

**Senden Sie uns diesen Fax!**

**Und wir senden Ihnen  
die gewünschten Unterlagen.**

**PICOMAX 60-M.**  
Universelles Fräsen und Bohren,  
konventionell und  
in Hochgeschwindigkeit.

Das Fehlmann  
Produktions-Programm 2000  
in der Übersicht.

**PICOMAX 54 Top**  
Fräs- und Bohrmaschine mit  
CNC-Strecken- oder Bahnsteuerung  
und manuellen Handrädern.

Die PICOMAX 100 CNC und  
die PICOMAX 100 XL CNC.

**PICOMAX 20**  
Handliche Präzisions-Koordinaten-  
Bohr- und Fräsmaschine.

Ab 01.01.2001:  
Tel: +41 62 769 11 11  
Fax: +41 62 769 11 90

Angaben siehe Rückseite

**Fax ++41 (0) 62 775 22 59**

13. – 17. September 1999  
**Maschinenbaumesse  
BRNO**  
Brno CZ

18. September 1999  
**FEHLMANN-Tag  
der offenen Tür**  
Seon CH

22. – 25. September 1999  
9.00 – 18.00 Uhr  
Samstag 9.00 – 12.00 Uhr  
**Hausausstellung  
FEHLMANN**  
Seon CH

20. – 25. März 2000  
**TECHNI-SHOW**  
Utrecht NL

23. – 27. Mai 2000  
**SIAMS**  
Moutier CH

27. Juni – 1. Juli 2000  
**METAV**  
Düsseldorf D

12. – 16. September 2000  
**AMB 2000**  
Stuttgart D

Voranzeige  
12. – 19. September 2001  
**EMO**  
Hannover D

# REPORT

FEHLMANN



**Tag der offenen Tür  
18. September 1999**

**Vorführtage  
22. bis 25. September 1999**



In dieser REPORT-Ausgabe wollen wir Ihnen nebst unseren traditionellen Produkteigenschaften «Handlichkeit und Präzision» vor allem die Aspekte Flexibilität und die bedürfnisorientierte Ausbildung im Fräsen und Bohren als Leistungssystem näherbringen. Mehr davon ab der übernächsten Seite mit der Vorstellung der neuen PICOMAX 60-M mit EROWA-Robot und auf den Seiten acht und neun mit dem Beitrag über das neue Schulungskonzept.

Ich wünsche Ihnen eine anregende Lektüre und freue mich, Sie am Tag der offenen Tür, 18. September, oder anlässlich der Vorführtage vom 22. bis 25. September hier in Seon begrüßen zu dürfen!

Ihr Frank Fehlmann

## Editorial

Diesmal Frank Fehlmann, Direktionsassistent Verkauf Export

Liebe Leserin, lieber Leser, sehr geehrte Geschäftspartner

1999 dürfen wir das 70-Jahr-Firmenjubiläum feiern! 1929 wurde die mechanische Werkstätte W. Fehlmann im aargauischen Seengen gegründet, und schon 1932 erfolgte die erste Vergrößerung und die Eintragung im lokalen Gewerbe-register. Ursprünglich wurden Ständerbohrmaschinen, einfache Bügelsägemaschinen sowie Schraub-stöcke hergestellt. Im Jahre 1952 übernahm der frisch diplomierte Ingenieur Willi Fehlmann die Betriebsführung. Die Erkenntnisse der praktischen Anwendung prägten schon damals unsere Entwicklungen und führten zur legendären Präzisions-Bohrmaschine mit Fräseigen-schaften Typ TB 13. Mit der Ergän-zung der Präzisions-Koordinaten-tische, welche auch in grosser Anzahl auf Elektroerosionsmaschinen einge-setzt wurden, erreichten wir endgültig den Marktdurchbruch. Heute stellt unsere Firma jährlich über 400 Bearbeitungszenter sowie Präzisions-Bohr- und Fräsmaschinen zur Einzelteil- und Kleinserienfertigung her. Sie unterteilen sich in zehn Maschinentypen, zu welchen die entsprechenden Dienstleistungen angeboten werden.

