INSIGHTS

EDIZIONE 1 2022

IL COMEBACK DELL'ANNO.

L'Open House di Hermle.

ORIENTATO ALL'UTENTE.

Cinque racconti dai settori applicativi.

INFORMAZIONI DELL'IMPRESA.

myHermle – il nuovo portale clienti.

HERMLE
Italia S.r.l.

Premessa.

Gentili amici dell'azienda, clienti,
cari collaboratori,

dopo due anni la pandemia di COVID-19 continua a imporci forti limitazioni, tanto nella vita privata quanto sul lavoro. L'attuale scarsità di materiali – unita alle difficoltà di approvvigionamento – aggrava la situazione. In un simile contesto, si accentua l'importanza delle partnership leali e di lungo termine instaurate con i nostri fornitori. Nel complesso Hermle AG ha superato bene questi due anni, ha potuto mantenere tutti i suoi dipendenti e assumere tutti gli apprendisti. Dopo un inizio del 2021 debole, Hermle AG ha registrato un forte recupero nel corso dell'anno, soprattutto nel quarto trimestre. Già all'EMO di Milano era evidente che ci si può aspettare una chiara tendenza al rialzo. Ciò ha portato anche a un ottimo risultato, pari a quasi 74 milioni di Euro, a fronte di un fatturato di ben 375 milioni di Euro e un volume delle commesse di circa 439 milioni di Euro. Pertanto, anche nel 2022 potremo contare su ottime basi finanziarie per affrontare le nuove sfide.

Attualmente, stiamo continuando a lavorare intensamente alla digitalizzazione ed automazione dei nostri prodotti. Abbiamo già realizzato numerosi progetti con le più diverse peculiarità e priorità – soprattutto nell'automazione dei nostri centri di lavorazione. In questa edizione troverete, come sempre, alcuni interessanti racconti dei nostri clienti.

Dopo due anni senza l'Open House di Hermle, stiamo lavorando alla pianificazione e realizzazione dell'evento così importante per noi quanto per voi. Confidiamo in una folta partecipazione e promettiamo di mostrare numerose lavorazioni interessanti provenienti dai settori più diversi.

La nostra sede di rappresentanza ospita nuovamente tutti i nostri modelli di macchine. Naturalmente non possono mancare tutte le soluzioni di automazione come i sistemi handling HS flex / HS flex heavy e i sistemi robotizzati RS 05-2 e RS 1. Così come non mancheranno le visite di stabilimento, durante le quali mostreremo i grandi cambiamenti nella produzione. Anche i nostri tradizionali Maultaschen attendono con impazienza i compratori. Vi aspettiamo.

Un cordiale saluto

Franz-Xaver Bernhard
Direzione Distribuzione, Ricerca e Sviluppo

IL COMEBACK DELL'ANNO.

Macchine innovative all'Open House di Hermle.

Nel 2022 proseguirà finalmente la tradizione: oltre 1.000 aziende e un folto numero di visitatori si incontreranno all'Open House di Hermle a Gosheim. I Maultaschen, tipici ravioli svevi, allieteranno nuovamente i palati, mentre i nostri centri di lavorazione e le soluzioni di automazione vi delizieranno sul piano tecnico.

Per quattro giorni, presso la sede di rappresentanza di Hermle, presenteremo la nostra innovativa gamma di macchine con più di 30 centri di lavorazione. Qui potrete valutare nel dettaglio tutte le macchine e avrete contemporaneamente modo di dare uno sguardo dietro le quinte.

Perché, come già prima della pandemia, gli interessanti interventi a tema e i tour guidati all'interno dell'azienda sono l'occasione ideale per imparare a conoscere meglio Hermle e i suoi prodotti.

REGISTRAZIONE

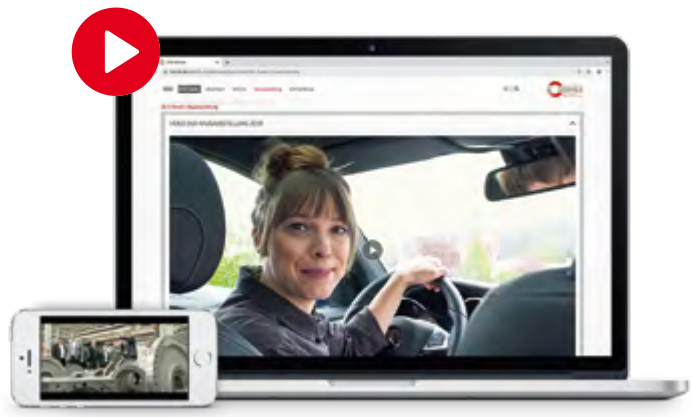
Registratevi sul sito Internet:
www.hermle.de/openhouse2022
oppure scannerizzate il codice QR

ORARI DI APERTURA

MARTEDÌ – VENERDÌ
26 – 29.04.2022
Ore 09.00 – 17.00

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

OPEN HOUSE 2019 VIDEO REVIEW
www.hermle.de/review2019_en



HIGHLIGHTS

- Oltre **30 MACCHINE** perfettamente funzionanti e allestite con lavorazioni dei settori più diversi
- Impianti automatizzati come i **SISTEMI HANDLING HS FLEX** e **HS FLEX HEAVY**, i **SISTEMI ROBOTIZZATI RS 1** e **RS 05-2**
- **SCUOLA PER UTENTI** HERMLE
- **PRODUZIONE GENERATIVA** con il **PROCESSO MPA** DI HERMLE
- **MODULI DIGITALI**: presentazioni live
- **FORUM DI CONFERENZE** con relazioni tecniche ogni giorno diverse sui settori **TECNOLOGIA DEGLI UTENSILI**, **TECNOLOGIE DI SERRAGGIO** e **CAD/CAM** (in parte anche in inglese)

Tutti i dettagli, aggiornati quotidianamente, li trovate come sempre sul nostro sito www.hermle.de/openhouse2022

TUTTI I PARTNER DELLE LAVORAZIONI

Di seguito sono elencati tutti i partner che hanno partecipato attivamente alle lavorazioni delle varie edizioni dell'Open House.

