September 2017

**HELLER - EMO 2017**

* HELLER in Zahlen und Fakten: 1. Halbjahr 2017
* Auf einen Blick: HELLER bleibt auf Erfolgsspur
* Die neue Baureihe HF: Produktivität in 5 Achsen
* HELLER4Industry: Die Produktivität werkstückbezogen erhöhen
* HELLER und Siemens: Neue Industrie 4.0 Anwendungen
* HELLER4Use: Nutzungsmodell für neue Flexibilität
* Mobilität der Zukunft: HELLER ist gerüstet
* HELLER Kurzporträt

**Pressekontakt**

Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH

Marcus Kurringer

Leiter Marketing

Gebrüder-Heller-Straße 15

72622 Nürtingen

Deutschland

Telefon: +49 7022 77-5683

Telefax: +49 7022 77-165683

marcus.kurringer@heller.biz

**HELLER in Zahlen und Fakten: 1. Halbjahr 2017**

Auftragseingang: 296,9 Mio. EUR

* Europa: 50%
* Nord- und Südamerika: 15%
* Asien: 35%

Umsatz: 254,4 Mio. EUR

Leistung: 274,5 Mio. EUR

Mitarbeiter: 2.564

Eigenkapital: 94,5 Mio. EUR, Quote: 27%

**Auf einen Blick: HELLER bleibt auf Erfolgsspur**

**Die konjunkturellen Rahmenbedingungen weltweit in nahezu allen für uns relevanten Märkten sind positiv und werden durch den IWF in der Tendenz sogar leicht angehoben. Auch unsere Branchenkonjunktur läuft zufrieden stellend. Produktseitig und organisatorisch ist HELLER gut aufgestellt und arbeitet konsequent an weiteren Optimierungen. Insgesamt erwarten wir für die wirtschaftliche Entwicklung in 2017 einen moderaten Anstieg und daher auch einen unter Umsatz- und Ertragsgesichts-punkten weiterhin positiven Geschäftsverlauf 2017.**

**Passgenaue Produkte und Lösungen – erfolgreich erweitert**

Unser bestehendes Produktprogramm wird permanent und konsequent erweitert. Daneben werden neue Technologien und Prozesse erarbeitet und am Markt erfolgreich eingeführt.

Mit der Einführung der neuen **5-Achs-Baureihe HF** wurde ein konsequenter nächster Schritt in die Komplettierung unseres bestehenden Maschinenprogramms getan. Zielgruppen und damit Potenzial für weiteres Wachstum im Auftragseingang sind dabei die Unternehmen aus der Automobil-Zuliefer-Industrie und des allgemeinen Maschinenbaus. Unsere neue Baureihe HF wird inzwischen in zwei Baugrößen angeboten. Damit verfügen wir zusätzlich zu dem etablierten Angebot über eine unseren Markt erweiternde, kostengünstige Baureihe für das Einzelmaschinengeschäft.

Im Projektgeschäft mit unseren Automotivekunden verfügen wir ebenfalls über eine hochmoderne, attraktive Produktpalette. Hierzu tragen inzwischen auch die jüngsten Entwicklungen im Bereich der Kurbel- und Nockenwellenbearbeitung mit dem Angebot interessanter kleiner Baureihen bei. Und das Geschäft mit **HELLER CBC** zur Beschichtung von Zylinderbohrungen in PKW Motoren entwickelt sich ebenfalls hervorragend. Große Fahrzeughersteller haben mit dieser Anlagentechnologie weltweit bereits ihre Fertigungsstätten ausgerüstet und produzieren in Großserie bzw. planen dies in den nächsten Jahren, und dies an über 20 Kundenstandorten. Bis 2018 stehen insgesamt 65 Anlagen zur Beschichtung von über 8 Mio. Motoren weltweit in Produktion.

