

NETSHAPE

Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung – 1/2015



SONA BWL Group: Michael Kurtz (Leiter Fertigung) und Norbert Kotulla (Geschäftsführer)

CEO'S VOICE

Liebe Geschäftsfreunde

Diese Ausgabe des NETSHAPE befasst sich einerseits mit technischen Informationen zu unseren Produkten und andererseits berichten wir über organisatorische Themen der Hatebur Gruppe.



Es gab in diesem Jahr zwei Jubiläen: Die Hatebur Umformmaschinen AG feierte am 1. April ihr 85-jähriges Bestehen. Und unsere Tochtergesellschaft in Japan, die Hatebur Japan K.K., durfte am 1. Mai 2015 ihr 20-jähriges Jubiläum feiern. Diese historischen Tatsachen unterstreichen unsere Kontinuität als nachhaltigen und zuverlässigen Partner für unsere Geschäftspartner.

Am 20./21. April 2015 durften wir unsere Vertreter und Tochtergesellschaften zu einer Informationsveranstaltung in unserem Hauptsitz in Reinach begrüssen.

Und noch etwas in eigener Sache: An dieser Stelle möchte ich Sie über meinen Rücktritt als CEO der Hatebur Gruppe informieren. Mein gesamtes Berufsleben fand in unserer Firma statt; es sind fast 40 Jahre. Ich durfte seit 1988 als Mitglied der Geschäftsleitung mitwirken und 2004 übertrug man mir die Gesamtleitung als CEO. Es freut mich, dass ich weiterhin als Mitglied des Verwaltungsrats an der erfolgreichen Zukunft der Hatebur Umformmaschinen AG mitarbeiten darf.

Nun freue ich mich ganz besonders, Ihnen auch auf diesem Weg meinen Nachfolger Thomas Christoffel als neuen CEO (seit 1. Juni 2015) vorzustellen. Er ist schon über ein Jahrzehnt in unserer Firma tätig. Thomas Christoffel bringt die nötigen Voraussetzungen für diese grosse Aufgabe in idealer Weise mit – sowohl ausbildungs- als auch erfahrungsmässig.

Ich wünsche ihm viel Erfolg und weiss, dass er auf Ihre Unterstützung zählen kann. Ich danke Ihnen, liebe Geschäftsfreunde, für das jahrelange Vertrauen und die tolle Zusammenarbeit!

Urs Tschudin

INHALT

- 3 **NEUER CEO FÜR HATEBUR**
Urs Tschudin wechselt in den Verwaltungsrat
- 5 **SONA – 50 JAHRE PRODUKTION**
auf einer der ersten Hotmatic AMP 70
- 8 **DAS HATEBUR-VERKAUFSTEAM**
An vorderster Front
- 9 **HATEBUR JAPAN K.K.**
20-jähriges Jubiläum
- 12 **HATEBUR SWISS PRECISION**
12 Maschinen haben das Montagewerk verlassen
- 14 **DIE NEUE AMP 50-9**
Der Wälzlager-Profi, der mehr kann
- 18 **VERTRETER-TAGUNG IN DER SCHWEIZ**
Rückblick auf eine spannende Woche
- 20 **MESSEN/EVENTS**



TITELSEITE

Sona AutoComp Germany GmbH: Michael Kurtz (Leiter Fertigung) und Norbert Kotulla (Geschäftsführer).

IMPRESSUM

NETSHAPE – Hatebur Magazin für die horizontale Kalt- und Warmumformung

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

Redaktion, Layout, Produktion:
Christine Steiner, Thomas Christoffel
und Köpfl & Partner AG

Übersetzungen:
Star AG, Ramsen, Schweiz

Druck, Litho:
Köpfl & Partner AG, Neuenhof, Schweiz

Papier/Auflage:
Claro Bulk/2500 Exemplare

© by Hatebur Umformmaschinen AG, 2015



MIT NEUER FÜHRUNG EIN WERTVOLLER PARTNER BLEIBEN

📄 Jürgen Fürst 📷 Marc Eggimann

Thomas Christoffel ist seit 1. Juni 2015 neuer CEO bei der Hatebur Umformmaschinen AG. Der 42-jährige Maschinenbauer und langjährige Vertriebsmitarbeiter löst Urs Tschudin ab, der nach 40 Jahren Betriebszugehörigkeit und 11 Jahren an der Spitze des Traditionsunternehmens in den Verwaltungsrat wechselt. Mit Thomas Christoffel setzt Hatebur erneut auf eine interne Lösung. Der gelernte Mechaniker und studierte Ingenieur mit EMBA HSG ist seit 1998 im Unternehmen tätig. Zunächst in der technischen Kundenberatung aktiv, wechselte der verheiratete zweifache Familienvater 2005 in den Vertrieb, dessen Leitung er Anfang 2013 übernahm. Der begeisterte Segler steht für eine nahtlose Weiterführung der Kultur des Familienunternehmens. Mit umfangreicher Auslandserfahrung und vielfältigen Kundenkontakten setzt Hatebur seit jeher konsequent auf Kundennähe und beste Serviceleistungen. Dazu tragen die drei Tochtergesellschaften in Deutschland, Japan und China genauso bei, wie die stark wachsenden Angebote im Bereich innovativer Werkzeugtechnologie.

Lesen Sie, was die Verantwortlichen zum Führungswechsel sagen:



Claudine Hatebur de Calderón

Wir freuen uns, dass wir mit dem Wechsel von Urs Tschudin auf Thomas Christoffel erneut eine interne Lösung realisiert haben, die nicht nur einen nahtlosen Übergang gewährleistet, sondern

auch eine Fortsetzung der Firmenkultur. Mit dem von meinem Grossvater 1930 aufgebauten Traditionsunternehmen bieten wir innovative Maschinen und Anlagen der Umformtechnologie, die optimale Produktivität versprechen und nicht selten 30 und mehr Jahre im Einsatz sind. Da ist es für unsere Kunden wichtig, dass sie sich bei Hatebur auf stabile Verhältnisse und langjährig erfahrene Ansprechpartner verlassen können. Mit meinem Einsatz will ich dazu beitragen, dass unser Familienunternehmen mit viel Verantwortung für die Mitarbeiter und deren Familien auch weiterhin als unabhängiges und eigenständiges Unternehmen erfolg-

reich am Weltmarkt agieren kann. Dazu gehört auch ein reibungsloser Wechsel in der Unternehmensführung, die weiterhin für organisches Wachstum, innovative Lösungen und weltweite Markt- und Kundennähe steht.

