

Our performance. Your advantage.

NetShape

01 | 2020



Storia del cliente

Kovács KFT 10 – 13
HOTmatic HM 75

Primo piano

Carlo Salvi CS 513 TH 06 – 09
Un nuovo capitolo é stato scritto

www.hatebur.com

HATEBUR

A tu per tu



Cari soci in affari,

è in tempi come questi, mentre il mondo è dominato da molte preoccupazioni, che abbiamo bisogno di sentire anche altre notizie. Per questo motivo sono particolarmente lieto che possiate sfogliare l'ultimo numero del nostro magazine NetShape.

Leggendo l'articolo che racconta dello sviluppo del nostro ultimo progetto a Garlate si intuisce che non abbiamo mai smesso di investire. La Carlo Salvi CS 513 TH permetterà ai nostri clienti di filettare particolari precedentemente stampati. Questa nuova tecnologia consentirà, inoltre, alla nostra azienda di rafforzare ulteriormente la posizione nell'industria dei fasteners. Questo è solo un esempio di come gli straordinari prodotti dei nostri partner ci stiano aprendo le porte a nuove aree di applicazione e settori di mercato.

Recentemente è entrata in funzione nell'Europa orientale la prima Hatebur HOTmatic HM 75. La famiglia Kovács dirige la propria azienda di medie dimensioni con una lungimiranza e una strategia tali da garantire un futuro ricco di successi.

Sono molto lieto che questo numero presenti non soltanto i 90 anni di storia della famiglia Hatebur, ma anche un importante "gioiello tecnologico". Un'attrezzatura completamente innovativa che consentirà di produrre geometrie asimmetriche eccezionali. I pezzi stampati che è possibile ottenere utilizzando questa attrezzatura sulla nostra AMP 30 a Reinach sono incredibili. Tutto questo può essere inoltre realizzato mantenendo, come di consuetudine, gli elevati standard qualitativi che ci caratterizzano.

Infine, il nostro esperto team leader Stefan Götz svelerà alcuni aspetti particolarmente affascinanti all'interno di un'area all'avanguardia per gli attuali sviluppi, illustrando allo stesso tempo uno dei punti chiave del nostro processo.

Spero apprezzerete questo numero di NetShape e che possiate concedervi qualche attimo di distrazione in un periodo così carico di incertezze. Concludo rivolgendo i miei più sentiti auguri a voi, alle vostre famiglie ed ai vostri colleghi, raccomandandovi di avere sempre cura della vostra salute!

Con i migliori auguri,

Thomas Christoffel
CEO

Panoramica

Dal mondo di Hatebur

Attualità, dati e cifre 04 – 05

Primo piano

Con la CS 513 TH Carlo Salvi apre un nuovo capitolo 06 – 09

Filettatura di particolari stampati attraverso la nuova macchina combinata.

Storia del cliente

Kovács KFT, Ungheria 10 – 13

La prima Hatebur HOTmatic HM 75 in Europa orientale.



Aziendale

90 anni di storia di Hatebur 14 – 17

Hatebur Umformmaschinen AG festeggia quest'anno il suo 90° anniversario.

Attrezzature e processi

Sistema di fissaggio 18

sulla Hatebur HOTmatic AMP 30 S.

Il ritratto del dipendente

Intervista a Stefan Götz 19

Il responsabile del reparto elettrotecnico lavora alla Hatebur di Reinach dal 2000.

Assistenza e supporto

Migliore affidabilità del processo 20 – 21

grazie al monitoraggio del trasporto dei pezzi su AMP 50 e AMP 70.

Aziendale

25 anni di Hatebur 22 – 23

Japan K.K.

La prima filiale al di fuori dell'Europa.

Venite a trovarci live

Fiere ed eventi 24

Frontespizio: Kovács KFT, Ungheria

Note editoriali

NetShape – La rivista Hatebur per lo stampaggio orizzontale a freddo e a caldo.

Edito da: Hatebur Umformmaschinen AG, Pubblicità/Comunicazione, Reinach, Svizzera

Redazione, produzione: Reinhard Bühler, Christine Steiner, Layout: Montfort Werbung AG, FL-Ruggell, Liechtenstein

Traduzioni: Star AG, Ramsen, Svizzera, Stampa: BC Medien AG, Münchenstein, Svizzera

Carta/tiratura: Claro Bulk/3000 copie © by Hatebur Umformmaschinen AG, 2020

Attualità

Novità alla Hatebur: nuove divise da lavoro per i dipendenti Hatebur



Alla fine di febbraio 2020 sono state consegnate ai dipendenti Hatebur le nuove divise da lavoro. Questi abiti soddisfano i più moderni requisiti in termini di sicurezza, design e comfort e consentono ai clienti di riconoscere facilmente tutti i nostri collaboratori.

Le nuove divise da lavoro vengono indossate anche dai colleghi delle filiali asiatiche: Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co. Ltd. e Hatebur (Japan) K.K.

Quasi 40 anni di servizio



Nome: **Ueli Wenger**
Posizione: **Consulente locale per le vendite**
Ha iniziato a lavorare alla Hatebur: **nel 1980**
Ha lasciato la Hatebur: **nella primavera del 2020**

Ueli Wenger, consulente locale per le vendite in Cina, Canada, Messico, Taiwan, Turchia e Stati Uniti ha lavorato alla Hatebur di Reinach per quasi 40 anni. Oggi si gode una nuova fase della propria vita, essendo in pensione dalla primavera del 2020. Nel corso della sua carriera, Ueli Wenger si è occupato di assistere e supportare i clienti locali di varie aree, offrendo la propria consulenza in numerosi progetti.

35° anniversario alla Hatebur



Nome: **Christian Becker**
Posizione: **Responsabile vendite**
Lavora alla Hatebur: **dal 1985**

Christian Becker è attivo alla Hatebur di Reinach da ottobre 1985. Durante la sua attività alla Hatebur è stato coinvolto in differenti reparti. Dal 2016, in qualità di Responsabile Vendite, si occupa dei territori di Argentina, Brasile, Cina, Canada, Liechtenstein, Svizzera, Messico, Taiwan e Stati Uniti.

30 anni alla Hatebur



Nome: **Pascal Stemmelin**
Posizione: **Responsabile ingegneria meccanica 1**
Lavora alla Hatebur: **dal 1990**

Anche Pascal Stemmelin festeggia un anniversario importante: da trent'anni, infatti, lavora nel reparto di ingegneria meccanica della Hatebur. Per tutto questo tempo è stato impegnato nello sviluppo di una vasta gamma di progetti, come la riprogettazione dell'AMP 20 S, cui hanno fatto seguito progetti come AKP 4-6 S, HM 35 e CM 4-5^{ECO}. Fra i suoi incarichi più importanti e soddisfacenti ricorda la collaborazione allo sviluppo dell'unità Servo-Transfer per la CM 725, così come il ruolo di coordinamento tecnico per lo sviluppo di questo modello di macchina.

Dal 2006 dirige uno dei nostri team di sviluppo di ingegneria meccanica e, insieme ai suoi colleghi, è responsabile dell'intera serie COLDmatic.

Sessioni di formazione interna sulle macchine per i dipendenti Hatebur

A febbraio 2020, presso lo stabilimento di Brugg, si sono svolte alcune sessioni di formazione interna sulle due più recenti macchine Hatebur: l'introduzione della nuova COLDmatic CM 725 e della HOTmatic AMP 20 N, partendo da un approccio teorico sino a quello pratico. Le sessioni di formazione sono state per i dipendenti l'occasione per porre agli esperti interni domande approfondite sulle molteplici funzioni delle stampatrici, sulle ultime tecnologie e sulle differenze fra le nuove macchine e gli altri modelli ed opzioni. L'opportunità di offrire ai clienti ed ai soggetti interessati un'informazione esaustiva e competente è stata accolta con grande entusiasmo.

Dati e cifre Giappone

91,6 %
della popolazione
totale vive in città

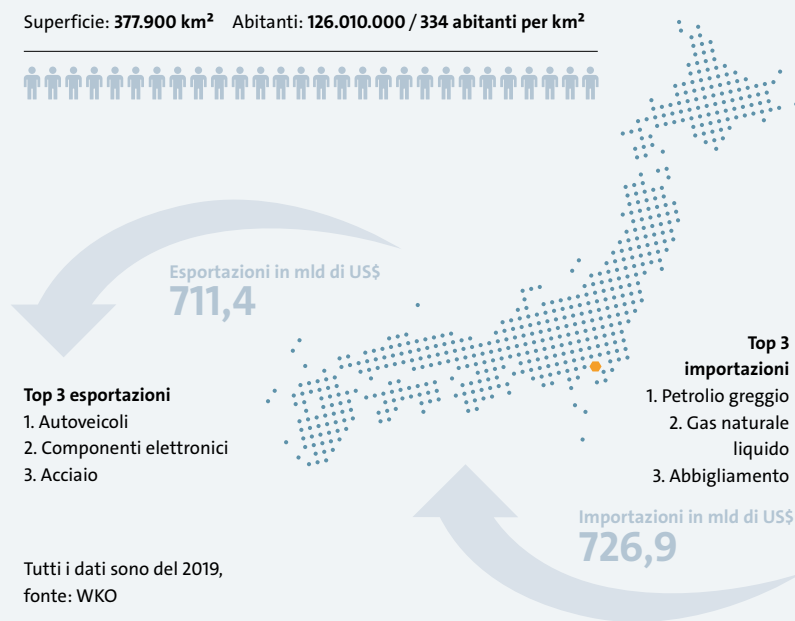
> 67,1 mil
di persone occupabili in
posti di lavoro hanno
più di 15 anni

72,1 %
è impiegato nel
settore terziario

Il Giappone in sintesi

● Capitale: Tokyo ● Regioni: 47 ● PIL: 5,145 mld di US\$

Superficie: 377.900 km² Abitanti: 126.010.000 / 334 abitanti per km²



Industria automobilistica

Il Giappone è uno dei più importanti Paesi produttori di automobili al mondo. Produzione totale interna di autoveicoli nel 2018: **9,73 milioni**



Autovetture: **6,86 milioni**



Vetture compatte con motore da 1 litro: **1,50 milioni**



Autocarri & autobus: **1,37 milioni**

Veicoli immatricolati in Giappone dal 2018:

Totale autoveicoli:
78.289.000

Totale motocicli:
10.730.000

5,46 milioni

Numero di impiegati nell'industria dell'automotive giapponese.

