



# Neue Maschinen ersparen viel Nacharbeit

**WIE MAN ALS ZULIEFERBETRIEB** wachsen kann, demonstriert die Hatec GmbH in Pönning, unweit von Straubing an der Donau: Aus dem einstigen Reparaturbetrieb für Landmaschinen ist heute ein mittelständisches Unternehmen mit 280 Mitarbeitern an zwei Standorten geworden. Eine wichtige Rolle bei der Expansion spielen zwei Anlagen von Arku Maschinenbau.

**D**er Fokus auf Qualität ist bei Hatec nicht zu übersehen. Der niederbayerische Mittelständler hat nicht nur eine beachtliche Zahl von Zertifizierungen bestanden. Auch der Maschinenpark ist ganz auf der Höhe der Zeit. Darüber hinaus zeichnet sich das erfolgreiche Unternehmen durch seine

Angebotspalette aus: Die Hatec GmbH bietet mittlerweile mehr als nur Metallbearbeitung und hat das Portfolio von der Metallbearbeitung bis zur Montage ganzer Baugruppen erweitert. Bei der Blech- und Rohrbearbeitung offeriert der Mittelständler auch das Laserschneiden von Zuschnitten, bei Bedarf sogar das Fräsen und nicht

zuletzt das Fügen zu kompletten Baugruppen. Unverzichtbar ist dabei ein Maschinenpark, den das Unternehmen immer auf dem modernsten Stand hält. Zum Beispiel hat Hatec erst kürzlich auf Faserlaser umgestellt. Die Kunden aus den Branchen Nutzfahrzeuge, Landmaschinen, Logistik und Medizintechnik wissen das zu schätzen.

**Ebenheit und Kantenverrundung werden wichtiger** „Unsere Kunden legen immer mehr Wert auf Ebenheit und verrundete Kanten bei den Zuschnitten“, berichtet Markus Heinrich, Technischer Betriebsleiter bei Hatec. Das hängt damit zusammen, dass die Beschichtungen an gratfreien, verrundeten Kanten besser haften.



1 So soll das Ergebnis aussehen: Markus Heinrich (links), Technischer Betriebsleiter bei Hatec, Florea Ilies Maschinenbediener bei Hatec, und Christian Nau, Arku-Vertrieb, begutachten die bearbeiteten Teile.

2 Das gemeinsame Werk von EdgeBreaker 4000 und FlatMaster 88: Die Teile sind entgratet, verrundet und gerichtet.

Für die Produktionsplanung hat der Wechsel von CO<sub>2</sub>- auf Faserlaser eine große Bedeutung, da mehr Teile entgratet werden müssen. Die Ebenheit und die Spannungsreduzierung der Einzelteile wiederum sind wichtig, um bei Schweißbaugruppen einen Verzug möglichst zu vermeiden. „Wir und auch unsere Kunden wollen effektiver arbeiten“, erklärt Heinrich. Das gilt für Einzelteile, Schweißbaugruppen und bis zur Montage, diese wird einfacher, wenn die Toleranzen für die Ebenheit enger sind.

Den Kontakt zu Arku Maschinenbau nahm Hatec erstmals bei einer Messe auf. „Wir waren auf der Suche nach einer neuen Richtmaschine“, erinnert sich Heinrich. Zwar hatte Hatec bereits eine Walzenrichtmaschine im Einsatz, doch war diese zu ungenau

und ihre Leistung zu gering. Die Bleche und Blechteile benötigten teilweise mehrere Durchläufe an der Richtmaschine, bis die geforderte Ebenheit erreicht war. Auch die maximalen Abmessungen waren eingeschränkt. Größere Teile mussten die Mitarbeiter auf einer Hydraulikpresse richten. Das bedeutete einen viel größeren Zeitaufwand.

### Testls im Richt- und Entgratzentrum überzeugen

Noch auf der Messe verständigten sich Hatec und Arku über die Anforderungen an die neue Richtmaschine. Dann fuhren Heinrich und ein Kollege nach Baden-Baden, um Testläufe zu machen. Im Gepäck hatten sie genau die Teile, die ihnen beim Richten am meisten Kopfzerbrechen bereiteten. „Als wir dann sahen, wie sie nach einem Durchlauf perfekt gerichtet waren, hat uns das schon beeindruckt“, erinnert sich der Technische Betriebsleiter. Die Robustheit der Richtmaschinen und der vergleichsweise geringe Wartungsaufwand sprachen ebenfalls für Arku.

Die Entscheidung fiel daher schnell für eine FlatMaster 88. „Diese Präzisionsrichtmaschine eignet sich insbesondere für das Richten von La- →

»Wir und unsere Kunden wollen effektiver arbeiten.«

Markus Heinrich, Technischer Betriebsleiter bei Hatec



1



2



3

1 Über die Ergebnisse der Arku-Anlagen können sich alle freuen: Markus Heinrich, Technischer Betriebsleiter bei Hatec (links), David Hujber, Schichtleiter bei Hatec (zweiter von links), Julian Feldmeier, Bereichsleiter bei Hatec (zweiter von rechts) und Christian Nau, Arku-Vertrieb.

2 Bei dicken Blechen erzeugt auch das Laserschneiden deutliche Grate. Der EdgeBreaker 4000 beseitigt sie zuverlässig.

3 Weil Entgratmaschine und Richtmaschine verkettet sind, kommen die Bauteile einbau- oder beschichtungsfertig aus dem FlatMaster 88.

