

HECKLER

Wir formen Stahl.

KALTMASSIVUMFORMUNG

HECKLER Group - Fließpressgrenzen erweitern

Technologie für höchste Festigkeit und Präzision



COLD FORGING

HECKLER Group - Extending impact extrusion limits

Technology for top stability and precision

www.heckler.de





Wir formen Stahl.

WIR FORMEN STAHL

3

FIRMENGRUPPE

4

KALTUMFORMUNG

6

FLIESSPRESSGRENZEN ERWEITERN

8

ENTWICKLUNGSPARTNER

10

WERKZEUGBAU

12

FERTIGUNG

14

QUALITÄT

16

ANWENDUNGEN

18

WE FORM STEEL

COMPANY GROUP

COLD FORGING

EXTENDING IMPACT EXTRUSION

DEVELOPMENT PARTNERS

TOOLMAKING

MANUFACTURING

QUALITY

APPLICATIONS



Unternehmensvideo
Corporate video

WIR FORMEN STAHL

WE FORM STEEL

Fliesspressteile für unterschiedlichste Einsatzbereiche

Weltweite Veränderungen und steigende Anforderungen an komplexe Bauteile haben einen großen Einfluß auf die stetige technische Weiterentwicklung in der Kaltmassivumformung.

Diese Technologie im Hause HECKLER, und die damit herstellbaren Geometrien für die verschiedensten, branchenübergreifenden Anwendungen und Einsatzbereiche, gepaart mit dem zunehmenden Bewusstsein für die vielfältigen Vorteile des Fließpressverfahren, bereichern die moderne, industrielle Fertigung.

Die Einsatzmöglichkeiten von HECKLER - Kaltfließpressteilen in modernen Automobilen und Nutzfahrzeugen reichen von kundenspezifischen Präzisionsformteilen für Sicherheitsgurtstraffer-, Rückhalte- und Insassenschutzsystemen, Elementen für Sitzstrukturen, Sitzhöhen- und Sitzpositionsverstellung, über Bauteile für Lenkungsverriegelungen, Fahrwerk, Bremsen, Lenk- und Getriebetechnik, Überrollschutz, Scharnierkomponenten, Abdecksysteme usw.

Auch im Maschinenbau, der Bau- und Möbelbeschlagindustrie, wo eine hohe Maßgenauigkeit, Präzision und exzellente Oberflächengüte an hochfesten Teilen in großen Serienmengen benötigt werden, finden unsere kaltmassivumgeformten Teile die verschiedensten Einsatzverwendungen.

Unsere Produkte sind ein wesentlicher Bestandteil Ihrer Sicherheit und stehen für Verlässlichkeit und Mobilität für die Menschen von heute und morgen. Und das weltweit.

Maßgeschneiderte, kaltfließgepresste Lösungen für die unterschiedlichsten Anwendungs- und Einsatzbereiche, welche sehr effizient und kostengünstig, in großer Serie produziert werden.



Extruded components for the most varied of areas of use

Global change and increasing requirements for complex components exert considerable influence on continuous technical development in cold massive forming.

This technology at HECKLER and the geometries producible for the most wide-ranging, cross-sector applications and areas of use, coupled with the increasing awareness of the multiple advantages of impact extrusion, enrich modern, industrial manufacturing.

The fields of application for HECKLER cold formed parts in modern cars and commercial vehicles range from customer-specific precision-moulded components for safety belt pretensioner systems, restraint and occupant protection systems, elements for seat structures, seat height and seat position adjustment via components for steering locks, undercarriages, brakes, steering and gear technology, rollover protection, hinge components to cover systems, etc.

Our cold massive precision formed parts also enjoy highly diverse application in machine construction and in the construction and furniture fittings industries where high dimensional accuracy, precision and excellent surface quality are required for highly tensile parts in large series quantities.

Our products are an important part of your safety and stand for reliability and mobility for current and future trends. And that globally.

Tailor-made, cold formed solutions for the most varied of areas of application and use, which are produced highly efficiently and cheaply in large volumes.

FIRMENGRUPPE

Serienfertigung von komplexen hochfesten Bauteilen

Die HECKLER-Unternehmensgruppe bündelt jahrzehntelange Erfahrungen und Kompetenzen in der Kaltumformung von hochfesten, komplexen Bauteilen. Wir nutzen, gruppenintern, Synergien aus Technologie, Erfahrung, Wissen und Kapazität.

HECKLER AG

Die HECKLER AG ist seit Ihrer Gründung im Jahre 1950 spezialisiert auf die Kaltumformung von Stahl. Vorrangig werden große Jahresvolumen (> 500.000 St./a) gefertigt. In drei Werken am Standort Niefern-Öschelbronn befinden sich auf über 7.000 m²:

- Zentrale Verwaltung der Unternehmensgruppe
- Zentrale Entwicklungsabteilung für alle Produktionsprozesse und -werkzeuge.
- Hochmoderner Werkzeugbau in dem alle Fertigungswerkzeuge (z.B. Umform-, Stanz-, und Mehrstufenwerkzeuge) zu 100% eigengefertigt werden
- Kaltumformung auf ein- und mehrstufigen Fertigungsanlagen (manuell und vollautomatisch)
- Qualitätsabteilung inklusive Mess- und Prüftechnik

HECKLER GmbH

Gegründet vor über 100 Jahren, gehört die HECKLER GmbH in Oberlungwitz seit 2004 zur HECKLER-Unternehmensgruppe.

Die HECKLER GmbH fertigt in mittelgroßen (> 100.000 St./a) und großen Jahresvolumen (> 500.000 St./a). Auf einer Produktionsfläche von über 5.000m² sind folgende Bereiche tätig:

- Verwaltung
- Kaltumformung auf ein- und mehrstufigen Fertigungsanlagen (manuell und vollautomatisch)
- Modernste, teilweise verkettete Anlagen zur mechanischen Nachbearbeitung
- Qualitätsabteilung zur prozessbegleitenden Prüfung und Kontrolle der Fertigung

HECKLER Romania S.R.L.

Seit Ihrer Gründung in 2006 hat sich die HECKLER ROMANIA S.R.L. zu einem Kompetenzzentrum für automatisierte und manuelle Qualitätsprüfung sowie für Nachbearbeitungsprozesse entwickelt. 2016 wurde ein neues Werk mit über 8.000m² Produktionsfläche fertiggestellt. Nun ist die HECKLER ROMANIA S.R.L. in der Lage, auch komplette Kaltumformprozesse für mittelgroße (> 100.000 St./a) und große Jahresvolumen (>250.000 St./a) abzubilden.

Folgende Bereiche sind am Standort tätig:

- Verwaltung
- Kaltumformung auf ein- und mehrstufigen Fertigungsanlagen (manuell und vollautomatisch)
- Modernste Anlagen zur mechanischen Nachbearbeitung
- Qualitätsabteilung
- Mechanische und optisch-visuelle Prüfanlagen
- Manuelle und automatisierte Montageanlagen

COMPANY GROUP

Series manufacturing of complex, highly tensile components

The HECKLER Company Group combines several decades' experience and competence in the cold forming of highly tensile, complex components. Within the Group, we utilise synergies from technology, experience, knowledge and capacity.

