern ein. 2004 konzentriert sich der Patron Paul Hatebur auf das Verwaltungsratsmandat und delegiert die Geschäftsleitung an Urs Tschudin. Marc Hatebur und sein Bruder Erwin werden Mitglieder des Verwaltungsrates, der ab 2005 von Paul Hatebur präsiert wird. 2007 bekommt die Hatebur AG wieder Zuwachs. Sie beteiligt sich mit 60 Prozent an der neu gegründeten Hatebur-Lumag Services AG in Roggliswil/LU. Noch im selben Jahr wird in Shanghai, China, eine weitere Tochterfirma eröffnet, die Hatebur Metalforming Equipment Ltd. Aber auch in Basel herrscht Grund zur Freude, der Hatebur-Lehrling Jérôme Blum gewinnt die Schweizer Meisterschaft 2008 für Polymechaniker und erreicht an der «World Skills»-Meisterschaft im kanadischen Calgary den 3. Gesamtrang. Als Folge der US-Bankenkrise brechen die Autoverkäufe im Herbst ein, Hatebur ist gezwungen, in einem äusserst schwierigen Umfeld zu wirtschaften.

Im Rahmen einer langfristigen Nachfolgelösung übernimmt Claudine Hatebur de Calderón die Holdingfirma Cofinanz Hatebur AG zu 100 Prozent und damit die Hatebur Umformmaschinen AG. Die einzige Tochter der sechs Nachkommen von Paul und Cissy Hatebur-Koch wird Mitglied des Verwaltungsrates. Paul Hatebur tritt als Verwaltungsratspräsident zurück, übergibt dieses Amt an Dr. Hans Baumgartner und bleibt Mitglied im Verwaltungsrat.

10er Jahre: Eine neue Ära bricht an

2012 übernimmt Claudine Hatebur das Verwaltungsratspräsidium der Hatebur Umformmaschinen AG von Dr. Hans Baumgartner. 2013 wird die Hatebur Swiss Precision AG gegründet. 2014 stirbt Paul Hatebur im Alter von knapp 80 Jahren.

2015 eröffnet die Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co. Ltd. ihre Tore. In der neuen Tochtergesellschaft wird das Service- und Werkzeuggeschäft gebündelt, ihre Hauptaufgabe ist der Betrieb des eigenen Werkzeugbaus. Im selben Jahr wird Thomas Christoffel CEO der Hatebur AG. 2016 ist es wieder ein 1. April, der grosse Veränderungen bringt: Hatebur übernimmt sämtliche Aktien der italienischen Unternehmung Carlo Salvi S.p.A. in Garlate, die weltweit Umformmaschinen für die Kaltmassivumformung fertigt und vertreibt.

Die technologischen Entwicklungen der Autozulieferer-Industrie zwingt auch Hatebur, flexibel auf den Markt und dessen Veränderungen zu reagieren. Speziell die Elektromobilität erfordert ein Umdenken. Die 20er-Jahre werden deshalb nicht nur wegen der Corona-Krise von der Unternehmensleitung und dem Verwaltungsrat grosse Kreativität fordern. Die Familie Hatebur hat in den vergangenen 90 Jahren bewiesen, dass sie solche Herausforderungen souverän meistern kann.



↗ Claudine Hatebur de Calderón

↘ Das Hatebur-Gebäude in Reinach, das auch heute noch genutzt wird.



Schliessvorrichtung auf der Hatebur HOTmatic AMP 30 S

Text: Kim Weber

Bilder: Hatebur

Reinach Durch den Einsatz eines Schliesswerkzeugs auf der Hatebur HOTmatic AMP 30 S wird der Prozess deutlich verbessert und somit eine höhere Wirtschaftlichkeit erreicht.