Utensili

CERATIZIT GROUP · EMUGE FRANKEN · fraisa · GDE · Hoffmann Group · HORN · Ingersoll Cutting Tools · ISCAR · microtec · MOLDINO The Edge To Innovation · MITSUBISHI MATERIALS · pokolm · SANDVIK Coromant · SECO · TVB Innovation aus Bayern · ZECHA

Mezzo di serraggio

BONERTZ TECHNIK · EROWA system solutions · GRESSEL Spanntechnik · HAINBUCH SPANNENDE TECHNIK · HWR · Kipp · LANG TECHNIK einfach. zukunft. greifen. · PFLEGHAR · SCHUNK · SMW AUTOBLOK · SPREITZER

CAD/CAM

AURON · Concepts NREC EXPERTS IN TURBOMACHINERY · HEXAGON · JANUS ENGINEERING · OPEN MIND THE CAM FORCE · SolidCAM The Leaders in Integrated CAM · itebs DIE CAD/CAM EXPERTEN

Impianto di pulizia grafite

RIEDEL SCHMIERSTOFFE

PRECISIONE IN MOLTEPLICI SETTORI.

Scoprite le vostre possibilità all'Open House.

I centri di lavorazione Hermle consentono di fresare con precisione in numerosi settori. All'Open House vi mostreremo pezzi di diversa provenienza: dall'industria aerospaziale al settore medicale, fino alla produzione di utensili.

TRAVETTA DI COLLEGAMENTO

C 32 U

Industria aerospaziale

Mitsubishi

Trigo

Tebis

	FRESA HSS	MANICO DI SEGA
Macchina	**C 12 U**	**C 12 U**
Settore	Tecnica utensili	Sport e tempo libero
Utensili	GDE	Hoffman
Mezzo di serraggio	Hainbuch	Gressel
Software	Siemens NX	SolidCAM

CENTRI DI LAVORAZIONE

	CALZASCARPE	PIASTRA OSSEA	GELATO SOFT
Macchina	**C 22 U**	**C 22 U**	**C 22 U**
Settore	Modellismo	Settore medicale	Sport e tempo libero
Utensili	Emuge-Franken	H+B Mircotec	Mitsubishi
Mezzo di serraggio	Lang	Trigo	Hainbuch
Software	Open Mind	SolidCAM	Tebis

	PARTE DI STAMPO	FUSELLO	INSERTO STAMPO
Macchina	**C 32 U**	**C 32 U**	**C 650 U**
Settore	Produzione utensili e stampi	Tecnica di produzione	Produzione utensili e stampi
Utensili	Emuge-Franken	Mitsubishi	Moldino
Mezzo di serraggio	SMW Autoblok	Lang	FCS
Software	Open Mind	Tebis	Tebis

	SPECCHIETTO AUTO	DRAGO	ELMO SPARTANO
Macchina	**C 42 U**	**C 42 U**	**C 42 U**
Settore	Modellismo	Modellismo	Modellismo
Utensili	Ingersoll	Ceratizit	Pokolm/Fraisa/Seco
Mezzo di serraggio	Schunk	Schunk	Gressel
Software	Work NC	Open Mind	Siemens NX

	ELETTRODO DI GRAFITE	TURBINA FRANCIS
Macchina	**C 42 U**	**C 42 U MT**
Settore	Produzione utensili e stampi	Industria meccanica
Utensili	Zecha	Sandvik
Mezzo di serraggio	Erowa	HWR
Software	Autodesk	Siemens NX / ENREC

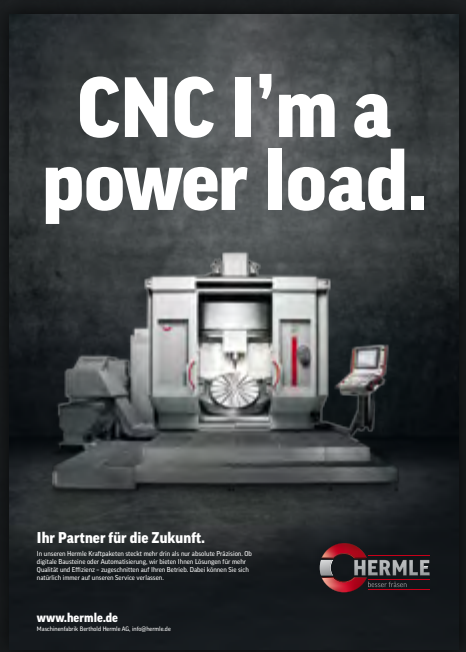
	CARTER MOTORE	CARTER MOTORE/ ACITURRI	RUOTA DI COMPRESSORE
Macchina	**C 42 U MT**	**C 52 U MT**	**C 62 U MT**
Settore	Industria aerospaziale	Industria aerospaziale	Industria meccanica
Utensili	Emuge-Franken / Seco	WNT / Iscar	Utensili speciali
Mezzo di serraggio	Schunk	Dispositivo	Schunk
Software	Open Mind	Siemens NX	ENREC

INSERZIONI.

CAMPAGNA.

2020-2022

Da due anni la campagna pubblicitaria di Hermle adorna le riviste di settore in tutto il mondo. Messaggi di forte impatto sottolineano i diversi vantaggi dei centri di lavorazione. Il meglio di tutto questo: la grande quantità di feedback positivi da parte di clienti e partner. Di cui siamo molto contenti.



