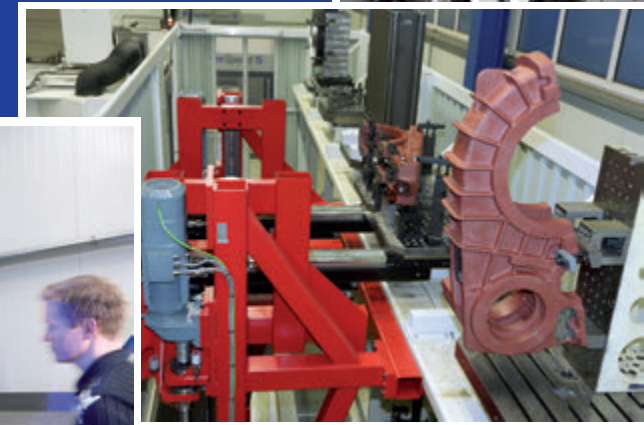
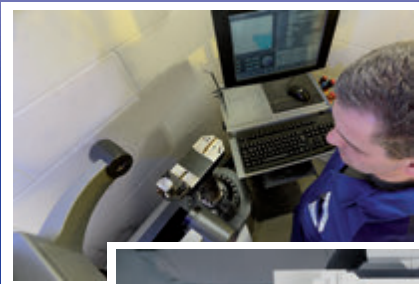


HENSCHEL Fertigungstechnik



Präzision ++ Innovative Technologie ++ Intelligente Prozesse ++ Neueste Messtechnik ++ Flexibilität ++ CAD CAM

Die HENSCHEL Fertigungstechnik wurde im Jahr 2009 in Heilbad Heiligenstadt gegründet. Die Gründung geht auf eine Entscheidung der HENSCHEL Antriebstechnik zurück, die ehemals ausgelagerte mechanische Fertigung von Komponenten des Getriebebaus wieder zu integrieren. Das ist Ausdruck unserer Unternehmensphilosophie, durch intelligente Prozesse eine möglichst hohe Eigenfertigungstiefe zu erreichen – unser Bekenntnis zum Fertigungsort Deutschland. Das wir mit dieser Philosophie richtig liegen, bestätigen unsere Wachstumszahlen unter anderem auch bei der Belegschaft: zurzeit beschäftigen wir 30 Mitarbeiter, Tendenz steigend.

Mit Investitionen in innovative Zerspanungstechnologie, Werkzeugvoreinstellsysteme, 3-D-Messtechnik und CAD/CAM-Systeme ist die HENSCHEL Fertigungstechnik exzellent aufgestellt, jede Herausforderung mechanischer Bearbeitung zu lösen. So individuell ihre Produkte und Herausforderungen sind, so individuell gehen wir auf ihre Aufgabe ein, bis ins kleinste Detail. Unsere Experten haben in langjähriger Erfahrung das Gefühl für höchste Präzision entwickelt.

Unsere Stärken:

- Individuelle Lösung kundenspezifischer Bearbeitungsaufgaben
- Vernetzte ERP–CAD–CAM Systeme für höchste Effizienz
- Durchgängige Qualitätssicherung mit modernster Messtechnik, zertifiziert nach ISO 9001: 2008