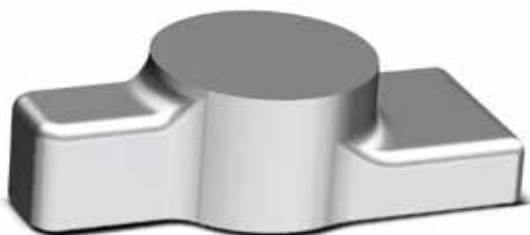
Mit dem Einsatz von neuen Produktionstechnologien können in Zukunft Schmiedeteile wirtschaftlicher und mit weniger Materialeinsatz «near net shape» gefertigt werden. Dank eines Spezialverfahrens eröffnen sich neue Möglichkeiten im Bereich der Warmumformung.


Teilespektren wie z. B. Tripoden, Kreuzgelenke und Teile mit sehr komplexen Aussengeometrien können nun auf einer HOTmatic in einem geschlossenen Gesenk gratfrei geschmiedet werden.

Um das Spezialverfahren zu testen, wurde im Versuchszentrum in Reinach ein Spezialteil für das Schliesswerkzeug entwickelt, anschließend ausgiebig getestet und weiterentwickelt.



 Vorform



 Das Spezialteil wird in einem geschlossenen Gesenk gratfrei umgeformt.

Im neuen Verfahren wird das Schmiedeteil wie gewohnt auf der HOTmatic abgeschert und in die erste Stufe transportiert. In dieser Stufe wird das Teil in eine Vorform geschmiedet. Die zweite Stufe, die Hauptumformstufe, wurde von Hatebur-Spezialisten entsprechend für die Schliessvorrichtung entwickelt und umgebaut.

Bei diesem Prozess werden die Druckbehälter aussen an der Maschine angeflanscht. Lediglich die Leitungen, die das Wasser unter Hochdruck in das Werkzeug befördern, sind im Werkzeugraum angeordnet. Mit diesem Spezialwerkzeug wird auf der Hatebur HOTmatic AMP 30 S eine Schliesskraft von bis zu 60 Tonnen erreicht. Diese Kraft wird benötigt, um das Spezialteil in einem geschlossenen Gesenk umzuformen. Der Stempel drückt auf die bewegliche, mit Kraft beaufschlagte Matrize und sorgt so während der kompletten Umformung für ein geschlossenes Gesenk, mit dem ein gratfreies Schmieden ermöglicht wird.

Diese «Wasserkissen-Technologie» bietet eine der besten Möglichkeiten, um Schliesskräfte zu erzeugen. Durch den Einsatz von Wasser kann die Schliessvorrichtung an den normalen Wasserkreislauf angeschlossen werden und das mühsame Trennen verschiedener Flüssigkeiten entfällt.

Interview



Name: **Stefan Götz, Elektroingenieur FH**
 Position: **Leiter Elektrotechnik bei Hatebur**
 Bei Hatebur: **Seit 2000**

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

Ich bin Teamleiter der Elektrotechnik innerhalb der Unit Entwicklung.

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

Ich habe zunächst eine Ausbildung als Energieelektroniker in einem Kraftwerk gemacht. Nach dem Wehrdienst habe ich dann die Fachhochschulreife nachgeholt und an der FH Konstanz Elektrotechnik studiert. Direkt anschliessend habe ich im April 2000 bei Hatebur angefangen. Ich kam also ohne wirkliche Berufserfahrung hier an. Die kam dann mit den Projekten und den Jahren.

Welche grösseren Projekte beschäftigen dich momentan?

Momentan rüsten wir die *COLDmatic CM 725* mit einem Direktantrieb aus. Ausserdem haben wir spannende Aufgaben im Bereich Digitalisierung/Industrie 4.0.

Welche Rolle spielt die Elektrotechnik bei Maschinenprojekten?

In der Entwicklung oder Weiterentwicklung von Maschinen nimmt natürlich die Servotechnologie einen immer grösseren Stellenwert ein. Das können Motorantriebe sein oder auch Hydraulikventile.

