

INSIGHTS

AUSGABE 1 2025



GENERATION 2.

Erfolgreiche Markteinführung.

ROBOTERSYSTEM.

Auf dem nächsten Level.

12 AUS DER PRAXIS.

Was Anwender berichten.



Vorwort.

Sehr geehrte Geschäftsfreunde und Kunden,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

ein herausforderndes Jahr liegt bis jetzt hinter uns – geprägt von globalen Unsicherheiten, regional unterschiedlich verlaufenden Entwicklungen und einer weiterhin angespannten wirtschaftlichen Lage. Diese Situation verlangt ein hohes Maß an Flexibilität und Engagement von all unseren Mitarbeitern, für deren Bereitschaft ich mich ganz herzlich bedanke.

Trotz dieser Rahmenbedingungen blicken wir mit Zuversicht nach vorn. Denn wir sind überzeugt: Wer technologisch führend bleibt und konsequent in Innovation investiert, wird auch künftig erfolgreich sein. Genau das ist unser Anspruch bei HERMLE.

Auf der diesjährigen EMO konnten wir diesen Anspruch erneut unter Beweis stellen. Neben vier Maschinen der neuen Generation 2, die insbesondere durch ihre gesteigerte Energieeffizienz überzeugen, präsentierten wir ein breites Spektrum an Automationslösungen. In dieser Ausgabe stellen wir Ihnen unser Messehighlight vor: das RS2 GEN2-System. Es ermöglicht durch seine hohe Flexibilität eine wirtschaftliche Fertigung auch bei kleinen Losgrößen und bietet dank seines intelligenten Speicherkonzepts eine zukunftssichere Lösung für vielfältige Anforderungen. Welche Wirkung diese Lösungen im Produktionsalltag haben, belegen die Anwenderberichte in dieser Ausgabe.

Unsere Innovationskraft geht dabei Hand in Hand mit einem klaren Bekenntnis zum Standort. Denn wir wissen: Nur mit einer starken Basis können wir nachhaltig wachsen. Deshalb haben wir auch im laufenden Jahr gezielt in unsere Produktionsstandorte investiert. Am Standort Zimmern ob Rottweil wurde die Großteilfertigung erweitert, während in Gosheim derzeit ein neues Technologie- und Schulungszentrum mit angeschlossener Mitarbeiterkantine entsteht.

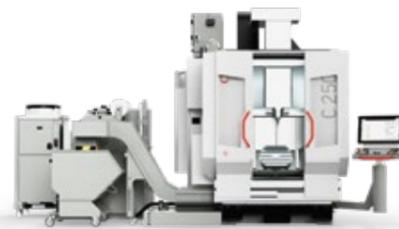
Gerne möchten wir Sie in dieser Ausgabe bereits auf unsere Hausausstellung im kommenden Jahr hinweisen. Dort erwarten Sie neben unseren neuesten Maschinen und Automationslösungen auch spannende Einblicke in unsere Sonderschau.

Wir danken Ihnen herzlich für Ihr Vertrauen und Ihre partnerschaftliche Zusammenarbeit und wünschen Ihnen erfolgreiche Projekte, klare Perspektiven und einen positiven Blick auf das, was vor Ihnen liegt.

Mit freundlichen Grüßen,



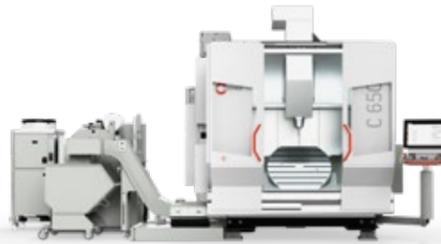
Ihr Kai Bacher
Generalbevollmächtigter Vertrieb



C 250 GEN2



C 400 GEN2



C 650 GEN2



C 12 GEN2



C 22 GEN2



C 32 GEN2



C 42 GEN2



C 42 MT GEN2



C 52 GEN2



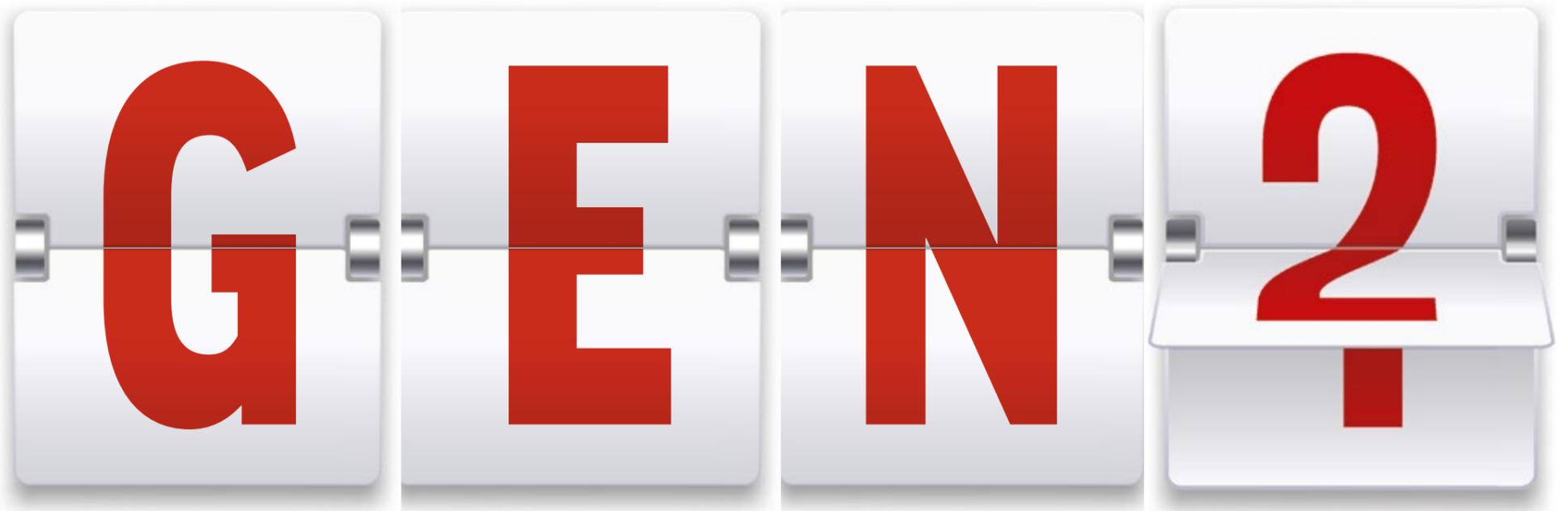
C 52 MT GEN2



C 62 GEN2



C 62 MT GEN2



ENTWICKELT, GETESTET, BEREIT: PRODUKTPROGRAMM IN KNAPP ZWEI JAHREN AUF GEN2 UMGESTELLT.

Erinnern Sie sich noch? In der Insights 1/24 haben wir Ihnen die GEN2 vorgestellt. Erste Modelle. Drei an der Zahl. Inzwischen sind fast alle neun Modelle und auch die drei MT-Varianten auf GEN2 umgestellt. Und das nach noch nicht einmal zwei Jahren. Die Zukunft kann kommen, hieß es damals. Die Zukunft ist da. Sie wird aus Ideen gemacht – aus Ideen wie diesen. Mit der GEN2 gestaltet HERMLE die Zukunft des Fräsens und Drehens, kurz: der hochpräzisen CNC-Bearbeitung. Damit liegen bis 2026 nun alle Bearbeitungszentren in GEN2-Ausführung vor. Die Serieneinführung kann im Anschluss auch bei den beiden verbleibenden Modellen C 52 und C 62 starten. Von den ersten Prototypen, nach intensiven Tests und in engen Abstimmungen mit Partnern sind sie nun bereit für den Einsatz.

Die GEN2 macht nicht alles neu. Doch sie setzt Neues dort ein, wo es zuvor nichts Vergleichbares gab. Dazu gehört in erster Linie die elektrische Architektur, dann ein nachhaltiges Energiekonzept, drittens ein modifiziertes Kühlschmierstoff-Management sowie last but not least ein breites Spindelportfolio mit innovativer Werkzeugvermessung. Betrachten wir diese Weiterentwicklungen Punkt für Punkt.