HECKLER AG

Since its foundation in 1950, HECKLER AG has specialised in the cold forming of steel. Primarily, large annual volumes (> 500,000 pcs. p.a.) are manufactured. At three works located in Niefern-Öschelbronn, the following are situated on an area exceeding 7,000 m²:

- The Company Group's central administration
- The Central Research Department for all production processes and tools
- State-of-the-art toolmaking, in which all manufacturing tools (e.g. forming tools, punching tools and multi-stage tools) are absolutely all manufactured in-house
- Cold forming using single-stage and multi-stage manufacturing plants (manual and fully automated)
- Quality Department including measurement and testing technology

HECKLER GmbH

Founded more than 100 years ago, HECKLER GmbH in Oberlungwitz has been part of the HECKLER Company Group since 2004.

HECKLER GmbH manufactures medium-sized (> 100,000 pcs. p.a.) and large annual volumes (> 500,000 pcs. p.a.). The following areas work on a production area exceeding 5,000m²:

- Administration
- Cold forming using single-stage and multi-stage manufacturing plants (manual and fully automated)
- State-of-the-art, in-part interlinked installations for mechanical postprocessing
- Quality Department for process-accompanying inspection and controlling manufacturing

HECKLER Romania S.R.L.

Since its foundation in 2006, HECKLER ROMANIA S.R.L. has developed to become a competence centre for automated and manual quality inspection and for postprocessing processes. A new works with in excess of 8,000m² production area was completed in 2016. HECKLER ROMANIA S.R.L. is now also able to reproduce medium-sized cold-forming processes for medium-sized (> 100,000 pcs. p.a.) and large annual volumes (> 250,000 pcs. p.a.).

The following areas work on-site:

- Administration
- Cold forming using single-stage and multi-stage manufacturing plants (manual and fully automated)
- State-of-the-art plants for mechanical postprocessing
- Quality department
- Mechanical and optical/visual testing facilities
- Manual and automated assembly facilities



Standorte | Locations

HECKLER AG

Headquarter: Gartenstraße 40
DE-75223 Niefern-Öschelbronn

Werk 1: Gartenstraße 37 – 39
DE-75223 Niefern-Öschelbronn

Werk 2: Industriestraße 2 – 6
DE-75223 Niefern-Öschelbronn

HECKLER GMBH

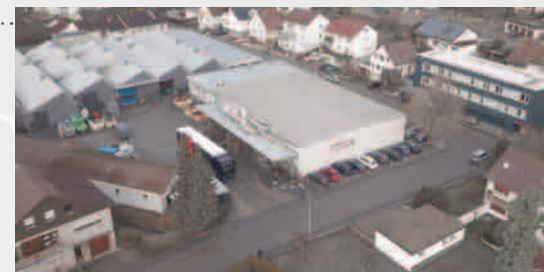
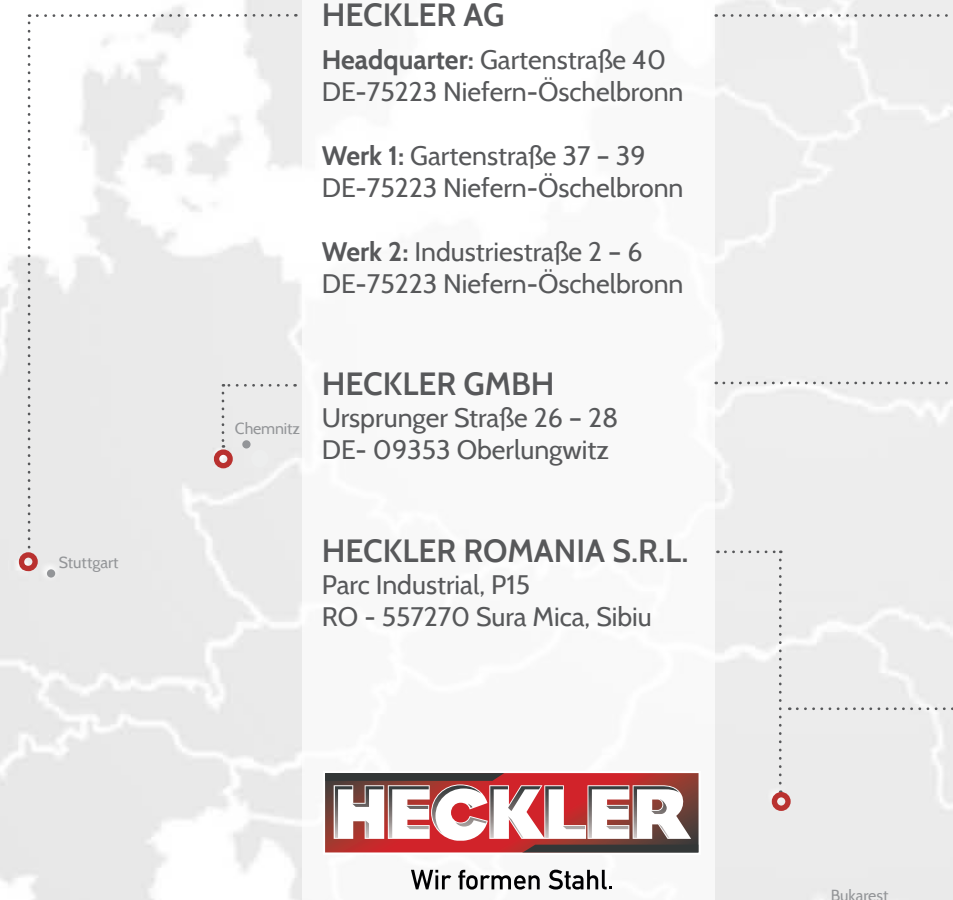
Ursprunger Straße 26 – 28
DE- 09353 Oberlungwitz

HECKLER ROMANIA S.R.L.

Parc Industrial, P15
RO - 557270 Sura Mica, Sibiu



Wir formen Stahl.



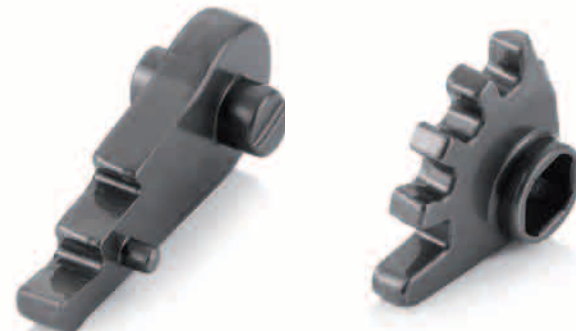
KALTUMFORMUNG

Verschiedenste Einsatzmöglichkeiten
für vielfältige Geometrien



COLD FORGING

A wide variety of fields of application
for diverse geometries



Die Kaltmassivumformung

- auch als Kaltfließpressen bezeichnet - ist ein Umformverfahren, bei dem Stahl unter hohem Pressdruck, bei Raumtemperatur umgeformt wird

Die Vorteile der Kaltumformung gegenüber alternativen Fertigungsverfahren

- Festigkeitsanstieg (R_m) durch Kaltverfestigung des Werkstoffes ohne zusätzliche Wärmebehandlung
- Extrem hohe Belastbarkeit (statisch und/oder dynamisch) durch den nicht unterbrochenen Faser- verlauf im Bauteil
- Große Maß- und Formgenauigkeit
- Exzellente Oberflächenqualität
- Hohe Reproduziergenauigkeit und damit optimal für große Produktionsmengen
- Kürzere Fertigungszeiten gegenüber einem Zerspanungsprozess
- Materialsparend, zeitsparend, kostensparend

