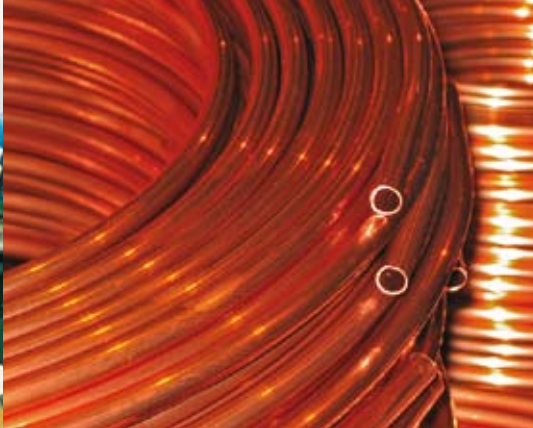
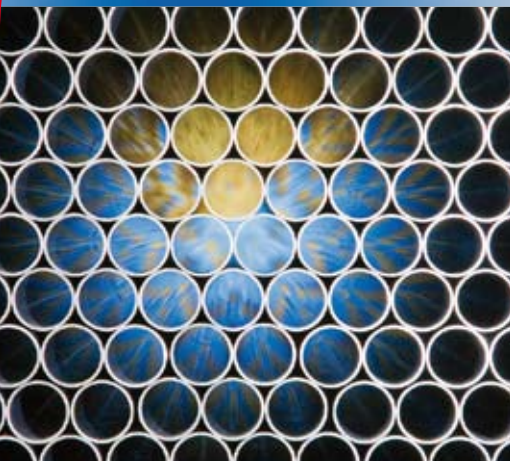
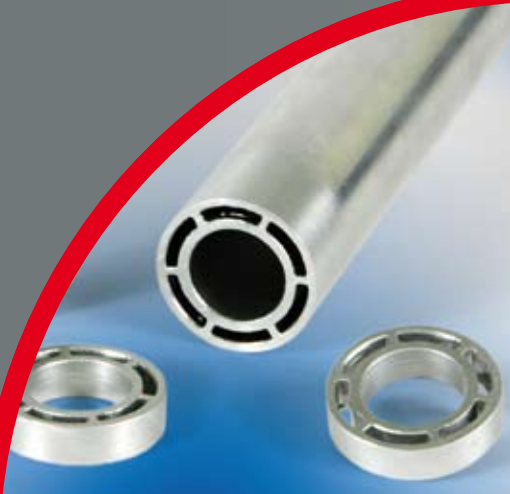


2010 News



Bültmann
Partners in know-how

Erste industrielle Supraleiter-Anwendung unter Produktionsbedingungen *First industrial use of superconductors under production conditions*



Deutsche Bundesstiftung Umwelt



weser || alu

Nach einer etwa dreijährigen Entwicklungszeit, gefördert von der **Deutschen Bundesstiftung Umwelt**, wurde 2008 der erste Magnetheizer mit Supraleitern an einen deutschen Aluminiumverarbeiter ausgeliefert.

Aluminiumprofile für Fensterrahmen, Messingprodukte für den Haus- und Automobilbau sowie Wärmetauscher oder Heizungsrohre aus Kupfer – sie alle haben während ihrer Produktion eines gemeinsam: Die Metallbolzen oder -blöcke, aus denen diese Halbzeuge gefertigt werden, müssen vor der Verarbeitung auf eine Umformtemperatur von bis zu 1.100 °C erhitzt werden.

Der neuartige magnetische Blockheizer, entwickelt in Kooperation mit der Firma **Zenergy Power GmbH** aus Rheinbach, revolutioniert diese Blockerwärmung, zum Beispiel durch gleichmäßige Wärmeverteilung, eine deutlich verkürzte Heizphase und dadurch eine wesentliche Reduzierung des Energiebedarfs. Die eingesetzte Supraleitertechnologie zeichnet sich durch ihre Energieeffizienz aus und ermöglicht somit bedeutende Kosteneinsparungen und eine erhebliche Verbesserung der CO₂-Bilanz des Endproduktes.

