# INSIGHTS

EDIZIONE 1 2017

T CECTIFIED

OPEN HOUSE 2017

"Ravioli" svevi all'incontro di settore di Hermle AG.

HANDLING INTUITIVO GRAZIE AD HS FLEX

Una soluzione di handling per l'ingresso competitivo nell'automazione dei nostri centri di lavoro.

SPECIALITÀ SVEVE IN UNA NUOVA LUCE

Scoprite l'universo digitale dei centri di lavorazione Hermle.



# Premessa

Il 2016 è trascorso positivamente, come da aspettative, ed è ormai alle spalle. Anche l'inizio del 2017 è stato positivo, nonostante la situazione politica ed economica da più parti sia tutt'altro che stabile. Per poter operare con successo sul mercato anche in futuro, ecco i nostri programmi per il 2017.

Con il nuovo sito Internet rivisitato ci addentriamo ulteriormente nella digitalizzazione, offrendo al mercato una presentazione più trasparente dei nostri prodotti e della nostra azienda. Lasciatevi ispirare e venite a trovarci anche sul Web, all'indirizzo www.hermle.de. L'imminente Open House in programma dal 26 al 29 aprile 2017, che ancora una volta offrendo numerosi highlights, si preannuncia fin da ora.

Vi presenteremo il nuovo sistema handling HS flex, che ci permette di automatizzare in modo molto agevole molti dei nostri modelli di macchine. Oltre 20 modelli di macchine dalle diverse configurazioni, sui quali verranno eseguite in tempo reale interessanti fresature e torniture, dimostreranno le potenzialità dei nostri prodotti. Interessanti interventi a tema, visite di stabilimento e più di 40 espositori esterni completano il ricco programma dell'evento. I nostri collaboratori del servizio di assistenza e dei settori di automazione, formazione e produzione additiva saranno a disposizione per una consulenza competente su questi temi.

Venite a conoscere da vicino i nostri prodotti, l'intero team Hermle nonché un'azienda costantemente dedita alla soddisfazione dei vostri interessi.

Non mancherà naturalmente un servizio ristorazione, grazie al quale avrete la possibilità di gustare i nostri tradizionali Maultaschen (raviolo ripieno in brodo) in diverse varianti. Siete cordialmente invitati al nostro Open House e non vediamo l'ora di poterci confrontare con voi su tanti interessanti argomenti.

Un cordiale saluto



Franz-Xaver Bernhard
Direzione Distribuzione, Ricerca e Sviluppo

## HERMLE AG

# OPEN HOUSE

GOSHEIM | 26.04. - 29.04.2017

# Veri classici: Maultaschen e l'incontro di settore.

Dal 26 al 29 aprile 2017, a Gosheim, si attendono ancora una volta oltre 1000 aziende e numerosi visitatori provenienti da ogni parte del mondo. Quale migliore occasione, per assaggiare gli originali Maultaschen svevi.

Una leccornia di tipo tecnico sono i modelli di macchine delle serie Performance-Line e High-Performance-Line, che presenteranno la gamma di potenza di Hermle AG in diverse dotazioni. Non mancheranno naturalmente modelli equipaggiati con i più moderni strumenti di automazione, come il nuovo sistema handling HS flex, diversi cambiatori di pallet e sistemi robotizzati.

Con oltre 50 espositori dei settori delle tecnologie di serraggio, CAD/CAM, software e tecnica di comando, il centro di produzione sarà completamente riconvertito in una piccola fiera. Il variegato programma di interventi specialistici fornirà ai visitatori informazioni mirate su una truciolatura economicamente conveniente.

### REGISTRAZIONE



Registratevi sul sito Internet: hermle.de/OpenHouse2017

oppure scannerizzate il codice QR

#### ORARI DI APERTURA

**MERCOLEDÌ - VENERDÌ** 9:00 - 17:00 **SABATO** 9:00 - 13:00

Per accedere all'Open House è necessario un biglietto d'ingresso valido!

### SOLUZIONE DI AUTOMAZIONE HS flex



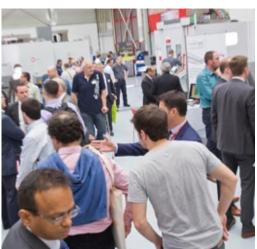






# AZIENDA.





## HIGHLIGHTS

- Oltre 15 modelli di macchine della **High-Performance-Line**: un benchmark della tecnologia a 5 assi
- Diversi modelli di macchine della Performance-Line, secondi ai centri di lavorazione di fascia alta della High-Performance-Line solo in termini di dinamica e dotazione
- Oltre 30 macchine in parte automatizzate nel nostro centro tecnologico e di formazione
- Antepime speciali per tecnologie di serraggio, software e hardware con oltre 50 rinomati espositori
- Forum di esperti Hermle con diversi interventi sul tema della truciolatura moderna
- Hermle Maschinenbau GmbH con esempi di produzione additiva
- Scuola per gli utenti Hermle con "trucchi e suggerimenti" per applicazioni di tornitura e fresatura
- **Competenza dal vivo** Presentazione e dimostrazione dei nostri servizi di assistenza
- La **formazione di Hermle** con un proprio stand espositivo e presentazione del concetto di formazione di Hermle
- Visite di stabilimento attraverso vari reparti dell'azienda