Möglichkeiten bei HECKLER

- Fertigung von symmetrischen und asymmetrischen Teilen aus Stahl
- Großserien von einbaufertigen Bauteilen

Cold forging

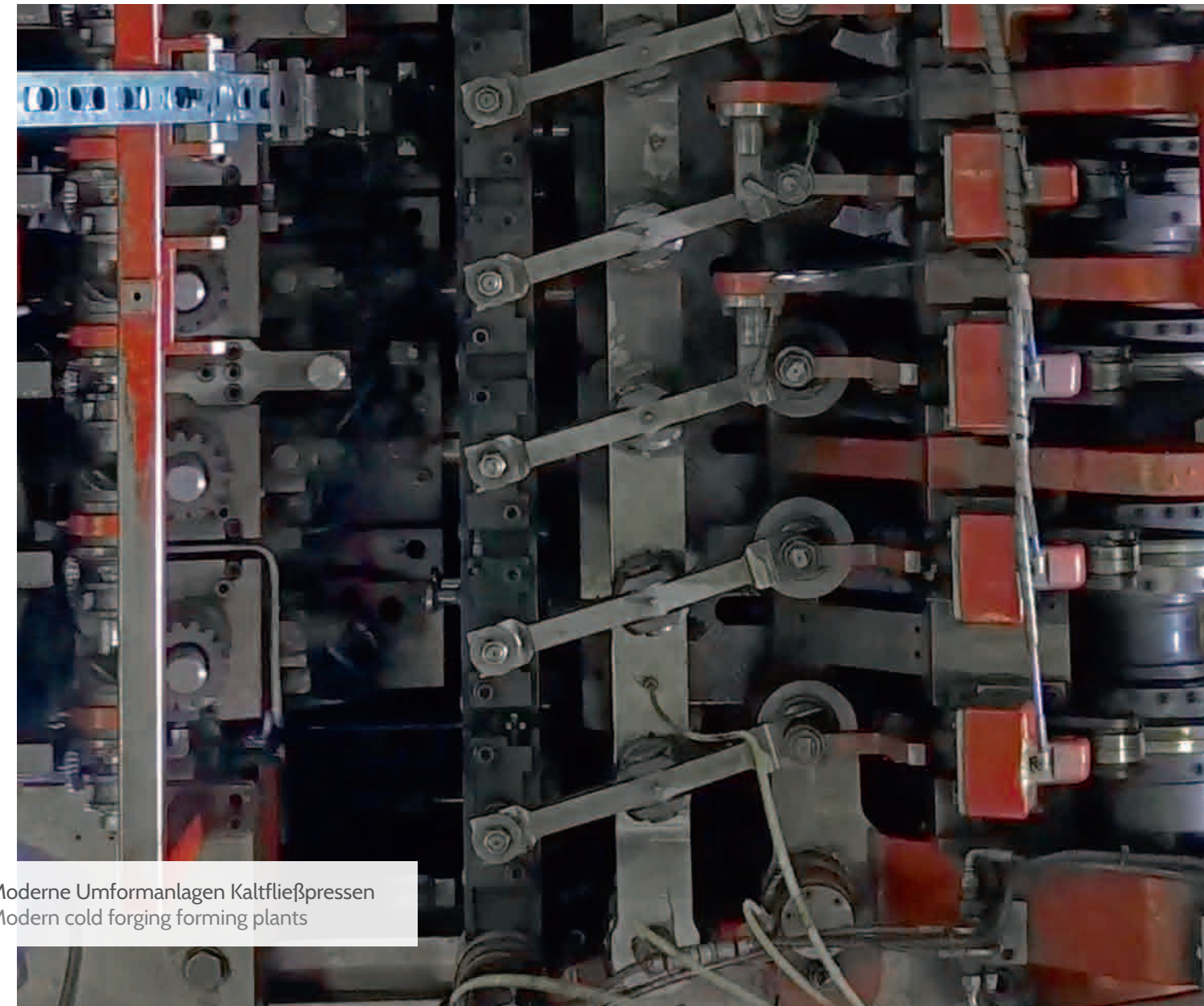
- also described as cold extrusion - is a forming process during which steel is formed under high bonding pressure at room temperature

The advantages of cold forging as opposed to alternative manufacturing processes

- Increase in strength (R_m) via strain hardening the material without additional heat treatment
- Extremely high resilience (static and/or dynamic) due to the uninterrupted fibre course in the component
- High dimensional and shape accuracy
- Excellent surface quality
- High reproducibility precision and therefore ideal for large production quantities
- Shorter manufacturing times as opposed to a machining process
- Material-saving, time-saving, cost-saving

Options at HECKLER

- Manufacturing symmetrical and asymmetrical steel parts
- Mass production of components ready for installation



Moderne Umformanlagen Kaltfließpressen
Modern cold forging forming plants

FLIESSPRESSGRENZEN ERWEITERN

Vorstellbares ist auch denkbar

Vom Denkbaren zum Machbaren

Die HECKLER Firmengruppe ist seit vielen Jahrzehnten auf Fließpressteile spezialisiert.

Im klassischen Sinne werden darunter Schrauben, Nieten, Bolzen, Wellen, Buchsen etc. verstanden.

Wir dagegen sind ganz auf die Herstellung von symmetrischen und asymmetrischen, komplexen Formteilen fokussiert, die auf den ersten Blick nicht als Kaltfließpressteile denkbar sind.

Das ist unser Verständnis von

„Erweitern der Fließpressgrenzen“!

EXTENDING IMPACT EXTRUSION LIMITS

The conceivable is also feasible

From conceivable to feasible

The HECKLER Company Group has specialised in extruded components for several decades.

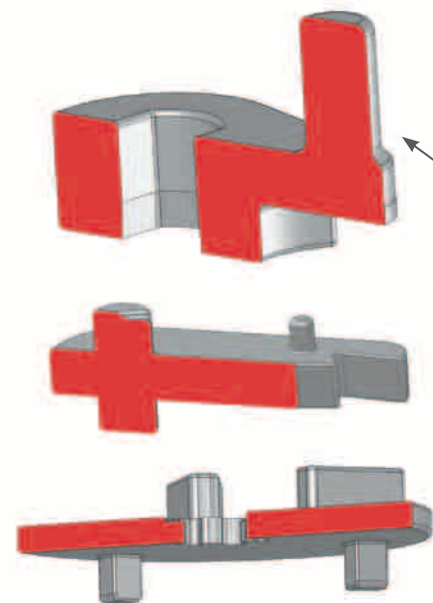
In the traditional sense, this refers to screws, rivets, bolts, corrugation, bushing, etc.

However, we direct our focus at manufacturing symmetrical and asymmetrical, complex formed parts which are not conceivable as cold formed parts at an initial glance.

That is how we understand

“extension of the extrusion limits”!