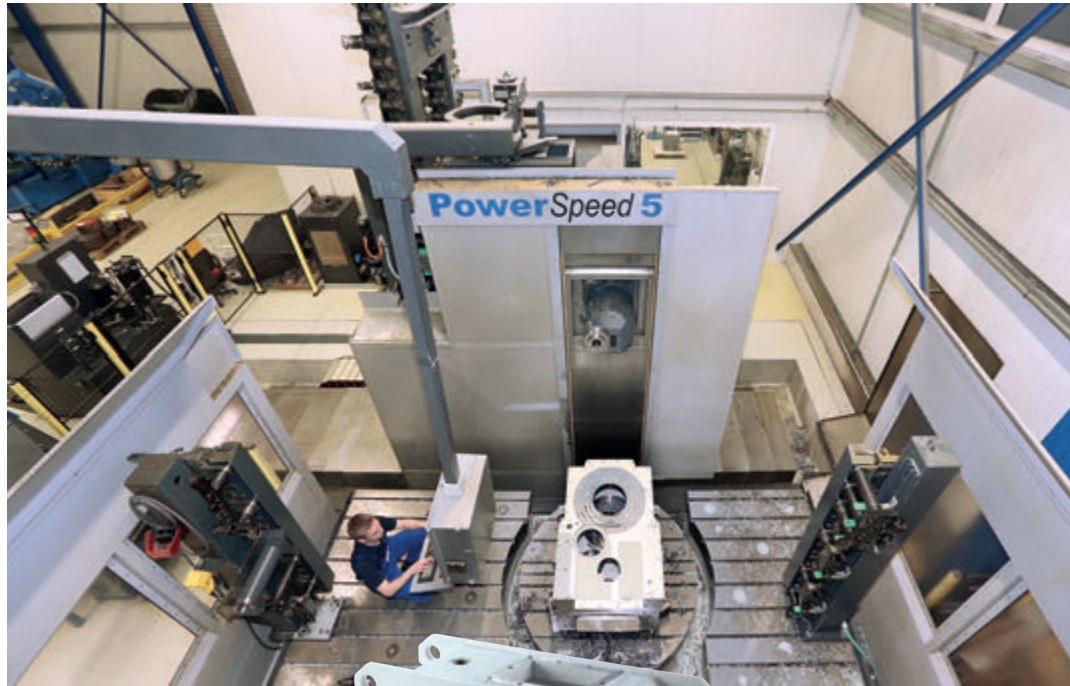
Die HENSCHEL Fertigungstechnik ist spezialisiert auf die hochpräzise Bearbeitung von Einzelteilen und Baugruppen aus Guss, Aluminium, Stahl sowie von Schweißkonstruktionen. Durch einen sehr hohen Automatisierungsgrad in der Handhabung der Werkstücke sind neben einer Einzelfertigung mühelos Mittel- und Großserien realisierbar. Mit unserer Montageabteilung bieten wir unseren Kunden auf Wunsch komplette Maschinenbaukomponenten und Baugruppen an.

Moderne CNC-gesteuerte Maschinen und Anlagen in Kombination mit neuester Messtechnik gewährleisten eine rationelle und kostengünstige Produktion mit höchsten Qualitätsstandards. Während des kompletten Fertigungsprozesses durchlaufen alle Produkte zahlreiche strenge Prüf- und Qualitätsschritte, wodurch die zeichnungsgerechte Lieferung sichergestellt wird. Damit steht die HENSCHEL Fertigungstechnik für höchste Ansprüche, Präzision und Flexibilität in der mechanischen Bearbeitung von Dreh- und Frästeilen.

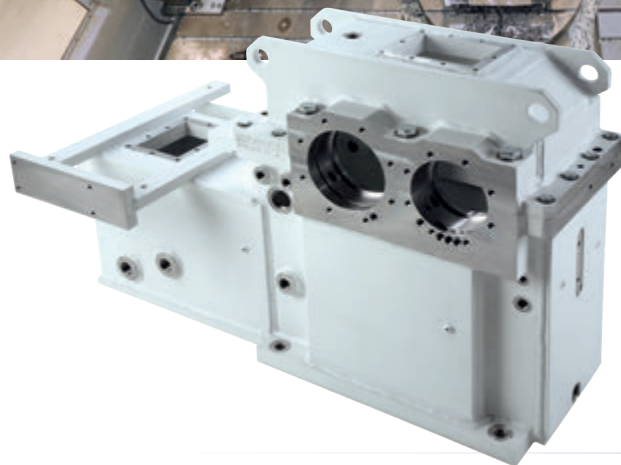


SHW Power Speed 5

Die Power Speed 5 demonstriert eindrucksvoll, warum die SHW Werkzeugmaschinen gerade in der „Klasse“ als marktführend gelten.



