

INSIGHTS

AUSGABE **1** 2026

HAUSAUSSTELLUNG.

Building Tomorrow. Today.

BRANCHENORIENTIERT.

Bearbeitungsvielfalt im Detail.

5 AUS DER PRAXIS.

Was Anwender berichten.



Vorwort.

Sehr geehrte Geschäftsfreunde und Kunden,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

das Jahr 2026 ist bereits in vollem Gange – höchste Zeit für einen Rückblick. Das Jahr 2025 begann zunächst verhalten, entwickelte sich jedoch im Verlauf – insbesondere in der zweiten Jahreshälfte – deutlich positiver als erwartet. Trotz eines weiterhin herausfordernden Marktumfelds und anspruchsvoller wirtschafts- und handelspolitischer Rahmenbedingungen konnte sich HERMLE positiv behaupten. Das Geschäftsjahr 2025 konnten wir mit einem Umsatz in etwa auf Vorjahresniveau abschließen und erzielten ein niedrigeres, aber in dem schwierigen Umfeld weiterhin sehr solides Betriebsergebnis.

Diese wirtschaftliche Stabilität verschafft uns die notwendige Stärke, gerade jetzt konsequent in Zukunftstechnologien zu investieren und ein klares Bekenntnis zum Standort Gosheim abzugeben: Mit dem Neubau unseres zukünftigen Technologie- und Schulungszentrums schaffen wir Raum für Innovation, Wissenstransfer und langfristige Entwicklung. Dieses Projekt ist nicht nur das größte Einzelinvestitionsvorhaben unserer Unternehmensgeschichte, sondern vor allem ein starkes Zeichen unserer Zuversicht – gegenüber unseren Kunden, unseren Mitarbeitenden und unserer Region. Im Rahmen unserer diesjährigen Hausausstellung erhalten Sie einen ersten exklusiven Einblick in den gerade entstehenden Neubau.

Unter dem Motto

BUILDING TOMORROW. TODAY.

möchten wir Sie herzlich zu unserer Hausausstellung im April einladen. Dort erleben Sie live, wie Zukunft entsteht. Wir präsentieren Ihnen 20 Bearbeitungszentren mit modernsten Zerspanungstechnologien, ein breites Spektrum innovativer Automationslösungen sowie praxisorientierte Digitalisierungstools.

Nach einjähriger baubedingter Pause erwartet Sie in diesem Jahr auch wieder unsere Sonderschau, in der Sie sich über die neuesten Entwicklungen in Werkzeugtechnologie, Software und Hardware informieren können.

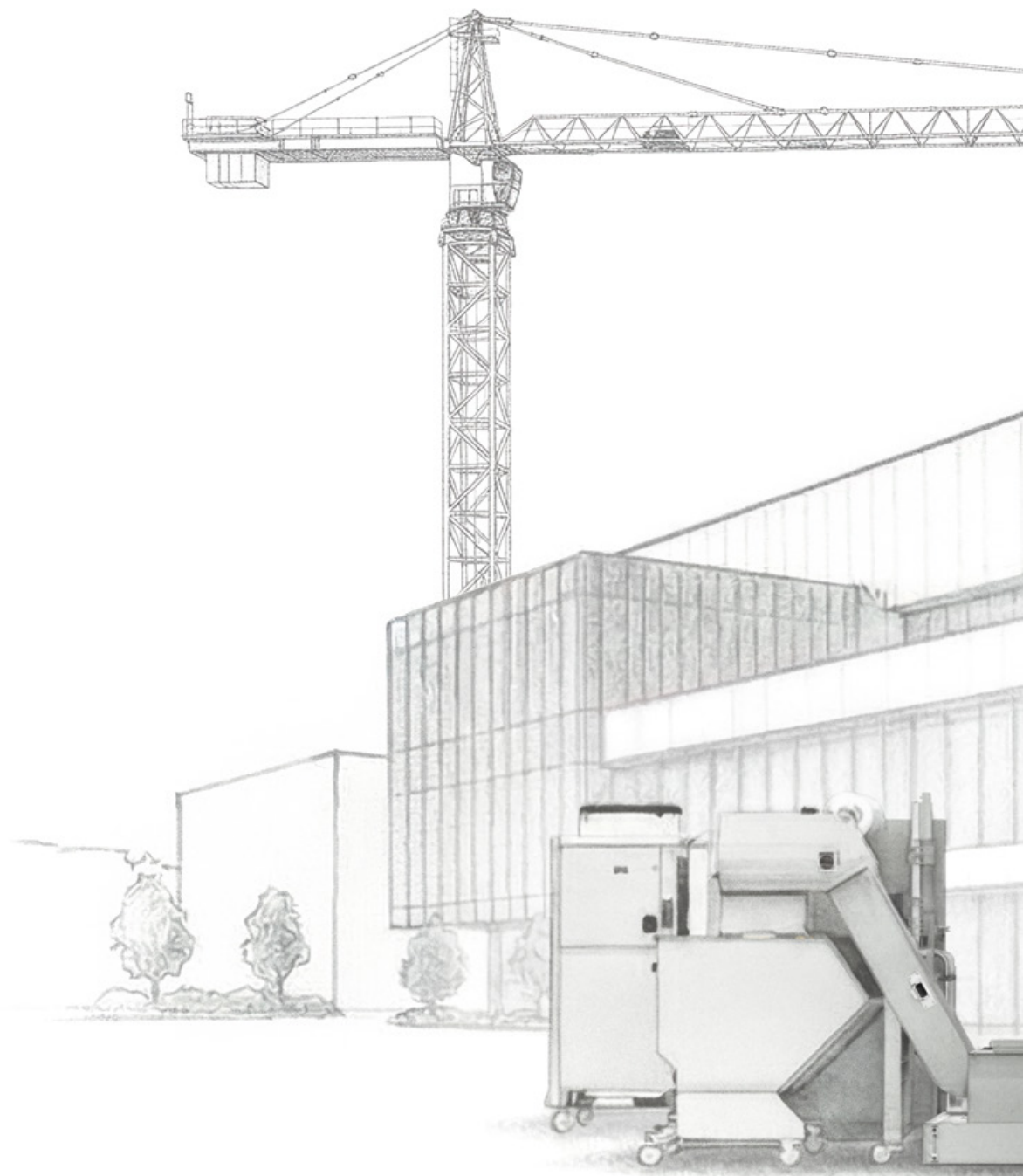
In dieser Ausgabe unseres Kundenmagazins finden Sie außerdem spannende Einblicke, wie unsere Maschinen und Automationslösungen weltweit bei unseren Kunden im täglichen Einsatz überzeugen: präzise, zuverlässig und produktiv.

