

# STAMPER



## **BSTA 280-75 mit BPG 22: HARWIN für neue Marktpotenziale gerüstet.**

Das britische Unternehmen HARWIN behauptet sich mit Erfolg im hart umkämpften Markt der Elektronik-Komponenten. Ein Schlüsselement sind dabei die Produktionsanlagen, die laufend auf dem neusten Stand der Technik gehalten werden. Die neuste Errungenschaft ist ein BSTA 280-75 mit BRUDERER Planetengetriebe.

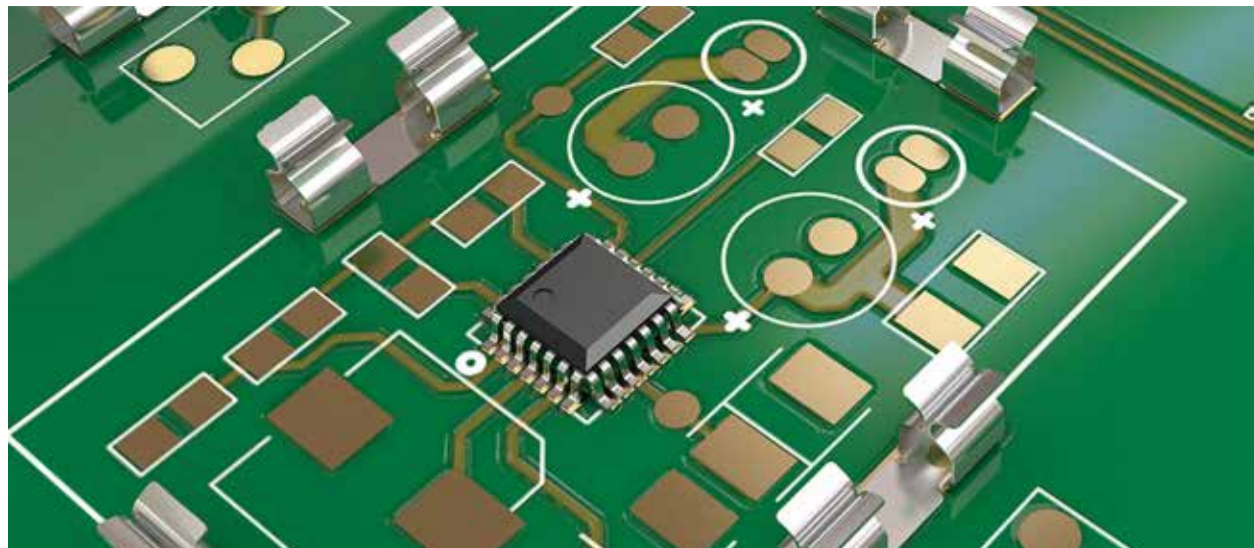
### **BRUDERER AG**

Egnacherstrasse 44, CH-9320 Frasnacht  
☎ + 41 71 447 75 00, ✉ + 41 71 447 77 80

Mehr Informationen über BRUDERER, unsere Produkte,  
Dienstleistungen und Niederlassungen auf [www.bruderer.com](http://www.bruderer.com)



Partnerschaftliche Zusammenarbeit: Adrian Haller von BRUDERER UK und Paul McGuinness von HARWIN.



Ein Beispiel aus der HARWIN Produktion.

# HARWIN – mit Investitionen in den Maschinenpark technisch an vorderster Front.

**Bei jährlich einer halben Milliarde Stanzvorgängen muss HARWIN laufend mit den technischen Neuerungen Schritt halten, die aus der Forschung und Entwicklung hervorgehen. BRUDERER ist deshalb der ideale Partner, um das Unternehmen in seinem Wachstum zu unterstützen und es bei seiner Ausrichtung auf die Bedürfnisse der expandierenden und immer anspruchsvolleren Märkte voranzubringen.**

Im Jahr 1952 gründete Patrick de Laszlo HARWIN. Als Visionär war er davon überzeugt, dass Komponenten stets nach höchsten technischen Massstäben konstruiert sein sollten. Diese Maxime gilt auch heute noch. Deshalb investiert das britische Unternehmen konsequent in Anlagen und Maschinen und sichert sich so einen technologischen Vorsprung.