Massive Bolzen | Solid bolts



Hinweis:

Rote Flächen kennzeichnen Schnittflächen bzw. Bauteilschnitte

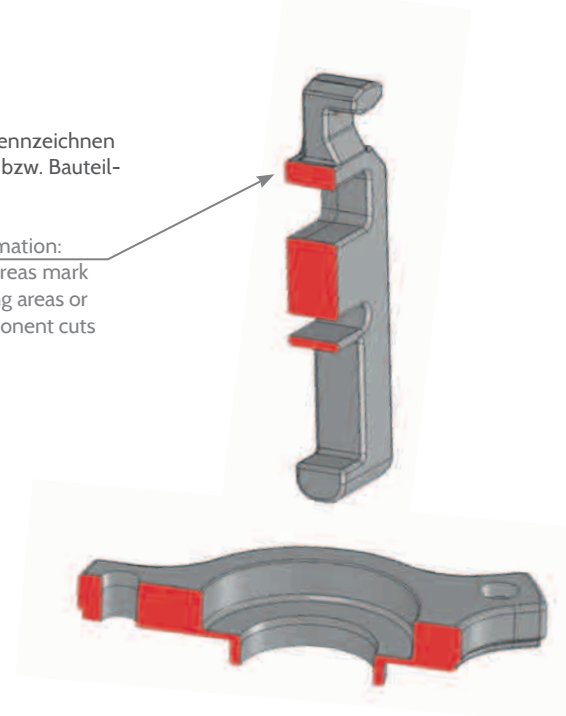
Information:

Red areas mark cutting areas or component cuts

- gegenüberliegend, einseitig, asymmetrisch
- Ohne „Durchstellen“ abbildbar
- Konzeption als 1-teilige Baugruppe möglich
- opposite, single-sided, asymmetrical
- representable without “transferral”
- idea possible as a single-part component group

Unterschiedliche Wandstärken innerhalb eines Bauteils

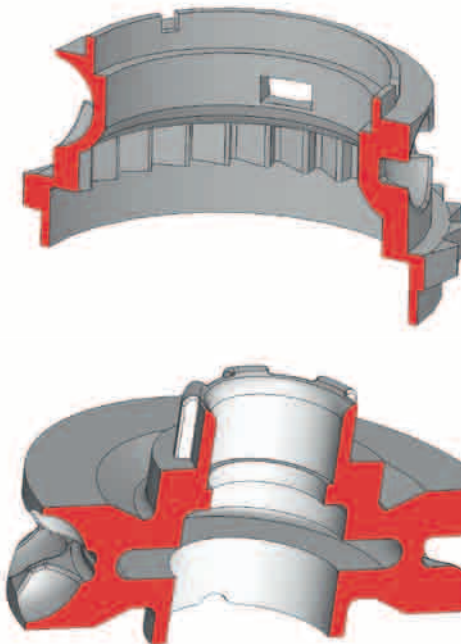
Different wall
thicknesses
within
a component



- in vertikaler und horizontaler Richtung
- vertically and horizontally

Extreme
Umformgrade

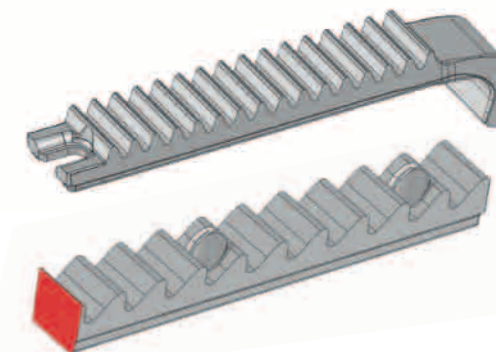
Extreme degrees
of deformation



- Hinterschnitte ohne mechanische Bearbeitung
- Innen- und Außenverzahnungen
- Undercuts without mechanical processing
- Internal and external gearing

Durchgehende,
massive
Verzahnungen

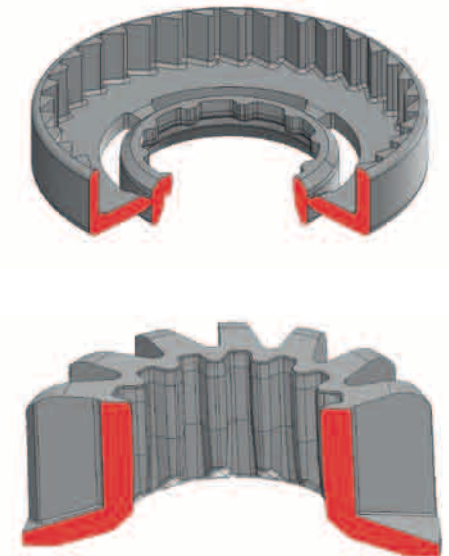
Continuous,
solid gearing



- volle Ausnutzung der Bauteilbreite
- hohe Belastbarkeit
- Festigkeitsanstieg durch Kaltverfestigung von bis zu < 25% im Bereich der Verzahnung
- full exploitation of the component width
- high resilience
- solidification increase due to up to < 25% cold work hardening in the gearing area

Durchgängige
Verzahnungen bis
zum Zahngrund

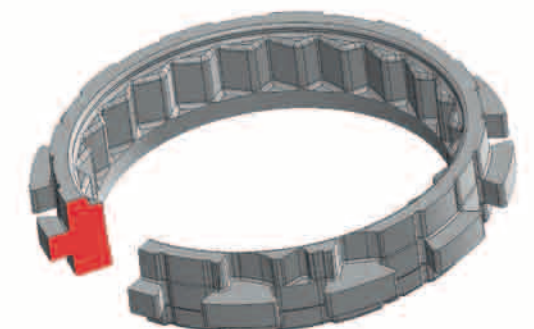
Continuous
gearing up to the
tooth root surface



- hohe Verfestigung durch hohe Umformgrade
- Festigkeitsanstieg durch Kaltverfestigung von bis zu < 25% im Bereich der Verzahnung
- high solidification due to high natural strain
- solidification increase due to up to < 25% cold work hardening in the gearing area

Innen- und
Außengeometrien

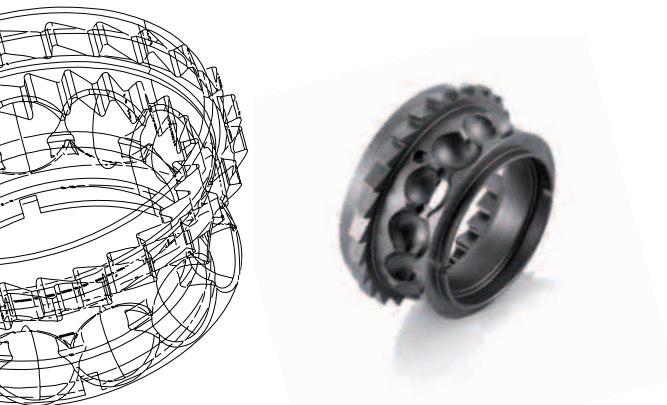
Internal and
external geometries



- komplexe, hochfeste Funktionsgeometrien
- Complex, highly tensile functional geometries

ENTWICKLUNGS PARTNER

gemeinsam - effizient - wegweisend



Teamarbeit für bessere Ergebnisse

- Gemeinsam mit dem Auftraggeber wird eine umformgerechte Konzeption des Bauteils erarbeitet
- Bei Konzeption eines Bauteils oder einer Baugruppe stehen unser Entwickler dem Auftraggeberteam beratend zur Seite
- Wir unterstützen bei der Auslegung der Bauteil-Geometrie, damit aus einer „Vorstellung“ ein einbaufertiges Umformteil entstehen kann

Effizient und wirtschaftlich

Üblicherweise liegen ca. 75% der Einsparpotentiale eines Projektes schon im Bereich der Entwicklung und Konstruktion. Das bedeutet, die Wirtschaftlichkeit entscheidet sich bereits in der Entwicklungsphase eines Produktes.