Wir freuen uns darauf, gemeinsam mit Ihnen Ihre Zukunftsprojekte anzugehen.

Mit freundlichen Grüßen



Kai Bacher
Vorstand Vertrieb, Forschung & Entwicklung



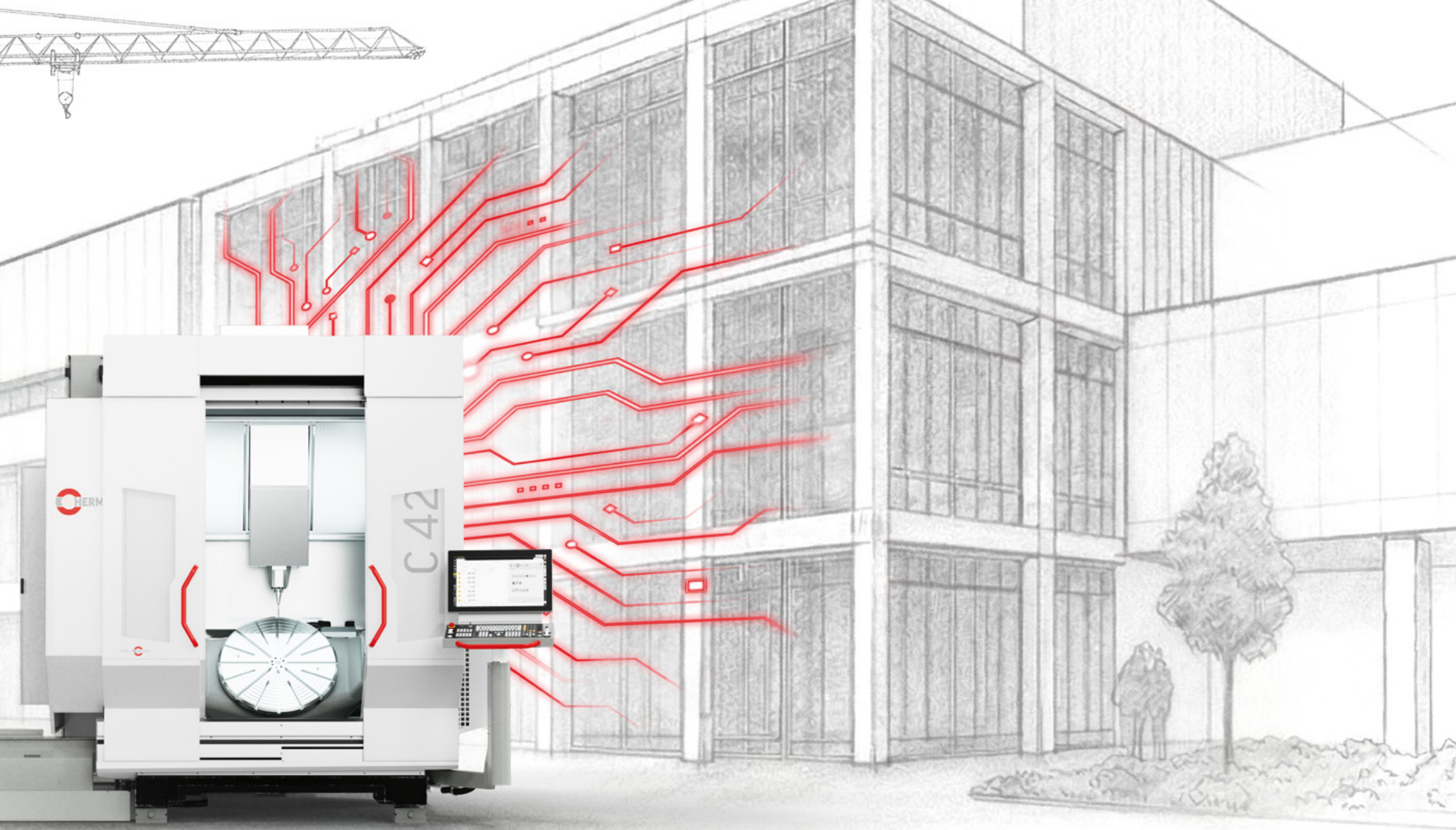
BUILDING TOMORROW. TODAY.