Urs Tschudin danke ich für seine 40-jährige Tätigkeit bei Hatebur. Ich ziehe den Hut nicht zum Abschied aber vor seiner Leistung und unermüdlichem Engagement wahrlich bis zur letzten Minute. Es ist schön, sein Wissen und seine Erfahrungen nun auf strategischer Ebene weiter im Verwaltungsrat zu wissen. Wir freuen uns auf diese Zusammenarbeit.

Thomas Christoffel wünsche ich viel Erfolg und Freude an seiner Tätigkeit, dass er bei den Mitarbeitenden die richtigen technischen und innovativen Lösungen für die zukünftigen Herausforderungen unserer Kunden initiiert.

Wir freuen uns über den nahtlosen Übergang beim CEO-Wechsel.

*Claudine Hatebur de Calderón,
Präsidentin des Verwaltungsrates der
Hatebur Umformmaschinen AG.*

Durch die frühzeitige Internationalisierung haben wir bei Hatebur die Basis für eine erfolgreiche Zukunft gelegt.

Früherer CEO bei Hatebur, Urs Tschudin.



Urs Tschudin

Nach 40 Jahren bei Hatebur und zuletzt elf Jahre in führender Position als CEO freue ich mich, Thomas Christoffel, der auch mein Wunschkandidat war, den Führungstab zu übergeben.

Er steht für Kontinuität bei unseren wichtigsten Kernkompetenzen. Dazu gehören neben technischen und innovativen Lösungen vor allem auch gelebte Kundennähe und der Umgang mit fremden Kulturen. Gerade die Internationalisierung war eine der zentralen Herausforderungen der Vergangenheit, die wir schon früh in Europa, USA und Asien vorangetrieben haben. Daraus resultieren die heute immer wichtiger werdende Nähe zu den Kunden und deren Anforderungen. In den vergangenen Jahren konnten sie sich auf Hatebur als zuverlässigen und stabilen Partner verlassen, der ihnen hervorragende Maschinen und Anlagen für eine optimale Produktivität lieferte und erstklassige Servicedienstleistungen bieten konnte. Das wird auch weiterhin so sein. Ich selbst freue mich auf mehr Freizeit und die unterstützende Arbeit an der Seite unserer Verwaltungsrats-Präsidentin.



Thomas Christoffel

Ich freue mich auf die Führungsarbeit bei Hatebur, einem traditionsreichen Familienunternehmen in einer technisch anspruchsvollen Branche. In meiner 17-jährigen Arbeit bei Hatebur mit

zahlreichen Auslandsbesuchen habe ich auch erfahren, wie wichtig Kundennähe und der Umgang mit fremden Kulturen ist. Diese, unsere Kernkompetenzen weiterzuführen, sehe ich als ein wichtiges Ziel meiner künftigen Arbeit. Dafür will ich alle unsere Mitarbeitenden in der Schweiz und im Ausland genauso gewinnen wie für die begeisterte Arbeit an den technologischen Herausforderungen unserer Zeit und der Zukunft. Dazu zähle ich vor allem die grossen Veränderungen in der

Ich freue mich darauf, mit dem Team die Herausforderungen der Zukunft anzugehen und unseren Kunden ein stabiler und wertvoller Partner zu bleiben.

Neuer CEO bei Hatebur seit Juni 2015, Thomas Christoffel.

Energiegewinnung und in der Mobilität. Mit den richtigen innovativen, robusten und zuverlässigen Lösungen für unsere Kunden sowie mit bester Werkzeugtechnologie und erstklassigen Servicedienstleistungen wollen wir alle dazu beitragen, dass Hatebur als eigenständiges und unabhängiges Familienunternehmen unseren Kunden ein wertvoller Partner bleibt.



Claudine Hatebur de Calderón, Thomas Christoffel, Urs Tschudin.

50 JAHRE PRODUKTION – AUF EINER DER ERSTEN HATEBURANLAGEN AMP 70

📄 Thomas Heiber, SONA 📍 SONA, Hatebur

Mit 50 Produktionsjahren hat die Hateburanlage bei der SONA BLW Präzisionsschmiede GmbH im Werk Remscheid schon millionenfach Teile produziert. Dennoch gehört sie noch lange nicht zum alten Eisen. Stetige Modernisierung und Umbauten sind der Garant für die zukünftige Produktion von Massenteilen auf dieser Anlage.

Die SONA BLW Group ist eine der weltweit führenden Präzisionsschmieden mit Standorten auf drei Kontinenten. In sechs Werken in Deutschland, den USA und Indien fertigen rund 2000 Mitarbeiter präzisionsgeschmiedete Getriebe- und Achskomponenten sowie Schwerfahrzeugeile. Zu den Kunden der Gruppe gehören führende Hersteller von Pkws, Lkws und Sonderfahrzeugen sowie Achsenhersteller. Die SONA BLW GROUP entstand im Januar 2008 aus der ehemaligen ThyssenKrupp Präzisionsschmiede GmbH und der SONA Okegawa Precision Forgings Ltd.

Die Erfolgsgeschichte der Hateburanlage AMP 70 begann mit ihrer Bestellung am 23. Juli 1963. Mit einer Leistung von 1200 Tonnen war die Maschine damals die grösste ihrer Art. 1964 aufgebaut, ging sie 1965 in Betrieb. Die Investition von damals schwindelerregenden vier Millionen D-Mark diente der langfristigen Sicherung der Produktgruppe Zahnräder für namhafte Hersteller von Getrieben am Standort Remscheid.

Das Gewicht von 165 Tonnen sowie die äusserst grossen Abmessungen der Maschine waren Eigenschaften, die es bei Transport und Inbetriebnahme zu berücksichtigen galt. So musste aufgrund des hohen Gewichts die Routenplanung des Transports an die Schienenbedingungen der Bundeseisenbahn angepasst werden.

