

INSIGHTS

AUSGABE **1** 2017

7 ARGUMENTE
FÜR EINE HERMLE

HAUSAUSSTELLUNG 2017

Schwäbische Maultaschen beim Branchentreff der Hermle AG.

INTUITIVES HANDLING

DANK HS FLEX

Eine Automationslösung für den wirtschaftlichen Einstieg in die Automatisierung unserer Bearbeitungszentren.

SCHWÄBISCHE SPEZIALITÄTEN

IN NEUEM GLANZ ERLEBEN

Entdecken Sie die digitale Welt der Hermle-Bearbeitungszentren.



UNTERNEHMEN.

Vorwort

Sehr geehrte Geschäftsfreunde und Kunden,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

2016 liegt hinter uns und hat sich erwartungsgemäß gut entwickelt. Der Start ins Jahr 2017 ist gut gelungen und das, obwohl vielerorts das politische und wirtschaftliche Umfeld nicht gerade als stabil zu bezeichnen ist. Um auch weiterhin erfolgreich am Markt agieren zu können, haben wir uns einiges für 2017 vorgenommen.

Mit unserer modernisierten Homepage steigen wir noch tiefer in die Digitalisierung und die transparente Präsentation unserer Produkte und unseres Unternehmen am Markt ein. Lassen Sie sich inspirieren und besuchen Sie uns unter www.hermle.de.

Die bevorstehende Hausausstellung vom 26.–29. April 2017, die sich wieder mit zahlreichen Highlights präsentiert, wirft schon jetzt ihre Schatten voraus.

So stellen wir Ihnen das neu entwickelte Handlingsystem HS flex vor, mit welchem mehrere unserer Maschinenmodelle sehr komfortabel automatisiert werden können. Über 30 unterschiedlich konfigurierte Maschinenmodelle auf denen interessante Bearbeitungen live gefräst und gedreht werden, veranschaulichen die Leistungsfähigkeit unserer Produkte. Interessante Fachvorträge, Betriebsführungen und über 50 Aussteller ergänzen das umfassende Rahmenprogramm. Für kompetente Beratung in den Bereichen Service, Automation, Ausbildung und Generativ Fertigen, stehen Ihnen unsere Mitarbeiter gerne zur Verfügung.

Überzeugen Sie sich vor Ort von unseren Produkten, dem gesamten Hermle-Team und einem Unternehmen, das für Ihre Bedürfnisse gerne zur Verfügung steht.

Für das leibliche Wohl ist selbstverständlich auch gesorgt und so werden unsere traditionellen Maultaschen in verschiedenen Variationen serviert.

Wir laden Sie herzlich ein, uns anlässlich der Hausausstellung zu besuchen und freuen uns auf interessante Gespräche.

Mit freundlichem Gruß



Ihr Franz-Xaver Bernhard
Vorstand Vertrieb, Forschung und Entwicklung

HERMLE AG

HAUSAUSSTELLUNG

GOSHEIM | 26.04. – 29.04.2017

Echte Klassiker: Maultaschen und unser Branchentreff.

Vom 26.–29. April 2017 werden in Gosheim einmal mehr weit über 1000 Firmen und zahlreiche Besucher aus der ganzen Welt erwartet und natürlich auch verköstigt – standesgemäß mit original schwäbischen Maultaschen.

Ein Leckerbissen der technischen Art sind die Maschinenmodelle aus den Baureihen Performance-Line und High-Performance-Line, die in unterschiedlichen Ausstattungen das Leistungsspektrum der Hermle AG aufzeigen. Selbstverständlich werden auch wieder einige Modelle mit modernsten Automationstools, wie dem neuen Handlingsystem HS flex, verschiedenen Palettenwechslern und Robotersystemen, ausgestattet.

Mit über 50 Ausstellern aus den Bereichen Spanntechnik, Software und Hardware funktionieren wir eine komplette Werkshalle zu einer kleinen Messe um. Das täglich wechselnde Fachvortragsprogramm liefert den Besuchern dabei geballte Informationen rund um das wirtschaftliche Zerspanen.

ANMELDUNG



Bitte melden Sie sich an unter:
hermle.de/Hausausstellung2017
oder einfach QR-Code scannen

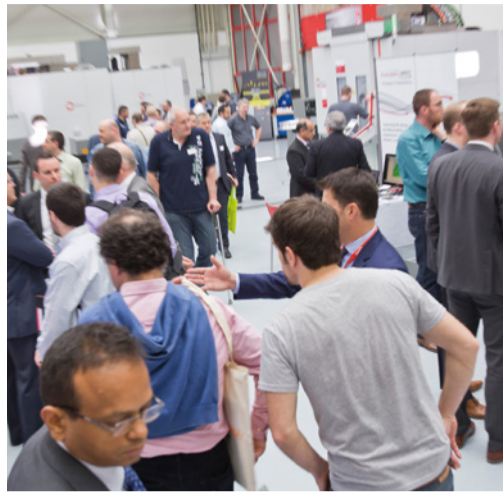
ÖFFNUNGSZEITEN

MITTWOCH - FREITAG 09:00 – 17:00 Uhr
SAMSTAG 09:00 – 13:00 Uhr

Der Einlass zur Hausausstellung ist nur mit gültiger Eintrittskarte möglich!

HS flex AUTOMATIONSLÖSUNG





HIGHLIGHTS

- Über 20 Maschinenmodelle der **High-Performance-Line** – eine Benchmark in der 5-Achs-Technologie
- Mehrere Maschinenmodelle der Performance-Line, die den **High-End-Bearbeitungszentren** der High-Performance-Line nur in puncto Dynamik und Ausstattung nachstehen
- Über **30 teilweise automatisierte Maschinen** in unserem Technologie- und Schulungszentrum
- **Sonderschau Spanntechnik, Software und Hardware** mit über 50 namhaften Ausstellern
- **Hermle-Expertenforum** – mit verschiedensten Fachvorträgen rund um die zeitgemäße Zerspantung
- Die Hermle Maschinenbau GmbH mit **generativ gefertigten Bauteilen**
- **Hermle-Anwenderschule** mit Tipps und Tricks rund ums Thema Fräsen und Drehen
- **Servicekompetenz live** – Präsentation und Demonstration unserer Servicedienstleistungen
- Die **Hermle-Ausbildung** mit eigenem Messestand und Vorstellung des Hermle-Ausbildungskonzeptes
- Stündlich stattfindende **Betriebsrundgänge** durch das Unternehmen