ZUKUNFT ENTSTEHT HIER –
MASCHINEN | AUTOMATION | DIGITALISIERUNG



HAUSAUSSTELLUNG 2026
21.–24. APRIL

Öffnungszeiten täglich von 9–17 Uhr



20 BEARBEITUNGSZENTREN

alle unter Span mit spannenden
Bearbeitungsbeispielen

VIER DAVON VOLL AUTOMATISIERT

mit Handlingsystem HS flex hybrid und
Robotersysteme RS 05-2, RS 1 und RS 2

TÄGLICH WECHSELNDE FACHVORTRÄGE

- Blum-Novotest GmbH
- DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
- gemineers GmbH (Fräskraftsoftware)
- HLS HERMLE Systemtechnik GmbH
- HMG HERMLE Maschinenbau GmbH
- Renishaw GmbH
- Siemens AG
- TDM Systems GmbH (Werkzeug-
verwaltungssoftware)

SONSTIGE BEREICHE

HERMLE Anwenderschule
HERMLE Serviceabteilung
HMG HERMLE Maschinenbau GmbH
(Additive Fertigung)

BETRIEBSFÜHRUNGEN

durch das gesamte Unternehmen

MITTAGSTISCH

Kartoffelsuppe und traditionelle
Maultaschen mit Kartoffelsalat

SONDERSCHAU MIT ÜBER 50 AUSSTELLERN

aus den Bereichen Werkzeugtechnik, Software und Hardware

WERKZEUGTECHNIK

- ALESA AG
- BENZ Tooling
- BIG DAISHOWA GmbH
- EMUGE-FRANKEN
- FRAISA
- GDE-Werkzeuge GmbH
- Gühring KG
- Günter Effgen GmbH
- HAIMER
- HAM Präzision –
Hartmetallwerkzeugfabrik Andreas Maier GmbH
- Hoffmann Group
- Hufschmied Zerspanungssysteme
- Ingersoll Werkzeuge GmbH
- ISCAR Germany GmbH
- KENNAMETAL
- LMT Tools
- MAPAL Dr. Kress SE & Co. KG
- Mitsubishi Materials
- MOLDINO
- OSG GmbH
- Paul Horn GmbH
- Sandvik Coromant
- Schrenk GmbH / SECOTOOLS
- SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
- Tungaloy-NTK Germany GmbH
- Tyrolit
- ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH

SOFTWARE

- AURON GmbH
- CENIT AG
- CHECKitB4
- ConceptsNREC
- Hexagon Manufacturing
Intelligence Germany GmbH
- infoBoard Europe GmbH
- JANUS Engineering AG
- Mastercam
- OPEN MIND
- StaabTEC
- SOFLEX
- SolidCAM
- Tebis AG
- Vericut

HARDWARE

- Air Turbine Tools Inc.
- Blaser Swisslube
- Blum-Novotest
- DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
- E. ZOLLER GmbH & Co. KG
- Hexagon
- KELCH GmbH
- Renishaw GmbH
- Siemens AG
- SycoTec GmbH & Co. KG

BEARBEITUNGEN.