PER UNA PERFETTA PRIMA IMPRESSIONE.

vermeulenmetaal.nl

in alto da s. a d. Geert Cox, amministratore delegato di Hermle Nederland B.V., Martijn van Eck, fresatore alla Vermeulen Metaal, Johan Maessen, direttore operativo alla Vermeulen Metaal, e Peter Vermeulen, amministratore delegato di Vermeulen Metaal B.V. a destra La C 650 U lavora fino a sei ore su questo pannello, che andrà a coprire un quadro di comando in un teatro.

La Vermeulen Metaal B.V. mostra come intraprendere con successo la produzione ad asportazione di truciolo conto terzi. Nel giro di quattro anni, l'esperto olandese di lavorazione della lamiera ha investito in tre centri di lavorazione a 5 assi di Hermle. Uno dei quali, a dirla tutta, non era ancora nei piani.

"Se non avessimo iniziato con la soluzione perfetta, avremmo rischiato il nostro buon nome", spiega Peter Vermeulen, amministratore delegato della Vermeulen Metaal B.V. di Nederweert, Paesi Bassi. Per questo, nel 2016, ha investito in una macchina fresatrice a 5 assi automatizzata della High-Performance-Line di Hermle per entrare nella produzione ad asportazione di truciolo conto terzi. Il buon nome se lo era guadagnato dal 2008 nell'industria meccanica,

DAI PRIMI PASSI COMPIUTI CINQUE ANNI FA, SI È DA TEMPO ARRIVATI AD UN ESERCIZIO CONTINUO CON OLTRE 3.500 ORE DI FRESATURA AL MESE.

come fornitore di servizi per la progettazione e la lavorazione della lamiera, la saldatura e il montaggio. Il passaggio all'asportazione di trucioli in realtà non era nei piani – fino al 2016, quando l'azienda che fino ad allora aveva prodotto pezzi fresati per la Vermeulen ha dichiarato fallimento. "Improvvisamente non avevamo più un terzista per la lavorazione ad asportazione di truciolo. Inoltre, a causa della procedura d'insolvenza, non potevamo entrare in possesso degli ordini ancora in lavorazione", ricorda Vermeulen.

Volendo uscire da questo tipo di dipendenza, ha deciso di intraprendere lui stesso la lavorazione ad asportazione di truciolo, rilevando l'azienda insolvente. Ma benché con questa mossa avesse aperto le porte a quel mercato, il parco macchine esistente era troppo obsoleto per un inizio di successo. "Se voglio prendere piede in questo campo, mi occorre la tecnologia a 5 assi", era certo Vermeulen. In Hermle ha trovato il produttore di macchine fresatrici che avrebbe

in alto Il software di SOFLEX semplifica il comando – sia delle macchine a 5 assi che dell'automazione adattata. in basso La C 400 U è automatizzata mediante il sistema robotizzato RS 1 – perfetto per l'handling dei pezzi nella lavorazione di serie.

soddisfatto le sue esigenze in termini di impianti affidabili, servizio rapido e vicinanza fisica. Nel 2017 ha ordinato una C 42 U con sistema handling HS flex e un grosso magazzino utensili. "Un inizio piuttosto insolito", commenta Geert Cox, amministratore delegato di Hermle Nederland B.V. "Di solito, il primo investimento ricade su macchine più piccole. Ma Peter aveva una determinata visione, che solo così poteva realizzare."

DA UNA A TRE

Nel 2020 sono seguite altre due macchine Hermle: la C 400 U con automazione robotizzata era nei piani da tempo, ma insieme Vermeulen ha ordinato quasi spontaneamente una C 650 U. "Era comunque nostra intenzione acquistare, prima o poi, una macchina a 5 assi per pezzi particolarmente grandi. La nuova commessa di un cliente ha fatto sì che la ordinassimo molto prima del previsto", spiega Vermeulen. La C 650 U è in funzione da ottobre 2020, mentre la C 400 U dal mese di dicembre. Il sistema robotizzato RS 1 è stato aggiunto a febbraio 2021. "Per i nostri pezzi in serie, la C 400 U è effettivamente sovradimensionata. Tuttavia, fin dall'inizio abbiamo presupposto che l'avremmo utilizzata anche per produrre pezzi più grandi o pallet", spiega Vermeulen.

Dai primi passi compiuti cinque anni fa, si è da tempo arrivati ad un esercizio continuo con oltre 3.500 ore di fresatura al mese. "Oggi, grazie all'asportazione di trucioli, possiamo offrire ai nostri clienti un servizio completo – dalla progettazione alla macchina finita", dichiara Vermeulen, spiegando così la sua visione. L'obiettivo ora è sfruttare appieno la capacità disponibile. "Lo raggiungeremo fra circa sei mesi o al massimo un anno", prevede.

TUTTE LE ESPERIENZE DEGLI UTENTI

faigle

FLESSIBILITÀ PER LA LAVORAZIONE DELLA PLASTICA.

faigle.com

in alto da s. a d. Gregor Rofner, Maschinenfabrik Berthold Hermle AG Austria, con il team della faigle Industrieplast GmbH: accanto ad uno degli operatori troviamo il responsabile acquisti Peter Ritter, l'amministratore delegato Marco Blum e Peter Mayr, caposquadra della lavorazione ad asportazione di truciolo CNC. a destra Le guide di scorrimento possono essere realizzate con materiali termoplastici che non richiedono lubrificazione separata.

La faigle Industrieplast GmbH è specializzata nella lavorazione ad asportazione di truciolo della plastica e punta ad essere sempre all'avanguardia in termini di complessità e precisione. Con il primo centro di lavorazione Hermle, nel 2020 l'esperto di materie plastiche entra nel mondo della tecnologia a 5 assi e della produzione automatizzata.

in alto L'operatore conosceva già Hermle da una sua precedente esperienza lavorativa, per cui ha familiarizzato in fretta con la C 400 U.

