



Insbesondere in der hochpräzisen Kleinserienfertigung spielen die beiden DMU 65 monoBLOCK mit RPS 6 ihre Stärke aus.

Sechs Paletten ermöglichen eine hohe Maschinenauslastung und bieten viel Zeit für die Vorbereitung weiterer Aufträge.

# AUTOMATION FÜR GESTEIGERTE FLÄCHENEFFIZIENZ

Mit dem richtigen Gespür für höchste Qualität ist die 1986 gegründete Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH ein zuverlässiger Partner für anspruchsvolle Kunden – Luftfahrt-zertifiziert seit 2009. Mit seinen knapp 100 Angestellten fertigt das in Hohenlinden ansässige Unternehmen Dreh-, Fräs- und Verzahnungsteile sowie ganze Baugruppen in den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Pharmaindustrie, sowie Medizin- und Schientechnik. Schon 1988 wurde die damalige Werkzeugschleiferei um eine Drehmaschine von DMG MORI ergänzt und bis heute kontinuierlich erweitert. Heute umfasst die Produktion 50 Maschinen. Seit 2009 verfügt Herrmann CNC-Drehtechnik auch über Bearbeitungszentren des Werkzeugmaschinenherstellers, darunter 5-achsige Modelle der NMV Serie und monoBLOCK Baureihe. Drei dieser Bearbeitungszentren sind mit Hilfe von Paletten-handlings über weite Strecken autark.

#### Luftfahrtzertifiziert seit 2009

„In jedem Airbus und in manchen Boeings finden Sie Bauteile aus unserer Produktion“, erläutert Gerhard Herrmann, Firmengründer und Geschäftsführer von Herrmann CNC-

Drehtechnik, die Bedeutung der Luftfahrt-industrie für sein Unternehmen. Sie habe einen Umsatzanteil von 80 Prozent. „Das Spektrum reicht von Werkstücken für Sanitär-anlagen eines Flugzeugs über Frachtlade-systeme bis hin zu sicherheitsrelevanten Komponenten am Fahrwerk.“ Die Zertifizierung für solche Aufträge überzeuge auch Kunden aus anderen Branchen. Oftmals steht Herrmann CNC-Drehtechnik ihnen schon in der Entwicklung und Konstruktion als beratender Partner zur Seite, um die Fertigung für alle Beteiligten wirtschaftlicher zu gestalten.

#### Innovative Fertigungstechnologie von DMG MORI seit der Gründung

Diese Fertigungskompetenz ist das Resultat langjähriger Erfahrung und innovativen Denkens. Das Team besteht aus Praktikern der ersten Stunde wie auch aus jungen Nach-wachskräften, die Herrmann CNC-Drehtechnik selbst ausbildet. „Schließlich brauchen wir gut geschulten Nachwuchs, um das Maxi-mum aus unserer Produktion herauszuholen“, weiß Gerhard Herrmann. Denn dort habe er stets auf moderne und leistungsfähige Werk-zeugmaschinen vertraut. „Vor allem die hohe Präzision der Drehmaschinen von DMG MORI

war schon damals einzigartig.“ Deshalb sei er dem Werkzeugmaschinenhersteller in den Folgejahren immer treu geblieben – auch im Fräsbereich.

#### NMV 3000 DCG und AWC 114: 114 Paletten auf <3,8 m<sup>2</sup>

„Da wir mit der NMV 5000 seit 2009 sehr erfolgreich gearbeitet haben, war die Bau-reihe auch 2015 ein geeigneter Kandidat, als wir in die automatisierte Fräsbearbeitung einsteigen wollten“, erinnert sich Stefan Schubel, Produktionsleiter bei Herrmann CNC-Drehtechnik. Die NMV 3000 DCG mit AWC 114 Paletten-Handling habe perfekt in die Fertigung gepasst. „Durch die Turmkon-struktion hat DMG MORI die 114 Paletten auf einer sehr geringen Stellfläche unter-bringen können.“ Mit anderen Worten: Die Fertigungslösung ist mit einer Stellfläche von insgesamt rund 12 m<sup>2</sup> eine ideale Kapazi-tätserweiterung, wenn die Produktionsfläche begrenzt ist, wobei die Automation nur 3,8 m<sup>2</sup> einnimmt. Das Paletten-Handling ist auf ein Werkstückgewicht von 80 kg ausgelegt. Bei einer max. Größe bis ø350 mm. Für den Dauerbetrieb verfügt die Maschine über ein Werkzeugmagazin mit 180 Plätzen. Stefan