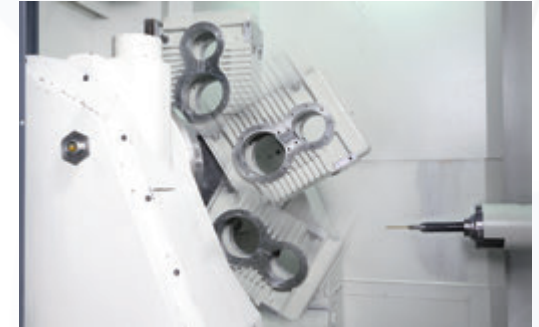
Arbeitsbereiche: x = 4.000 mm
y = 1.600 mm
z = 1.300 mm
Aufspannfläche: 4.250 x 2.000 mm
Drehtisch: 1.600 mm
360° x ±1'
Tischbelastung: max. 6.000 kg
Werkzeuge: 120-fach
Spindelleistung: 41 kW



Hüller Hille NBH 800 5X



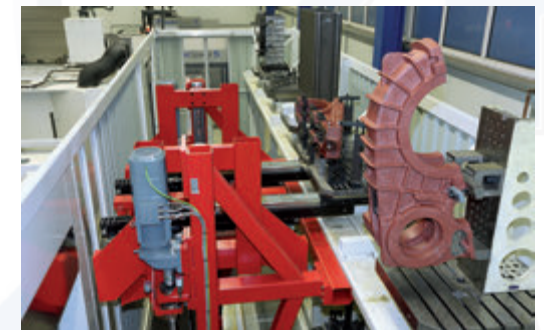
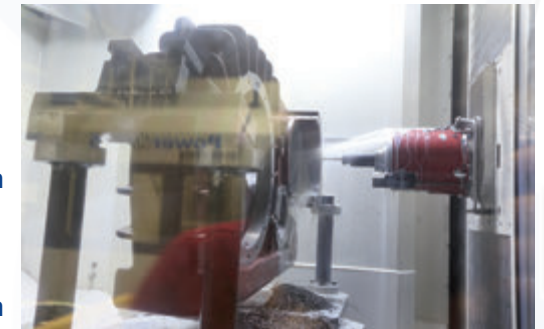
- Verfahrwege: x = 1.400 mm
y = 1.100 mm
z = 1.400 mm
- Aufspannfläche: 630 x 630 mm
- Schwenkdrehtisch: 360° x 0,009°
-300° bis 120°
- Werkstück Ø: Max. 940 mm
- Tischbelastung: Max. 1.000 kg
- Werkzeugmagazin: 60-fach
- Spindelleistung: 54 kW
- Werkstücksystem: 3 Paletten



Hüller Hille NBH 800



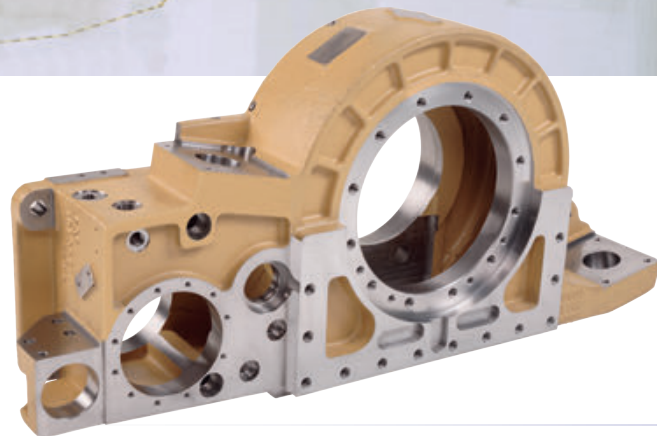
- Verfahrwege: x = 1.400 mm
y = 1.100 mm
z = 1.400 mm
- Aufspannfläche: 800 x 800 mm
800 x 1000 mm
- Drehtisch: 360° x 0,001°
- Werkstück Ø: Max. 1.600 mm
- Tischbelastung: Max. 2.000 kg
- Werkzeugmagazin: 150-fach
- Spindelleistung: 54 kW
- Werkstücksystem: 12 Paletten



Hüller Hille NBH 630



- Verfahrwege: x = 1.025 mm
y = 1.000 mm
z = 1.000 mm
- Aufspannfläche: 630 x 630 mm
630 x 800 mm
- Drehtisch: 360° x 0,001°
- Werkstück Ø: Max. 1.150 mm
- Tischbelastung: Max. 1.200 kg
- Werkzeugmagazin: 150-fach
- Spindelleistung: 54 kW
- Werkstücksystem: 12 Paletten