1. DIE ELEKTRISCHE ARCHITEKTUR:

Sie hat ein neues Design erhalten. Etwa durch die Ausstattung mit dem universellen Kommunikationsbus ProfiNet, der – nahtlos in bestehende HERMLE Systeme integriert – die Fertigungs- und Prozessautomatisierung optimiert. Hinzukommen viele Sensoren, die via IO-Link eine standardisierte, bidirektionale, Punkt-zu-Punkt-basierte, kabelgebundene Kommunikation zwischen Sensoren, Aktoren und anderen Feldgeräten mit der Steuerungsebene ermöglichen. Es ist diese modernste Schnittstellentechnik mit ihren Diagnosemöglichkeiten, die HERMLE GEN2-Bearbeitungszentren leistungsfähiger machen – und weniger fehleranfällig.

2. DAS ENERGIEKONZEPT:

Energieeffizient sind die zwölf Bearbeitungszentren dank vieler Nebenaggregate, die nun mit frequenzgeregelten Antrieben ausgestattet sind. Die bedarfsgerechte, energiesparende Regelung ist dabei nachhaltig und somit ein aktiver Beitrag zum Klimaschutz. Zudem spart sie aufgrund des geringeren Energiebedarfs bares Geld.

3. DAS OPTIMIERTE KÜHLSCHMIERSTOFF-MANAGEMENT:

Die bessere Filtrierung sorgt für mehr Sauberkeit und erhöht insgesamt die Langlebigkeit der Anlage. Beides stellt einen spürbaren Mehrwert im Arbeitsalltag dar – und das auf lange Sicht.

4. DAS BREITE SPINDELPORTFOLIO UND DIE INNOVATIVE WERKZEUGVERMESSUNG:

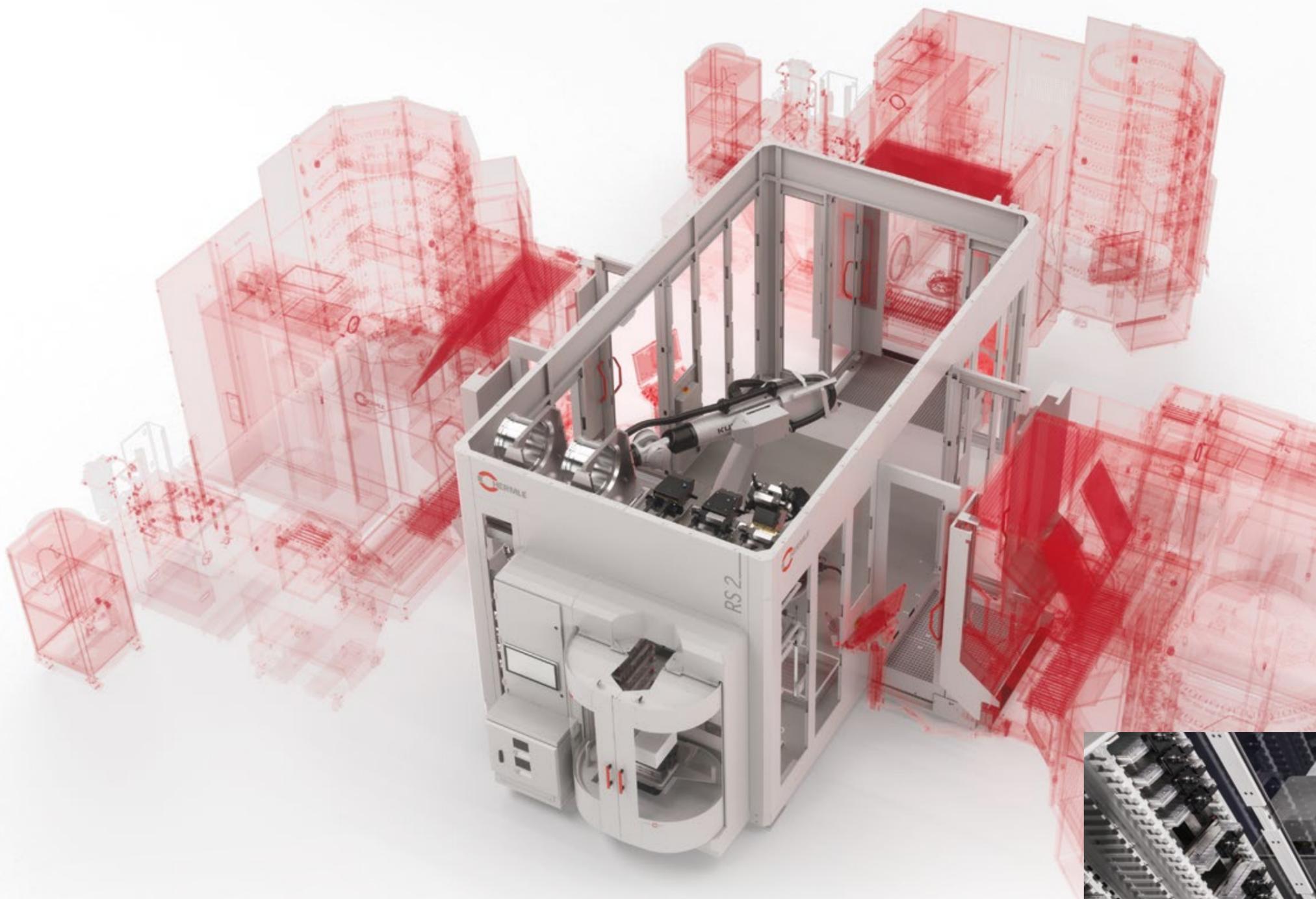
Gemeinsam mit Blum Prozesstechnologie Digilog bietet die GEN2 von HERMLE hier weitere praktische Vorteile für die Anwender.

WAS HABEN WIR BELASSEN, WIE ES WAR?

Die unvergleichliche Mechanik. Sie bildet die Basis der unerreichten Präzision im 5-Achs-Bereich. Was Sie mit HERMLE immer schon konnten, können Sie auch weiterhin: besser fräsen. Nur jetzt noch einfacher, bedienungsfreundlicher, effizienter und nachhaltiger. Und das ist Schicht für Schicht ein großer Sprung nach vorne.



Zur kompletten
Produktübersicht.



ROBOTERSYSTEM AUF EINEM NEUEN LEVEL.

RS 2 GEN2

Seit über 25 Jahren automatisiert die HERMLE AG ihre Bearbeitungszentren – vom Palettenwechsler bis zum Robotersystem. HERMLE bietet beide Hauptkomponenten aus einer Hand, was den Kunden den Vorteil eines einzigen Ansprechpartners und damit zugleich exzellenten Service garantiert.

Mit dem Robotersystem RS 2 GEN2 wird die Automation nun noch weiter verbessert und optimal auf Kundenanforderungen abgestimmt. Das System ist modular und es können bis zu drei HERMLE Bearbeitungszentren – auch unterschiedlicher Bauart – adaptiert werden. Die vollverglaste Umhausung mit bis zu drei Doppelzugangstüren sorgt für optimale Einsicht und Schutz. Verschiedene Rüstplatzvarianten ermöglichen komfortables Werkstückhandling, sechs Regalmodule bieten flexible Bevorratung für Paletten, Werkstückträger, Matrizen und Greifer. Der zentral platzierte 6-Achs-Roboter bestückt bei bis zu 210 kg Transportgewicht alle Maschinenarbeitsräume. Und zu guter Letzt erfolgt die Lieferung als komplette Einheit für schnelle Inbetriebnahme.

VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Kompaktes, hochmodulares Robotersystem in vier Ausbaustufen
- Adaptierbar an sechs HERMLE Maschinenmodelle: C 250 | C 400 | C 650 | C 22 | C 32 | C 42
- Modernes Design und mit bis zu drei HERMLE Maschinen kombinierbar
- Platzoptimiert auf 13 m² bzw. 16 m²
- Automatischer Greifer- & Spannbackenwechsel
- Sechs verschiedene individuell konfigurierbare Regalmodule für höchste Flexibilität
- Bedienungsfreundliche Steuerungssoftware
- Transportgewicht bis zu 210 kg



Zum
YouTube-Video.



