Hermle stellt neue Bearbeitungszentren und Automationslösungen vor

Artikel vom **28. August 2025**
CNC-gesteuerte Fräsmaschinen

Mit drei voll automatisierten Anlagen und einem Bearbeitungszentrum in Mill-Turn-Ausführung ist Hermle auf der EMO in Halle 12, Stand C30, präsent. Alle Modelle werden in »Gen2«-Ausführung, mit jeweils interessanten Bearbeitungsbeispielen ausgestellt. Am Sonderstand Technologieentwicklung werden Hard- und Softwarekomponenten, Digitalisierungsprojekte und Fräs-/Bearbeitungszyklen, aber auch Komponenten aus dem Schulungsbereich gezeigt.



5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 12 Gen2« mit Robotersystem und Zusatzmagazin

(Bild: Hermle).

Das 5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 12 Gen2« aus der Baureihe »High-Performance« stellt Hermle auf der EMO mit dem Robotersystem »RS 05-2« aus. Dieses sorgt für das Handling von Werkstücken bis 10 kg bei gleichzeitiger hoher und individueller Teilebevorratung in unterschiedlichen Speichermodulen.



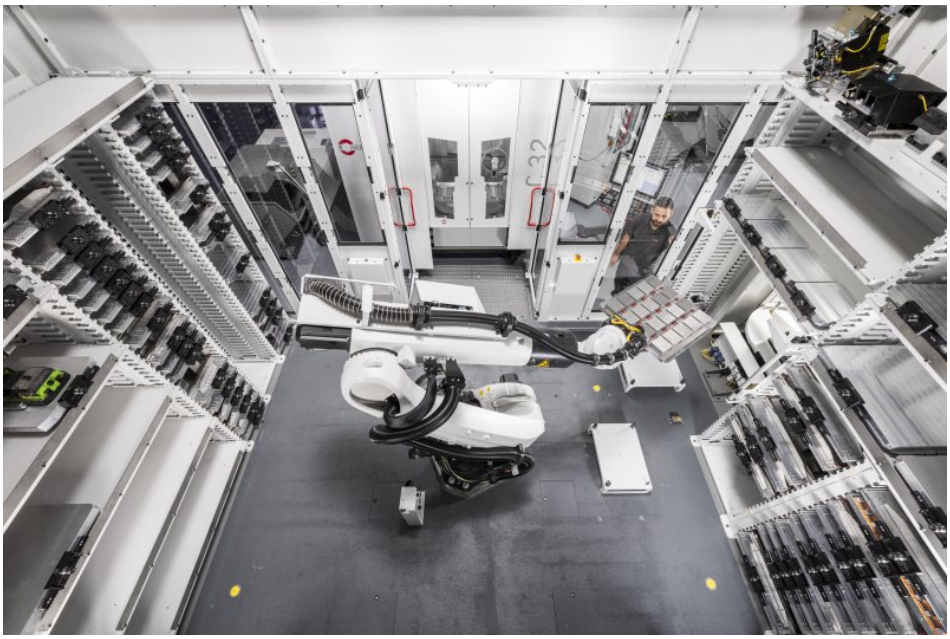
Bearbeitung einer Magnet-PIN-Medaille (Bild: Hermle).

Als Demo läuft auf dem EMO-Messestand die Bearbeitung einer Medaille aus Aluminium, die zusätzlich als PIN-Magnet dient. Ein weiteres Messe-Highlight ist das 5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 32 Gen2« ebenfalls aus der »High-Performance«-Baureihe, mit dem Robotersystem »RS 2 Gen2«.



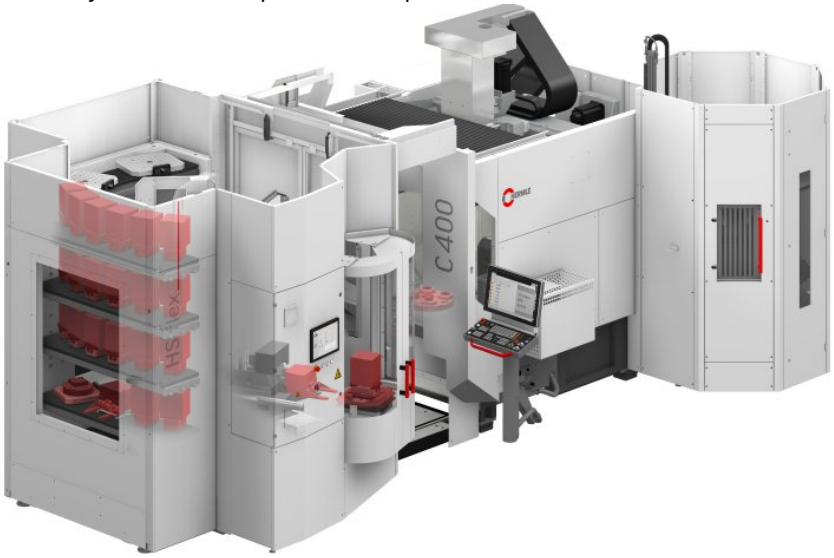
5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 32 Gen2« (Bild: Hermle).