## INTERVENTI A TEMA

#### **MERCOLEDÌ 26/04/2017**

| 10.00 – 10.20 | ALBRECHT Präzisions Spannfutter<br>Sicurezza di processo, tempo di arresto e volumi di asportazione più elevati grazie alla nuova<br>tecnologia di serraggio utensile |
|---------------|---|
| 10.30 - 10.50 | LANG Technik GmbH<br>Serraggio dei pezzi e automatizzazione   |

11.00 - 11.20INFORM GmbH

Dominare la sempre maggiore complessità con un'agile ottimizzazione della produzione

accurapuls GmbH / DIMAB Spezialschweißarbeiten gmbH & Co. KG 11.30 - 11.50

Digitalizzazione nella produzione di utensili, testimonianze del settore "tecnica di formatura"

#### **MARTEDÌ 27/04/2017**

| 10.00 - 10.20 | Fahrion<br>Blocco di sicurezza per utensili ad alte prestazioni   |
|---------------|---|
| 10.30 – 10.50 | Gressler AG Spanntechnik<br>Esempi pratici di tecnologie di serraggio per un aumento dei tempi di funzionamento delle<br>macchine |
| 11.00 – 11.20 | Open Mind Technologies AG<br>hyperMILL VIRTUAL Machining di OPEN MIND   |
| 11.30 – 11.50 | Hainbuch<br>Produzione intelligente – attrezzaggio rapido, impulsi per nuove idee   |

| VENERDÌ 28/04/2017 |  |
|--------------------|--|
| 10.00 – 10.20      | Haimer GmbH<br>Nuovo valore aggiunto – Gestione ottimizzata degli utensili da un unico fornitore |
| 10.30 – 10.50      | Schunk GmbH & Co. KG<br>Lavorazione dei pezzi con serraggio diretto del pezzo                    |
| 11.00 – 11.20      | CGTech Deutschland GmbH (Vericut)<br>Maggiore produttività senza rodaggio manuale sulla macchina |
| 11.30 – 11.50      | SMW-Autoblok<br>Industria delle tecnologie di serraggio 4.0                                      |
|                    |  |

## **ESPOSITORI**

#### **TECNOLOGIE DI SERRAGGIO**

ALBRECHT Präzisions Spannfutter

AMF ANDREAS MAIER GmbH & Co. KG

**BIG KAISER** 

EROWA

GRESSEL AG Spanntechnik

HAINBUCH

Helmut Diebold GmbH & Co. KG

HWR Spanntechnik

LANG Technik GmbH

NT TOOL

PAROTEC AG / Partool GmbH & Co. KG

RÖHM GmbH

SCHUNK GmbH & Co. KG

SMW-AUTOBLOK

SPREITZER - Spannen | Prüfen |

Sondervorrichtungen

Vischer & Bolli Werkzeug- und

Spanntechnik GmbH

#### **SOFTWARE**

Camtek GmbH

CGTech Deutschland GmbH (VERICUT)

CIMCO A/S

INFORM GmbH

OPEN MIND Technologies AG

SOFLEX Fertigungssteuerungs-GmbH

SolidCAM GmbH / Solidpro

Tebis AG

unicam Software GmbH - CAD/CAM | Roboter-Offline-Programmierung | Simulation

#### **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

Renishaw GmbH

2

# HS flex

## HANDLING INTUITIVO

Il sistema handling HS flex è una soluzione competitiva per l'ingresso nell'automazione dei nostri centri di lavoro.

La disposizione frontale offre una configurazione con ingombro ridotto e con collegamento diretto al centro di lavorazione. L'ampio spazio intermedio permette all'operatore di accedere direttamente alla zona di lavoro per le operazioni manuali.

Una porta a due ante impedisce l'accesso all'operatore durante la modalità operativa automatica e al sistema handling durante la modalità di setup. I magazzini di stoccaggio pallet personalizzabili offrono molte possibilità di configurazione per un'ampia gamma di

