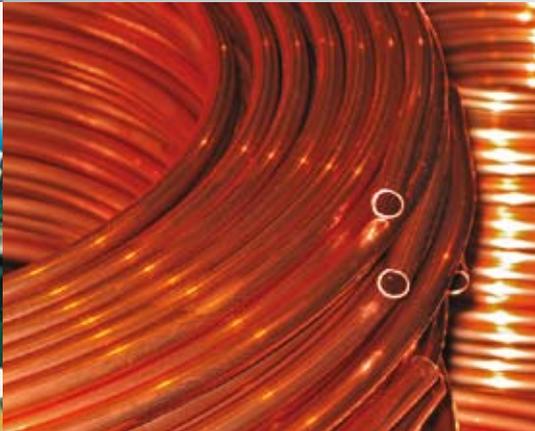
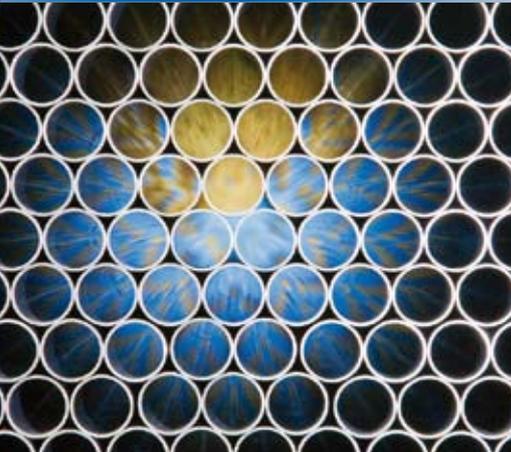


2012 News



Bültmann
Partners in know-how

Bültmann feiert das 40-jährige Firmenjubiläum

Bültmann is celebrating the company's 40th anniversary



Bültmann GmbH, ein Familienunternehmen mit Schwerpunkt im Maschinen- und Anlagenbau, wurde 1972 von Rudolf Bültmann in Neuenrade gegründet. Vor allem Anspitzmaschinen, hydraulische Ziehbanken und Adjusteanlagen wurden in den Anfangsjahren in Neuenrade gebaut. Mit unternehmerischem Mut und Kreativität wurde das Produktionsprogramm ständig erweitert, und Bültmann entwickelte sich zum Marktführer in den Produktionsbereichen „Ziehen, Richten und Schälen“.

Innovation, Qualität, Service und kundennahe Funktionalität waren für Firmengründer Rudolf Bültmann Grundlage für den Unternehmenserfolg. Mit dem gleichen Anspruch führen Tochter Petra Bültmann-Steffin und Sohn Andreas Bültmann das Unternehmen seit 1997 in zweiter Generation weiter. Gemeinsam mit den mehr als 130 hochqualifizierten Mitarbeitern sichern sie die hohe Produktqualität, die seit nunmehr 40 Jahren das Hauptmerkmal des Unternehmens ist.

Das Produktionsprogramm umfasst schlüsselfertige Produktionslinien zur Rohr-, Stangen- und Profilerstellung, u.a. mit den Maschinen zum Anspitzen, Rohrrinnenspannen, Ziehen, Schälen, Richten, Trennen, Endenbearbeiten, Prüfen, Erwärmen, Vereinzeln und Transportieren.

Die Leistungen des Unternehmens reichen von der ersten Projektierung über die Entwicklung und Konstruktion bis zur Montage und Lieferung. Die Inbetriebnahme vor Ort beim Kunden sowie die spätere Betreuung der Anlagen sind selbstverständlicher Teil des Angebotsspektrums.

In 1972 Rudolf Bültmann laid the foundations for the family-owned company in Neuenrade with its main focus on the manufacture of bar and tube mill machinery. During the initial years, equipment mainly comprising presses, hydraulic draw benches and finishing equipment were built. With entrepreneurial courage and creativity the manufacturing program was continuously expanded and Bültmann became market leader in the fields of „Drawing, Straightening and Peeling“.