FACHVORTRÄGE ZUR SPANNTECHNIK

Mittwoch, 26.04.2017

- | | |
|-------------------|---|
| 10:00 – 10:20 Uhr | ALBRECHT Präzisions Spannfutter
Höhere Prozesssicherheit, Standzeiten und Zeitspannvolumina durch neue Werkzeugspanntechnik |
| 10:30 – 10:50 Uhr | LANG Technik GmbH
Werkstückspannung & Automatisierung |
| 11:00 – 11:20 Uhr | INFORM GmbH
Mit agiler Produktionsoptimierung steigende Komplexität meistern |
| 11:30 – 11:50 Uhr | accurapuls GmbH / DIMAB Spezialeschweißarbeiten gmbH & Co. KG
Digitalisierung im Werkzeugbau, Erfahrungsberichte aus der Umformtechnik |

Donnerstag, 27.04.2017

- | | |
|-------------------|--|
| 10:00 – 10:20 Uhr | FAHRION
Auszugssicherung für Hochleistungswerkzeuge |
| 10:30 – 10:50 Uhr | GRESSEL AG Spanntechnik
Praxisorientierte Spanntechnikbeispiele zur Maschinenlaufzeiterhöhung |
| 11:00 – 11:20 Uhr | OPEN MIND Technologies AG
hyperMILL VIRTUAL Machining von OPEN MIND |
| 11:30 – 11:50 Uhr | HAINBUCH
Clever produzieren – schnell rüsten, Impulse für neue Ideen |

Freitag, 28.04.2017

- | | |
|-------------------|---|
| 10:00 – 10:20 Uhr | Haimer GmbH
Neue Wertschöpfung – Optimiertes Werkzeugmanagement aus einer Hand |
| 10:30 – 10:50 Uhr | SCHUNK GmbH & Co. KG
Bearbeitung von Werkstücken mit Werkstückdirektspannung |
| 11:00 – 11:20 Uhr | CGTech Deutschland GmbH (Vericut)
Produktiver fertigen ohne manuelles Einfahren auf der Maschine |
| 11:30 – 11:50 Uhr | SMW-AUTOBLOK
Spanntechnik Industrie 4.0 |

AUSSTELLER

SPANNTECHNIK

ALBRECHT Präzisions Spannfutter
 ALLMATIC-Jakob Spannsysteme
 AMF ANDREAS MAIER GmbH & Co. KG
 BIG KAISER
 Emuge Franken
 EROWA
 FAHRION
 GRESSEL AG Spanntechnik
 Haimer GmbH
 HAINBUCH
 Helmut Diebold GmbH & Co. KG
 Hemo Werkzeugbau
 Hoffmann-Group
 HWR Spanntechnik
 Kesel - Werkzeugmaschinen/Spannsysteme
 LANG Technik GmbH
 Lenzkes Spanntechnik GmbH
 NT TOOL
 PAROTEC AG / Partool GmbH & Co. KG
 RÖHM GmbH
 Schrenk GmbH - Spann- und Zerspantechnik
 SCHUNK GmbH & Co. KG
 SMW-AUTOBLOK
 SPREITZER - Spannen | Prüfen | Sondervorrichtungen
 Vischer & Bolli Werkzeug- und Spanntechnik GmbH
 Wohlhaupter GmbH

SOFTWARE

Autodesk
 Camtek GmbH
 CGTech Deutschland GmbH (VERICUT)
 CIMCO A/S
 Concepts NREC
 INFORM GmbH
 JANUS Engineering AG & A+B Solutions GmbH
 OPEN MIND Technologies AG
 SOFLEX Fertigungssteuerungs-GmbH
 SolidCAM GmbH / Solidpro
 Tebis AG
 unicom Software GmbH - CAD/CAM | Roboter-Offline-Programmierung | Simulation
 Vero Software GmbH

HARDWARE

accurapuls GmbH
 Air Turbine Tools
 Blum-Novotest
 Carl Zeiss Industrielle Messtechnik GmbH
 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
 E. Zoller GmbH & Co. KG
 Hermle Maschinenbau GmbH
 KELCH
 m&h Inprocess Messtechnik GmbH
 Renishaw GmbH
 Siemens AG
 StaabTec

PRODUKTE.

HS flex

INTUITIVES HANDLING

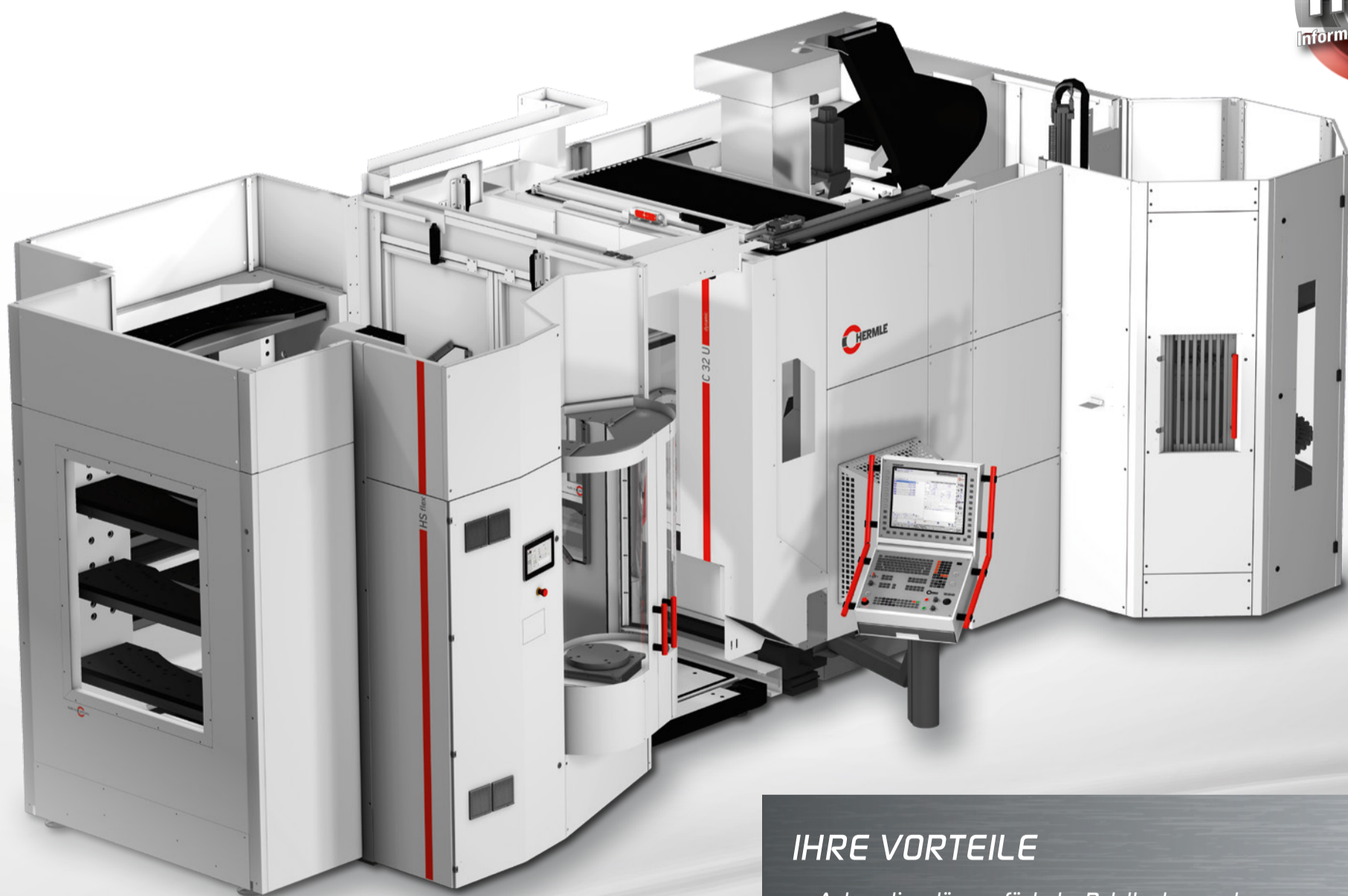
Das neue Handlingsystem HS flex ist eine Automationslösung für den wirtschaftlichen Einstieg in die Automatisierung unserer Bearbeitungszentren