Trendthemen wie E-Mobilität, Leichtbau und Industrie 4.0 beschäftigen uns bzw. sind bereits in der Umsetzung. „**HELLER4Industry**“ bietet unseren Kunden seit den HELLER WerkTagen 2016 erweiterte Lösungen zur Digitalisierung der Produktion (Industrie 4.0). Dazu zählen die erleichterte Anwendung der Maschine, die optimale Einbindung in Netzwerke sowie erweiterte Funktionalitäten und Servicemöglichkeiten.

**Weltweites Netzwerk – kundennah und wandlungsfähig**

Die Konjunktur für Werkzeugmaschinen erleben wir als stabil und für die wirtschaftliche Entwicklung erwarten wir einen moderaten Anstieg. Entwicklungen des politischen Weltgeschehens verfolgen wir nichtsdestotrotz mit großer Aufmerksamkeit. Und müssen uns durchaus fragen, welche Aufgaben welcher Standort unter den derzeitigen Vorzeichen übernehmen sollte. So arbeiten wir aktuell an verschiedenen Szenarien hinsichtlich der Produktions- und Beschaffungsstrategie, um uns an die unterschiedlichen weltwirtschaftlichen Entwicklungen anpassen zu können.

Intern profitieren wir inzwischen deutlich von dem weltweiten HELLER Wertschöpfungsverbund, innerhalb dessen Kapazitäten standortübergreifend genutzt werden. Daneben arbeiten wir mit Nachdruck an der Finalisierung des neuen Logistikkonzeptes. Dessen Kernelement ist das neue Logistikzentrum am Standort Nürtingen, in dem komplexe und seither auf mehrere Standorte verteilte Prozesse zusammengelegt werden und das von einem externen Dienstleister betrieben wird.

In der größten Vertriebsorganisation Europa sind personelle und organisatorische Anpassungen weitgehend abgeschlossen. Im Servicegeschäft sind wir unverändert kundennah und effektiv aufgestellt.

**Die neue Baureihe HF: Produktivität in 5 Achsen**

**Die 5-Achs-Bearbeitungszentren der Baureihe HF reduzieren durch die 5. Achse im Werkstück in Verbindung mit der hohen Dynamik und einer horizontalen Spindel für kürzeste Span-zu-Span-Zeiten deutlich die Nebenzeiten. HELLER verspricht damit hohe Produktivität in der Serienproduktion und den universellen Einsatz bei mittleren und höheren Losgrößen. Auf der EMO 2017 in Hannover stehen die bereits in 2016 vorgestellte HF 3500 als Tischmaschine mit einem Arbeitsbereich von 710x750x710mm und einer maximalen Tischbeladung von 550kg sowie die neue HF 5500 mit Palettenwechsler, einem Arbeitsbereich von 900x950x900mm und einer maximalen Palettenbeladung von 750kg im Mittelpunkt.**

**Maschinenkonzept: robust und hochdynamisch**

Bei der neuen Baureihe HF handelt es sich um 5-Achs-Bearbeitungszentren, die einmal mehr aufzeigen, dass die HELLER Gene wie Produktivität, Leistung, Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit bei jeder Neuentwicklung in Nürtingen als Basis gesetzt sind. So wurde bei der Baureihe HF Bewährtes mit Innovation ergänzt. Dazu zählt unter anderem die Kinematik. Drei Linearachsen in X, Y und Z, ausgestattet mit absoluten Messsystemen, sowie zwei direkt angetriebene dynamische Rundachsen A und B in einem Schwenkrundtisch. Dynamisch deshalb, weil die hohe Geschwindigkeit der Rundachsen A und B durch kleinstes Massenträgheitsmoment und Direktantriebe erreicht wird. Optional lässt sich die hohe Dynamik mit dem „Speed-Dynamik-Paket“ noch zusätzlich steigern. HELLER verspricht damit 10 % kürzere Span-zu-Span-Zeiten. Für eine weitere Reduzierung der Nebenzeiten setzt man bei der Baureihe HF auf einen High-Speed-NC-Werkzeugwechsler mit Hub-Schwenk-Prinzip.