Innovation, quality, service and customer-orientated functionality were the basis of success for the company's founder Rudolf Bültmann. Having the same targets, his daughter Petra Bültmann-Steffin and his son Andreas Bültmann have been running the company as the next generation since 1997. Together with more than 130 highly qualified employees, they maintain the high level of product quality, this being the company's main feature for forty years.

The manufacturing program of Bültmann includes turnkey production lines for the manufacturing of tubes, bars and profiles, comprising among others, machines for pointing, internal gripping, drawing, peeling, straightening, cutting, end machining, testing, heating, separating and handling.

Bültmann's services include the initial planning, engineering, construction, assembly and delivery. Commissioning on site and the after-sales-service are to be understood as part of the scope of supply.

Machinery and equipment

Neue Ziehanlage

New draw cell



Eine neue Ziehanlage mit Zahnstangenantrieb wurde für das Ziehen von Stahlrohren bis 140 mm Durchmesser konstruiert und gebaut.

A new drawing machine with toothed rack drive has been designed and built for the drawing of steel tubes up to 140 mm diameter.

Die 1200 kN 1-fach-Ziehmaschine arbeitet mit einer Ziehgeschwindigkeit von bis zu 80 m/min., die Ziehlänge beträgt max. 20 m.

The single 1200 kN draw bench is working with drawing speeds of up to 80 meters per minute, drawing length max 20 meters.

Die Anlage ist ausgerüstet mit Rohrvereinzellung, Hubvorbank, Zahnstangen-Ziehmaschine, motorischer Verstellung des Dornstangengegenlagers, Matrizenbock mit Absaugvorrichtung, Rohrbremse, Probensäge, starrer Mulde sowie heb- und senkbarer Mulde für gezogenes Material.

The installation is equipped with tube separation, prebench as lifting table, draw bench with toothed rack drive, motoric adjustment of mandrel rod counterbearing, die stand with suction device, tube brake, sampling saw, rigid cradle, as well as easy-down trough for finished material.



Maschinen und Anlagen

Machinery and equipment

Blankstahllinie

Bright bar production line



Die kürzlich an einen europäischen Kunden gelieferte Blankstahllinie für Stangendurchmesser bis 80 mm kombiniert sämtliche Maschinen, die für eine moderne und leistungsfähige Anlage notwendig sind: Hochleistungsschälmaschine, Blankrichtenanlage sowie eine Plan- und Fasanlage. Diese Linie wird komplettiert durch eine Prüfanlage und eine hochmoderne Laserbeschriftung.

Dank dieser dritten Blankstahllinie ist der Kunde nun in der Lage, einen Abmessungsbereich von $\text{Ø } 10 - 300 \text{ mm}$ mit Bültmann-Maschinen abzudecken.

Bei der Auslegung und Konzipierung wurde von Beginn an auf hohe Leistung und Produktivität Wert gelegt. Um einen möglichst hohen Laufzeitgrad zu erreichen, ist die Linie mit mehreren automatischen Umrüstsystemen und ausreichend großen Pufferstrecken zwischen den Bearbeitungsprozessen ausgestattet.

Die Linie besteht im Wesentlichen aus:

- Automatisches Materialhandling für gewalzte und wärmebehandelte Stangen
- Hochleistungsschälanlage
- 2-Walzen-Richt- und Polieranlage
- Beidseitige Plan- und Fasanlage
- Zerstörungsfreie Prüfung mit Fehlersortierung
- Einzelstaboberflächenschutz
- Ablagemulden





The bright bar production line recently supplied to a European customer is designed for a bar diameter of 80 mm and comprises all machines, necessary for a modern and powerful line: Heavy-duty bar peeling machine, straightening/polishing machine, as well as a facing and chamfering unit. In addition, this line is complemented by a testing line and a state-of-the-art laser marking device.

Due to this third bright bar production line, the customer is now in a position to cover a diameter range from 10 – 300 mm on Bültmann machines.

Right from the start, line design and conception emphasised on high output and productivity. In order to reach optimum performance, the line is equipped with several automatic changeover systems and buffer sections between all processes.