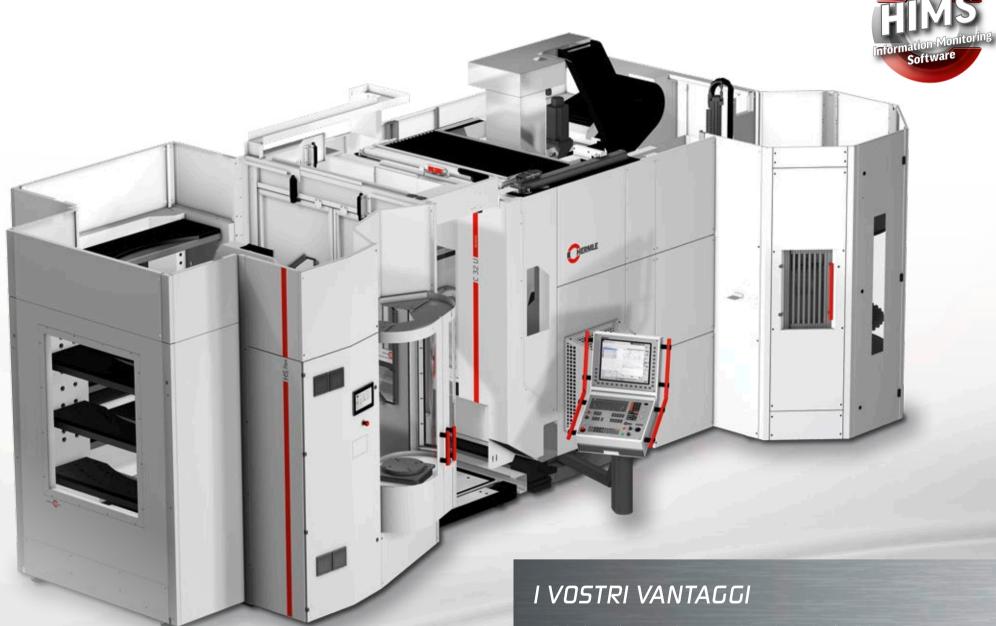
pezzi. Inoltre, è possibile integrare un secondo magazzino pallet nel sistema handling per ampliare ulteriormente la scorta di pezzi.

Con il nostro Hermle Automation Control System (HACS), comandato mediante touch panel integrato, offriamo una piattaforma ottimale per l'utilizzo ed il comando intuitivi del sistema handling.





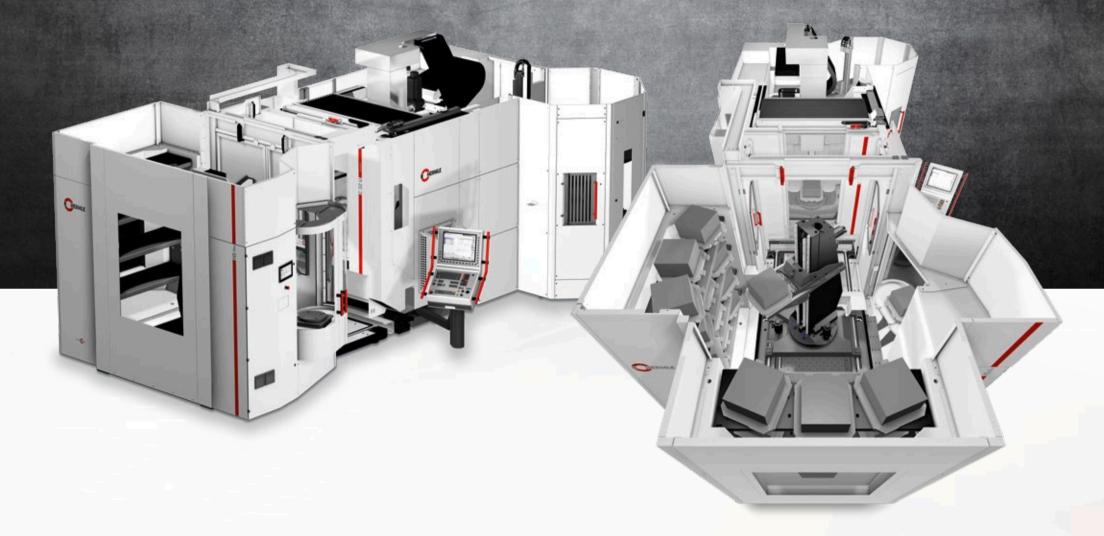




HS flex con due caricatori pallet e posto di attrezzaggio, adattato a un centro di lavorazione C 32 U.

- Soluzione di automazione per un'elevata scorta di pallet
- Accesso pratico ed ottimizzato al centro di lavorazione
- Ampio magazzino pallet configurabile
- Magazzino pallet aggiuntivo, ugualmente configurabile
- Posto di attrezzaggio laterale (girevole opzionale)
- Touchpad con software di comando HACS integrato
- Nessun ancoraggio al pavimento necessario