Die frontseitige Adaption bietet eine platzsparende Anordnung mit direkter Anbindung an das Bearbeitungszentrum. Der großzügig gestaltete Zwischenraum ermöglicht dem Bediener direkten Zugang zum Arbeitsraum für manuelle Tätigkeiten.

Eine Flügeltür verschließt im Automatikbetrieb den Zugang für den Bediener und im Einrichtbetrieb zum Handlingsystem. Das individuell auslegbare Palettenspeichermodul bietet viele Kombinationsmöglichkeiten für ein hohes Teilespektrum. Zusätzlich kann

ein zweites Palettenspeichermodul in das Handlingsystem integriert werden und die Palettenbevorratung wird nochmals erheblich vergrößert.

Mit unserem Hermle Automation-Control-System (HACS), das über ein integriertes Touchpanel bedient wird, bieten wir eine optimale Plattform für die intuitive Bedienung und Steuerung des Handlingsystems.

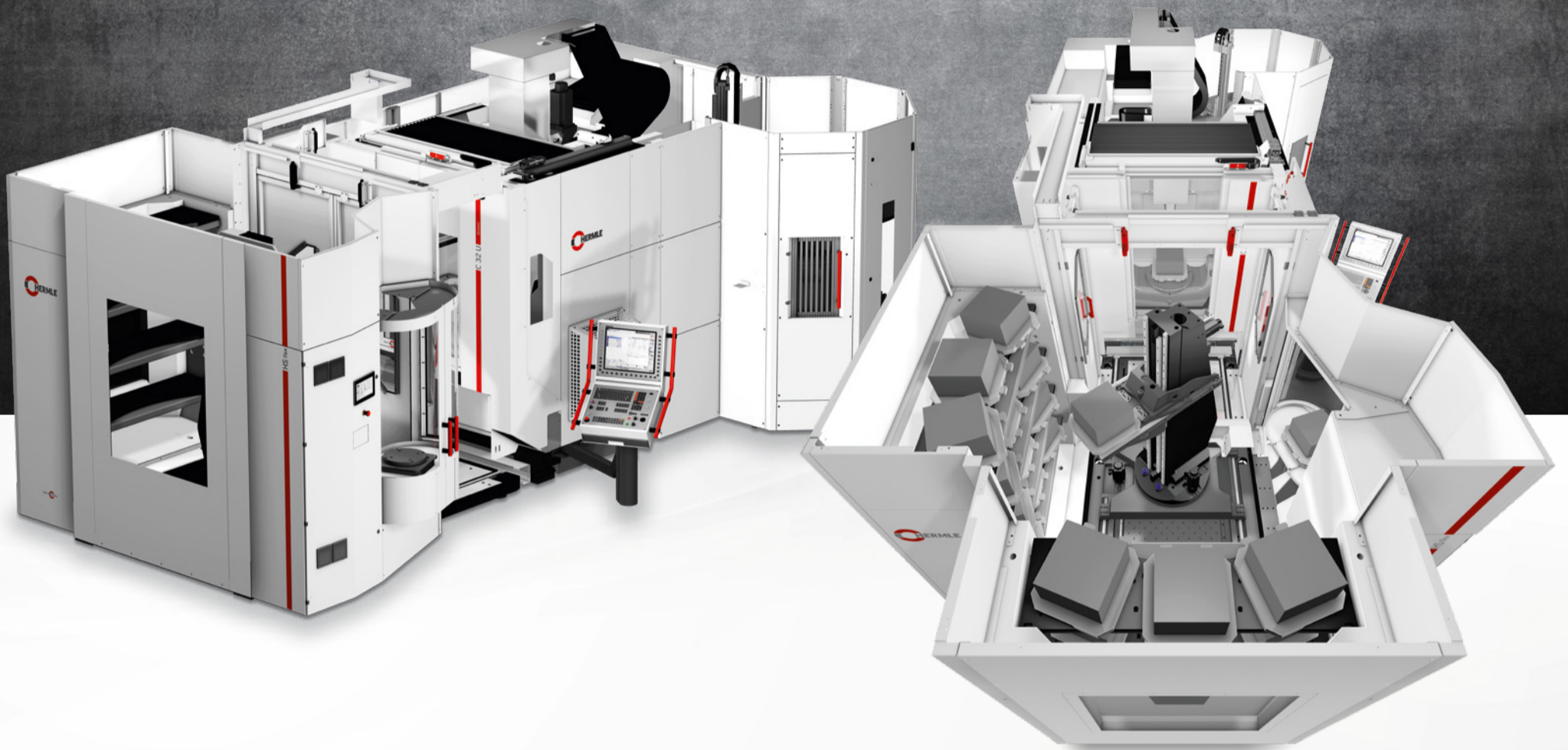


HS flex mit zwei Palettenspeichermodulen und Rüstplatz, adaptiert an ein Bearbeitungszentrum C 32 U

IHRE VORTEILE

- Automationslösung für hohe Palettenbevorratung
- Optimierter, bedienerfreundlicher Zugang zum Bearbeitungszentrum
- Großes konfigurierbares Palettenspeichermodul
- Zusätzliches, ebenfalls konfigurierbares Palettenspeichermodul
- Seitlicher Rüstplatz (optional drehbar)
- Touchpad mit integrierter Bediensoftware HACS
- Keine Bodenverankerung notwendig
- Einfache und schnelle Aufstellung und Inbetriebnahme