Zurzeit hat die Bültmann GmbH vier Magnetheizer in Auftrag – ein Zeichen dafür, dass Unternehmen aus den Bereichen Aluminium- und Kupferverarbeitung die Vorteile der neuen Technologie erkannt haben. Die Firma **weseralu GmbH & Co. KG**, Betreiber des Prototypen, wird zum Beispiel ihre gesamte Produktion auf die neue Entwicklung umstellen.

*After about three years of development work, supported by the **German Federal Foundation for the Environment (Deutsche Bundesstiftung Umwelt)**, the first magnetic billet heater working with superconductors was delivered to a German aluminium processing company in 2008.*

Aluminium profiles for window-frames, brass products for the construction of houses and motorcars, as well as heat exchangers or heating pipes made from copper - all these products have one thing in common when being produced: The metal billets or blocks, out of which these semi-products are manufactured, must be heated up to a forming temperature of 1.100°C.

*The novel magnetic billet heater, developed in cooperation with the company **Zenergy Power GmbH** in Rheinbach / Germany, is revolutionising billet heating, e.g. by constant heat distribution, considerably shortened heating period and thus reducing the energy consumption significantly. The superconducting technology used is characterised by a high energy efficiency and consequently allows serious cost savings and a considerable improvement of the carbon dioxide balance of the final product.*

*Presently, the Bültmann company is processing orders for four magnetic billet heaters – evidence that the copper and aluminium industry companies recognise the advantages of the new technology. The company **weseralu GmbH & Co. KG**, for example, operating the prototype heater, will convert the entire production to this new development.*

Energieeinsparung und technischer Fortschritt Hand in Hand!

Energy saving goes hand in hand with technical progress!

Hochtemperatur-Supraleiter gelten als Schlüsseltechnologie des 21. Jahrhunderts. Die erfolgreiche industrielle Anwendung überzeugt – dies beweisen auch die zahlreichen Auszeichnungen, die der Magnetheizer bereits erhalten hat:

High-temperature superconductors are considered as the key technology of the 21st century. The successful industrial application is convincing – proven by the winning of several awards for the magnetic billet heater:



**Hermes Award 2008
(Deutsche Messe Hannover)**

*Hermes Award 2008
(Deutsche Messe Hannover)*

**Deutscher Umweltpreis 2009
(Deutsche Bundesstiftung Umwelt)**

*German Environmental Award 2009
(German Federal Foundation for the Environment)*

**IKU-Preis 2009
(BDI und Bundesumweltministerium)**

*Innovation Prize for Climate Protection 2009
(Federation of German Industry and the German Federal Ministry for the Environment)*

**Umweltpreis 2009
unserer Heimatstadt Neuenrade**

Environmental Award 2009 of our hometown Neuenrade

Maschinen-Highlights der letzten zwei Jahre

Machine highlights of the last two years

Richtmaschine für warmgewalzte Rohre

voestalpine Tubulars

Straightening machine for hot-rolled tubes



Nachdem die vorhandene 6-Walzen-Richtmaschine den gestellten Anforderungen nicht mehr gerecht wurde, hat sich die österreichische Firma **voestalpine Tubulars GmbH & Co. KG** dazu entschlossen, ihre Adjustagelinie mit einer 10-Walzen-Richtmaschine für warmgewalzte Ölfeldrohre auszurüsten.

*As the existing 6-roll straightening machine did not longer meet the requirements, the Austrian company **voestalpine Tubulars GmbH & Co. KG** decided to order a new 10-roll straightening machine for hot rolled oilfield tubes to be integrated into a finishing line.*

Schälmaschine für Stangendurchmesser 420 mm



Peeling machine for bar diameter 420 mm



Jedes Jahr etwas größer: Nachdem in den vergangenen Jahren bereits Schälmaschinen für einen Fertigdurchmesser von 250 mm, 280 mm, 300 mm und 400 mm gebaut wurden, hat in diesem Jahr eine Schälmaschine für Stangendurchmesser bis 420 mm unser Werk verlassen. Diese Maschine, die an die Firma **Böhler Edelstahl GmbH & Co. KG** in Österreich geliefert wurde, stellt mit einem Arbeitsbereich von 80 – 420 mm die zurzeit größte ihrer Art dar.