In der Projektbearbeitung von Kunden-Neumaschinen gibt es auf elektrischer Seite so gut wie nie eine Standard-Maschine. Es hat

immer länderspezifische Anpassungen oder Anpassungen an die Infrastruktur beim Kunden. Dazu gehört auch immer häufiger das Bereitstellen von Produktionsdaten für die Betriebsdatenerfassung des Kunden.

Gibt es grosse Unterschiede in deiner Arbeit zwischen Neumaschinen-Projekten und dem Nachrüsten/Umrüsten von bestehenden Maschinen bei Kunden?

Bei Nachrüstungen und Umbauten ist es wichtig, zunächst den Ist-Stand der Maschine aufzunehmen, bevor man den Umbau angeht. Bei Neumaschinen geben wir ja den Betrieb der Maschine vor, was die Peripherie und die Bedienung angeht. Oder zumindest geben wir Empfehlungen ab. Bei einem Umbau ist dies meist vorgegeben. Eine grosse Herausforderung ist jeweils, wie eine neue Funktion oder Komponente sicherheitstechnisch in eine bestehende Maschine integriert wird.

Welche länderspezifischen Anforderungen sind besonders anspruchsvoll?

Mit dem Einhalten der europäischen Normen erfüllt unser «Standard» auch die Anforderungen der meisten nichteuropäischen Länder. Spannend wird es immer bei einem Maschinenprojekt für die USA, da die dort geltenden Vorschriften sich z. B. schon auf die elektrische Installation der Maschine oder das Schaltschrankgehäuse auswirken.

Hast du auch direkten Kundenkontakt? Wie kannst du Kunden unterstützen oder ihnen im Alltag weiterhelfen?

Grundsätzlich findet der Kundenkontakt über unseren Service statt. Aber in den vergangenen 20 Jahren war ich bei vielen Kunden vor Ort, manchmal auch mehrere Wochen und/oder mehrmals. Da kennt man sich dann natürlich und nimmt beiderseits öfters mal die Abkürzung.

Meistens geht es dabei um Hilfe bei der Fehlersuche, eine kleine Steuerungsanpassung oder die Vorbereitung eines Umbaus. Dass wir seit einiger Zeit per Fernzugriff auf die Steuerungskomponenten unserer Maschinen zugreifen können, erleichtert die Arbeit für beide Seiten sehr.

Hobbys:

Alles in den Bergen
 ausser Klettern:
 Skifahren
 Radfahren
 Wandern

Freude an der Arbeit dank:

... guter Stimmung im Team
 ... Kontakt mit vielen Personen aus fast allen Bereichen innerhalb von Hatebur
 ... neu auch dem Austausch mit den Kollegen von Carlo Salvi in Italien
 ...dem Immer-wieder-Unterwegs-Sein auf Kundenreisen und damit dem Kennenlernen von Menschen und neuen Ländern.

Höhere Prozesssicherheit dank Überwachung des Teiletransports an der AMP 50 und AMP 70

Text: Matthias Prischl, Hatebur

Bilder: Hatebur

Reinach Der fehlerhafte Transport eines Pressteiles führt in der Regel zu Störungen im Prozess und in der Folge zu Qualitäts- oder Produktionseinbussen, auch grössere Schäden sind nicht auszuschliessen. Hatebur bietet daher eine Lösung für die Verwendung an den beiden *HOTmatic* Maschinen AMP 50 und AMP 70 an.

Probleme eines fehlerhaften Transports können sich z. B. durch folgende Fehler ergeben:

- _ Das Teil bleibt nach dem Umformprozess am Stempel hängen.
- _ Das Teil wird beim Transport verloren.
- _ Das Teil ist nicht komplett in die Transportzange eingeschoben.
- _ Das Pressteil wird schräg oder am falschen Ort gegriffen.

Dafür hat Hatebur nun eine Pressteiltransportüberwachung entwickelt, die fehlerhafte Umstände schnell erkennt und die Anlage vor Schäden schützen kann.

