

Fertigung. Entwicklung. Lösungen.

FRÄSEN / DREHEN / SCHWEISSEN



Vom Einzelteil bis zur kompletten Anlage.

MASCHINEN- & METALLBAU AUS LEMWERDER

Ihre Aufgabe. Unser Antrieb.

Ein Bauteil nach Zeichnung. Eine wiederkehrende Serie. Eine neue Maschine. Heinicke verbindet die Möglichkeiten eines vielseitigen Maschinenparks mit eigener Entwicklung und Konstruktion.

In Lemwerder bei Bremen fertigen wir für Ihre Anforderungen: vom Fräs- und Drehteil über Schweißbaugruppen bis zur individuellen Komplettlösung. Wir denken Bearbeitung und Konstruktion gemeinsam, damit aus einer Idee eine umsetzbare Lösung wird.

Made in
Lemwerder.

Entwicklung und Fertigung
an einem Standort.



6.500 mm

X-Verfahrweg
Soraluce SP 8000

6.000 mm

Drehlänge
Boehrer

5 Achsen

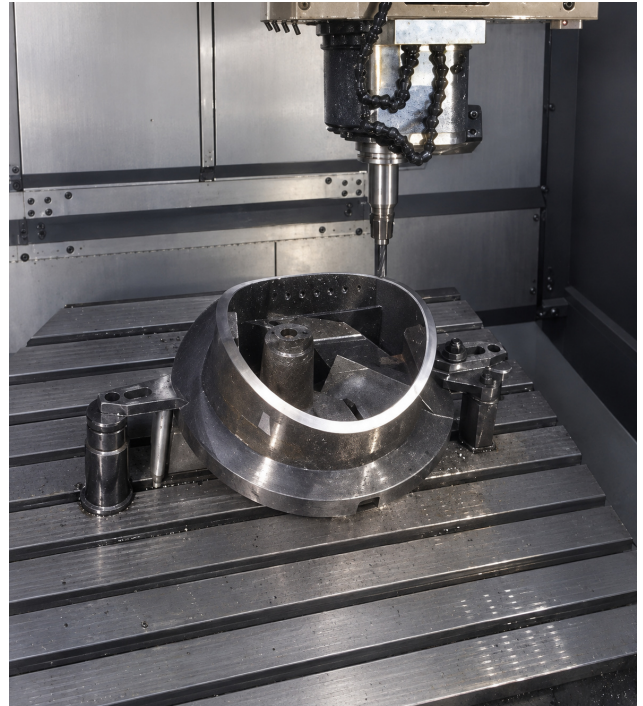
Fräs- und Dreh-Fräsbearbeitung

Maschinenspezifische Werte. Nutzbarer Bearbeitungsraum abhängig von Bauteil und Aufspannung.

Vom ersten Teil zur laufenden Serie.



Schweißkonstruktion in der Bearbeitung



Komplexe Geometrie, gezielt bearbeitet

01

Einzelteile

Individuelle Bauteile nach Zeichnung oder Muster. Die Bearbeitung richten wir an Geometrie und Funktion aus.

02

Prototypen

Neue Konstruktionen greifbar machen: vom ersten Muster bis zur Weiterentwicklung Ihres Bauteils.

03

Serien

Wiederkehrende Teile und größere Stückzahlen. Fertigungsablauf und Losgröße stimmen wir auf Ihren Bedarf ab.

Raum für Ihre Geometrie.

Von der 3-Achs-Bearbeitung über komplexe 5-Achs-Aufgaben bis zu langen und großformatigen Werkstücken.

Maschine	Verfahrwege X × Y × Z / mm	Ausführung
Soraluce SP 8000	6.500 × 1.250 × 2.100	Schwenkkopf H/V
CME FS-6	4.000 × 1.200 × 1.700	Fräsmaschine
TOS WHQ13 CNC	3.500 × 2.500 × 1.250	Bohrwerk
Reckermann	3.000 × 1.250 × 450	Fräsmaschine
SHW Unispeed 5	2.000 × 1.300 × 1.300	5-Achs-Zentrum
TOS WHQ10 CNC	1.800 × 1.600 × 1.250	Bohrwerk
MAP Pro E4	1.270 × 640 × 610	3-Achs-Zentrum
Hwacheon Vesta 1050B6K	1.050 × 600 × 620	3-Achs-Zentrum
MAP Pro E5	1.000 × 800 × 660	Bearbeitungszentrum
MAP ProFlex 6	900 × 660 × 600	5-Achs-Zentrum

Ergänzt durch mehrere kleinere CNC-Fräsmaschinen.

