

# „Trio de haute précision“

von **Dorothee Niedzwetzki** Das enorme Einzelteile-Fertigungsspektrum von H. Heck & Sohn erfordert einen großen Maschinenpark. Der wurde jetzt zusätzlich ausgestattet mit einer hochpräzisen EHT VarioPress Abkantpresse mit der gewaltigen Presskraft von 1.250 Tonnen und 6 m Abkantlänge. Zusammen mit einer EHT MultiCut Tafelschere und der Trumpf Laserschneidanlage TruLaser 5060 NEU ging ein ‚Trio de haute précision‘ für knapp drei Millionen Euro an den Start.



Vom deutsch-belgischen Grenzübergang Losheimer Graben nach Wirtzfeld, Ortsteil von Büllingen, sind es knapp 10 km. Auf dieser Strecke nehmen alle Sinne nur eines auf: Natur pur ... Während der Fahrt durch den Naturpark Hohes Venn – Eifel fällt Vertriebsleiter Holger Ebin dieser Vergleich ein: „In der höchsten Gemeinde der ostbelgischen Eifel steht die Abkantpresse mit der höchsten Präzision.“ Das kann er mit Fug und Recht so sagen. Wir passieren das Ortsschild Büllingen, mit 690 Metern die höchste Gemeinde Belgiens, kurven durch den Ort und fahren noch den Wirtzberg hinauf. Dann taucht vor uns wie aus dem Nichts ein moderner Industrie-Gebäudekomplex auf. Stattlich wirkt er da oben auf dem Berg, wie eine Festung. Für Geschäftsführer Leo Heck ist denn auch die schlechte Anbindung der einzige Nachteil dieser Lage. Gründervater Hubert Heck begann 1960 im Keller seines Bauernhofes mit der Herstellung von Treppengeländern. Als die Werkstatt im Dorf zu klein wurde, bauten Vater und Sohn 1972 auf dem Wirtzberg die erste Produktionshalle mit 900 m<sup>2</sup>. Im Jahr 1984 kamen die zweite und 1995 die dritte Halle mit einem Verwaltungsgebäude hinzu. Im letzten Jahr baute die Unternehmerfamilie die vierte Halle mit 1.825 m<sup>2</sup>.

## Verschleißteile als Nische

Heute stellen Gründer Hubert, Sohn Leo und seine Frau Marita sowie Enkelsohn Christoph Heck mit 17 Mitarbeitern in den vier Hallen auf insgesamt 5.125 m<sup>2</sup> Verschleißteile her für Zementanlagen, Betonzentralen, Schneepflüge, Baggerschaufeln (Schürfleisten) und Betonmischer. Aber auch Kleinenteile wie Flansche und ähnliches werden gefertigt. Der Kunde setzt die bestellten Einzelteile oder Baugruppen selbst zu seinem Produkt zusammen. „Durch den Verschleiß der Teile haben wir sehr viele Folgeaufträge. Wir haben einen hohen Qualitätsanspruch, aber es gibt einfach Material- und Kostengrenzen“, sagt Leo Heck.

Wie groß das Vertrauen der Kunden



Leo Heck, Geschäftsführer von H. Heck & Sohn:  
„Wir müssen immer etwas machen können, was die anderen nicht machen.“

in die Qualität der Fertigung von H. Heck und Sohn ist, machen Zahlen deutlich: Etwa 1.500 Kunden – monatlich 120 bis 130 meist langjährige Kunden – beliefert das Unternehmen über seine Zwischenhändler. Einer davon ist der Großhandel Golchert GmbH & Co. KG in Euskirchen. Über diesen liefert H. Heck & Sohn beispielsweise seit 40 Jahren die Frontlader für Gartenbau-Schlepper an die Firma Holder in Metzingen, nahe Stuttgart.