Durch ein frühzeitiges Einbinden der HECKLER-Entwicklung in das Kundenprojekt können somit gemeinsam technische und wirtschaftliche Vorteile für den Kunden generiert werden.

DEVELOPMENT PARTNERS

together - efficient - pioneering

Teamwork for better results

- A concept suitable for forming the component is developed together with the client
- When designing a component or component group, our developers are available to advise the client's team
- When the component geometry is designed, we support the "notion" that a formed part ready for installation can result

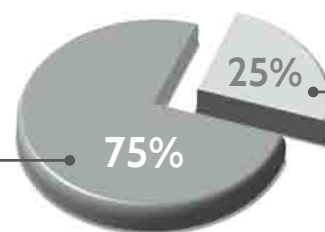
Efficient and economical

Normally, some 75% of savings potential for a project is anchored in the areas of development and construction. This means that the cost effectiveness is already decided during a product's development phase

Early involvement of HECKLER Development in the customer project can therefore help to commonly generate technical and economic benefits for the client.

Einsparpotential | Productivities

Entwicklung und Konstruktion
development and construction



Produktionsprozess
manufacturing process

Entwicklung der Prozesskette

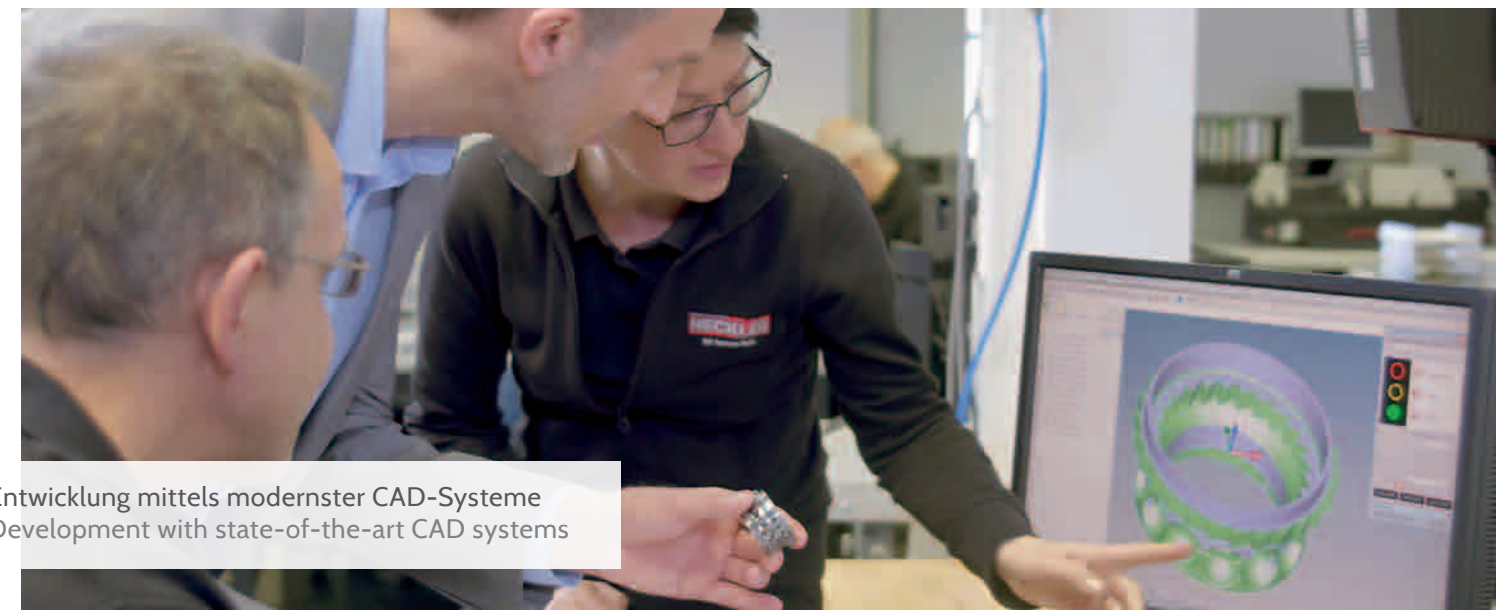
Die HECKLER Unternehmensgruppe entwickelt und gestaltet die gesamte Prozesskette vom der ersten Kunden-skizze bis zum einbaufertigen Serienteil. Alle Schritte der Werkzeugkonstruktion und Fertigungs-auslegung werden zu 100% unternehmensintern in unseren jeweiligen Fachabteilungen abgebildet.

Development of the process chain

The HECKLER Company Group develops and designs the entire process chain from the initial customer draft to the series part ready for installation. All tool construction and manufacturing design steps are fully mapped in-house by our respective specialist departments.



Ideen für die Zukunft fordern neue Lösungen
Ideas for the future require innovative solutions



Entwicklung mittels modernster CAD-Systeme
Development with state-of-the-art CAD systems



Prototyping durch 3D-Drucker
Prototyping by 3D printer

WERKZEUGBAU

Basis für die perfekte Umformung

TOOLMAKING

Pre-requisite for perfect forming



Hightech und Know-how machen es möglich

Um technisch komplexe Werkzeuge herstellen zu können, sind modernste Technologien und jahrelanges Know-how erforderlich.

In unserem Werkzeugbau garantieren, exzellent ausgebildete Mitarbeiter mit einer hohen Fachkompetenz und eine hochmoderne technische Ausstattung eine ausgezeichnete Güte in Sachen Werkzeugbau.

Im Sinne unseres Qualitätsanspruches überlassen wir die Herstellung von Produktionswerkzeugen natürlich keinem Dritten, sondern erledigen das zu 100% selbst.

In diesen Prozess investieren wir einen großen Teil unserer Kraft – einfach, weil wir wissen, dass ein Formteil immer nur so gut sein kann wie sein Werkzeug.

High-tech and know-how make it possible

State-of-the-art technology and many years' know how are required in order to be able to manufacture technically complex tools.

In our Toolmaking Department, excellently trained employees with a high level of expertise as well as state-of-the-art equipment guarantee excellent quality in toolmaking.

In accordance with our standards of quality, we naturally do not have production tools manufactured by any third parties, but do this all ourselves.

We invest a large proportion of our strength in this process – simply because we are highly aware of the fact that a formed part can only be as good as the tools deployed.



Vollautomatisches HSC-Fräsen von Prozesswerkzeugen
Fully automated HSC milling of process tools



100% Eigenfertigung aller Press- und Stanzwerkzeuge
Exclusively in-house manufactured pressing and punching tools



CNC-Bearbeitungszentrum im Werkzeugbau
CNC processing centre in tool construction

FERTIGUNG

leistungsstark - flexibel - zuverlässig

MANUFACTURING

efficient - flexible - reliable

Asymmetrische und symmetrische Formteile

Die HECKLER AG hat sich auf komplexe, toleranzarme, asymmetrische und symmetrische Formteile aus Stahl, mit einem Stückgewicht von ca. 10g - 200 g spezialisiert.

