



Schnell, flexibel, präzise: Auf der HOTmatic AMP 20 N lassen sich nahezu alle handelsüblichen Nockengrößen herstellen

Produktivitäts- sprung für Nockenhersteller

Aktuell ist die HOTmatic AMP 20 N speziell für die Nockenfertigung entwickelt worden. Die Maschine vereint hohe Presskraft, präzise Nockenkonturen und maximale Produktivität.

Hatebur präsentiert die Neuentwicklung als eine Maschine, die gezielt für die Fertigung von geschmiedeten Nocken konzipiert worden ist. Das Schweizer Unternehmen als weltweit führender Anbieter von Umformmaschinen will mit der Produktneueheit Zulieferer im Automobilbereich noch effizienter und wirtschaftlicher machen. „Nahezu alle weltweit geschmiedeten Nocken werden auf Hatebur-Maschinen geformt. Mit der Entwicklung der HOTmatic AMP 20 N reagieren wir auf Branchentrends. Wir wollen unseren Kunden zu optimierter Produktivität verhelfen und unsere Marktführerschaft unterstreichen“, erklärt Thomas Christoffel, CEO von Hatebur.

DÜNNERE NOCKEN IM FOKUS

Bislang würde der Großteil der geschmiedeten Nocken auf den Maschinentypen AMP 30 S und 20 S hergestellt – prozesssicher und effektiv. Der Trend gehe aber zu dünneren Nockenformen, um die Leichtbauweise der immer kompakter werdenden Motoren zu unterstützen, erläutert Christoffel. Die Forschungs- und Entwicklungsabteilung des Unternehmens hat deswegen schon früh Grundlagenversuche mit Nocken gestartet, die acht statt zwölf Millimeter dick sind. Die schmalere Nocken stellen höchste Anforderungen an die Umformmaschine – vor allem an die Scherqualität, die Presskraft und den Teiletransport. Das Ergebnis dieses Innovationsprozesses wird nun weltweit vorgestellt: Die AMP 20 N ist ideal für dünnere Nockenformen mit hoher Oberflächenqualität, hervorragender Verschleißfestigkeit und präzisen Geometrien.

PRÄZISE, SCHNELL, WIRTSCHAFTLICH

Die Marktneueheit verfügt über eine verstärkte Presskraft von 1.500 kN, beeindruckender Produktionsgeschwindigkeit und höchster Präzision. In drei Umformstufen und mit maximal 200 Hüben pro Minute erzeugt die Maschine aus Rohteilen mit 24 bis 217 Gramm Nocken von bis zu 48 Millimeter Außendurch-

messer. Die bis zu sechs Meter langen, knapp 1.200 Grad heißen Stangen werden über vier Einzugsrollen mit Servomotoren exakt in Position gebracht.

Ein Herzstück der Maschine stellt die Schereinheit dar, in der Abschnitte von 20 bis 45 Millimeter erzeugt werden. Die dabei erreichte Qualität der Scherfläche ist herausragend. Die Abschnitte können von der ersten Umformstufe an umgeformt werden.

MEHR ERTRAG UND EFFIZIENZ

Auf dem Aggregat können nahezu alle handelsüblichen Nockengrößen für Personenkraftwagen hergestellt werden. „Hinsichtlich der Instandhaltung wurde es so konzipiert, dass die Maschine leicht zugänglich ist und problemlos eingerichtet werden kann. Niedrige Wartungs- und Betriebskosten und die ausgezeichnete Produktivität bescheren der Maschine ein hervorragendes Kosten-Nutzen-Verhältnis“, erläutert Reinhard Bühler, Leiter Marketing und Vertrieb bei Hatebur.

Abschließend betont Thomas Christoffel noch einmal: „Die AMP 20 N ist zwar optimal für die Herstellung geschmiedeter Nocken, aber sie ist keine Einzweck-Maschine, da sie flexibel und für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet ist.“



Hatebur Umformmaschinen AG
General Guisan-Strasse 21
CH-4153 Reinach, Schweiz
Telefon: +41 61 716 2111
E-Mail: info@hatebur.com
Internet: www.hatebur.com/de