

## Maschinenliste der Heitzig|GROUP

Menge	Bearbeitung	Maschine	Beschreibung	Hersteller	Standort
1	Abkanten	Highspeed-Biegezeile TruBend Cell 7000	-max. Blechdicke 8 mm -max. Platinenformat 500 x 400 mm -max. Platingewicht 3 kg -max. Traglast 15 kg -Presskraft 360 kN -max. Arbeitsgeschwindigkeit 50 mm/s -Aufstellfläche 5500 x 3870 mm	Trumpf	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte Abkantpresse TruBend 5170 mit ToolMaster	-Presskraft 170 to. -Abkantlänge 3230 mm -Abkantlänge für vergrößerte Ausführung (Option) 4250 mm -nutzbare Einbauhöhe 615 mm -Ausladung 420 mm -automatischer Werkzeugwechsler	Trumpf	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte 6-Achsen Hinteranschlagsystem Abkantpresse	-Druckverteilung -Kantlänge bis 3230 mm bei einer Einbauhöhe bis 615 mm -Materialstärke bis 12 mm -Baustahl (S235) -Materialstärke bis 10 mm -Edelstahl	Trumpf	2CUT GmbH
2	Abkanten	CNC-gesteuerte Hochgeschwindigkeits- Abkantpresse TruBend 7036	-Presskraft 180-360 kN -Kantlänge von 510 -1020 mm bei einer Einbauhöhe bis 300 mm	Trumpf	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte Abkantpresse TruBend 5085	-85 to. -Kantlänge bis 2700 mm -5-Achsen Hinteranschlagsystem -Materialstärke bis 6 mm -doppelte Genauigkeit durch gleichmäßige Druckverteilung	Trumpf	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte hydraulische Abkantpresse	-250 to. -Kantlänge bis 3500 mm -Materialstärke bis 10 mm	Weinbrenner	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte Abkantpresse	-16 to. -Kantlänge bis 550 mm -Materialstärke bis 2 mm bei max. Kantlänge	Kärcher	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte Abkantpresse TrumaBend V850	-85 to. -Kantlänge bis 2210 mm -6-Achsen-Hinteranschlagsystem	Trumpf	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte Abkantpresse TruBend 8230	-Presskraft von 2300 KN -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	2CUT GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte, automatische Biegezeile Trumpf BendMaster, Abkantpresse TruBend 5170	-max. Traglast 60 kg -max. Platingewicht 40 kg -max. Teileabmessung 2000 x 1000 mm -min. Blechdicke 0,7 mm -max. Arbeitsbereich 4000 mm -Länge der Bodenfahrbahn max. 1400 mm	Trumpf	2CUT GmbH
1	Abkanten	Highspeed-Biegezeile TruBend Cell 7000	-max. Blechdicke 8 mm -max. Platinenformat 500 x 400 mm -max. Platingewicht 3 kg -max. Traglast 15 kg -Presskraft 360 kN -max. Arbeitsgeschwindigkeit 50 mm/s -Aufstellfläche 5500 x 3870 mm	Trumpf	2CUT GmbH
1	Abkanten	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	2CUT GmbH
1	Abkanten	Abkantpresse AMADA HF-5012T	-max. Blechdicke 6 mm -max. Platinenformat 1250 mm -Presskraft 50 to	AMADA	Laser Application GmbH
1	Abkanten	Abkantpresse TrumaBend V1700	-max. Blechdicke 5 mm -max. Platinenbreite 3000 mm -Presskraft 1700 kN -max. Arbeitsgeschwindigkeit 220 mm/s	Trumpf	Zimmermann Blechtechnik GmbH
1	Abkanten	Abkantpresse TruBend 5085	-Presskraft 850 kN -Abkantlänge 2210 mm -nutzbare Einbauhöhe 385 mm -Ausladung 420 mm	Trumpf	Zimmermann Blechtechnik GmbH
1	Abkanten	CNC-gesteuerte Abkantpresse TruBend 5085	-Presskraft 850 kN -Kantlänge bis 2210 mm -6 Achsen Hinteranschlagsystem -Materialstärke bis 6 mm -doppelte Genauigkeit durch gleichmäßige Druckverteilung	Trumpf	2CUT GmbH
1	Bohren  Gewindeschneiden  Senken	VTC 800/30 SR -5-Achs-Fräszentrum	-vertikales Bearbeitungszentrum in Fahrständer-Ausführung mit automatischem Schwenkkopf	Mazak	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Bohren  Gewindeschneiden  Senken	DMU 75 monoBLOCK	-max-Verfahrenweg X/Y/Z-Achse: 750 mm / 650 mm / 560 mm -Tischbelastung max. 600 kg	DMG Mori	Heinzig Metalltechnik GmbH
div.	Bohren  Gewindeschneiden  Senken	Bohrmaschinen	-Bohrleistung bis 50 mm	div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH
div.	Bohren  Gewindeschneiden  Senken	Gewindeschneidmaschinen	-Schneidleistung bis M 30	div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Bohren  Gewindeschneiden  Senken	VTC 800/30 SR -5-Achs-Fräszentrum	-vertikales Bearbeitungszentrum in Fahrständer-Ausführung mit automatischem Schwenkkopf	Mazak	Heinzig Metalltechnik GmbH
div.	Bohren  Gewindeschneiden  Senken	Bohrmaschinen	-Bohrleistung bis 50 mm	div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH

## Maschinenliste der Heintzig|GROUP

Menge	Bearbeitung	Maschine	Beschreibung	Hersteller	Standort
1	Drehen	DMU 75 monoBLOCK	-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	SpanWerk GmbH CNC Fertigungstechnik
1	Drehen	CNC Dreh- und Fräszentrum (ecoTurn 310 V3)	-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	SpanWerk GmbH CNC Fertigungstechnik
1	Drehen	CNC Dreh- und Fräszentrum (NLX 2000 SY / 500) mit Stangenlademagazin (Breunig 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	SpanWerk GmbH CNC Fertigungstechnik
1	Drehen	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 <sup>-1</sup> -Anzahl der Werkzeugstationen 28	DMG MORI	SpanWerk GmbH CNC Fertigungstechnik
1	Drehen	INDEX C100	-Drehdurchmesser max. 42 mm -Drehlänge 515 mm -Anzahl Achsen 3-4 -Steuerung Siemens S840D s -Integrierter Spindelmotor mit C-Achse (0.0001") 7.000 min <sup>-1</sup> -Anzahl der Werkzeugstationen 30	INDEX-Werke	SpanWerk GmbH CNC Fertigungstechnik
1	Entgraten  Trowalisieren	Trowalanlage	-min. Teilegröße 23 x 23 mm	Rösler	Heintzig Metalltechnik GmbH
2	Entgraten  Trowalisieren	Entgratmaschine	-bis D 150 mm	div. Hersteller	Heintzig Metalltechnik GmbH
1	Entgraten  Verrunden  Schleifen  Entzundern	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	2CUT GmbH
1	Fräsen	VTC 800/30 SR -5-Achs-Fräszentrum	-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	Heintzig Metalltechnik GmbH
1	Fräsen	DMU 75 monoBLOCK	-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	Heintzig Metalltechnik GmbH
2	Glasperlen  Sandstrahlen	Strahlkabinen	-Sandstrahlen und Glasperlenstrahlen	Gläserner	Heintzig Metalltechnik GmbH
1	Laserbeschriftung	Laserbeschriftung, - oberflächenstrukturierung TruMark 6020	Strahlquelle: Nd:YAG-Kristall, Wellenlänge: 1064 nm, Leistung: < 50W 300 x 300 x 250 mm, 30 kg	Trumpf	Laser Application GmbH
1	Lasern	CNC-Laserschneidanage TruLaser 1030 fiber	-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	Heintzig Metalltechnik GmbH
1	Lasern	CNC-Laserschneidanage TruLaser 5030 fiber	-hohe Produktivität und Qualität in dünnem Blech -simultane Schneidkopfdimensionierung -Stahl bis 20 mm -Edelstahl bis 12 mm -Aluminium bis 15 mm -max. Traglast 720 kg	Trumpf	2CUT GmbH