HARWIN produziert oberflächenmontierte Komponenten für Leiterplatten (SMD-Platinen), hochleistungsfähige Verbindungselemente für eine breite Palette sicherheitsrelevanter Anwendungen und normierte Steckverbinder. Das Unternehmen bietet seine Vertriebs- und Servicedienstleistungen in vielen Teilen der Welt an. Neben Büros und Produktionsstandorten in Grossbritannien, den USA, Deutschland, Frankreich und Singapur verfügt es über ein weltweites Vertriebsnetz.

im Werkzeugbau sicherstellen, dass Produkte vom Rohmaterial bis zu ihrer Herstellung fachmännisch durchdacht sind. Auf diese Weise wird das vermeintlich lohnende Outsourcing in Niedriglohnländer verhindert, was eine schnellere Markteinführung und flexiblere Dienstleistungen für den Kunden ermöglicht.

#### **Weltpremiere bei BRUDERER.**

HARWIN arbeitet mit einer grossen Fertigungstiefe und lässt 10 % des Umsatzes systematisch in das eigene Geschäft zurückfliessen. Das Unternehmen investiert also jedes Jahr eine beträchtliche Summe, um seine Produktionsanlagen auf dem neusten Stand der Technik zu halten. Innerhalb der Fertigungskette werden die Maschinen in einem Fünfjahreszyklus durch neue ersetzt.

Ein ausgezeichnetes Beispiel hierfür ist die kürzliche Investition von rund 700'000 Euro in einen Hochleistungs-Stanzautomaten von BRUDERER für das HARWIN-Werk in Portsmouth. Zielsetzungen dieser Beschaffung waren eine höhere Effizienz und die Erschliessung neuer Marktpotenziale in der Luft- und Raumfahrt, der Verteidigungsindustrie und der Medizintechnik. Der neue BSTA 280-75 mit BSV 75 Servovorschub ist der jüngste Meilenstein in der 30-jährigen Geschäftsbeziehung zwischen HARWIN und dem Schweizer Hersteller von Hochleistungs-Stanzautomaten. Gleichzeitig ist die Maschine eine Weltpremiere: Erstmals wurde dieser Typ mit dem BRUDERER Planetengetriebe BPG 22 ausgerüstet. Dieses direkt auf der Welle des Hauptmotors montierte Getriebe ermöglicht den Ingenieuren von HARWIN, den Probelauf neu entwickelter Werkzeuge bis ins kleinste Detail zu kontrollieren.

Der Stanzautomat arbeitet mit einer Presskraft von 28 Tonnen in einem Bereich von 1 bis 2'000 Hüben pro Minute. Die in einer Fertigungstoleranz von 0,001 Millimeter verarbeiteten Bänder variieren in ihrer Dicke zwischen 0,01 Millimeter und 3 Millimeter, sind zwischen 3 Millimeter und 100 Millimeter breit und bestehen in der Regel aus Messing, Edelstahl, Metallfolie, Phosphorbronze oder Berylliumkupfer. Die Werkzeugbestückung kann einfach oder zur Kapazitäts-erhöhung auch mehrfach fallend ausgelegt sein. Dank der automatischen Ab- und Aufwicklung der Bänder kann HARWIN zudem rund um die Uhr produzieren.

#### **Mehr Effizienz, tiefere Kosten und straffe Logistik.**

„BRUDERER unterstützt uns bei der Umsetzung unserer Vision von Automatisierung und bietet dabei einen hochstehenden technischen Support“, so Richard Wild, der bei HARWIN für das operative Geschäft zuständig ist. „Wir alle haben grosses Vertrauen in die Fähigkeiten und den Service von BRUDERER. Der BSTA 280-75 mit seinem Servovorschub und dem Planetengetriebe macht eine separate Testpresse überflüssig, da wir neue Werkzeuge bei niedrigsten Hubzahlen und voller Presskraft einem Probelauf unterziehen können. So erkennen wir allfällige Probleme, bevor man den Schalter auf Produktionsbetrieb umlegt. Das hat für uns viele Vorteile: eine höhere Effizienz, geringere Kosten, weniger Flächenbedarf in der Halle, und auch einen logistischen Nutzen, weil wir Werkzeuge weniger oft transportieren müssen. Wir investieren laufend in die Entwicklung neuer Produkte und mit Hilfe dieser Neuanschaffung können wir die nächste Generation von Steckverbindern und -vorrichtungen, EZ-BoardWare, Rundsteckverbindern, Abstandshaltern und Anschlussleisten angehen.“