Hessapp DVT 550

Komplettbearbeitung von zwei Werkstücken hauptzeitparallel



Verfahrwege: x = 460 mm
z = 300 mm

Werkstückgewicht: 70 kg

Drehdurchmesser: 550 mm

Werkzeugmagazin: 2x 12-fach

Werkstückhöhe: Max. 300 mm

Spindelleistung: 80 kW

Werkstücksystem: 2x 18 Paletten



Gildemeister CTX beta 1250 TC

6-Seiten-Komplettbearbeitung, Integration von Dreh-/ Frästechnologie mit 2 Drehspindeln und einer Frässpindel als B-Achse



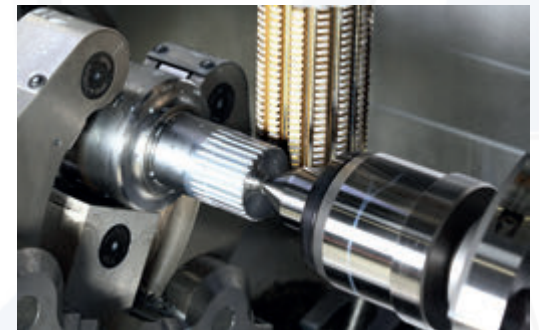
Antriebsleistungen: Hauptspindel 45 kW
Gegenspindel 35 kW
B-Achse 23 kW

Bearbeitungs Ø: Max. 400 mm

Bearbeitungslänge: Max. 1.250 mm

Werkstückgewicht: Max. 650 kg

Werkzeugmagazin: 24-fach



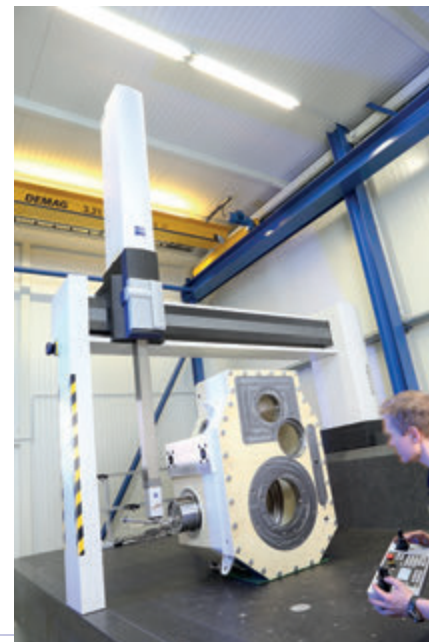
Zeiss ACCURA II CNC-Koordinaten-Messmaschine



Verfahrwege: $x = 4.200 \text{ mm}$
 $y = 2.000 \text{ mm}$
 $z = 1.600 \text{ mm}$

Tischbelastung: Max. 6.000 kg

Software: Calypso-Vollversion



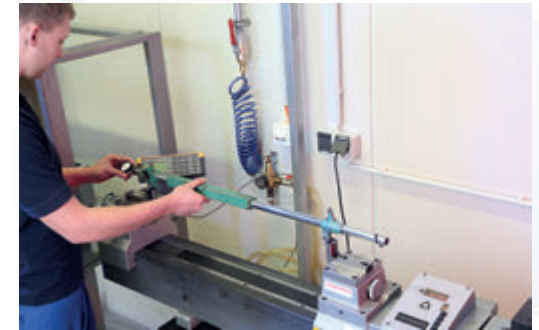
Ob Rohteilkontrolle oder fertigungsbegleitendes Messen:
mit dem Messarm FARO-Platinum kein Problem



Anreißen mit Höhen-Anreißer



Bei Fertigungsbeginn Kontrolle der
Messmittel, hier mit einem Längen-
prüfgerät der Firma TESA



Fertigungsparalleles Messen mit
dem Zeiss Scan Max ist bei uns
selbstverständlich



Konventionelles Drehen, Fräsen und Schleifen gehören ebenso wie Schweißen, Bohren und Sägen zu unserem Dienstleistungsspektrum. Die Montage von Getrieben und komplexen Maschinenbaugruppen bietet unseren Kunden einen besonderen Mehrwert.