Im Gegensatz zu vergleichbaren Maschinen am Markt hat HELLER bei der neuen Baureihe mit einem Gegenlager ein Alleinstellungsmerkmal geschaffen. Durch dieses Gegenlager in Kombination mit einem YRT-Lager wird selbst bei hoher Belastung eine entsprechende Steifigkeit erreicht.

HELLER hat bei der Entwicklung allerdings auch eine hohe Flexibilität in den Vordergrund gerückt. So ist das Bearbeitungszentrum entweder als Tischmaschine oder auch mit Palettenwechsler verfügbar.

**Arbeitseinheiten: höchste Qualität aus HELLER Hand**

In Sachen Produktivität bringt die HELLER typische horizontale Spindel für schnelle Werkzeugwechsel und kurze Nebenzeiten in Verbindung mit der fünften Achse im Werkstück für dynamische 5-Seiten-Bearbeitung und simultane 5-Achs-Bearbeitung wesentliche Vorteile. Je nach Einsatzbereich bietet die HF eine breite Auswahl bei den Spindeln. Während in der Standardausführung die drehzahlstarke Motorspindel SpeedCutting SC63 (18.000 min-1, 100 Nm) mit HSK-A63 sich ideal zur Bearbeitung von Leichtmetallen eignet, überzeugt die optionale Arbeitseinheit PowerCutting PC63 (12.000 min-1, 201 Nm) mit Drehmoment für eine leistungsbetonte Bearbeitung beispielsweise von Guss und Stahl. Als weitere Option sind außerdem noch Motorspindeln mit HSK-A100 verfügbar. Die SC 100 (12.000 min-1, 201 Nm) sorgt hier für noch mehr Stabilität im Werkzeug und ist mit hoher Drehzahl für den universellen Einsatz geeignet. Die PC 100 (10.000 min-1, 354 Nm) dagegen bietet sich mit hohem Drehmoment für den Einsatz von großen und schweren Werkzeugen an.

**Arbeitsraum: ausreichend dimensioniert und ergonomisch gestaltet**

Die Baureihe HF zeichnet sich aber auch durch die großen Werkstückstörkonturen aus. In diesem Zusammenhang ist man in Nürtingen im Gegensatz zu herkömmlichen 5-Achs-Bearbeitungszentren nicht nur von einer Einzelteil-Aufspannung ausgegangen, sondern hat die Möglichkeit zu Mehrfach-Aufspannungen oder auch zur Aufnahme sehr großer Bauteile (z.B. Getriebegehäuse mit Rahmenvorrichtung) geschaffen. Für genügend Bauraum wurde die Störkontur bei der HF 5500 gegenüber der HF 3500 mit 800 mm in der Höhe und 900 mm im Durchmesser um 27 Prozent vergrößert. Besonders interessant dabei ist, dass es trotz der großen Störkontur kaum zu Einschränkungen der Freiheitsgrade kommt. Demnach ist ein Schwenken des Rundtisches von 150° (30° bis -120°) möglich, mit Einschränkungen sogar von 225°. In Sachen Entsorgung kurz- sowie auch langspanender Werkstoffe wurde auch bei den HF Bearbeitungszentren von HELLER an alles gedacht. Dafür steht einerseits der freie Spänefall bei horizontaler Bearbeitung, andererseits die steilen Seitenwände und die Lamellenabdeckungen aus Edelstahl sowie der zentrale, offene Späneförderer.

**Bedienung: komfortabel und praxisgerecht**

Mit der HF Baureihe präsentiert HELLER seine neue HELLER Operation Interface, das neue Bedienfeld in 24"-Bildschirmtechnik mit Touch-Bedienelementen, Schnell-Zugriffstechnik in der Steuerung und optionalen Erweiterungsanwendungen, den XTENDS, die den Bediener unterstützen. Beispielsweise lässt sich die optionale Arbeitsraumkamera optimal für Einrichteprozesse und Überwachungsfunktionen während des CNC-Ablaufs einsetzen.