Dentro il Giappone

I 3 cibi giapponesi più popolari per gli stranieri:

1. Ramen noodles
2. Yakiniku (BBQ coreano)
3. Sushi

Aspetti culturali

Molti giapponesi si recano a pregare; in tutto il Giappone ci sono tanti santuari e templi, più di quanti siano i minimarket.



~ 81.000 santuari



~ 77.000 templi



~ 55.000 negozi

Sport giapponesi

Gli sport più conosciuti e popolari in Giappone sono il **sumo**, il **judo** e il **kendo**.



Fiore di ciliegio giapponese



Il **fiore di ciliegio** è la pianta ufficiale del Giappone ed è uno dei simboli più importanti della cultura giapponese. La pianta simbolo di Tokyo si chiama "Albero di Ginkgo" o "Albero di Capelvenere".

Con la CS 513 TH Carlo Salvi apre un nuovo capitolo

Testo: Bernhard Hagen

Foto: Carlo Salvi S.p.A.

Garlate La prima stampatrice Carlo Salvi, completa di unità di rullatura integrata, apre le porte ad un nuovo segmento di mercato, consentendo una riduzione dei costi di investimento per i clienti.

Nel gennaio del 2019 il team di ingegneri della Carlo Salvi ha avviato il progetto di sviluppo della prima stampatrice progressiva dotata di unità di rullatura integrata. Le ragioni alla base sono molteplici: "In primo luogo, la nuova macchina apre per noi un nuovo segmento di mercato e offre ai nostri clienti numerosi vantaggi, fra i quali la riduzione dei costi di investimento e l'incremento dell'efficienza; in secondo luogo, lo sviluppo di una nuova tecnologia e di un progetto di macchina combinata sono una grande opportunità per il nostro team", afferma Marco Pizzi, C.C.O. della Carlo Salvi.

Dopo un intenso periodo di progettazione e sviluppo durato sette mesi, a settembre è iniziato l'assemblaggio della nuova macchina presso lo stabilimento Carlo Salvi di Garlate (Italia). "I nostri ingegneri ed il personale tecnico hanno lavorato come un team di Formula 1: con estrema velocità e la massima precisione", continua il Sig. Pizzi.

Ora la nuova macchina è pronta ad entrare in scena sul mercato: ecco a voi la CS 513 TH!

La sigla "TH" nel nome sta per "threading" (filettatura). La stampatrice progressiva a 5 stazioni integra un'unità di rullatura. "Finora, molti nostri clienti erano costretti ad acquistare un'unità di rullatura per la lavorazione secondaria dei particolari stampati sulle Carlo Salvi", spiega il Sig. Pizzi. "D'ora in avanti non sarà più così! La nuova CS 513 TH contribuirà a ridurre i costi di investimento, a minimizzare la superficie d'ingombro necessaria e perfino a rendere i processi più efficienti."



Carlo Salvi CS 513 TH

Con la CS 513 TH, Carlo Salvi presenta la sua prima stampatrice progressiva integrata con un'unità di rullatura.





Unità di rullatura

L'unità di rullatura integrata permette di incrementare l'efficienza della stampatrice. Adottando questa soluzione, il cliente noterà un notevole risparmio sui costi di investimento e manutenzione della stessa, così come una notevole diminuzione della superficie d'ingombro.

Le macchine combinate – come la nuova CS 513 TH – fanno parte di un mercato ampio ed in rapida espansione. In particolare sono i produttori di fasteners per l'automotive ad affidarsi a queste soluzioni. “La CS 513 TH – che abbina una stampatrice progressiva a 5 stazioni altamente versatile e di facile utilizzo e manutenzione ad un'unità di rullatura – è stata progettata per incrementare l'efficienza nel mercato mondiale dei fasteners per l'automotive”, dichiara il Sig. Pizzi.

Una macchina combinata offre dei vantaggi

La combinazione di un'unità di stampaggio ad una di rullatura comporta l'utilizzo dello stesso azionamento meccanico. Il doppio sistema di introduzione longitudinale e trasversale dei pezzi nei pettini garantisce il perfetto posizionamento dei componenti da rullare.

Il sincronismo di entrambi i movimenti evita il rischio di caduta dei pezzi all'esterno o l'eventuale blocco degli stessi. L'alimentazio-



ne si mantiene precisa ed efficiente lungo l'intero processo. Grazie alla configurazione in linea della macchina, il pezzo viene trasportato direttamente dalla stampatrice alla rullatrice senza la necessità di ulteriori passaggi intermedi.

“La concezione lineare di tutta l'unità consente di ridurre l'ingombro laterale e facilita il posizionamento di altre macchine accanto alla CS 513 TH; questo permette di combinare i processi, semplificandone la gestione” spiega ancora il Sig. Pizzi. La compattezza dell'intera macchina permette ai clienti di ridurre la superficie d'ingombro nei loro stabilimenti, mentre il sistema di lubrificazione centralizzato consente un risparmio anche sulle infrastrutture.

Stampatrice altamente performante

La stampatrice progressiva a 5 stazioni, come tutte le altre della gamma Carlo Salvi, offre i massimi standard qualitativi. Il basamento principale è realizzato in ghisa stabilizzata che lo rende estremamente robusto e rigido. L'unità raddrizzafilo include un set di rulli regolabili individualmente. Un'altra importante caratteristica è l'alimentazione lineare: il filo metallico è alimentato da pinze che assicurano la massima precisione dello spezzone grezzo (+/- 0.05 mm); questo sistema consente agli operatori di evitare l'uso di fermafilo, garantendo così una qualità di taglio ottimale. La regolazione della lunghezza di

alimentazione può essere effettuata direttamente dal pannello di controllo dell'utente. Il taglio in bussola assicura un taglio perfetto, anche per spezzoni molto corti. Il trasporto è regolabile in modo indipendente ed agevole e contribuisce ad ottimizzare la velocità di stampaggio.

Massima semplicità di utilizzo

“Quando sviluppiamo nuove macchine desideriamo sempre renderle flessibili e di facile utilizzo e manutenzione. Il nostro obiettivo è quello di semplificare al massimo il loro utilizzo”, sottolinea Marco Pizzi. Tale aspirazione è diventata realtà con lo sviluppo della CS 513 TH. Le guide di alimentazione sono regolabili tramite il display digitale. Il posizionamento delle guide è regolabile tramite volantini e consente di ottimizzare l'alimentazione della rullatrice. Il sistema di controllo rende possibile il monitoraggio del carico e rileva se un pezzo viene accidentalmente trascinato indietro nei pettini dopo la rullatura: se questo dovesse avvenire, un sistema pneumatico blocca l'introduzione del pezzo successivo. Come evidenzia il Sig. Pizzi, “Tutti questi accorgimenti ottimizzano l'affidabilità della produzione e riducono i tempi di fermo, incrementando l'efficienza della produzione.” Nel corso del 2020, Carlo Salvi aggiungerà alla CS 513 TH ulteriori regolazioni elettroniche e bloccaggi idraulici per facilitarne ulteriormente l'utilizzo. “In futuro gli utenti saranno in grado di regolare elettronicamente tutte le impostazioni, e questo”, secondo il Sig. Pizzi,

Factbox

Caratteristiche tecniche

Numero di matrici

Lunghezza di taglio max.

mm

Diametro testa max.

mm

Diametro filettatura min. e max.

mm

Diametro del filo min. e max. a 500 N/mm²

mm

Diametro del filo min. e max. a 600 N/mm²

mm

Prestazioni

Velocità max ¹

pezzi/min

Peso netto della macchina ²

Kg

CS 513 TH

5

135

28

M6 (1/4") – M12 (1/2")

6–13,5

6–12

180

28.500

¹ A seconda del tipo materiale e del pezzo da produrre

² Macchina e cabina insonorizzata

“insieme ai bloccaggi idraulici per pettini e matrici, ridurrà notevolmente i tempi di cambio lavoro”.