Raboma mit Schwenktisch
Bearbeitungsmaße:
2.000 mm x 1.000 mm x 1.500 mm



Jaespa Bandsäge Comfort-420A
Bearbeitungsmaße: 600 mm x 420 mm
Durchmesser: 420 mm



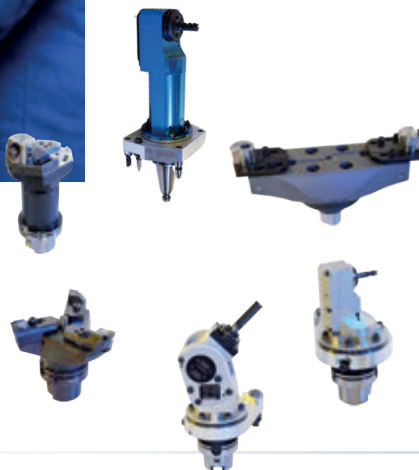


Werkzeugvoreinstellung mit dem Zoller Venturium:

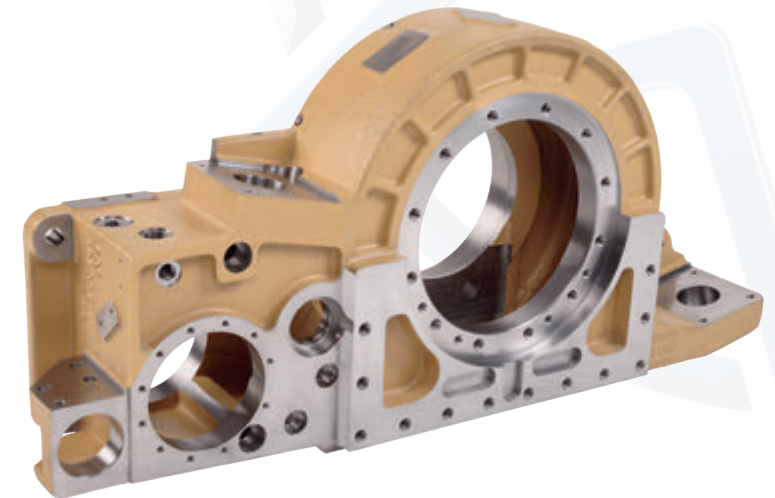
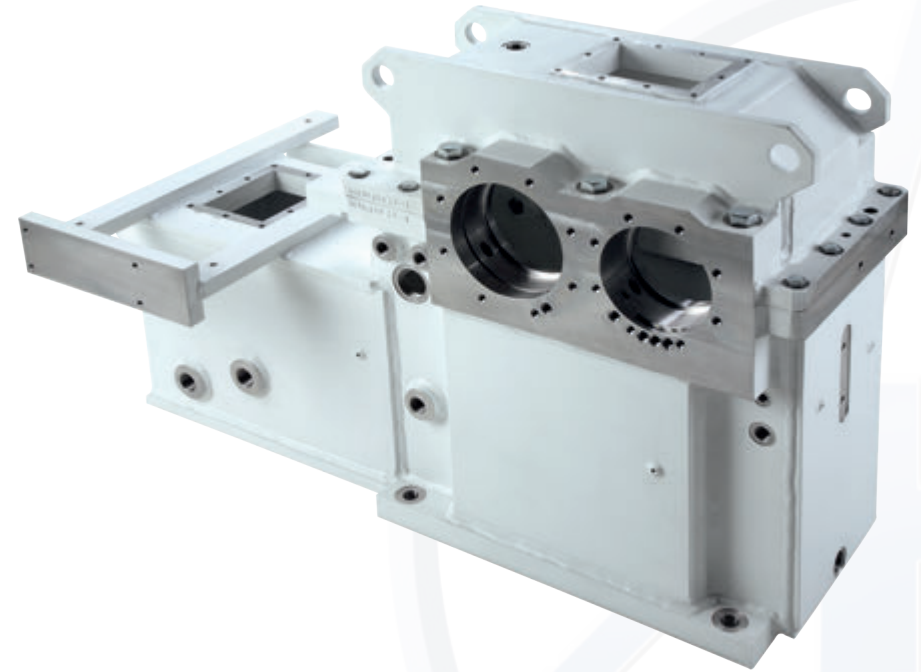
Werkzeuglängen bis 1.000 mm und Durchmesser bis 500 mm sind ebenso selbstverständlich wie das Einschrumpfen der Werkzeuge am Power Clamp der Firma Haimer.