Die neue Montagehalle wurde Ende '98 fertiggestellt und in Betrieb genommen; im Bild unten ganz rechts



PICOMAX 60-M mit EROWA-Robot

Das neue, modulare «Schulungskonzept 2000»

PFÜLLER Präzisions-Teile-Fertigung

Neues Zubehör und Maschinenop-tionen

W. FEHLMANN AG  
MASCHINENFABRIK  
POSTFACH 92, CH-5703 SEON  
TELEFON ++41 (0) 62 775 25 51  
FAX ++41 (0) 62 775 22 59  
E-MAIL: mail@fehlmann.com  
INTERNET: <http://www.fehlmann.com>



# RÜCKBLICK

## AMB Stuttgart

15. bis 19. September 1998

Für uns wird diese Messe immer wichtiger und entwickelt sich zusehends zur eigentlichen «Heim-Ausstellung», natürlich auch, weil Stuttgart nur einen Steinwurf entfernt von der Schweizergrenze liegt. Ausgestellt waren die P20, die P54 Top und die PICOMAX 60.



## Swissmechanic

Vom 23. bis 25. April 1999 feierte die SWISSMECHANIC ihr 60jähriges Bestehen.

Anlässlich der Delegiertenversammlung der SWISSMECHANIC richtete Frank Fehlmann an die Vereinigung das Grusswort. Der von uns gesponserte Apéro fand im stilvollen «Grand Hotel des Bains» bei Yverdon statt.

Auch die REPORT-Redaktion wünscht der SWISSMECHANIC weiterhin viel Erfolg!



## FAWEM Basel

24. bis 28. November 1998

Anlass zur schweizerischen Premiere der PICOMAX 60-M, dem «kleinen» Präzisions-Frä- und Bohrcenter, für konventionellen und Hochgeschwindigkeitsbetrieb. Die Maschine bedeutet für unser Haus ein Meilenstein und löste in Basel ein starkes



## EMO Paris

5. bis 12. Mai 1999

Das international wichtige Messe-Medium, das ja bekanntlich abwechselungsweise in Hannover-Paris-Hannover-Mailand stattfindet. Der Besucherstrom entsprach den Erwartungen. Im weitläufigen Messezentrum «Villepinte» traf sich die ganze Welt; aus Europa, Asien und Übersee, und die Bandbreite der ausgestellten Produkte beeindruckte wiederum!



# PICOMAX 60-M mit EROWA-Robot:

## Die Schnittstelle in die Zukunft.

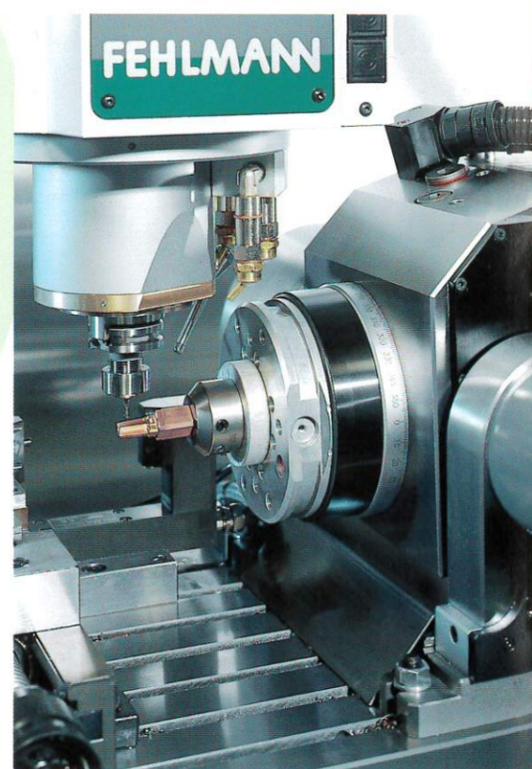
Mit der neuen PICOMAX 60-M/HSC (High Speed Cutting) mit Erowa Robot und Leitreehner MCM (Milling Center Manager) arbeiten Sie wirtschaftlicher.

Im Werkzeug- und Formenbau wird der Konkurrenzkampf je länger je mehr über den Preis geführt. Immer kürzere Arbeitszeiten und der Mangel an Fachkräften, die bereit sind in Schichten zu arbeiten, erfordern neuüberdachte Lösungen. Mit der möglichen Nutzung der unbemannten Nachtarbeitsstunden erhöht sich Ihre Termin- und Lieferbereitschaft wieder entscheidend.