*Every year a little more: After having built in previous years peeling machines for a finish diameter of 250 mm, 280 mm, 300 mm and 400 mm, a machine for peeling bars up to 420 mm has left our company in 2010. This machine, supplied to the Austrian company **Böhler Edelstahl GmbH & Co. KG** is presently the biggest of its kind having a working range of 80 – 420 mm.*

Im Doppelpack *A pack of two*

JANSEN



Die Firma **Jansen AG** hat erneut Anlagen zur Produktionssteigerung angeschafft. Es handelt sich hierbei um zwei Zahnstangenziehmaschinen: eine Maschine für das Tochterwerk in Dingelstädt (Deutschland), eine für das Stammhaus in der Schweiz. Die beiden Ziehmaschinen, ausgelegt für den Zweifach- bzw. Dreifachzug, sind mit einem automatischen Rohrhandlingsystem ausgestattet, um kurze Taktzeiten zu gewährleisten und somit eine hohe Leistung zu erbringen. Darüber hinaus sind die Ziehmaschinen mit einem automatischen Dimensionswechsel ausgerüstet, so dass nur noch Dorne, Ziehmatrizen und Ziehzangen gewechselt werden müssen. Hierdurch können die Ziehmaschinen auch bei kleineren Chargen sehr wirtschaftlich arbeiten.

*The company **Jansen AG** did again purchase machines to ensure an increase in production: two drawing machines with toothed rack drive, one machine for the affiliate in Dingelstädt (Germany), the second one for the parent company in Switzerland. Both drawing machines, designed for double and triple draw, are equipped with an automatic tube handling system for short cycle times and high efficiency. Due to the automatic adjustment system when changing over to another dimension, it is only necessary to change mandrels, dies and drawing gripper. All this contributes to a very economic production of even small batches.*



Machine highlights of the last two years

Richtmaschine für hochlegierte Stahlrohre

Straightening machine for high-alloyed steel tubes



Eine Hochgeschwindigkeitsrichtmaschine wurde an ein Unternehmen der **Salzgitter Mannesmann Stainless Tubes** geliefert, wo hochfeste gezogene Stahlrohre bis zu einer Länge von 25 m mit besonderen Präzisionsanforderungen leistungsstark hergestellt werden.

*A high-speed straightening machine has been supplied to an affiliate of **Salzgitter Mannesmann Stainless Tubes**. This powerful machine is designed for straightening of high-tensile drawn steel tubes up to a length of 25 m with special precision requirements.*

Warmrichtmaschine für Titanstangen

Machine for hot straightening of titanium bars



Zum Richten von Titanlegierungen haben wir für den weltgrößten Titanhersteller in Russland eine 2-Walzen-Richtmaschine gebaut. Dank dieser Maschine, die in Linie mit dem Warmwalzwerk betrieben wird, zeichnen sich die Produkte durch eine besonders gute Geradheit und beste Oberflächenbeschaffenheit aus.

For straightening of titanium alloys we built a two-roll straightening machine for the worldwide largest titanium producer in Russia. Due to this straightening machine working in line with the hot rolling mill, the products are characterised by high straightness and best surface condition.

Für den Aufschwung bereit

Ready for the economic boom



Die Firma **Saarstahl AG** hat im Zuge eines größeren Investitionsprogramms ergänzend zu der von uns gelieferten Blankstahllinie eine Hochleistungsschwarzadjustage bekommen.

Diese Schwarzprüflinie für einen Durchmesserbereich bis 95 mm besteht im Wesentlichen aus einer 10-Walzen-Richtmaschine mit nachgeschalteten Bearbeitungsmaschinen; die Leistung dieser Linie beträgt bis zu 180 Tonnen pro Stunde.

*Within a larger investment program a german company **Saarstahl AG** was supplied with a bright bar production line and a high-end finishing equipment.*

This line for black bars, diameter range up to 95 mm, comprises a 10-roll straightening machine and subsequently arranged machine tools. The output of this line amounts up to 180 tons per hour.



Stangenproduktionslinie mit Beizhandling

Bar production line with handling system for bar pickling



Im Rahmen eines umfangreichen Investitionspaketes wurde für die Firma **Wieland-Werke AG** eine Fertigungslinie für Rund-, Rechteck-, Quadrat-, Sechskant- und Achteckstangen sowie Profile aus Cu-Legierungen gebaut.