Rullatura flessibile

L'unità di rullatura della CS 513 TH è realizzata in ghisa nodulare ad alta resistenza. La mazza della rullatrice è realizzata in ghisa sferoidale e scorre su guide di bronzo alluminio, ottimizzando il movimento di filettatura dei pezzi stampati. Il nastro trasportatore a catena, progettato per trasportare i pezzi stampati alle guide di alimentazione dell'unità di rullatura, è dotato di una tramoggia e di guide di evacuazione. Entrambi sono facilmente regolabili a seconda delle varie forme e dimensioni dei pezzi. Il trasportatore a catena è inoltre dotato di due sensori, uno per evitare la sovralimentazione della tramoggia e uno per controllare che il movimento di alimentazione non sia bloccato. Il posizionamento delle guide di alimentazione è facilmente regolabile tramite display digitale e volantino. L'unità di rullatura è provvista di un separatore pezzi difettosi che scarta automaticamente i pezzi che presentano anomalie. Un sistema di bloccaggio dell'alimentazione guidato dal sistema di controllo sforzi contribuisce ad evitare l'introduzione simultanea di due pezzi nei pettini, riducendo così al minimo i tempi di fermo macchina.

L'alloggiamento dei pettini è progettato per consentirne il montaggio con uno spessore aumentato di un massimo di 40 mm. Questa caratteristica permette di lavorare in modo affidabile anche materiali dall'elevata resistenza meccanica, come l'acciaio altamente legato.

Carlo Salvi, entro la fine del 2020, desidera terminare lo sviluppo di nuovi accorgimenti atti a perfezionare ulteriormente la CS 513 TH. Gli ingegneri, nel frattempo, stanno mettendo a punto una soluzione per disconnettere la stampatrice dalla rullatrice. Finora, tutti i pezzi stampati venivano automaticamente filettati; in futuro, i clienti che desiderano evitare questa operazione secondaria per un determinato lotto di pezzi potranno farlo.

Sulla via della crescita

Con lo sviluppo della nuova tecnologia di rullatura, Hatebur e Carlo Salvi mirano ad espandersi ulteriormente, prendendo piede in nuovi mercati a livello internazionale. In futuro, si progetta di dotare altri modelli di stampatrici con un'unità di rullatura. “Per noi questo rappresenta un mercato in continua crescita e con un enorme potenziale. Continueremo a concentrarci sulla ricerca e lo sviluppo in questo settore”, conclude il Sig. Pizzi.



➤ **Alimentazione lineare del filo:** l'alimentazione lineare del filo assicura la massima precisione dello spezzone grezzo.



⬅ **Display digitale**
La CS 513 TH, attraverso l'utilizzo di un display digitale, è stata progettata per semplificarne al massimo l'utilizzo e la manutenzione.



⬅ **Stampatrice**
altamente performante
Carlo Salvi: la stampatrice progressiva a 5 stazioni si distingue grazie alla sua flessibilità, efficienza, precisione e facilità d'uso.

La prima Hatebur HOTmatic HM 75 in Europa orientale

Testo: Jürgen Fürst, Suxes GmbH

Immagini: Hatebur, Kovács



Azienda: **Kovács KFT**
Sede: **Mezőkövesd HU**
Numero di dipendenti:
circa 500
Macchinario: **HM 75**

Mezőkövesd Con il supporto degli esperti di Hatebur, Kovács KFT consolida la propria presenza sul mercato dell'Europa orientale, tutelando allo stesso tempo l'ambiente.

Il successo di un'azienda familiare, dinamica ed innovativa non si deve soltanto alla rapidità dei processi decisionali ed alla capacità di intraprendere azioni immediate e coraggiose, ma anche alla mentalità ed alla visione strategica; una filosofia aziendale condivisa da molti imprenditori in tutto il mondo. Kovács KFT, azienda ungherese a conduzione familiare e fornitrice per il settore automotive, da molti anni è in continua crescita grazie a queste straordinarie qualità che la caratterizzano. Con il loro recente investimento nella più grande tra le stampatrici Hatebur, i manager dell'azienda hanno grandi progetti che favoriscono anche la tutela dell'ambiente.

“Abbiamo investito nella HM 75 XL di Hatebur e aumentato così la nostra capacità produttiva, pur non avendo ancora abbastanza ordini per sfruttarne già oggi pienamente il potenziale,” dice János Fütő, CEO di Kovács KFT in Ungheria. Alla base, tuttavia, vi è una brillante strategia. Trattandosi della prima società dotata di un sistema di questo tipo in Ungheria e nell'intera regione, l'azienda a proprietà e gestione familiare si sta posizionando come player importante nel settore dello stampaggio in generale e più specificamente tra i fornitori del settore automotive dell'Europa orientale. Poiché questo tipo di

aziende di media dimensione non conosce mezze misure, Kovács ha investito nella quinta HOTmatic HM 75 XL presente nell'intera Europa occidentale. “Ciò significa poter essere all'altezza del nome che portiamo,” afferma il fondatore della società István Kovács, “dato che Kovács, in ungherese, significa 'fabbro'.”

All'altezza del proprio nome: Kovács, il fabbro
Fondata in un'epoca antecedente e poi decollata nel 1993 in seguito allo stabilirsi di condizioni più moderne, l'azienda si è evoluta fino a diventare oggi uno dei principali fornitori dei settori industriali dell'automotive e delle pompe industriali. Con quasi 500 dipendenti, oltre 60 tra macchine e sistemi ed un volume d'affari di circa 50 milioni di euro di fatturato annuo, l'azienda familiare è un importante fornitore per la regione e non solo.

Componenti stampati, torniti e lavorati a macchina per l'industria dell'automotive e delle pompe vengono prodotti a Mezőkövesd, cittadina situata a est di Budapest. Fra i principali clienti figurano ZF Hungary, Scania e Grundfos. Equipaggiata con quattro forge a caduta, un laminatoio e più di 50 fra torni, smerigliatrici e macchine per lavorazioni meccaniche, Kovács, tra le tante altre attività, primeggia in ambiti come stampaggio, tornitura e lavorazione a macchina dell'alluminio. Grazie a questo è possibile produrre ruote dentate, piastre indicizzate e alberi, nonché pezzi e alloggiamenti di alluminio. L'azienda è anche in grado di offrire servizi come il trattamento termico, la granigliatura e le prove sui materiali.



➤ Kovács ha costruito un nuovo padiglione per ampliare la propria capacità produttiva.



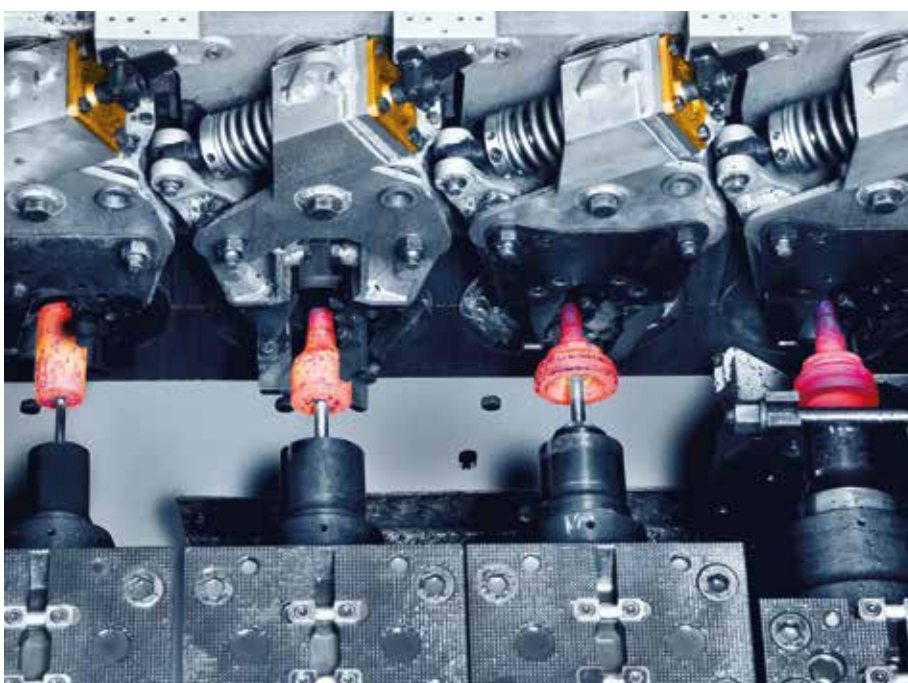
➤ Un unico trasporto su autocarro che può farne risparmiare molti altri all'azienda: consegna del corpo macchina della Hatebur HOTmatic HM 75 XL a Mezökövesd (Ungheria)



➤ Possedere una Hatebur HOTmatic HM 75 XL contribuirà, inoltre, a ridurre le emissioni di CO₂ essendo necessari meno viaggi su strada.



Il nuovo padiglione Kovács ospita la Hatebur *HOTmatic* HM 75 XL, prima stampatrice orizzontale del suo genere in Europa orientale.



La HM 75 XL può deformare il materiale che viene introdotto in barre per poi ottenere i prodotti richiesti: quattro stazioni di stampaggio ed un carico di pressione di 20.000 kN.