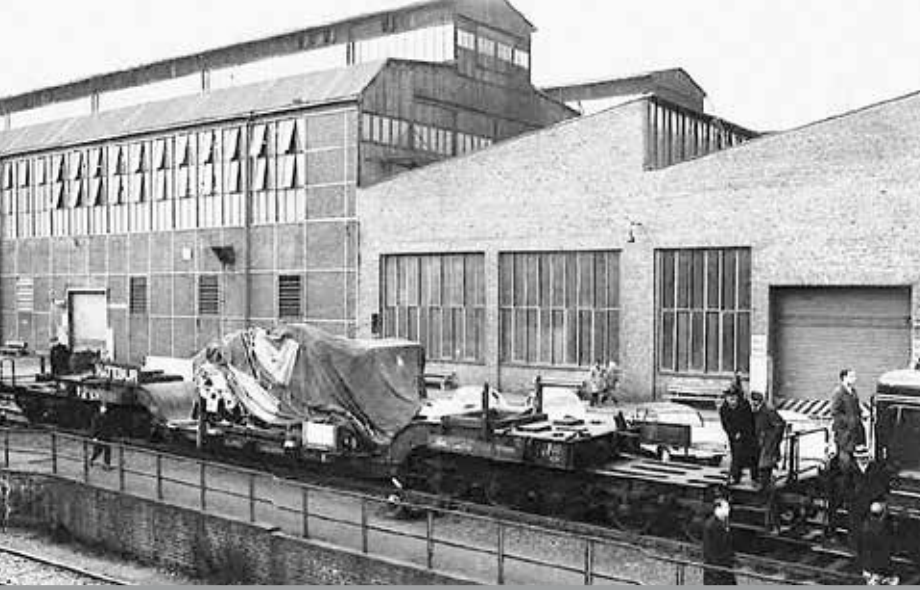
Die in Remscheid in Produktion genommene Hatebur AMP 70 war die erste ihrer

Art; und so ist es nicht verwunderlich, dass bei dem Anlauf der Anlage noch einiges an Engineeringleistung notwendig war, um die Anlage erfolgreich der Produktion zu übergeben. Die enge Zusammenarbeit

«UNSERE HATEBURFERTIGUNG IST TEIL DES UNTERNEHMENSERFOLGS UND EIN ZENTRALER BAUSTEIN FÜR DIE WEITERE POSITIVE ENTWICKLUNG DER SONA GRUPPE.»

NORBERT KOTULLA, Geschäftsführer





zwischen den Ingenieuren und technischen Spezialisten des Werkes Remscheid und dem Team von Hatebur war hier der Schlüssel zur Ausmerzung der ersten Kinderkrankheiten.

Die Anlage hat bis heute mehr als 600 Mio. Teile produziert und wird auch zukünftig noch einiges an Teilen fertigen. Garant für diese Erfolgsstory ist die enge Vernetzung der beiden Teams von Hatebur und SONA Remscheid. Der Einbau der neuesten Steuerungseinheit von Hatebur ist das jüngste Beispiel der ständigen Modernisie-



Ein mehrere Meter langes Förderband transportiert die heißen Teile.

rung und Revision, welche die Anlage über die Jahre hinweg auf dem aktuellen Stand der Technik gehalten hat.

Von der ursprünglich ausgelieferten Maschine befinden sich heute noch die grundlegenden mechanischen Bauteile in Betrieb; hierzu zählen u. a. Kurbelwelle, Kupplung, Bremse, Pressschlitten, Steuerwellen und Auswerfer.

Seit der Produktionsaufnahme im Juni 1965 wurden bis Anfang der 1970er-Jahre diverse Änderungen an den bestehenden Baugruppen durch die Firma Hatebur ausgeführt. Hierzu zählten u. a. Verbesserungen im Bereich des Antriebs, des Pleuels, des Zwischenbocks und der Schmierung.

Die Maschine wurde in den folgenden Jahren ständig modernisiert und turnusgemäss jährlichen Instandsetzungsarbeiten unterzogen. Während dieser Revisionszeiten wurden die unterschiedlichsten Modernisierungen und Umbauten an der Maschine und ihren Baugruppen sowie auch am Umfeld der gesamten Schmiedeanlage ausgeführt. Die grosse Modernisierung im Jahre 1986, bei der die Kühlmittelanlage an die notwendigen Anforderungen der ausgebauten Hateburfertigung angepasst wurde, sowie die technologische Umstellung der Erwärmanlage auf Induktionserwärmung haben die Wettbewerbsfähigkeit der Anlage gestärkt. Die gemeinschaftliche Projektierung dieser Modernisierung und der Einsatz der Hatebur-Mannschaft waren und sind wichtiger Bestandteil des Erfolgs.

Mit einer der längsten Dienstzugehörigkeiten im Werk Remscheid hat die Hateburanlage aber bei weitem noch nicht ausgedient. Ihre vielseitige Einsetzbarkeit für geschmiedete Massenprodukte machen sie zu einer Erfolgsträgerin neuester Entwicklungen. Die hohe Verfügbarkeit und ihr universeller Aufbau geben den Experten von SONA ständig neue Möglichkeiten, die Produktpalette zu erweitern. Aktuell sind die Ingenieure von SONA dabei, klassische Normalschmiedeteile durch Re-Engineering



Stefan Görisch prüft direkt am Bedienpult die aktuellen Einstellungen für die nächste Produktion.



Das AMP 70-Team, v.l.n.r.: Bernd Jonas (Meister Hatebur Anlagen), Stefan Schäfer-Kuhl (Meister Technischer Dienst), Michael Meier (Maschinenbediener), Stefan Görisch (Pressenführer), Stephan Güntzel (Werkzeugvorbereitung)



Aktuelle Produktpalette der SONA BLW Group im Bereich der Hateburfertigung.

mit den Vorteilen der Hateburfertigung zu kombinieren. Die oberste Prämisse dieser Engineeringleistung ist es, die Führerschaft im Bereich der Spezialanwendungen in Motoren, Getrieben sowie dem Sondermaschinenbau weiter auszubauen. Darüber hinaus sind durch Kombinationen neuer Prozesse und Fertigungsverfahren im Bereich des Schmiedens neue Anwendungen und interessante Entwicklungsprojekte für den Bereich des Hateburschmiedens entstanden. Es wird spannend bleiben und die neuen Anwendungen sichern die Fortschreibung dieser Erfolgsgeschichte.

DAS HATEBUR-VERKAUFSTEAM – AN VORDERSTER FRONT

📄 Christine Steiner, Thomas Christoffel 📷 Marc Eggimann

Das international ausgerichtete Verkaufsteam hat sozusagen die Welt in seinen Händen. Weltweit im Einsatz bei Kunden und Interessenten wird das Team in Reinach aktiv von den Tochtergesellschaften und Vertretungen vor Ort unterstützt, damit Sprach- und Kulturbarrieren gar nicht erst entstehen.