HS flex AUTOMATIONS-LÖSUNG



TECHNISCHE DATEN HS flex

Palettspeicher (Modul 1 bzw. Modul 2)	20-fach Speicher	12-fach Speicher	9-fach Speicher	8-fach Speicher	6-fach Speicher
Speicherplätze je Modul	20 Stück	12 Stück	9 Stück	8 Stück	6 Stück
Palettenabmessung	240 x 320 mm - - - -	240 x 320 mm 320 x 320 mm 400 x 320 mm 400 x 400 mm -	240 x 320 mm 320 x 320 mm 400 x 320 mm 400 x 400 mm -	240 x 320 mm 320 x 320 mm 400 x 320 mm 400 x 400 mm 500 x 400 mm	240 x 320 mm 320 x 320 mm 400 x 320 mm 400 x 400 mm 500 x 400 mm
Werkstückhöhe max.*					
Zwischenregalebene	260 mm	260 mm	485 mm	260 mm	485 mm
Oberste Regalebene	485 mm	625 mm	625 mm	625 mm	625 mm
Transportgewicht max.** (inkl. Palette)					
Einfach-Konus	300 kg	300 kg	300 kg	300 kg	-
Doppel-Konus	-	450 kg	450 kg	450 kg	450 kg
Palettengewicht min.	20 kg				
Palettenwechselzeit	50 s				

* Bitte beachten Sie die maximal bearbeitbare Werkstückhöhe

** Bitte beachten Sie die maximal erlaubte Tischzuladung.



SCHWÄBISCHE SPEZIALITÄTEN IN NEUEM GLANZ ERLEBEN.

Entdecken Sie die digitale Welt der Hermle-Bearbeitungszentren auf unserer **neuen Homepage, die am 20. März 2017 online geht**

Spricht man mit Gourmetfreunden über schwäbische Extraklasse, landet man früher oder später bei den berühmten Maultaschen. Spricht man mit Ingenieuren über schwäbische Extraklasse, landet man umgehend bei den hervorragenden Maschinen der Hermle AG aus dem schwäbischen Gosheim. Das lohnt sich. Denn Hermle präsentiert sich gleich doppelt in neuem Glanz.

Zum einen natürlich auf der beliebten Hausausstellung vom 26. bis 29. April 2017. Und zum anderen ab 20. März 2017 auf der modernisierten Website. Beides ist garantiert einen Besuch wert.

Unter www.hermle.de entführen wir Sie mit der integrierten Kampagne „7 Argumente für eine Hermle“ in die digitale Welt der Hermle-Bearbeitungszentren. Welche Argumente das sind, erfahren Sie bereits hier. Um zu sehen, wie einzigartig wir diese Themen verpackt haben, besuchen Sie einfach unsere Website.

GEWOHNTE QUALITÄT - ÜBERZEUGT AUCH DIGITAL

Hermle steht seit jeher für typisch schwäbische Qualität. Jeder, der bereits mit einer unserer Maschinen gearbeitet hat, wird daher schon genügend Argumente für die nächste Hermle erlebt haben. Denn man kann es fräsen und drehen wie man will, mit folgenden 7 Argumenten überzeugt einfach jede Hermle: Präzision, Zuverlässigkeit, Langzeitgenauigkeit, 5-Achs-Benchmark, Servicekompetenz, Fairness und Standortbekenntnis.

Online erfahren Sie nun, wie diese Talente und Werte zu Ihrem Vorteil im Wettbewerb werden. Denn in der Theorie bieten Hermle-Bearbeitungszentren überzeugende Leistungsdaten. In der Praxis sind sie vielleicht die besten Maschinen der Welt.

7 ARGUMENTE FÜR EINE HERMLE

- *Präzision*
- *Zuverlässigkeit*
- *Langzeitgenauigkeit*
- *5-Achs-Benchmark*
- *Servicekompetenz*
- *Fairness*
- *Standortbekenntnis*



UNTERNEHMEN.