Mit der PICOMAX 60 / EROWA-Robot setzen Sie diese Gedanken in die Tat um. Aber nicht nur das. Eine dieser Anlagen ersetzt drei bis vier klassische CNC-Fräsmaschinen, und mit dem «Milling Center Manager» bleibt die Flexibilität auch im Automatikbetrieb erhalten, um bei Bedarf eine Elektrode dazwischen zu schieben, weil sonst die Erodiermaschine stillsteht.

Die FEHLMANN-Lösung hat ihre ganz speziellen Vorzüge:

- Bei uns erhalten Sie alles aus einer Hand. Wir sind gegenüber der Kundschaft für die ganze Anlage verantwortlich, d.h. nicht nur für den Verkauf, sondern ebenso für die Schulung, die Inbetriebnahme und die anwendungstechnische Kundenunterstützung. Und selbstverständlich für die Garantie und die Kundendienstleistungen.
- Das äusserst flexible Job-Management ist optimal geeignet für Einzelteile und Serienfertigung.
- Mit der werkstatorientierten Bedienung und Steuerung werden Job-Tabellen von den Bedienern in der Werkstatt erstellt und laufend an die in der Werkstatt massgeblichen Gegebenheiten angepasst. Wenn zum Beispiel ein Spezialwerkzeug fehlt, wird einfach ein anderes Werkstück vorgezogen, ohne den automatischen Ablauf der Anlage zu unterbrechen.
- Die gute Zugänglichkeit zur CNC-Maschine bleibt erhalten, weil die Beschickung seitlich ausgeführt wird.
- Die Maschine kann auch ohne automatische Beschickung uneingeschränkt betrieben werden.
- Die höchste absolute Präzision und Wiederholgenauigkeit ist garantiert, auch wenn rund um die Uhr produziert wird.



Der Milling Center Manager (MCM), die «Kommando-zentrale» der ganzen Anlage.

Von FEHLMANN entwickelt für komfortables und sicheres Bedienen mittels Windows-Oberfläche. Per «Mausklick» wird anhand der Job-Tabelle die Bearbeitungsreihenfolge der Werkstücke festgelegt, werden Werkstücke be- oder entladen, können unterschiedliche Funkenspalten an Elektroden festgelegt werden, usw..

Allfällige Programmfehler (z.B. Radiuskorrekturfehler) werden vom MCM erkannt. Ohne grössere Stillstandszeit wird das fehlerhafte Programm mit dem entsprechenden Werkstück entladen und für den Maschinenbediener sichtbar markiert. Danach wird automatisch ein neues Werkstück eingewechselt und bearbeitet.

Schnittstellen zu Produktionsplanungssystemen sind vorhanden und können entsprechend den Kundenbedürfnissen angepasst werden.

- Steuerung der Anlage per «Mausklick» und Job-Tabelle.
- Unterschiedliche Funkenspaltdenition mit gleichem CNC-Programm auch bei Freiformflächen.
- Alle Anlageereignisse werden protokolliert (Laufzeiten, Laden und Entladen der Werkstücke usw.).
- Automatisches Anwählen einer Pikett-Telefonnummer bei Anlagestillstand.



# PICOMAX 60-M / EROWA-Robot

## PICOMAX 60-M mit Teil-/Schwenkapparat ATS 160, die ideale Maschine für den Werkzeug- und Formenbau.

Präzise Kupfer- und Graphitelektroden können genau so wirtschaftlich bearbeitet werden wie Formeinsätze in hochlegiertem und gehärtetem Werkzeugstahl.

Der Teil-/Schwenkapparat mit integrierter EROWA-Schnittstelle ermöglicht die Komplettbearbeitung eines Werkstückes auf fünf Seiten in höchster Präzision. Ein mehrmaliges Umspannen der Teile entfällt. Die Programmierung des Teil-/Schwenkapparates ATS 160 wird durch Zyklen der HEIDENHAIN TNC 426 optimal unterstützt.