**Automatisierung: effizient und zukunftssicher**

Nun wird HELLER seit Jahrzehnten mit effizienten Produktionsprozessen und hoher Bearbeitungsqualität in Verbindung gebracht. Das gilt auch für die durchdachte Anbindung an alle gängigen Automatisierungssysteme. Besonders interessant dürften für die definierten Zielgruppen die flexible Einbindung in vorhandene Produktionssysteme sein. Flexibel und gleichzeitig kundennah zeigt sich die neue Baureihe aber auch hinsichtlich der Werkzeuge. Vorhandene Werkzeuge aus den HELLER Maschinen können auch bei den neuen Bearbeitungszentren ebenso wie manuelle Spannvorrichtungen eingesetzt werden. Für hydraulische Spannvorrichtungen ist eine Adaption möglich.

**HELLER4Industry: Produktivität werkstückbezogen erhöhen**

**HELLER konzentriert sich beim Thema Industrie 4.0 auf eine noch höhere Maschinenproduktivität und die Unterstützung durchgängiger Engineering-Ketten. Kernaspekte sind ergänzende Maschinenfunktionalitäten, Dienstleistungen „on demand“ und erweiterte Servicemöglichkeiten. Wie wichtig eine einfache Bedienung, die individuelle Fertigung eines Werkstücks sowie eine erweiterte Auswertung vorhandener Daten ist, macht HELLER anhand von drei Modulen deutlich.**

**HELLER4Operation** steht dabei für eine einfache, neue, bedienerorientierte Benutzer-oberfläche für HELLER Maschinen. Der Einsatz von Touch-Bedienungen im Bereich des Werkzeug-/Werkstück-Rüstplatzes ermöglicht eine schnelle, robuste Bedienung. Im zweiten Bereich **HELLER4Services** sind digitale Dienstleistungen zusammengefasst. Das HELLER Services Interface konzentriert sich auf Transparenz in Fertigungs- und Instandhaltungs-prozessen. Das Modul bildet die Basis für Auswertungen und Statistiken und kann so bei der Reduzierung von Maschinenausfallzeiten unterstützen. Weiterhin kann durch Visualisierung gezielter Informationen wie Zustandsanzeigen von Achsen, Spindeln oder weiteren Bau-gruppen der Verschleißzustand ermittelt und im Weiteren präventive Maßnahmen zur Vermeidung ungeplanter Stillstände eingeleitet werden. Der dritte Bereich **HELLER4Performance** schließlich beinhaltet die Maschinenanalyse für eine Prozess- und Performance-Optimierung, eine zeitsynchrone Auskopplung von Echtzeitdaten ins Internet sowie die Auswertung und Darstellung über eine externe Cloud-Plattform.

Bei allen Betrachtungen, Möglichkeiten und Lösungen aber bleibt das Ziel von HELLER, nach wie vor mit einer hohen Produktivität Stückzeiten des Kunden zu verkürzen und damit Werkstückkosten zu reduzieren. Bereits heute werden nachhaltige Mehrwerte für den Kunden durch die erleichterte Anwendung der Maschine, die optimale Einbindung in Netzwerke sowie erweiterte Funktionalitäten und Servicemöglichkeiten bei HELLER generiert.

HELLER und Siemens: Neue Industrie 4.0 Anwendungen

**Mit HELLER4Industry hat sich HELLER einen Rahmen für neue Industrie-4.0-Technologien geschaffen. In Zusammenarbeit mit der Siemens AG hat HELLER nun neue Services entwickelt und stellt diese exklusiv auf der EMO in Hannover vor.**

Für beide Unternehmen hat Digitalisierung eine Schlüsselrolle für die Zukunft der Industrie. Die Vorteile, die sich bei HELLER durch die Partnerschaft mit einem breit aufgestellten Industriekonzern wie Siemens ergeben, sind vielschichtig. Unter anderem verfügt Siemens über einen umfassenden Wissenspool aus verschiedensten Industriezweigen, der es erlaubt, Kompetenzen eines Geschäftsfelds in andere Anwendungsfelder zu übertragen.