### So schnell wie möglich ausliefern

Die vielen verschiedenen Aufträge für die Einzel- und Kleinserienfertigung mit einem Volumen von 50 Euro bis 60.000 Euro kommen meist kurzfristig rein. Oft sollen die Einzelteile so schnell wie möglich geliefert werden. „Morgens kommt der Auftrag rein und mittags liefern wir oder der Zwischenhändler holt die Ware nachmittags ab. Deshalb haben wir hier 700 Tonnen Blech von den verschiedensten Sorten auf Lager“, erklärt Leo Heck ganz ruhig. Es ist sein Alltag, alles Routine. Gefertigt wird übrigens im Ein-Schicht-Betrieb.

Die Werkstücke von H. Heck & Sohn gehen über die Zwischenhändler in alle Teile der Welt. „Wir wissen es nicht immer, aber es gehen Teile nach Afrika, Neuseeland, Vietnam, Kanada und nach Dubai. Wir haben zum Beispiel Verschleißteile – also aufgepanzerte Bleche – für die Innenauskleidung von Rohren mit etwa 2 m Durchmesser gemacht. Diese Bleche sind dann zum belgischen Unternehmen Jan de Nul NV gegangen und wurden in Dubai vor Ort in die Saugbaggermunde der Nassbaggerschiffe montiert. Damit wurde dann der Sand für die Palmeninsel Palm Jebel Ali Island aufgesaugt und an ihrem Bestimmungsort wieder ausgeschüttet. So haben also in Wirtzfeld produzierte Verschleißteile in Form von aufgepanzerten Blechen beim Entstehen der weltberühmten Palmeninsel in Dubai auch ihre Rolle gespielt.“

Schneiden, biegen, zur Baugruppe zusammenschweißen und diese dann auf das Fräszentrum legen: Das geht nur mit einem sehr großen Maschinenpark. Und den haben die Hecks. Das Spektrum reicht von der CNC-Fräse, dem Bohrwerk, Schweißgerät, der Plasma-, Autogen-, Laserschneidanlage bis zu den Blechscheren, Blechkantmaschinen und Blechwalzen.

Leo Heck:

„Morgens kommt der Auftrag rein und mittags liefern wir.“

**SPI wird 30 und Sie bekommen die Geschenke**

**SPI**

**Da freut sich der Blechkonstrukteur:**

- SPI Blech für Autodesk und SolidWorks
- Fertigungsgerechte Abwicklung: Präzise, fehlerfrei, kostengünstig...
- Blechteilekatalog erweiterbar um eigene Teile
- GEO Daten für TRUMPF TruTops-Serien Laser/Punch/Bend
- CAD für die Blechkonstruktion
- 30 Jahre Kompetenz von SPI

Mehr Neues auf: [www.spi-blech.de](http://www.spi-blech.de)

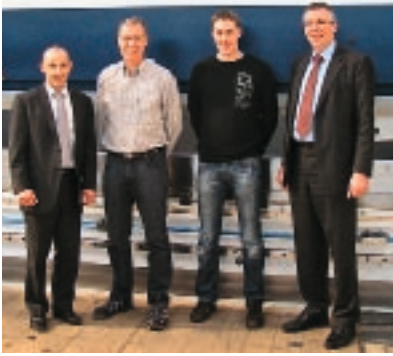
Und hier gibt's die Geschenke:

**Euro BLECH 2010**  
The World's No.1

Halle 11  
Stand C41

Lösen Sie diese Anzeige gegen Ihr Geschenk ein!

[www.spi.de](http://www.spi.de)



Neu investiert wurde nun in drei weitere hochwertige Maschinen: eine EHT VarioPress 1250-60, eine EHT Tafelschere MultiCut 16-40 EHT und eine Trumpf Laserschneidanlage TruLaser 5060 NEU. „Wir müssen immer etwas machen können, was die anderen nicht machen. Und wir haben nie gewartet bis Anfragen kamen, sondern wir haben immer die Maschine gekauft und dann die Aufträge bekommen“ – so die Philosophie von Leo Heck. „Hier geht es darum, ein möglichst breites Spektrum an Verschleißteilen flexibel, blitzschnell und sehr präzise zu fertigen.“