V. l. n. r.: Steve Bloch, Christine Steiner, Esther Etter, Norbert Joehl, Adela Vulcan, Klaus Schreiner, Thomas Christoffel, Marc-Alain Meyer.

Das Team rund um Thomas Christoffel umfasst fünf Verkäufer, zwei Assistentinnen und eine Marketingassistentin. Während regelmässiger Reisen und Messebesuchen treffen Klaus Schreiner, Steve Bloch, Norbert Joehl, Marc-Alain Meyer und Achim Pracejus ihre Kunden und Interessenten auf der ganzen Welt.

Die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit den lokalen Töchtern und Vertretungen ist ein Schlüsselfaktor, um als Team bei Kunden und Interessenten kompetent auftreten zu können.

Ebenso wichtig ist die Unterstützung durch interne Fachspezialisten. Dies zeichnet Hatebur in den entscheidenden Momenten besonders aus. Bei allen Kontakten unterstützen zudem die beiden Assistentinnen, Esther Etter und Adela Vulcan, die Verkäufer.

Christine Steiner übernimmt die Aufgaben im Marketing, z.B. Messeteilnahmen, die Webseite, Prospekte, Inserate und das Netshape-Magazin. Mit vielen Massnahmen wird somit die Marke HATEBUR gepflegt.

HATEBUR JAPAN K.K. – ZWANZIGJÄHRIGES JUBILÄUM

📄 Marc-Alain Meyer 📷 Hatebur

Das Unternehmen Hatebur Japan K.K. wurde am 9. Februar 1995 gegründet. Zuvor war Hatebur seit 1964 von Kaigai Tsusho K.K. und anschliessend, ab 1989, von COSA Liebermann K.K. vertreten worden. Zwanzig Jahre später operiert Hatebur Japan K.K. von einer eigenen Niederlassung in Tokio aus. Hatebur hat eine starke und beständige Partnerschaft mit Mitsubishi Technos Corp. für den Vertrieb und mit Sanei für den Service.

Die erste in das «Land der aufgehenden Sonne» verschiffte Maschine von Hatebur war eine Hatebur-Polimatic PKE10, die 1959 an ein Unternehmen in der Nähe von Nagoya geliefert wurde. Ein Jahr später traf die erste Hatebur Hotmatic in Japan ein. Es handelte sich um eine AMP 30-2, die installiert wurde, um heissgeformte Sechskantmuttern zu produzieren.

Später lieferte Hatebur Maschinen an die meisten bekannten japanischen Fahrzeughersteller und deren Lieferanten, aber auch an die Wälzlager- und Schraubenindustrie. Insgesamt wurden mehr als 100 Maschinen der Typen Hatebur Hotmatic und Coldmatic installiert und in Japan erfolgreich betrieben.

Heute ist Hatebur Japan K.K. hauptsächlich im Vertrieb und im Service aktiv:

- Das Vertriebsteam arbeitet an neuen Projekten und unternimmt regelmässig Besuche in ganz Japan.
- Das Serviceteam führt vorbeugende Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten für Kunden am Standort der Maschinen aus.

Ingenieure und Techniker reisen häufig aus der Schweiz, aber auch aus China an, um unser Team in Japan zu unterstützen. Wir frischen die Kenntnisse unserer Kunden durch Werkzeugschulungen auf. In diesem Sommer wird Hatebur Japan K.K. auf der MF-Tokio 2015 (15. – 18. Juli) präsent sein und auch Produkte ausstellen.



Das Team im Jahr 1995, von links nach rechts: Norikazu Kitabatake, Hiromichi Kawase, Yoko Watanabe, Urs Tschudin



Von links nach rechts: Loris Bernardini, Minori Furuhashi (Maschinenbediener von Mitsubishi Metal Industry Co., Ltd.), Seiji Miyata.



Von links nach rechts: Kazumasa Ohyama, Rie Ishikawa, Iwao Hoshi



Von links nach rechts: Bernhard Mutter, Hiroshi Kawamura

Am 1. Mai 2015 feierte die Hatebur Japan K.K. ihr zwanzigjähriges Betriebsjubiläum. Alle gegenwärtigen und ehemaligen Mitarbeiter genossen gemeinsam eine festliche Veranstaltung in Tokio. Es bot sich die Gelegenheit, die täglichen Aktivitäten kurz zu unterbrechen. Alte Erinnerungen und Erlebnisse wurden zwischen den verschiedenen Generationen aktiver und sich im Ruhestand befindenden Teammitgliedern ausgetauscht.

UNTERNEHMENSGESCHICHTE

1964: Der Vertretervertrag für das Geschäft in Japan zwischen Kaigai Tsusho K.K. und Hatebur Umformmaschinen AG wird unterzeichnet.

1984: Die erste AKP 4-5 wird in Japan installiert und in Betrieb genommen.

1989: Der Vertretervertrag wird an COSA Liebermann K.K. abgetreten, und diese Firma übernimmt Kaigai Tsusho K.K.

1991: Produktionsvorführung der AKP 4-5 in einem Kundenbetrieb in Japan

1995: Gründung der Tochtergesellschaft Hatebur Japan K.K. in Kanda Izumi-cho (Tokio). Herr Tschudin, der bisherige CEO, Herr Kawase, erster Geschäftsführer, und seine Mitarbeiter Herr Kitabatake und Frau Watanabe, weihen das Unternehmen ein. Mit Herrn Kaiya (Kaitso Limited) wurde ein Kooperationsvertrag für die Region Aichi geschlossen.

1997: Lieferung einer AMP 70 XL für die Produktion von Automobilteilen.

1998: Die Hatebur AG stationiert erstmals einen Ingenieur in Japan.

2001: Die erste AKP 4-5 mit Induktionssystem zum Vorwärmen des Drahts wurde nach Aichi geliefert.

2004: Das Büro zieht zum zweiten Mal um und residiert bis heute in Kanda Izumi-cho

(Tokio, Stadtteil Akihabara). Eine AMP 50 XL wird ausgeliefert.

2005: Die erste AKP 4-6 S Nr. 1 wird an einen japanischen Kunden geliefert.

2008: Die erste AKP 5-5 wird in Japan ausgeliefert.

2010: Die erste Hatebur Hotmatic HM 35 wird an einen japanischen Kunden ausgeliefert.

2011: Die erste Bearbeitungsoperation für Überholungs- und Modernisierungszwecke wird vor Ort durchgeführt.