BRANCHENÜBERGREIFENDE PRÄZISION.

Entdecken Sie Ihre Möglichkeiten
auf der Hausausstellung.

Mit den HERMLE Bearbeitungszentren können Sie in etlichen Branchen präzise fräsen. Auf der Hausausstellung zeigen wir Ihnen Werkstücke von Aerospace über Sport und Freizeit bis hin zum Werkzeugbau.



	RADIODREHKNOPF	SCHERENOBERTeil	BRAUSEKOPF	DIESELLOK
Maschine	C 12	C 12 RS 05-2	C 22	C 22
Branche	Unterhaltungselektronik	Modellbau	Feinwerktechnik	Modellbau
Werkzeuge	ZECHA	Gühning	Horn	OSG
Spannmittel	KIPP	SMW	HAIBUCH	GRESSEL
Software	Steuerung / CAM	SolidCAM		OPEN MIND

	GESENKSTICHSÄGE	ROHRBIEGEMATRIZE	AEROSPACE STAND	BLUMENVASE
Maschine	C 32	C 32	C 32	C 32 RS 2 GEN2
Branche	Werkzeug-Formenbau	Leistungsfräsen	Aerospace	Modellbau
Werkzeuge	Ingersoll	EMUGE-FRANKEN	ISCAR	
Spannmittel	GRESSEL	EMUGE	GRESSEL	
Software	WORKNC	Autodesk Fusion	Mastercam	SolidCAM

	MÖBIUS STRIP	BRILLENHALTER	SPORTBOGEN	SCHAUKELPFERD
Maschine	C 400 HS flex hybrid	C 250 RS 1	C 400	C 650
Branche	Produktionstechnik	Modellbau	Sport und Freizeit	Modellbau
Werkzeuge	EMUGE-FRANKEN	MAPAL	HAM/Diebold	
Spannmittel	LANG	Bonertz	LANG	SMW
Software	Siemens NX	SolidCAM	SolidCAM	Siemens NX

	LAUTSPRECHERCHASSIS	SKULPTUR	GASTURBINE DISTRIBUTOR	BRENNKAMMER
Maschine	C 42	C 42	C 42	C 42 MT
Branche	Unterhaltungselektronik	Moderne Kunst	Aerospace	Aerospace
Werkzeuge		Tungaloy	MITSUBISHI	
Spannmittel		SCHUNK	SMW	
Software	CATIA		Tebis	

	WENDELVERTEILER	AXIALVERDICHTER	ROTOR HEAD SPACER
Maschine	C 42 MT	C 52 MT	C 62 MT
Branche	Technologieentwicklung	Strömungstechnik	Aerospace
Werkzeuge	EMUGE-FRANKEN/Tyrolit	Kennametal	Seco
Spannmittel	SCHUNK	HWR	SCHUNK
Software	OPEN MIND	Siemens NX / NREC	Mastercam



BEARBEITUNGS-
ZENTREN.



AUS EINEM GUSS.

Vier Schubladen fassen genug Rohteile, um die Maschine über Nacht und das ganze Wochenende durchlaufen zu lassen. **Produktabb.** Vom Rohling zum fertigen Bauteil: Präzise Zerspansung macht aus dem Rohling ein passgenaues und konformes Werkstück. **Bild unten** Jean-François Denis, CEO HERMLE France, zusammen mit dem Team von Lasserre: Cyril Richard, Yohan Lavrat, Geschäftsführer Mathieu Peroche und Fabrice Dias, Leiter der Fräsabteilung (v.l.).

Beim französischen Lohnfertiger Lasserre stand der Austausch einer ausgedienten Fräsmaschine an. Die Wahl fiel auf das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 12 U mit adaptiertem Robotersystem RS 05-2 von HERMLE – kompakt, voll automatisiert und schnell lieferbar.



Mathieu Peroche, geschäftsführender Inhaber von Lasserre, suchte Ersatz für ein Bearbeitungszentrum, das in die Jahre gekommen war. Neben hoher Präzision und schneller Verfügbarkeit zählte für ihn vor allem eines: Die Maschine musste auf den vorgesehenen Platz in der Halle passen. Auf der EMO in Hannover hatte er zwei Jahre zuvor am Messestand von HERMLE die C 12 U mit RS-Automation gesehen. Kompakte Bauweise und ein Roboter, der die Nacht zum Tag macht.

Er fragte bei HERMLE an und konfigurierte innerhalb von 48 Stunden mit den Experten in Gosheim ein passendes Robotersystem.