# SOLUZIONE DI AUTOMAZIONE HS flex



## DATI TECNICI HS flex

| Magazzino pallet<br>(modulo 1/modulo 2)    | Magazzino a 20 posti | Magazzino a 12 posti | Magazzino a 9 posti | Magazzino a 8 posti | Magazzino a 6 posti |
|--|----------------------|----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|  |                      |                      |                     |                     |                     |
| Postazioni magazzino per modulo            | 20 pezzi             | 12 pezzi             | 9 pezzi             | 8 pezzi             | 6 pezzi             |
| Dimensioni pallet                          | 240 x 320 mm         | 240 x 320 mm         | 240 x 320 mm        | 240 x 320 mm        | 240 x 320 mm        |
|  | -                    | 320 x 320 mm         | 320 x 320 mm        | 320 x 320 mm        | 320 x 320 mm        |
|  | -                    | 400 x 320 mm         | 400 x 320 mm        | 400 x 320 mm        | 400 x 320 mm        |
|  | -                    | 400 x 400 mm         | 400 x 400 mm        | 400 x 400 mm        | 400 x 400 mm        |
|  |                      |                      |                     | 500 x 400 mm        | 500 x 400 mm        |
| Altezza max. pezzo* piano scaffale         |                      |                      |                     |                     |                     |
| intermedio                                 | 260 mm               | 260 mm               | 485 mm              | 260 mm              | 485 mm              |
| Primo piano scaffale in alto               | 485 mm               | 625 mm               | 625 mm              | 625 mm              | 625 mm              |
| Peso max. di trasporto** (incl. il pallet) |                      |                      |                     |                     |                     |
| Cono semplice                              | 300 kg               | 300 kg               | 300 kg              | 300 kg              |                     |
| Cono doppio                                |                      | 450 kg               | 450 kg              | 450 kg              | 450 kg              |
| Peso min. pallet                           | 20 kg                |                      |                     |                     |                     |
| Durata del cambio di pallet                | 50 s                 |                      |                     |                     |                     |

<sup>\*</sup> Tenere conto della massima altezza pezzo lavorabile \*\* Tenere conto del massimo carico consentito della tavola.

# AZIENDA.

Hermle AG

Machining centre

Services

Careers

es N

Media

**Investor Relations** 

EN | Q





Scoprite l'universo digitale dei centri di lavorazione Hermle sul

nostro nuovo sito Internet, online dal 20 marzo 2017.

Conversando con gli appassionati di gourmet delle eccellenze sveve, prima o poi si finisce per parlare della nota Maultasche. Conversando con gli ingegneri delle eccellenze sveve si finisce presto a parlare delle macchine di Hermle AG, l'azienda con sede nella località sveva di Gosheim. Ne vale la pena. Anche perché Hermle si presenta per due volte in una nuova luce.

La prima, naturalmente, in occasione del popolare Open House dal 26 al 29 aprile 2017. La seconda a partire dal 20 marzo sul sito Web rimodernato. Entrambe valgono una visita.

Sul sito www.hermle.de, con la campagna integrata "7 motivi per scegliere una Hermle" potrete addentrarvi nell'universo digitale dei centri di lavorazione Hermle. Quali siano questi motivi, ve li sveliamo qui. Per scoprire con quanta originalità abbiamo messo insieme le nostre argomentazioni, visitate il sito Web.

#### LA QUALITÀ DI SEMPRE CONVINCE ANCHE IN DIGITALE

Hermle è da sempre sinonimo di qualità tipicamente sveva. Chiunque abbia già utilizzato una delle nostre macchine, avrà sicuramente sufficienti motivi per acquistarne una nuova. Perché si può fresare e tornire come meglio si crede, ma è indubbio che ogni macchina Hermle porti con sé questi 7 pregi: affidabilità, precisione, precisione a lungo termine, dedizione al luogo, metro di riferimento per i 5 assi, fairness e competenza nel servizio di assistenza.