Strutture aziendali compatibili

Decidendo di acquistare una grande stampatrice orizzontale Hatebur, nel 2018 i manager della Kovács hanno posto le basi per un ulteriore passo avanti. La Hatebur *HOTmatic* HM 75 XL è il più grande macchinario realizzato dalla storica azienda svizzera, che – come la Kovács – è anch'essa a conduzione familiare. Tra le due società sembra esserci un buon grado di compatibilità. “Non serve sottolineare come per noi sia facile comprendere le strutture ed i processi decisionali di un'azienda a conduzione familiare,” afferma Thomas Christoffel, il CEO di Hatebur.

La HM 75 XL è una stampatrice a caldo molto versatile, in grado di deformare il materiale che viene introdotto in barre, con un diametro massimo di 90 mm, una lunghezza massima di 12 metri e con 4 stazioni di stampaggio. Con un carico di pressione totale di 20.000 kN

ed un peso iniziale massimo di 7,5 kg la macchina può stampare pezzi di diametro fino a 180 mm, dalla geometria e dalle forme complesse. Kovács usa i processi di posizionamento, preformatura, finitura e punzonatura per stampare a caldo pezzi di motori, di ingranaggi, componenti per la trasmissione di potenza e anelli per cuscinetti per l'ingegneria meccanica. Kovács fornisce clienti in Ungheria, Austria e Germania, Brasile e Argentina; questi prodotti sono destinati ad essere utilizzati su autovetture, autocarri, veicoli e macchinari agricoli. Sino ad ora, i pezzi venivano prodotti su una forgia verticale Smeral.

Sviluppare capacità e competenze nell'Europa orientale

Con una velocità compresa tra 50 e 80 colpi al minuto, quando la stampatrice Hatebur raggiungerà la sua piena capacità operativa su tre turni, sarà in grado di produrre fino a

12 milioni di pezzi all'anno. Per i prossimi uno o due anni si prevede che il sistema sarà operativo alla Kovács su un solo turno, producendo annualmente fino a 4 milioni di pezzi. "Visto che in primis desideriamo produrre nuovi pezzi," spiega János Fűtő, "desideriamo, in contemporanea, anche acquisire esperienza e nuove aree di competenza, specializzandoci e diventando partner affidabili nella produzione di pezzi stampati in Europa orientale."

Le basi per questo tipo di discorso sono state gettate con l'acquisto del nuovo macchinario. Le barre, lunghe fino a 12 metri e di vari acciai, vengono riscaldate con sistema ad induzione ad una temperatura compresa tra 1100 °C e 1250 °C a seconda della tipologia di materiale da lavorare. La lunghezza di alimentazione delle barre è continuamente regolabile alla misura richiesta. Ciò si ottiene impiegando veloci servomotori AC, che azionano tutti e quattro i rulli di alimentazione e sono in grado di posizzionarli con la massima precisione. Dopo la tranciatura, essi ritraggono la barra. "Questo evita eventuali segni sulle superfici frontali delle barre," dice Patrick Stemmelin, responsabile dei processi di Hatebur. I servomotori AC consentono anche il funzionamento con alimentazione ad intervalli. Se l'alimentazione delle barre avviene tra le due coppie di rulli, un cilindro pneumatico aggiuntivo aumenta la pressione del rullo di alimentazione della coppia anteriore di rulli. In abbinamento all'ESA 600 (eliminatore elettronico a fine barra), il materiale in barre viene utilizzato in modo da ridurre al minimo gli scarti.

Le aziende familiari non devono necessariamente avere un approccio trimestrale

La nuova macchina, per la quale Kovács ha creato un apposito spazio in un padiglione di nuova costruzione, è operativa da gennaio 2020 e la sua capacità produttiva viene gradualmente aumentata. "Per raggiungere la piena capacità operativa ci vorrà ancora del tempo", afferma János Fűtő, "ma senza dubbio la Kovács riceverà in futuro abbastanza ordini per realizzare questo obiettivo. In ogni caso, poiché le aziende familiari non devono ragionare in termini trimestrali, questa strategia ci ripagherà".

Notevoli benefici ambientali dalla produzione regionale

Nel contesto degli attuali dibattiti relativi ai problemi ambientali, il management aziendale intravede un grande potenziale per un utilizzo ottimale della macchina. Un elevato numero di pezzi stampati è attualmente prodotto in Europa occidentale per poi essere, quasi sempre, trasportato su gomma in Europa orientale dove ne avviene la finitura. A volte, invece, i pezzi vengono anche destinati alla stessa Europa dell'est: non soltanto perché la

più grande fabbrica di motori del mondo si trova attualmente in Ungheria, ma anche perché molte grandi case automobilistiche tedesche producono interamente in Ungheria i loro veicoli. Fűtő sostiene che queste forniture logistiche, i relativi costi e, non meno importante, l'inquinamento ambientale prodotto dal trasporto su strada sono inutili. "Sarebbe meglio se i costruttori di automobili ed i loro fornitori potessero acquistare i pezzi direttamente nel proprio territorio. Noi intendiamo utilizzare la Hatebur HOTmatic HM 75 XL, prima stampatrice di questo genere in Europa orientale, per rendere possibile questa strategica soluzione. Questo consentirebbe di dare un contributo davvero notevole alla riduzione delle emissioni di CO₂."

Tanti anni a supporto dell'azienda, della regione e della tutela ambientale

L'affidabilità produttiva della HM 75 XL di Hatebur è dimostrata da tutti i modelli in funzione in tutto il mondo da parecchi anni, o addirittura da decenni. Questa macchina fa esattamente al caso dell'azienda Kovács, dato che, inutile dirlo, le aziende familiari non si soffermano su ragionamenti a breve termine: una strategia che è ormai comune in tutto il mondo. Proprio per questo motivo, il primo modello di questa macchina in Europa orientale permetterà una grande svolta sia per l'azienda, che per l'intera regione, oltre a rendere l'ambiente un po' più pulito per molti anni a venire.

Una volta raggiunta la piena capacità operativa su tre turni, il sistema sarà in grado di produrre fino a 12 milioni di pezzi all'anno.



Il 90° anniversario di Hatebur – Un leader globale fedele alle tradizioni familiari

Testo: Peter Roethlisberger

Immagini: Hatebur



 Fritz Bernhard Hatebur

Reinach Nel 1930, in un contesto economico difficile, Fritz Hatebur ha il coraggio e la giusta visione per fondare la propria società. Così facendo getta le basi di un'azienda i cui macchinari producono oggi centinaia di milioni di pezzi metallici al giorno, destinati all'utilizzo su autoveicoli, motocicli, ponti, grattacieli e persino su veicoli elettrici e velivoli.

È la primavera del 1930, il mondo è immerso in una drammatica crisi economica, ma Friedrich Bernhard Hatebur non vede alcuna ragione per farsi intimidire dalle circostanze. Impavido, quest'uomo alto quasi due metri fonda nella città di Neuss, a sudovest di Düsseldorf, una società di progettazione per la "realizzazione e la conversione di macchine per la lavorazione secondo moderni metodi operativi per trafilare, stampare, formare e punzonare". Non è trascorso molto tempo quando l'ingegnere meccanico presenta domanda per il suo primo brevetto di una rivoluzionaria stampatrice a caldo a torretta, completamente automatizzata, che consente la produzione di dadi direttamente da lunghe barre d'acciaio; adottando questa soluzione, gli operai della fabbrica non dovevano più "ri-alimentare" manualmente la macchina. La stampatrice di nuova concezione era anche particolarmente attraente dal punto di vista economico, riuscendo a produrre 80 dadi al minuto, vale a dire quasi 5000 unità all'ora. Ma Friedrich B. Hatebur non dispone soltanto del talento e dell'inventiva; è anche un visionario poiché, mentre sviluppa e progetta la sua stampatrice a caldo a torretta, non la costruisce personalmente. Anticipando il concetto di "outsourcing" della commessa, ne affida la produzione alla Hasenclever di Düssel-

dorf, molto tempo prima che questo principio raggiungesse l'area di lingua tedesca.

1930: fondazione della società e nascita della famiglia

Quando Friedrich Hatebur (che preferisce essere chiamato Fritz) inizia la sua avventura di imprenditore autonomo ha 36 anni ed è appena diventato padre per la seconda volta; il nuovo membro della famiglia Hans Walter si aggiunge al fratello Bernhard Johan Fritz Maria, nato due anni prima. Fritz aveva conosciuto la moglie Maria Alida Lucia Clercx durante i suoi anni di apprendistato nei Paesi Bassi; qui aveva lavorato in una fabbrica di chiodi, per poi fare ritorno in Germania con una preziosa esperienza ed alcune buone idee. Nel 1933 Hatebur emigra con tutta la sua giovane famiglia a Basilea, in Svizzera, stabilendosi ad un indirizzo particolarmente adatto per un ingegnere: Unteren Batterieweg 143 ("via Batteria inferiore 143").