Schubel dazu: „Das gewährleistet die Bear-beitung eines breiten Bauteilspektrums bei mittleren Losgrößen bis 300 Werkstücke.“

#### DMC 65 monoBLOCK und RPS 6: Kleine Losgrößen flexibel fertigen

Zwei weitere Automationslösungen hat Herrmann CNC-Drehtechnik in Form der DMC 65 monoBLOCK mit RPS 6 installieren lassen. „Auch hier waren wir mit der Ma-schine bereits vertraut“, verweist Stefan Schubel auf die schon länger vorhandene DMU 65 monoBLOCK. Der Palettenrund-speicher für sechs Paletten sei zwar größer als der ebenfalls erhältliche für drei Paletten, aber: „Die höhere Auslastung war für uns ein gewichtiges Argument.“ So könne das Team mehr Aufträge vorbereiten, während die

beiden Bearbeitungszentren praktisch rund um die Uhr arbeiten. Bei der jüngsten Auto-mation hat sich das Team laut Stefan Schubel bewusst für die DMC 65 monoBLOCK anstelle einer zweiten NMV 3000 entschieden: „Neben der HEIDENHAIN Steuerung war hier die Möglichkeit größere Werkstücke zu bearbeiten ausschlaggebend.“

## monoBLOCK: INCONEL, HOCH- FESTE STÄHLE UND TITAN IM µ-BEREICH

Insbesondere in der hochpräzisen Klein-serienfertigung spielen die beiden DMC 65 monoBLOCK mit RPS 6 ihre Stärke aus. Auch hier ist das Bauteilspektrum enorm: Verfahrwege von 735×650×560 mm und eine Tischbeladung von 1.000 kg sprechen für sich. Aber auch sehr kleine Werkstücke bearbeitet die Fertigungslösung hochproduktiv. „Von dieser Flexibilität profitieren wir im Tages-geschäft, erklärt Stefan Schubel. Ebenso von der Präzision: „Wir bearbeiten Inconel, hochfeste Stähle und Titan im µ-Bereich, was hohe Anforderungen an die Fertigungs-technologie stellt.“

#### Automatisiert und digitalisiert in die Zukunft

Die automatisierte Fertigung hat sich für Herrmann CNC-Drehtechnik mit Blick auf die Produktivitätssteigerung bewährt. „Diesen Weg werden wir auch in Zukunft weiter-gehen – langfristig sicherlich in einer weiteren Fertigungshalle“, schaut Gerhard Herrmann nach vorn. Hinzu kommen Schritte in Rich-tung Digitalisierung, wie Stefan Schubel ergänzt: „Wir nutzen bereits my DMG MORI als Unterstützung im Service und werden uns weitere digitale Lösungen ansehen, um auch die übrigen Prozesse zu optimieren.“

Die DMC 65 monoBLOCK mit RPS 6 ist ideal für die automatisierte und hochpräzise Kleinserien-fertigung geeignet. Wir bearbeiten Inconel, hochfeste Stähle und Titan im µ-Bereich. Dabei haben wir die Möglichkeit auch große Werkstücke bis 1.000 kg zu Bearbeiten.

Gerhard Herrmann (links),  
Firmengründer und Geschäftsführer, und  
Stefan Schubel,  
Produktionsleiter bei Herrmann CNC-Drehtechnik



#### HERRMANN CNC-DREHTECHNIK FACTS

- + 1986 in Markt Schwaben gegründet
- + knapp 100 Angestellte
- + Fertigung von Dreh-, Fräs- und Verzahnungsteilen sowie Baugruppen
- + Kunden aus Luft- und Raumfahrt, Pharmaindustrie sowie Medizin- und Schientechnik

#### HERRMANN CNC-Drehtechnik GmbH

Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH  
Josef-Neumeier-Straße 1a  
85664 Hohenlinden, Deutschland  
[www.herrmann-cnc.de](http://www.herrmann-cnc.de)