The production line comprises the following main components:

- Automatic bar handling for rolled and heat-treated bars
- Heavy-duty bar peeling machine
- 2-roll straightening and polishing machine
- Chamfering and facing unit for bar leading and trailing ends
- Non-destructive testing with sorting of defective bars
- Surface protection for individual bars
- Collecting cradles

Maschinen und Anlagen

Machinery and equipment

Adjustagelinie für warmgewalzte Großrohre und Stangen

Finishing line for hot-rolled large sized tubes and bars

Technische Daten:

| | |
|---------------------|-------------|
| Materialdurchmesser | max. 250 mm |
| Wanddicke | max. 75 mm |
| Länge | max. 14 m |

Technical data:

| | |
|-------------------|-------------|
| Material diameter | max. 250 mm |
| Wall thickness | max. 75 mm |
| Length | max. 14 m |

Gesamtanlage, u.a. bestehend aus:

- Richten
- Reinigen
- Testen
- Nacharbeiten
- Trennen
- Fasen
- Beschriften
- Verpacken

Complete line, comprising among others:

- Straightening
- Cleaning
- Testing
- Re-working
- Cutting
- Chamfering
- Marking
- Packing



Die drei Bilder zeigen:

Fasanlage für Innen- und Außendurchmesser, mit Späneausblasanlage, weiterhin ausgerüstet mit u.a. Spektralprüfung und Längsbeschriftung.

The three photos show:

Chamfering line for inside and outside diameter, with chip blow-out tool, furthermore equipped with e.g. spectrotest and marking unit.



Mehr als tausend angetriebene Prismenrollen übernehmen den Rohrtransport in Längsrichtung.



More than thousand driven V-shaped rolls ensure the longitudinal transportation of tubes.



Das Herzstück der Adjustagelinie: 2-Walzen-Richtmaschine mit einem Gewicht von über 400 to.



The centerpiece of the finishing line: 2-roll straightening machine with a weight of more than 400 tons.

Maschinen und Anlagen

Machinery and equipment

Produktionslinie für Präzisionsrohre

Production line for precision tubes

Für einen europäischen Präzisionsrohrhersteller lieferte Fa. Bültmann bereits die dritte Rohrproduktionslinie, die für eine 3-Mann-Bedienung ausgelegt ist und aus den folgenden Hauptkomponenten besteht:

- Automatische, mannlose Rohrvereinzelung
- Anspitzlinie
- 600 kN 4-fach Ziehanlage
- Spanlostrennmaschine
- 10-Rollen-Rohrrichtmaschine
- Sägeanlage
- Fasanlage
- Visuelle Prüfung und Wirbelstromprüfanlage
- Bündel- und Abbindelinie.



Neben ständiger Detailverbesserung, wie zum Beispiel zur Geräuschreduzierung, sind folgende neu entwickelte Komponenten zu erwähnen:

- Heben der gewichtsreduzierten Vorbank
-> Energieeinsparung
- Angetriebene, zustell- und lüftbare Triple-Führungsrollen für den Wirbelstromprüftisch
- Neue Generation V-förmiger Einlauf- und Auslaufförderbänder für die WS-Prüflinie

A third tube production line was supplied by Bültmann to a European manufacturer of precision tubes. This line was designed for operation by three people and comprises the following main components:

- *Automatic manless tube separation*
- *Pointing line*
- *600 kN quadruple draw bench*
- *Chipless cutting machine*
- *10-roll tube straightening machine*
- *Sawing line*
- *Chamfering line*
- *Testing line for visual control and eddy current testing*
- *Bundling and strapping line.*



