



Höcherl & Reisinger fertigt mit der neuen HERMLE-Maschine Bauteile mit kombinierter Fräs- und Drehbearbeitung.

## Teilefertiger punktet mit Komplettbearbeitung

HERMLE-Bearbeitungszentrum mit HEIDENHAIN TNC 640 erweitert das Leistungsangebot

**„Als Teilefertiger muss man immer schneller und immer besser sein“, berichtet Herbert Höcherl, Geschäftsführer der Höcherl & Reisinger Zerspanungstechnik GmbH. Das Erfolgsrezept des oberpfälzischen Mittelständlers ist es, neueste Technik einzusetzen und deren Potential auszuschöpfen – und das seit über 20 Jahren. Dabei helfen ihm die leistungsstarken Bearbeitungszentren von HERMLE, die durchgängig mit HEIDENHAIN-Steuerungen ausgestattet sind. Eine HERMLE C 50 U MT dynamic und die neue High-End-Steuerung TNC 640 mit der Option Drehen ermöglichen den Ausbau seines Teilespektrums.**

„Bei den drei Kriterien Preis, Qualität und Termin wollen wir an vorderster Stelle sein.“ Deshalb setzt Herbert Höcherl in seinem Betrieb konsequent auf konkre-

te Maßnahmen, um sich am Markt zu behaupten. Das heißt: gute Facharbeiter einsetzen, automatisieren, 3-schichtig fahren und mit neuester und solider Technik produzieren. „Die Ausrede, dass eine Maschine defekt ist und man nicht produzieren kann, gibt es bei uns nicht“, sagt der Geschäftsführer. Daher unterhält Höcherl einen beeindruckenden Maschinenpark und setzt durchgängig auf HEIDENHAIN-Steuerungen, um für seine Kunden ein zuverlässiger Partner zu sein.

Bei Höcherl laufen in einem engen Zeitfenster die unterschiedlichsten Teile durch – von Kleinteilen bis zu anspruchsvollen Prototypen und Vorrichtungen. Genauso vielfältig sind die Werkstoffe: Werkzeugstähle werden genauso verarbeitet wie Edelstähle, Aluminium oder Kunststoffe. Da ist Flexibilität gefordert: vom Maschinenpark und vom Mitarbeiter.

### Schneller, genauer und vielseitiger mit Fräs-Dreh-Bearbeitung

Neu ist jetzt die Komplettbearbeitung mit dem Bearbeitungszentrum von HERMLE. „Teile mit Fräs- und Drehbearbeitung hatten wir schon immer“, erzählt Christian Hecht, Werkzeugmacher bei Höcherl & Reisinger. Mit der neuen C 50 U MT dynamic fertigt Höcherl nicht nur größere Teile als bisher, er fräht und dreht mit dem integrierten Drehtisch auch in einer Aufspannung – und das 5-achsig simultan. Die kombinierte Fräs-Dreh-Bearbeitung wird dadurch schneller und genauer. Hecht: „Früher haben wir vorher gedreht, dann hat man noch eine Vorrichtung gebraucht, dann wieder aufgespannt und gefräht.“ Die Fräs-Dreh-Bearbeitung sei mit vielen Teilen einfacher geworden. Die Zeitersparnis gehe bis zu 70%, schätzt man bei Höcherl.

### „Auch wenn man vom Fräsen kommt, ist die Programmierung der Drehbearbeitung nicht schwer.“

Johann Götz, CNC-Programmierer

### Problemlos in die neue Steuerung TNC 640 eingearbeitet

Höcherl & Reisinger setzt seit Beginn konsequent auf HEIDENHAIN-Steuerungen. Deshalb stehen in der Ausbildung neben modernsten Steuerungen auch noch eine TNC 155 und eine TNC 426. „Damit ist es leichter, Mitarbeiter an verschiedenen Maschinen einzusetzen.“ Darin und in der einfachen Bedienung sieht Herbert Höcherl den Hauptvorteil.

Die Einarbeitung in die neue TNC 640 war kein Problem. „Das ist echt alles ziemlich einfach“, sagt Johann Götz, CNC-Programmierer. Er betreut zusammen mit Christian Hecht das neue Bearbeitungszentrum. „Auch wenn man vom Fräsen kommt, ist

die Programmierung der Drehbearbeitung nicht schwer.“ Dafür sorgt die einheitliche Bedienung der Fräs- und Drehfunktionen: Drehzyklen sind bei der TNC 640 wie die Fräszyklen aufgebaut, sodass der Bediener sich schnell zurechtfindet. „Schwierigkeiten macht eher, die optimalen Schnittwerte oder Drehzahlen zu finden, als in die Dreh-Programmierung reinzukommen“, ist Götz überzeugt. Die neu gestaltete Oberfläche gefällt den Maschinenbedienern, „weil man mit einem Blick eine gute Übersicht erhält“, sagt Johann Götz.

### Neues Teilespektrum geschaffen

Herbert Höcherl ist sich sicher, dass die Investition in die neue Maschine richtig war. Mit der neuen HERMLE schafft er sich einerseits Potential für ein größeres Werkstückspektrum: „Wir können jetzt Durchmesser von 1 m drehen.“ Andererseits sieht sich Höcherl als Zulieferer sicher aufgestellt: „Jeder Kunde braucht innerhalb von drei Wochen sein Teil.“ Mit der guten Zerspanungsleistung und der Möglichkeit, Teile komplett zu bearbeiten, ist es ihm möglich, enge Terminvorgaben einzuhalten.