Wichtig dabei war, ein System zu entwickeln und unseren Kunden anbieten zu können, das schnell und einfach einzustellen ist.

Um dies zu realisieren, wurde von Hatebur die Pressteiltransportüberwachung entwickelt, die durch die Verwendung von Analogsensoren eine Veränderung der Überwachungszeitpunkte (z. B. bei einem Zangenwechsel) durch einen Initialisierungslauf selbständig einliest. Ein manuelles Einstellen der Initiatorfahnen an den Zangen entfällt.

Somit ist die Überwachung in der Lage, die Pressteile über die einzelnen Umformstufen zu verfolgen und erkennt folgende Prozessfehler:

- _ Abschnitte, die nicht korrekt fallen gelassen wurden
- _ Teile, die am Stempel kleben bleiben
- _ Pressteile, die während des Transports verloren gehen

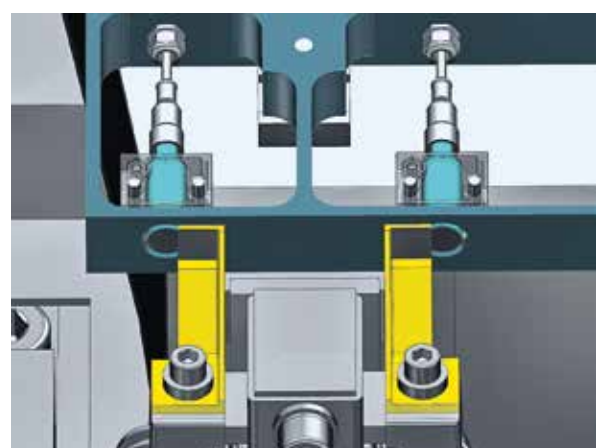
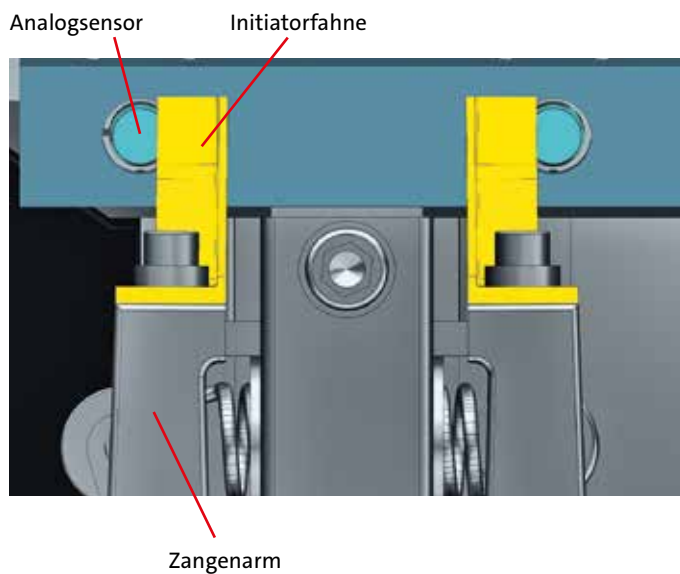
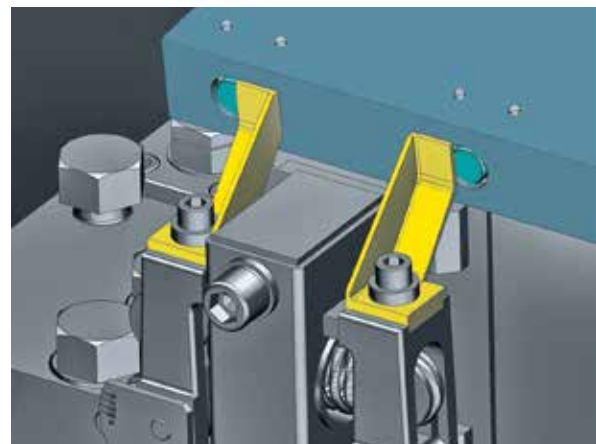
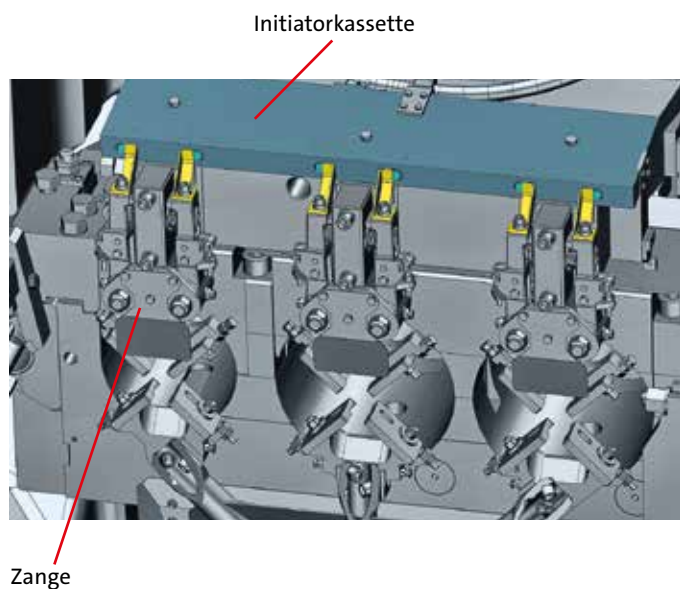
Die Analogsensoren ersetzen die aktuellen Initiatoren in der Initiator Kassette. Jeder einzelne Zangenarm erzeugt je nach Öffnungswinkel der Zange eine Stromstärke zwischen 4 mA und 20 mA am Sensorausgang. Die Initiatorfahnen müssen nicht mehr eingestellt werden. Die Stellungen «Teil in Zange», «Zange leer», «Zange zu weit geöffnet» werden beim Einfahren der Teile in die Steuerung eingelesen.