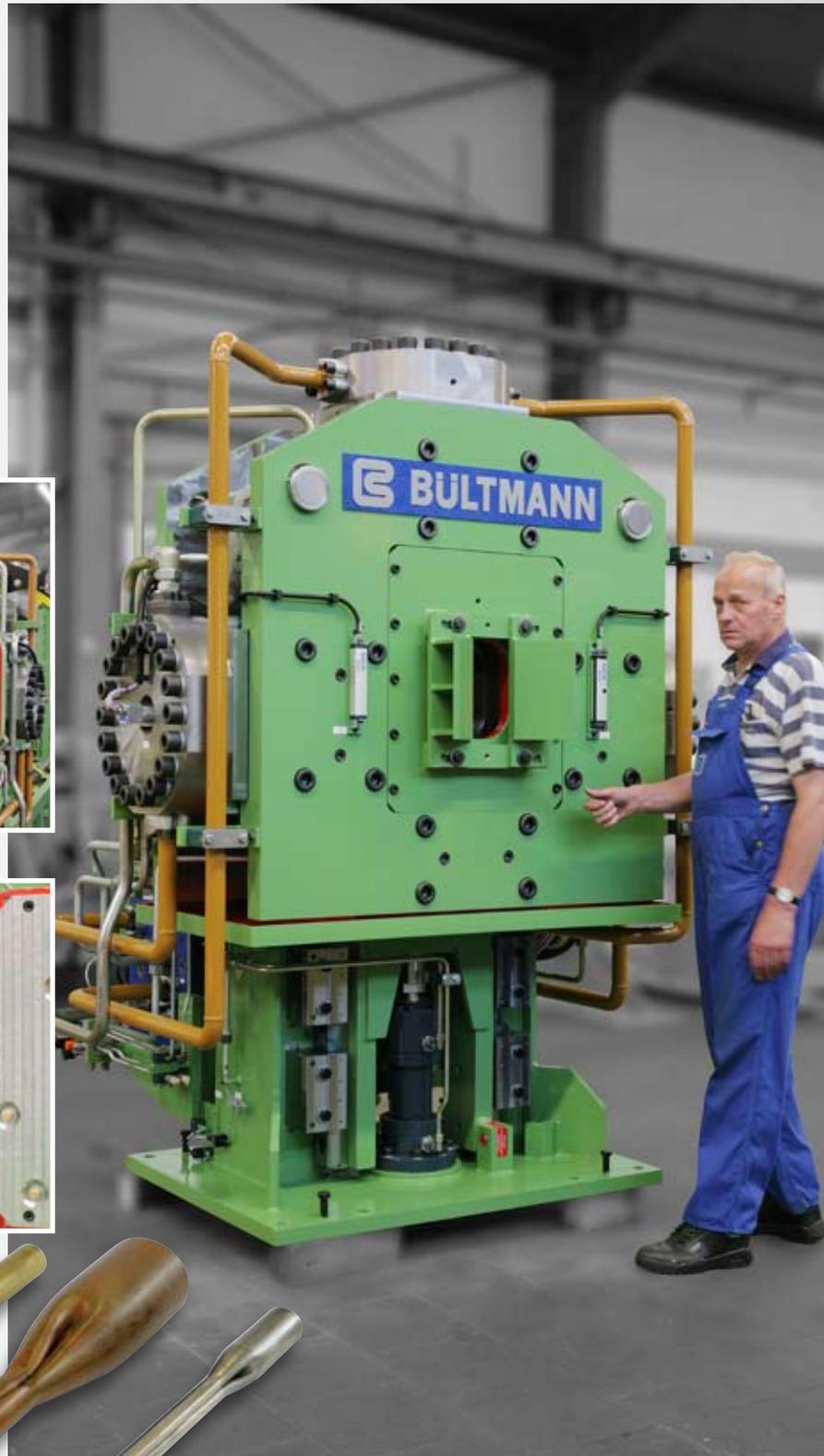
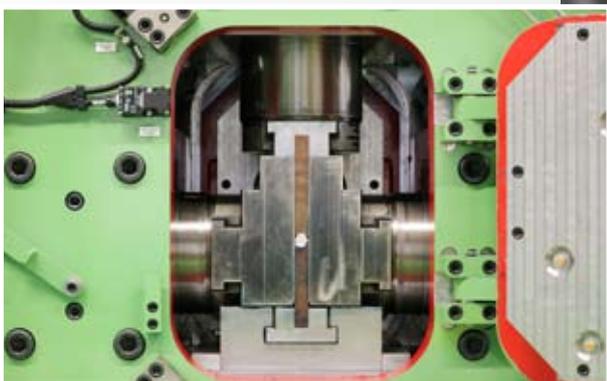
Apart from continuous detailed improvement, for example with regard to noise reduction, we would like to point out the following recently developed new components:

- *Prebench with reduced weight, thus energy savings during lifting*
- *Driven, adjustable to diameter triple guiding rolls at the eddy current testing table*
- *New generation of V-shaped entry and exit conveyor belts for the eddy current testing line*



- Neue Anspitzmaschine, Typ HAM 150, in Blockbauweise, u.a. mit halbiertes Werkzeugwechselzeit – Hubwege und Arbeitsdrücke am Bedienpult vorwählbar sowie materialabhängig abspeicherbar.

- *New pointing machine, type HAM 150, in block design, with half the tool changing time – strokes and working pressures are preselectable at the control desk and can be saved relative to tube diameter.*



Maschinen und Anlagen

Machinery and equipment

10-Rollen-Richtmaschine

10-roll tube straightening



10-Rollen-Rohrriechmaschine für einen deutschen Edelstahlrohrhersteller, ausgelegt für einen Rohrdurchmesser von 5 – 25 mm. Einzelrollenantrieb, motorische Winkel- und Höhenverstellung, Klemmhydraulik sowie PC incl. Abspeicherung der relevanten Richtdaten gehören zur Standardausrüstung jeder Bültmann-Rohrriechmaschine.

10-roll tube straightening machine supplied to a German stainless steel tube manufacturer, designed for tube diameters 5 – 25 mm. The standard tube straightening machines made by Bültmann comprise individually driven straightening rolls, motorised angular and height adjustment, clamping hydraulics and a personal computer, allowing memorising of important straightening values.

10-Rollen-Rohrriechmaschine für Stangen sowie für dickwandige und dünnwandige kupferlegierte Rohre, für einen Durchmesserbereich 30 – 100 mm.

10-roll tube straightening machine for bars as well as for thick-walled and thin-walled copper alloyed tubes, working range 30 – 100 mm.

Rohrziehmaschinen

Tube drawing machines



Ziehkraft 34 kN
Drawing force 34 kN

Zwei unterschiedliche große Rohrziehmaschinen – eine Gemeinsamkeit: **Zahnstangenziehantrieb.**

*Two tube drawing machines of different sizes having one thing in common: **Drawing drive by toothed rack.***



Ziehkraft 1200 kN
Drawing force 1200 kN

Maschinen und Anlagen

Machinery and equipment

Profilkorrigiermaschine

Profile correction machine



In Form gebracht –

Profilkorrigiermaschine für einen Kunden in Asien

Die steigende Nachfrage nach immer breiteren und komplexeren Profilen mit kleineren, engeren Toleranzen für das Transportwesen macht es notwendig, die geometrischen Konturen nach dem Strangpressprozess, speziell bei Aluminiumprofilen, zu korrigieren.

Die Profilrollen der Bültmann-Richt- und Korrigiermaschine sind einfach auszutauschen und können den jeweiligen Profilkonturen individuell angepasst werden. Die angetriebenen Richtrollen sind mit variablen Einzelantrieben ausgestattet. Die Möglichkeit zu einem späteren Zeitpunkt weitere Richtrollen zu ergänzen ist gegeben.

Technische Daten

| | |
|---------------|-------------------------------|
| Profilhöhe | max. 750 mm |
| Profilbreite | max. 1100 mm |
| Anzahl Rollen | 24 Stück für die Grundversion |



Shaped-up –

Profile correction machine for a customer in Asia

The growing demand for more and more complex profiles with larger widths and smaller tolerances requires correction of the geometric profile contours after extrusion, especially in the case of aluminium profiles.

The profiled rolls of the Bültmann straightening and correction machine are easily exchangeable and allow an individual adaptation to the profile contours. The driven straightening rolls are equipped with variable individual drives. The machine's design allows the installation of more straightening rolls at a later date.