Sin dal 1990 la faigle Industrieplast GmbH, membro del gruppo imprenditoriale faigle, si è occupata principalmente di commercio di semilavorati tecnici – molta conoscenza dei materiali, poca lavorazione. Nel tempo le cose sono cambiate, e i clienti hanno cominciato a richiedere prelavorazioni e pezzi finiti. Così l'azienda, nel 2013, è entrata ufficialmente nella produzione conto terzi e da allora fresa su ordinazione ruote dentate, set di guarnizioni, bussole per scambi o interi gruppi costruttivi. "Con noi, il cliente ottiene tutto da un unico fornitore: dalla competenza nel consigliare il materiale ideale per la sua applicazione, fino al pezzo pronto per il montaggio", afferma Peter Mayr, caposquadra della lavorazione ad asportazione di truciolo CNC alla faigle Industrieplast GmbH.

Per continuare ad essere all'altezza di questa competenza anche a livello pratico, l'azienda ha messo in discussione il fino ad allora esclusivo utilizzo di centri di lavorazione a 3 assi. Quelle macchine non garantivano le prestazioni auspicate. Inoltre, mancava un'automazione che consentisse turni non presidiati, ossia maggiore capacità senza dover assumere altro personale. "Con la decisione di investire nella tecnologia a 5 assi, dal reparto è subito arrivata la richiesta di una macchina Hermle", racconta Mayr. Oltre alla precisione delle macchine, al servizio rapido e competente e alla partnership commerciale con Hermle, un altro aspetto si è rivelato determinante: l'azienda di Gosheim è stata in grado di offrire alla faigle Industrieplast GmbH una soluzione di automazione che soddisfaceva le esigenze in fatto di flessibilità e affidabilità.

"CON NOI, IL CLIENTE OTTIENE TUTTO DA UN UNICO FORNITORE." Peter Mayr

"La tecnologia a 5 assi è sempre un investimento elevato, che si ripaga più rapidamente con l'automazione e quindi la possibilità di produrre 24 ore su 24, 7 giorni su 7", spiega Peter Ritter, responsabile acquisti di faigle Industrieplast GmbH. L'azienda ha ordinato una C 400 U, automatizzata con il sistema robotizzato RS 2 per l'handling automatizzato di pezzi e pallet. Entrambi sono comandati tramite il software SOFLEX. "Non solo il software controlla quando e quale pezzo arriva sotto il mandrino, ma programma anche gli utensili necessari – ad esempio per gli ordini successivi – evitando così tempi di inattività", spiega Mayr.

SFIDA: LA LAVORAZIONE DELLA PLASTICA

Attualmente vengono lavorati componenti di dimensioni comprese tra 10 x 10 x 20 millimetri per l'ingegneria del vuoto e 250 x 250 x 400 millimetri per l'industria dei semiconduttori. La sfida è data dal materiale: la plastica ha una bassa conducibilità termica, si espande se esposta all'umidità e può produrre trucioli molto lunghi. Per questo sono necessarie la giusta strategia di fresatura e una gestione dei trucioli intelligente. Inoltre, la superficie gioca un ruolo molto importante – un requisito, questo, che il centro di lavorazione a 5 assi di Hermle soddisfa.

"Grazie all'automazione e alla precisione della macchina, ora abbiamo la qualità e i tempi di consegna nelle nostre mani e non dipendiamo più dai fornitori", riassume Mayr. Inoltre, la faigle Industrieplast GmbH acquista la capacità e la flessibilità di cui ha bisogno, come produttore conto terzi, per poter processare ordini diversi in modo rapido e affidabile.

a sinistra La visuale interna della cella robot mostra dove potrebbe collocarsi una seconda macchina Hermle, qualora la faigle Industrieplast GmbH volesse espandere la propria capacità. a destra Per una lavorazione sicura delle materie plastiche servono la giusta strategia di fresatura e un lavaggio affidabile del basamento della macchina.

PRONTI PER I 24 POLLICI.

ronalgroup.com

in alto da s. a d. Nuno Santos, Managing Director di RON AG, con la squadra di produzione utensili Carlos Dias, Petra Wyss, Vignehwaran Kandiah, Nassif Bilal e Stefan Borner, Manager Tooling Production di RON AG, e Christian Simon, Direttore vendite di Hermle (Schweiz) AG.

Per poter fresare 24 ore su 24 stampi complessi per cerchi in lega, il GRUPPO RONAL ha investito in sei centri di lavorazione a 3 assi e un sistema robotizzato di Hermle.
I requisiti erano elevati: l'impianto doveva ridurre i tempi di inattività e di post-lavorazione, garantire superfici perfette e comprendere i programmi di fresatura delle macchine precedenti.

La preparazione della negativa di un cerchio per la pressofusione a bassa pressione richiede fino a 20 ore di post-lavorazione manuale. "In parte è per le superfici e geometrie millimetriche, che vanno fresate con estrema accuratezza e successivamente rifinite a mano", afferma Stefan Borner, Manager Tooling Production di RON AG, azienda produttrice di utensili del GRUPPO RONAL. Borner passa davanti a una postazione dove un operaio sta perfezionando uno stampo con un utensile di precisione. Il cerchio verrà successivamente colato in questa cosiddetta conchiglia, che riprodurrebbe anche ogni eventuale imprecisione.

"IL SISTEMA ROBOTIZZATO FUNZIONA TALMENTE BENE CHE, IN TEORIA, POTREMMO ANDARE IN VACANZA PER UNA SETTIMANA."

Stefan Borner

L'uomo è diretto al nuovo impianto della Maschinenfabrik Berthold Hermle AG. Questo sostituisce diversi centri di lavorazione che, con 60.000 ore mandrino, "erano decisamente alla fine, cosa che si notava anche nella qualità", aggiunge Borner. I requisiti per la nuova macchina: superfici perfette, tempi passivi ridotti e l'adattamento dei vecchi programmi. Nonostante l'aumento della produttività, l'impiego di manodopera doveva essere il più basso possibile – ed era quindi chiaro come anche l'automazione fosse d'obbligo. Il GRUPPO RONAL ha preso in considerazione e testato diversi produttori di macchine: "Abbiamo realizzato un pezzo fresato, scritto i relativi programmi e messo a disposizione gli utensili. Ogni costruttore di macchine coinvolto lo ha ricevuto per un confronto il più possibile equivalente. Dopo aver valutato i risultati, Hermle era già piuttosto avanti", racconta Borner.

in alto La superficie fresata è estremamente importante per il GRUPPO RONAL – più la qualità è alta, meno post-lavorazione sarà necessaria.