Hermle hat mit dem Robotersystem »RS 2« in »Gen2«-Ausführung die Automationsmöglichkeiten nochmals verfeinert. Das bisherige Robotersystem wurde in fast allen Komponenten verbessert und bezüglich der Kundenanforderungen optimiert.



Robotersystem »RS 2 Gen2« (Bild: Hermle).

Das 5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 400 Gen2« aus der »Performance«-Baureihe wird mit dem Handlingsystem »HS flex hybrid« ausgestellt, das das bisherige Handlingsystem »HS flex« auf die nächsthöhere Leistungsstufe für die wirtschaftliche Fertigung von Bauteilen bis 450 kg ergänzt. Sowohl Paletten als auch Schraubstöcke befördert das System vom Rüstplatz, in die Speichermodule oder in den Arbeitsraum.



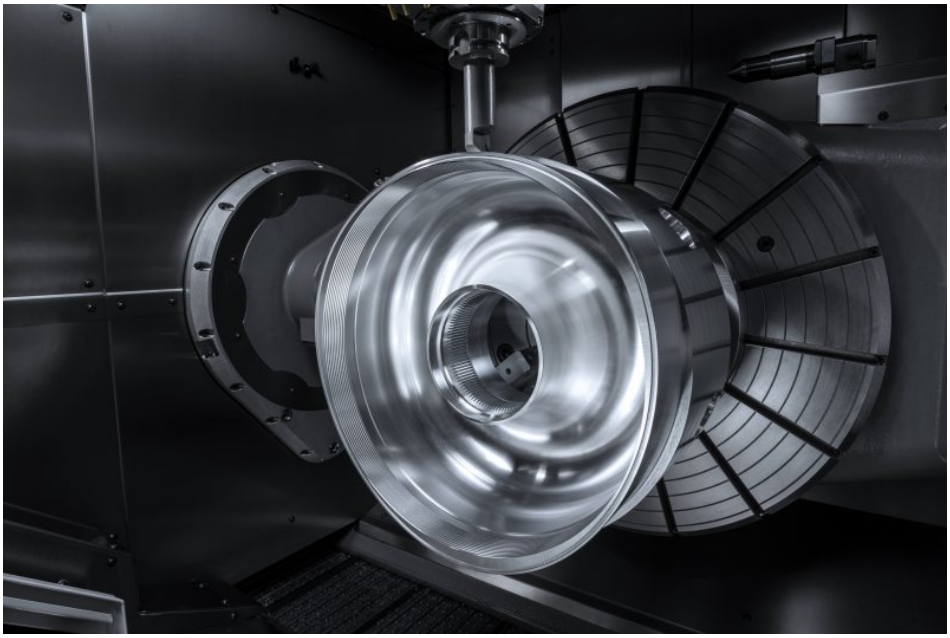
Das neue 5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 400 Gen2« mit Handlingsystem, Speichermodulen und Zusatzmagazin (Bild: Hermle).

Für das Handlingsystem wurden die Speichermodule, der Rüstplatz, der Greifer und die Adapterpalette speziell konfiguriert. Es ist an sechs verschiedene Maschinenmodelle adaptierbar und mit ein oder zwei Speichermodulen konfigurierbar. Das 5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 42 MT Gen2« aus der »High-Performance«-Baureihe in Mill-Turn-Ausführung ist erstmalig mit der Steuerung »Sinumerik One« von Siemens ausgestattet.



5-Achs-Bearbeitungszentrum »C 42 MT Gen2« (Bild: Hermle).

Auf der Maschine wird ein Technologiebauteil bearbeitet, in welches unterschiedliche Drehtechnologien integriert wurden: Glanzdrehen, Exzenterdrehen, Kegeldrehen, Unrunddrehen einer Polygonkontur, Konturstoßen einer beliebigen 2D-Kontur, Simultandrehen der Innenkontur, Gewindedrehen, Einstechdrehen, Wälzschälen, QR-Code Bohren.



Bearbeitung eines Werkstückes mit unterschiedlichsten Drehzyklen (Bild: Hermle).

Die EMO findet vom **22. bis 26. September 2025** in Hannover statt.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag