

PLATINENBEARBEITUNG

Lasern / Stanzen

| | | | |
|---|--|--|--------|
| 2 | CNC-Blechbearbeitungszentren (TruMatic 7000) | <p>lasern und stanzen</p> <ul style="list-style-type: none"> -Bleche bis 8 mm -Tafelgrößen bis 1500x3000 mm <p>mit Spezialwerkzeugen ist das Einbringen von Senkungen, Durchzügen, Gewinden, Scharnieren, Kiemen sowie kleineren Kantungen möglich</p> | Trumpf |
| 1 | CNC-Laserschneidanage TruLaser 1030 fiber | <p>lasern</p> <ul style="list-style-type: none"> -Festkörperlaser TruDisk 2001 erweitert die Materialvielfalt um Kupfer und Messing und bietet gesteigerte Produktivität im Dünnblech -max. Werkstückgewicht 720 kg -max. Blechdicken mit TruDisk 2001 -> Baustahl 16 mm ->Edelstahl 8 mm ->Aluminium 6 mm ->Kupfer 3 mm ->Messing 3 mm | Trumpf |
| 1 | CNC-Laserschneidanage TruLaser 5030 fiber | <p>lasern</p> <ul style="list-style-type: none"> -hohe Produktivität und Qualität in dünnem Blech -simultane Schneidkopfpositionierung -Stahl bis 20 mm -Edelstahl bis 12 mm - max. Traglast 720 kg | Trumpf |
| 1 | CNC-Laserschneidanage TruLaser 5030 | <p>lasern</p> <ul style="list-style-type: none"> -Bleche bis 25 mm Dicke in Bau- und Edelstahl -Tafelgrößen bis 1500x3000 mm | Trumpf |

Abkanten

| | | | |
|---|--|--|-------------|
| 1 | CNC-gesteuerte, automatische Biegezelle Trumpf BendMaster, Abkantpresse TruBend 5170 | <ul style="list-style-type: none"> -max. Traglast 60 kg -max. Platinengewicht 40 kg -max. Teileabmessung 2000 x 1000 mm -min. Blechdicke 0,7 mm -max. Arbeitsbereich 4000mm -Länge der Bodenfahrbahn max. 1400mm | Trumpf |
| 1 | Highspeed-Biegezelle TruBend Cell 7000 | <ul style="list-style-type: none"> -max. Blechdicke 8 mm -max. Platinenformat 500 x 400 mm -max. Platinengewicht 3 kg -max. Traglast 15 kg -Presskraft 360 kN -max. Arbeitsgeschwindigkeit 50 mm/s -Aufstellfläche 5500 x 3870 mm | Trumpf |
| 1 | CNC-gesteuerte Abkantpresse TruBend 5170 mit ToolMaster | <ul style="list-style-type: none"> -Presskraft 170 to. -Abkantlänge 3230 mm -Abkantlänge für vergrößerte Ausführung (Option) 4250 mm -nutzbare Einbauhöhe 615 mm -Ausladung 420 mm -automatischer Werkzeugwechsler | Trumpf |
| 1 | CNC-gesteuerte 6-Achsen Hinteranschlagsystem Abkantpresse | <ul style="list-style-type: none"> -Presskraft 170 to. -Druckverteilung -Kantlänge bis 3230 mm bei einer Einbauhöhe bis 615 mm -Materialstärke bis 12mm - Baustahl (S235) -Materialstärke bis 10mm - Edelstahl | Trumpf |
| 2 | CNC-gesteuerte Hochgeschwindigkeits-Abkantpresse TruBend 7036 | <ul style="list-style-type: none"> -Presskraft 180-360 kN -Kantlänge von 510 - 1020 mm bei einer Einbauhöhe bis 300 mm | Trumpf |
| 1 | CNC-gesteuerte Abkantpresse TruBend 5085 | <ul style="list-style-type: none"> -85 to. -Kantlänge bis 2700 mm -5-Achsen Hinteranschlagsystem -Materialstärke bis 6 mm -doppelte Genauigkeit durch gleichmäßige Druckverteilung | Trumpf |
| 1 | CNC-gesteuerte hydraulische Abkantpresse | <ul style="list-style-type: none"> -250 to. -Kantlänge bis 3500 mm -Materialstärke bis 10 mm | Weinbrenner |
| 1 | CNC-gesteuerte Abkantpresse | <ul style="list-style-type: none"> -16 to. -Kantlänge bis 550 mm -Materialstärke bis 2 mm bei max. Kantlänge | Kärcher |

Maschinenliste Heinzig Metalltechnik GmbH

| | | | |
|---|---|---|--------------|
| 1 | CNC-gesteuerte Abkantpresse TrumaBend V850 | -85 to. - Kantlänge bis 2210 mm - 6-Achsen-Hinteranschlagsystem -Presskraft von 2300 KN | Trumpf |
| 1 | CNC-gesteuerte Abkantpresse TruBend 8230 | -eine Abkantlänge von 5100 mm bei einer Einbauhöhe bis 1020 mm und einer Schenkellänge von 1000 mm -Materialstärke bis 12 mm -5-Achsen-Hinteranschlagsystem | Trumpf / EHT |
| 1 | Schwenkbiegezentrum TruBend Center 7030 | - Kantlänge bis 3120 mm - Stahl bis 3 mm - Edelstahl bis 2,2 mm - aluminium bis 4 mm - Kantungen regulär sowie upside down | Trumpf |

Automatisiertes Abkanten

| | | | |
|---|---|--|--------|
| 1 | CNC-gesteuerte, automatische Biegezone Trumpf BendMaster, Abkantpresse TruBend 5170 | -max. Traglast 60 kg -max. Platinengewicht 40 kg -max. Teileabmessung 2000 x 1000 mm -min. Blechdicke 0,7 mm -max. Arbeitsbereich 4000 mm -Länge der Bodenfahrbahn max. 1400 mm | Trumpf |
| 1 | Highspeed-Biegezone TruBend Cell 7000 | -max. Blechdicke 8 mm -max. Platinenformat 500 x 400 mm -max. Platinengewicht 3 kg -max. Traglast 15 kg -Presskraft 360 kN -max. Arbeitsgeschwindigkeit 50 mm/s -Aufstellfläche 5500 x 3870 mm | Trumpf |

Prägen / Senken / Umformen

| | | | |
|---|---|--|--------|
| 2 | CNC-Blechbearbeitungszentren (TruMatic 7000) | lasern und stanzen -Bleche bis 8 mm -Tafelgrößen bis 1500x3000 mm mit Spezialwerkzeugen ist das Einbringen von Senkungen, Durchzügen, Gewinden, Scharnieren, Kiemen sowie kleineren Kantungen möglich | Trumpf |
|---|---|--|--------|

Rundbiegen

| | | | |
|---|---|--|-------|
| 1 | DAVI MCA 2017 - CNC 4 Walzenmaschine | -Blechbreite max. 2050 mm -Rundwalz-Materialstärke bis 6 mm -Anbiegungs-Materialstärke bis 5 mm -Durchmesser Oberrolle 170 mm -Durchmesser Unterrolle 160 mm | DAVI |
| 1 | Drei-Walzenbiegemaschine | -Materialstärke bis 1,5 mm -Max. Breite 2000 mm | Fasti |

Schneiden

| | | | |
|---|-------------|--|-------|
| 1 | Tafelschere | -Materialstärke bis 4 mm -Länge bis 3000 mm | Fasti |
|---|-------------|--|-------|