PROVA PIÙ CHE SUPERATA

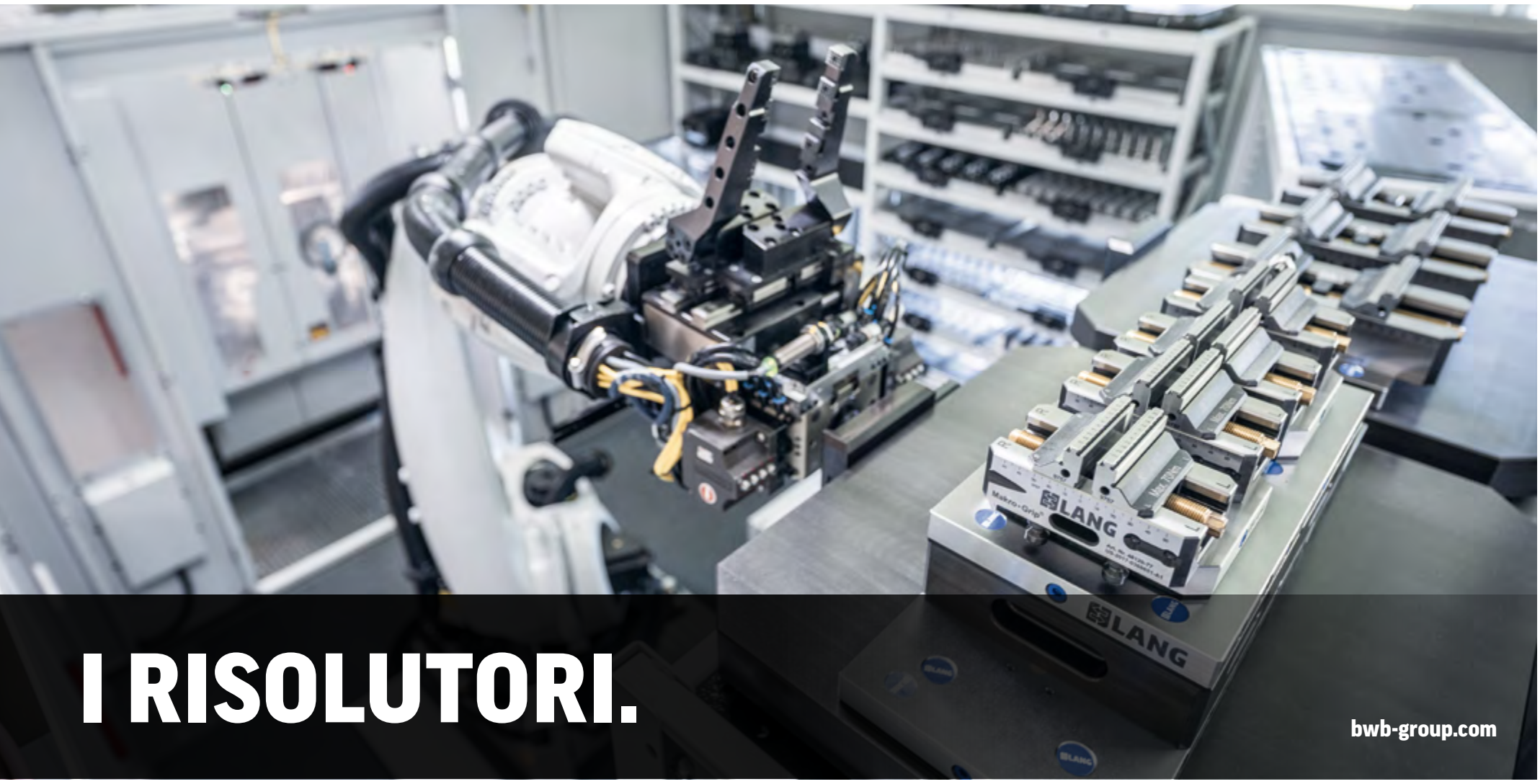
Ciò che più ha apprezzato della prova di fresatura in quel di Gosheim è stata la competenza e l'iniziativa dei tecnici Hermle. Dietro esplicita richiesta, ha lasciato ai programmatori i dati 3D originali. Loro hanno riscritto i programmi e ottenuto un risultato "quasi perfetto". "E questo, oltre all'automazione prodotta dalla stessa azienda, è stato in definitiva determinante per la decisione a favore di quell'impianto", aggiunge il tecnico.

AUTOMAZIONE PER IL FUTURO

Nel frattempo Borner ha raggiunto il nuovo impianto: sei macchine C 42 V, collegate a un sistema robotizzato RS 3 L su un asse lineare. Da un magazzino a scaffale a un'estremità dell'impianto, il robot alimenta i sei centri di fresatura a 3 assi. All'estremità opposta si trova il posto di attrezzaggio ergonomico dove un addetto prepara gli stampi – che hanno un diametro di 600 millimetri e pesano fino a 240 chilogrammi. "Con le macchine Hermle, siamo preparati alle sfide del futuro. Perché i cerchi non solo diventano sempre più complessi e sofisticati nella geometria, ma anche più grandi. Nulla, ora, è più d'ostacolo ai 24 pollici – dal nostro punto di vista come produttori di utensili", afferma Borner.