Technical data

| | |
|-----------------|---------------------------------|
| Profile height | max. 750 mm |
| Profile width | max. 1100 mm |
| Number of rolls | 24 pieces for the basic version |

Modernisierungen and Erweiterungen

Upgrades and extensions

Modernisierungen – Erweiterungen auch älterer Ziehmaschinen mit dem Bültmann-Rohrinnenspannsystem sind auch weiterhin ein großer Bestandteil der Kundennachfrage.

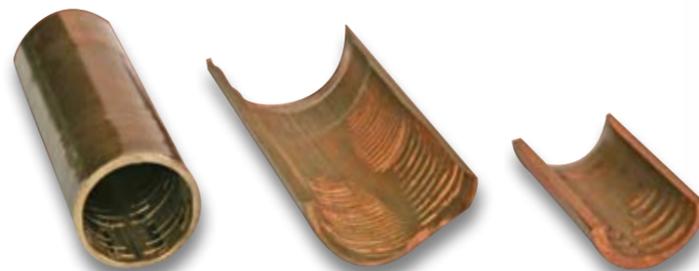
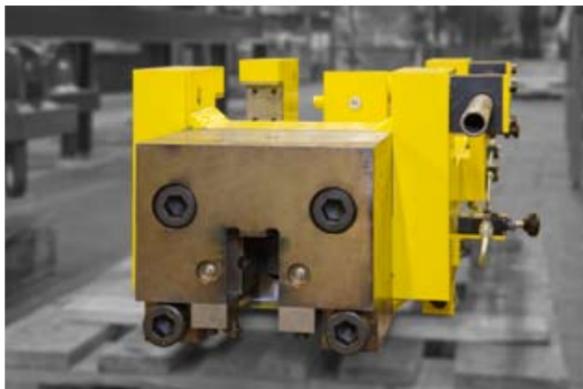
Hier wurde eine 200 kN Rohr-Ziehmaschine für einen deutschen Kunden mit einem neuen Ziehwagen ausgerüstet. Dieser Ziehwagen kann sowohl Cu-Rohre mit dem Rohrinnenspannsystem ziehen, das heißt, Ziehen ohne vorheriges Anspitzen der Rohre, als auch Rohrqualitäten ziehen, die zuvor angespitzt werden.

Beide Ziehsysteme sind als manuelles Schnellwechselsystem ausgeführt.

Upgrades and extensions of older drawing machines are often requested by our customers and Bültmann install their internal gripper system to achieve these modifications.

One case, is a 200 kN tube drawing machine of a German customer that has been equipped with a new drawing carriage. This carriage is able to draw both copper tubes with the internal gripper system, meaning drawing without the previous pointing of tubes, and drawing of tubes from material qualities requiring a pointing operation.

Both drawing systems have been designed with a manually operated quick changing system.



40 years Bültmann

1972

- Gründung der Firma Bültmann durch Rudolf Bültmann, ein Ingenieur mit Leib und Seele.
- Erste Ziehmaschine für Rohre, Typ HKZ 060/01-08, 1-fach, 1-Trägersystem, für Fa. Eichelberg, Menden / Deutschland



- Foundation of Bültmann company by Rudolf Bültmann, an engineer by heart and soul.
- First tube drawing machine, type HKZ 060/01-08, single draw, single carrier system, supplied to Eichelberg, Menden/ Germany

1973

- Erste Ziehmaschine für Rohre, Typ HKZ 100/10-40, 10-fach, 2-Kettensystem für Fa. Mecano, Nürnberg / Deutschland
- Erste Anspitzmaschine für Rohre, Typ HAP 20, für Fa. Mecano, Nürnberg / Deutschland
- Mitarbeiter in der Anfangsphase: Winni Koeper, Gerd Mollitor, Helmut Schellert

- First tube drawing machine, type HKZ 100/10-40, tenfold draw, two chain system, supplied to Mecano, Nuremberg / Germany.
- First tube pointing machine, type HAP 20, supplied to Mecano, Nuremberg/Germany
- Employees in the initial phase: Winni Koeper, Gerd Mollitor, Helmut Schellert