2012: ATES Limited übernimmt von Kaitsu Limited die Kunden in der Region Aichi.

2015: Feier des zwanzigjährigen Jubiläums am 1. Mai

MITARBEITER VON HATEBUR JAPAN K.K.

Urs Tschudin, CEO

Reinhard Bühner, Geschäftsführer, koordiniert Aktivitäten in Asien.

Kazu Ohyama, stieß 2014 als Berater zum Team.

Iwao Hoshi, Vertrieb und Auftragsbearbeitung

Marc-Alain Meyer, Vertriebsleiter

Hiroshi Kawamura, Serviceleiter

Seiji Miyata, Vertriebsingenieur

Martin Fassbender, Serviceleiter

Rie Ishikawa, Verwaltungsassistentin

Takamitsu Araki & Yoshihito Sakurai, ATES Co. für die Region Aichi



Gruppenbild der früheren und jetzigen Mitarbeiter von Hatebur Japan K.K. bei der Jubiläumsfeier am 1. Mai 2015

HATEBUR SWISS PRECISION – 12 MASCHINEN HABEN DAS MONTAGEWERK SCHON VERLASSEN

📄 Christian Bürgin 📷 Hatebur

Seit der Eröffnung des neuen Montagewerks im Frühjahr 2013 konnten bereits 12 Maschinen termingerecht und in der für Hatebur bekannten Qualität an die Kunden ausgeliefert werden. Das Spektrum der montierten Maschinen erstreckte sich fast über die gesamte Coldmatic-Reihe inklusive der neuen CM 4-5^{ECO} sowie über die drei Hotmatic-Typen AMP 20 S, 30 S und HM 35.

Aufgrund der soliden Auftragslage konnte die Kapazität des Montageteams seit der Firmengründung leicht erhöht werden – heute stehen ca. 13000 Stunden/Jahr für



Die HM 35 wird seit vielen Jahren in Brugg montiert.



Die neue CM 4-5^{ECO} wurde von Anfang an in Brugg entwickelt und gebaut. Mittlerweile bauen die Mitarbeiter von HSP die dritte Maschine zusammen.

die Montage, die Qualitätssicherung und die Logistik zur Verfügung. Im Bedarfsfall besteht die Möglichkeit, kurzfristig qualifizierte externe Ressourcen zur Verstärkung des Teams anzubieten.

Der Fokus des Montagewerks liegt auch zukünftig auf der mechanischen Montage. Das Schaben der Maschinen sowie Elektroinstallation werden als Dienstleistung bei Partnerfirmen eingekauft.

Das Auslagern von diversen administrativen Dienstleistungen ins Stammhaus hat sich bewährt und gewährleistet einen schlanken und auf den Kernprozess reduzierten Betrieb.

Die erhofften Synergien zwischen dem Hatebur-Hauptsitz und der Hatebur Swiss Precision konnten bereits mehrfach gewinnbringend für beide Seiten genutzt werden. So wurden bereits diverse Vereinfachungen im Montageprozess umgesetzt und neues Montage-Know-how ist wiederum in die Weiterentwicklung der Hateburanlagen eingeflossen. Diese enge Zusammenarbeit hat sich zuletzt auch bei der Entwicklung und Lancierung der CM 4-5^{ECO} für beide Seiten äusserst positiv bemerkbar gemacht.

Das Bereitstellen der für die Montage benötigten Teile macht einen wesentlichen Teil an den Herstellkosten einer Anlage aus. Daher wird auch dieser Prozess optimiert. Ein erster Schritt in diese Richtung ist mit der Einführung eines umfassenden Kanban-Lagers für Normteile gelungen.



Das Kanban-System zielt darauf ab, die Wertschöpfungskette kostenoptimal zu steuern.

Mehr als 650 verschiedene Normteile der Kategorien Befestigungselemente (Schrauben, Muttern, Stifte usw.), Hydraulikverschraubungen und Elektro-Installationsmaterial werden ab dem Kanban-Lager für die Montage durch einen externen Dienstleister bereitgestellt.

Ein wichtiger Grund für den Investitionsentscheid in ein eigenes Montagewerk war der Wunsch nach breiterer Abstützung des Montage-Know-hows im Stammhaus. Dies wurde bereits mehrfach durch Per-

sonalaustausch gefördert und angehende Servicetechniker oder Lehrlinge wurden im Montagewerk aus- und weitergebildet.

Die ersten Erfahrungen aus dem zweijährigen Betrieb des Montagewerks sind also durchaus positiv. Der Start verlief dank der grossen Erfahrung, welche das Team vor Ort bereits hatte, sehr reibungsarm. Für die kommende Phase ist es nun entscheidend, die eingeführten Prozesse zu festigen und weiter zu optimieren.

Das Montageteam rund um den Gruppenleiter Erwin Wernli (ganz rechts), v. l. n. r.: Donato Vodola, Hans Stammbach, Nicola Bianco, Jens Jakisch, Josef Weiss, Hans Büchi, Christian Haefeli.