Lasserre wurde 1947 in Méreau im Département Cher, Region Centre-Val de Loire, gegründet. Mit seinen 37 Beschäftigten hat sich das Unternehmen auf Präzisionsmechanik und Bearbeitung komplexer Werkstücke spezialisiert und erwirtschaftet einen Jahresumsatz von rund sieben Millionen Euro. Die Branchenschwerpunkte des Lohnfertigers liegen in Verteidigung, Automotive und Luftfahrt, hinzukommen Kunden aus dem Eisenbahn- und Energiesektor. Ein Drittel der Bauteile sind Prototypen und Entwicklungen, zwei Drittel Kleinserien von bis zu 500 Werkstücken, die regelmäßig wiederholt werden.

WENN ZUVERLÄSSIGKEIT ZUM MASSSTAB WIRD

Die schnelle Entscheidung für ein neues Bearbeitungszentrum mit seinem integrierten Robotersystem fiel auch, weil Lasserre bereits Erfahrungen mit einer solchen Automationslösung gesammelt hatte: Eine C 400 U mit adaptiertem Handlingsystem HS flex zerspant seit 2022 Werkstücke mit Durchmessern bis 650 Millimeter – dank Handlingsystem vollautomatisch. Ein Vorteil: Bei HERMLE greifen Automation und Zerspansung perfekt ineinander. „Die Anlage läuft seit drei Jahren störungsfrei und absolut zuverlässig“, freut sich Mathieu Peroche. Beim neuen Robotersystem hat ihn die Steuerungsarchitektur überzeugt: Der Roboter regiert das Bearbeitungszentrum, nicht umgekehrt. Teile, die vorher unwirtschaftlich waren, lassen sich jetzt rentabel fertigen. Ein Beispiel: „Bei einer Bearbeitungszeit von zehn bis 15 Minuten pro Bauteil, musste früher ein Mitarbeiter permanent bereitstehen und Teile wechseln, das band viel Arbeitszeit“, erklärt der Geschäftsführer. Außerdem sank die Fertigungszeit eines wiederkehrenden Bauteils auf der C 12 U von 22 auf 18 Minuten. „Die Fahrwege sind kürzer, die Werkzeuge näher“, hebt der Inhaber hervor. „Alles in allem summiert sich das erheblich.“



PRÄZISION IM DAUERLAUF.

Die HERMLE-Spezialisten bei MCSA-CELERC: Philippe Coutin, Sébastien Lelong und Anthony Garinie, zusammen mit Jean-François Denis, CEO HERMLE France (v.l.). **Bild unten** Dank der Kombination aus zwei C 250 U Bearbeitungszentren mit adaptiertem Robotersystem RS 1 wurden drei Bearbeitungszentren frei für neue Aufträge.

Die beiden 5-Achs-Bearbeitungszentren C 250 U mit adaptiertem Robotersystem RS 1 laufen wie ein Schweizer Uhrwerk. Der französische Lohnfertiger MCSA-CELERC zeigt, wie Learning by Doing, erfahrene Mitarbeitende und smarte Automation zusammenwirken, um anspruchsvolle Luftfahrtteile zu zerspans.

Die französische Gruppe MCSA mit ihrer Tochter MCSA-CELERC in La Guerche-sur-l'Aubois im Département Cher in der Region Centre-Val de Loire fertigt mikrometergenaue Bauteile für Flugzeuge, Militärtechnik und Züge. Wenn Sébastien Lelong, Leiter der mechanischen Fertigung, montagsmorgens die Produktionshalle betritt, laufen beide 5-Achs-Bearbeitungszentren C 250 U seit mindestens 60 Stunden ohne Pause, obwohl die Beschäftigten am Wochenende nicht arbeiten. Das adaptierte Robotersystem RS 1 von HERMLE versorgt beide Fräsmaschinen während der Geisterschichten dank 64 Paletten und acht Matrizen für das Einzelteilehandling mit Nachschub.

Sébastien Lelong ist seit fast 30 Jahren im Unternehmen. Er begann damals an einer C 600 U von HERMLE, die ihn geprägt habe und die immer noch eine der präzisesten Maschinen in der Fertigung sei. „Heute bearbeiten wir winzige Zahnräder in einer Exaktheit und Wiederholgenauigkeit, die lange unerreichbar schienen“, sagt er. „Das ist Learning by Doing und eines unserer Alleinstellungsmerkmale.“