ZERSPANUNGSTECHNIK

Fräsen

| | | | |
|---|--|--|----------|
| 1 | VTC 800/30 SR - 5-Achs-Fräszentrum | <ul style="list-style-type: none"> -vertikales Bearbeitungszentrum in Fahrständer-Ausführung mit automatischem Schwenkkopf -Max. Verfahrweg 3000 mm (X) -Max. Verfahrweg 800 mm (Y) -Max. Verfahrweg 720 mm (Z) -Steuerung MAZATROL MATRIX -Anzahl Werkzeugplätze 30 -Arbeitsspindel Max. Drehzahl 18.000 min | Mazak |
| 1 | DMU 75 monoBLOCK | <ul style="list-style-type: none"> -Max. Verfahrweg 750 mm (X) -Max. Verfahrweg 650 mm (Y) -Max. Verfahrweg 560 mm (Z) -Tischbelastung max. 600 kg -Steuerung Celos (Siemens) -Anzahl Werkzeugplätze 60 -Arbeitsspindel max. Drehzahl 20.000 min | DMG Mori |
| 1 | CNC Dreh- und Fräszentrum (ecoTurn 310 V3) | <ul style="list-style-type: none"> -Drehdurchmesser max. 200 mm -Drehlänge 450 mm -Anzahl Achsen 3 X-Z-C -Steuerung Sinumerik 840 D Shopturn Siemens -Drehzahlbereich - Hauptspindel max. 5.000 U/min -Anzahl der Werkzeugstationen 12 -Angetriebene Werkzeuge 12 -Drehzahl Werkzeug angetrieben 4.500 U/min -hydraulischer Reitstock -Späneförderer | DMG MORI |
| 1 | CNC Dreh- und Fräszentrum (NLX 2000 SY / 500) mit Stangenlademagazin (Breuning IRCO MUK 7016III) | <ul style="list-style-type: none"> -Drehdurchmesser max. 300 mm -Drehlänge 510 mm -Anzahl Achsen 4 X-Z-Y-C -Steuerung M 730 UM CELOS -Drehzahlbereich - Hauptspindel max. 5.000 U/min -Drehzahlbereich - Gegenspindel max. 6.000 U/min -Anzahl der Werkzeugstationen 12 -Angetriebene Werkzeuge 12 -Drehzahl Werkzeug angetrieben 10.000 U/min -Reitstockfunktion der Gegenspindel -Stangenlademagazin 1.500 mm Länge -Späneförderer | DMG MORI |

Maschinenliste Heinzig Metalltechnik GmbH

Drehen

| | | | |
|---|--|--|----------|
| 1 | Drehmaschine | -bis D 660 mm -bis max. 2000 mm Länge -Drehdurchmesser max. 16 mm -Drehlänge max. 500 mm -Stangenlänge 3000 mm -Mitlaufende Luenette -Transportband | |
| 1 | CNC - Langdrehautomat (TNL 16 G) mit Stangenlader (MiniBoss 325 CNC) | -Drehzahlbereich Hauptspindel 8.000 U/min -Drehzahlbereich Gegenspindel 8.000 U/min -Durch angetriebene Werkzeuge und einer Y-Achse an der Gegenspindel können kleinere Fräsarbeiten zusätzlich gemacht werden. | Traub |
| 1 | CNC Dreh- und Fräszentrum (ecoTurn 310 V3) | -Drehdurchmesser max. 200 mm -Drehlänge 450 mm -Anzahl Achsen 3 X-Z-C -Steuerung Sinumerik 840 D Shapturn Siemens -Drehzahlbereich - Hauptspindel max. 5.000 U/min -Anzahl der Werkzeugstationen 12 -Angetriebene Werkzeuge 12 -Drehzahl Werkzeug angetrieben 4.500 U/min -hydraulischer Reitstock -Späneförderer | DMG MORI |
| 1 | CNC Dreh- und Fräszentrum (NLX 2000 SY / 500) mit Stangenlademagazin (Breuning IRCO MUK 7016III) | -Drehdurchmesser max. 300 mm -Drehlänge 510 mm -Anzahl Achsen 4 X-Z-Y-C -Steuerung M 730 UM CELOS -Drehzahlbereich - Hauptspindel max. 5.000 U/min -Drehzahlbereich - Gegenspindel max. 6.000 U/min -Anzahl der Werkzeugstationen 12 -Angetriebene Werkzeuge 12 -Drehzahl Werkzeug angetrieben 10.000 U/min -Reitstockfunktion der Gegenspindel -Stangenlademagazin 1.500 mm Länge -Späneförderer | DMG MORI |
| 1 | DMG Mori - Sprint 32 8 | -Drehdurchmesser max. 32 mm -Drehlänge 600 mm -Anzahl Achsen 8 -Steuerung FANUC 32i Panel mit 10.4"-Farbdisplay -Integrierter Spindelmotor mit C-Achse (0.0001°) 8.500 min ⁻¹ -Anzahl der Werkzeugstationen 28 | DMG MORI |

Bohren / Gewindeschneiden

| | | | |
|------|------------------------------------|---|-----------------|
| 1 | VTC 800/30 SR - 5-Achs-Fräszentrum | -vertikales Bearbeitungszentrum in Fahrständer-Ausführung mit automatischem Schwenkkopf | Mazak |
| 1 | DMU 75 monoBLOCK | -Max-Verfahrweg X/Y/Z-Achse: 750 mm / 650 mm / 560 mm -Tischbelastung max. 600 kg | DMG Mori |
| div. | Bohrmaschinen | -Bohrleistung bis 50 mm | div. Hersteller |
| div. | Gewindeschneidmaschinen | -Schneidleistung bis M 30 | div. Hersteller |

Senken

| | | | |
|------|------------------------------------|--|-----------------|
| 1 | VTC 800/30 SR - 5-Achs-Fräszentrum | - vertikales Bearbeitungszentrum in Fahrständer-Ausführung mit automatischem Schwenkkopf | Mazak |
| 1 | DMU 75 monoBLOCK | - Max-Verfahrweg X/Y/Z-Achse: 750 mm / 650 mm / 560 mm - Tischbelastung max. 600 kg | DMG Mori |
| div. | Bohrmaschinen | - Bohrleistung bis 50 mm | div. Hersteller |

Sägen

| | | | |
|---|---|---|------------|
| 1 | Kreissägeautomat mit automatischer Materialzufuhr | | Kaltenbach |
| 1 | Metallkreissägen | - bis D 120 mm - für Aluminium und Stahl | Kaltenbach |
| 1 | Schmelzschnittbandsäge | - Sägeleistung beim Schmelzschnitt 6 mm | Pehaka |
| 1 | Bandsägemaschine | - bis D 160 mm | MEP |
| 2 | Kreissägeautomat | - bis D 470 mm | Behringer |

UMFORMTECHNIK

Profilbiegen

| | | | |
|---|----------------------------------|------------------------------------|-----------|
| 1 | CNC-3-Ebenen Rohrbiegemaschine | -2D- und 3D-Biegen -bis D 42 mm | Herber |
| 1 | CNC-2-Ebenen Profilbiegemaschine | | Indumasch |

Stanzen

| | | | |
|---|---|--|------------|
| 1 | Exzenterpresse 63 to. mit Bandzufuhr | | Ebu |
| 1 | Exzenterpresse 125 to. | | Müller |
| 1 | Exzenterpresse 80 to. | | Kieserling |
| 1 | Exzenterpresse 50 to. | | Berenberg |

Pressen

| | | | |
|---|---|--|------------|
| 1 | hydr. Doppelständerpresse | -Presskraft 315 to. -Tischfläche 1600 x 1000 mm -Einbauhöhe 800 mm, Hub 600 mm -Ziehkissen 1200 x 650 mm, Hub 350 mm, Druckkraft 80 to. | Oevermann |
| 1 | Exzenterpresse 63 to. mit Bandzufuhr | | Ebu |
| 1 | Exzenterpresse 125 to. | | Müller |
| 1 | Exzenterpresse 80 to. | | Kieserling |
| 1 | Exzenterpresse 50 to. | | Berenberg |

VERBINDUNGSTECHNIK

Schweißen

| | | | |
|------|--------------------------|---------------------------|-----------------|
| div. | Schutzgasschweißgeräte | -Leistung bis zu 400 Amp. | div. Hersteller |
| div. | WIG-Schweißgeräte | -Leistung bis 300 Amp | div. Hersteller |
| 1 | automat. Rundsweißanlage | -bis 500 mm Durchmesser | Cloos |

Roboterschweißen

| | | | |
|---|----------------|--|-------|
| 1 | Schweißroboter | -6 Achsen, vertikal drehend -Demmeler Schweißstische, 1000 x 1000 mm zur Aufnahme von Bauteilen -ABB-Wendepositioniere, horizontal kippend -Tragfähigkeit je Seite bis 250 kg -Schweißtechnik: Fronius TPS 4000 CMT | ABB |
| 1 | Schweißroboter | -zum Bearbeiten von Bauteilen bis 3000 mm Länge und einem Durchmesser von 1400 mm bei einem Gewicht bis 1.000 kg -Dreh-/Kipptisch für Bauteile bis max. 500 kg -9 frei programmierbare, synchrone Roboterachsen mit Wendepositionierer | Cloos |

Nieten / Einpressen

| | | | |
|---|--------------------------------|---|-----------------|
| 2 | Window Touch Einpressautomaten | -zum Verpressen von Bolzen, Buchsen, Muttern -zwei automatische Zuführungen -geeignet auch zum Clinchen, nieten und stanznieten | Haeger 824 |
| 1 | Nietmaschine BK 130 | - zum Taumelnieten | Bodmer Küsnacht |

Punktschweißen

| | | | |
|---|--|--|-------|
| 2 | Handpunktschweißzangen 3 + 3 mm | | Dalex |
| 1 | Punktschweißautomat Dalex PL 63 EHK SO (Bj. 2009) | | Dalex |

Bolzenschweißen

| | | | |
|---|---------------------------------|---|-------|
| 2 | Bolzenschweißanlagen | | Soyer |
| 1 | Bolzenschweißanlage KTS-2600 NC | -inkl. Sprüheinheit -X = 1270 mm, Y = 2600 mm -Durchfahrhöhe = 300 mm | Soyer |

VEREDELUNG

Schleifen / Entzndern

| | | | |
|------|--|---|-----------------|
| 1 | Timersavers-Grindingmaster 42-serie-1350-WRBW | -Anzahl der Köpfe: 1-4 -Kopftypen: Rotationsbürste, Walze -Schleifbürstengröße: 350 mm -Anzahl der Bürsten: 8 -Schnellwechselsystem für Bürsten -0-100 mm Bett -0,6-8 m/min Vorschubgeschwindigkeit, 2,6 kW -bis zu 11 kW Hauptantriebsmotor -180 mm anpassbarer Kontaktwalzendurchmesser -Frequenzkontrollierte Vorschubgeschwindigkeit 0,5-8 m/min -min. Teilegröße 50x50 mm -max. Teilebreite 1300 mm | TIMESAVERS |
| 1 | ZBS-Zweiband Schleifmaschinen | -inkl. Pneumatik-Schwenktisch | Kuhlmeyer |
| 2 | Bandschleifmaschinen (Langband) | -Schleiflänge 750x1500 mm | div. Hersteller |
| 1 | Rundschleifmaschine | - bis D 90 mm | Löser |
| 1 | Vertikalschleifmaschine | | Greif |
| div. | Bandschleifböcke und Schleifböcke | -Kontaktscheibenbreite max. 100 mm | div. Hersteller |

Entgraten / Trowalisieren

| | | | |
|---|--|--|-----------------|
| 1 | Trowalanlage | - min. Teilegröße 23 x 23 mm | Rösler |
| 2 | Entgratmaschine | - bis D 150 mm | div. Hersteller |
| 1 | Timersavers-Grindingmaster 42-serie-1350-WRBW | -Anzahl der Köpfe: 1-4 -Kopftypen: Rotationsbürste, Walze -Schleifbürstengröße: 350 mm -Anzahl der Bürsten: 8 -Schnellwechselsystem für Bürsten -0-100 mm Bett -0,6-8 m/min Vorschubgeschwindigkeit, 2,6 kW -bis zu 11 kW Hauptantriebsmotor -180 mm anpassbarer Kontaktwalzendurchmesser -Frequenzkontrollierte Vorschubgeschwindigkeit 0,5-8 m/min -min. Teilegröße 50x50 mm | TIMESAVERS |