PRÄZISION



ZUVERLÄSSIGKEIT



LANGZEITGENAUIGKEIT



5-ACHS-BENCHMARK



SERVICEKOMPETENZ



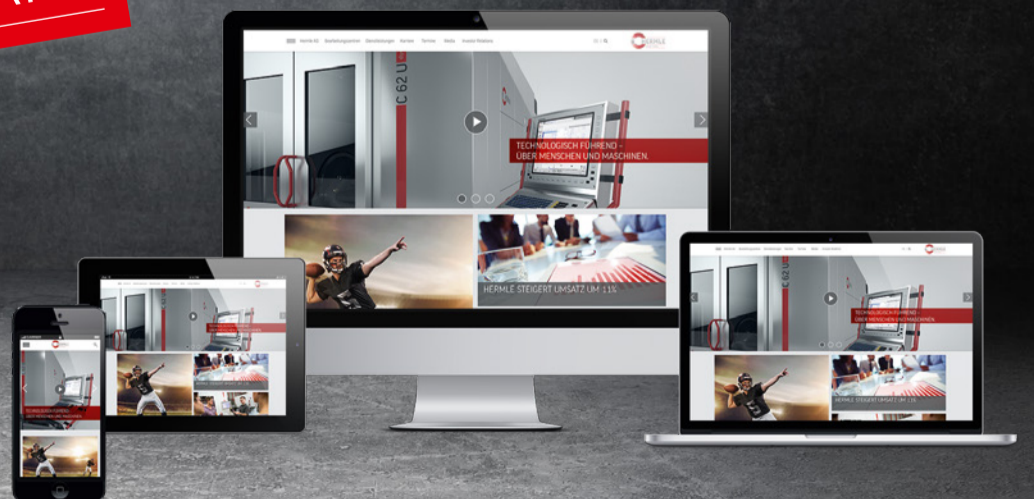
FAIRNESS

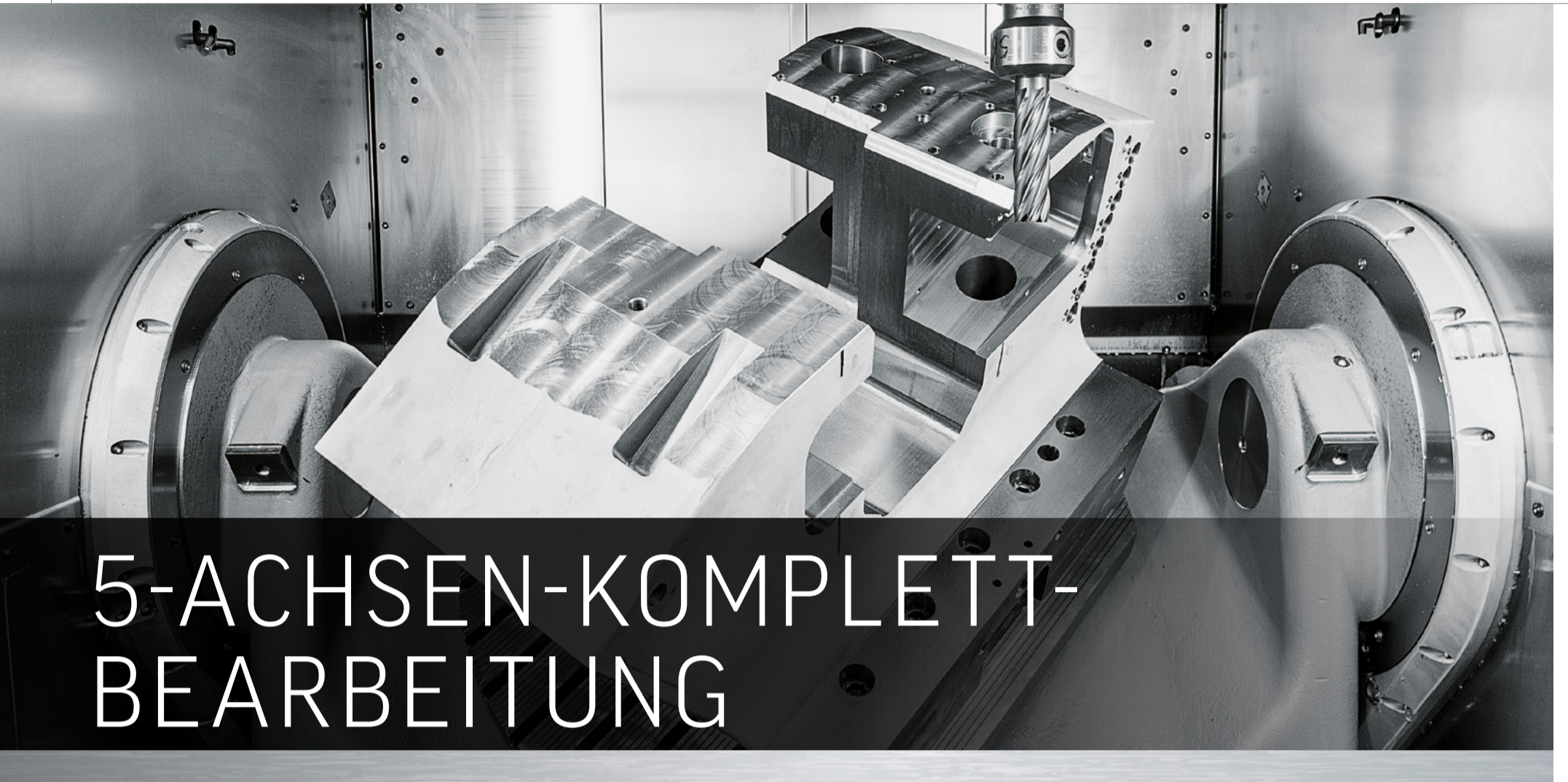


STANDORTBEKENNTNIS



**NEU AB
20. MÄRZ**





5-ACHSEN-KOMPLETT-BEARBEITUNG

Der große Arbeitsraum einer C 42 U mit Schwenkrundtisch und einem Werkstück, das in einer Aufspannung komplett bearbeitet wird



Das Technologie-Unternehmen HK Präzisionstechnik GmbH setzt zur Teilefertigung für Werkstück-Spannsysteme sowie für den Werkzeug- und Formenbau konsequent und verstärkt auf 5-Achsen-Bearbeitungszentren von Hermle

Fällt in Insider-Kreisen der Name Heckler & Koch, wird dieser bis heute mit Qualität aus dem schwäbischen Oberndorf/Schwarzwald assoziiert. Selbstverständlich und unbestritten sind die Kompetenz und das Know-how für die industrielle Fertigung von Präzisionstechnik-Teilen auf die langjährigen Erfahrungen in der Produktion von hochpräzisen Komponenten zurückzuführen. Jedoch kommen eben diese Kompetenz sowie das fertigungstechnische Knowhow seit 1993 ausschließlich dem Zivilmarkt zugute.

SPEZIALITÄT: HIGH END-SPANNLÖSUNGEN FÜR DIE SERIEN- UND MASSENFERTIGUNG

Bestens gerüstet durch die Übernahme sowohl von hoch qualifiziertem Fachpersonal als auch von Maschinen und Einrichtungen aus dem H&K-Werkzeugbau, konnte sich das Segment Werkstück-Spanntechnik und Vorrichtungsbau prächtig entwickeln und gilt heute in der Bearbeitung von Automotive-Komponenten als erste Adresse, wenn es um anspruchsvolle Werkstück-Spanntechnik und komplette Spanntechnik-Lösungen geht. Allein die Tatsache, dass von den 45 Mitarbeitenden 10 in der Konstruktion tätig sind, macht deutlich, dass sich bei der HK Präzisionstechnik gar nichts um einfache Standard-Spannmittel dreht, sondern der Fokus auf individuellen Spannlösungen liegt.

5-ACHSEN-EINSTIEG AUF HOHEM, BEHERRSCHBAREN NIVEAU: HERMLE C 42 U

Nach einer gründlichen Bedarfsanalyse, und ausgehend vom aktuellen bzw. zu erwartenden Teilespektrum, kam seitens der

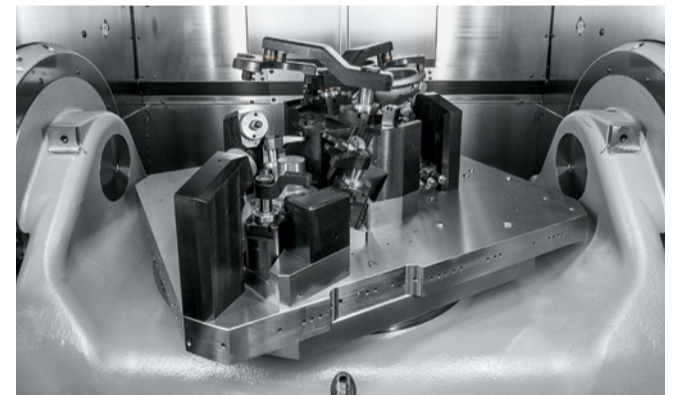
links nach rechts Horst Scheidt
Gesellschafter von HK Präzisionstechnik GmbH und Leiter Konstruktion und Entwicklung, Frank Keller
Projektvertrieb HLS, Wolfgang Cmelik,
Fertigungsleiter, und Christian Wetzels,
Maschinenbediener, beide von HK
Präzisionstechnik GmbH, vor einem
5-Achsen-CNC-Hochleistungs-Bearbeitungszentrum C 42 U von Hermle