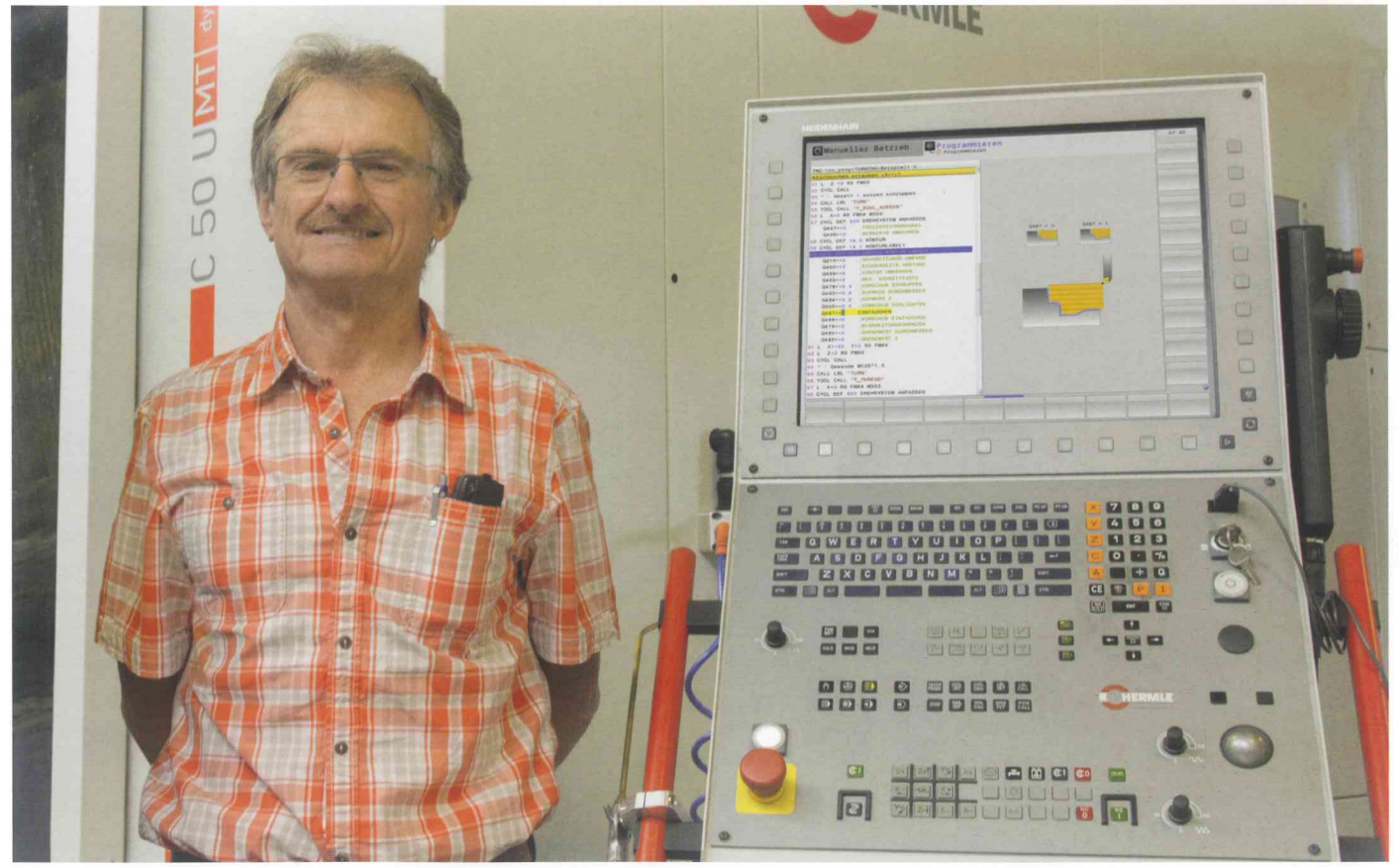
### Fazit

Mit der neuen High-End-Steuerung TNC 640 von HEIDENHAIN und der Option Drehen ist der Einstieg in die Komplettbearbeitung – das kombinierte Fräsen und Drehen in einer Aufspannung – leicht zu meistern. Höcherls Mitarbeiter, die sich hauptsächlich mit Fräsbearbeitungen befassen haben, fanden sich dank der einfachen und einheitlichen Bedienung auch beim Drehen schnell zurecht.

### Höcherl & Reisinger Zerspanungstechnik GmbH

Höcherl & Reisinger Zerspanungstechnik GmbH ist ein Teilefertiger mit Sitz in Walderbach, nordöstlich von Regensburg. Der mittelständische Betrieb produziert seit 1991 Werkstücke für den Maschinen- und Apparatebau – vom Prototypen bis zur Serie. Mit seinem Vorrichtungsbau fertigt und montiert er auch Spannvorrichtungen sowie Entgratwerkzeuge.

+ [www.hoecherl-reisinger.de](http://www.hoecherl-reisinger.de)



Geschäftsführer Herbert Höcherl freut sich über die Erweiterung seines Teilespektrums durch das neue Bearbeitungszentrum mit TNC 640.