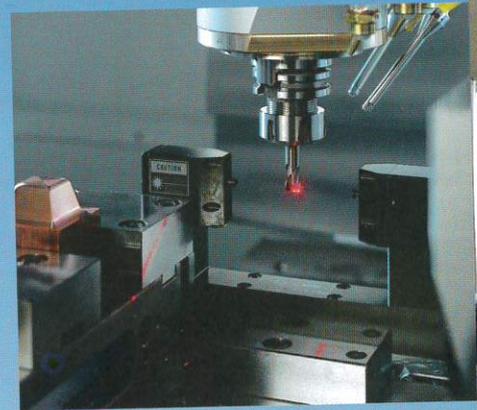
- Hohe Spindeldrehzahl, aber trotzdem grosses Drehmoment.
- Ruhiger, vibrationsarmer Maschinenlauf für beste Werkstückoberflächen.
- Höchste Präzision auch bei 5-Seitenbearbeitung.
- Serienmässig Direktmesssysteme, Temperaturkompensation usw..
- Optimale Zugänglichkeit mit der Spindel zum Werkstück.
- Höchster Bedienungskomfort.

## EROWA – Easy Hand, das Optimum an Wirtschaftlichkeit.

Mit dem ITS 50 Werkstückhalter für max. 60 Werkstücke (oder dem ITS 148 für max. 30 Werkstücke) können sehr lange, auch mannlose Schichten gefahren werden. Das Nutzungspotential und damit die Wirtschaftlichkeit der Anlage wird dadurch wesentlich erhöht.

Der EROWA – Easy Hand kann genau auf die Kundenbedürfnisse ausgerichtet werden. Die EROWA-Schnittstelle garantiert eine Wiederholgenauigkeit von 0.002mm.

- Optimale Zugänglichkeit.



## Auch die Maschinenoptionen und das Zubehör kommen den individuellen Wünschen der Kunden entgegen.

- Es stehen verschiedene Werkstücke sowie Werkzeug-Spannmittel zur Auswahl.
- Der Teil-/Schwenkapparat ATS 160 kann mit EROWA ITS 50 oder PowerChuck F-Spannsystem ausgerüstet werden.
- Messtaster oder Laseranlage zum berührungslosen Vermessen der Werkzeuge und zur Verschleiss- oder Bruchkontrolle.
- 3D-Tastsystem zum Festlegen des Werkstück-Nullpunktes und zur Werkstückoberflächen-Vermessung.
- Späneförderer und Hochdruck-Innenkühlung durch die Spindel.



**Modular  
strukturiert und  
auf jedes Kunden-  
bedürfnis abstimmbar.**



Es wird immer wichtiger, in möglichst kurzer Zeit die maximale Produktivität von Investitionen auszuschöpfen. Die CNC-Technologie und Bearbeitungen in Hochgeschwindigkeit werden immer mehr zur Selbstverständlichkeit.

Unser Ausbildungsteam hat diesen Trends Rechnung getragen und unser Schulungsprogramm konsequent darauf ausgerichtet.

Seit 1975 bauen wir Maschinen mit CNC-Steuerungen. Die Programmierung war damals auch für einfache Stücke sehr aufwendig. Mit der Vereinfachung der Programmierung sind seither gleichzeitig die Komplexität der Werkstücke sowie der Funktionsumfang der Steuerungen gestiegen. Einen zusätzlichen Schub in diese Entwicklung hat in jüngster Zeit die HSC-Technologie (P82/P60) gebracht. Die universelle Heidenhain-Steuerung TNC426 wurde mit entsprechenden HSC-Funktionen erweitert (Ruckminderung, Look ahead etc.). Programmierung und Bearbeitung sind somit in der HSC-Technologie kaum mehr zu trennen (siehe insbesondere Kursmodul Nr. 5).

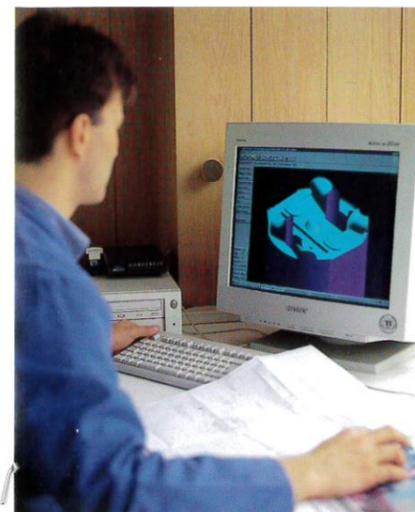
**Das modulare Kursprogramm**

Die stark unterschiedlichen Vorkenntnisse unserer Kursteilnehmer stellte bei der Zusammenstellung des Kursprogramms die organisatorische Hauptknacknuss dar. Mit der neuen modul-unterteilten Lösung werden wir sowohl dem CNC-Einsteiger als auch dem CNC-Profi gerecht.