1975

- Erste Ziehmaschine für Rohre, Typ HPZ 1000/01-14, 1-fach, Ausführung mit Hydraulikplunger, für VAW, Hannover / Deutschland

- First tube drawing machine, type HPZ 1000/01-14, single draw, designed with hydraulic plunger, supplied to VAW, Hannover / Germany

1976

- Umzug in die neue Produktionshalle



- Removal into new production hall

1977

- 20 Mitarbeiter, davon 5 in der Konstruktion

- 20 employees, 5 of them in the design department

1978

- Erste Erweiterung der Produktionshalle mit Bau eines neuen Bürogebäudes

- First extension of production hall and construction of a new office building

1979

- Erste Trommelziehmaschine, Typ TZ/02-0800, für SFM Wächtersbach / Deutschland

- First drum-type drawing machine, type TZ/02-0800, supplied to SFM Wächtersbach / Germany

1980

- Zweite Erweiterung der Produktionshalle und Einweihung des neuen Bürogebäudes.
- 28 Mitarbeiter, davon 5 Auszubildende



- Second extension of production hall and dedication of the new office building.
- 28 employees, 5 of them apprentices

40 years Bültmann

- 1983** • Übernahme der Konstruktionsunterlagen der Firma WAKO/Dahlhaus sowie führender Mitarbeiter
- 1984** • Erste 2-Walzen-Richt- und Polieranlage für Stangen, Typ WR 100, mit hydraulischer Klemmung, für Boxholm AB / Schweden
- 1986** • Die beiden ersten Rohrrinnenspannsysteme für:
- 500 kN Aluminiumrohr-Ziehmaschine, für British Alcan Tube, Redditch / Großbritannien
- 400 kN Aluminiumrohr-Ziehmaschine, für Aluminium Werk Unna AG / Deutschland
- 1990** • 92 Mitarbeiter, davon 14 Auszubildende
• Erste 6-Rollen-Rohrriechmaschine, Typ HRM/R-60, mit hydraulischer Klemmung, Hausauftrag – Versuchsmaschine, u.a. bei MRW
- 1991** • Übernahme von 75 % der Anteile der Beck Maschinenfabrik in Schloss Holte-Stukenbrock
• Zwei 6-Rollen-Rohrriechmaschine, Typ GRM/R-100 und Typ GRM/R-125, mit hydraulischer Klemmung, MRW, Holzhausen / Deutschland
- 1992** • Erste automatische, mannlos arbeitende Rohrvereinzlung, für Emil Müller GmbH, Hespert / Deutschland
- 1994** • Erster Spinnerblock, Typ G-SPB/1600, für Standard-Metallwerke, Werl / Deutschland
- 1995** • Erste 10-Rollen-Rohrriechmaschine, Typ GRM/R-250, mit hydraulischer Klemmung und Einzelrollenantrieb, für Aluminium Werk Unna AG / Deutschland
• Erweiterung des Produktionsprogramms durch die beiden ersten Schälmaschinen für:
- Stahlstangen, ø 80 mm, für Bar Processing / USA
- Edelstahlstangen, ø 360 mm, für Sandvik Steel AB / Schweden
- 1997** • 25-jähriges Firmenjubiläum
• 100 Mitarbeiter, davon 12 Auszubildende
• Generationswechsel: Petra Bültmann und Andreas Bültmann übernehmen die Geschäftsleitung
- Takeover of design documents of the companies WAKO/Dahlhaus, as well as some of their leading collaborators*
- First 2-roll bar straightening and polishing machine, type WR 100, with hydraulic clamping, supplied to Boxholm AB / Sweden*
- First two internal gripper systems for:
- a 500 kN aluminium tube drawing machine, supplied to British Alcan Tube, Redditch / Great Britain
- a 400 kN aluminium tube drawing machine, supplied to Aluminium Werk Unna AG / Germany*
- 92 employees, 14 of them apprentices
• First 6-roll tube straightening machine, type HRM/R-60, with hydraulic clamping, internal order for tests, e.g. at MRW*
- Takeover of 75 % of shares of Beck Maschinenfabrik in Schloss Holte-Stukenbrock*
- Two 6-roll tube straightening machines, type GRM/R-100 and type GRM/R-125, with hydraulic clamping, supplied to MRW, Holzhausen / Germany*
- First automatic, manless working tube separation, supplied to Emil Müller GmbH, Hespert / Germany*
- First Spinner block, type G-SPB/1600, supplied to Standard-Metallwerke, Werl / Germany*
- First 10-roll tube straightening machine, type GRM/R-250, with hydraulic clamping and individual roll drive, supplied to Aluminium Werk Unna AG / Germany*
- Extension of the manufacturing program with the first two peeling machines for:
- steel bars, ø 80 mm, supplied to Bar Processing / USA
- stainless steel bars, ø 360 mm, supplied to Sandvik Steel AB / Sweden*
- 25th anniversary
• 100 employees, 12 of them apprentices
• A new generation: Petra Bültmann and Andreas Bültmann take over the management*