PRODUKTIVITÄT AUF EINEM NEUEN LEVEL

Im HERMLE Stammwerk in Gosheim konfigurierte das Frästeam die automatisierte Anlage. „Dabei sah ich, wie das Unternehmen mit eigenen Maschinen Teile für die Bearbeitungszentren fertigt. Die Roboter, die Montage, das Schulungszentrum – alles inhouse. Ich spürte die Leidenschaft der Leute dort.“ Und noch etwas überzeugte den Fertigungsleiter: „Bei anderen Herstellern hätte ich drei Ansprechpartner gehabt: einen für die Maschine, einen für den Roboter, einen für das Regalsystem. Der Service von HERMLE umfasst dagegen alles – und es gibt nur eine Kontaktperson. Das gab für uns den Ausschlag.“

2022: Die erste HERMLE C 250 U mit dem adaptierten Robotersystem RS 1 wird geliefert. „Wir wollten nicht sofort beide Bearbeitungszentren, sondern erst die Automation kennenlernen und verstehen“, erklärt der Fertigungsleiter. „Ich habe erfahrene Leute an der Maschine, aber wie schnell so ein komplexes Robotersystem produktiv arbeiten kann – das hat mich selbst überrascht.“ Anfang 2024 kam die zweite C 250 U dazu. Alle Werkstücke, die früher auf drei Maschinen liefen, werden nun vollautomatisch gefertigt. Die Zahlen sprechen für sich: 2019 lag der Umsatz der Gruppe bei sechs Millionen Euro. 2025 werden es 14 bis 15 Millionen sein.





KLEINSERIEN MIT ANSPRUCH.

Für die Kunden zählt jedes Detail, denn nur höchste Präzision stellt die einwandfreie Funktion des Bauteils sicher. **Produktabb.** Die C 400 kombiniert ein hohes Zerspanvolumen mit enormer Genauigkeit und optimaler Oberflächenqualität. **Bild unten** Erfahrung trifft auf Hightech: Das Frästeam von Setvis nutzt die fünf Achsen der C 400 für unzählige Möglichkeiten.

Der italienische Lohnfertiger Setvis verbindet Konstruktionstiefe, Materialkompetenz und Fertigungs-Know-how. Mit dem 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 400 der Performance Line von HERMLE setzt der Formenbauspezialist konsequent auf langfristige Präzision.



Zwischen Turin und Mailand sitzt der Lohnfertiger Setvis-Fisat S.r.l. Wer das Unternehmen in Vercelli besucht, merkt schnell: Hier denken Menschen in Lösungen. Seit 1994 führen die Brüder Roberto und Giorgio Baldini den Betrieb in vierter Generation. Das Unternehmen beschäftigt 27 Personen. Setvis arbeitet für anspruchsvolle Branchen wie Schifffahrt, Hydraulik, Augenheilkunde, Pneumatik und



Glasfasertechnik. „Kleinserien sind komplex – aber genau darin liegt unsere Stärke“, sagt CEO Giorgio Baldini. Diese Haltung zeichnet den Werkstoffspezialisten aus, der einen umfassenden Service von der Idee über Entwicklung und Prototypenbau, Validierung, Werkzeugkonstruktion und -bau bis zur Serienfertigung und Verpackung bietet.

Als Setvis Anfang vergangenen Jahres sein erstes 5-Achs-Bearbeitungszentrum suchte, führte eine Marktrecherche über einen LinkedIn-Kontakt rasch zu einem gemeinsamen Projekt mit HERMLE. Die

Anforderungen passten genau zur C 400 der Performance Line. Ausschlaggebend waren dafür mehrere Faktoren: Langlebigkeit, stabile Präzision über Jahre und eine Konstruktion, die auf das Wesentliche setzt. „Wir wechseln Maschinen nicht im schnellen Rhythmus“, betont Giorgio Baldini. „Deshalb müssen sie über eine lange Zeit zuverlässig und hochgenau funktionieren.“ Außerdem spielte eine Rolle, dass HERMLE das Bearbeitungszentrum sofort liefern konnte.

DER SCHRITT IN DIE FÜNFTE ACHSE

Bei der C 400 überzeugt das italienische Unternehmen vor allem die bewährte Kernkompetenz von HERMLE in der 5-Achs-Technologie. Das schwingungsarme Maschinenbett in Mineralgussausführung sorgt für die nötige statische Stabilität der Anlage. Sie bietet ein hohes Zerspanvolumen bei enormer Genauigkeit und optimaler Oberfläche. Der Arbeitsraum ist im Verhältnis zur Aufstellfläche sehr groß.

Seit Frühjahr 2025 entstehen auf der C 400 Formteile, genormte und bearbeitete Platten, Dübel aus gehärteten Stählen und Edelstahl sowie Kleinserien aus Aluminium. Die Maschine deckt damit genau das Spektrum ab, das Setvis täglich fordert. „Uns gefällt, dass wir problemlos zwischen Materialien switchen können“, freut sich COO Roberto Baldini. Besonders überzeugen konnte das technische Prinzip hinter der Maschine. „Es gibt keine unüberschaubare Variantenvielfalt. Dahinter steht eine klare Überzeugung für ein Konzept“, ergänzt sein Bruder Giorgio.