Die Analogsignale können ebenfalls für eine Prozessüberwachung mittels Hüllkurventechnik verwendet werden (z. B. Brankamp, S+K etc). Die Umsetzung einer Prozessüberwachung muss zwar kundenseitig erfolgen, die Schnittstelle für eine Prozessüberwachung wird jedoch von Hatebur optional zur Verfügung gestellt.

Diese Entwicklung wird ab sofort auch im Standardumfang von neuen Hatebur *HOT-matic* AMP 50 und AMP 70 inbegriffen sein.

Bei der Entwicklung wurde grosser Wert darauf gelegt, dass auch bestehende Betreiber von dieser Erhöhung der Prozesssicherheit profitieren können. Daher wurden die Möglichkeiten für eine einfache Nachrüstung an bestehenden Anlagen geschaffen.

Sind Sie an näheren Informationen interessiert? Dann melden Sie sich bei Ihrer Kontaktperson oder rufen Sie uns direkt an: +41 61 716 21 11. Wir beraten Sie gerne.



➤ Gesamtansicht Presseiltransportüberwachung

25 Jahre Hatebur Japan K.K.

Text: Kazumasa Ohyama, Reinhard Bühler
Fotos: Hatebur

Tokio — Hatebur Japan K.K. wurde 1995 als Vertriebs- und Kundendienstbüro in Tokio gegründet und war die erste Tochtergesellschaft von Hatebur ausserhalb Europas. Nach einem Vierteljahrhundert können wir stolz auf eine erfolgreiche Reise zurückblicken.