Die EHT Abkantpresse VarioPress biegt mit 1.250 Tonnen. Diese enorme Presskraft benötigt Heck für 20 mm dicke Bleche mit 6 m Länge. Das kann hier kein anderer. Die ersten Aufträge sind auch schon da: Rücken für Baggerschaufeln werden damit hergestellt und 15 mm dicke und 6 m lange Winkel. „Für Teile für den Anhängerbau brauchen wir die sechs Meter Abkantlänge: Bei zwei Teilen von sechs Metern haben wir nur eine Schweißnaht“, erklärt Leo Heck. „Da haben wir einen Vorteil gegenüber anderen, die drei Teile von vier Metern zusammenschweißen. Je weniger Schweißnähte, desto besser. Wir liefern auch Teile für einen Schaufelbauer, für den 6 m lange Verstärkungsprofile benötigt werden, um den Verschnitt zu minimieren.“

Links oben: Stolz präsentieren sich die Projektpartner des ‚Trio de haute précision‘ von H. Heck & Sohn (von links): Holger Ebin, Vertriebsleiter von EHT, Leo Heck, Christoph Heck und Luc Declerck, Trumpf Product Manager von V.A.C. Machines.

Um das schwere Stahlblech auf dem Maschinentisch richtig auszurichten, sind Konzentration und Fingerspitzengefühl gefragt. Doch einmal eingelegt biegt die EHT VarioPress 1250-60 den Stahl mit einer Presskraft von 1.250 Tonnen wie Butter.

Bilder: EHT

**Leo Heck:**

**„Kürzere Bleche bis 30 mm Dicke und 1,5 Tonnen Gewicht absolut präzise biegen.“**

Die ausschlaggebenden Gründe für die EHT Abkantpresse waren die Feinheiten in der Konstruktion, die bei anderen fehlten. Beispielsweise die Auflagekonsole mit Hebeeinrichtung. Die Hecks sprechen von den Tischrollen, die ein seitliches Herausschieben der schweren Teile von Hand ermöglichen. „Wir sparen dadurch viel Zeit. Wenn wir mit der ‚Laufkatze‘ arbeiten müssen, ist das viel aufwändiger“, berichtet Christoph Heck. Das Unterwerkzeugsystem zum einfachen schnellen Wechsel von Werkzeug überzeugte ebenfalls.

### Hohe Flexibilität beim Biegen

Die maximale Belastung auf ein kurzes, 1 m langes Werkzeug von 600 Tonnen pro Meter war für die beiden Maschinenkennner auch sehr wichtig. „Wir können damit kürzere Bleche bis 30 mm Dicke und 1,5 Tonnen Gewicht absolut präzise biegen“, sagen Sohn und Enkelsohn begeistert. Genial sei der schmale Tisch der Abkantpresse. Der biete eine sehr hohe Flexibilität beim Biegen, was für einen Einzelteilehersteller einfach sehr wichtig sei. „Das ist übrigens ein Alleinstellungsmerkmal von EHT Abkantpressen“, ergänzt Vertriebsleiter Holger Ebin. Der optional dazugehörige Werkzeugspeicher, der EHT ToolShuttle, überzeugte die Hecks ebenfalls. Denn bei so vielen verschiedenen Werkzeugen in so zahlreichen unterschiedlichen Einsätzen sei das ein Muss. Das Projekt ToolShuttle befindet sich zurzeit allerdings noch in Arbeit. Auf der Trumpf Laserschneidanlage TruLaser 5060 machen die Hecks zu 80 Prozent Zulieferteile, die einfach nur ausgelasert werden. Die restlichen 20 Prozent entfallen auf Teile für den eigenen Gebrauch. „Schnittqualität und Schnelligkeit sind optimal“, sagen Leo und Christoph Heck einstimmig. Luc Declerck, Trumpf Product Manager von V.A.C. Machines, erläutert: „Der Vorteil von Trumpf Laserschneidanlagen ist, dass die Laserquelle und die Maschine beide bei Trumpf gefertigt werden. Der Laser ist also 100 Prozent angepasst an die Maschine.“ Christoph Heck ergänzt: „Für uns als Kunden liegt der Vorteil darin, dass man nur einen Ansprechpartner hat. Wir hatten vorher viele Probleme mit dem Service, weil einer den Fehler auf den anderen geschoben hat. Keiner wollte die Verantwortung übernehmen.“