Due progettisti tedeschi seguono Fritz Hatebur trasferendosi anch'essi in Svizzera. Pur non essendo in grado di pagare le imposte doganali al momento di attraversare il confine e nonostante tutti i suoi disegni progettuali vadano bruciati, Hatebur riapre la sua società di ingegneria il 1° gennaio 1934. Il terzo figlio, Paul Fritz Willi, nasce nello stesso anno. L'azienda cresce ed il numero di componenti dello staff sale a cinque. Inizia una collaborazione commerciale con Manurhin SA, società con sede a Mulhouse nella Francia orientale vicino al confine tedesco. Fondata originariamente per costruire macchinari per l'industria alimentare ed il settore della gioielleria, dal 1922 l'azienda si è tuttavia specializzata nella pro-

duzione di cartucce. Nel 1937 le due società acquistano congiuntamente una fabbrica dismessa di macchine tessili in Alsazia e creano la Fonderie et Ateliers Mécaniques de la Thour S.a.r.l., (abbreviata in "FAMT") con 550 dipendenti; Fritz Hatebur è designato responsabile della tecnologia. A causa dell'escalation della situazione politica in Europa, la FAMT costruisce prevalentemente presse per la produzione di piccoli bossoli per munizioni. Le competenze di Fritz Hatebur sono così richieste che il presidente turco Kemal Atatürk lo invita nel suo Paese per tenere un ciclo di lezioni di otto settimane sullo stampaggio a freddo.

1940: guerra e speranza

Nel 1939 l'esplosione della Seconda guerra mondiale impedisce al tedesco Fritz Hatebur di continuare a guidare l'azienda situata nell'Alsazia francese; i confini sono chiusi e nessuno acquista più le stampatrici Hatebur. Ma anche in queste fasi di difficoltà, la sua inventiva si mantiene più vivace che mai. L'intraprendente Fritz disegna infatti un innovativo pedale per biciclette, sviluppa carburatori a legna per motori di automobile, inventa una gamma di rettificatrici senza punte e perfeziona i suoi progetti di stampatrici a caldo e a freddo. Vivendo a Basilea ormai da 12 anni, nel 1945 i componenti della famiglia vengono naturalizzati come cittadini svizzeri.

Terminato il conflitto, il mercato delle stampatrici riprende lentamente quota. Nel 1948 viene costruita e fornita ad un cliente olandese la prima stampatrice a caldo per dadi a tre matrici con un layout attrezzi orizzontale, totalmente automatica. Nello stesso anno, Hans Hatebur entra in azienda come impiegato commerciale dopo aver completato il suo ciclo di studi secondari superiori ad indirizzo commerciale.



 Hans Hatebur

1950: il motore del boom economico

Nel 1950 viene lanciata la prima stampatrice progressiva europea a tre matrici per viti e bulloni, denominata BKA 6. Un anno più tardi segue il brevetto per un processo senza scarti per la produzione di bulloni a testa esagonale su presse multistazioni. Con l'inizio del boom economico su scala internazionale anche Hatebur cresce e contribuisce alla crescita industriale con progetti di altissimo livello. Dopo un'avventurosa serie di test effettuati presso una fabbrica tedesca di cuscinetti a sfere, nel 1954 l'azienda riesce a produrre anelli per cuscinetti a sfere sulle stampatrici a caldo precedentemente utilizzate solo per i dadi. Negli anni successivi, le stampatrici a caldo Hatebur verranno utilizzate in quasi tutto il mondo per produrre anelli per cuscinetti. Nel 1957 il più giovane dei figli, Paul, entra in azienda come meccanico all'età di 23 anni.



 Paul Hatebur

Fritz Hatebur è un padre ed un marito molto severo le cui parole sono ordini; sa però dimostrarsi anche estremamente socievole e generoso. Si reca spesso in macchina nei Paesi Bassi per far visita alla famiglia di sua moglie, portando con sé al suo ritorno calze di nylon e altre moderne innovazioni non ancora disponibili in Svizzera. Per via della sua correttezza e cordialità, il "boss" è molto popolare fra i suoi dipendenti. Sono passati quasi 30 anni dalla fondazione della sua società di ingegneria, un arco di tempo durante il quale l'impresa è progredita costantemente. Dal 1958 l'azienda comincia a sviluppare sistematicamente attrezzature per i clienti e crea un laboratorio per effettuare dei test. Con l'arrivo di Bernhard Hatebur, che nel frattempo è diventato ingegnere, tutti e tre i figli lavorano ora nell'azienda di famiglia.

1960: la seconda generazione assume il comando

Con l'inizio del nuovo decennio, mentre negli USA i primi hippy iniziano a ribellarsi contro l'establishment, a Basilea i legami di parentela si rafforzano. Nel 1961 Fritz Hatebur – insieme ai tre figli Bernhard, Hans e Paul, e all'avvocato Dr. Willi Kuhn – fonda la Hatebur Umformmaschinen AG stabilendo il quartier generale a Basilea. Se nella storia dello sport svizzero il 1964 è un anno disastroso per via della nazionale elvetica di ritorno dalle Olimpiadi invernali di Innsbruck senza neanche una medaglia, la vicenda di Hatebur AG è di tutt'altro segno: con il progetto più importante della storia aziendale, la più grande stampatrice al mondo dell'epoca, inizia la produzione della AMP 70, con una forza di stampaggio di 1200 ton. Rivoluzionaria per Hatebur e per i suoi clienti, la stampatrice occupa una posizione leader per il settore. Nello stesso anno il 34enne secondogenito della famiglia, Hans-Walter, assume la direzione dell'area finanziaria e di approvvigionamento, contribuendo ai progressi dell'amministrazione con l'acquisto delle prime macchine contabili dell'azienda. Nel 1965 Paul, il più giovane dei figli, ottiene il ruolo di direttore del reparto produzione di attrezzature. Bernhard diventa direttore dell'area scientifica e tecnologica. Nel 1966 Hatebur AG sviluppa un metodo per la lavorazione dell'ottone sulle stampatrici a caldo dell'azienda.

Un altro importante capitolo della storia aziendale comincia il 6 ottobre 1967. Con la cerimonia di posa della prima pietra Fritz Hatebur dà il via ai lavori di costruzione di un stabilimento di proprietà dell'azienda in Römerstrasse/General-Guisan-Strasse a Reinach, nel canton Basilea Campagna. Nella primavera del 1968 segue l'inaugurazione del centro di sviluppo di Reinach, secondo il motto "I nostri clienti devono produrre per guadagnare denaro. Noi forniamo loro gli attrezzi di cui hanno bisogno per lavorare."

1970: il "boss" cede il passo

Nel 1971, in Svizzera, le donne conquistano il diritto di voto, ma anche per Hatebur AG è il momento di un nuovo inizio. Bernhard riscuote le sue azioni e lascia la società. Negli anni seguenti, l'azienda sviluppa un prototipo del sistema ESA per stampatrici a caldo *Hotmatic*, che taglia automaticamente le estremità delle barre, consentendo in tal modo la piena automazione. Il futuro digitale si annuncia nel 1976, quando la macchina contabile lascia il posto al computer IBM System/32. Nel 1978 l'azienda presenta alla fiera EMO di Hannover la sua stampatrice a freddo *COLDmatic* con sistema di tranciatura ad alta velocità. Nel 1979 viene introdotta sul mercato la stampatrice a caldo AMP 70 modificata con una nuova forza di stampaggio di 1500 ton. Il 1° aprile 1979 – a 49 anni esatti dal giorno in cui Fritz Hatebur aveva aperto la sua società di progettazione in Germania – vi è un

altro motivo per festeggiare: l'inaugurazione del nuovo edificio amministrativo di Reinach in General Guisan-Strasse 21. All'età di 86 anni il "boss" lascia la carica di presidente del Consiglio di amministrazione di Hatebur AG.



7 Cerimonia di posa della prima pietra alla Hatebur

Gli anni 1980

Il 22 aprile 1980 Fritz Hatebur muore all'età di 87 anni nella sua casa di Unteren Batterieweg. Delegato dal Consiglio di amministrazione, Hans-Walter Hatebur assume la direzione generale della società. Nel 1981 l'azienda sviluppa con successo il metodo HFE per l'estrusione diretta sulle stampatrici *HOTmatic*. Nel 1984 la F. B. Hatebur, azienda individuale ancora attiva accanto a Hatebur AG, diventa una holding company denominata Cofinanz Hatebur & Co. La proprietà della holding è detenuta in parti uguali da Hans-Walter e Paul Hatebur. Nel frattempo, l'azienda di Basilea sviluppa la prima stampatrice in grado di sostituire i propri attrezzi: la *HOTmatic* AMP 40 con cambio attrezzi Hydroblock.

1990: l'espansione internazionale

L'inizio del nuovo decennio è segnato dalla recessione economica: anni difficili attendono Hatebur AG. Ciò nonostante, l'azienda intraprende il coraggioso percorso verso l'espansione internazionale. Nel 1993 fonda la sua filiale tedesca "Hatebur Umformmaschinen GmbH", con sede a Lörrach nella Germania sud-occidentale, cui

segue, nel maggio 1995, la filiale giapponese Hatebur Japan K.K., con sede a Tokyo. Nel 1996 Hans-Walter e Paul trasformano la “Cofinanz Hatebur & Co.” in una società per azioni quotata in borsa. Nel 1997 Hans-Walter Hatebur, che aveva gestito l'intera società dopo la morte del padre, viene a mancare alla prematura età di 67 anni. Delegato dal Consiglio di amministrazione e con il solido sostegno di Urs Tschudin, il fratello di Hans-Walter, Paul, assume la carica di CEO; contestualmente, Paul Hatebur acquisisce tutte le azioni di Hatebur AG. Nello stesso anno la terza generazione della famiglia Hatebur fa il suo ingresso in azienda nelle vesti del figlio 30enne di Paul Hatebur, Marc, che inizia a lavorare nel settore della verifica dei metodi.

2000: il decennio dei grandi cambiamenti

Nel 2001 Marc Hatebur rileva la direzione del gruppo “Test e prove”, ma un anno più tardi lascia la società per entrare nell'azienda dei suoi suoceri. Nel 2004 il CEO Paul Hatebur decide di concentrarsi sul proprio mandato in Consiglio di amministrazione e delega a Urs Tschudin la gestione dell'azienda. Marc Hatebur e il fratello Erwin diventano membri del Consiglio di amministrazione, dal 2005 presieduto da Paul Hatebur. Nel 2007 Hatebur AG registra una nuova crescita. La società investe una quota del 60% in Hatebur Lumag Services AG, recentemente costituita a Roggliswil, Lucerna. Nello stesso anno viene aperta un'altra filiale, la Hatebur Metalforming Equipment Ltd. a Shanghai (Cina). Ma a Basilea si celebra anche un altro successo, perché l'apprendista di Hatebur Jérôme Blum vince il Campionato svizzero per polimeccanici 2008 e si classifica terzo assoluto al campionato “WorldSkills” nella città canadese di Calgary. A causa della crisi bancaria americana, in autunno crollano le vendite delle auto e Hatebur è costretta a risparmiare in un contesto economico estremamente difficile.

Come esito di una strategia di successione a lungo termine, Claudine Hatebur de Calderón acquisisce il 100% della holding company

Cofinanz Hatebur AG e prende il controllo di Hatebur Umformenmaschinen AG. L'unica femmina dei sei figli di Paul e Cissy Hatebur-Koch diventa inoltre membro del Consiglio di amministrazione. Paul Hatebur si dimette da presidente del Consiglio di amministrazione e cede la sua carica al dottor Hans Baumgartner, mantenendo il suo ruolo di membro del Consiglio.

2010: l'inizio di una nuova era

Nel 2012, Claudine Hatebur subentra al dottor Hans Baumgartner nella carica di presidente del Consiglio di amministrazione di Hatebur Umformenmaschinen AG. Nel 2013 viene fondata Hatebur Swiss Precision AG. Nel 2014 Paul Hatebur muore a quasi 80 anni.

Nel 2015 Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co. Ltd. apre per la prima volta le sue porte. La nuova filiale provvede sia alla manutenzione che alle attrezzature, occupandosi prevalentemente della produzione di queste ultime in-house. Nello stesso anno Thomas Christoffel diventa CEO di Hatebur AG. Il 2016 è un altro anno di grandi cambiamenti: il 1° aprile Hatebur acquisisce l'intero pacchetto azionario di Carlo Salvi S.p.A, impresa italiana con sede a Garlate che produce e distribuisce in tutto il mondo macchine per lo stampaggio del filo a freddo e a caldo.

I continui sviluppi tecnologici nel settore delle forniture per l'industria automobilistica costringeranno Hatebur a rispondere nel modo più flessibile alle esigenze del mercato e ai suoi cambiamenti. Nello specifico, l'area che richiederà maggiormente un nuovo modo di pensare è quella della mobilità elettrica. Non sarà dunque soltanto la crisi del Coronavirus ad imporre al management e al Consiglio di amministrazione dell'azienda di operare con grande creatività nel prossimo decennio 2020. Negli ultimi 90 anni la famiglia Hatebur ha dimostrato di sapere affrontare con sicurezza questo genere di sfide.



📍 Claudine Hatebur de Calderón

📍 L'edificio Hatebur di Reinach, tutt'ora in funzione.



Sistema di fissaggio sulla Hatebur HOTmatic AMP 30 S

Testo: Kim Weber

Immagini: Hatebur

Reinach L'utilizzo di un sistema di fissaggio sulla Hatebur HOTmatic AMP 30 S migliora considerevolmente il processo aumentandone il grado di efficienza.

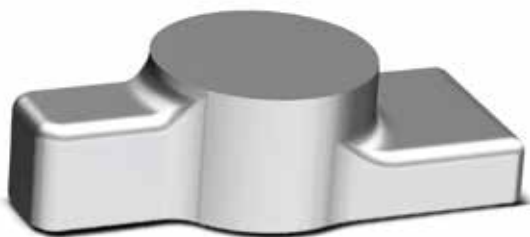
L'utilizzo di nuove tecnologie produttive permetterà di realizzare pezzi stampati simili a quelli finiti, con conseguente maggiore efficienza sui costi e minore impiego di materiale. Grazie ad uno speciale processo, si aprono nuove opportunità nel campo dello stampaggio a caldo.


Gamme di prodotti come cavalletti, giunti cardanici e pezzi dalle geometrie esterne molto complesse possono ora essere ottenuti su una HOTmatic a matrice chiusa.

Per testare lo speciale processo, presso il test center di Reinach è stato sviluppato un componente speciale per l'attrezzo di fissaggio, prima di essere accuratamente collaudato e perfezionato.



 Preforma



 Il pezzo speciale viene formato, senza bave, a matrice chiusa.

Nell'ambito del nuovo processo, il pezzo da stampare viene tagliato come di consueto sulla HOTmatic e trasportato nella prima stazione dove viene preformato. La seconda stazione, la principale, è stata sviluppata e ricostruita dagli esperti di Hatebur secondo il sistema di fissaggio.

Durante questo processo, i serbatoi pressurizzati all'esterno della macchina sono montati su flange. Solo le linee che pompano l'acqua nell'attrezzo ad alta pressione sono collocate nel vano attrezzature. Con l'aggiunta di questo attrezzo speciale, la Hatebur HOTmatic AMP 30 S può raggiungere una forza di serraggio fino a 60 ton. Tale forza è necessaria per formare il pezzo speciale a matrice chiusa. Il punzone preme sulla matrice in movimento a cui viene applicata la forza, assicurando così che resti chiusa durante l'intero processo di stampaggio. Disporre di una matrice chiusa permette lo stampaggio senza bave.

Questa "tecnologia a cuscino ad acqua" è uno dei migliori metodi per produrre forze di serraggio. L'uso dell'acqua permette di collegare il sistema di fissaggio al normale circuito idrico, rendendo superfluo il difficile processo di separazione di liquidi differenti.

Intervista



Nome: **Stefan Götz, ingegnere elettrotecnico qualificato**
 Posizione: **responsabile del reparto elettrotecnico alla Hatebur**
 Lavora alla Hatebur: **dal 2000**

Reinach Qual è il tuo ruolo alla Hatebur e quali compiti svolgi nel tuo ambito professionale?

Sono il team leader del settore elettrotecnico nel reparto di sviluppo.

Da quanto tempo lavori alla Hatebur e quale formazione ed esperienza richiede questo mestiere?

Prima di tutto mi sono formato come elettrotecnico presso una centrale elettrica. Dopo aver completato il servizio militare ho proseguito con il mio diploma a indirizzo tecnico e ho studiato ingegneria elettrotecnica all'Università di scienze applicate HTWG di Costanza. Subito dopo ho cominciato a lavorare alla Hatebur nell'aprile del 2000, sicché ho iniziato qui, senza alcuna effettiva esperienza professionale, che ho poi avuto modo di maturare durante i molti anni di coinvolgimento in numerosi progetti.

A quali grossi progetti lavori attualmente?

Al momento stiamo dotando la *COLDmatic CM 725* di un sistema di azionamento diretto. E poi abbiamo anche degli incarichi interessanti nell'ambito della digitalizzazione/Industria 4.0.

Qual è il ruolo dell'elettrotecnica nella progettazione delle macchine?

Inutile dire che la servo-tecnologia stia assumendo un ruolo sempre più importante nella progettazione di nuove macchine o nel perfezionamento di progetti già in essere; questa tecnologia è utilizzabile per l'azionamento di motori o valvole idrauliche.

In pratica, nella progettazione di nuove macchine per i clienti non esiste uno standard dal punto di vista elettrico; bisogna sempre effettuare regolazioni diverse a seconda del Paese di destinazione, oppure eseguire la messa a punto presso la sede del cliente. Questo implica sempre più spesso la fornitura di dati di produzione per la raccolta di dati operativi per il cliente.

Ci sono grosse differenze tra la progettazione di nuove macchine e la modifica/trasformazione di macchine esistenti presso le sedi dei clienti?

Quando si modifica o si trasforma una macchina, prima di procedere è importante tenere conto anche delle sue condizioni iniziali. Nel caso di nuove macchine specifichiamo come funziona la macchina per quanto riguarda le apparecchiature periferiche e il loro funzionamento. O, almeno, forniamo raccomandazioni. Per le trasformazioni, questo di solito è prestabilito. Determinare come nuove funzioni o componenti possano essere integrati in una macchina esistente rappresenta sempre una grande sfida dal punto di vista della sicurezza.