DIE NEUE AMP 50-9 – DER WÄLZLAGER-PROFI, DER MEHR KANN

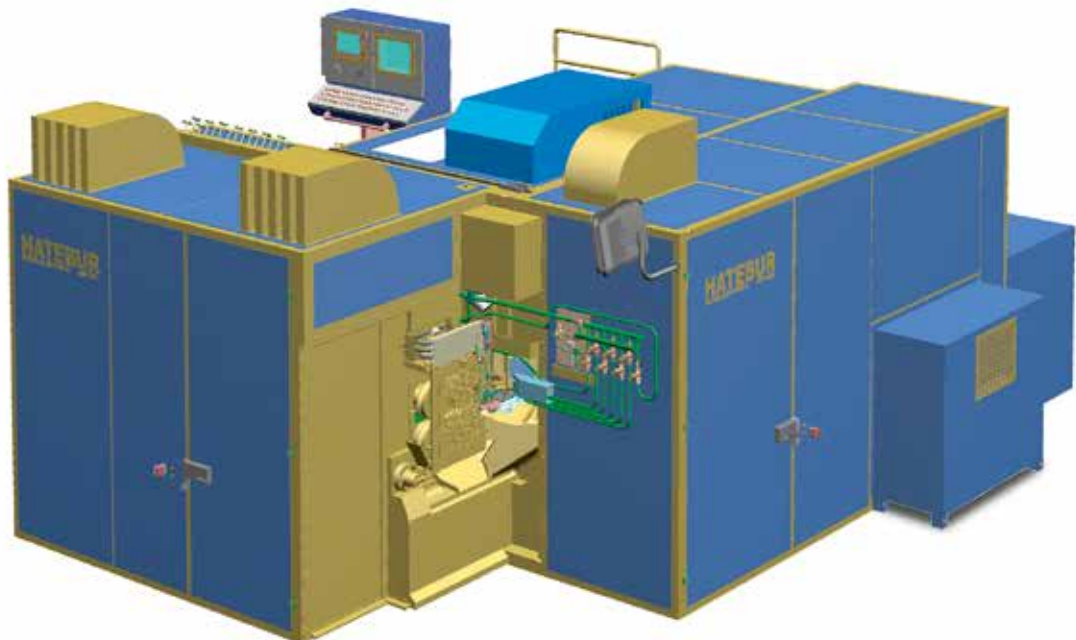
📄 Christoph Pergher 📷 Hatebur

Die bewährte AMP 50 hat in ihrer jüngsten Entwicklungsstufe noch einmal kräftig zugelegt. Mit einer Gesamtpresskraft von 9000 kN wirft die neue AMP 50-9 ein sattes Plus von 1000 kN in die Waagschale. Diese zusätzliche Umformkraft ermöglicht ein erweitertes Einsatzgebiet und eine noch höhere Flexibilität in allen Teilespektren bei unverändert hohem Output.

Mit dem Fokus auf maximalen Kundennutzen hat Hatebur das robuste und hochproduktive «Workhorse» AMP 50 in den letzten Jahren kontinuierlich weiterentwickelt. Zum Beispiel ist das Bedienkonzept gezielt überarbeitet worden und der Arbeitsplatz des Maschinenbedieners ist durch den Zusammenzug verschiedener Informations- und Eingabesysteme zu einer effizienten Kommandozentrale erweitert worden. Eine moderne Benutzerführung mit Befehlseingabe über Touchscreen sowie die Visuali-

sierung wichtiger Prozessschritte und Produktionskennwerte sind heute ausgereifte Stützen einer wirtschaftlichen Produktion.

Technische Lösungen wie der dezentral über eine Servo-Achse angetriebene Materialeinzug haben sich im harten Produktionsalltag schon an vielen Anlagen bewährt und bringen im Zusammenspiel mit dem ESA 600 (Elektronische Stangenenden-Ausscheidung) Prozesssicherheit und sparen Material- und Energiekosten.



Die Hotmatic AMP 50-9 (hier abgebildet mit Lärmschutzkabine) bietet dank der höheren Gesamtpresskraft von 9000 kN ein erweitertes Einsatzgebiet und höhere Flexibilität in allen Teilespektren.

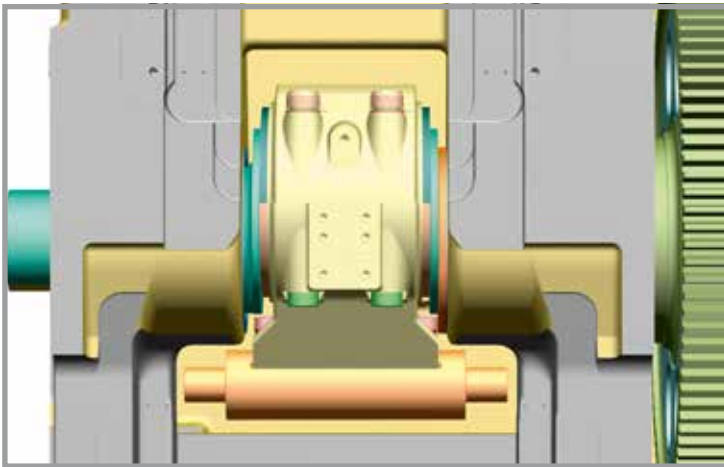
Auch in Sachen Wartungsfreundlichkeit und Unterhaltskosten hat sich einiges getan. Oft sind Ideen und Anregungen von Kunden oder Erfahrungsberichte unserer Servicetechniker Ausgangspunkt für Verbesserungen. So wurde zum Beispiel die Zugänglichkeit zum Antrieb des Presseteiltransportsystems stark vereinfacht und erleichtert so den Unterhalt dieser zentralen Funktionseinheit erheblich.

GESTÄHLTE MUSKELN FÜR NEUE UND ALTE HERAUSFORDERUNGEN

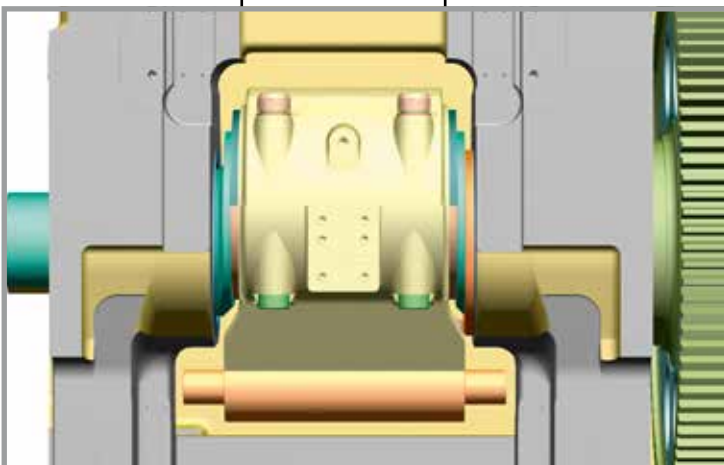
Im jüngsten Entwicklungsschritt wurde besonderes Augenmerk auf die Erweiterung des Pressteilespektrums und die wirtschaftliche Produktion von Wälzlagern

im Kombiring-Verfahren gelegt. Wenn die AMP 50-9 ihre Muskeln spielen lässt, steht eine noch universaler einsetzbare Umformmaschine zur Verfügung, die sich für verschiedenste Prozesse als Produktionsmittel anbietet.

Das Plus an Umformkraft konnte durch gezielte Optimierungen am Pressenkörper und eine Verbreiterung des Kurbeltriebs um 36% schlank in das bewährte Gesamtkonzept integriert werden. Dies hat den großen Vorteil, dass die Werkzeugkompatibilität zu bestehenden Anlagen gewährleistet bleibt. Mit Ausnahme der 1. Umformstufe sind bestehende Werkzeuge neuerer Anlagen zu 100% durchgängig einsetzbar.