Module können beliebig kombiniert werden und ebenso besteht selbstverständlich die Möglichkeit, die Module 1 bis 3 in einer Schulungswoche zu belegen.



Im Theorieraum stehen die vollwertigen CNC-Steuerungen der verschiedenen Maschinentypen zur Verfügung.



**Technologie-Kurse**  
An diesen Kursen wird auch allgemeines Wissen zum Thema CAD / CAM vermittelt. Bereits während der Konstruktion eines 3D-Werkstückes muss die später gewünschte Werkstückgenauigkeit und Oberflächenqualität mitberücksichtigt werden.



**Gruppen-Kurse**  
Die Schulungen werden in kleinen Gruppen durchgeführt. Dadurch kann auf die Fragen einzelner Kursteilnehmer individuell eingegangen werden.

**Anwenderkurs  
P54 TNC310**  
Vom modularen Konzept ausgeklammert bieten wir für die PICOMAX 54 Top einen sehr praxisnahen, 2tägigen Anwenderkurs in unserem Hause an. Späne sind für uns an diesen Schulungen kein Tabu!



**Schulungswoche**

| Montag  | Dienstag | Mittwoch   | Donnerstag | Freitag  |
|---|----------|--|------------|--|
| <b>Modul 1</b>  |          | <b>Modul 2</b>   |            | <b>Modul 3</b>   |
| 8901 - 012<br><b>Programmierkurs für Einsteiger</b><br>Inhalt:<br>Grundlagen der Heidenhain-Steuerungen<br>Maschinentypen:<br>P51 (CNC), P55, P60, P80, P82, P100 |          | 8901 - 022<br><b>Programmierkurs für Fortgeschrittene</b><br>Inhalt:<br>Erweiterte Funktionen der TNC 426<br>Maschinentypen:<br>P55, P60, P80, P82 |            | 8901 - 031<br><b>5-Achsen-Programmierkurs</b><br>Inhalt:<br>Programmierung ATS<br>Maschinentypen:<br>P60 und P82 |

**Weitere Kursmodule zur Auswahl**

**Kurs P54**

| Kursdaten nach Absprache   |  |  |   |
|--|--|--|---|
| <b>Modul 4</b>   | <b>Modul 5</b>   | <b>Spezialkurse</b>  | <b>P54 / TNC310</b>   |
| 8902 - 00x<br><b>Inbetriebnahme</b><br>Inhalt:<br>Instruktion Maschine und Zubehör in Bedienung und Programmierung,<br>Maschinentypen:<br>Alle Maschinen | 8901 - 052<br><b>Technologieschulung P60 / P82</b><br>Inhalt:<br>2 Tage praxisorientierter HSC-Fräskurs<br>Maschinentypen:<br>P60, P82 | <b>Aufbau-, Firmen- und Spezialkurse</b><br>Inhalt:<br>Nach Absprache<br>Maschinentypen:<br>Alle Maschinen | 8901 - 002<br><b>Anwenderkurs</b><br>Inhalt:<br>2 Tage Instruktion direkt an der Maschine |

Wir stellen Partner von uns vor:

# PFÜLLER Präzisions-Teile-Fertigung.

Eine Unternehmens-Geschichte wie aus dem Bilderbuch.