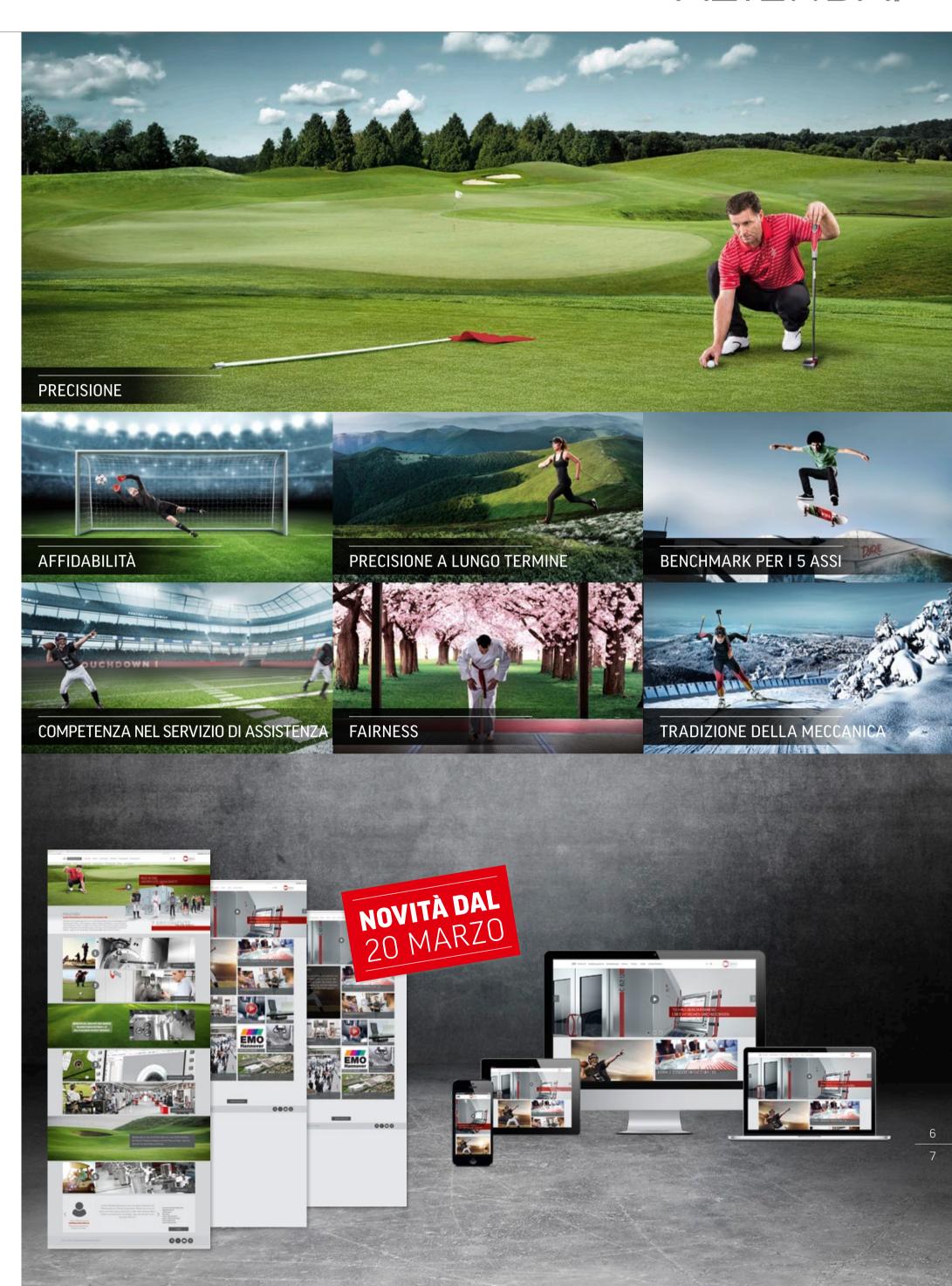
Online scoprirete come questi talenti e valori rappresentino un vero vantaggio sulla concorrenza. Perché sulla carta, i centri di lavorazione Hermle offrono dati prestazionali convincenti. Nella realtà sono probabilmente le migliori macchine al mondo.

## 7 MOTIVI PER SCEGLIERE UNA HERMLE

- Precisione
- Affidabilità
- Precisione a lungo termine
- Benchmark per i 5 assi
- Competenza nel servizio di assistenza
- Fairness
- Tradizione della meccanica



# AZIENDA.



# UTENTI.



L'ampia zona di lavoro di un centro di lavorazione C 42 U con tavola roto-basculante con un corpo base completamente lavorato in un solo serraggio



HK Präzisionstechnik GmbH, azienda operante nel campo della tecnologia, punta con coerenza e convinzione sui centri di lavorazione a 5 assi di Hermle per la produzione di pezzi per i sistemi di serraggio e per la costruzione di stampi e forme

Quando tra gli addetti ai lavori si fa il nome Heckler & Koch, lo si associa alla qualità offerta da questa impresa sveva con sede a Oberndorf, nella Foresta Nera. Senza alcun dubbio, la competenza e il know-how acquisiti per produrre industrialmente pezzi per le tecnologie di precisione sono da ricondurre alla pluriennale esperienza dell'azienda nella produzione di componenti ad alta precisione. Tuttavia, a beneficiare di questa competenza e del know-how tecnico in fatto di produzione, dal 1993 è unicamente il mercato civile.

## SPECIALITÀ: SOLUZIONI DI SERRAGGIO HIGH END PER LA PRODUZIONE IN SERIE E DI MASSA

Grazie all'acquisizione delle migliori risorse, quali personale tecnico altamente qualificato nonché macchine ed attrezzature del reparto di costruzione stampi di H&K, il segmento delle tecnologie di serraggio utensile e della costruzione di dispositivi ha potuto svilupparsi ottimamente ed oggi è considerato, nell'ambito della lavorazione di componenti per l'industria automobilistica, il principale fornitore di sofisticate tecnologie di serraggio utensile e soluzioni di serraggio complete. Il solo fatto che dei 45 dipendenti, 10 siano impiegati nella progettazione, evidenzia come HK Präzisionstechnik non punti affatto su mezzi di serraggio standard, bensì miri a fornire soluzioni di serraggio personalizzate.