Die Industrie-4.0-Anwendungen betreffen nicht nur den Lebenszyklus, sondern alle Hauptbetätigungsfelder einer Werkzeugmaschine. Neben den Dienstleitungen (Services) für eine hohe Verfügbarkeit, eine der Grundvoraussetzungen für Produktivität sind dies auch direkt der Betrieb (Operation) und die Leistungsoptimierung (Performance) der Werkzeugmaschine. Der Kunde sieht vielmehr einen weitaus größeren Nutzen in den neuen Funktionen, wenn sie ihm eine Hilfestellung bieten, die temporär auf die vorliegende Situation bezogen ist.

**High frequency data analytics: Prozesse zeitnah optimieren**

Gemeinsam mit Siemens stellt HELLER auf der EMO 2017 in Hannover im Rahmen seiner HELLER4Industry-Präsentation neue Funktionen vor. Darunter erstmalig ein bildgebendes Verfahren, das vergleichbar bei der Magnetresonanztherapie (MRT) zum Einsatz kommt. HELLER „füttert“ neue Algorithmen, die mit dem genannten Verfahren der MRT aus der Medizintechnik vergleichbar sind, mit den Signalen seiner Werkzeugmaschine. Auf der Ausgabeseite, also auf dem WEB-Browser und so auch dem Bedienpanel der Maschine wird ein hochaufgelöstes Bild des aktuellen Werkstücks dargestellt, ohne dass dazu Kameras oder zusätzliche Sensoren in der Maschine benötigt werden. Aktuell wird mit Siemens gemeinsam daran gearbeitet, dass die Kenntnisse um die Bedeutung der Signale aus der Maschine zusätzlich in die Funktion einfließen und damit noch aussagekräftigere Ergebnisse entstehen. Diese neue Funktionalität bietet durch einen hochwertigen Datenvergleich auf Basis von Referenzmustern vielfältige Auswertemöglichkeiten zur Prozessoptimierung.

**HELLER4Performance: Fertigungsaufträge gewinnbringend abarbeiten**

HELLER stellt anhand von drei Usecases, die besonders anschaulich das Zusammenspiel von Digitalisierung, Vernetzung und intelligenten Algorithmen verdeutlichen, den Kundennutzen heraus. Das sind eine Option zur Optimierung des Regalmagazins, die Dynamisierung der Werkstückachse sowie die automatische Vorschubregelung. Es handelt sich dabei um Ideen, die HELLER schon lange verfolgt, aber die erst jetzt mit genügend Rechenpower vor Ort – Stichwort Edge Computing – und Aufbereitung der Daten zum Erkenntnisgewinn – Stichwort Cloud – auf so hohem Niveau realisierbar geworden sind.

Usecase „Regalmagazin“

Beim Usecase „Regalmagazin“ aus dem Performance-Bereich der Maschine lässt sich die Platzierung des Werkzeugs im Magazin verbessern. HELLER bietet eine Funktion, die in Abhängigkeit des nächsten zu bearbeitenden Werkstücks das Regalmagazin dementsprechend umsortiert. Im besten Platzierungsfall können so Stückzeiten um bis zu 20 Prozent verkürzt werden. Das ist ein Mehrwert, der für Kunden spürbar ist.

Usecase „Dynamisierung der Werkstückachse“

Im Kern geht es darum, die Verfahrgeschwindigkeit der Werkstückachse an das jeweilige Aufladungsgewicht anzupassen. Bisher machte es keinen Unterschied, ob eine 2-Tonnen-Aufladung oder eine mit nur 200 Kilogramm auf den Maschinentisch kommt. HELLER kann nun reagieren und die Dynamik situativ darauf einstellen, sprich, bei einem leichten Bauteil viel dynamischer agieren.