In totale sono tre i dipendenti addestrati all'uso dell'impianto di Hermle. Alla fine ci sarà solo una persona per turno a controllarlo. Ciò è reso possibile dal robot e dalla lunga durata degli stampi. "Con durate fino a 140 ore, per noi è estremamente importante ridurre i tempi di inattività e consentire alle macchine di lavorare anche durante la notte e nel weekend – cambio pezzo incluso. Il sistema robotizzato funziona talmente bene che, in teoria, potremmo andare in vacanza per una settimana", conferma Borner, in tono semiserio.

in alto Tramite un asse lineare, il robot raggiunge ognuno dei sei centri di lavorazione C 42 V.



I RISOLUTORI.

bwb-group.com

in alto Il sistema robotizzato RS 2 tiene impegnata la C 32 U anche di notte e nel weekend – grazie all'handling automatico di pezzi e pallet.
a destra La BWB-Betschart fresa esclusivamente alluminio – ad esempio componenti per l'automazione di laboratorio.

La BWB-Betschart, azienda specializzata in rivestimenti e lavorazione ad asportazione di truciolo, ha ampliato la propria capacità e flessibilità investendo in una C 32 U automatizzata. Quanto questo avrebbe ripagato, lo si è visto nel gennaio 2021: il carico di lavoro è aumentato vertiginosamente, così come i requisiti in termini di precisione. Senza il nuovo impianto di Hermle, l'azienda svizzera avrebbe dovuto annullare più della metà degli ordini.

La BWB-Betschart AG è un'azienda svizzera specializzata nel rivestimento di superfici. Circa 20 anni fa, ha intrapreso la lavorazione ad asportazione di truciolo – in risposta alla domanda di componenti in alluminio per la produzione di mobili. Il calo delle vendite nell'industria del mobile svizzera ha comportato un cambiamento radicale: anziché i produttori di mobili, alla BWB si rivolgevano clienti del settore superfici a corto di capacità per quel tipo di lavorazione. Oggi l'industria del mobile incide ben poco – mentre la BWB lavora spesso come terzista, specializzato nell'alluminio, per altre aziende.

in alto La C 32 U con sistema robotizzato RS 2 fa della BWB-Betschart, azienda svizzera del Canton Nidvaldo, un datore di lavoro ancora più attraente.

Nel tempo, la quantità di ordini nella lavorazione CNC è cresciuta oltre la capacità del personale disponibile. "Dovevamo lavorare su due o tre turni e impiegare dipendenti di altri rami aziendali. Per le quantità più piccole o i nuovi ordini, tuttavia, alla lunga ci mancavano gli specialisti qualificati", spiega Thomas Furger, responsabile della lavorazione CNC di BWB-Betschart. La soluzione era un centro di lavorazione a 5 assi automatizzato di Hermle: una C 32 U con sistema robotizzato RS 2 per l'handling automatico di pezzi e pallet.

A risultare decisiva, oltre al comando intuitivo, all'affidabilità e all'elevata precisione della macchina, è stata l'armonizzazione della soluzione nel suo complesso. "Ci mancava l'esperienza nell' automazione per poter riunire due aziende indipendenti e spiegare ad entrambe ciò di cui avevamo bisogno", spiega Furger. "Qui abbiamo tutto da un unico fornitore. Se qualcosa non funziona, Hermle arriva e risolve il problema."

"AUTOMAZIONE SIGNIFICA FLESSIBILITÀ." Thomas Furger

da s. a d. I programmatori Tobias Halter e Ulrich Breitenberger, Christian Simon, Direttore vendite di Hermle (Schweiz) AG, e Thomas Furger, responsabile della lavorazione CNC alla BWB-Betschart.

L'AUMENTO DEL CARICO DI LAVORO

La C 32 U è in funzione dall'estate 2020. Da gennaio 2021, il carico di lavoro è salito improvvisamente oltre il 90%. "Senza questa macchina, avremmo dovuto annullare più della metà degli ordini. Inoltre, per alcuni pezzi, necessitavamo di un alto livello di precisione", sottolinea Furger. Fino a maggio 2021 il centro di fresatura Hermle ha lavorato ininterrottamente sabati, domeniche e festivi. La tensione ora si è allentata e la BWB-Betschart è tornata ad avere capacità per cose nuove. Questo dà a Thomas Furger il tempo di ottimizzare i processi di lavoro con i suoi collaboratori. "Automazione significa flessibilità, così da poter ridefinire le nostre fasi di processo. Dalla processazione stoica degli ordini al pensiero in termini di gruppi costruttivi", dichiara Furger.

IL TORNACONTO

Un obiettivo di Thomas Furger e del suo team è ridurre al minimo i tempi di inattività, ottenere la precisione attesa e poter reagire con flessibilità agli ordini singoli e in serie. Cosa significa inoltre avere un centro di lavorazione a 5 assi dell'azienda di Gosheim nel parco macchine, lo hanno realizzato solo nel corso dell'anno: "Clienti nuovi ci chiamavano per ordini che, in precedenza, non avremmo potuto accettare a causa della precisione richiesta o della mancanza di capacità. Con l'automazione siamo più competitivi rispetto ai paesi vicini e diventiamo più attraenti come datori di lavoro – anche grazie al robot", precisa Furger. "Sono certo che l'investimento ripagherà sotto molti aspetti."

"LA C 32 U È STATA LA NOSTRA FORTUNA."

da s. a d. Theo Zegers, amministratore delegato di SAM Precision B.V., con la squadra macchine e Myrle Zegers, HR & Organization Manager alla SAM Precision B.V

Per l'amministratore delegato di SAM Precision B.V. Theo Zegers, l'aver ordinato a inizio 2021 un nuovo centro di lavorazione a 5 assi Hermle è stato un colpo di fortuna. Il funzionamento autonomo della nuova C 32 U con sistema robotizzato RS 1 durante la notte e nei weekend gli permette di rispondere con maggiore flessibilità e rapidità alla crescente domanda di componenti di precisione.