## INGRESSO NEI 5 ASSI AD UN LIVELLO ELEVATO MA GESTIBILE: HERMLE C 42 U

Dopo aver accuratamente analizzato le esigenze dell'azienda, non-ché la gamma di pezzi in lavorazione e previsti per il futuro, HLS ha consigliato di approcciarsi alla lavorazione completa/simultanea a 5 assi con un centro di lavorazione a 5 assi C 42 U di Hermle. Horst Scheidt a proposito dell'ingresso nella produzione a 5 assi: "Nonostante avessimo a disposizione macchine di precisione decisamente efficienti, spesso eravamo costretti a rivolgerci altrove per lavorazioni speciali o persino per un finissaggio di precisione. I subappalti comportavano ogni volta perdite di tempo, la qualità non sempre era soddisfacente, dovevamo smontare e rimontare, cambiare serraggio o addirittura macchina e via dicendo. Oggi tutto ciò appartiene al passato, poiché tutti i componenti rilevanti sono interamente prodotti in uno o due serraggi in un unico ciclo di lavoro, nella massima qualità possibile."

## DALLA PRODUZIONE INTERDISCIPLINARE ALLA LAVORAZIONE COMPLETA AUTONOMA

Il rapido e consolidato successo ottenuto con l'ingresso nella produzione completa a 5 assi ha reso i responsabili di HK "desiderosi d'altro", tanto più che si sono rese necessarie ulteriori capacità. Coerentemente, poco dopo l'acquisto del primo centro di lavora-





Un dispositivo di serraggio idraulico completo per la lavorazione completa di componenti per motori; adattato su misura ad un centro di lavorazione C 42 U di Hermle e consegnato da HLS come progetto completo "chiavi in mano", pronto

zione C 42 U di Hermle, si è deciso di investire in un altro centro di lavorazione CNC a 5 assi a prestazioni elevate dello stesso modello. Xaver Mayer ha così concluso: "Ne è davvero valsa la pena e, in tutta onestà, dobbiamo ammettere che avremmo dovuto farlo molto prima. Il fatto che, tre giorni dopo l'avvio della lavorazione a 5 assi, il contenitore di trucioli fosse pieno ci ha sorpresi molto positivamente, poiché non ci eravamo abituati. Inoltre, ci convince la semplicità di programmazione e utilizzo, ed anche il servizio di assistenza di Hermle rapido e oltremodo competente merita grosse lodi. Oggi sui centri di lavorazione Hermle si produce per 12 ore al giorno, letteralmente in dialogo diretto con il reparto progettazione, con notevoli risparmi di tempo ed evitando inutili corse a vuoto. Per lo più abbiamo a che fare con progetti di Simultaneous Engineering (SE) dei quali, inizialmente, conosciamo soltanto i requisiti minimi o i requisiti generali e che fino alla fine sono soggetti a modifiche. Quanto più rapidamente siamo in grado di reagire dal punto di vista progettuale e produttivo, tanto minori saranno le esigenze di correzione e i costi nonché i ritardi sulle scadenze. Con i due centri di lavorazione Hermle abbiamo compiuto un enorme passo in avanti e siamo riusciti ad incrementare notevolmente la nostra competitività."

Da sinistra a destra Horst Scheidt, socio amministratore di HK Präzisionstechnik GmbH e responsabile Progettazione e Sviluppo, Frank Keller della Commercializzazione Progetti di Hermle-Leibinger Systemtechnik GmbH, Wolfgang Cmelik, capo produzione, e Christian Wetzel, operatore, entrambi di HK Präzisionstechnik GmbH, davanti a un centro di lavorazione CNC a 5 assi a prestazioni elevate C 42 U di Hermle

# UTENTI.



Da sinistra a destra Sascha Riesinger, Sales Manager, Jürgen Stickel, Amministratore Delegato (FH), e Bernd Zepf, capo produzione, dell'azienda Fetzer Medical GmbH & Co. KG di Tuttlingen



Con i centri di lavorazione Hermle, "customizzati" e ciononostante universali e flessibili nell'uso, Fetzer Medical GmbH & Co. KG produce in qualità di partner OEM i più diversi strumenti chirurgici e componenti medicali, secondo le precise specifiche dei clienti.

"Dall'idea al prodotto finito, ovvero: All in one inclusive Labeling!" così recita il credo della media impresa Fetzer Medical GmbH & CO. KG. Sulla base di una lunga tradizione familiare nello sviluppo e nella produzione di strumenti chirurgici e apparecchiature medicali, la titolare della ditta ha deciso a un certo punto di compiere un passo in avanti. Vale a dire puntando coerentemente sull'espansione, per poter offrire all'esigente settore medicale, con una combinazione ideale di meccanica chirurgica artigianale e nuove tecnologie, un programma di fornitura e servizi di stampo industriale.