Usecase „Automatische Vorschubregelung“

Natürlich haben die Bediener die Möglichkeit, sich sämtliche Vorgänge auf dem neuen 24“-Multitouch-Bedienfeld in einem übersichtlichen Dashboard anzeigen zu lassen. Ob Unternehmen bei den geschilderten Funktionen wie der Umsortierung des Magazins oder der Anpassung der Maschinenparameter dem Vorschlag folgen, entscheiden sie selbst mit einem Fingertipp. Als Entscheidungsgrundlage liefert das Dashboard alle dafür benötigten Informationen. Genauso verhält es sich auch bei der automatischen Vorschubregelung. Dort kann der Bediener einstellen, in welchen Grenzen der Override selbsttätig von der Maschine verstellt werden darf. Bei Aufmaßschwankungen kann die Bearbeitungsgeschwindigkeit in Abhängigkeit der vorliegenden Spindel-Werkzeug-Werkstück-Kombination angepasst werden. Auch hier liegen Kundenbeispiele vor, bei denen Bearbeitungszeitverkürzungen um bis zu 20 Prozent erzielt wurden.

**Sind für diese zahlreichen Funktionen zusätzliche Sensoren in der Maschine erforderlich?**

HELLER hat hier im Unterschied zu anderen Herstellern einen differenzierten Ansatz, denn jeder zusätzliche Sensor ist ein potenzielles Risiko im Maschinenraum und würde bei einem Ausfall die Verfügbarkeit herabsetzen. Der Ansatz ist, dass wir nun mit den erweiterten Möglichkeiten der Auswertung vorhandener Sensoren über leistungsfähige Zusatzrechenleistung in der Maschine mit SINUMERIK-Edge und in der Cloud über das Bisherige hinaus auswerten und so zusätzliche Informationen auch aus Beziehungswissen der Sensorsignale untereinander verwenden. So generieren wir Mehrwerte, ohne die Verfügbarkeit der Maschine zu reduzieren.

**HELLER4Use: Nutzungsmodell für neue Flexibilität**

**„HELLER4Use“ rundet ab sofort mit einem attraktiven Modell zur Nutzung von HELLER Bearbeitungszentren die Angebote von HELLER4Industry ab. Kunden bezahlen für die Nutzung Ihrer Maschine und vermeiden Fixkosten. Basis dafür ist die Erfassung und Auswertung der realen Maschinenauslastung. So bleiben die Unternehmen auch zukünftig mit hochwertiger Technologie erfolgreich – bei voller finanzieller Flexibilität.**

Kürzere Innovationszyklen, wachsende Werkstoff- und Bauteilvielfalt sowie -komplexität und ständiger Kostendruck stellen Unternehmen vor erhebliche Herausforderungen, wenn sie wettbewerbsfähig bleiben wollen. Die Planungshorizonte werden immer kürzer, die Planungssicherheit wird geringer. Wie soll eine heute geplante Anlage die nächsten 8 bis 10 Jahre das produzieren, was gerade gefordert wird? Passen die Anforderungen von heute zu den Anforderungen von morgen? Wie maximiert man die Investitionssicherheit?

Bei der Beschaffung von Investitionsgütern ziehen Unternehmen vor allem die Beschaffungskosten in Betracht. Der Einkaufspreis spielt häufig eine größere Rolle als die tatsächlichen Lebenszykluskosten.

**HELLER4Use gewährleistet Flexibilität**

HELLER Bearbeitungszentren werden nicht nur den aktuellen Ansprüchen und Anforderungen an eine moderne Fertigung gerecht, sondern sind über ihre gesamte Lebensdauer flexibel, effizient und produktiv einsetzbar. Vor diesem Hintergrund hat HELLER mit **HELLER4Use** ein Modell für seine Maschinen entwickelt, das höchste Flexibilität in Nutzung und Abrechnung bietet. HELLER stellt die Maschine und sorgt für höchste Verfügbarkeit rund um die Uhr. Die Kunden bezahlen, wenn sie produzieren – aus fixen Kosten werden variable Kosten.

**HELLER4Use** nutzt die Transparenz von **HELLER4Industry**. Das neu entwickelte Modul **„HELLER Services Interface“** sorgt für Transparenz in Fertigungs- und Instandhaltungsprozessen. Durch die Visualisierung gezielter Informationen wie Zustandsanzeigen von Achsen, Spindeln oder weiteren Baugruppen können der Verschleißzustand ermittelt und präventive Maßnahmen zur Vermeidung ungeplanter Stillstände eingeleitet werden. Mit **HELLER4Use** nimmt das HELLER Services Interface alle relevanten Daten von der Wartung über den Verschleiß und die Auswertung der Auslastung auf und macht sie zur Basis für Ihre Maschinenabrechnung.