In den 50er und 60er Jahren des letzten Jahrhunderts, als die boomenden Wirtschaften weltweit einen steigenden Bedarf an Infrastruktur und neuen Technologien hatten, erkundete Hatebur auch die Märkte ausserhalb Europas. Bereits 1959 lieferte das Unternehmen die erste Maschine – eine Polimatic PKE 1 – nach Japan. Die anspruchsvollen japanischen Kunden waren von der Qualität und Technologie der Warm- und Kaltumformmaschinen überzeugt, und weitere Maschinen folgten. 1964 wurde eine Grosshandelsvereinbarung mit dem Handelsunternehmen Kagai Tsusho K.K. geschlossen. Mit dem Erfolg in dieser Zeit wurde das Land der aufgehenden Sonne für Hatebur bald zum zweitgrössten Markt bezogen auf den

Maschinenbestand. 1989 übernahm das Handelshaus COSA Liebermann K.K. die Firma Kaigai Tsusho K.K. und fungierte bis 1995 als Vertretung für Hatebur in Japan. Über die Jahre wurden mehr als 100 Maschinen für die Produktion von Schrauben, Lagerringen und Automobilteilen in Japan verkauft und installiert.

Als COSA Liebermann die Geschäftstätigkeit einstellte, reagierte Hatebur schnell und gründete am 9. Februar 1995 die erste eigene Tochtergesellschaft ausserhalb Europas – Hatebur Japan K.K. Herr Kawase und seine Angestellten Herr Kitabatake und Frau Watanabe bildeten das erste Team für Hatebur in Japan. Zusätzlich wurde eine Zusammenarbeit mit externen Partnern für Vertrieb und Service begonnen.

Um die Kompetenzen und die Qualität im Servicebereich zu sichern, entsandte Hatebur 1998 einen erfahrenen Serviceingenieur nach Japan. Dieser erste Expat von Hatebur wurde bei Hatebur Japan stationiert. Danach wur-



Name: **Kazumasa Ohyama**
Position: **Geschäftsführer**
Bei Hatebur: **Seit November 2014**



Name: **Iwao Hoshi**
Position: **Vertriebsleiter**
Bei Hatebur: **Seit Februar 2013**



Name: **Rie Ishikawa**
Position: **Assistenz After Sales**
Bei Hatebur: **Seit Februar 2007**



Name: **Ayumi Yoshihara**
Position: **Assistenz After Sales**
Bei Hatebur: **Seit August 2017**

den weitere Entsendungen arrangiert, und das Konzept eines eingebetteten Serviceingenieurs aus der Schweiz wurde zu einem guten Modell auch für andere Märkte.

Ab 2008 stellte Hatebur Japan auch lokale Serviceingenieure ein, um die Servicefähigkeiten noch weiter zu verbessern. Das Team wuchs im Laufe der Zeit ständig und besteht heute aus insgesamt sieben Mitgliedern für Vertrieb, Service und Verwaltung.

2015 wurde ein ERP-System implementiert, um die Arbeitsabläufe und internen Prozesse für Ersatzteilebestellungen und Serviceaufträge zu professionalisieren und auch die hauseigene Buchhaltung zu erleichtern.

Nach der Übernahme von Carlo Salvi S.p.A. durch die Hatebur Umformmaschinen AG im Jahr 2016 wurde Hatebur Japan zum Alleinvertreter für die Maschinen von Carlo Salvi in Japan. Dieses Ereignis wurde mit der Live-Demo einer Carlo Salvi CS 246 E WS auf der Fachmesse MF-Tokyo 2017 gefeiert.

Um den Service weiter zu verbessern und auch um dem gestiegenen Raumbedarf des Büros Tokio gerecht zu werden, zog Hatebur Japan im Jahr 2019 um. Am neuen Standort Shibakoen (Bezirk Minato), nahe der Monorail-Station Hamamatsuchot, besteht Anbindung zum internationalen Flughafen Tokio-Haneda und zum Bahnhof Shinagawa für den Hochgeschwindigkeitszug Shinkansen.

Unternehmensgeschichte

1959: Erste Polimatic PKE10 nach Japan geliefert.

1960: Erste HOTmatic AMP 30-2 nach Japan geliefert.