AMP 50-9 = + 36%



Die Verbreiterung des Kurbeltriebs um 36% sowie gezielte Optimierungen am Pressenkörper ermöglichen die höhere Umformkraft.

AUS EINEM ABSCHNITT WERDEN ZWEI LAGERRINGE

Das sogenannte Kombiring-Verfahren hat im Hause Hatebur eine lange Tradition und wurde mit der Einführung der Hotmatic® HM 35 in punkto Prozesssicherheit und einfachem Werkzeugaufbau noch einmal namhaft weiterentwickelt. In dieser Stadienfolge wird der Kombiring über die ersten beiden Stufen fertig ausgeformt, in der 3. Stufe wird das Loch gestanzt und in der 4. Stufe werden Innen- und Aussenring

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR MATERIALFLUSS UND ANLAGENPLANUNG

Auf Kundenbedürfnisse optimal zugeschnittene Lösungen für Materialfluss und Anlagenplanung sind seit jeher Stärken im Dienstleistungsangebot von Hatebur und kommen auch an der AMP 50-9 voll zum Tragen. So wurden die bewährten Lösungen der Standard-Layouts in punkto Platzbedarf optimiert und die vorgeschlagenen Förderkonzepte noch robuster gestaltet.



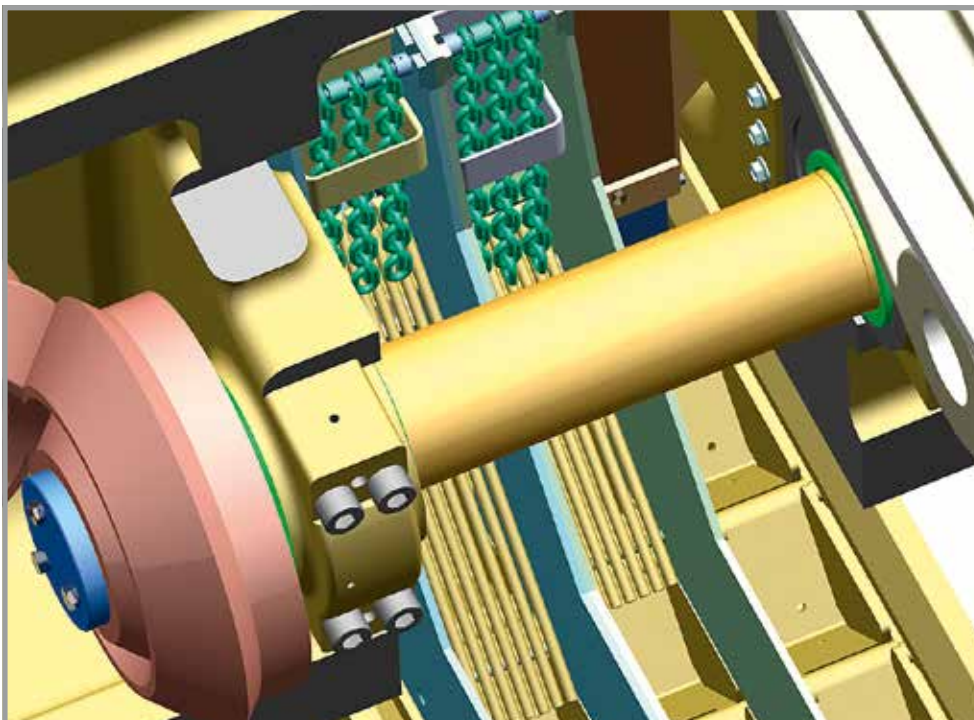
Neuer Stadiengang für die Produktion von Kombiringen auf der AMP 50-9.

getrennt. Der Innenring wird nach dem Trennvorgang durch das matrizenseitige Werkzeugpaket gestossen, während der Aussenring an einer Platte abgestreift wird. So können beide Gutteile prozesssicher getrennt und schonend aus der Maschine geführt werden.

Diese Stadienfolge hat sich seit der Einführung millionenfach bewährt und wurde jetzt konsequent auf die AMP 50-9 übertragen. Der verbreiterte Kurbeltrieb stützt die Stufenpresskräfte direkter auf der Kurbelwelle ab und unterstützt so, in Kombination mit den grösseren Werkzeugaufnahmen in der 1. Stufe, diesen Prozess optimal.

Optional stehen für besonders anspruchsvolle Pressteile neue Ausbringvarianten mit markant sanfterem Teilehandling zur Verfügung.

Die erste AMP 50-9 ist bereits verkauft. Der Erstkunde, ein erfahrener Betreiber von verschiedenen Umformmaschinen aus dem Hause Hatebur, hat sich vom abgerundeten Gesamtpaket und dem deutlichen Mehrwert überzeugen lassen.



Aussen- und Innenring sowie Stanzbutzen werden zu 100% getrennt auf eigenen Förderkanälen prozesssicher ausgebracht.

PRESSTEILABMESSUNGEN UND TECHNISCHE DATEN

		AMP 50-9	AMP 50-9 HFE
Anzahl Umformstufen		4	4
max. Motorleistung	kW	170	220
max. Stangendurchmesser	mm	28–55	28–55
Stangenlänge	mm	8000	8000
Abschnittlänge	mm	32–110	32–110
Einsatzgewicht	g	170–2000	170–2000
max. Aussendurchmesser für runde Teile	mm	108	108
max. Durchmesser für Kombiringe (Lochen/Trennen)	mm	100	100
Pressteilhöhe	mm	bis 65	bis 100
Gesamtpresskraft	kN	9000	9000
Gewicht (mit Motor und Schaltschrank)	t	84	84

VERTRETER-TAGUNG IN DER SCHWEIZ – RÜCKBLICK AUF EINE SPANNENDE WOCHEN

📄 Christine Steiner, Thomas Christoffel 📷 Marc Eggmann

An welchen neuen Entwicklungen arbeitet Hatebur? Welche Märkte zeigen Aufwärts-, welche Abwärtstendenzen? Welche Kundenbedürfnisse wurden in den letzten Monaten vermehrt geäussert? Diese und ähnliche Fragen wurden in Reinach zwischen den mehr als 30 aus dem Ausland angereisten Hatebur-Vertretern und den Schweizer Spezialisten erörtert.



Die Vertreter aus mehr als 16 Ländern sowie die Teilnehmenden von Hatebur lernen sich während der Vertreter-Tagung persönlich kennen und knüpfen neue Kontakte.