Um eine höchstmögliche Nutzung über den gesamten Lebenszyklus der Maschine zu gewährleisten, sorgt HELLER mit umfassenden Full-Service-Leistungen für höchste Maschinenverfügbarkeit. Dazu zählen Maßnahmen wie zum Beispiel die regelmäßige Überprüfung des Maschinenzustands im Rahmen einer Herstellerinspektion, die Vermeidung ungeplanter Stillstände durch vorbeugende Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen sowie die Teilnahme am HELLER Produktpflegeprogramm. Außerdem werden ein integriertes Prozess-Monitoring (IPM) für die Kollisionsüberwachung und Auswertung der Auslastung, ein Wartungsmanager zur Führung des Wartungsbuchs und die Medienüberwachung für die Diagnose der Wartungstätigkeiten durchgeführt, damit alle Maßnahmen im Rahmen der Nutzung und Wartung der Maschine nachvollziehbar bleiben.

**Fazit: Transparenz und eliminiertes Risiko für HELLER Kunden**

Mit **HELLER4Use** nutzen die Kunden Maschinen zeitgemäß zu attraktiven und gleichzeitig variablen Kosten. Das gewährleistet höchste Flexibilität. Mit der bereits vorhandenen **HELLER4Industry**-Funktionalität werden die erforderlichen Daten von der Maschine gesammelt, ausgewertet und einem digitalen Abrechnungssystem zugeführt. **HELLER4Use** macht Kapitalkosten flexibel: Kunden erhalten extrem leistungsfähige Maschinen ohne Kapitalbindung, mit Rückgaberecht und der Option, in eine andere HELLER zu wandeln. Die HELLER Maschine kann damit an veränderte Produktionsanforderungen angepasst werden. Selbstverständlich kann man sich bei HELLER wie immer auf eine persönliche Beratung, eine individuelle Vertragsgestaltung und eine schnelle und unkomplizierte Abwicklung verlassen.

**Mobilität der Zukunft: HELLER ist gerüstet**

**HELLER versteht sich seit seiner Gründung vor über 120 Jahren als ein innovativer und lösungsorientierter Partner seiner Kunden. Das wird sich in Zukunft auch nicht ändern. Für die Herausforderungen der Mobilität der Zukunft hat sich das Unternehmen zukunftsorientiert aufgestellt.**

Die HELLER Unternehmensgruppe realisiert etwa 75% ihres Geschäfts mit der Fahrzeugindustrie, vom Pkw, über den Lkw bis hin zur Land- und Baumaschine. Der Anteil des Projektgeschäftes bewegt sich in einer Größenordnung von zirka 60 Prozent, das sich wiederum in die Schwerpunkte wie Zylinderblock und –kopf, Kurbel- und Nockenwelle sowie Getriebe- und Chassiskomponenten unterteilen lässt.

Was tut ein über 120 Jahre alter Werkzeugmaschinenbauer, der mit dem Verbrennungsmotor groß geworden ist, wenn die Mobilität der Zukunft elektrisch werden sollte und so die Anzahl der spanend hergestellten Bauteile sich erheblich verringert?

„Der Verbrennungsmotor ist ja noch lange nicht am Ende. Wir glauben vielmehr, dass das Mobilitätskonzept in der näheren Zukunft eine Kombination aus kleiner werdenden Verbrennungsmotoren und Elektroantrieb sein wird“, sagt Manfred Maier, COO der HELLER Gruppe. „Das heißt für uns, dass wir auch in Zukunft mit unserer Kernkompetenz für potentielle Kunden ein gefragter Partner bleiben, gleichzeitig aber auch verstärkt nach neuen Anwendungsmöglichkeiten und Ergänzungstechnologien suchen.“

**Development New Business & Technologies lotet Chancen aus**

HELLER hat sich auch in seiner Unternehmensstruktur auf die neue Situation eingestellt. Die Abteilung Development New Business & Technologies geht Themenfelder an, die nicht sofort und unmittelbar zu größeren Umsatzträgern werden, sondern die in weiterer Zukunft wichtig werden könnten. Dort beschäftigen sich Spezialisten mit den Möglichkeiten der additiven Fertigung oder auch neuer Werkstoffe wie CFK.