Hermle-Leibinger Systemtechnik GmbH (HLS) die Empfehlung, mit einem 5-Achsen-Bearbeitungszentrum von Hermle vom Typ C 42 U in die 5-Achsen-Komplett-/Simultanbearbeitung einzusteigen. Horst Scheidt zum Einstieg in die 5-Achsen-Fertigung: „Wir hatten zwar durchaus leistungsfähige Präzisionsmaschinen zur Verfügung, mussten uns aber oft umständlich behelfen, was spezielle Bearbeitungen oder eben auch das Präzisions-Finish anbelangte. Es kam durch Fremdvergaben immer wieder zu Zeitverlusten, die Qualität war teilweise nicht zufriedenstellend, wir mussten umspannen oder die Maschine wechseln. Heute gehört das der Vergangenheit an, denn wir fertigen alle relevanten Teile in einer oder zwei Aufspannungen komplett und in höchster Qualität in einem Arbeitsdurchlauf.“

VON DER INTERDISZIPLINÄREN FERTIGUNG ZUR STAND-ALONE-KOMPLETTBEARBEITUNG

Der schnelle und nachdrückliche Erfolg mit dem Einstieg in die 5-Achsen-Komplettfertigung machte die HK-Verantwortlichen „hungrig nach mehr“, zumal weitere Kapazitäten notwendig wurden. Konsequenterweise fiel bald nach der Beschaffung der ersten C 42 U die Entscheidung, in ein weiteres 5-Achsen-Bearbeitungszentrum vom Typ C 42 U von Hermle zu investieren. Xaver Mayer, Geschäftsführender Gesellschafter, meinte in seinem Resümee: „Das alles hat



Eine komplette hydraulische Spannvorrichtung für die Komplettbearbeitung von Motoren-Komponenten; passgenau auf ein Bearbeitungszentrum C 42 U von Hermle adaptiert und als Turnkey-Komplettprojekt von HLS betriebsbereit an einen Automotive-Zulieferer ausgeliefert

sich doch sehr gelohnt und ehrlicherweise müssen wir zugeben, wir hätten das schon früher machen sollen. Dass drei Tage nach dem Start in die 5-Achsen-Bearbeitung der Spänewagen gefüllt war, hat uns doch sehr positiv überrascht, denn das waren wir nicht gewohnt. Überzeugt sind wir zudem von der Einfachheit der Programmierung und Bedienung, und der schnelle sowie überaus kompetente Hermle-Service verdient ebenfalls großes Lob. Auf den Bearbeitungszentren von Hermle wird heute bei 12 Stunden Laufzeit pro Tag buchstäblich im direkten Dialog mit der Konstruktion gefertigt, was uns viel Zeit spart und Leerläufe vermeiden hilft. Wir haben es zumeist mit SE- (Simultaneous Engineering) Projekten zu tun, bei denen wir am Anfang nur Grund- oder Rahmenanforderungen kennen und die bis zum Schluss Änderungen unterworfen sind. Je schneller wir konstruktions- und fertigungstechnisch darauf reagieren können, umso geringer fallen der Korrektur- und Kostenaufwand sowie terminliche Verzögerungen aus. Mit den beiden Hermle-Bearbeitungszentren sind wir heute einen sehr großen Schritt nach vorne gekommen und konnten unsere Wettbewerbsfähigkeit deutlich steigern.“



AUTOMATISIERTES PRÄZISIONSFRÄSEN

Von links nach rechts Sascha Riesinger, Sales Manager, Dipl.-Betriebswirt (FH) Jürgen Stickel, Geschäftsführer, und Bernd Zepf, Fertigungsleiter, alle von Fetzer Medical GmbH & Co. KG in Tuttlingen



Mit „passgenauen“ und trotzdem universell-flexibel nutzbaren Hermle-Bearbeitungszentren produziert Fetzer Medical GmbH & Co. KG als OEM-Partner nach Kunden-Spezifikationen unterschiedlichste Chirurgie Instrumente und Medizintechnik Bauteile

„Von der Idee zum Fertigprodukt oder: All in one inclusive Labeling!“ – so lautet das Credo der mittelständischen Firma Fetzer Medical GmbH & Co. KG. Basierend auf einer langen Familientradition in der Entwicklung und Produktion von Chirurgie-Instrumenten und Medizintechnischen Geräten, entschieden sich die Firmeninhaber damals zum Schritt nach vorne. Nämlich in dem sie konsequent auf Expansion schalteten, um mit der idealen Kombination aus handwerklicher Chirurgie-Mechanik sowie Neuen Technologien der anspruchsvollen Medizintechnik-Branche ein industrielles Leistungs- und Lieferprogramm bieten zu können.

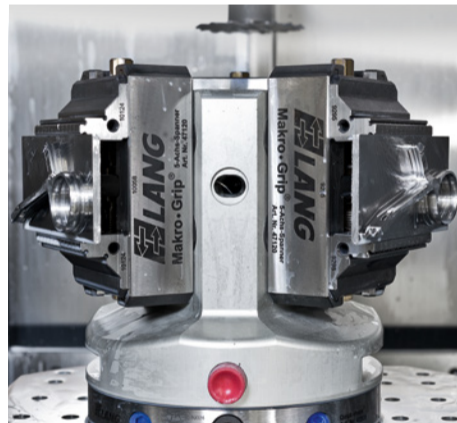
CHIRURGIE-INSTRUMENTE UND MEHR AUFTRAGSFLEXIBEL FERTIGEN

Bearbeitet werden inklusive Titan alle relevanten Materialien und von Prototypen/Einzelteilen bis zu in Serien gefertigten Komponenten und Kompletteräten liefert Fetzer Medical die Kundenteile gebrauchsfertig aus. Dafür nutzt das aktuell 45 hochqualifizierte Fachkräfte zählende Unternehmen u. a. 5-Achsen-Hochleistungsbearbeitungszentren, 9-Achsen-Dreh-/Fräszentren, 5-Achsen-Schleifzentren und CNC-Drehmaschinen. Den Löwenanteil betreffen mit 75 % diffizile Fräs-/Bohrbearbeitungen und für diese setzt Fetzer Medical von Anfang an und mehr denn je auf unterschiedliche 5-Achsen-CNC-Hochleistungsbearbeitungszentren der Hermle AG.

Bernd Zepf, Fertigungsleiter bei Fetzer Medical, zur Pro-Entscheidung für Hermle-Bearbeitungszentren: „Für die 5-Achsen-Komplettbearbeitung in einer oder zwei Aufspannungen sind die Hermle-Maschinen vom Konzept mit den drei Achsen im Werkzeug und den zwei Achsen im Werkstück ideal“.