Durch unser großes Sortiment an gedämpften Spindelwerkzeugen sind wir Ihr Spezialist für hochgenaue lange Passungen.

Wir setzen ausgewählte Winkelköpfe namhafter Lieferanten ein. Dadurch bleiben auch bei den unterschiedlichsten Bearbeitungsanforderungen keine Wünsche offen.



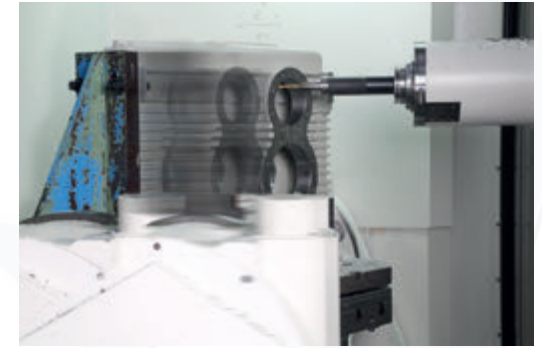
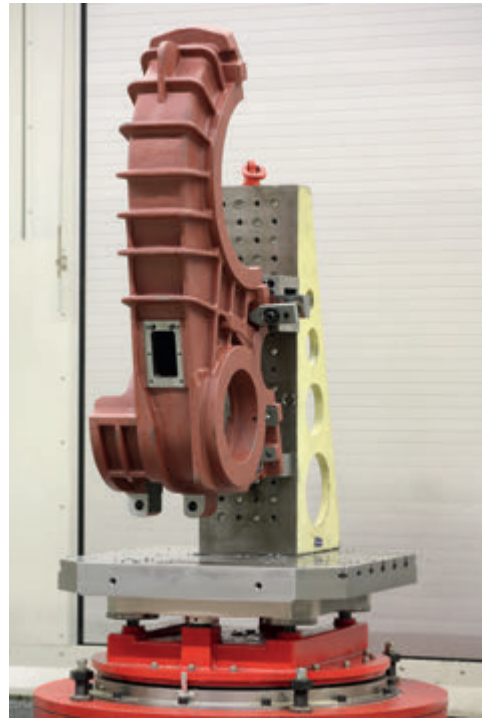
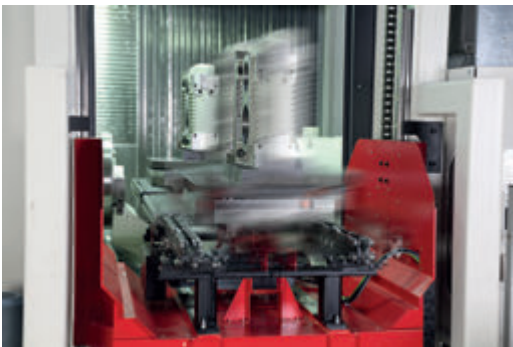
In der gesamten Wertschöpfungskette nutzen wir das CAM-System Edgecam. Durch den Einsatz dieser marktführenden Software erreichen wir einen technologischen Wettbewerbsvorsprung. Die Vorteile liegen auf der Hand: Höchste Produktivität, innovative Bearbeitungsstrategien, Nutzung aller Schnittstellen von der Konstruktion bis zum fertigen Produkt. Und das bei höchster Qualität.