*Within the framework of an extensive investment package, a production line for round, square, rectangular, hexagon and octagon bars as well as for copper alloyed profiles has been built for the German company **Wieland-Werke AG**.*



Production line for profiles and round bars

Die Highlights dieser Anlage:

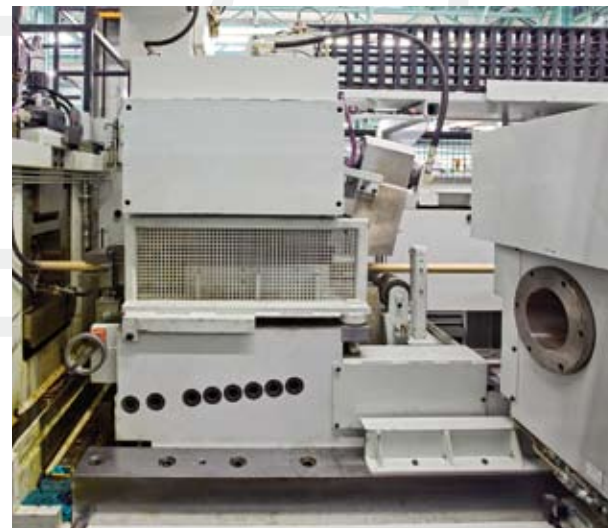
The highlights of this line:

- Automatische Vereinzelung der Rund-, Kant- und Profilstangen
- Automatisches Beizhandlung für Einzelstangen ohne Auflagepunkt an der Stange beim Beizprozess
- Automatische Ziehlinie mit Profilerkennung zur lagerichtigen Zuführung
- Push-Pointer und Pull-Pointer an der Ziehlinie
- Lagerichtige Zuführung der Profile zur Richtmaschine
- Zeitgleiches Richten, Sägen und Endbearbeiten von Rund-, Kant- und Profilmaterial
- Nur zwei Bediener für die Gesamtanlage erforderlich

Wieland



- Automatic separation of round, square and profile bars
- Automatic handling of individual bars during the pickling operation without point of support
- Automatic drawing line with profile recognition for feeding of correctly positioned bars
- Drawing line with push-pointer and pull-pointer
- Feeding of correctly positioned profiles into the straightening machine
- Simultaneous straightening, sawing and end processing of rounds, squares and profiles
- Only two operators required for the entire line



Sägeanlage - Fasanlage
Sawing unit - Chamfering unit



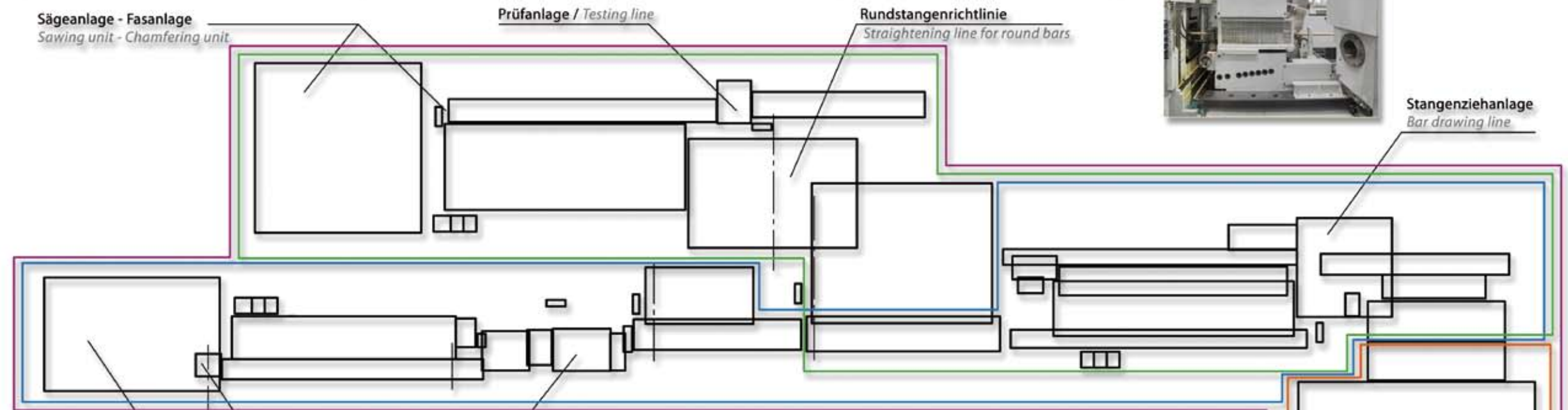
Prüfanlage / Testing line



Rundstangenrichtlinie
Straightening line for round bars



Stangenziehlinie
Bar drawing line



Sägeanlage - Fasanlage
Sawing unit - Chamfering unit



Profilrichtlinie
Profile straightening line



Beizhandlung zur Stangenziehlinie
Handling system for bar pickling



Produktionsanlage für Profil- und Rundstangen aus Nichteisenmetallen
Production line for profiles and round bars made from non-ferrous metals

Maschinen-Highlights der letzten zwei Jahre

Machine highlights of the last two years

Blankstahllinie aus einer kompetenten Hand

Bright bar production line from one professional supplier

Die an die Firma **Saarstahl AG** gelieferte Linie für 80 mm Stangendurchmesser verfügt über alle notwendigen Maschinen, die, aufeinander abgestimmt, zu einer modernen und leistungsfähigen Linie gehören.

Bei der Konzipierung der Linie wurde nicht nur auf hohe Leistung und Produktivität Wert gelegt, sondern auch auf einen hohen Laufzeitgrad, realisiert durch schnelles automatisches Umrüsten und ausreichende Pufferstrecken zwischen den einzelnen Bearbeitungsprozessen.

Die Gesamtanlage besteht im Wesentlichen aus:

- **Automatisches Materialhandling für gewalzte und wärmebehandelte Stangen**
- **2-Walzen-Schwarzrichtmaschine**
- **Hochleistungsschälanlage**
- **2-Walzen-Richt- und Polieranlage mit protokollierbarer Geradheitsprüfung**
- **Beidseitige Fasanlagen**
- **Zerstörungsfreie Prüfung mit Fehlersortierung sowie Materialumlauf zur Verifizierung der Fehler**
- **Einzelstaboberflächenschutz**
- **Korrosionsschutzanlage**
- **Doppelmulde mit Abbindeystem**

*The bright bar production line supplied to the germany company **Saarstahl AG** is designed for a bar diameter of 80 mm and comprises all necessary machines, dovetailed into a modern and powerful line.*

The line conception emphasises not only high output and productivity, but also best availability due to fast and automatic changeover to another diameter and sufficient buffer sections between all processes.

The entire production line comprises the following main components:

- *Automatic bar handling for rolled and heat-treated bars*
- *2-roll straightening machine for black bars*
- *Heavy-duty bar peeling machine*
- *2-roll straightening and polishing machine with recordable straightness measuring*
- *Chamfering units for bar leading and trailing ends*
- *Non-destructive testing with sorting of defective bars and repeated passage for defect verification*
- *Surface protection for individual bar*
- *Rust-proofing device*
- *Double cradle with strapping unit*



New partners

Griechenland, Israel und Türkei

Greece, Israel and Turkey

Für den Vertrieb unserer Maschinen und Anlagen konnten wir neue Partner in Griechenland, Israel und der Türkei gewinnen. Hierdurch möchten wir der wachsenden Nachfrage Rechnung tragen und hoffen, mit dieser Maßnahme die schon bestehenden Beziehungen zu Kunden in diesen Ländern intensivieren bzw. neue Kontakte knüpfen zu können.

For sales and distribution of our machines and equipment we enlisted new partners in Greece, Israel and Turkey. By this we are reacting to the growing demand, and we do hope that we will then be in a position to improve the existing relations to customers in these countries and to establish new contacts.

C. Canetti & Co.

Messogion Str. 269
15231 Halandri / Athen
GRIECHENLAND
www.kanetis.gr



Ansprechpartner / Contact person:

Isidor Canetti E-Mail: isidor@kanetis.gr

Hugo Arnstein & Co. Industrial Agencies

5th floor, Herzl Street 101
Tel-Aviv, IL-61021
ISRAEL



Ansprechpartner / Contact person:

Dan Bickel E-Mail: arnstein@netvision.net.il

Tel Ka Tem Danismanlik & Temsilcilik Ltd. Sti.

