



AUTOMATISIERTES PRÄZISIONSFRÄSEN

Von links nach rechts Sascha Riesinger, Sales Manager, Dipl.-Betriebswirt (FH) Jürgen Stickel, Geschäftsführer, und Bernd Zepf, Fertigungsleiter, alle von Fetzer Medical GmbH & Co. KG in Tuttlingen



Mit „passgenauen“ und trotzdem universell-flexibel nutzbaren Hermle-Bearbeitungszentren produziert Fetzer Medical GmbH & Co. KG als OEM-Partner nach Kunden-Spezifikationen unterschiedlichste Chirurgie Instrumente und Medizintechnik Bauteile

„Von der Idee zum Fertigprodukt oder: All in one inclusive Labeling!“ – so lautet das Credo der mittelständischen Firma Fetzer Medical GmbH & Co. KG. Basierend auf einer langen Familientradition in der Entwicklung und Produktion von Chirurgie-Instrumenten und Medizintechnischen Geräten, entschieden sich die Firmeninhaber damals zum Schritt nach vorne. Nämlich in dem sie konsequent auf Expansion schalteten, um mit der idealen Kombination aus handwerklicher Chirurgie-Mechanik sowie Neuen Technologien der anspruchsvollen Medizintechnik-Branche ein industrielles Leistungs- und Lieferprogramm bieten zu können.

CHIRURGIE-INSTRUMENTE UND MEHR AUFTRAGSFLEXIBEL FERTIGEN

Bearbeitet werden inklusive Titan alle relevanten Materialien und von Prototypen/Einzelteilen bis zu in Serien gefertigten Komponenten und Komplettgeräten liefert Fetzer Medical die Kundenteile gebrauchsfertig aus. Dafür nutzt das aktuell 45 hochqualifizierte Fachkräfte zählende Unternehmen u. a. 5-Achsen-Hochleistungsbearbeitungszentren, 9-Achsen-Dreh-/Fräszentren, 5-Achsen-Schleifzentren und CNC-Drehmaschinen. Den Löwenanteil betreffen mit 75 % diffizile Fräs-/Bohrbearbeitungen und für diese setzt Fetzer Medical von Anfang an und mehr denn je auf unterschiedliche 5-Achsen-CNC-Hochleistungsbearbeitungszentren der Hermle AG.

Bernd Zepf, Fertigungsleiter bei Fetzer Medical, zur Pro-Entscheidung für Hermle-Bearbeitungszentren: „Für die 5-Achsen-Komplettbearbeitung in einer oder zwei Aufspannungen sind die Hermle-Maschinen vom Konzept mit den drei Achsen im Werkzeug und den zwei Achsen im Werkstück ideal“.

VON DER MANUELLEN EINZELTEILFERTIGUNG ZUR INDUSTRIELLEN PRODUKTION

Zwei 5-Achsen-CNC-Hochleistungsbearbeitungszentren vom Typ C 22 U sind mit 11-fach Palettenwechslern/Palettenmagazinen vom Typ PW 150 ausgestattet und werden für die flexible Fertigung unterschiedlichster Bauteile in Serien bzw. Chargen bis 300 Stück genutzt. Ein weiteres 5-Achsen-Bearbeitungszentrum vom Typ C 12 U ist mit einer Roboterzelle RS 05 kombiniert und darauf wird eine als Modular-Baukasten konstruierte Scheren-Produktfamilie gefertigt. Da alle hier installierten Hermle-Bearbeitungszentren im Prinzip auf ein und demselben Konzept sowie ein und derselben Steuerungs- und Bedien-Philosophie basieren, ergibt sich für die Bediener ein sehr hoher Wiedererkennung-, Erfahrung- sowie Sicherheits- und damit auch Akzeptanz-Faktor. Dies ist von Vorteil für die produktive Nutzung der Maschinen, die grundsätzlich im Einschichtbetrieb bedient und genutzt



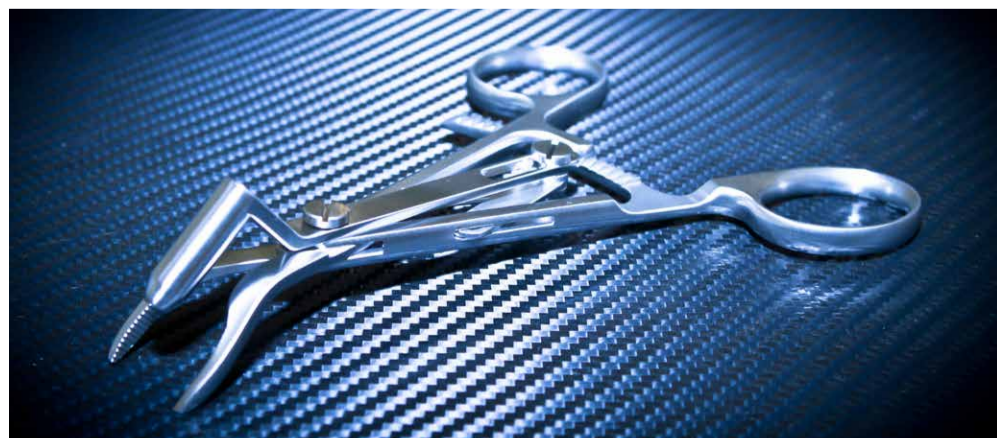
links: Der Arbeitsraum des 5-Achsen-Bearbeitungszentrums C 22 U mit dem Schwenkrundtisch auf dem ein Mehrfach-Spannsystem installiert ist. rechts: Die „Parade“ der 5-Achsen-Bearbeitungszentren C 22 U mit PW 150, C 12 U mit RS 05 und C 40 U im neuen Fertigungszentrum von Fetzer Medical GmbH & Co. KG



werden, wobei die erwähnten Bearbeitungszentren mit den Paletten bzw. dem Robotersystem zur automatischen Beladung der Maschine als mannlose Anlagen selbstredend in die Nacht bzw. ins Wochenende hinein arbeiten.

VALIDIERT UND ZERTIFIZIERT: FERTIGUNGSPROZESSE AUF HERMLE-BEARBEITUNGszENTREN

Doch zu diesen „Hard-Facts“, wie Sascha Riesinger, Sales Manager bei Fetzer Medical, die Vorzüge der High End-Fertigungstechnik auf den Hermle-Bearbeitungszentren auf den Punkt bringt, kommen noch „Soft-Facts“, die in der hochanspruchsvollen Fertigung von einfacheren bis komplexen Chirurgie-Instrumenten und Medizintechnik-Geräten eine entscheidende Rolle spielen: „Da u. a. auch unser gesamtes Fertigungs- und Qualitätssicherungs-Equipment nach den Vorgaben der einschlägigen EU- und US-Institutionen durchgängig validiert und zertifiziert sein muss, ist es bezüglich der US-Zertifizierungen von großem Vorteil, dass viele amerikanische Medizintechnik-Unternehmen ebenfalls mit in dem Fall validierten Hermle-Bearbeitungszentren produzieren.“



Eine Repositionszange mit außenliegender Bohrführung gefertigt auf einer C 22 UP dynamic