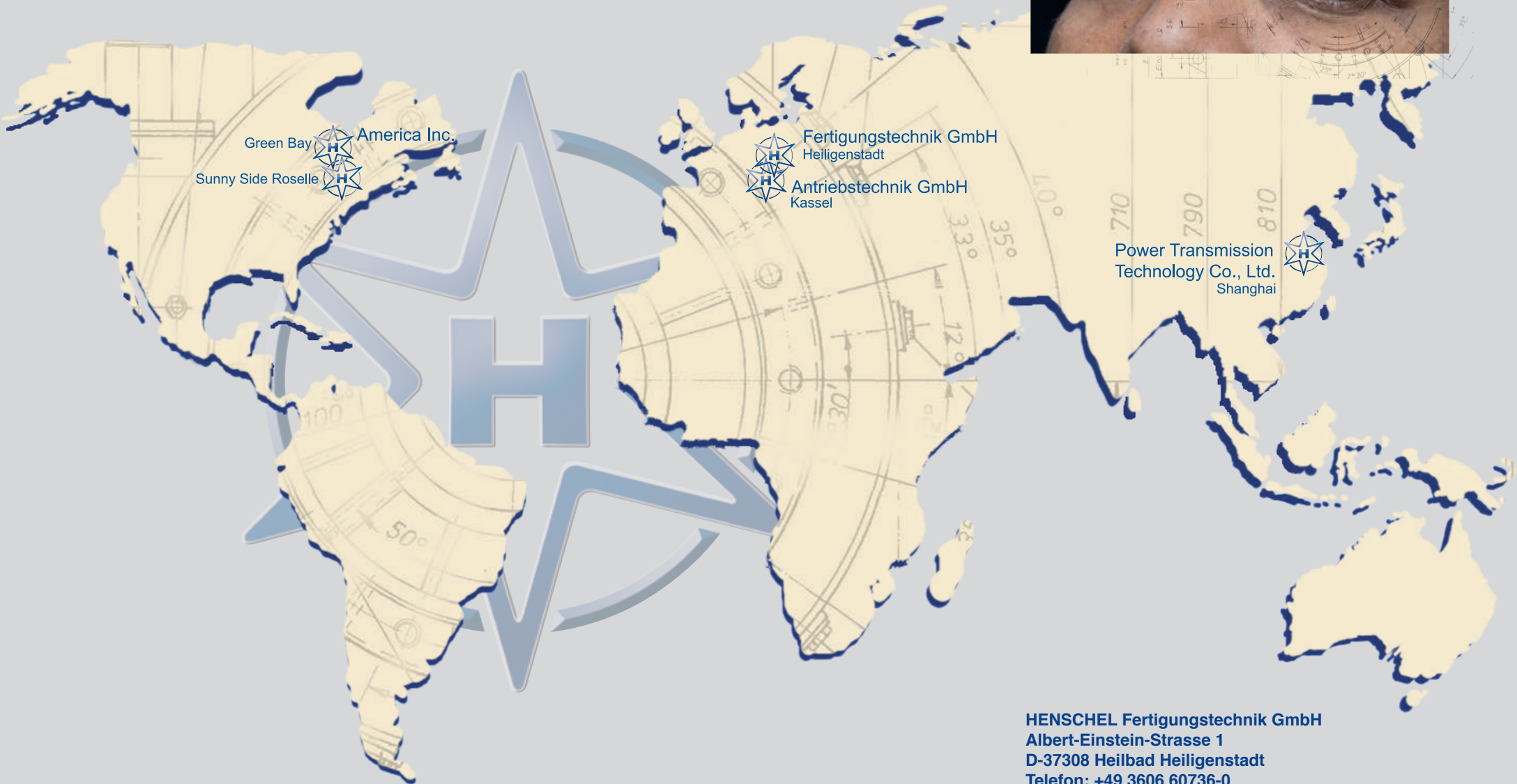
Zertifizierte Qualität ist für uns
Anspruch und Selbstverständlichkeit

So individuell wie ihre Anforderungen - Mehr als 30 Mitarbeiter gehören zum Team der HENSCHEL Fertigungstechnik.



HENSCHEL

See The Difference



HENSCHEL Fertigungstechnik GmbH
Albert-Einstein-Strasse 1
D-37308 Heilbad Heiligenstadt
Telefon: +49 3606 60736-0
Fax: +49 3606 60736-29
E-Mail: fertigungstechnik@henschel.de
www.henschel.de