#### STRUMENTI CHIRURGICI E PRODUZIONE PIÙ FLESSIBILE DEGLI **ORDINI**

Fetzer Medical lavora tutti i principali materiali incluso il titanio e, dai prototipi e le parti singole fino ai componenti prodotti in serie e agli apparecchi completi, fornisce ai clienti pezzi pronti all'uso. A tale scopo l'azienda, che impiega attualmente 45 operai altamente qualificati, utilizza tra gli altri centri di lavorazione a 5 assi a prestazioni elevate, centri di tornitura/fresatura a 9 assi, centri di rettifica a 5 assi e torni CNC. La maggior parte delle lavorazioni (il 75%) è costituita da fresature e trapanature complesse e per queste Fetzer Medical punta sin dall'inizio e ora più che mai su diversi centri di lavorazione CNC a 5 assi a prestazioni elevate

di Maschinenfabrik Berthold Hermle AG. Bernd Zepf, capo produzione presso Fetzer Medical, sulla scelta dei centri di lavorazione Hermle: "Per la lavorazione completa a 5 assi in uno o due serraggi, le macchine Hermle con tre assi nell'utensile e due assi nel pezzo di lavorazione sono ideali."

#### DALLA PRODUZIONE MANUALE DI SINGOLI PEZZI ALLA PRODUZIONE **INDUSTRIALE**

Due centri di lavorazione CNC a 5 assi a prestazioni elevate C 22 U sono equipaggiati con cambiatori di pallet/caricatori pallet a

11 posti del tipo PW 150 e vengono utilizzati per la produzione flessibile dei più diversi componenti in serie o lotti fino ad un massimo di 300 pezzi. Un altro centro di lavorazione CNC a 5 assi a prestazioni elevate C 12 U è impiegato, in combinazione con una

> cella robot RS 05, per la produzione di una linea di forbici a sistema modulare. Il fatto che, in linea di massima, tutti i centri di lavorazione Hermle qui installati si basino sulla medesima concezione nonché sulla stessa filosofia di comando e di utilizzo, costituisce per gli operatori un fattore elevato di riconoscimento, esperienza, sicurezza ed anche accettazione. Ciò risulta vantaggioso, da un lato, in termini di uso produttivo delle macchine, il cui funzionamento è generalmente limitato ad un unico turno di lavoro, mentre i







CONVALIDATI E CERTIFICATI: I PROCESSI DI PRODUZIONE DEI

centri di lavorazione menzionati, possono ovviamente lavorare con

i pallet o il sistema robotizzato per il caricamento automatico della

macchina, senza alcun presidio nelle ore notturne e nei weekend.

## CENTRI DI LAVORAZIONE HERMLE

A questi "aspetti concreti", così Sascha Riesinger, Sales Manager di Fetzer Medical, definisce i vantaggi della tecnica di produzione high-end sui centri di lavorazione Hermle, si aggiungono altri "dati qualitativi", che nella produzione estremamente esigente di strumenti chirurgici e apparecchi medicali, dai più semplici ai più complessi, giocano un ruolo decisivo: "Dal momento che anche le nostre attrezzature per la produzione e l'assicurazione qualità devono essere di regola convalidate e certificate secondo le direttive delle istituzioni europee e statunitensi competenti, il fatto che molte aziende americane del settore medicale producano utilizzando i medesimi centri di lavorazione Hermle convalidati va a tutto vantaggio delle certificazioni statunitensi."



Una pinza per riposizione con guida di foratura esterna prodotta su una C 22 UP dynamic

# UTENTI.

L'articolo completo è consultabile sul sito www.hermle.de nella sezione Info-Center/Anwenderberichte.



La zona di lavoro della C 30 U con la tavola roto-basculante. Il massimo sfruttamento del campo di traslazione/della zona di lavoro di 650 x 600 x 500 mm e il campo di basculamento/rotazione privo di cerchi di collisione consentono la produzione completa di pezzi di grandi dimensioni

Concentrandosi con coerenza sulle possibilità offerte dalla lavorazione completa/simultanea a 5 assi/5 lati ed utilizzando i centri di lavorazione CNC a prestazioni elevate di Hermle, l'azienda ceca AXIS TECH s. r. o. cavalca l'onda di un incessante successo.



Trasformatasi nel giro di pochi anni da subfornitore di parti meccaniche facilmente sostituibile ad apprezzato fornitore di servizi di truciolatura high-end per componenti di precisione complessi, l'azienda ceca AXIS TECH

s. r. o. ha alle spalle una storia giovane e tuttavia già ricca di successi. Con la sua fondazione nel 2010, Petr Michalek, CTO/Amministratore Delegato Produzione, e Petr Stencel, CEO/Amministratore Delegato Distribuzione, hanno intrapreso la loro missione, riunendo gli oltre 15 anni di esperienza acquisita nel campo della truciolatura NC e CNC e riversandoli nella loro



Da destra a sinistra Petr Stencel, CEO/Amministratore Delegato Distribuzione, Petr Michalek, CTO/Amministratore Delegato Produzione, entrambi di AXIS TECH s. r. o. e Martin Skukalek, collaboratore del servizio esterno di Hermle Ceska Republika

azienda AXIS TECH s. r. o.