HÖCHSTE QUALITÄT UNTER HOCHDRUCK.

Neptune Aviation Services Inc. ist ein Unternehmen für Luftunterstützung und Brandbekämpfung mit Sitz am Missoula International Airport in Missoula, Montana. **Bild unten** Anlieferung des neuen 5-Achs-Bearbeitungszentrums C 400.

Neptune Aviation fliegt dorthin, wo andere längst weichen mussten: mitten hinein in Waldbrände. Damit die Löschflugzeuge jederzeit starten können, setzt das Unternehmen auf das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 400 von HERMLE. Damit fertigt es akkurate Ersatzteile in Eigenregie.

Seit rund 30 Jahren bekämpft Neptune Aviation Waldbrände aus der Luft. Von Kalifornien bis Kanada, von Chile bis Australien ist die Kernaufgabe der Teams, Leben und Eigentum vor Feuer zu schützen. „Wenn es brennt, wollen wir so schnell wie möglich zum Einsatzort kommen“, sagt Kevin Condit, Leiter Unternehmenskommunikation bei Neptune Aviation in Missoula im US-Bundesstaat Montana.

Dieses Tempo hängt von einer hohen Zuverlässigkeit ab. Nicht nur beim Flugbetrieb, sondern auch bei der Instandhaltung der Flieger. „Es ist sehr wichtig, dass unsere Maschinen jederzeit bereit sind. Und hier kommt unsere Werkstatt ins Spiel.“ Sie entstand ursprünglich, weil Neptune Aviation in seiner Anfangszeit Flugzeuge erwarb, die bereits Jahrzehnte alt waren. „Der Hersteller Lockheed lieferte keine Ersatzteile mehr“, erklärt Kevin Condit, „deshalb mussten wir uns selbst darum kümmern.“

VOM BEDARF ZUR LÖSUNG

Dieser Geist der Selbstständigkeit ist bis heute geblieben. Durch die steigende Nachfrage und immer komplexere Bauteile benötigte der Betrieb weitere Kapazitäten im technischen Service. Leitender Zerspanungsmechaniker Seth Cohen erinnert sich: „Ich habe klar gemacht, dass uns moderne Maschinen spürbar voranbringen würden – vor allem, wenn wir automatisiert fertigen.“ Seine Suche nach der passenden Lösung führte ihn schließlich zu HERMLE. „Die Genauigkeit der Fräsmaschinen entspricht exakt unseren Anforderungen.“ Die Wahl fiel auf das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 400. Damit verkürzt das Unternehmen seit vergangem Jahr die Reparaturzeiten deutlich und unterstützt die eigene Instandhaltung sowie externe Kunden mit Präzisionsbauteilen.

Die neue CNC-Maschine ist schnell unverzichtbar geworden. „Sie ist ein Multiplikator“, unterstreicht Werkstattleiter Pierre Balloon, „denn sie erweitert Seths Fähigkeiten so stark, dass er im Grunde wie ein ganzes Team agiert.“ Darüber hinaus eröffnet die C 400 neue Geschäftsmöglichkeiten, da sie genug Kapazitäten bereitstellt, um auch für externe Auftraggeber zu arbeiten. „Unser Ziel ist, dass die Spindeln rund um die Uhr laufen. Wir möchten nicht mehr nur saisonal, sondern ganzjährig fertigen und neue Kundenstämme erschließen“, verrät Pierre Balloon.





CLEVER ENTKOPPELT FÜR MAXIMALE EFFIZIENZ.

CNC-Fräser Jonathan Gabel, Leiter CNC-Fertigung Carsten Schmidt, Leiter Instandhaltung Michael Jakob und Betriebsleiter Volker Manz – alle AMAG components Karlsruhe GmbH – sowie Andreas Glumpler, Vertriebsaußendienst HERMLE AG (v. l.). Bild unten links CNC-Fräser Jonathan Gabel schätzt die Flexibilität, die der Palettenwechsler ermöglicht. Dadurch kann er mehrere Bauteile auf einmal vorbereiten. Bild unten rechts Der PW 3000 bietet Platz für vier Paletten – und entkoppelt damit Rüst- und Hauptzeit.

AMAG components Karlsruhe GmbH setzt auf Automation: Der Palettenwechsler PW 3000 versorgt das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 62 UP mit Nachschub. Indem der Lohnfertiger das Einrichten von der eigentlichen Bearbeitung trennt, läuft die Spindel deutlich länger – und die Produktivität steigt spürbar.