1964: Für das Geschäft in Japan wird eine Grosshandelsvereinbarung zwischen Kaigai Tsusho K.K. und der Hatebur Umformmaschinen AG geschlossen.

1984: Erste COLDmatic AKP4-5 installiert.

1989: Übertragung des Vertretungsvertrags an COSA Liebermann K.K. bei Übernahme der Firma Kaigai Tsusho K.K.

1995: Tochtergesellschaft Hatebur Japan K.K. gegründet am Standort Kanda Izumi-Cho in Tokio.

1997: Eine HOTmatic AMP 70 XL wird für die Produktion von Automobilteilen geliefert.

1998: Erster Expat-Ingenieur in Japan stationiert.

2001: Erste COLDmatic AKP 4-5 mit Induktionsvorwärmanlage in der Präfektur Aichi installiert.

2004: Umzug des Büros von Hatebur Japan K.K. nach Iwamoto-Cho (Bezirk Akihabara). HOTmatic AMP50XL nach Japan geliefert.

2005: Erste COLDmatic AKP 4-6 S (Maschine Nr. 1) nach Japan geliefert.

2008: Erste COLDmatic AKP 5-5 nach Japan geliefert.

2010: Erste HOTmatic HM 35 nach Japan geliefert.

2016: Hatebur AG übernimmt Carlo Salvi S.p.A. in Italien und Hatebur Japan wird zur Alleinvertretung in Japan.

2017: Im Juli wird die erste Maschine von Carlo Salvi (CS246E WS) gezeigt und die neue COLDmatic CM 725 auf der MF-Tokyo 2017 präsentiert.

2019: Umzug des Büros Tokyo von Iwamotocho nach Shibakoen, Bezirk Minato.

2020: Feier des 25-jährigen Jubiläums



Name: **Satoko Kobayashi**
Position: **Assistenz Finanzen**
Bei Hatebur: **Seit Mai 2019**



Name: **Tomohiro Kiyosumi**
Position: **Serviceingenieur**
Bei Hatebur: **Seit Mai 2018**



Name: **Thomas Wenk**
Position: **Serviceingenieur**
Bei Hatebur: **Seit April 2018**

Erleben Sie uns live!



11. – 12.11.2020

Fastener Fair, Italy

Ort: **Mailand, Italien**
Messe-Highlight: **CS 513 TH**

17. – 20.11.2020

Metal Form China

Ort: **Beijing, China**
Messe-Highlight: **CM 625/CM 725**

18. – 21.11.2020

Thai Metalex, Bangkok

Ort: **Bangkok, Thailand**
Messe-Highlight: **CM 625/CM 725**

07. – 11.12.2020

WIRE, Deutschland

Ort: **Düsseldorf, Deutschland**
Messe-Highlight: **CS 513 TH/CM 725**
Stand, Halle: C58, 16

Verschoben auf 2021

1st Turkish Forming Technology Conference (TFTC)

Ort: **Istanbul, Türkei**
Kaya Fair & Convention Hotel

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Alle Daten mit Stand Juni 2020 –
bitte erkundigen Sie sich vor Besuch
einer Veranstaltung im Internet
über die aktuellen Termine.

Hauptsitz

Hatebur Umformmaschinen AG
General Guisan-Strasse 21, 4153 Reinach,
Schweiz
T: +41 61 716 2111, F: +41 61 716 2131
info@hatebur.com, www.hatebur.com

Standorte

Hatebur-Lumag Services AG
Birchmatte 9, 6265 Roggjiswil, Schweiz
T: +41 62 754 02 63, F: +41 62 754 02 64
info@lumag.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.**
No. 7 Factory, No. 318 Yuanshan Rd.,
Xinzhuang Industrial Park,
Shanghai 201108, VR China
T: +86 21 3388 6802, F: +86 21 3388 6827
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
carlosalvi@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
carlosalvi@carlosalvi.it

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