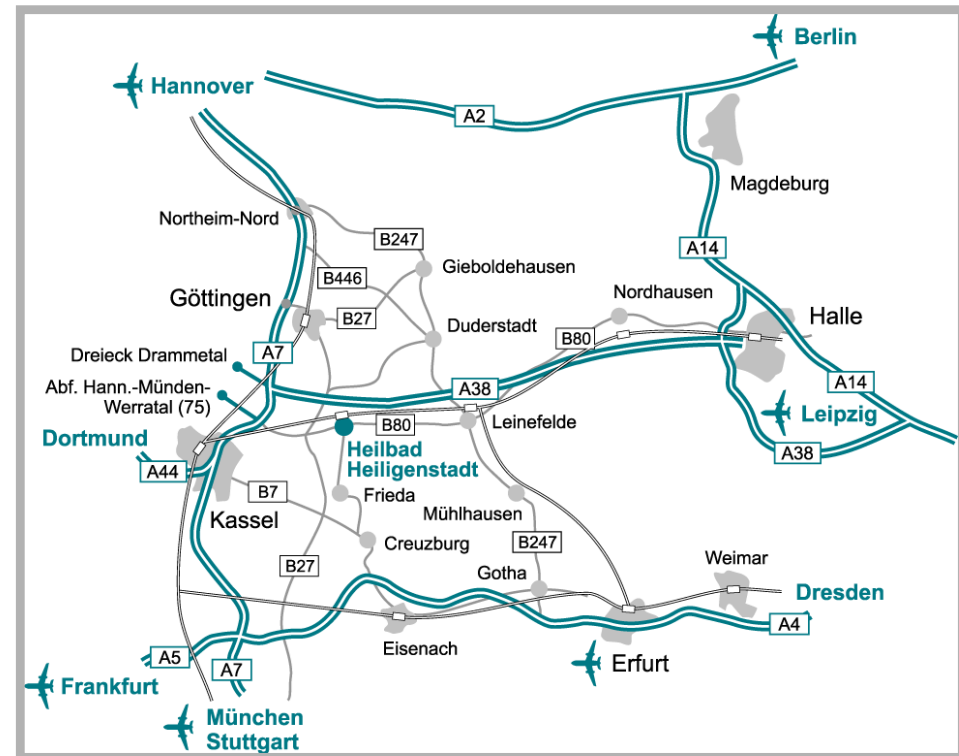




Präzision aus Tradition. Seit 1873
- Ihr Partner für Metall- und Kunststoffteile und Systeme -

In der Mitte Deutschlands



Heuer - Firmenverbund

Solidor Heuer GmbH



Heilbad Heiligenstadt, Thüringen
seit 1997 (Erstgründung 1873)
Werksleiter: Peter Arant
www.solidor-heuer.de

Heuer Metallwaren GmbH



Großröhrsdorf, Sachsen
seit 1946
Werksleiter: Thomas Seifert
www.heuer-sachsen.de

Ernst Friedrich Heuer GmbH



Schlierbach, Baden-Württemberg
seit 1961
Werksleiter: Jens Hönig
www.heuer-metall.de

⇒ Umsatz: 20 Mio. €

⇒ Mitarbeiter: 170

Zertifiziert nach

Qualitätsmanagementsystem:	DIN EN ISO 9001
Umweltmanagementsystem:	DIN EN ISO 14001



- ⇒ Automotive
- ⇒ Medizintechnik
- ⇒ Haushaltswaren
- ⇒ Elektrotechnik
- ⇒ Beschlag- und Verbindungstechnik
- ⇒ Schlosstechnik

- ⇒ Herstellung von Kunststoffartikeln
- ⇒ Herstellung von Zinkdruckgussteilen
- ⇒ Herstellung von Stanzartikeln
- ⇒ Gleitschleifen und Waschen
- ⇒ (Vor)Montage von Baugruppen
- ⇒ Lager- und Logistikservice

- ⇒ 1873 Firmengründung der Nadelfabrik, Fertigung von verschiedenen Drahtartikeln (Steck- und Haarnadeln)
- ⇒ 1973 Zusammenschluss der Hartkurzwarenbetriebe zu SOLIDOR, Stammbetrieb in Heilbad Heiligenstadt
- ⇒ 1991 Entflechtung von VEB Solidor
- ⇒ Gründung der Solidor AG
- ⇒ 1997 Gründung der SOLIDOR HEUER GmbH durch Herrn Andreas Heuer und Eingliederung in den HEUER – Firmenverbund
- ⇒ 2006 – 2008 Renovierung und Ausrichtung des gesamten Produktionsstandortes an zukünftige Anforderungen