VON DER MANUELLEN EINZELTEILFERTIGUNG ZUR INDUSTRIELLEN PRODUKTION

Zwei 5-Achsen-CNC-Hochleistungsbearbeitungszentren vom Typ C 22 U sind mit 11-fach Palettenwechslern/Palettenmagazinen vom Typ PW 150 ausgestattet und werden für die flexible Fertigung unterschiedlichster Bauteile in Serien bzw. Chargen bis 300 Stück genutzt. Ein weiteres 5-Achsen-Bearbeitungszentrum vom Typ C 12 U ist mit einer Roboterzelle RS 05 kombiniert und darauf wird eine als Modular-Baukasten konstruierte Scheren-Produktfamilie gefertigt. Da alle hier installierten Hermle-Bearbeitungszentren im Prinzip auf ein und demselben Konzept sowie ein und derselben Steuerungs- und Bedien-Philosophie basieren, ergibt sich für die Bediener ein sehr hoher Wiedererkennungs-, Erfahrungs- sowie Sicherheits- und damit auch Akzeptanz-Faktor. Dies ist von Vorteil für die produktive Nutzung der Maschinen, die grundsätzlich im Einschichtbetrieb bedient und genutzt werden, wobei die erwähnten Bearbeitungszentren mit den Paletten bzw. dem Robotersys-



links: Der Arbeitsraum des 5-Achsen-Bearbeitungszentrums C 22 U mit dem Schwenkrundtisch auf dem ein Mehrfach-Spannsystem installiert ist. rechts: Die „Parade“ der 5-Achsen-Bearbeitungszentren C 22 U mit PW 150, C 12 U mit RS 05 und C 40 U im neuen Fertigungszentrum von Fetzer Medical GmbH & Co. KG



tem zur automatischen Beladung der Maschine als mannlose Anlagen selbstredend in die Nacht bzw. ins Wochenende hinein arbeiten.

VALIDIERT UND ZERTIFIZIERT: FERTIGUNGSPROZESSE AUF HERMLE-BEARBEITUNGszENTREN

Doch zu diesen „Hard-Facts“, wie Sascha Riesinger, Sales Manager bei Fetzer Medical, die Vorzüge der High End-Fertigungstechnik auf den Hermle-Bearbeitungszentren auf den Punkt bringt, kommen noch „Soft-Facts“, die in der hochanspruchsvollen Fertigung von einfacheren bis komplexen Chirurgie-Instrumenten und Medizintechnik-Geräten eine entscheidende Rolle spielen: „Da u. a. auch unser gesamtes Fertigungs- und Qualitätssicherungs-Equipment nach den Vorgaben der einschlägigen EU- und US-Institutionen durchgängig validiert und zertifiziert sein muss, ist es bezüglich der US-Zertifizierungen von großem Vorteil, dass viele amerikanische Medizintechnik-Unternehmen ebenfalls mit in dem Fall validierten Hermle-Bearbeitungszentren produzieren.“



Eine Repositionszange mit außenliegender Bohrführung gefertigt auf einer C 22 UP dynamic

ANWENDER.

Der ausführliche Artikel kann unter www.hermle.de im Bereich Media/Anwenderberichte nachgelesen werden.

TERMINE

HAUSAUSSTELLUNG HERMLE AG, GOSHEIM
26.04. – 29.04.2017
METALLOBRABOTKA, RUSSLAND
15.05. – 19.05.2017
MOULDINGEXPO, STUTTGART
30.05. – 02.06.2017
MACHTOOL, POLEN
06.06. – 09.06.2017
RAPIDTECH, ERFURT
19.06. – 22.06.2017
PARIS AIR SHOW, FRANKREICH
19.06. – 25.06.2017
HAUPTVERSAMMLUNG, GOSHEIM
05.07.2017
EMO, HANNOVER
18.09. – 23.09.2017

5-ACHSEN-PRÄZISIONSFRÄSEN!

Der Arbeitsraum der C 30 U mit dem Schwenkrundtisch. Die maximale Nutzung des Verfah-/Arbeitsbereichs und der Störkreisfreie Schwenk-/Drehbereich erlauben die Komplettfertigung großformatiger Werkstücke

Mit der konsequenten Fokussierung auf die Möglichkeiten der 5-Achsen-/5-Seiten-Komplett-/Simultan-Bearbeitung und mit CNC-Hochleistungs-Bearbeitungszentren von Hermle surft das tschechische Unternehmen AXIS TECH s. r. o. auf einer anhaltenden Erfolgswelle



In wenigen Jahren vom austauschbaren Zulieferer für mechanische Teile zum anerkannten High End-Zerspanungsdienstleister für komplexe Präzisions-Komponenten – auf diese junge und

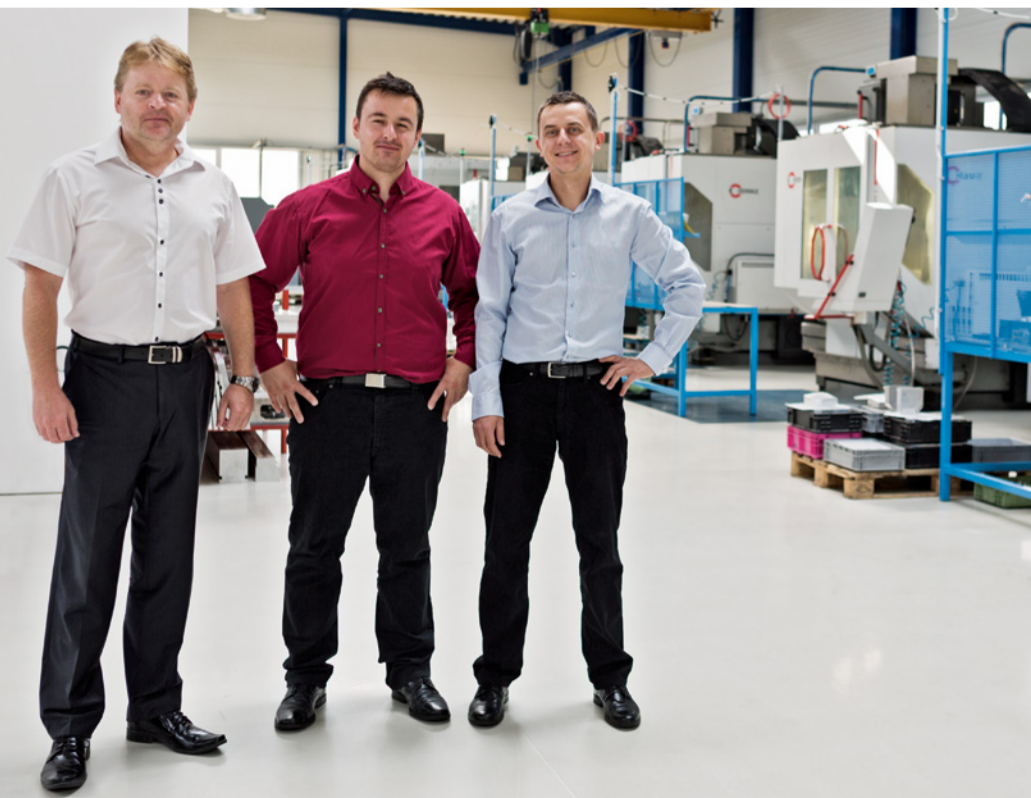
sehr erfolgreiche Geschichte blickt das tschechische Unternehmen AXIS TECH s. r. o. zurück. Gegründet im Jahr 2009, machten Petr Michalek, CTO/Geschäftsführer Produktion, und Petr Stencel, CEO/Geschäftsführer Vertrieb, ihre Berufung zur Mission, in dem sie ihre mehr als 15 Jahre Erfahrungen in der NC- bzw. CNC-Zerspanung bündelten und in ihr eigenes Unternehmen AXIS TECH s. r. o. einbrachten.