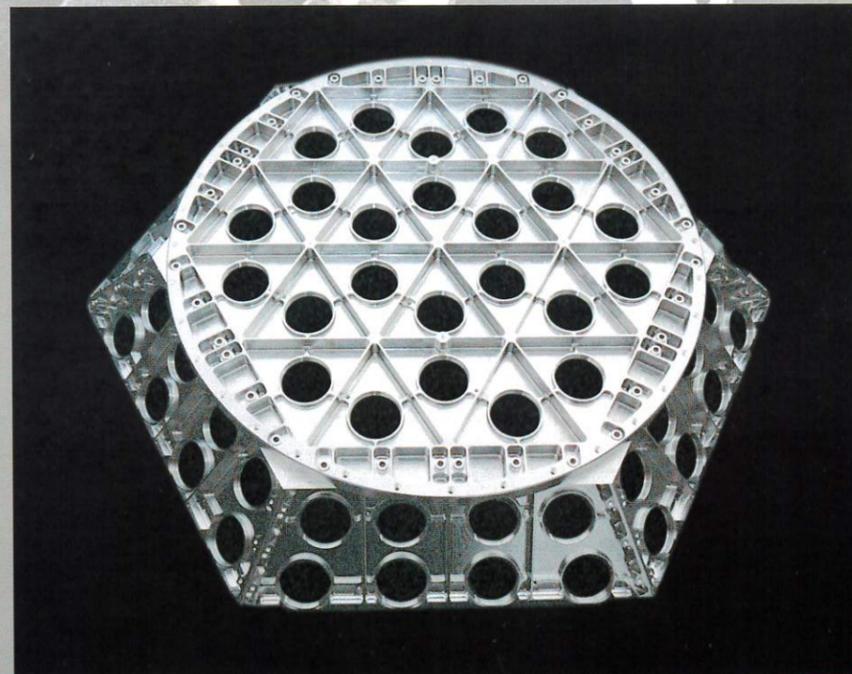
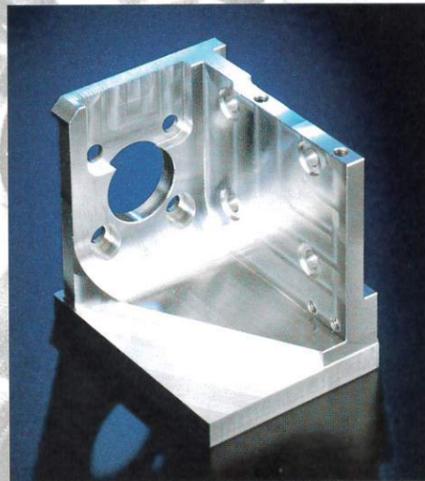
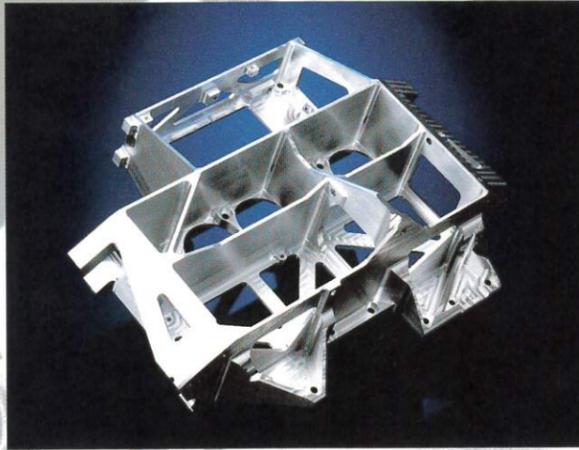
10 **Unsere Partnerschaft begann im Juni 1994 mit dem Erwerb einer PICOMAX 80 CNC 2/3-W, aber beginnen wir von vorne:**

Steffen Pfüller gründete seine Firma im Jahre 1992 in Gornsdorf / Erzgebirge. Zu dieser Zeit war es sehr schwierig als neu gegründeter Betrieb Aufträge zu erhalten. Mit konventionellen Maschinen arbeitete man im Bereich Fräsen, Drehen, Schleifen und Verzähnen.

Aber bereits 1994 konnte der erste Mitarbeiter eingestellt und im Juni desselben Jahres die erwähnte FEHLMANN CNC-Maschine beschafft werden. Die Marktpositionierung ging nun speziell in Richtung Fertigung von Mikroelektronikteilen in allen Materialien und der endgültige Durchbruch war geschafft. Weitere FEHLMANN-Maschinen kamen hinzu und 1995 konnte die erste FEHLMANN-5-Achsen-Maschine installiert werden, um die Präzision der Teile noch zu steigern.

Der Standort Gornsdorf bot keine Erweiterungsmöglichkeiten, weshalb das Unternehmen im Industriegebiet Stollberg eine neue, eintausend Quadratmeter grosse Halle baute. Die Fertigstellung war im März 1998. Noch im gleichen Jahr wurde auch in der Fertigung ein weiterer Schritt zur «High-Tech-Firma» gemacht mit dem Kauf einer FEHLMANN PICOMAX 82 mit automatischer Bestückung der Teile.

Die Firma PFÜLLER beschäftigt heute 15 Mitarbeiter im Zweischichten-Betrieb.