## Maschinenliste der Heinzig|GROUP

Menge	Bearbeitung	Maschine	Beschreibung	Hersteller	Standort
1	Lasern	CNC-Laserschneidanlage AMADA LCG 3015 AJ	-Tafelgrößen bis 3000 x 1500 mm -maximale Blechdicken: -Stahlbleche bis 15 mm -Edelstahlbleche bis 6 mm -Alu-Bleche bis 6 mm Strahlquelle: Dioden gepumpter Faserlaser, Wellenlänge: 1080 nm, Leistung: 2000W	AMADA	Laser Application GmbH
1	Lasern	CNC-Laserschneidanlage TruLaser 3030	-Tafelgrößen bis 1500x3000 mm -maximale Blechdicken: -Stahlbleche bis 20 mm -Edelstahlbleche bis 12 mm -Alu-Bleche bis 8 mm	Trumpf	Zimmermann Blechtechnik GmbH
1	Lasern	CNC-Laserschneidanlage TruLaser 5030 (6KW)	-Bleche bis 25 mm Dicke in Bau- und Edelstahl -Aluminium bis 15 mm -Tafelgrößen bis 1500x3000 mm	Trumpf	2CUT GmbH
1	Lasern	CNC-Laserschneidanlage TruLaser 5030 fiber (TruDisk 8001)	-Innovativ durch Festkörperlaser-Technologie -Hohe Achsgeschwindigkeit durch Linear- und Torque-Antriebe -maximale Laserleistung 8000 W -Smart Beam Control (intelligente Strahlüberwachung) -Stahl bis 25 mm -Edelstahl bis 40 mm -Aluminium bis 25 mm -Mittlere Leistungsaufnahme in der Produktion 17 kW	Trumpf	2CUT GmbH
1	Lasern  Stanzen	CNC-Stanz-Laser TruMatic 3000	-Tafelgrößen bis 1250x2500 mm -maximale Blechdicken: -Stahlbleche bis 4 mm -Edelstahlbleche bis 4 mm -Alu-Bleche bis 4 mm  Werkzeuge für: -Gewinde für M3 / M4 / M5 / M6 / M8 -Gewindedurchzüge für M4 / M5 / M6 -Senkungen für M4 / M5 / M6 -Sickenrollen -Kiemern -Zentrierwarzen -u.v.m.	Trumpf	Zimmermann Blechtechnik GmbH
1	Laserschweißen	Laserschweißen, vollautomatisch TruDiode 903	Strahlquelle: Diode, Wellenlänge: 920-1050 nm, Leistung: 900W -800 x 300 x 250 mm, 30 kg	Trumpf	Laser Application GmbH
1	Laserschweißen	Laserschweißen, manuell und vollautomatisiert Sigma Laser SL450	Strahlquelle: Nd:YAG-Laser, Wellenlänge 1064 nm, Leistung 5000W -200 x 200 x 300 mm diverse Modifikationsmöglichkeiten	Sigma	Laser Application GmbH
1	Laserschweißen	Laserschweißen, halbautomatisch, manuell Alpha AL-200	Laserschweißen, halbautomatisch / händisch Strahlquelle: Nd:YAG-Kristall, Wellenlänge: 1064 nm, Leistung: 200W diverse Modifikationsmöglichkeiten (teilweise Handhabungsgrenzen)	Alpha	Laser Application GmbH
2	Nieten  Einpressen	Window Touch Einpressautomaten	-zum Verpressen von Bolzen, Buchsen, Muttern -zwei automatische Zuführungen -geeignet auch zum Clinchen, Nieten und Stanznieten	Haeger 824	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Nieten  Einpressen	Nietmaschine BK 130	-zum Taumelnieten	Bodmer Künsnacht	Heinzig Metalltechnik GmbH
2	Nieten  Einpressen	Window Touch Einpressautomaten	-zum Verpressen von Bolzen, Buchsen, Muttern -zwei automatische Zuführungen -geeignet auch zum Clinchen, Nieten und Stanznieten	Haeger 824	2CUT GmbH
1	Nieten  Einpressen	Nietmaschine BK 130	-zum Taumelnieten	Bodmer Künsnacht	2CUT GmbH
1	Oberflächen- behandlung	Pulver- Beschichtungsanlage	bestehend aus: -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 Teilerkennung -zwei manuelle Handbeschichtungsplätze im Anschluss an Automatikanlage -ID-Durchlaufkabine für Automatik- oder Handbetrieb für kleinere Losgrößen und Sonderfarbtöne -Umluft-Pulveraushärteofen -Vakuumdestillationsanlage zur umweltfreundlichen Aufbereitung des Wassers aus der Vorbehandlung.	Rippert, Wagner	Alpha Oberflächen GmbH
1	Oberflächen- behandlung	Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage	-Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage mit getaktetem automatischen Transport der Werkstücke -Fördertechnik Rippert-Vario-Transportsystem -Werkstücke = Blechteile aus Stahl Gehängeabmessungen: -max. Länge 4.000 mm -max. Breite 1.200 mm -max. Höhe 1.420 mm -Gewicht pro Wagenzug max. 400 kg  Die neue Beschichtungsanlage beinhaltet eine Aluminium-Behandlungsstufe. Dadurch ist die Vorbehandlungsanlage und somit die komplette Beschichtungsanlage multimetallfähig. 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.  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.	Rippert	Alpha Oberflächen GmbH
2	Oberflächen- behandlung	Beizgeräte		div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH

## Maschinenliste der Heitzig|GROUP

Menge	Bearbeitung	Maschine	Beschreibung	Hersteller	Standort
1	Oberflächenbehandlung	Nass-Lackiererei	In der Nass-Lackiererei verfügen wir über ein breites Know-how bei der Veredlung von Metalloberflächen. In der Regel werden unsere Bleche und Maschinenverkleidungen nach dem Standard der Industrielackierung behandelt.		Zimmermann Blechtechnik GmbH
1	Prägen  Senken  Umformen	CNC-Blechbearbeitungszentren (TruMatic 7000)	lasern und stanzen -Bleche bis 8 mm -Tafelgrößen bis 1500 x 3000 mm mit Spezialwerkzeugen ist das Einbringen von Senkungen, Durchzügen, Gewinden, Scharnieren, Kiemen sowie kleineren Kantungen möglich	Trumpf	2CUT GmbH
1	Prägen  Senken  Umformen	CNC-Blechbearbeitungszentren (TruMatic 7000)	lasern und stanzen -maximale Laserleistung 4000 W -Bleche bis 8 mm -Tafelgrößen bis 1500 x 3000 mm mit Spezialwerkzeugen ist das Einbringen von Senkungen, Durchzügen, Gewinden, Scharnieren, Kiemen sowie kleineren Kantungen möglich -maximales Werkstückgewicht 280 kg -Mittlere Leistungsaufnahme in der Produktion 28,5 kW -Presskraft 315 to.	Trumpf	2CUT GmbH
1	Pressen	hydr. Doppelständerpresse	-Tischfläche 1600 x 1000 mm -Einbauhöhe 800 mm, Hub 600 mm -Ziehkrissen 1200 x 650 mm, Hub 350 mm, Druckkraft 80 to.	Oevermann	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Pressen	Exzenterpresse 63 to. mit Bandzufuhr		Ebu	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Pressen	Exzenterpresse 125 to.		Müller	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Pressen	Exzenterpresse 80 to.		Kieserling	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Pressen	Exzenterpresse 50 to.		Berenberg	Heinzig Metalltechnik GmbH
	Qualität	Schichtdickenmessgeräte			Alpha Oberflächen GmbH
1	Qualität	Messtisch	-nach DIN876 -2000 x 1250 mm		Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Qualität	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	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Qualität	2D Messgerät für Platinen VQC22-20	-max. Höhe der Platinenzuschnitte 2000 x 1200 -bis 20 mm Stärke -Referenzdatei in dxf. Format benötigt	RWE Mechatronics	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Qualität	Einstell- und Messgerät SMILE 420X-01145		E. Zoller	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Qualität	Quickstep / Quicksharp Messgerät	-Überprüfung/Messen von Stempel	Trumpf	2CUT GmbH
1	Qualität	2D Messgerät für Platinen VQC22-20	-max. Höhe der Platinenzuschnitte 2000 x 1200 -bis 20 mm Stärke -Referenzdatei in dxf. Format benötigt	RWE Mechatronics	2CUT GmbH
1	Rundbiegen  Präzisionsrichten	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	2CUT GmbH
1	Rundbiegen  Präzisionsrichten	Drei-Walzenbiegemaschine	-Materialstärke bis 1,5 mm -Max. Breite 2000 mm	Fasti	2CUT GmbH
1	Rundbiegen  Präzisionsrichten	FlatMaster® für Stanz-, Laser- und Brennteile ARKU Flatmaster 55	Innerhalb kürzester Zeit eben und nahezu spannungsfrei: mit dem FlatMaster® für Stanz-, Laser- und Brennteile. Selbst bei hochfesten Teilen und Formteilen mit Aussparungen. -Werkstückbreite max. 1650 mm -Werkstückdicke von 0,8 mm bis 15 mm	ARKU	2CUT GmbH
1	Sägen	Kreissägeautomat mit automatischer Materialzufuhr		Kaltenbach	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Sägen	Metallkreissägen	-bis D 120 mm -für Aluminium und Stahl	Kaltenbach	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Sägen	Schmelzschnittbandsäge	-Sägeleistung beim Schmelzschnitt 6 mm	Pehaka	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Sägen	Bandsägemaschine	-bis D 160 mm	MEP	Heinzig Metalltechnik GmbH
2	Sägen	Kreissägeautomat	-bis D 470 mm	Behringer	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Sägen	Bomar Ergonomic 290.250 ANC	-ausgelegt für 90° Schnitte -Doppelspannstock wird eine Reststücklänge von 45mm -hydraulische Steuerung des gusseisernen Sägearms -hydraulisches Spannen des Werkstücks über Kurzhubzylinder -hydraulischer Vorschub -Vorschublänge Einfachhub 600 mm -max. Vorschublänge 9999,9 mm -Vorschubspannstock schwimmend gelagert -Kühlmittelpumpe mit zweifacher Zuführung zu den Sägebandführungen -Hartmetall Sägebandführungen und Führungsrollen -Sägebandbruch Kontrolle -Bi – Metall – Sägeband M 42 -Spänebürste	Bomar	SpanWerk GmbH CNC Fertigungstechnik
1	Schleifen	ZBS-Zweiband Schleifmaschinen	-inkl. Pneumatik-Schwenktisch	Kuhlmeyer	Heinzig Metalltechnik GmbH
2	Schleifen	Bandschleifmaschinen (Langband)	-Schleiflänge 750 x 1500 mm	div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Schleifen	Rundschleifmaschine	-bis D 90 mm	Löser	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Schleifen	Vertikalschleifmaschine		Greif	Heinzig Metalltechnik GmbH
div.	Schleifen	Bandschleifböcke und Schleifböcke	-Kontaktscheibenbreite max. 100 mm	div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Schneiden	Tafelschere	-Materialstärke bis 4 mm -Länge bis 3000 mm	Fasti	2CUT GmbH
div.	Schweißen	Schutzgasschweißgeräte	-Leistung bis zu 400 Amp.	div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH
div.	Schweißen	WIG-Schweißgeräte	-Leistung bis 300 Amp	div. Hersteller	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Schweißen	automat. Rundschweißanlage	-bis 500 mm Durchmesser	Cloos	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Schweißen	Schweißroboter	-6 Achsen, vertikal drehend -Demmeler Schweißtische, 1000 x 1000 mm zur Aufnahme von Bauteilen -ABB-Wendepositioniere, horizontal kippend -Tragfähigkeit je Seite bis 250 kg -Schweißtechnik: Fronius TPS 4000 CMT	ABB	Heinzig Metalltechnik GmbH

## Maschinenliste der Heitzig|GROUP

Menge	Bearbeitung	Maschine	Beschreibung	Hersteller	Standort
1	Schweißen	Schweißroboter	-zum Bearbeiten von Bauteilen bis 3000 mm Länge und einem Durchmesser von 1400 mm bei einem Gewicht bis 1000 kg -Dreh-/Kipptisch für Bauteile bis max. 500 kg -9 frei programmierbare, synchrone Roboterachsen mit Wendepositionierer	Cloos	Heinzig Metalltechnik GmbH
2	Schweißen	Handpunktschweißzangen	-zum punkten von max 3 + 3 mm Blechen	Dalex	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Schweißen	Punktschweißautomat Dalex PL 63 EHK SO (Bj. 2009)		Dalex	Heinzig Metalltechnik GmbH
2	Schweißen	Bolzenschweißanlagen		Soyer	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Schweißen	Bolzenschweißanlage KTS-2600 NC	-inkl. Sprüheinheit -X = 1270 mm, Y = 2600 mm -Durchfahrhöhe = 300 mm	Soyer	Heinzig Metalltechnik GmbH
div.	Schweißen	Schutzgasschweißgeräte	-Leistung bis zu 400 Amp.	div. Hersteller	Zimmermann Blechtechnik GmbH
div.	Schweißen	WIG-Schweißgeräte	-Leistung bis 300 Amp	div. Hersteller	Zimmermann Blechtechnik GmbH
2	Schweißen	Bolzenschweißanlagen		Soyer	2CUT GmbH
1	Schweißen	Bolzenschweißanlage KTS-2600 NC	-inkl. Sprüheinheit -X = 1270 mm, Y = 2600 mm -Durchfahrhöhe = 300 mm	Soyer	2CUT GmbH
1	Stanzen	Exzenterpresse 63 to. mit Bandzufuhr		Ebu	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Stanzen	Exzenterpresse 125 to.		Müller	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Stanzen	Exzenterpresse 80 to.		Kieserling	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Stanzen	Exzenterpresse 50 to.		Berenberg	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Umformtechnik  Biegen	CNC-3-Ebenen Rohrbiegemaschine	-2D-und 3D-Biegen -bis D 42 mm	Herber	Heinzig Metalltechnik GmbH
1	Umformtechnik  Biegen	CNC-2-Ebenen Profildiegemaschine		Indumasch	Heinzig Metalltechnik GmbH