Quali requisiti specifici per Paese sono particolarmente impegnativi?

Osservando gli standard europei, il nostro "standard" soddisfa automaticamente i requisiti della maggior parte dei Paesi extraeuropei. È sempre interessante quando si lavora a un progetto di macchina per gli Stati Uniti, perché le norme vigenti in quel Paese riguardano ad esempio l'installazione elettrica della macchina o l'alloggiamento del quadro elettrico.

Lavori a diretto contatto con i clienti? In che modo li supporti o fornisci loro assistenza nell'attività quotidiana?

Il contatto con i clienti avviene regolarmente tramite il team del servizio assistenza. Tuttavia, negli ultimi 20 anni ho visitato personalmente molti stabilimenti dei clienti, a volte anche per diverse settimane e/o ripetutamente, ed è ovvio che poi, quando le parti si conoscono bene, si utilizzi spesso questa scorciatoia.

Normalmente si tratta di assistenza nella risoluzione di problemi, di effettuare una semplice regolazione dei comandi o di preparare un intervento di trasformazione. Il fatto di potere accedere da remoto alle nostre macchine semplifica ormai da qualche tempo il lavoro per entrambe le parti.

Hobby:
qualsiasi tipo di attività in montagna tranne arrampicata, ad esempio:
lo sci
il ciclismo
l'escursionismo

Cosa mi piace del mio lavoro:
... l'atmosfera serena nel gruppo di lavoro
... essere in contatto con molte persone di quasi tutti i reparti della Hatebur
... più di recente, potere anche scambiare opinioni con i colleghi italiani della Carlo Salvi
... le frequenti trasferte per le visite ai clienti e conoscere nuove persone e nuovi paesi.

Migliore affidabilità del processo grazie al monitoraggio del trasporto dei pezzi su AMP 50 e AMP 70

Testo: Matthias Prischl, Hatebur

Immagini: Hatebur

Reinach Il trasporto scorretto di un pezzo stampato provoca generalmente anomalie nel processo e si traduce in perdite di qualità e produzione, senza escludere la possibilità di danni ancor più significativi. Hatebur fornisce a riguardo una soluzione applicabile ai due modelli *HOTmatic* AMP 50 e AMP 70.

Per esempio, i problemi derivanti da un trasporto scorretto possono essere causati dai seguenti inconvenienti:

- _ il pezzo rimane attaccato al punzone dopo il processo di stampaggio;
- _ il pezzo si è perso durante il trasporto;
- _ il pezzo non è completamente inserito nella pinza di trasporto;
- _ il pezzo stampato è stato afferrato da un angolo o nella sede sbagliata.

Hatebur ha ora sviluppato il monitoraggio del trasporto dei pezzi da stampare, che rileva rapidamente eventuali anomalie e può così proteggere la macchina da possibili danneggiamenti.

Un'importante considerazione è stata quella di sviluppare e fornire ai nostri clienti un sistema veloce e facile da regolare.

Per raggiungere questo obiettivo, Hatebur ha sviluppato il monitoraggio del trasporto dei pezzi che utilizza sensori analogici per leggere automaticamente qualsiasi variazione dei tempi di monitoraggio (ad esempio quando si cambiano le pinze). Non è quindi più necessario regolare manualmente i tag degli iniziatori sulle pinze.

Il sistema di monitoraggio può tracciare le singole stazioni di stampaggio e riconoscere i seguenti errori di processo:

- _ spezzoni che non sono stati fatti cadere correttamente;
- _ pezzi incastrati al punzone;
- _ pezzi stampati persi durante il trasporto.

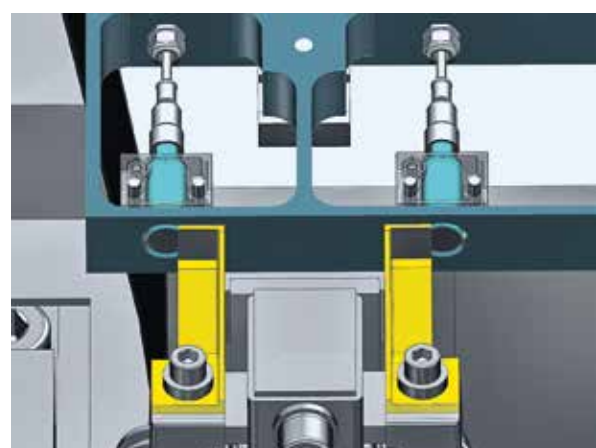
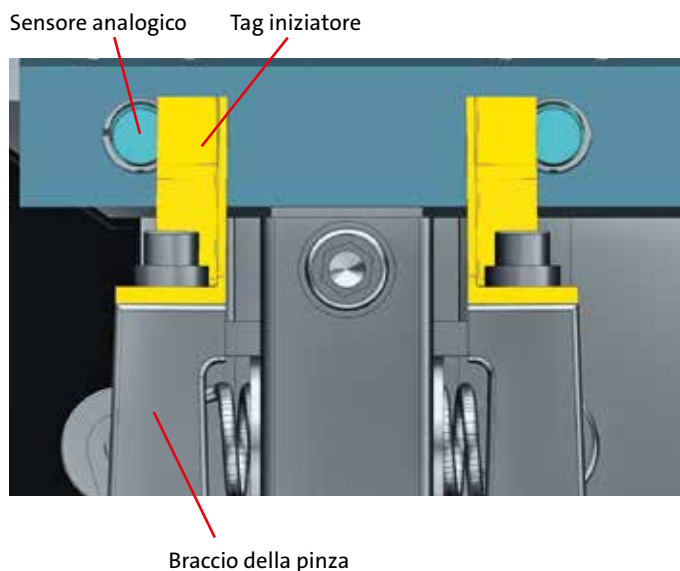
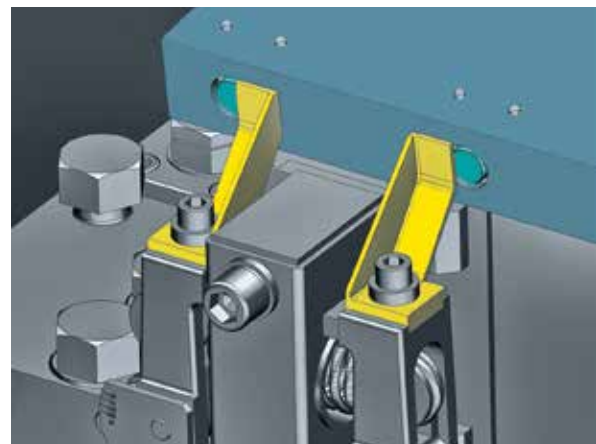
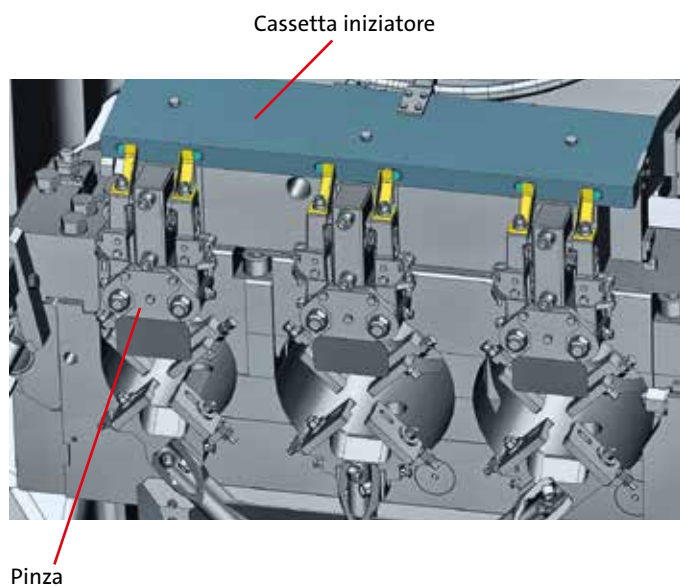
I sensori analogici sostituiscono gli attuali iniziatori nella relativa cassetta. A seconda dell'angolo di apertura della pinza, ciascun braccio della pinza genera una corrente compresa tra 4 mA e 20 mA all'uscita del sensore. Non è più necessario regolare i tag degli iniziatori. Le posizioni di "pezzo nella pinza", "pinza vuota", "pinza aperta troppo distante" vengono lette quando i pezzi vengono inseriti nel sistema di controllo.

I segnali analogici possono anche essere utilizzati per monitorare il processo usando il metodo della curva (ad esempio Brankamp, S+K, ecc.). Mentre il dispositivo di controllo sforzi deve essere implementato dal cliente, l'interfaccia per il monitoraggio del processo viene messa a disposizione da Hatebur (a richiesta).

D'ora in poi questo perfezionamento tecnico sarà incluso nella fornitura standard delle nuove Hatebur *HOTmatic* AMP 50 e AMP 70. Durante lo sviluppo di questo sistema di

monitoraggio è stato ritenuto estremamente importante che anche gli operatori esistenti potessero beneficiare di questo miglioramento dell'affidabilità del processo. Pertanto, sono state create possibilità per semplificare il retrofit dei sistemi esistenti.