RS 2 GEN2

HAUPT-KOMPONENTEN

DIE GRUNDPLATTFORM

Die Grundplattform benötigt gerade mal 13 m². Es gibt sie in vier Ausbaustufen. Als Schweißkonstruktion ausgelegt, wird sie in der eigenen Blechfertigung hergestellt, trägt den 6-Achs-Roboter, die Regalsysteme und die vollverglaste Umhauung, die dem Bedienpersonal eine gute Einsicht in das System bietet.

ZWEI RÜSTPLATZSYSTEME

An das System lassen sich ein manueller oder optional ein drehbarer Rüstplatz adaptieren. Er verfügt über eine großzügige Verglasung und zwei Drehtüren, die bei Beladung des Rüstplatzes gleichzeitig den Zugang in das System verschließen. Der Clou ist ein Laserüberwachungssystem, das die Werkstückhöhe prüft und die maximale Breite der Paletten bzw. Trägersysteme kontrolliert. Dies sorgt für eine effiziente, optimierte und prozesssichere Regalbefüllung. Bedienertätigkeiten mit mehrtägiger Vorausschau sind möglich, genauso wie eine flexible Planung über mehrere Maschinen hinweg.

DIE REGALMODULE

Die sechs Basisregalmodule verfügen über eine intelligente Ablagestrategie, die manuelle Regalanpassungen konsequent reduziert. Eine starre Regaleinteilung wie bisher ist nicht notwendig. Die Steuerungssoftware übernimmt diese

Maschinen-Lösung – in einer Maschine Werkstücke auf Palettenträger und in der anderen Einzelwerkstücke produzieren. Das bedeutet hohe Flexibilität ohne Einschränkungen.

GREIFER-, SPANN-, PALETTEN- UND MATRIZENSYSTEME

Standard- und Hybridgreifer für vielseitiges Teilehandling, NSR-Greifer für schwere Paletten und Matrizen, voll automatisierter Spannbackenwechsel für maximale Flexibilität: Das HERMLE Robotersystem verfügt über alle erforderlichen Komponenten, um ein breites Anwendungsspektrum zu bedienen.

Die Standardgreifer als Einfach- und Doppelgreifer sind pro Greifer für ein Transportgewicht von 20 kg ausgelegt, Hybridgreifer auf 25 kg, Doppelhybridgreifer auf 2 x 25 kg. Alle Greifer können mit unterschiedlichsten Greiferfingern adaptiert werden.

Ein NSR-Greifer sichert das Handling von Paletten von bis zu 210 kg sowie Matrizenrträgern mit bis zu 180 kg. Neben den Standardmatrizen gibt es auch Universalmatrizen, die individuell auf verschiedenste Teilefamilien verstellbar sind.

Für eine prozesssichere Bearbeitung und das Teilehandling lassen sich in der RS 2 GEN2 auch voll automatisiert die Spannbacken der Schraubstöcke wechseln. Dies erhöht den Werkstückumfang und ist eine optimale Ergänzung im Bereich der 6-Seiten-Bearbeitung.

DIE STEUERUNGS SOFTWARE

Herz und Hirn der Anlage ist die Steuerungssoftware. Sie verwaltet, prüft und koordiniert den Workflow. Sie kommuniziert mit dem Bedienpersonal und zeigt die Systemzustände an. Und sie liefert intelligente Ausweichstrategien in der Auftragsreihenfolge (z. B. bei gebrochenen Werkzeugen etc.). Darüber hinaus bietet sie eine ideale To-do-Vorschau für Bedienertätigkeiten mit mehrtägiger Vorausschau.

FAZIT

Mit RS 2 GEN2 realisiert HERMLE eine modulare und servicefreundliche Automationslösung auf höchstem Niveau. Mit hochflexiblen Planungsmöglichkeiten über mehrere Maschinen hinweg.



DER 6-ACHS-ROBOTER

Im Zentrum des Systems steht der 6-Achs-Roboter mit einer Traglast von bis zu 210 kg. Fest auf der Plattform montiert und optimiert angeordnet, erreicht er bis zu drei Arbeitsräume, sechs Regalmodule, den Rüstplatz und die beiden Ablagepositionen.

Tätigkeit und legt die Paletten bzw. Trägersysteme chaotisch ab und optimiert perfekt den Platzbedarf.

BIS ZU DREI ÜBERGABESTATIONEN

Für flexibles Werkstückhandling und schnelle Umstellung zwischen Paletten- und Einzelteilerfertigung stehen für die Ablage der Paletten bzw. Trägermodule bis zu drei Stationen zur Verfügung. So lassen sich – zum Beispiel bei einer zwei



DIE EXTRAMEILE GEHEN.

Das Robotersystem RS 2 erhöht die Hauptzeiten und reduziert die Nebenzeiten. Hierdurch minimieren sich der Maschinenstundensatz und die Personalkosten. **Produktabb.** Diebold fertigt auf der C 42 U u. a. Spindeln auf höchstem Qualitätsniveau. **Bild unten** Marcel Heck, CNC-Fräser, und Hermann Diebold, Geschäftsführer (v. l.), beide Helmut Diebold GmbH & Co.

Werkzeugaufnahmen der Goldring-Serie bieten höchste Präzision. Die Helmut Diebold GmbH & Co. fertigt High-End-Zubehör für die CNC-Bearbeitung. Dabei nutzt das Unternehmen automatisierte Prozesse, zum Beispiel die Kombination aus 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 42 U und dem Robotersystem RS 2 von HERMLE.



Genauer sein als die Norm es vorschreibt – das ist das Motto von Hermann Diebold. Es ist die Bereitschaft, die Extrameile zu gehen. „Rechnet sich das?“, fragt er sich, um die Antwort gleich selbst zu geben: „Nein. Wir bekommen dadurch nicht mehr Geld, aber die Kunden schätzen die Qualität unserer Komponenten und kaufen genau deshalb bei uns.“ 1952 gründeten Helmut und Ida Diebold im schwäbischen Jungingen die Helmut Diebold GmbH & Co., um präzise Anlagenkomponenten für den Bau von Textilmaschinen zu fertigen. Seitdem hat sich der Lohnfertiger zu einem weltweit

anerkannten Hersteller von Präzisionswerkzeugen entwickelt. Heute umfasst das Spektrum hochwertige Werkzeugaufnahmen unter dem Namen Goldring, innovative Schrumpfergeräte, präzise Messtechnik sowie fortschrittliche Spindeln. Automatisierung ist dabei essenziell für die Produktivitätssteigerung: „Wir haben früh erkannt, dass wir Maschinen nicht nur effizienter, sondern auch smarter nutzen müssen.“ Dank moderner Bearbeitungszentren wie der C 42 U mit adaptiertem RS 2 von HERMLE kann das Unternehmen hochpräzise Bauteile in personellosen Schichten fertigen: „Unsere erste C 42 U kauften wir mit dem Wissen, dass sich der Automatisierungsgrad mit einem weiteren Bearbeitungszentrum noch mal spürbar steigern wird. Deswegen kommt in Kürze die zweite Maschine dazu.“

LÄUFT UND LÄUFT UND LÄUFT

Die C 42 U fräst sich mit voller Power durch komplexe Werkstücke – hochdynamisch und exakt. Das Robotersystem RS 2 steigert die Flexibilität erheblich, indem es Bauteile autonom im Dauerbetrieb wechselt. So sorgen Maschine und Roboter für einen reibungslosen Workflow. Das Zusatzmagazin ZM 192 hält genug Werkzeuge für längere Einsätze parat. Das verkürzt die Durchlaufzeiten und senkt die Kosten bei maximaler Prozesssicherheit. CNC-Fräser Marcel Heck sagt: „Während die Maschine arbeitet, kann ich mich um andere Aufgaben kümmern.“ Entscheidend ist die konstant hohe Qualität – von Losgröße 1 bis 100. „Viele unserer Werkstücke sind so präzise, dass wir jedes einzelne sofort vermessen, während die Maschine das nächste fertigt.“ Weniger kritische Bauteile zerspant der Betrieb nachts und am Wochenende. „Das Limit sind nur die Palettenplätze“, weiß Hermann Diebold. Der Unternehmer baut auf die digitale Unterstützung der HERMLE Information-Monitoring-Software – kurz: HIMS. Das zentrale Überwachungstool liefert eine kompakte Übersicht der C 42 U mit einem detaillierten Live-Status. Im Fall eines Ereignisses informiert ihn das System per E-Mail: „Damit wissen wir ganz sicher, ob und wann wir eingreifen müssen.“



LANGE SPINDELLAUFZEITEN TROTZ EIN-SCHICHT-BETRIEB.