*Im 5-Achsen-Betrieb hergestellte PFÜLLER Fertigungsteile für die Raumfahrt in höchster Komplexität und in verschiedenen Materialien.*

*Projektbeispiel: Antikoinzidenzsystem für das INTEGRAL-Spektrometer.*

*DaimlerChrysler Aerospace Jena-Optronik GmbH.*



Die PFÜLLER Fertigungshalle präsentiert sich fast wie unser Demo-Raum. Zur Zeit stehen folgende FEHLMANN-Maschinen im Einsatz:

- 2 PICOMAX 82 5-Achsen mit automatischer Bestückung
- 1 PICOMAX 82 5-Achsen
- 1 PICOMAX 80 5-Achsen
- 3 PICOMAX 80 4-Achsen
- 3 PICOMAX 54

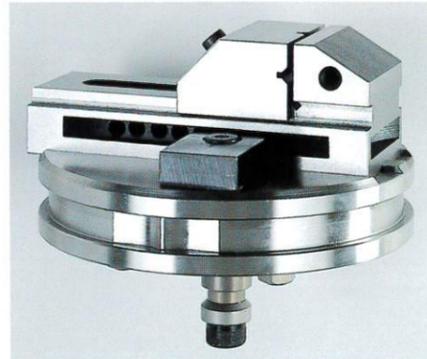
Fragt man Steffen Pfüller nach den Gründen, weshalb seine Firma der FEHLMANN-Technologie so sehr vertraut, erhält man folgende Antwort:

«Ganz allgemein steht bei diesen Maschinen die hohe Präzision im Vordergrund. Aber auch die gute Zugänglichkeit und die Flexibilität sind hervorragende Eigenschaften und der 4/5-Achsen-Teilapparat ist für präzise Kleinteile optimal. Zudem benötigen diese Maschinen im Leistungsverhältnis einen sehr geringen Platzbedarf. Und was auch nicht vergessen werden darf, ist die praxisnahe Kompetenz der Firma FEHLMANN.»





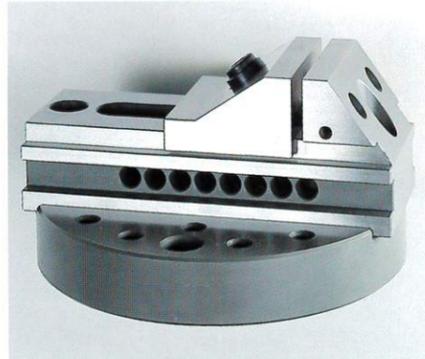
# NEUES ZUBEHÖR und Maschinenoptionen



### Präzisions-Schraubstock für die Mehrseitenbearbeitung

Backenbreite 50mm,  
Backenhöhe 25mm,  
Max. Spannweite 76mm.  
Zum Einsatz auf AT 125 / ATS 160  
Bestellnummer: 4873-660

erforderlich: Flansch Erowa 4873-662 (Abb. links) oder Flansch universal 4873-661 (rechts)



### Präzisions-Schraubstock für die Mehrseitenbearbeitung

Backenbreite 70mm,  
Backenhöhe 30.5mm,  
Max. Spannweite 91mm.  
Zum Einsatz auf AT 125 / ATS 160  
Bestellnummer: 4873-670

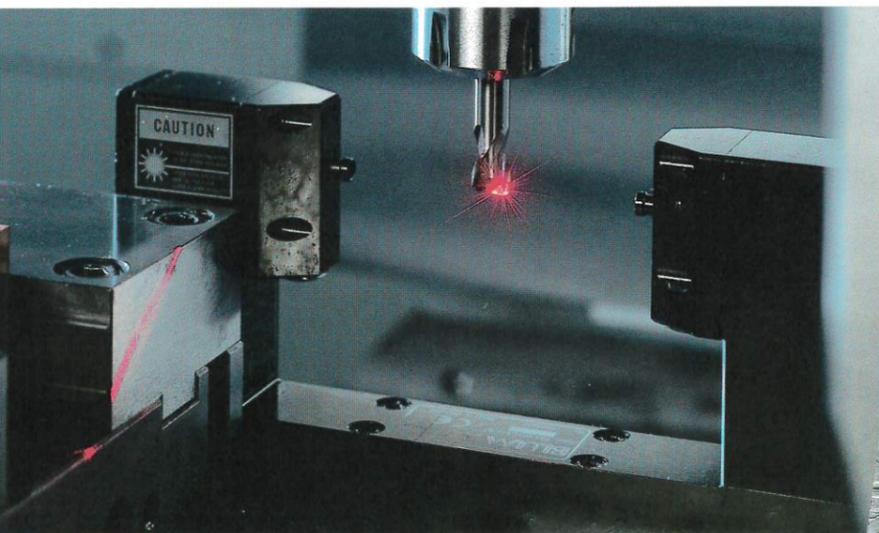
## Das ökonomische Schmiersystem E C O L U B