- ⇒ Besonderes Augenmerk legen wir auf die Beseitigung von Engpässen
- ⇒ Gern übernehmen wir die Verantwortung für wirtschaftliche Komplettlösungen – von der Idee über Konstruktion und Produktion bis hin zum fertigen Bauteil
- ⇒ Auf Wunsch integrieren wir unsere (Dienst-) Leistungen in Ihre Strukturen oder Fertigungsabläufe
- ⇒ Oder wir übernehmen Ihre Werkzeuge bzw. Produktionsteile
- ⇒ Alternativ nehmen wir Ihre komplette Fertigung für Sie in unsere Hand

Herstellung von Kunststoffteilen



Herstellung von Kunststoffteilen

Hauptparameter unserer Spritzgussautomaten				
Parameter	ARBURG 500/210	ARBURG 850/210	ARBURG 470/C	ARBURG 570/C
Schussgewicht (g)	100	100	231	289
Aufspannfläche (mm)	bis 450	bis 450	bis 650	bis 795
Zuhaltekraft (kN)	500	850	1500	2000
Säulenabstand (mm)	320	320	470	570
Schneckendurchmesser	35	35	45	45

- Entwicklung und Bau von Spritzgusswerkzeugen
- Kunststoffteile aus unterschiedlichen Materialien
- Oberflächenbearbeitung
- Teilereinigung
- Umspritzen von Metallteilen

Herstellung von Kunststoffteilen



Herstellung von Zinkdruckgussteilen

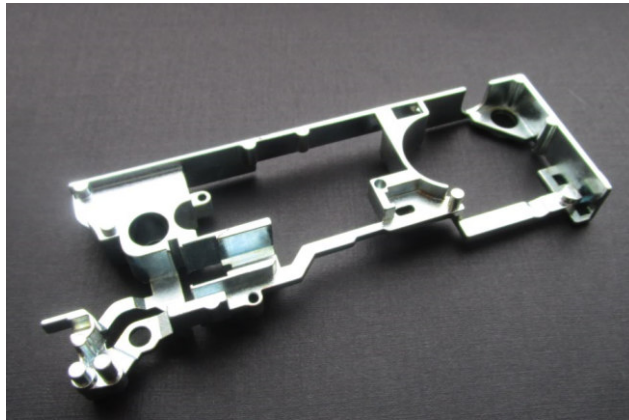


Herstellung von Zinkdruckgussteilen

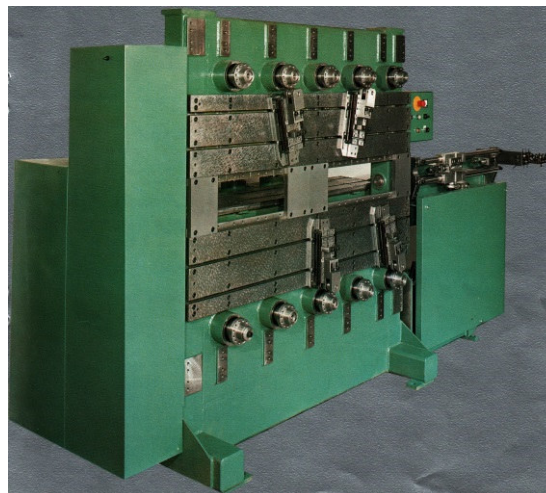
Hauptparameter unserer Zinkdruckgussautomaten			
Parameter	FRECH-AUTOMAT DAW 20	FRECH-AUTOMAT DAW 50	FRECH-AUTOMAT DAW 80
Schussgewicht (g)	300	800	800
4-Säulen-Abstand (mm) (lichte Weite)	250 x 250	300 x 300	350 x 350
Zuhaltekraft (kN)	240	600	1000

- Entwicklung und Bau von Druckgusswerkzeugen
- Oberflächenbearbeitung (Gleitschleifen und galvanische Überzüge)
- Teilereinigung
- Gewindeschneiden