Glasperlen- / Sandstrahlen

| | | | |
|---|---------------|---------------------------------------|---------|
| 2 | Strahlkabinen | - Sandstrahlen und Glasperlenstrahlen | Gläsner |
|---|---------------|---------------------------------------|---------|

Beizen

| | | | |
|---|------------|--|-----------------|
| 2 | Beizgeräte | | div. Hersteller |
|---|------------|--|-----------------|

Pulverbeschichtung

| | | | |
|---|---|---|--------------------|
| 1 | Beschichtungsanlage | <p>bestehend aus:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Förderanlage / automatischer Teile-Transport zu den einzelnen Behandlungsabläufen -Vorbehandlungsanlage mit Entfettung, Eisen-Phosphatierung, zwei Spülzonen, Endsprühkranz mit vollentsalztem Wasser -Umluft - Haftwassertrockner -Beschichtungszone mit Kunststoffkabine für schnelle Farbwechsel -Beschichtung mit zwei Hubgeräten -> bestückt mit jeweils 4 Automatik- Pulverspühpistolen -> gesteuert mittels automatischer Teileerkennung -zwei manuelle Handbeschichtungsplätze im Anschluss an Automatanlage -ID-Durchlaufkabine für Automatik- oder Handbetrieb für kleinere Losgrößen und Sonderfarbtöne -Umluft-Pulverauhärteofen -Vakuumdestillationsanlage zur umweltfreundlichen Aufbereitung des Wassers aus der Vorbehandlung. | Rippert, Wagner |
| 1 | Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage | <ul style="list-style-type: none"> -Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage mit getaktetem automatischen Transport der Werkstücke -Fördertechnik Rippert-Vario-Transportsystem -Werkstücke = Blechteile aus Stahl <p>Gehängeabmessungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> -max. Länge 4.000 mm -max. Breite 1.200 mm -max. Höhe 1.420 mm -Gewicht pro Wagenzug max. 400 kg <p>Die neue Beschichtungsanlage beinhaltet eine Aluminium-Behandlungsstufe. Dadurch ist die Vorbehandlungsanlage und somit die komplette Beschichtungsanlage multimetallfähig.</p> <p>Während die vorhandene Automatik-Pulverkabine große Chargen bzw. Losgrößen effektiv und kostengünstig pulvert, können in einer parallel angeordneten Hand-Pulverkabine die Sonderbauteile mit Losgröße 1 - 5 oder komplexe Schweißkonstruktionen manuell beschichtet werden.</p> <p>Um bei einer 2-fach Beschichtung (Grundierpulver anschließend Deckpulver) nicht die komplette Anlage "auszubremsen" und die Gesamtkapazität nicht zu zerstören, gibt es einen zusätzlichen Bypass innerhalb des Haftwassertrockners/Wärmerück- gewinnungsprozess.</p> | Rippert |

SERVICE

Qualität

| | | | |
|---|---|--|---------------------|
| 1 | Messtisch | - nach DIN876 - 2000 x 1250 mm | |
| 1 | Hightech Messarm 3D Faroarm - Edge | -berührungslose 3D Scanfunktion -detaillierte Messungen von Oberflächen aller Art -tragbar -7-Achsen -sphärisches Arbeitsvolumen von 1,8 m bis 3,7 m -Wiederholbarkeit von 0,024 mm bis zu 0,064 mm | Faro |
| 1 | 2D Messgerät für Platinen VQC22-20 | -max. Höhe der Platinenzuschnitte 2000x1200 -bis 20 mm Stärke -Referenzdatei in dxf. Format benötigt | RWE Mechatronics |
| 1 | Einstell- und Messgerät SMILE 420X-01145 | | E. Zoller |
| 1 | Quickstep / Quicksharp Messgerät | -Überprüfung/Messen von Stempel | |