Zusätzliche Möglichkeiten: Soraluce mit H/V-Rundachse Ø 550 mm und horizontaler Rundachse Ø 800 mm; MAP ProFlex 6 mit B = ±96°. SHW Unispeed 5: A = ±90°, C = +90° bis -270°, jeweils 1°-Teilung.

Komplexe Konturen. Große Dimensionen.



CNC-Drehmaschinen und Dreh-Fräszentren erweitern die Möglichkeiten für rotationssymmetrische und kombinierte Geometrien. Lange Werkstücke bearbeiten wir auf unseren großen Drehmaschinen.

Ø 1.900

mm maximaler Drehdurchmesser
TOS SKI 16

Drehkapazität im Überblick.

Bearbeitungsmaße in mm. Durchmesser und Länge gelten jeweils für die aufgeführte Maschine.

Maschine	Max. Ø	Länge	Spindel-durchlass	Y-Weg
DMG CTX Gamma 2000 TC	700	2.000	115	400
3 × Mazak SMART QT350M	400	1.300	102	-
Mazak Integrex 200	360	1.000	-	140
Mazak SQT 250M	300	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Mazak QT200M	300	1.100	63	-
Mori Seiki	580	1.500	120	-
Fath	1.000 / 900 ¹	5.000	-	-
Boehringer	950 / 900 ¹	6.000	-	-
TOS SKI 16	1.900	1.000	-	-

¹ Durchmesser über Bett / über Support. „-“ = keine Angabe veröffentlicht.

Drehen und Fräsen verbinden

Die DMG CTX Gamma 2000 TC verbindet 5-Achs-CNC-Dreh- und Fräsbearbeitung. Angetriebene Werkzeuge stehen unter anderem an den Mazak SMART QT350M, der Mazak SQT 250M und der Mori Seiki zur Verfügung.

Aus Einzelteilen wird eine Einheit.



Symbolbild Schweißen · KI-generiert

Schweißkonstruktionen, Baugruppen, Behälter und Vorrichtungen: Wir fertigen nach Zeichnung oder Muster und entwickeln individuelle Lösungen für Ihre Aufgabe.

VERFAHREN

MAG · MIG · WIG
E-Hand · Autogen
Löten

Mechanische Bearbeitung und Schweißtechnik gemeinsam geplant: für Bauteile und Konstruktionen, bei denen die einzelnen Fertigungsschritte zusammenpassen müssen.

Der passende Zuschnitt.

Sägen als eigenständige Leistung oder als Start Ihrer weiteren Bearbeitung. Mehrere Anlagen decken unterschiedliche Querschnitte ab.



Maschine	Sägebereich / mm
2 × Huvema BMSY 1110C	1.100 × 1.110
Huvema BMSY 1100	auf Anfrage
3 × Huvema BMSY 800	800 × 840
Kasto Twin	300 × 340

Die geeignete Maschine und den Zuschnitt stimmen wir auf Material, Querschnitt und Auftrag ab.

Aus Ihrer Idee wird eine Lösung.

Eigene Entwicklung, Konstruktion und Fertigung: Wir begleiten Ihre Aufgabe von der ersten Vorstellung bis zum fertigen Produkt und zur technischen Dokumentation.

01 **Aufgabe verstehen**

Funktion, Einsatzbedingungen und Ziele bilden die Grundlage.

02 **Lösung konstruieren**

Unsere eigene Konstruktion entwickelt die technische Umsetzung.