Asymmetrical and symmetrical formed parts

HECKLER AG specialises in complex, low-tolerance, asymmetrical and symmetrical formed steel parts with a unit weight of approx. 10g - 200g.



Unsere modernen Fertigungseinrichtungen und Fertigungsmöglichkeiten sind vielseitig

Umformen:

- Kniehebel-, Exzenter- Hydraulik- und Taumel-pressen (3.000 - 10.000 kN);
manuell, halb- und vollautomatisiert
- mehrstufige Horizontal-Quertransferpressen
(bis 6.000 kN)

Stanz:

- verschiedene Stanzautomaten (400 - 1.600 kN);
manuell, halb- und vollautomatisiert

Mechanische Nachbearbeitung:

- Bohren, Drehen, Fräsen (teilweise verkettet)
- Sonderbearbeitungsmaschinen,
CNC-Bearbeitungszentren
- Entgraten, Laserschweißen, Baugruppenmontage

Wärme- und Oberflächenbehandlungen:

- Vergüten, Einsatzhärten
- Oberflächenbeschichtung

Maschinelle Ausstattung:

- voll ausgestatteter Werkzeugbau
- optische und mechanische Prüfeinrichtungen,
3D-Mess- und -Scantechnik

Our manufacturing options and plants are modern and versatile

Forging:

- Toggle presses, eccentric presses, hydraulic and orbital forming presses (3.000 - 10.000 kN);
manual, semi-automated and fully automated
- Multi-phase horizontal cross transfer presses up to
6.000 kN;

Punching:

- various manual, semi-automatic and fully automatic cutting presses

Mechanical postprocessing:

- Drilling, Lathing, Milling (in-part interlinked)
- special processing machines,
CNC processing centres
- Burring, Laser welding, Component group assembly

Heat and surface treatment:

- Heat treatment , Pack hardening
- Surface coating

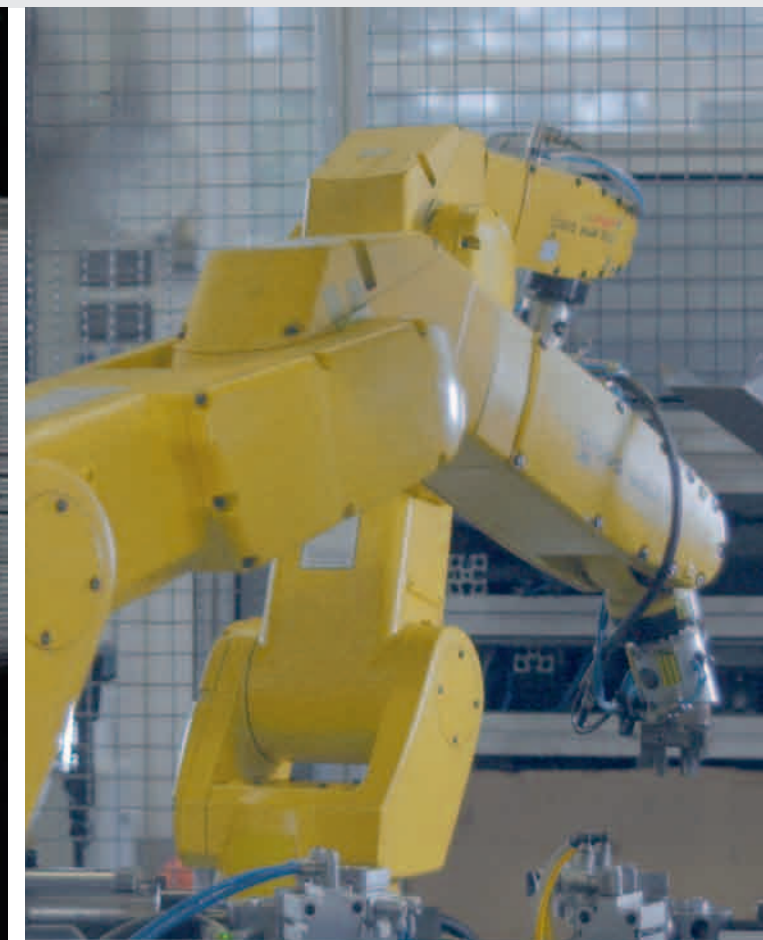
Machine equipment:

- fully equipped toolmaking
- optical and mechanical test equipment
- including 3D measurement and scan technology



Beispiele für Stähle, die sich für die Kaltmassivumformung eignen:
Steel examples appropriate for cold massive forming:

• C8C C10C C15C	1.0213 1.0214 1.0234
• 19MnB4 20 MnB4	1.5523 1.5525
• 16MnCr5	1.7131
• 35B2 38B2	1.5511 1.5515
• 42CrMo4	1.7225
• C15E2C (alt: Cq15)	1.1132
• DD13 (alt: StW24)	1.0335
• DCO4	1.0338
• C15E (alt: Ck15)	1.1141



QUALITÄT

Fundament für geforderten Standard

QUALITY

Foundation for required standard

Das HECKLER-Qualitätssystem

Ein zertifiziertes Qualitätsmanagement sichert eine durchgängige, reproduzierbare Serienfertigung in allen Prozessebenen.

Unserem Qualitätsteam stehen dazu modernste Mess-, Prüf- und Analyseeinrichtungen zur Verfügung.

- 3D Meßmaschinen
- 3D Geometrie-Scanner
- Optische Prüfanlage (serienbegleitende Prüfung)
- Konturograph
- Schichtdickenmessgerät
- Rauheitsprüfgerät
- Materialprüflabor