Für die Minimalmengen-Schmierung beim Hochgeschwindigkeitszerspanen in Werkstoffen wie Aluminium, Kupfer und gehärteten Stählen. Das Minimalmengen-Schmiersystem ist in einem abschliessbaren Stahlgehäuse. Pneumatisch betriebene Kolbenpumpen gewährleisten die präzise Dosierung und den hohen Betriebsdruck. Individuelle Einstellmöglichkeiten von Fördermenge und Sprühluft jeder einzelnen Düse und kontinuierlicher Schmierfilmauftrag durch eine integrierte Taktsteuerung.



## Der komplette Zubehör-Katalog

Bitte beachten Sie unser  
Fax-Bestellformular auf Seite 13



### Lasersystem zur Werkzeugeinstellung und Bruchkontrolle

Für den Einsatz in Bearbeitungszentren ausgelegt, ist das System in der Lage, schon kleinste Werkzeuge auf Werkzeugbruch zu überwachen sowie stehende und rotierende Werkzeuge direkt in Länge und Durchmesser µm-genau zu messen. In der Grundausführung können Werkzeuge ab Ø 0,3mm bis zu Ø 63mm geprüft und vermessen werden. Die Optik von Sender und Empfänger wird durch einen pneumatisch betriebenen Verschluss und Sperrluft vor Kühlmittel und Spänen geschützt.

## Einladung zu den Vorführtagen 1999

Mittwoch, 22. bis  
Freitag, 24. September  
von 9.00 bis 18.00 Uhr  
durchgehend,  
Samstag, 25. September  
von 9.00 bis 12.00 Uhr

Präsentation  
der FEHLMANN-Neuheit  
**PICOMAX 60-M  
mit EROWA-Robot**  
Universelles Fräsen und Bohren,  
konventionell und  
in Hochgeschwindigkeit

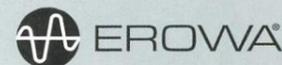
Seminar  
täglich von 10.00 bis 11.00 Uhr  
**Sinnvolle Automation  
für den wirtschaft-  
lichen Werkzeugbau**

Referent: Markus Sager,  
Verkaufsleiter Zentraleuropa,  
EROWA Inter AG, 6233 Büren

Praxisbezogene  
Maschinenvorführungen  
**Gesamtes  
FEHLMANN-Programm**

Anmeldung bitte rechtzeitig mit  
nebenstehendem Faxformular oder mit  
beiliegender Einladungs-Antwortkarte.  
Für Ihr leibliches Wohl sind wir besorgt.

Unsere Ausstellungspartner



## Bitte senden Sie uns unverbindlich folgende Unterlagen:

- Senden Sie uns den Prospekt  
"Das FEHLMANN-Fabrikationsprogramm 2000"
- Senden Sie uns den FEHLMANN-  
Zubehörcatalog mit Preisliste
- Senden Sie uns die Dokumentation  
PICOMAX 60 mit EROWA-Robot
- Senden Sie uns ein detailliertes Angebot für
  - die PICOMAX 60-M
  - die PICOMAX 20
  - die Allround-Maschine PICOMAX 54 TOP
  - die PICOMAX 100 / PICOMAX 100 XL
  - die PICOMAX .....

### Anmeldung zu den Vorführtagen

22. bis 25. September 1999

Datum ..... Anzahl Personen .....

- Vormittag  Nachmittag
- Seminarteilnahme (jeweils 10.00 Uhr)

Bitte rufen Sie uns an! RE3 09 99

Firma.....

Sachbearbeiter.....

Adresse.....

PLZ / Ort.....

Land.....

Telefon.....

Fax..... E-mail.....

Datum..... Visum.....

W. FEHLMANN AG, MASCHINENFABRIK, POSTFACH 92, CH-5703 SEON  
TELEFON ++41 (0) 62 775 25 51, FAX ++41 (0) 62 775 22 59  
E-MAIL: mail@fehlmann.com INTERNET: http://www.fehlmann.com