03 **Fertigen & zusammenführen**

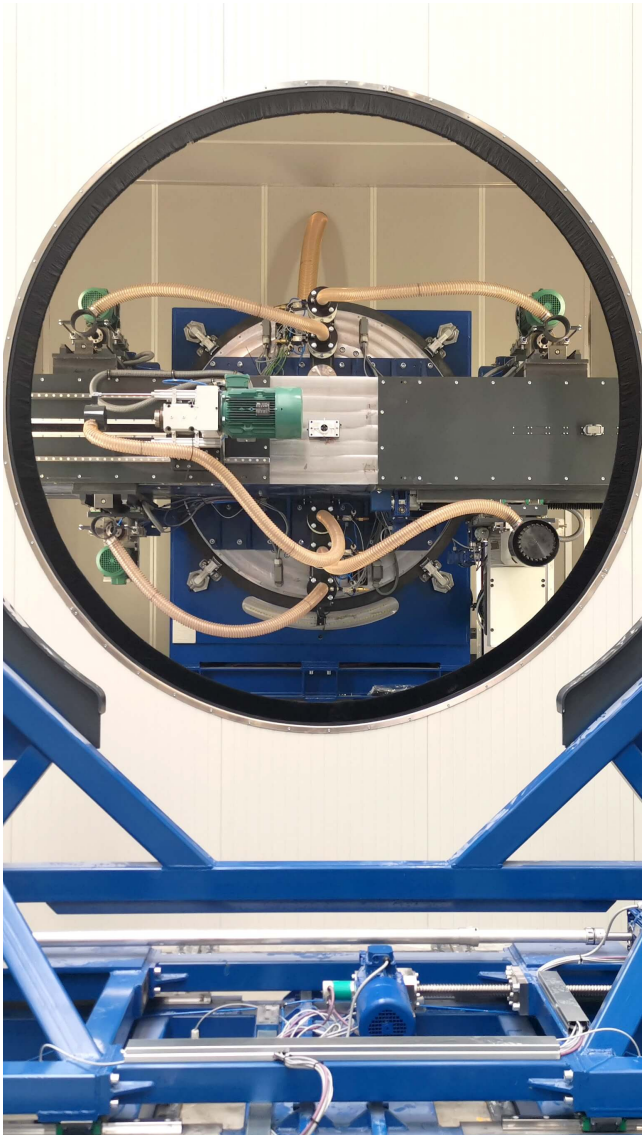
Zerspanung, Schweißtechnik und Maschinenbau greifen ineinander.

04 **In Betrieb bringen**

Komplette Anlagen setzen wir auch vor Ort in Betrieb.

Ein Partner. Vom Bauteil bis zur Anlage.

Entwicklung, die Prozesse verbindet.



HBBA · Originalaufnahme Heinicke

Für die Windenergie.

Die Heinicke Bohr- und Fräsanlage HBBA bündelt mehrere Arbeitsschritte bei der Bearbeitung von Rotorblattwurzeln in einer individuell ausgelegten Anlage.

01 Positionieren

Rotorblatt zur Bearbeitung ausrichten.

02 Sägen

Die Blattwurzel auf Länge bringen.

03 Planfräsen

Die Anschlussfläche bearbeiten.

04 Bohren

Axiale und radiale Bohrungen herstellen.

Diese Erfahrung fließt in neue Aufgaben ein: individuelle Maschinen und Anlagen für Ihre Fertigung.

Groß denken. Möglich machen.

Ungewöhnliche Dimensionen verlangen durchdachte Lösungen.



Rotorblattbauteil in der Bearbeitung · Aufnahme aus unserer Fertigung

Die passende Idee für die große Aufgabe.

Nicht jedes Werkstück passt in ein Standardschema. Bei diesem Rotorblattbauteil kommt es auf das Zusammenspiel von Maschinenkapazität, Handhabung und Aufspannung an. Wir denken die Bearbeitung vom Bauteil aus und entwickeln einen Weg zur Umsetzung.



Was möchten Sie möglich machen?

Senden Sie uns Ihre Zeichnung, Ihr Muster oder Ihre Idee. Gemeinsam klären wir die passende Fertigung und die nächsten Schritte.

Heinicke Maschinen- & Metallbau GmbH

Ringstraße 11
27809 Lemwerder

+49 421 697676

info@hbba.de

www.heinicke-maschinen.de