The HECKLER quality system

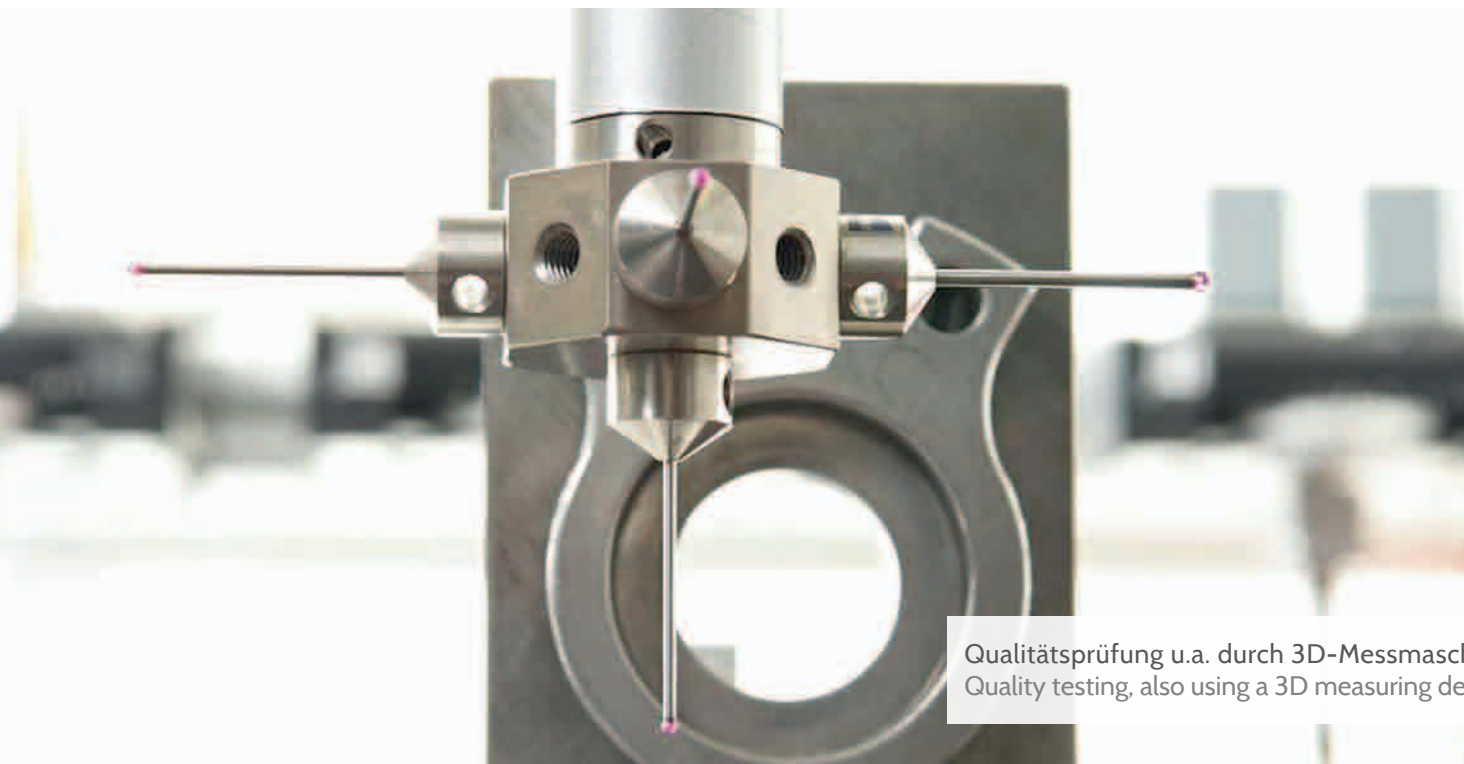
Certified quality management ensures consistent, reproducible series production at all process levels.

Our quality team is provided with state-of-the-art measurement and testing equipment for this purpose.

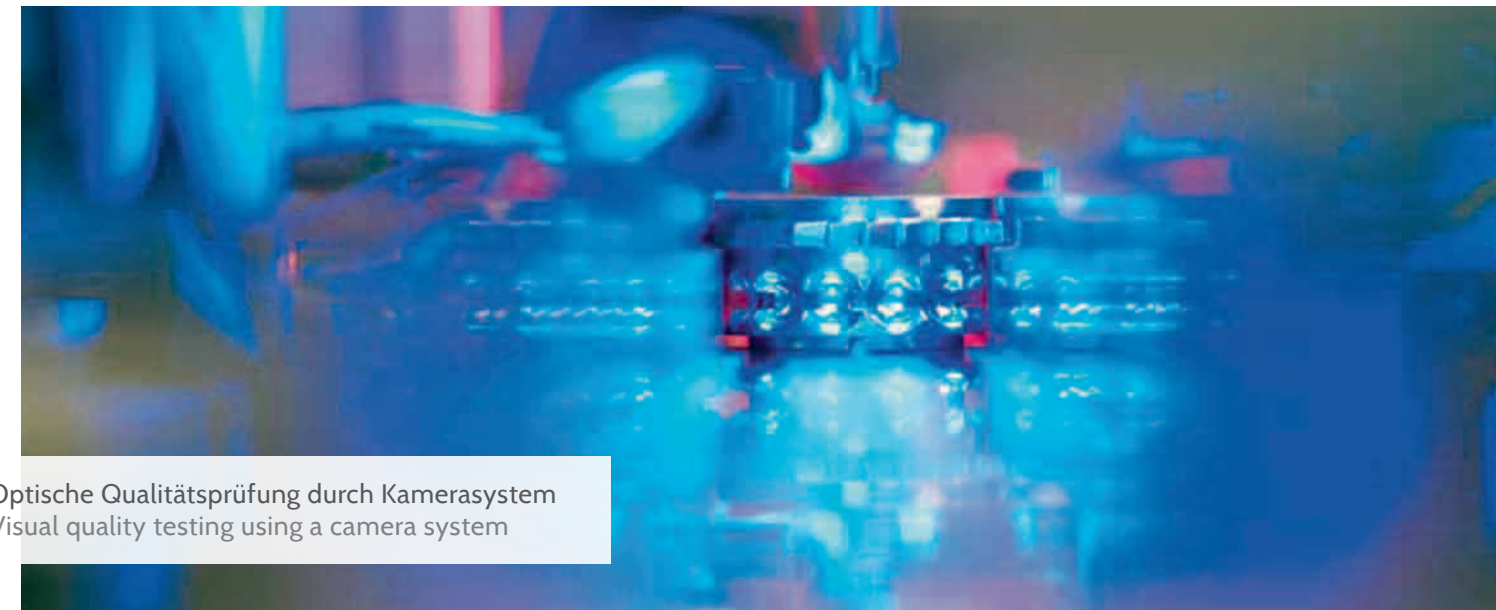
- 3D measuring devices
- 3D geometry scanners
- Visual testing facilities (testing during series production)
- Contourographs
- Coating thickness gauges
- Roughness testers
- Material testing laboratories

Zertifikate | Certificates

IATF 16949
EN ISO 14001
DIN EN ISO 50001



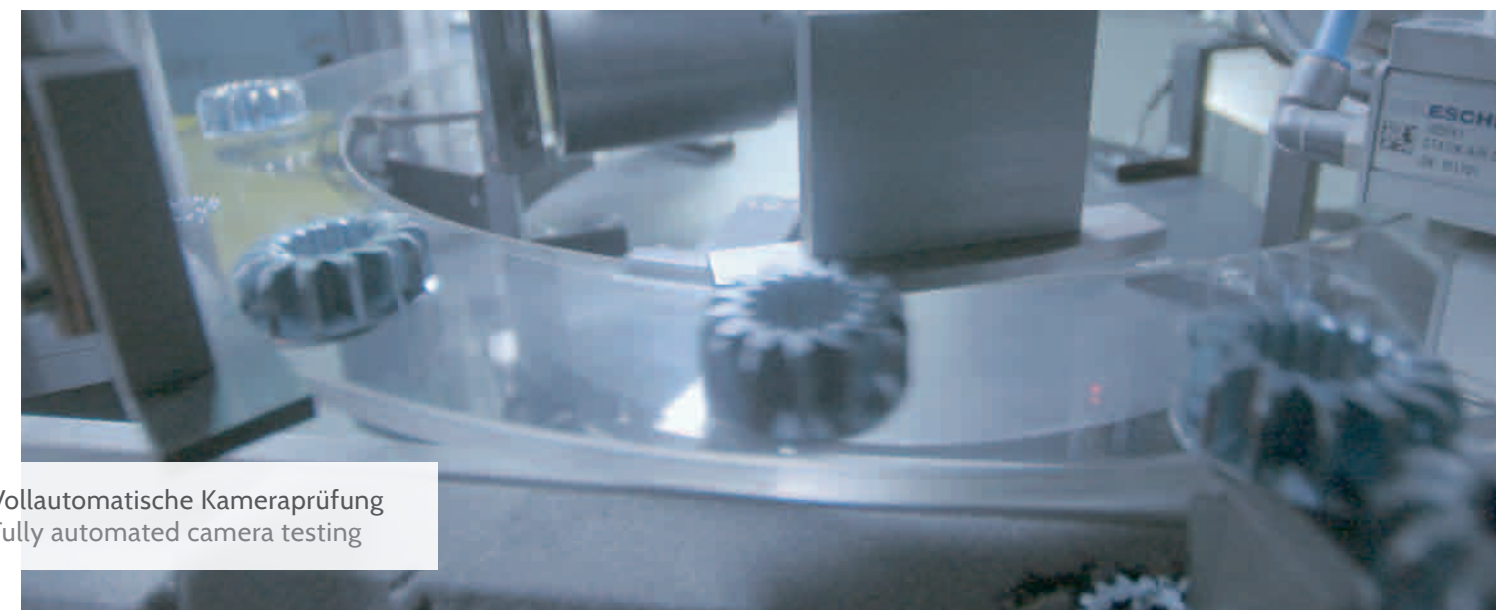
Qualitätsprüfung u.a. durch 3D-Messmaschine
Quality testing, also using a 3D measuring device