Nei Paesi Bassi, l'industria dei semiconduttori è in piena espansione e riempie i portafogli ordini della SAM Precision B.V. Dalla sua fondazione nel 1985, il produttore conto terzi si è evoluto in specialista della lavorazione high-tech di componenti di precisione – in particolare da metalli difficili da lavorare. L'enorme crescita del settore significa per l'azienda dover offrire tempi di lavorazione sempre più brevi e maggiore flessibilità. I pezzi sonocomplessi,

L'ENORME CRESCITA DEL SETTORE SIGNIFICA PER L'AZIENDA DOVER OFFRIRE TEMPI DI LAVORAZIONE SEMPRE PIÙ BREVI E MAGGIORE FLESSIBILITÀ.

richiedono precisione e nel giro di due settimane devono essere riconsegnati al cliente – ad Eindhooven, in Belgio e in Germania. "Se forniamo buoni risultati, riceviamo ulteriori ordini", puntualizza il fondatore dell'azienda Theo Zegers. Il quale, per non compromettere l'affidabilità nelle consegne, si è rivolto a Hermle: "Siamo un'azienda molto piccola, con soli 28 dipendenti. Ci manca il personale per sostenere un esercizio su più turni. Per essere comunque produttivo anche nei turni non presidiati, volevo investire in un centro di lavorazione a 5 assi automatizzato."

CAPACITÀ FLESSIBILE

Zegers ha optato per una C 32 U, automatizzata con il sistema robotizzato RS 1. "L'intera soluzione combina l'handling dei pezzi di lavorazione con una matrice universale e una morsa a bloccaggio automatico. Questo ci permette di produrre vari componenti

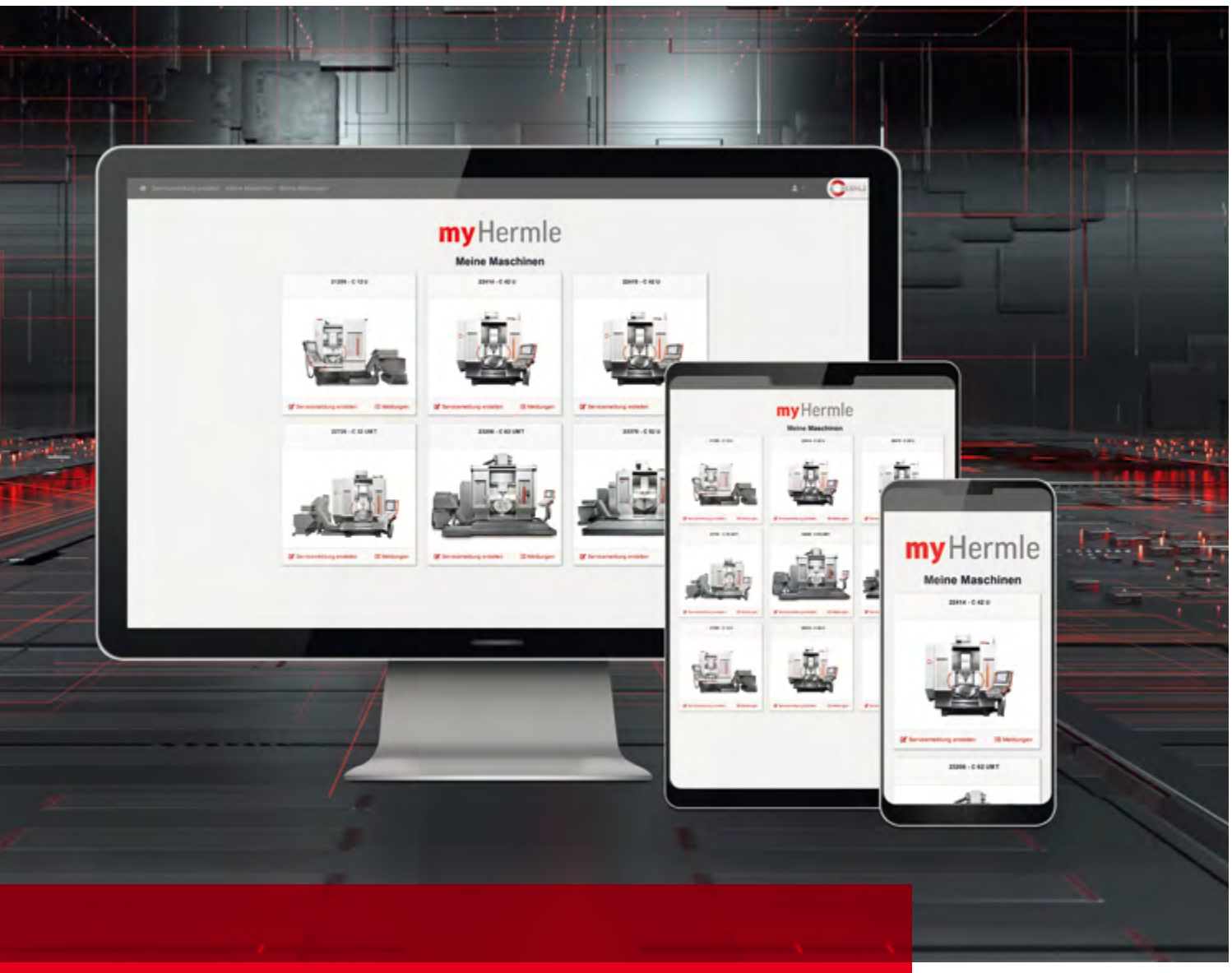
in alto La matrice universale si adatta in modo flessibile a diverse geometrie.

in alto I tecnici di Hermle sono rapidamente sul posto – come qui, per la formazione sulla C 32 U.

automaticamente, indipendentemente dalle loro dimensioni", spiega Zegers. Al momento dell'ordinazione, l'olandese non sapeva ancora che avrebbe avuto urgentemente bisogno della capacità flessibile della C 32 U. Appena un mese dopo aver firmato il contratto, i nuovi ordinativi sono aumentati enormemente. Il fatto di avere ora più capacità, grazie alla C 32 U, per l'imprenditore è un colpo di fortuna.