- 1998** • Erste Ziehmaschine für Rohre, Typ GZZ 1300, 1-fach, Zahnstangenziehantrieb, für Voest-Alpine / Österreich
- 2001** • Übernahme des Produktionsprogramms der Beck Maschinenfabrik
- 2002** • Die ersten zwei Nippelproduktionslinien aus dem Programm der Beck Maschinenfabrik für einen Kunden in den USA
- 2007** • Dritte Erweiterung der Produktionshalle
- 2008** • Erster Magnetischer Blockheizer, Typ MBH 06, mit Supraleiter-Spule geht in Produktion bei weseralu, Minden / Deutschland
- 2009** • Bültmann und Zenergy Power wurde gemeinsam der 17. Deutsche Umweltpreis der Deutschen Bundesstiftung Umwelt für die Entwicklung des energieeinsparenden Blockheizers verliehen.
- 2010** • Neue Generation Anspitzmaschinen
• Erste Anspitzmaschine, Typ HAM 150, für einen europäischen Kunden
- 2012** • 40-jähriges Firmenjubiläum
• 130 Mitarbeiter
- davon 27 länger als 20 Jahre bei Bültmann
- davon 14 Auszubildende
- davon 6 Verbundstudenten
- First tube drawing machine, type GZZ 1300, single draw, toothed rack drive, supplied to Voest-Alpine / Austria*
- Takeover of the manufacturing program of Beck Maschinenfabrik*
- First two pipe nipple processing lines out of Beck's manufacturing program are supplied to a customer in the USA*
- Third extension of production hall*
- First magnetic billet heater, type MBH 06, with superconducting coil, is put into operation at weseralu, Minden / Germany*
- Together with Zenergy Power, Bültmann was awarded the 17th German Environmental Award conferred by the Deutsche Bundesstiftung Umwelt for having developed the energysaving magnetic billet heater.*
- New generation of pointing machines
• First pointing machine, type HAM 150, supplied to a European customer*
- 40th anniversary
• 130 employees
- 27 of them working for Bültmann more than 20 years
- 14 of them apprentices
- 6 of them apprentices, combining vocational training and degree program*



Manufacturing program

Schlüsselfertige Produktionslinien zur Rohr-, Stangen- & Profilverstellung

Turnkey production lines for the processing of tubes, bars & profiles



Diese bestehen u.a. aus Maschinen zum:

- Anspitzen
- Fasen
- Rohrrinnenspannen
- Prüfen
- Ziehen
- Erwärmen
- Schälen
- Vereinzeln
- Richten
- Handling
- Trennen

These comprising among others machines for:

- Pointing
- Chamfering
- Internal gripping of tubes
- Testing
- Drawing
- Heating
- Peeling
- Separating
- Straightening
- Handling
- Cutting



News



Bültmann GmbH

Hönnestraße 31
58809 Neuenrade
Germany

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

info@bueltmann.com

www.bueltmann.com