Von der analogen Fräsmaschine zur 5-Achs-Bearbeitung: Die Firma Held schätzt die einfache Bedienung und Präzision der C 250 U. **Produktabb.** Held Präzisionstechnik zerspant für unterschiedliche Unternehmen und Branchen. **Bild unten** Vertriebsmitarbeiter Wolfgang Schlenk, HERMLE, mit dem Team von Held: Fertigungsmeister Roland Füller, Geschäftsführer Maximilian Held und Maschinenbediener Edwin Lemmle (v. l.).

Industriegarne, Fahrräder und Präzisionsteile – die Chr. Held GmbH & Co. KG ist breit aufgestellt. Seit 2023 setzt der Lohnfertiger auf Automation: Die C 250 U von HERMLE macht zusammen mit dem Robotersystem RS 05-2 die Nacht zum Tag. Das Ergebnis: hohe Effizienz durch smarte Automatisierung.



Automatisierung sei nicht nur Wachstumsmotor, sondern unerlässlich, um wettbewerbsfähig zu bleiben, betont Geschäftsführer Maximilian Held. Deshalb setzt Held Präzisionstechnik auf das Robotersystem RS 05-2 von HERMLE, das am 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 250 U das Teilehandling übernimmt. „Mindestens zwei unserer Fachkräfte arbeiten nur deshalb bei uns, weil sie keinen Drei-Schicht-Betrieb möchten. Dank Automatisierung können wir nachts und am Wochenende personelos fertigen“, erklärt Held. Die Chr. Held GmbH & Co. KG wurde 1919 als Zwirnerie und Färberei gegründet und entwickelte sich zum erfolgreichen Lohnfertiger in der Metallbearbeitung. Heute ist das Unternehmen angesehener Partner für verschiedene Branchen, handelt weiterhin mit Industriegarnen und betreibt in Blaubeuren einen Laden für hochwertige Fahrräder.

BEGEISTERT AB TAG EINS

Um dem Fachkräftemangel und Wettbewerbsdruck zu begegnen, investierte Held Präzisionstechnik in die automatisierte HERMLE C 250 U mit RS 05-2. „Wir waren ab Tag Eins begeistert“, berichtet Held. Die C 250 U bietet einen großen Bearbeitungsraum auf kleiner Fläche und ermöglicht präzise, flexible 5-Achs-Bearbeitung. „Die Maschine muss auch ohne Personal produzieren, nur so bleiben wir wettbewerbsfähig“, so Held. Tagsüber fertigt das Unternehmen Einzelteile und Kleinserien, nachts und am Wochenende läuft die Anlage personelos. Der bisher längste Dauerbetrieb betrug 52 Stunden, begrenzt nur durch die Zahl der Schubladenplätze. Die kompakte Automatisierungslösung RS 05-2 eignet sich besonders für kleine und mittlere Werkstücke. „Wir können einfach zwischen manueller und automatisierter Fertigung wechseln“, freut sich CNC-Fräser Edwin Lemmle. Held ergänzt: „Das RS 05-2 macht kleine Serien wirtschaftlich.“ Die Investition hat sich schnell ausgezahlt: „Unsere Spindellaufzeiten stiegen um mehr als 50 Prozent. Wer nicht automatisiert, bekommt mittelfristig Probleme.“





AUTOMATION IST EIN ZEITRAFFER.

Das Robotersystem RS 2 übernimmt am Bearbeitungszentrum C 32 U das Paletten- und Werkstückhandling. **Produktabb.** Auf den Anlagen von HERMLE fräst das Unternehmen beispielsweise Türgriffe für den DARC MONO. **Bild unten** Geschäftsführer Dr. Jens Buchert, Leiter Automation Bastian Hummel, beide KW Solution, und Wolfgang Schlenk, Vertriebsmitarbeiter HERMLE (v. l.).



CODE AUS DEM CAD-MODELL.

Das Team von FWM: Geschäftsführer Thomas Fuchs, der stellvertretende Abteilungsleiter CNC-Fräsen Maximilian Skarba und Geschäftsführer Johannes Voit (v. l.). **Produktabb.** Schweißvorrichtung für den Karosseriebau von Pkw. **Bild unten** 24/5 automatisiert fertigen – das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 22 U mit adaptiertem Robotersystem RS 05-2.

KW Solution hat sich immer mehr vom Werkzeug- und Formenbauer zum Lohnfertiger für Einzelteile und Kleinserien entwickelt. Dabei setzt das Unternehmen auf automatisierte Prozesse und das Robotersystem RS 2 von HERMLE, um High-Mix-Low-Volume-Anforderungen effizient zu stemmen.



Einzelteillfertigung fast ohne Personal – beim Lohnfertiger FWM schreibt inzwischen eine Software den Programmiercode. Das Robotersystem RS 05-2 von HERMLE übernimmt das Handling, die eigens entwickelte Applikation fährt die Teile auf der Maschine ein. Ein Blick in die Zukunft der Zerspanung.



„Ohne Automatisierung würde es uns nicht mehr geben“, betont Geschäftsführer Dr. Jens Buchert. Der Unternehmer hat die Karl Walter Formen- und Kokillenbau GmbH & Co. KG, kurz: KW Solution, 2016 übernommen und seither viel investiert. „Wir schaffen es durch unsere Automation, die Maschinen zu einem sehr hohen Grad auszulasten.“ Mehr als 4.000 Spindelstunden im Jahr erreicht jedes der automatisierten 5-Achs-Bearbeitungszentren C 32 U, C 52 U und C 52 MT von HERMLE. 1960 im schwäbischen Göppingen gegründet, fertigt das Unternehmen unter anderem Formen für Aluminiumfelgen sowie Gussteile für die Automobilindustrie. Außerdem im Portfolio: das geländegängige Expeditionsmobil DARC MONO. Die Basis ist ein robustes Fahrgestell von IVECO, das KW Solution mit einer Wohnkabine aus Kohlefaser und vielen nützlichen Features ausstattet. Hier kommen Scharniere und Türgriffe zum Einsatz, die der Betrieb automatisiert auf seiner C 32 U von HERMLE fertigt.



IMMER IM TAKT BLEIBEN

Dr. Jens Buchert setzt auf außergewöhnliche Wohnmobile – sowie auf schlanke Prozesse und Automation. „Maschinen sollen 24 Stunden am Tag laufen. Das gelingt im Ein-Schicht-Betrieb nur mit Automatisierung.“ Etwa 80 Prozent der Werkstücke fertigt KW Solution in Losgröße 1. „Wir haben gelernt, dass wir unsere Robotersysteme damit nicht auslasten. Wir benötigen auch Kleinserien, die wir als Puffer nutzen.“ Als KW Solution 2020 das erste RS 2 an einer C 32 U in Betrieb nahm, betrat es Neuland. Dr. Jens Buchert: „Es gab damals noch keine Referenzen in der Einzelteilautomation.“ Gemeinsam mit HERMLE ging der Lohnfertiger ans Werk. Spannmittel, Werkzeugaufnahmen, Prozessabläufe – kein Stein blieb auf dem anderen. Jede Aufspannung ist anders: Zu etwa 30 Prozent setzt KW Solution Sonderwerkzeuge ein. Das Zusatzmagazin ZM 192 ergänzt die 36 Werkzeuge in der C 32 U mit genügend Alternativen, um alle Bearbeitungsaufgaben zu bewältigen. „Wenn wir etwas falsch definieren und eine Länge nicht stimmt, schneppert es“, betont Bastian Hummel, Leiter Automation. „Unsere Programme sind kollisionsgeprüft und wir sind sicher, dass die Maschinen problem- und personenlos über Nacht durchlaufen.“ „Die durchschnittliche Spindelaufzeit von Maschinen ohne Automation beträgt etwa 1.600 Stunden im Jahr, bei uns ist es dank Robotersystem etwa das Dreifache“, erklärt Dr. Jens Buchert. „Automation ist also quasi ein Zeitraffer.“ Bastian Hummel ergänzt: „Der Service von HERMLE ist super, viele Probleme lassen sich gleich telefonisch mit der Anwendungstechnik klären. Bei Bedarf sind Ersatzteil und Monteur spätestens am nächsten Tag bei uns – und die Maschine läuft schnell wieder.“