Da luglio 2021, alla SAM Precision, il nuovo centro di lavorazione della High-Performance-Line fa compagnia ad altre undici macchine Hermle. "Tutti i centri di lavorazione funzionano in modo affidabile e preciso e sono molto facili da usare", elogia Zegers e aggiunge: "La C 32 U con automazione lavora anche piccole serie in modo rapido ed efficiente e ha notevolmente ampliato la nostra capacità senza dover assumere nuovi specialisti." Anziché i precedenti dieci pezzi al giorno, con il nuovo impianto l'azienda può ora produrre un ordine in serie completo di fino a 70 pezzi durante la notte. Un altro vantaggio per lui è che può impiegare i suoi dipendenti con flessibilità su qualsiasi macchina, avendo tutte il medesimo sistema di comando, superando le difficoltà dovute a periodi di vacanza o di malattia. Inoltre, il nome Hermle attrae candidati motivati nonché nuovi ed entusiasmanti progetti.

Oggi la C 32 U con sistema robotizzato RS 1 è ben collegata all'infrastruttura digitale dell'azienda, anch'essa nuova. I dipendenti di Zegers si alternano nel presidio, pronti ad intervenire se la macchina segnala un errore. "Il più delle volte si tratta di un problema banale, ad esempio i trucioli che bloccano la porta. Si fa in fretta a risolverlo", riferisce l'amministratore delegato e aggiunge: "Siamo molto soddisfatti del nuovo investimento. Ora abbiamo una buona base per poter reggere il passo dei nostri clienti."



myHermle.

IL NUOVO PORTALE CLIENTI.

myHermle offre ai nostri clienti dell'area D-A-CH di lingua tedesca tutta una serie di vantaggi. Il nuovo portale clienti è infatti sempre disponibile, strutturato in modo chiaro e connesso permanentemente ai vostri centri di lavorazione Hermle.

Funziona così: basta accedere con le proprie credenziali personali direttamente tramite il browser – da PC, tablet o smartphone. Tutte le macchine e i messaggi di servizio associati saranno così disponibili.

Richiesta:

Inviate la vostra richiesta di assistenza online.

Rapidità:

I messaggi sistematizzati con informazioni sulla categoria e la priorità consentono un'assistenza ancora più rapida.

Trasparenza:

Tutti i messaggi di servizio e delle macchine in una panoramica comprendente più turni.

Cronologia:

Panoramica trasparente dell'intera cronologia dei messaggi.

Flessibilità:

L'accesso è possibile in qualsiasi momento e da qualsiasi luogo.

myHermle

SEGUITECI SU

APPUNTAMENTI

RAPIDTECH, ERFURT, GERMANIA
04 – 06.05.2022

INTERTOOL, WELS, AUSTRIA
10 – 13.05.2022

MACHTOOL, POSEN, POLONIA
31.05 – 03.06.2022

METALLTECH, KUALA LUMPUR, MALAYSIA
22 –25.06.2022

TECHNISHOW, UTRECHT, PAESI BASSI
30.08 –02.09.2022

IMTS, CHICAGO, USA
12.09 –17.09.2022

AMB, STOCCARDA, GERMANIA
13.09 –17.09.2022

GERMANIA

HPV Hermle Vertriebs GmbH
Gosheim, Germania
www.hermle.de

Hermle Systemtechnik GmbH
Gosheim, Germania
www.hermle.de

Hermle Maschinenbau GmbH
Ottobrunn, Germania
www.hermle-generativ-fertigen.de

Sede di rappresentanza Hermle di Kassel-Lohfelden
awt.kassel@hermle.de
www.hermle.de

BELGIO

Hermle Belgien
www.hermle-nederland.nl

BULGARIA

Hermle Southeast Europe
Sofia, Bulgaria
www.hermle.bg

CINA

Hermle China
Shanghai Representative Office
e Beijing Representative Office
www.hermle.de

DANIMARCA – FINLANDIA – NORVEGIA

Hermle Nordic
Filiale di Langeskov, Danimarca
www.hermle-nordic.dk

ITALIA

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

MESSICO

Hermle México S. DE R.L. DE C.V.
Querétaro, Messico
www.hermle.mx

PAESI BASSI

Hermle Nederland B.V.
Horst, Paesi Bassi
www.hermle-nederland.nl

AUSTRIA

Hermle Österreich
Filiale di Vöcklabruck, Austria
www.hermle-austria.at

POLONIA

Hermle Polska
Filiale di Varsavia, Polonia
www.hermle.pl

RUSSIA

Hermle Vostok OOO
Mosca, Russia
www.hermle-vostok.ru

SVIZZERA

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

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

THAILANDIA

Hermle SEA Co., Ltd.
Chonburi, Thailandia
www.hermle-sea.com

REPUBBLICA CECA

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

STATI UNITI

Hermle USA Inc.
Franklin/WI, USA
www.hermleusa.net

Colophon

Editore: **Maschinenfabrik Berthold Hermle AG**
Industriestraße 8 –12 · D-78559 Gosheim
Phone +49 (0)7426 95-0
Fax +49 (0)7426 95-1309
info@hermle.de · www.hermle.de
Redazione, concezione: Udo Hipp
Layout: Schindler Parent GmbH
Contributi degli utenti: a1kommunikation Schweizer GmbH
Foto: Hermle AG · maikgoering photography
Stampa: Wacker Offsetdruck GmbH

Questa informazione non è vincolante. Ringraziamo le redazioni e le case editrici per aver autorizzato la citazione della documentazione tecnica pubblicata e dei rapporti degli operatori.