Ben Green, Technical and Marketing Communications Manager bei HARWIN, unterstreicht, dass sich das Unternehmen mit dieser Investition in der Forschung

und Entwicklung an vorderster Front halten kann. „Ein grosser Teil unserer Anstrengungen richtet sich auf die kontinuierliche Neuentwicklung hochleistungsfähiger Komponenten, die bei bahnbrechenden Anwendungen eingesetzt werden, beispielsweise in Nanosatelliten, in Sensoren zur Blutgasmessung oder sogar im Robonaut-Projekt der NASA zur Entwicklung eines humanoiden Roboters, bei dem unsere Expertise zum Einsatz kam“, erläutert Green. „Mit diesem neuen BRUDERER Stanzautomaten können wir unsere Führungsposition sichern – ganz abgesehen von den beträchtlichen Kosteneinsparungen und der Effizienzsteigerung, die wir damit erreichen. Wir haben jetzt eine perfekte Ausgangslage, um unsere 40'000 Kunden in der ganzen Welt zu beliefern.“

#### **Eines der spannendsten Projekte.**

Der Auftrag von HARWIN ging an die BRUDERER Vertretung in Grossbritannien, die nördlich von London in Luton elf Mitarbeitende beschäftigt. Die Niederlassung arbeitet seit mehr als drei Jahrzehnten mit HARWIN zusammen. In den Gesprächen entwickelten die BRUDERER Spezialisten gemeinsam mit dem Fertigungsteam von HARWIN die innovative Lösung aus Hochleistungs-Stanzautomat, Servovorschub und Planetengetriebe, die im April 2014 auf der MACH, der grössten britischen Fachausstellung für Fertigungstechnologien, vorgestellt wurde.

„Das ist eines der spannendsten Projekte, an denen wir bisher beteiligt waren. Und wir freuen uns natürlich, damit eine Weltpremiere in der Maschinentechologie nach Grossbritannien zu bringen, die einen zukunftsorientierten Hersteller wie HARWIN bei seinem Expansionskurs unterstützt und hilft, im eigenen Land neue Arbeitsplätze zu schaffen“, so Adrian Haller, Geschäftsführer von BRUDERER UK.

„BRUDERER ist auf unsere Wünsche eingegangen und wir konnten in Zusammenarbeit mit den Spezialisten der Firma eine Lösung ausarbeiten, die unsere Anforderungen auf den Punkt umsetzt. Wir verfügen jetzt über einen Hochleistungs-Stanzautomaten, der sich durch seine Vielseitigkeit auszeichnet, da wir ihn zum einen für die Entwicklung neuer Werkzeuge und zum anderen für den regulären Produktionsbetrieb nutzen können“, erklärte Damon de Laszlo, Vorstandsvorsitzender von HARWIN PLC.

Für die kommenden Jahre geht HARWIN davon aus, dass die Stanzteile im Zuge des allgemeinen Trends auf dem Elektronik-Markt immer kleiner werden. Mehr denn je wird das Unternehmen sein ingenieurtechnisches Fachwissen und seine Kompetenz in der Forschung und Entwicklung zum Vorteil der Kunden nutzen – in enger Zusammenarbeit mit BRUDERER. 🇨🇭

- 1952: Patrick de Laszlo gründet HARWIN
- 1989: Umwandlung in eine PLC (Aktien-gesellschaft)
- 1990: Eröffnung von Büros und Lagerhallen in Singapur
- 1990: Zertifizierung nach ISO 9001
- 1991: Eröffnung von Büros und Lagerhallen in den USA
- 2012: Markteinführung von Gecko, einer Linie hochzuverlässiger Steckverbinder

Von den derzeit 200 Mitarbeitenden sind allein 140 in Portsmouth tätig. Dort arbeitet der Grossteil der Belegschaft in der Stanzfertigung der EZ-BoardWare-Produktfamilie, einer Serie von Komponenten für SMT-Leiterplatten, mit denen sich die Montageprozesse verbessern und auf Kundenseite die Kosten verringern lassen. Ausserdem werden in Portsmouth Bauteile für die hochleistungsfähigen Steckverbinder der Produktlinien Datamate und Gecko hergestellt. Am Standort führt HARWIN zudem ein Programm zur beruflichen Ausbildung von Nachwuchskräften. Hier werden die fachlichen Fertigkeiten aufgebaut, die für die Bedienung der neusten Technik in Produktion und Beschichtung benötigt werden oder in der Entwicklung und