Dutzende Winkelstücke, alle ähnlich, aber nicht identisch – FWM fertigt vor allem Einzelteile, erklärt Geschäftsführer Thomas Fuchs. Die Teile gehen in den Karosseriebau. Seit der Gründung 2006 in Lebach setzt das Unternehmen auf Wachstum: Heute arbeiten rund 100 Mitarbeiter und ein Netzwerk aus Tochterfirmen gemeinsam an komplexen Lösungen. „Keine unserer Fräsmaschinen ist älter als zehn Jahre“, betont Fuchs. Immer mehr Anlagen arbeiten autonom mit Palettenwechsler und Einzelteilhandling. Automatisierte Einzelteillfertigung ist möglich, wie das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 22 U mit Robotersystem RS 05-2 von HERMLE zeigt. Seit 2024 nutzt FWM diese Kombination, um Bauteile mit Kantenlängen von 80 bis 120 mm personenlos zu zerspanen.

WENN DER CODE DEN CODE SCHREIBT

Herzstück ist die von FWM selbst entwickelte Fuchs Automated Milling Software FAMS, die den Programmierer ersetzt: „Wir müssen nur CAD-Daten einlesen, den Rest übernimmt FAMS“, erklärt Geschäftsführer Johannes Voit. Nach jahrelanger Entwicklung kann das Programm einen Großteil der Komponenten vollautomatisch für die Bearbeitung vorbereiten. „Unsere typische Losgröße ist 1“, so Fuchs. HERMLE unterstützte bei der Softwareentwicklung. So nutzt FWM die Anlagen voll aus und kann trotz Zwei-Schicht-Betrieb 24 Stunden an fünf Tagen produzieren. Neben der C 22 U laufen vier C 400 U von HERMLE – für maximale Redundanz und identische Softwareumgebung. Das HERMLE Automation-Control-System HACS und die HERMLE Information-Monitoring-Software HIMS steuern und überwachen dabei die Roboter- und Handlingsysteme. So lassen sich Arbeitszeiten, Werkzeuge und Programme effizient planen und jederzeit anpassen. Das Überwachungstool bietet eine Live-Ansicht sowie detaillierte Status- und Meldungsprotokolle. Hat sich die Investition gelohnt? „Ein klares Ja! Ohne die Anlage bräuchten wir in der heißen Phase eines Projekts neun Leute mehr – und noch eine weitere Maschine“, so Thomas Fuchs.





VOM ROHLING ZUM HIGHTECH-TEIL.

Platz für 15 Paletten und damit genug Kapazität, um personenlos über Nacht zu fertigen – das HS flex heavy. Bild unten Die HERMLE Spezialisten bei Canon Production Printing, darunter Dr. Lars Jörgens (1. v. l.), Michel Detische (3. v. l.) und Florian Neumair (4. v. l.).



IN DIE WIEGE GELEGT.

Die Unternehmerfamilie Dorau: Peter, Robin und Christel (v. l.) Produktabb. Ob Losgröße 1 oder 1.000 – das Robotersystem RS L lässt sich flexibel nutzen, zum Beispiel bei der Fertigung von Schwenkhebeln. Bild unten Trissler & Kielkopf fertigt mit der Linearanlage Werkstücke ab Losgröße 1.

24/6: In Poing zerspanen zwei HERMLE C 650 U Bearbeitungszentren Bauteile für Canon Production Printing. Die 5-Achs-Maschinen mit automatisiertem Handlingssystem HS flex heavy machen die Nacht zum Tag – vollautomatische Serienproduktion statt manueller Einzelteilbearbeitung.

In Poing bei München produziert Canon Production Printing mit rund 1.000 Mitarbeitern digitale Drucklösungen für verschiedene Branchen. Das Unternehmen gehört zur Canon-Gruppe mit Sitz in Tokio. Es verfolgt das Ziel, Kunden hochwertige digitale Drucksysteme zu bieten und Druckprozesse durch passende Software zu optimieren, um Zeit und Kosten zu sparen. „Effizienz und Exzellenz zeichnen unsere Produkte und unsere Fertigung aus“, betont Michel Detische, Leiter Beschaffung. Deshalb setzt Canon auf 5-Achs-Bearbeitungszentren von HERMLE. Zwei C 650 U mit Handlingssystem HS flex heavy bearbeiten Aluminium, Stahl und Edelstahl – vom Prototyp bis zur Serie. „Die Präzision und Wiederholgenauigkeit sind ausgezeichnet“, sagt Florian Neumair, Teamleiter Fräsabteilung und verantwortlich für die CAM-Programmierung.

IDENTISCHE ZWILLINGE FÜR MAXIMALE FLEXIBILITÄT

Seit vier Jahren fertigt die C 650 U Prototypen und Serienteile. Dank Handlingssystem mit 15 Plätzen und Zusatzmagazin ZM 216 kann Canon sechs Tage pro Woche rund um die Uhr produzieren. „Trotzdem reichten die Kapazitäten nicht, deshalb haben wir 2024 eine zweite Anlage bestellt“, so Fertigungsleiter Dr. Lars Jörgens.

Die neue C 650 U, geliefert im Mai, ist identisch ausgestattet und sorgt so für maximale Flexibilität und schnelle Einarbeitung der Mitarbeiter. Einziger Unterschied: Das neue Modell ist Teil der GEN2-Generation – bedeutet: mit integrierter Energierückspeisung und effizienten Servoantrieben für niedrigere Betriebskosten und mehr Nachhaltigkeit. Echtzeit-Einblicke in den Maschinenzustand liefert HIMS (HERMLE Information-Management-Software). HACS (HERMLE Automation-Control-System) steuert die Automation und passt Abläufe dynamisch an. Standardsteuerung ist bei GEN2 die moderne TNC7 von Heidenhain. Auch das ist eine Weiterentwicklung. Das freut Florian Neumair: „Die Steuerung ist jetzt sehr viel computerähnlicher.“



„Das absolut richtige System für uns“, beschreibt Geschäftsführer Robin Dorau sein Robotersystem RS L von HERMLE mit zwei integrierten Bearbeitungszentren C 42 U. 150 Paletten erlauben 24/7 – ab Losgröße 1. Nur so kann sich der Lohnfertiger Trissler & Kielkopf zukunftsfähig weiterentwickeln.



Auf der Website von HERMLE stieß Robin Dorau auf das Robotersystem RS L und war elektrisiert: „So eine Anlage wollte ich in meiner Fertigung haben.“ Vor zwei Jahren übernahm er den elterlichen Betrieb und stellt sich nun aktuellen Herausforderungen. Die Trissler & Kielkopf GmbH setzt seit 2009 auf Automatisierung, etwa mit dem Handlingssystem HS flex und dem Robotersystem RS 2. Robin Doraus Eltern – Christel und Peter Dorau – übernahmen das Unternehmen in den 1990er-Jahren und investierten in moderne Maschinen wie die UWF 900 E von HERMLE. Er selbst war bereits von klein auf immer im Betrieb: Die Nachfolge war ihm folglich in die Wiege gelegt. Stetig erweiterte der Betrieb seinen Maschinenpark, etwa um zwei C 40 U, eine C 22 U und eine C 42 U. Heute beliefert die Firma Branchen wie Umwelttechnik, Sondermaschinenbau und Verpackungsindustrie.