## HINTERGRUND

**DAS IM JAHR 1928** gegründete Familienunternehmen **Arku Maschinenbau GmbH** ist mit nahezu **60** Jahren Erfahrung Weltmarktführer der Richttechnik. Arku bietet die größte Auswahl an Hochleistungs- und Präzisionsrichtmaschinen sowie Entgrat- und Verrundungsmaschinen. Abgerundet ist das Angebot mit Lösungen für das Teilehandling für Richt- und Entgratmaschinen.

Mit seinem Hauptsitz in **Baden-Baden** und ISO-zertifizierten Tochterunternehmen in **Kunshan** (China) und **Cincinnati** (USA) deckt das Unternehmen Märkte in mehr als **30** Ländern ab. Arku bietet in den Richt- und Entgratzentren an den drei Standorten Lohnarbeiten mit hochmodernen und leistungsstarken Maschinen an. Die Produktpalette umfasst Präzisionsricht- und Entgratmaschinen für Teile, automatisiertes Teilehandling mit Roboter, Richtmaschinen für Coils, Querteilanlagen, Pressenvorschubanlagen und Bandvorbereitungsanlagen für Profiler. Die Arku-Maschinen werden in der industriellen Blechverarbeitung eingesetzt. Von der Automobilindustrie, dem Maschinenbau und der Möbelindustrie über Schiffbau, den Stahlbau und die Bahnindustrie bis hin zu Laser Job-Shops und Brennschneidbetrieben: Arku liefert Entgrat- und Richtmaschinen in die ganze Welt.

ser-, Stanz- und Brennteilen“, erklärt Christian Nau, Vertriebsmitarbeiter bei Arku.

Über einige Jahre arbeiteten zwei Bediener an der Arku-Richtmaschine: Einer zum Beladen der Anlage, einer zum Entladen und Abstapeln. Parallel dazu arbeiteten zwei weitere Bediener an einer alten Nassentgratmaschine. Doch der Fachkräftemangel schlägt überall zu, auch bei Hatec. „Es ist eine große Herausforderung, geeignetes Personal zu finden, und das wird wohl auch so bleiben“, berichtet Heinrich. Deshalb suchte er mit seinem Team nach Möglichkeiten, die Abläufe effizienter zu gestalten – und stieß wieder auf Arku.

Die Idee: Wenn alle Blechteile vor dem Richten ohnehin entgratet werden müssen, kann man auch den FlatMaster 88 mit einer Entgratmaschine EdgeBreaker 4000 verketteten. Auch hier ließen es sich die Fachleute von Hatec nicht nehmen, die Teile bei Arku zu testen. Und wieder waren sie von einer Arku Maschine überzeugt. Ohne lange zu zö-



**4 Die Richt- und die Entgratmaschine von Arku bringen klare Fortschritte, sind sich die Hatec-Maschinenbediener Florea Illies, (links) und Petr Müller (Mitte) sowie Schichtleiter David Hujber einig.**

Teile, die groß genug sind, durch die Verkettung von EdgeBreaker 4000 und FlatMaster 88. Für die beidseitige Entgratmaschine ist eine Mindestgröße von 200 Millimetern erforderlich, „doch das trifft bei uns auf 90 Prozent der Teile zu“, sagt Heinrich. Als Werkstoff wird größtenteils Baustahl eingesetzt, doch auch Edelstahl und Aluminium sind dabei. „Das ist dann bei jeder Maschine so: Man muss sie vor dem Werkstoffwechsel gründlich reinigen“, erläutert der Technische Betriebsleiter. Bei Hatec wird dann die Produktion so organisiert, dass bei einem Materialwechsel möglichst viele Aluminium- oder Edelstahlteile auf einmal entgratet werden. Dann können sich die Mitarbeiter den einen oder anderen Reinigungsvorgang für den EdgeBreaker 4000 ersparen.

Die Vorteile durch die Arku-Maschinen haben sich bei Hatec inzwischen klar herauskristallisiert. „Wir haben jetzt eine bessere Qualität. Das führt zu geringen Kosten, weil wir weniger Aufwand mit Nacharbeiten haben“, zeigt sich Heinrich rundum zufrieden.

---

**Stéphane Itasse,**  
Freier Fachjournalist, Eibelsstadt

gern beschafften die Niederbayern einen EdgeBreaker 4000, denn im Gegensatz zur alten Nassentgratmaschine arbeitet er beidseitig.

„Damit ersparen sich die Bediener mindestens einen zweiten Durchlauf und dazwischen das Wenden der Teile“, erläutert Nau, und weiter: „Die starke Entgratwalze der Maschine schleift auch die hartnäckigen Grate vom Faserlaser zuverlässig ab. Das zweite Aggregat mit den Entgratbürsten ver rundet die Kanten sauber.“ Heinrich sieht noch einen weiteren Vorteil im Vergleich zur alten Nass-

entgratmaschine: „Eine Trockenentgratmaschine ist bedeutend wartungsfreundlicher.“

### **Clevere Verkettung senkt Personalbedarf**

Bei Hatec sind der EdgeBreaker 4000 und der FlatMaster 88 direkt durch Förderbänder miteinander verkettet. Jetzt genügen zwei Bediener: Der erste legt die Teile für die Richtmaschine auf, der zweite entnimmt sie am Auslauf der Entgratmaschine und stapelt sie ab. Inzwischen laufen alle