Kaya Sultan Sokak No. 83
Hayriye Is Merkezi Kat.6
34742 Kozyatagi / Istanbul
TÜRKEI
www.telkatem.com.tr



Ansprechpartner / Contact person:

Savas Uyar E-Mail: s.uyar@telkatem.com.tr
Baris Uyar E-Mail: b.uyar@telkatem.com.tr

Wir freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit!
We are looking forward to a good cooperation!

Service initiative

Service am Kunden hat bei Bültmann einen hohen Stellenwert. Er beginnt bereits vor der Auslieferung der komplexen Anlagen mit der Erstellung von Stücklisten klassifizierter Ersatz- und Verschleißteile. Hierdurch garantieren wir einen hohen Qualitätsstandard.

Wir bieten Ihnen:

- **Inspektion und Wartung Ihrer Neu- und Altanlagen durch unsere Spezialisten**
- **Konsequente Umsetzung Ihrer und unserer gemeinsamen Erfahrungen, um Detailverbesserungen zu erlangen**
- **Montage für Neu- und Altanlagen**
- **Liefergarantie von mindestens 10 Jahren auf Bültmann-Teile. Alternativen werden umgehend geschaffen**
- **Kurzfristige Behebung Ihrer Lieferengpässe**
- **Konsequente Umsetzung Ihrer terminlichen Vorstellungen**
- **Betreuung, Wartung und Ersatzteillieferungen für die ehemaligen Maschinenhersteller:**



Um den engen Kontakt zum Kunden zu intensivieren, haben wir den After-Sales-Service um eine neue Mitarbeiterin verstärkt: Seit einigen Monaten ist Diplom-Ingenieurin Annemarie Fritz Teil des Bültmann-Teams.



Norbert Beschorner



Heidi Schnabel



Annemarie Fritz

Das Bültmann-Service-Team ist an allen Werktagen von 6.30 Uhr – 18 Uhr sowie an Samstagen von 9.30 – 13 Uhr erreichbar. **Sprechen Sie uns an!**

Customer service is of great importance to Bültmann. It already starts before delivery of our high-tech machines when parts lists with categorised spare and wear parts are carefully prepared; thus a high quality standard is guaranteed.

We are offering:

- *Inspection and maintenance of your new and old equipment by our specialists*
- *Targeted realization of our shared experiences to obtain detailed improvements*
- *Assembly of new and old equipment*
- *Delivery guarantee of at least ten years for Bültmann parts. Alternatives are promptly available*
- *Supply bottlenecks will be resolved as quickly as possible*
- *Strict observance of delivery times*
- *Support, maintenance and delivery of spare parts for all machines of the following former manufacturers:*

In order to intensify the close contact to our customers we strengthened our after-sales service with the addition of a new employee: For some months now Annemarie Fritz, graduate engineer, is part of the Bültmann team.

The Bültmann service team can be reached on all weekdays 6.30 a.m. – 6 p.m., except on Saturdays 9.30 a.m. – 1 p.m. Please contact us!

No future without young associates!

Nachwuchsförderung im Vertrieb

Promotion of sales trainee

Eine Ausbildung bei Bültmann sichert nicht nur die Zukunft des Auszubildenden, sondern auch die des Unternehmens. Darum legen wir großen Wert darauf, regelmäßig und erstklassig auszubilden. Immer wieder gehören Bültmann-Azubis zu den im Raum Südwestfalen sowie bundesweit ausgezeichneten Absolventen ihres Jahrganges und werden in der Regel auch nach der Ausbildung als Angestellte übernommen.

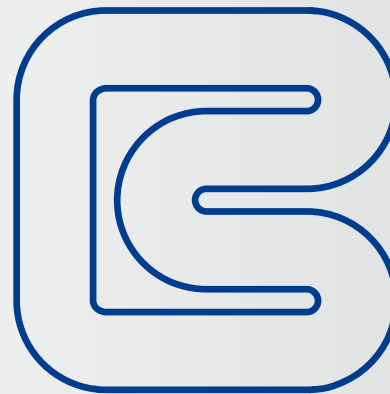


Sascha Kotthoff

Dies gilt insbesondere auch für Sascha Kotthoff, der im Rahmen seines Verbundstudiums im Jahre 2007 seine Ausbildung zum Industriemechaniker als Bundesbester abgeschlossen hat und nun an seiner Diplomarbeit im Fachbereich Maschinenbau mit dem Thema „Untersuchung zur Verbesserung der Exzentrizität bei Rohrhohlzug“ arbeitet.

Parallel zu seinem Studium an der Fachhochschule wird Sascha Kotthoff derzeit als Trainee für den Vertrieb geschult: Projektbetreuung, Teilnahme an Serviceeinsätzen und Verkaufsgesprächen sowie Auslandsaufenthalte sollen ihn optimal auf seine Tätigkeit in der Vertriebsabteilung vorbereiten.

A vocational training at Bültmann does not only assure the future of the apprentice, but also the future of the company. For this reason we are attaching great importance to a continuous and first-class training program. Time and again apprentices of Bültmann have been awarded the status of graduates of the year in the region of Südwestfalen and even nationwide. Generally our graduates are employed on a permanent basis within our company.



In particular this refers to Sascha Kotthoff, who is presently passing a combined vocational training and degree program. In 2007 he successfully completed his apprenticeship as industrial mechanic with best results in our state. Presently he is working on his thesis in mechanical engineering: "Research work for improving the material eccentricity when tube sinking".

At the same time as his academic studies at the university of applied sciences, Sascha Kotthoff is presently trained on a job in the sales department: Project monitoring, participation in service calls and sales negotiations, as well as stays abroad shall represent the best preparation for his work within the sales department.

Neues am Standort Neuenrade

Upgrading of the building in Neuenrade

Investitionen im Sinne von Umwelt, Kunden und Mitarbeitern

Investments for the benefit of environment, customers and employees!

Dank der guten Auftragslage insbesondere für große Maschinenmodelle gaben wir einen Anbau an unserer Halle in Neuenrade-Küntrop in Auftrag und konnten dadurch die Montagefläche um 30% erweitern. Der neue Hallenteil ist mit einem 50 to Kran sowie einem drei 10 to Krane ausgestattet, wodurch nun der Aufbau ganzer Produktionslinien möglich ist und auch Verladung und Versand bedeutend erleichtert werden.

Due to the good order situation, especially for big machine types we had decided to extend our factory building in Neuenrade-Küntrop and could thus get 30% more assembly space. The new annexe is equipped with a 50 to and a three 10 to overhead cranes, so that it is now possible to set-up entire production lines. In addition, loading and shipment are considerably easier now.



Gutes Klima für kühle Köpfe: Das Bültmann-Verwaltungsgebäude wurde mit einer umweltfreundlichen Klimaanlage auf Wärmetauscherbasis ausgestattet, wodurch es möglich ist, 1000 m² Büro mit einem Euro laufender Kosten pro Stunde zu klimatisieren.

Keeping cool: The Bültmann administration building has been equipped with an environmentally friendly air conditioner. This heat exchanger system allows the air-conditioning of about 1000 m² office space at a price of one Euro per hour.

Machinery and equipment

Fertigungsprogramm für Rohre, Stangen und Profile

Manufacturing program for tubes, bars and profiles



- Anspitzmaschinen
- Innenspannsysteme
- Ziehmaschinen
- Schälmaschinen
- Richtmaschinen
- Trennanlagen
- Fasanlagen
- Prüfanlagen
- Magnetische Blockheizer
- Handlingsysteme
- Verpackungsanlagen
- Schlüsselfertige Produktionsanlagen
- Pointing machines
- Internal gripper systems
- Drawing machines
- Peeling machines
- Straightening machines
- Cutting equipment
- Chamfering equipment
- Testing equipment
- Magnetic billet heaters
- Handling systems
- Packing equipment
- Turnkey production lines



News



Bültmann GmbH

Hönnestraße 31
58809 Neuenrade
Germany

Tel. +49 2394 18-0
Fax +49 2394 18-171

info@bueltmann.com

www.bueltmann.com