KLEINER BETRIEB, GROSSE INVESTITION

Mit dem RS 2 und zwei C 40 U stieß der Betrieb mit seinen knapp zehn Mitarbeitern dann an Grenzen: Bei bis zu sieben Spannungen pro Werkstück und Teillaufzeiten von sieben bis 60 Minuten reichten die 30 Paletten des RS 2 nicht für einen 24-Stunden-Betrieb. „Deshalb habe ich die Linearanlage mit 150 Palettenplätzen geplant“, so Dorau. „Wir wollen auch in der personenlosen Zeit durchgehend fertigen.“ Für die Anlage wurden 210 Quadratmeter Produktionsfläche freigeräumt. Dank der fundamentfreien Aufstellung und der Systembauweise implementierten die HERMLE Monteure das System zügig. An das RS L sind zwei 5-Achs-Bearbeitungszentren C 42 U angebunden, die mit doppelten Zusatzmagazinen ZM 456 ausreichend Werkzeuge bereitstellen. Natürlich gab es Herausforderungen zu meistern: „Wir mussten alles definieren – Spannmittel, Werkzeuge, Abläufe“, erinnert sich Dorau. Nun steuert das Kombisystem SOFLEX-CCS den gesamten Fertigungsablauf, überträgt Daten und startet die automatische Werkstückbearbeitung. Dorau programmiert nur noch am CAM-Rechner, überträgt die Daten und startet den Prozess. „Sonder‘ gibt es bei uns nicht mehr, alles ist im System gespeichert und für Folgeaufträge vorbereitet.“ Haben sich die Erwartungen erfüllt? „Es ist sogar besser als erwartet“, sagt Dorau. „Das RS L überzeugt bei Serienteilen und Losgröße 1.“ Ein großer Vorteil ist die entfallende Stillstandszeit beim Ein- und Ausschleusen: „Die Zeitersparnis liegt bei 80 Prozent.“ Dorau denkt bereits über weitere Linearanlagen nach.



DAUERHAFT PRÄZISE.

Die C 42 U sorgt dank des adaptierten HS flex heavy für die notwendige Flexibilität und automatisierte Prozesse. **Produktabb.** Dank hoher Präzision und Wiederholgenauigkeit der C 42 U fertigt Fischer CNC-Technik perfekte Komponenten. **Bild unten** Die Spezialisten für die C 42 U bei Fischer CNC-Technik zusammen mit Andreas Glumpler (l.), Vertriebsaußendienst bei HERMLE.



JUGEND FORSCHT WAR GESTERN.

Das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 22 U mit adaptiertem Robotersystem RS 05-2 überzeugt durch lange Spindel-laufzeiten und höchste Präzision. **Produktabb.** Bauteile für ein Gasaggregat in einem 16-Zylinder-Motor. **Bild unten** Die HERMLE Experten bei PAWA-Tech: Werkstattleiter Matthias Mieslinger, Geschäftsführer Paul Walczok jun. und der stellvertretende Betriebsleiter Marco Gradl (v. l.).

Seit 1998 setzt der Lohnfertiger Fischer CNC-Technik auf Bearbeitungszentren von HERMLE. Platzersparnis, höchste Genauigkeit und intuitive Achssysteme begeistern die Belegschaft. Dank einer Kombination aus C 42 U und HS flex heavy zerspannt der Betrieb in der Nacht sowie am Wochenende personelos.



Lohnfertiger PAWA-Tech zeigt, warum sich der Wechsel zu professionellem Equipment lohnt. Das 5-Achs-Bearbeitungszentrum C 22 U mit adaptiertem Robotersystem RS 05-2 hat den Lohnfertiger bei der Produktivität weit nach vorn katapultiert.



„Ich bin schon lange ein Fan der HERMLE Maschinen“, sagt Frank Lichti, Kundenbetreuer und Leiter Arbeitsvorbereitung bei der Fischer CNC-Technik GmbH. Seit 1998 setzt das Unternehmen Bearbeitungszentren von HERMLE ein – inzwischen 16 Modelle, darunter vier C 800 U, acht C 600 U, eine C 40 U, zwei C 22 UP mit PW 150 und seit letztem Jahr eine C 42 U mit HS flex heavy. „Meine Erwartungen wurden immer wieder übertroffen. Selbst unsere älteste C 800 U erfüllt noch die Abnahmebedingungen.“ Fischer CNC-Technik wurde 1985 in Neustadt an der Weinstraße gegründet und beschäftigt rund 50 Mitarbeiter. Ziel ist höchste Qualität und Präzision. Heute bearbeitet das Unternehmen zu 60 Prozent hoch vergüteten und gehärteten Stahl, daneben auch Titan und Kunststoffe wie PEEK – viele Produkte gehen in die Automotive-Branche. Als 1998 die Kapazitäten erhöht wurden, überzeugte HERMLE durch geringen Platzbedarf: „Auf der Fläche für eine Wettbewerbsmaschine konnten wir zwei Bearbeitungszentren von HERMLE aufstellen“, so Lichti. „Die C 600 U und C 800 U sind die kompaktesten Anlagen, die HERMLE gebaut hat.“

KLEINE LOSE, GROSSE GEWICHTE

Das Handlingsystem HS flex heavy verarbeitet verschiedene Formate flexibel und eignet sich ideal für wechselnde Anforderungen. Typische Losgrößen sind fünf und mehr Bauteile. Unterschiedliche Ladungsträger minimieren Störkonturen und erhöhen die Palettendichte. „Wir haben uns für die Ausführung ‚heavy‘ mit 17 Plätzen entschieden“, erklärt Lichti. So können auch Bauteile bis 1.200 kg automatisiert gehandhabt werden. Das HERMLE Automation-Control-System HACS steuert den Prozess, prüft Nullpunkte, Palettenposition, Maschinenrüstung sowie Werkzeugverfügbarkeit – und bei Störungen informiert es die Anwender in Echtzeit. Die neue C 42 U erweitert die automatisierten Kapazitäten für Bauteile bis 800 mm Durchmesser und 560 mm Höhe. „Durch das HS flex gestalten wir Abläufe effizient und minimieren Rüstzeiten“, betont Lichti. „Die Entscheidung für Automation war goldrichtig – so können wir Prototypen und Kleinstserien kurzfristig und optimal fertigen.“



2016 gründete Paul Walczok jun. die PAWA-Tech GmbH in Essenbach bei Landshut – anfangs fast eine Garagenfirma mit einer C 250 U und kleinem Büro. Das Geschäft wuchs, 2019 kam eine zweite HERMLE hinzu. PAWA-Tech fertigt für die Automobil-, Hydraulik-, Luft- und Raumfahrtindustrie sowie für die Medizintechnik. Doch die meisten Werkstücke gehen in den Motorsport. Gefertigt werden Teile aus Aluminium, Stahl, Edelstahl und Kunststoffen. Automation war von Beginn an Thema: Die erste Automatisierung für die C 250 U baute Walczok selbst. Das hatte Charme: Jugendforscht-Charme. Es funktionierte – irgendwie. Doch 2023 folgte der professionelle Schritt mit einer C 22 U und dem Robotersystem RS 05-2 von HERMLE. „Wir haben uns Zeit für die Planung genommen“, berichtet er.



NACHTS ÜBERNIMMT KOLLEGE ROBOTER

Tagsüber bedienen nun Fachkräfte die drei Bearbeitungszentren im 2-Schicht-Betrieb. Dann übernimmt Kollege Roboter. Seit etwa einem Jahr läuft die Automatisierung nachts personelos. Losgrößen ab zehn Bauteilen fertigt PAWA-Tech vollautomatisch – besonders bei Werkstücken mit langen Laufzeiten ist die Maschine so die ganze Nacht ausgelastet. PAWA-Tech nutzt einen fünffachen Schubladenspeicher mit Platz für 50 bis 90 Werkstücke pro Etage, flexibel anpassbar durch Universalmatrizen. Das kompakte RS 05-2 benötigt nur rund zwei Quadratmeter, bietet freien Zugang zum Arbeitsraum und ist vollständig in die HERMLE Umgebung integriert. Über das HERMLE Automation-Control-System HACS lassen sich Aufträge, Ablaufpläne und Werkzeugdaten einfach einsehen und priorisieren. Dank Langhubspanner und Schubladensystem können verschiedene Bauteilgrößen ohne Umrüsten gespannt werden. „Meine Mitarbeiter sollen Maschinen programmieren und Prozesse optimieren, die einfachen Einlegearbeiten übernimmt der Roboter“, betont Walczok. „24/7 geht heute nur mit Automation“, ist Walczok überzeugt. „Wenn ein Kunde am Freitagabend noch Teile bestellt, können wir dank Robotersystem liefern.“ Diese Flexibilität ist gerade bei schwankender Auftragslage entscheidend. Die Kombination aus Bearbeitungszentrum, Robotersystem und HERMLE Service macht für PAWA-Tech den Unterschied.