Die exklusiv in HELLER Bearbeitungsmodulen realisierte Beschichtungstechnologie CBC, sprich CylinderBoreCoating, ist ein hervorragendes Beispiel für eine innovative Ergänzungstechnologie zum bestehenden umfassenden Maschinenportfolio: Das Zylinderbohrungs-Beschichtungsverfahren CBC basiert auf der von Daimler und BMW genutzten Zweidraht-Technologie LDS. Das Beschichtungsverfahren ist das bislang einzige, dass prozesssicher für ein höheres Produktionsvolumen eingesetzt werden kann. Damit werden allein bei Daimler in Untertürkeim ab 2017 jährlich rund eine Million Vier- und Sechszylindermotoren produziert werden. Und bis 2018 stehen insgesamt 65 Anlagen zur Beschichtung von über 8 Mio. Motoren weltweit in Produktion.

**HELLER Fertigungslösungen sind bereit für die Zukunft**

Mit seinem breiten, flexiblen Produktprogramm mit vielfältigen Einsatzmöglichkeiten und dem Applikations- und Service-Knowhow, der breiten branchenübergreifenden weltweiten Kundenbasis und dem globalen Netzwerk an Produktions-, Vertriebs- und Serviceniederlassungen ist der Maschinenhersteller HELLER für die Fertigungsaufgaben von heute und morgen gerüstet. „Mobilität und Werkzeugmaschinenbau werden sich sicher verändern, werden aber auch in Zukunft eine bedeutende Rolle spielen“, ist sich Maier sicher.

**HELLER Kurzporträt**

Gründung: 1894 in Nürtingen

Mitarbeiter 2016: 2.576 (inkl. Azubis)

Auftragseingang 2016: 527 Mio. Euro  
 56% Europa, 20% Nord- und Südamerika, 24% Asien

Umsatz 2016: 538 Mio. Euro

Eigenkapitalquote 2016: 29,9%

Investitionsvolumen 2016: 12,4 Mio. EUR

Aufsichtsratsvorsitzender: Berndt Heller

Geschäftsführer HELLER Gruppe: Klaus Winkler, CEO

Manfred Maier, COO   
Dieter Drechsler, Projects & Applications

Patrick Rimlinger, Operations

Dr. Jürgen Walz, Development

Geschäftsführer Regionen: Peter Weber, HELLER Europe

Andrew Parkin, HELLER Asien

Keith Vandenkieboom, HELLER Nordamerika

Alfredo Griesinger, HELLER Südamerika

Geschäftsfelder: 4- und 5-Achs-Bearbeitungszentren

Fräs-Dreh-Zentren

Flexible Fertigungssysteme

Maschinen für Kurbel- und Nockenwellenbearbeitung

CBC Systeme

Dienstleistungen

Standorte Produktion: Deutschland (Nürtingen)

England (Redditch)

USA (Troy/Michigan)

Brasilien (Sorocaba)

China (Changzhou)

Standorte Vertrieb/Service: EUROPA

Deutschland (Hattingen, Salem, Goslar, Saarbrücken, Nürnberg, Nürtingen)

Italien (Verona) Frankreich (Paris)  
 Polen (Posen) Spanien (Barcelona)

Schweden (Värnamo)

Schweiz (Niederbüren)

Slowakei (Vráble)

Russland (Moskau)

NORD-/SÜDAMERIKA

Mexiko (Querétaro) Brasilien (Belo Horizonte)

ASIEN

China (Beijing, Chongqing, Shanghai)

Indien (Pune)

Thailand (Bangkok)  
Singapur