

Kantenbearbeitung

Richt- und Entgratmaschinen ersparen viel Nacharbeit

29.05.2025 · Ein Gastbeitrag von Stéphane Itasse · 4 min Lesedauer · 

Wie man als Zulieferbetrieb wachsen kann, demonstriert die Hatec GmbH in Pönning. Mit gewachsen sind auch die Kundenwünsche nach Qualität. Dazu tragen nun unter anderem Richt- und Entgratanlagen von Arku bei.



Bei Hatec sind zwei ganz verschiedene Maschinen sinnvoll verkettet: Eine Entgratanlage Edge Breaker 4000 und eine Richtmaschine Flat Master 88 von Arku.

(Bild: Arku)

Der 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. Zudem zeichnet sich das Unternehmen durch seine Angebotspalette aus: Hatec 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 das [Laserschneiden](#) von Zuschnitten, bei Bedarf das Fräsen und nicht zuletzt das Fügen zu 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. Für die Produktionsplanung hat der Wechsel von CO₂- 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 Schweißverzug möglichst zu vermeiden. „Wir und auch unsere Endkunden wollen effektiver arbeiten“, sagt Heinrich. Das gilt für Einzelteile, Schweißbaugruppen und bis zur Montage, diese wird einfacher, wenn die Toleranzen für die Ebenheit enger sind.

BILDERGALERIE



Den Kontakt zu Arku Maschinenbau nahm Hatec erstmals auf 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.

Testläufe 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 gesehen haben, 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 Flat Master 88. „Diese Präzisionsrichtmaschine eignet sich insbesondere für das Richten von Laser, 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 Flat Master 88 mit einer Entgratmaschine Edge Breaker 4000 verketteten. Auch hier ließen es sich die Fachleute von Hatec nicht nehmen, die Teile bei Arku zu testen. Und wieder wurden sie überzeugt. Ohne lange zu zögern beschafften die Niederbayern einen Edge Breaker 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 verrundet die Kanten sauber.“ Heinrich sieht noch einen weiteren Vorteil im Vergleich zur alten Nassentgratmaschine: „Eine Trockenentgratmaschine ist bedeutend wartungsfreundlicher.“

Clevere Verkettung senkt Personalbedarf

Bei Hatec sind der Edge Breaker 4000 und der Flat Master 88 direkt durch Förderbänder miteinander verkettet. Jetzt genügen zwei Bediener: Der erste legt die Teile für die Entgratmaschine auf, der zweite entnimmt sie am Auslauf der Richtmaschine und stapelt sie ab. Inzwischen laufen alle Teile, die groß genug sind, durch die Verkettung von Edge Breaker 4000 und Flat Master 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 kommt größtenteils Baustahl zum Einsatz, 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 Edge Breaker 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.

(ID:5040C