Desiderate ricevere informazioni più dettagliate? Contattate il vostro referente o chiamateci direttamente al numero telefonico: +41 (0) 61 716 21 11. Saremo lieti di offrire la nostra consulenza.



➤ Visione completa del monitoraggio trasporto pezzi

I 25 anni di Hatebur Japan K.K.

Testo: Kazumasa Ohyama, Reinhard Bühler

Foto: Hatebur

Tokyo Hatebur Japan K.K. viene istituita nel 1995 come sede commerciale e assistenza clienti a Tokyo (Giappone), diventando la prima filiale di Hatebur al di fuori dell'Europa. A distanza di un quarto di secolo possiamo ripercorrere con orgoglio un cammino caratterizzato da successi e soddisfazioni.

Negli anni '50 e '60 del secolo scorso, mentre il boom economico in tutto il mondo stava facendo crescere la domanda di infrastrutture e di nuove tecnologie, Hatebur era intenta ad esplorare i mercati extraeuropei. Già nel 1959 l'azienda consegna la sua prima macchina in Giappone, una Polimatic PKE 1; convinti della qualità e della tecnologia delle stampatrici a caldo e a freddo svizzere, gli esigenti clienti giapponesi acquistano presto ulteriori macchine di questo tipo. Nel 1964 viene stipulato un contratto commerciale con la società commerciale Kagai Tsusho K.K.; con il successo di questo periodo il Paese del sol levante diventa in breve tempo il secondo principale mercato per Hatebur in termini

di numero di macchine vendute. Nel 1989 l'impresa commerciale COSA Liebermann K.K. rileva la Kaigai Tsusho K.K. assumendo il ruolo di agente per Hatebur in Giappone fino al 1995. In questi anni, in Giappone vengono vendute e installate oltre 100 macchine per la produzione di elementi di fissaggio, anelli per cuscinetti a sfere e pezzi per l'automotive.

Quando la COSA Liebermann cessa la sua attività, Hatebur reagisce prontamente ed il 9 febbraio 1995 costituisce la sua prima filiale al di fuori del continente europeo, Hatebur Japan K.K. Il Sig. Kawase e i suoi soci Sig. Kitabatake e Sig.na Watanabe danno vita al primo team Hatebur in Giappone; con la collaborazione di partner esterni per le vendite e per l'assistenza, l'organizzazione era al completo.

Per rafforzare le competenze ed il livello del servizio durante il post-vendita, nel 1998 Hatebur invia stabilmente in Giappone un tecnico esperto dell'assistenza in forza ad Hatebur Japan: il primo "espatriato" della Hatebur.



Nome: **Kazumasa Ohyama**
Posizione: **Direttore generale**
Alla Hatebur: **da novembre 2014**



Nome: **Iwao Hoshi**
Posizione: **Direttore vendite**
Alla Hatebur: **da febbraio 2013**



Nome: **Rie Ishikawa**
Posizione: **Assistente post-vendita**
Alla Hatebur: **da febbraio 2007**



Nome: **Ayumi Yoshihara**
Posizione: **Assistente post-vendita**
Alla Hatebur: **da agosto 2017**

Successivamente furono organizzate ulteriori delegazioni e il concetto di ingegnere di servizio svizzero “incorporato” divenne un buon modello anche per altri mercati.

A partire dal 2008 Hatebur Japan assume anche tecnici locali per offrire assistenza ai clienti, con il fine di accrescere ulteriormente le capacità di servizio. Col tempo, il team raggiunge gli attuali sette componenti destinati alle attività di vendita, post-vendita ed amministrazione.

Nel 2015 viene implementato un sistema ERP per meglio gestire i flussi di lavoro e le procedure interne relative a pezzi di ricambio e richieste di assistenza, ma anche per semplificare la contabilità in-house.

Dopo l’acquisizione di Carlo Salvi S.p.A. da parte di Hatebur Metalforming Equipment Ltd. nel 2016, Hatebur Japan diventa agente esclusivo anche per le stampatrici Carlo Salvi in Giappone. L’evento viene celebrato con l’esposizione di una stampatrice Carlo Salvi CS 246 E WS alla fiera MF-Tokyo 2017.

Per incrementare ulteriormente il livello e la qualità del servizio e rispondere alle nuove necessità di spazio, nel 2019 la sede di Hatebur Japan viene trasferita a Shibakoen, Minato-ward, vicino alla stazione della monorotaia di Hamamatsucho, che collega facilmente all’aeroporto internazionale Haneda di Tokyo ed alla stazione JR Shinagawa.

Cenni storici

1959: prima Polimatic PKE10 consegnata in Giappone.
 1960: prima HOTmatic AMP 30-2 consegnata in Giappone.
 1964: contratto d’agenzia per l’azienda in Giappone stipulato tra Kaigai Tsusho K.K. e Hatebur Umformmaschinen AG.
 1984: prima COLDMatic AKP4-5 installata.
 1989: il contratto d’agenzia viene trasferito a COSA Liebermann K.K. a seguito dell’acquisizione di Kaigai Tsusho K.K.
 1995: la filiale Hatebur Japan K.K. si stabilisce presso la sede di Kanda Izumi-cho a Tokyo.
 1997: viene consegnata una HOTmatic AMP 70 XL per la produzione di pezzi per il settore dell’automotive.
 1998: primo ingegnere “espatriato” stabilmente operativo in Giappone.
 2001: prima COLDMatic AKP 4-5 dotata di impianto di preriscaldamento ad induzione installata nell’area di Aichi.

2004: trasferimento della sede di Hatebur Japan K.K. a Iwamoto-cho (Akihabara District). HOTmatic AMP50XL consegnata in Giappone.
 2005: prima COLDMatic AKP 4-6 S (M/C No. 1) consegnata in Giappone.
 2008: prima COLDMatic AKP 5-5 consegnata in Giappone.
 2010: prima HOTmatic HM 35 consegnata in Giappone.
 2016: Hatebur AG acquisisce Carlo Salvi S.p.A. in Italia e presenta Hatebur Japan come suo agente esclusivo in Giappone.
 2017: a luglio viene esposta la prima stampatrice Carlo Salvi CS 246 E WS e viene presentata la nuova COLDMatic CM 725 alla fiera MF-Tokyo 2017.
 2019: la sede di Tokyo viene trasferita da Iwamotocho a Shibakoen, Minato-ward.
 2020: si festeggia il 25° anniversario



Nome: **Satoko Kobayashi**
 Posizione: **Assistenza finanziaria**
 Alla Hatebur: **da maggio 2019**



Nome: **Tomohiro Kiyosumi**
 Posizione: **Tecnico per assistenza**
 Alla Hatebur: **da maggio 2018**



Nome: **Thomas Wenk**
 Posizione: **Tecnico per assistenza**
 Alla Hatebur: **da aprile 2018**

Venite a trovarci live!



11 – 12 novembre 2020

Fastener Fair Italy

Sede: **Milano, Italia**

Highlight in esposizione: **CS 513 TH**

17 – 20 novembre 2020

MetalForm China

Sede: **Pechino, Cina**

Highlight in esposizione:

CM 625/CM 725

18 – 21 novembre 2020

Thai Metalex, Bangkok

Sede: **Bangkok, Thailandia**

Highlight in esposizione:

CM 625/CM 725

7 – 11 dicembre 2020

WIRE, Germania

Sede: **Düsseldorf, Germania**

Highlight in esposizione:

CS 513 TH/CM 725

Stand, padiglione: C58, 16

L'evento è stato rinviato al 2021

1st Turkish Forming Technology Conference (TFTC)

Sede: **Istanbul, Turchia**

Kaya Fair and Convention Hotel

Vi aspettiamo!

Tutte le date sono aggiornate a giugno 2020. Prima di organizzarvi per partecipare ad un evento siete invitati a consultare gli ultimi aggiornamenti online.

Sede principale

Hatebur Umformmaschinen AG

General Guisan-Strasse 21, 4153 Reinach, Svizzera

T: +41 (0) 61 716 21 11, F: +41 (0) 61 716 21 31

info@hatebur.com, www.hatebur.com

Sedi

Hatebur-Lumag Services AG

Birchmatte 9, 6265 Roggliswil, Svizzera

T: +41 (0) 62 754 02 63, F: +41 (0) 62 754 02 64

info@lumagag.ch

Hatebur Umformmaschinen GmbH

Bahnhofstrasse 18, 51674 Wiehl, Germania

T: +49 (0) 2262 761 65 68,

F: +49 (0) 2262 761 65 69

sales@hatebur.com

Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co., Ltd.

No. 7 Factory, No. 318 Yuanshan Rd.,

Xinzhuan Industrial Park,

Shanghai 201108, R. P. Cinese

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, Giappone

T: +81 (0) 3 5843 7445, F: +81 (0) 3 5843 7446

info.jp@hatebur.com

Carlo Salvi S.p.A.

Via Tommaso Salvini, 10, 20122 Milano (MI), Italia

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), Italia

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, Regno Unito

T: +44 (0) 1952 58 77 30,

F: +44 (0) 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,

R. P. Cinese

T: +86 20 8173 46 72, F: +86 20 8123 93 59

gm.china@carlosalvi.com