Herstellung von Zinkdruckgussteilen



Herstellung von Stanzartikeln

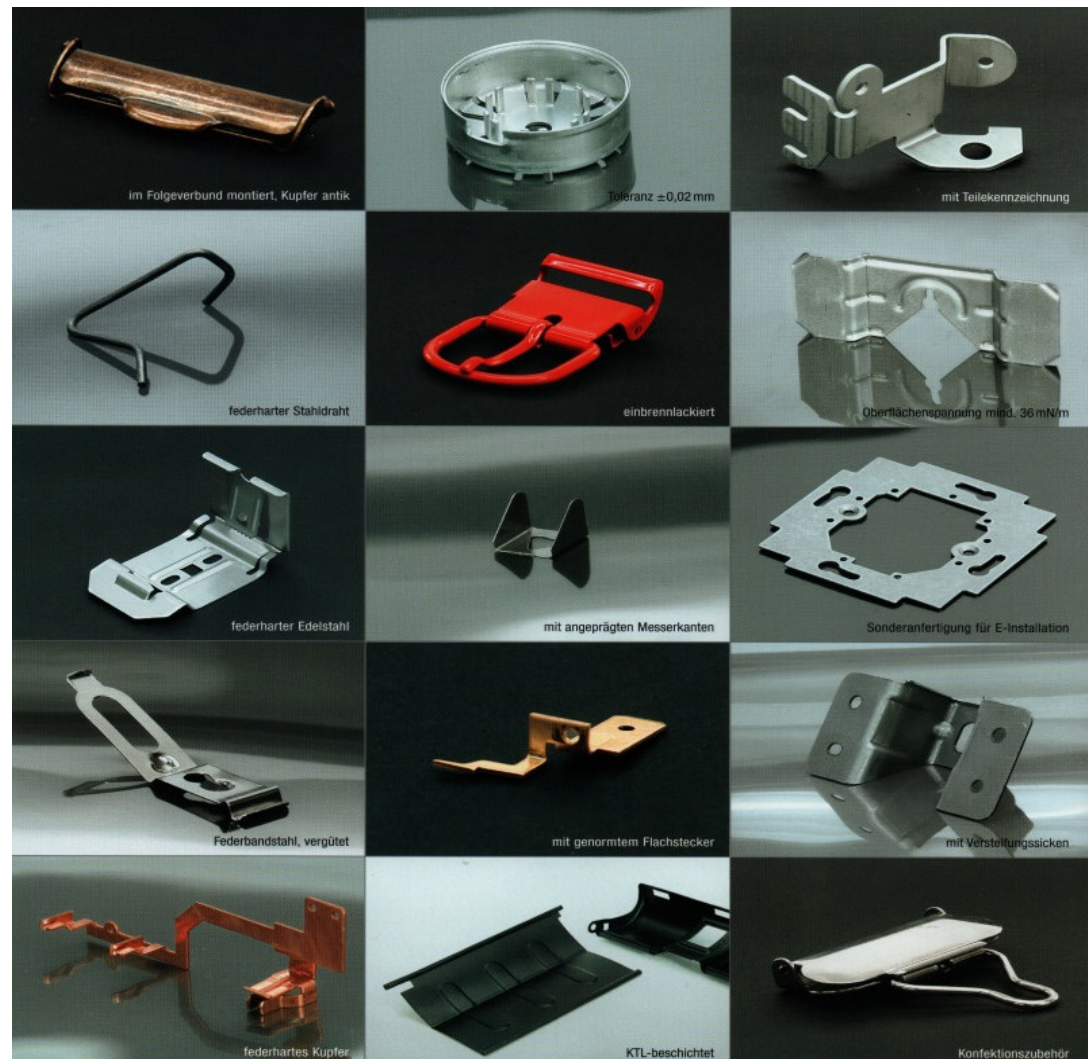


Herstellung von Stanzartikeln

Hauptparameter unserer Stenzen		
Parameter	von	bis
Presskraft (kN)	150	1000
Aufspann-fläche (mm)	270 x 120	950 x 750
Einbauhöhe für Werkzeuge	150	1600
max. Bandbreite (mm)	5	300
max. Banddicke (mm)	0,15	3,0
Vorschub (mm)	1	1...999

- Entwicklung und Bau von Stanzwerkzeugen
- Stanzteile aus unterschiedlichen Materialien
- Wärmebehandlung
- Oberflächenbearbeitung (Gleitschleifen und galvanische Überzüge)
- Teilereinigung
- Gewindeschneiden

Herstellung von Stanzartikeln



Gleitschleifen und Waschen



Gleitschleifen und Waschen

Versuchsdurchführung zur Optimierung der Zusätze und Beurteilung der Eignung (Machbarkeit)

Teilegrößen von ca. 10 400 mm Kantenlänge

Gleitschleifen (Trowalisieren) in Fliehkraftanlagen und Rundvibratoren mit anschließendem Trocknen in Vibrationstrockner, Bandtrockner oder Zentrifugen

Bearbeitungsmöglichkeiten von Metall-, Kunststoff- und Holzteilen durch Einsatz diverser Verfahrensmittel (Schleif- und Polierkörper, chemische Behandlungsmittel):

- ⇒ Entgraten
- ⇒ Kantenverrunden
- ⇒ Grob- und Feinschleifen
- ⇒ Hochglanzpolieren
- ⇒ Entzundern
- ⇒ Entfetten
- ⇒ Trocknen