BOXENSTOPP IM BEARBEITUNGSZENTRUM.

Die erste C 400 im Einsatz bei Motor Classic. **Produktabb.** Auf einer C 400 in höchster Präzision gefertigte Radnabe. **Bild unten** Motor Classic fertigt komplexe Komponenten auch als ganze Baugruppen für die Restaurierung von Oldtimern.

Seit 1995 hat sich Motor Classic Hungary zu einer der führenden Werkstätten für die Restaurierung von Oldtimern in Europa entwickelt. Das Unternehmen steht für Qualität, hat zahlreiche internationale Auszeichnungen erhalten und in prestigeträchtigen Museen ausgestellt. Immer mit dabei: drei HERMLE C 400.



Motor Classic Hungary ist führend in der Oldtimer-Restaurierung und etabliert als Hersteller von Automobil- und Industrieteilen. Das Unternehmen mit Sitz in Tatabánya, Ungarn, produziert auf einer Fläche von über 8.000 Quadratmetern mit mehr als 100 Fachkräften. Und es expandiert stetig – zuletzt um eine 1.500 Quadratmeter große Produktionsstätte und ein weiteres Lager. Das Unternehmen bietet eine einzigartige, integrierte Support-Kette: von der Teilefertigung über die Lackierung und Verzinkung bis hin zu modernsten Technologien wie vollautomatischer Lackierrobotik und Reverse Engineering. In über 25 Jahren hat das Unternehmen fast 300 Oldtimer – darunter Mercedes-Benz W113, W111, W198 und W121 – restauriert. Jährlich führt es etwa 30 Komplettrestaurierungen durch. Moderne Fertigungs- und Veredelungsprozesse sorgen für höchste Qualität und Flexibilität, sowohl bei Einzelteilen als auch in der Serienfertigung.

SPITZE IM FORMENBAU

Motor Classic Hungary gilt als Marktführer in der Oldtimer-Restaurierung und ist für seine Spitzentechnologie, seine qualifizierten Fachkräfte und exzellente Handwerkskunst bekannt. Mit Jahresverträgen, starken Partnerschaften und weltweiter Anerkennung setzt das Unternehmen Maßstäbe in Qualität und Authentizität – insbesondere bei Mercedes-Benz-Modellen, aber auch für Marken wie Audi oder Porsche. Dabei setzt das Unternehmen auch auf HERMLE. Drei C 400 übernehmen hochpräzise Fertigungsaufgaben – vorrangig im Formenbau, aber auch für die Fertigung hochpräziser Komponenten sowie komplexe 5-Achs-Bearbeitungen.



Die Entscheidung für HERMLE fiel aufgrund der außergewöhnlichen Steifigkeit, Präzision und Zuverlässigkeit der Maschinen – ideal für die Anforderungen der Oldtimer-Restaurierung und Teilefertigung. Kein Wunder, dass sie auch bei prominenten Projekten wie einem Torso für Supercar Blondie zum Einsatz kommen. Die Vorteile: HERMLE bietet nicht nur erstklassige Maschinen, sondern auch einen schnellen Ersatzteilservice mit effizienten Technikern sowie einem herausragenden Kundendienst: Boxenstopp de luxe gewissermaßen. Kurz: Die enge Partnerschaft spiegelt die eigenen Werte von Motor Classic wider und ist ein wesentlicher Erfolgsfaktor, um weltweit wettbewerbsfähig zu bleiben.



VON TRADITION ZU INNOVATION.

Dank Einzelteile-Handling lassen sich auch kleine Werkstücke mit kurzen Laufzeiten automatisiert fertigen. **Bild unten** Viavorm realisiert komplexe Geometrien durch 5-Achs-Bearbeitung in einem einzigen Arbeitsgang.

Der belgische Präzisionsspezialist Viavorm geht den nächsten Schritt: Mit dem ersten Robotersystem RS 1 von HERMLE in Belgien setzt das Unternehmen auf intelligente Automation – für noch mehr Effizienz und Präzision. Damit transformiert es seine Produktionsabläufe rund um die Uhr.

Seit über 25 Jahren setzt Viavorm im flämischen Geraardsbergen auf Präzision von HERMLE. Das Unternehmen fertigt Spritzgussformen und komplexe mechanische Teile für verschiedene Industrien. Neu im Maschinenpark ist das Robotersystem RS 1, das die Spindellaufzeiten der C 250 U deutlich erhöht. „Der Roboter lädt und entlädt die Maschine automatisch, sodass wir rund um die Uhr produzieren können – auch nachts und am Wochenende“, sagt Geschäftsführer Pascal Lison. Viavorm wurde 1969 von dem Formenbauer Georges Lison gegründet und wird heute von seinem jüngsten Sohn Pascal gemeinsam mit dessen Kindern geführt. Mit neun Mitarbeitern erwirtschaftet das Unternehmen zwei Millionen Euro Jahresumsatz. Gefertigt werden Prototypen und Serien aus Metallen und Kunststoffen durch Fräsen, Drehen, Schleifen und Funkenerosion.



DYNAMISCHE FERTIGUNG, HOHE FLEXIBILITÄT

Das RS 1 automatisiert die Herstellung und versorgt die C 250 U mit Werkstücken bis 20 kg (Rohlinge) bzw. 60 kg (Paletten). Die Steuerung HACS (HERMLE Automation-Control-System) verarbeitet mehrere Aufträge parallel, berechnet Laufzeiten und Werkzeugwechsel vorab und ermöglicht eine flexible, jederzeit anpassbare Produktionsplanung. „Die Multiauftragsverarbeitung erhöht unsere Flexibilität erheblich“, so Lison. „Wir können mehrere Aufträge gleichzeitig abwickeln und bei Bedarf schnell umschalten – in gewohnter Präzision.“ „Unsere Partnerschaft mit HERMLE basiert auf Flexibilität, Betriebssicherheit und direktem Kontakt“, fasst Lison die drei Erfolgsfaktoren zusammen. „Wir haben einen Ansprechpartner für die Maschinen und die Automatisierung, der schnell reagiert. Der Service ist erstklassig, Ausfälle werden rasch behoben“, zeigt sich der Geschäftsführer zufrieden. „Unsere Kunden profitieren von schnellen Lieferungen und gleichbleibend hoher Qualität. Die Investition in das RS 1 hat sich schnell ausgezahlt.“



EXPANSION IN NEUE BRANCHEN.

MetalQuest Unlimited Vorsitzender und CEO Scott Harms und Betriebsleiter Ryan Johnson vor der C 250 mit dem RS 05-2. **Bilder unten** MetalQuest Unlimited fertigt mit dem HERMLE Robotersystem RS 05-2 Bauteile überwiegend für die Luft- und Raumfahrt und die Medizintechnik.



SO VERÄNDERTE EINE HERMLE C 250 EIN UNTERNEHMEN.

Hohe Präzision bei Formen mit komplexer Geometrie, gefertigt auf einer HERMLE C 250 bei Cintex. **Bild unten** Das Cintex Team rund um Héctor Hidalgo.

MetalQuest Unlimited, mit Sitz in Hebron, Nebraska, ist seit Jahren in der Lohnfertigung tätig. Mit seiner Qualität und Konsistenz hat sich MetalQuest als Lieferant in Branchen wie Landwirtschaft, Industriehydraulik sowie Verteidigung, Elektronik und Medizin einen Namen gemacht.