Optische Qualitätsprüfung durch Kamerasystem
Visual quality testing using a camera system



Qualitätssicherung im Materialprüflabor
Quality assurance in the materials testing laboratory



Vollautomatische Kameraprüfung
Fully automated camera testing

ANWENDUNG

Komponenten und Bauteile
branchenübergreifend im Einsatz

Die Produkte von HECKLER zeichnen sich durch extreme Festigkeit, Maßhaltigkeit und dauerhafte Beständigkeit aus. Immer dann, wenn es um sicherheitsrelevante und/oder beanspruchte Anwendungen aus verschiedensten Bereichen geht, kommen die Vorteile unserer Fertigungstechnologie besonders zum Tragen.

In den folgenden Bereichen kommen kaltumgeformte Komponenten und Bauteile von HECKLER zum Einsatz:

Automobil

- Insassenschutzsysteme
- Sitzhöhen- und Sitzpositionsverstellung
- Lenkungsverriegelungen
- Überrollschutz
- Scharnierelemente
- Schwingungsdämpfung
- Lenkung
- Fahrwerk
- Getriebe
- Verbindungselemente
- Antriebstechnik
- u.v.m. ...

Beschlag- und Möbelindustrie

- Tür- und Fensterverriegelungen
- Türantriebe
- Scharnierelemente
- u.v.m. ...

Anlagen- und Maschinenbau

- Kettenzüge
- Verbindungselemente
- Gerüstbautechnik
- Hydraulikpumpen
- Windkraftanlagen
- u.v.m. ...

Spezialbranchen

- Fitnessgeräte
- Fahrradschaltungen
- Bau- und Bergwerksmaschinerie
- Bootsantriebe
- u.v.m. ...

APPLICATION

Components and construction parts
in cross-sector use

HECKLER products are characterised by extreme stability, dimensional accuracy and permanent stability. Always when safety-relevant and/or stressed applications from diverse areas are important, the advantages of our manufacturing technology are particularly important.

The following application examples show where cold formed HECKLER components and construction parts are used:

Automobile sector

- Passenger protection systems
- Seat height and seat position adjustment
- Steering locks
- Rollover protection
- Hinge elements
- Shock absorption
- Steering
- Undercarriage
- Gears
- Connecting elements
- Drive technology
- etc.

Furniture and fittings sector

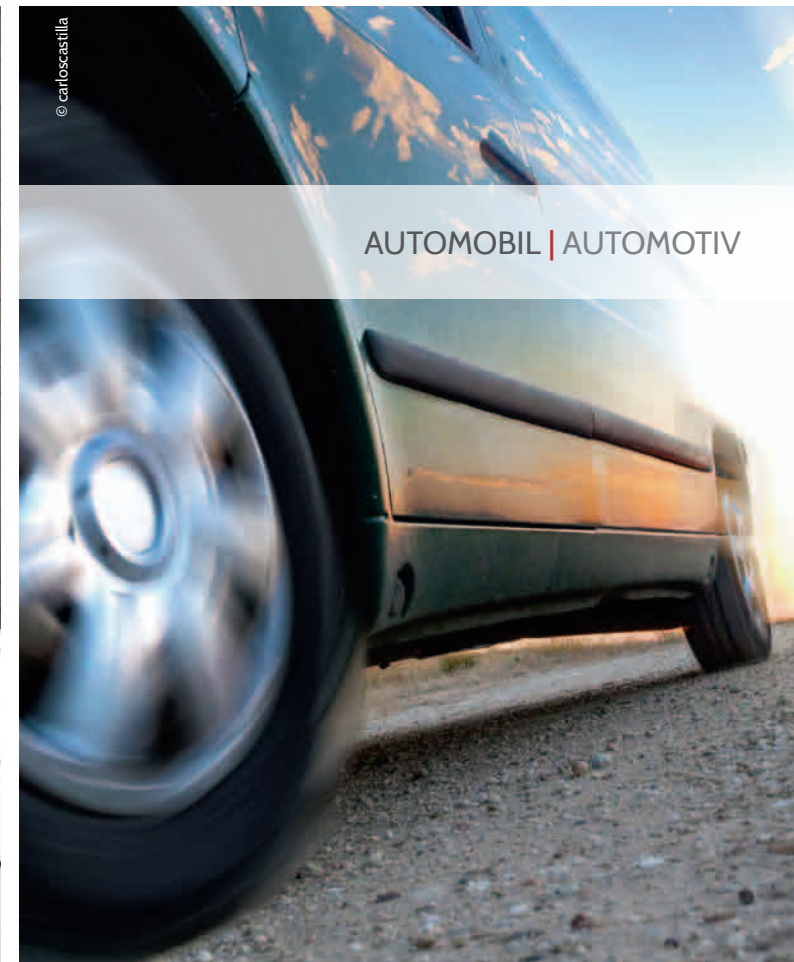
- Door and window locks
- Door drives
- Hinge elements
- etc.

Plant and machine construction

- Chain pulls
- Connecting elements
- Staging technology
- Hydraulic pumps
- Wind power stations
- etc.

Specialised sectors

- Fitness devices
- Bicycle gears
- Construction and mining machinery
- Boat drives
- etc.





Unternehmensvideo
Corporate video

Standorte | Locations

HECKLER AG

Headquarter: Gartenstraße 40

Werk 1: Gartenstraße 37 – 39

Werk 2: Industriestraße 2 – 6

DE-75223 Niefern-Öschelbronn

Fon +49 72 33 9 30-0

E-Mail: info@heckler.de

HECKLER GMBH

Ursprunger Straße 26 – 28

DE- 09353 Oberlungwitz

Fon +49 3723 4198-0

E-Mail: info@heckler.de

HECKLER ROMANIA S.R.L.

Parc Industrial, P15

RO - 557270 Sura Mica, Sibiu

Fon +40 269 206-493

E-Mail: info@heckler.de

www.heckler.de

Kontaktdaten
Contact details



HECKLER

Wir formen Stahl.