Vom 20. bis 21. April 2015 fand am Hatebur-Hauptsitz in Reinach/Schweiz ein weltweites Vertreter-Treffen und anschliessend eine dreitägige Schulung statt. Die 25 wichtigsten Landesvertretungen folgten den Präsentationen zu Entwicklungen aus dem Hause Hatebur und liessen sich über die verschiedenen Absatzmärkte informieren.

Mehrere Spezialisten von Hatebur berichteten über Verbesserungen, Sortimentserweiterungen und Pläne für die nächsten Jahre. Dabei wurden einzelne Themen vertieft und neue Möglichkeiten aufgezeigt. Die Märkte in Brasilien, China, Deutschland, Indien, Japan, Südkorea, Türkei und den USA wurden von den anwesenden Vertretern im Detail vorgestellt. In diesen Ländern stehen bereits sehr viele Hatebur-Maschinen, diese sind teilweise seit vielen Jahren im Einsatz. Zudem spielt dort auch das Service- und Supportgeschäft eine grosse Rolle.

Während der Pausen und dem gemeinsamen Mittagessen nutzten die Teilnehmenden die Chance, sich mit den Kolleginnen und Kollegen über Erfahrungen auszutauschen. Am Nachmittag bot sich den Teilnehmern die Möglichkeit, das Ausbildungs- und Testcenter in Reinach zu besichtigen.

Am Montagabend wurde als willkommene Abwechslung ein Ausflug mit dem Basler Oldtimer-Tram gemacht. So lernten die Gäste aus aller Welt auch einen kleinen Teil der Stadt kennen und konnten sich bei der gemütlichen Fahrt und einem Glas Wein

über die Zusammenarbeit und die laufenden Projekte austauschen. Das gemeinsame Nachtessen bildete den Abschluss des ersten Tages.

Der zweite Tag wurde für weitere Präsentationen sowie Gruppenarbeiten genutzt. Am Nachmittag stand ein Besuch im Montagewerk der Hatebur Swiss Precision in Brugg auf dem Programm. Die Hatebur-Tochtergesellschaft montiert seit zwei Jahren als Profitcenter die kleinen und mittleren Pressen für die weltweite Kundschaft. Vor Ort konnten mehrere sich in Arbeit befindende Maschinen besichtigt werden.

Nach der zweitägigen Hauptveranstaltung fanden drei Trainingstage im Werk Reinach statt. Diese Schulungen nutzten insbesondere die neuen Vertretungen und Mitarbeitende aus den verschiedenen Ländern, um sich gründlich in das Gebiet der Warm- und Kaltumformung auf Hatebur-Maschinen einzuarbeiten und alle Informationen und Details zu den Maschinen aus erster Hand zu erhalten.

Der Anlass findet in unregelmässigen Abständen statt und ermöglicht den Vertretungen jeweils auch, den Kontakt innerhalb der grossen Hatebur-Familie zu vertiefen. Die Resonanz auf die intensive Woche in der Schweiz war sehr positiv, so dass alle Teilnehmenden mit neuer Motivation und mit vielen zusätzlichen Informationen ausgerüstet zurück in ihre Heimatländer reisen konnten.



Die praktischen Erläuterung während des Betriebsrundganges stossen auf reges Interesse zudem faszinieren die Simulationsdarstellungen mit Details.



Die Vertreter von Australien und Südkorea verfolgen gespannt die Erklärungen von Domenik Sattler (v. l. n. r.) an der Coldmatic AKP 4-6.



MESSEN/EVENTS

AKTIVITÄTEN IN INDIEN

Vom 22. bis 28. Januar 2015 fand in Bangalore/Indien die IMTEX Messe statt. Hatebur war durch ihren Vertreter Chrystec an der Messe aktiv vertreten und begrüßte Kunden, Interessenten und Partner an ihrem Stand.

AKTIVITÄTEN IN DEN USA

Vom 14. bis 16. April 2015 fand in Ohio, USA, die FORGE FAIR statt. Die US-Vertretung Forging Equipment Solutions teilte den Stand wiederum mit Hatebur und stellte die Coldmatic CM 4-5^{ECO} sowie weitere Maschinen aus der Schweiz vor.

AKTIVITÄTEN IN KOREA

An der SIMTOS in Korea stellte die Firma SQ Tech Corporation die Vertretung von Hatebur an der Messe sicher. Mit ihrer 10-jährigen Erfahrung in der Zusammenarbeit mit Hatebur konnte Sie die Kunden und Interessenten kompetent beraten.

AKTIVITÄTEN IN RUSSLAND

Während der METALLOBRABOTKA in Moskau (26. bis 29. Mai 2015) fand das 3. Umformtechniksymposium Russland, organisiert von Hatebur und Ferrostaal, statt. Lesen Sie mehr über diesen spannenden Anlass in der nächsten Ausgabe von Netshape. An der Messe war Hatebur mit der russischen Vertretung Ferrostaal mit einem eigenen Stand vertreten und informierte Kunden und Interessenten über Cold- und Hotformer.

LIEFERANTENAWARD 2014

Die Firma Andritz Hydro AG erhielt im April für ihren zuverlässigen und qualitativ hochstehenden Service im 2014 den Hatebur Lieferantenaward 2014.



BESUCHEN SIE HATEBUR

■ IN JAPAN

Vom 15. bis 18. Juli 2015 nimmt die Tochtergesellschaft Hatebur K.K. an der alle zwei Jahre stattfindenden MF Tokyo teil.

■ IN CHINA

Vom 16. bis 19. September findet in China die China Forge Fair (CFF) statt. Die Tochtergesellschaft Hatebur (Shanghai) Technology Co. Ltd. wird am eigenen Stand wiederum wichtige Entscheidungsträger aus der asiatischen Umform-Branche begrüßen.

■ IN BRASILIEN

An der 35. Senafor in Brasilien (7. bis 9. Oktober) wird die Hatebur-Vertretung Eins Soluções em Engenharia den Standbesuchern die Umformanlagen aus der Schweiz erklären und Informationen zu Cold- und Hotformer abgeben.

■ IN THAILAND

Die neue Hatebur-Vertretung Munger Machine Tools begrüßt die Besucher am Gemeinschaftsstand während der Metalex vom 19. bis 22. November 2015.

Wir freuen uns, Sie während dieser Messen an unserem Stand begrüßen zu dürfen.