## DATENBLATT

EHT VarioPress 1250-60:  
Presskraft: 12.500 kN (1.250 Tonnen)  
Arbeitslänge: 6.050 mm  
Hub: 700 mm  
Abstand Tisch/Druckbalken:  
1.020 mm  
Ausladung: 1.005 mm  
Bombiereinrichtung: CNC-gesteuert

Trumpf Laserschneidanlage  
TruLaser 5060 NEU:  
Arbeitsbereich X-Achse: 6.000 mm  
Arbeitsbereich Y-Achse: 2.000 mm  
Arbeitsbereich Z-Achse: 115 mm  
Laser: CO<sub>2</sub>-Laser TruFlow 5000  
mit 5.000 Watt  
CNC-Steuerung:  
Siemens Sinumerik 840D  
BrightLine. Schnitte von höchster  
Qualität in bis zu 20 mm Edelstahl  
DetectLine:  
Präzise Blechlagerfassung

EHT Tafelschere MultiCut 16-40:  
Schnittlänge: bis 4 m  
Blechdicke: bis 16 mm

**Christoph Heck:**

**„Schnittqualität  
und Schnelligkeit  
sind optimal.“**

Die Tafelschere mit einer Blechhochhalteeinrichtung, die speziell für diese Tafelschere gebaut wurde, ersetzt mit 4 m Länge zwei ältere Tafelscheren. „Bisher konnten wir nur drei Meter schneiden, jetzt vier Meter. Sie schneidet viel sauberer, also mit deutlich weniger Grad als die alten, und es läuft alles automatisch. Das ist viel besser“, sagt Christoph Heck. Und Leo Heck bekräftigt das mit einem Nicken. Durch die Blechhochhalteeinrichtung sei die Handhabung der Teile sehr viel einfacher geworden. Beide wirken zufrieden und gelassen – auch deshalb, weil sie von der Finanz- und Wirtschaftskrise in ihrem Unternehmen bisher nichts bemerkt haben.

Leo und Christoph Heck leiten das Unternehmen in enger Kooperation. Der Gründer Hubert Heck ist mit 84 Jahren teilweise noch im Unternehmen aktiv. Sein Rat und seine Erfahrungen sind bei Sohn und Enkelsohn gefragt. Christoph studierte Elektromechnik und beschäftigt sich verantwortlich mit Preisen und Teile-Zeichnungen. Geschäftsführer Leo ist Metallbauer, betreut den Einkauf und die Organisation der Produktion und arbeitet immer noch gern an den Maschinen mit. Auch Christoph kennt jede Maschine und wenn Not am Mann ist, arbeitet er auch an der Maschine mit. Marita Heck ist für die Buchhaltung und Steuer zuständig. ■

[www.heck-metall.be](http://www.heck-metall.be)

[www.eht.de](http://www.eht.de)

**EuroBLECH Halle 11, Stand B55**

[www.trumpf.com](http://www.trumpf.com)

**EuroBLECH Halle 11, Stand C32**

8. Weltmesse & Kongress  
14. – 16. September 2010  
Messe Essen

**ALUMINIUM 2010**

between innovation and environment



Aluminium als Werkstoff ist stabil, leicht und korrosionsbeständig, lässt sich präzise verarbeiten, ist leitfähig und steht für hohe Ästhetik. Die hervorragenden Eigenschaften von Aluminium ermöglichen innovative Weiterentwicklung und visionäre Produktgestaltung – und helfen uns, die Umwelt zu schonen. Erleben Sie auf der ALLUMINIUM 2010 die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten des Zukunftswerkstoffes Aluminium und seine Alleinstellung im Spannungsfeld zwischen Innovation und Umwelt.

Melden Sie sich ab sofort online als Besucher an.  
Wir sehen uns in Essen!

[www.aluminium-messe.com](http://www.aluminium-messe.com)