ZUKUNFTSWEISEND IN 5-ACHSEN-HOCHTECHNOLOGIE INVESTIERT

Der Strategie, und natürlich auch den Kundenanforderungen nach hochpräziser Komplettbearbeitung komplexerer weil mehr denn je funktionsintegrierter Bauteile folgend, setzt sich der Maschinenpark für die Fräs- und Komplettbearbeitung heute aus einem Mix von Bearbeitungszentren der C-Baureihe zusammen: C 40 U, C 42 U, C 50 U MT, C 400 und C 22 U. Von den Bearbeitungszentren mittlerer Größe C 30 U sind bereits drei im Einsatz, um in diesem Segment genügend Kapazitäten bereithalten zu können. Mit dem erwähnten Mix über fast alle Bau- und Leistungsgrößen der C-Reihe deckt AXIS TECH s. r. o. ein breites Spektrum an möglichen Teilegrößen ab und mit der C 50 U MT (mit Drehfunktion) ist es möglich, Bauteile bestimmter Größen und Gewichte in einer Aufspannung komplett durch Fräs- und Drehbearbeitungen zu fertigen.

IM BAZ-MIX ZUR OPTIMALEN ABDECKUNG DER KUNDENWÜNSCHE

Martin Skukalek von der Hermle Ceska Republika führte dazu aus: „Das gleiche Maschinen- und Bedienkonzept über alle Größen sowie die einheitliche Steuerungstechnik haben den großen Vorteil, dass alle an den Maschinen ausgebildeten Mitarbeiter sehr flexibel an allen Maschinen arbeiten können. Die Mitarbeiter wissen bei Arbeitsantritt oftmals noch gar nicht, an welcher Maschine sie heute arbeiten. Je nach Bedarf an Kapazitäten und Komplettbearbeitungs-Leistungen ist es somit möglich, eine oder mehrere Maschinen mit nur einem Auftrag zu belegen, womit sich die Durchlaufzeiten stark reduzieren sprich der Kunde sehr schnell beliefert werden kann. Bei AXIS TECH laufen alle Maschinen im dreischichtigen Betrieb mit Bedienpersonal, teilweise und je nach Komplexität der Bearbeitung sowie der Laufzeit der Werkstücke auch in Mehr-maschinen-Betreuung in dem für die neun BAZ's dann bis fünf Bediener zuständig sind.“



Von rechts nach links Petr Stencel, CEO/Geschäftsführer Vertrieb, Petr Michalek, CTO/Geschäftsführer Produktion, beide von AXIS TECH s. r. o. und Martin Skukalek, Außendienstmitarbeiter der Hermle Ceska Republika

DEUTSCHLAND

	Hermle + Partner Vertriebs GmbH Gosheim, Deutschland www.hermle.de
	Hermle-Leibinger Systemtechnik GmbH Gosheim, Deutschland www.hermle.de
	Hermle Maschinenbau GmbH Ottobrunn, Deutschland www.hermle-generativ-fertigen.de
	Hermle Vorführcentrum Kassel-Lohfelden awt.kassel@hermle.de www.hermle.de

BELGIEN

	Hermle Belgien www.hermle-nederland.nl
--	--

BULGARIEN

	Hermle Southeast Europe Sofia, Bulgarien www.hermle.bg
--	---

CHINA

	Hermle China Shanghai Representative Office und Beijing Representative Office www.hermle.de
--	---

DÄNEMARK - FINNLAND - NORWEGEN

	Hermle Nordic Niederlassung Årslev, Dänemark www.hermle-nordic.dk
--	---

ITALIEN

	Hermle Italia S.r.l. Rodano, Italien www.hermle-italia.it
--	---

NIEDERLANDE

	Hermle Nederland B.V. JD Horst, Niederlande www.hermle-nederland.nl
--	--

ÖSTERREICH

	Hermle Österreich Niederlassung Vöcklabruck, Österreich www.hermle-austria.at
--	--

POLEN

	Hermle Polska Niederlassung Warschau, Polen www.hermle.pl
--	--

RUSSLAND

	Hermle Vostok OOO Moskau, Russland www.hermle-vostok.ru
--	---

SCHWEIZ

	Hermle (Schweiz) AG Neuhausen am Rheinfall, Schweiz www.hermle-schweiz.ch
--	--

	Hermle WVE AG Neuhausen am Rheinfall, Schweiz www.hermle-vostok.ru
--	--

TSCHECHISCHE REPUBLIK

	Hermle Ceska Republika Organizacni slozka, Niederlassung Prag, Tschechische Republik www.hermle.cz
--	---

USA

	Hermle Machine Co. LLC Franklin/WI, USA www.hermlemachine.com
--	--

Impressum

Herausgeber: Maschinenfabrik Berthold Hermle AG
Industriestraße 8-12 · D-78559 Gosheim
Phone +49 (0)7426 95-0
Fax +49 (0)7426 95-1309
info@hermle.de · www.hermle.de

Redaktion, Konzeption: Udo Hipp
Layout: Hermle AG
Anwenderbeiträge: Edgar Grundler
Fotos: Inspirations
Hermle AG · Hermle Kunden
KMS

Druck: Straub Druck + Medien - Schramberg
Diese Information ist unverbindlich. Wir danken den Redaktionen und Verlagen für die Genehmigung zur Übernahme veröffentlichter Fachsätze und Anwenderreportagen.