2004 startete Cintex mit dem bescheidenen Ziel, Polyethylen-Behälter herzustellen. Zwei Jahrzehnte später liefert das Unternehmen kundenspezifische PET-Lösungen, Etiketten unter der Marke iColor und setzt mit der Gründung von Integral CNC auf die hochpräzise CNC-Bearbeitung. Der Auslöser für den Wandel: die HERMLE C 250.

Um der Technologiekurve immer einen Schritt voraus zu bleiben, hatte sich MetalQuest Unlimited die Anschaffung einer 5-Achs-Maschine zum Ziel gesetzt. Als das Unternehmen dann zum ersten Mal von HERMLE hörte, ergriff MetalQuest Unlimited die Gelegenheit, nach Gosheim zu kommen. Bei der Werksbesichtigung konnte sich der Lohnfertiger vor Ort davon überzeugen, wie sich die HERMLE 5-Achs-Maschinen von denen des Wettbewerbs unterscheiden. Das erwies sich als ausschlaggebend für die Entscheidungsfindung: „Es war der Wendepunkt für uns. Uns wurde klar, dass dies genau der Weg war, den wir mit einer 5-Achs-Maschine einschlagen wollten“, erinnert sich Ryan Johnson, Betriebsleiter. Dank der Möglichkeit, Teile auf seiner neuen HERMLE C 250 mit Automation RS 05-2 zu bearbeiten, konnte MetalQuest Unlimited in neue Branchen wie Luftfahrt, Raumfahrt und Medizin vorstoßen. Durch diesen Schachzug gelang es dem Unternehmen, die bereits vorhandenen Systeme auf neue Produktionsbereiche umzustellen und wirksam einzusetzen.



Wie viele Fertigungsunternehmen stand auch Cintex anfangs vor Engpässen und hohen Kosten, da die Formenherstellung extern vergeben werden musste. Um Lieferzeiten zu verkürzen und unabhängiger zu werden, entschied sich das Unternehmen für die HERMLE C 250 – ein hochpräzises 5-Achs-Bearbeitungszentrum. „Die Verarbeitungsqualität und Präzision haben uns von Anfang an beeindruckt. Wir wollten unabhängig sein und Vorlaufzeiten verkürzen. Die Maschine hat sich als echter Erfolgsfaktor für unser Unternehmen erwiesen“, sagt Geschäftsführer Héctor Hidalgo.

KURZE EINARBEITUNG, GROSSE WIRKUNG

Für Industriedesigner Marco war die Umstellung sofort spürbar: „Die Bedienoberfläche ist intuitiv. Schnell konnte ich komplexe Teile entwerfen, programmieren und sicher fertigen.“ Mit der C 250 reduzierte Cintex die Herstellungszeiten für Formen um über 40 Prozent – und konnte erstmals Bearbeitungsdienste für Dritte anbieten. Daraus entstand ein neuer Geschäftsbereich: Integral CNC. Die Investition brachte zahlreiche Vorteile: Sie ermöglichte hohe Präzision bei komplexen Geometrien. Sie erhöhte die Gestaltungsfreiheit ohne äußere Einschränkungen und lieferte bessere Qualität in kürzerer Zeit. Obendrein diente sie der technischen Weiterentwicklung der Mitarbeiter. Ein Schlüsselmoment war die Herstellung einer PET-Flaschenform: schneller und in besserer Qualität als je zuvor. „Da erkannten wir den wahren Wert der C 250“, erinnert sich Marco.



PERFEKT FÜR DIE LIGHTS-OUT-FERTIGUNG

Den Grund dafür erklärt Scott Harms, Vorsitzender und CEO von MetalQuest Unlimited: „Die HERMLE 5-Achs-Maschine gibt uns die Möglichkeit, so viele Arbeitsgänge wie möglich von einem bestimmten Teil in einer Aufspannung zu erledigen und ermöglicht uns sogar eine Lights-Out-Fertigung“. In einer Fertigungsumgebung, in der Zuverlässigkeit von zentraler Bedeutung ist, hat sich die HERMLE Maschine als bahnbrechend in der Produktion erwiesen: „Wir können diese Maschine jeweils 12, 14, 16 Stunden unbeaufsichtigt laufen lassen. Wenn wir zurückkommen, befinden sich die Teile genau dort, wo wir sie gelassen haben. Die Qualität ist besser als alles, was wir bisher gesehen haben“, so Johnson.



Dank dieser neuen Möglichkeiten stieß MetalQuest Unlimited in weitere Branchen vor und konnte das Potenzial der HERMLE Maschine voll ausschöpfen. Mit Blick auf die Zukunft hat sich das Unternehmen ein ehrgeiziges Ziel gesetzt, das darin besteht, seine Marktreichweite zu erweitern. Die Fertigkeiten und Techniken, die durch den Einsatz der HERMLE Maschine erworben wurden, haben den Lohnfertiger mit Mitteln versehen, die es braucht, um in neuen Branchen Erfolg zu haben und sein kontinuierliches Wachstum sicherzustellen.

Die Zusammenarbeit mit HERMLE bot individuelle technische Betreuung von der Installation bis zur Inbetriebnahme. Das Team profitierte von einer schnellen Einarbeitung und einer engen Partnerschaft, die Innovation und Wachstum ermöglichte. So hat die HERMLE C 250 die Zukunft von Cintex geprägt und zur Gründung der Integral CNC geführt. Heute unterstützt dieser Bearbeitungsdienst Kunden, die höchste Qualität und kurze Lieferzeiten erwarten. Ermöglicht durch deutsche Ingenieurskunst. „Die Investition in Spitzentechnologie ist eine Investition in die Zukunft. HERMLE gibt uns die Zuversicht, in jeder Herausforderung eine Chance zu erkennen“, so Héctor Hidalgo. „Mit der C 250 haben wir uns nicht nur verbessert, wir haben uns weiterentwickelt.“

SAVE THE DATE



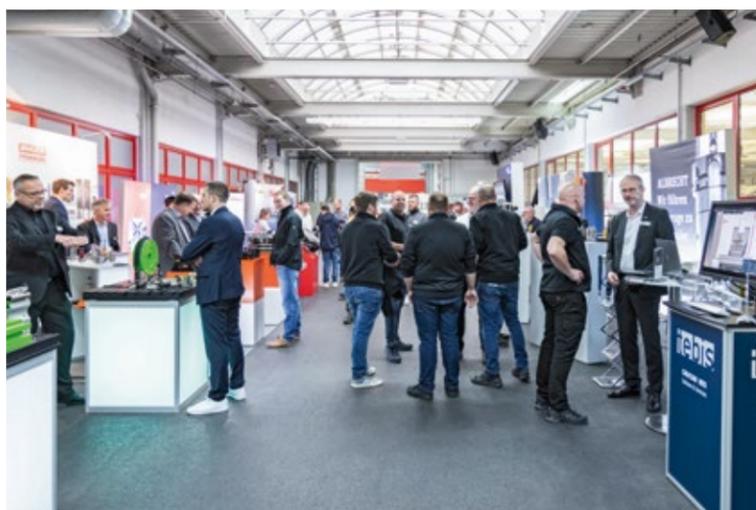
**21.-24.
APRIL
2026**

HERMLE Hausausstellung

HERMLE AG, Gosheim

Freuen Sie sich auf:

- ★ 20 Maschinen unter Span mit Bearbeitungen aus den unterschiedlichsten Branchen
- ★ Infostand Technologieentwicklung
- ★ Handling- und Robotersysteme live in Aktion
- ★ Die Sonderschau „Werkzeugtechnik/CAD-CAM-Software“
- ★ HERMLE Servicekompetenz mit praktischen Informationen rund um Ihre Werkzeugmaschine
- ★ Die HERMLE Anwenderschule mit Tipps und Tricks in der Programmierung
- ★ Fachvorträge zu den unterschiedlichsten Themen rund ums Fräsen und Drehen
- ★ Betriebsführungen mit Einblicken in die Fertigungslösungen bei HERMLE
- ★ „Generativ fertigen“ – der Bereich mit neuen Trends aus der HERMLE MPA-Technologie



SONDERSCHAU 2024

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.