#### INVESTIMENTO LUNGIMIRANTE NELL'ALTA TECNOLOGIA A 5 ASSI

Seguendo una precisa strategia, e naturalmente anche le esigenze dei clienti in termini di lavorazione completa ad alta precisione di componenti più complessi poiché più che mai funzionalmente integrati, il parco macchine per la fresatura e la lavorazione completa si compone oggi di un mix di centri di lavorazione della serie C: C 40 U, C 30 U, C 42 U, C 50 U MT, C 400 e C 22 U. I centri di lavorazione di media grandezza C 30 U in uso sono già tre, per poter assicurare sufficienti capacità in questo segmento. Con questo mix di pressoché tutte le dimensioni e classi di potenza offerte dalla famiglia C, AXIS TECH s. r. o. copre un'ampia gamma di possibili dimensioni dei pezzi lavorati, e con la

> C 50 U MT (con funzione di tornitura) può produrre pezzi di determinate dimensioni e pesi in un solo serraggio, interamente con lavorazioni di fresatura

#### MIX DI CENTRI DI LAVORAZIONE PER UNA RI-SPOSTA OTTIMALE ALLE ESIGENZE DEI CLIENTI

Martin Skukalek di Hermle AG ci ha spiegato: "L'impiego della medesima concezione di macchina e sistema di comando per tutte le dimensioni e di una tecnica di controllo standard porta con sé un grosso vantaggio: tutti gli operatori addestrati sulle macchine sono in grado di lavorare indifferentemente e alguanto flessibilmente su tutte le macchine. Spesso, a inizio turno, gli operai non sanno ancora su quale macchina andranno a lavorare. A seconda delle esigenze in termini di capacità e produttività della lavorazione completa, è così possibile occupare una o più macchine con un solo ordine, riducendo notevolmente i tempi di ciclo ed assicurando al cliente una consegna in tempi ciclo molto rapidi. Tutte le macchine in uso presso AXIS TECH funzionano su tre turni con il presidio di un operatore; in alcuni casi, e a seconda della complessità della lavorazione e della scadenza dei pezzi, è possibile il presidio simultaneo di più macchine."

#### **APPUNTAMENTI**

CIMT, CINA

17.04. – 22.04.2017

OPEN HOUSE HERMLE AG, GOSHEIM

26.04. - 29.04.2017

METALLOOBRABOTKA, RUSSIA

15.05. - 19.05.2017

MOULDINGEXPO, STOCCARDA

30.05. - 02.06.2017

MACHTOOL, POLONIA 06.06. - 09.06.2017

RAPIDTECH, ERFURT

19.06. - 22.06.2017

ASSEMBLEA GENERALE, GOSHEIM

05.07. - 05.07.2017

EMO, HANNOVER

18.09. - 23.09.2017

#### GERMANIA

Hermle + Partner Vertriebs GmbH www.hermle.de

Hermle-Leibinger Systemtechnik GmbH www.hermle.de

Hermle Maschinenbau GmbH HERMLE www.hermle-generativ-fertigen.de

Sede di rappresentanza Hermle di HERMLE awt.kassel@hermle.de

BELGIO

Hermle Belgien www.hermle-nederland.nl HERMLE

BULGARIA

Hermle Southeast Europe

CINA

Hermle China Shanghai Representative Office HERMLE e Beijing Representative Office

DANIMARCA - FINLANDIA - NORVEGIA

HERMLE Filiale di Årslev, Danimarca www.hermle-nordic.dk

ITALIA

Hermle Italia S.r.l. HERMLE Rodano, Italia www.hermle-italia.ii

PAESI BASSI

HERMLE JD Horst, Paesi Bassi AUSTRIA

HERMLE Filiale di Vöcklabruck, Austria www.hermle-austria.at

POLONIA

Hermle Polska Filiale di Varsavia, Polonia HERMLE

www.hermle.pl

SVIZZERA

Hermle Vostok 000 www.hermle-vostok.ru

HERMLE

Hermle (Schweiz) AG Neuhausen am Rheinfall Svizzera

HERMLE

Hermle WWE AG Neuhausen am Rheinfall, Svizzera www.hermle-vostok.ru

REPUBBLICA CECA

HERMLE

Hermle Česká Republika Organizacni slozka. Filiale di Praga, Repubblica Ceca

STATI UNITI

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

Note Legali

Maschinenfabrik Berthold Hermle AG Industriestraße 8 – 12 · D-78559 Go Tel. +49 (0)7426 95-0 Fax +49 (0)7426 95-1309

info@hermle.de · www.hermle.de Contributi degli utenti:

Inspirations  $\cdot$  www.inspirations.de Hermle AG · clienti Hermle www.istockphoto.com

Stampa: Straub Druck + Medien - Schramberg
Le presenti informazioni non sono vincolanti. Ringraziamo le redazioni e le case editrici per aver autorizzato la citazione della documentazione tecnica pubblicata e dei rapporti degli operatori.