Leicht muss es sein – denn die Werkstücke gehen vor allem in die Luft- und Raumfahrttechnik. Aus massiven Metallblöcken entstehen filigrane, aber hochfeste Bauteile. „Wir zerspanen für unsere Kunden hauptsächlich Aluminium und Titan“, sagt Volker Manz. Der Betriebsleiter der AMAG components Karlsruhe GmbH setzt beim Fräsen der Hochleistungswerkstoffe auf Hochleistungsmaschinen. „Für uns ist immens wichtig, dass die Bearbeitungszentren zuverlässig sind, sich flexibel einsetzen lassen und natürlich, dass sie extrem präzise fräsen“, fasst er die Anforderungen zusammen. In den vergangenen Jahren sammelte das Unternehmen mit mehreren 5-Achs-



Bearbeitungszentren von HERMLE gute Erfahrungen, etwa mit der C 30 U, C 40 U und C 62 U. „Wir benötigen weitere Fertigungskapazitäten für große Werkstücke bis 1.300 Millimeter, daher war die zweite C 62, diesmal als Variante UP gesetzt.“

Seit 2022 gehört die ehemalige Aircraft Philipp Karlsruhe GmbH als AMAG

components zu 100 Prozent zur österreichischen AMAG Austria Metall AG. Die Unternehmensgruppe verlängert damit ihre Wertschöpfungskette. Dank der hohen Recyclingkompetenz gelingt es AMAG, Metallabfälle, die unter anderem bei der Komponentenfertigung an den deutschen Standorten anfallen, im österreichischen Werk Ranshofen wieder zu hochwertigen Walzprodukten aufzubereiten.

VOLLE KONTROLLE

In der Luftfahrttechnik zählt jedes Detail. Deshalb überlässt AMAG components nichts dem Zufall. „First Time Right“ ist hier mehr als ein Leitsatz, es ist gelebte Praxis. Aktuelles Beispiel: das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 62 UP dynamic, das dank Messtaster und Bruchkontrolle automatisiert in höchster Qualität fertigt. „Bislang setzten wir das Messsystem an unseren anderen Maschinen weniger aktiv ein“, berichtet Volker Manz. Der verschleißfreie, optoelektronische Taster richtet das Bauteil virtuell aus, auch ungenaue Aufspannungen führen so zu perfekten Ergebnissen. „Damit erreichen wir eine sehr hohe Prozesssicherheit – und der Werker muss die Komponente nicht erneut anfassen und positionieren“, beschreibt Volker Manz einen großen Pluspunkt. Um das volle Potenzial der Maschine auszureizen, nutzt AMAG components den Palettenwechsler PW 3000, der sich für Lasten bis 3.000 Kilogramm eignet.



Gesteuert wird der PW 3000 mit der intuitiv bedienbaren Verwaltungssoftware HACS (HERMLE Automation-Control-System). Bevor ein Auftrag startet, übernimmt die intelligente Software automatisch die wichtigsten Checks: Sind die Nullpunkte geladen? Ist die Palette im System? Und natürlich: Sind alle benötigten Werkzeuge verfügbar? Falls etwas nicht stimmt, informiert sie den Bediener sofort per Echtzeitübertragung.

Die C 62 UP mit angeschlossenem Palettenwechsler ist nun seit November 2024 im Einsatz. Lässt sich schon ein erstes Fazit ziehen? „Dank des Palettenhandlings wirken wir dem Fachkräftemangel entgegen, weil wir die Aufgaben und ihre Verteilung viel besser planen und steuern können“, freut sich Volker Manz.

Zu allen
Anwenderberichten.



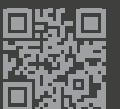
TERMINE

Zur Terminübersicht:
www.hermle.de/termine



KUNDENPORTAL

myHERMLE



Folgen Sie uns auf:



IMPRESSUM

Herausgeber:
Maschinenfabrik Berthold HERMLE AG
Industriestraße 8–12, 78559 Gosheim, GERMANY
Telefon: +49 (0)7426 95-0
info@hermle.de, www.hermle.de

Redaktion, Konzeption:
Udo Hipp

Layout:
Schindler Parent GmbH

Anwenderbeiträge:
a1kommunikation Schweizer GmbH

Fotos:
HERMLE AG · maikgoering photography

Druck:
Druckerei Hohl GmbH & Co. KG

Diese Information ist unverbindlich.
Wir danken den Redaktionen und Verlagen für die Genehmigung zur Übernahme veröffentlichter Fachaufsätze und Anwenderreportagen.

