

msz tools



METAV 2012

28. Februar – 3. März Düsseldorf

Besuchen Sie uns: Halle 14, Stand A13

**WIR SIND IHR KOMPETENTER PARTNER
FÜR SPANN- UND AUTOMATIONSTECHNIK**

Wer wir sind

Zunächst können wir Ihnen erzählen, wie groß wir sind, was wir alles können, wie individuell und maßgeschneidert alles ist – all das, was Sie woanders schon zig-mal gehört und gelesen haben. Tun wir aber nicht! Stattdessen zeigen und beweisen wir Ihnen, warum es sich lohnt, gerade mit uns zusammen zu arbeiten, wir gemeinsam Ihre „Wunschispannmittel“ finden, selbst dann, wenn Sie sich über Ihre Vorstellungen noch nicht ganz im Klaren sind.

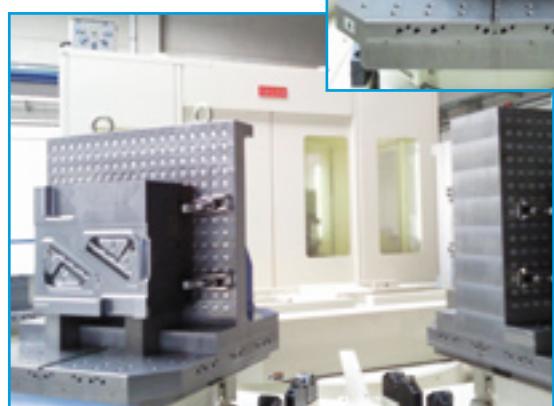
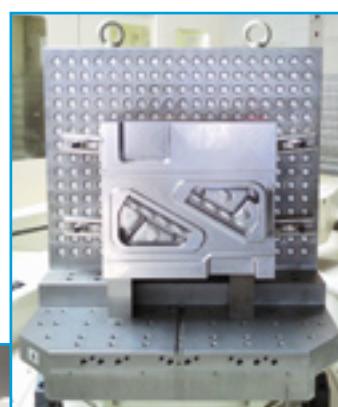
Wir bieten Ihnen Präzisions-Spannwerkzeuge der stationären Spanntechnik, Automations-Werkzeugsysteme und TOUCHDEX Rundtischsysteme mit den aktuellen Schwerpunkten:

- Stationäre Spannsysteme, Schraubstocktechnik
- 0-Punkt-Spannsysteme
- Zentrierspannsysteme
- Aufspannkörper, Spanntürme
- Spannfutter NOBEL CHUCK
- Planscheiben, Klauenkästen
- Angetriebene Werkzeuge
- AWS-Automations-Werkzeug-System
- Ritzkennzeichnungswerkzeug
- Rundtische TOUCHDEX

Unsere Spannwerkzeuge finden ihren Einsatz auf Werkzeugmaschinen und Bearbeitungszentren in der metallbearbeitenden Industrie.

Wir sind der kompetente Ansprechpartner für die Ausrüstung von Fräsmaschinen, Werkzeugmaschinen, Bearbeitungszentren, vertikale Bearbeitungszentren, horizontale Bearbeitungszentren, BAZ, FFS, FMS, Fastems, flexible Fertigung, 5-Achsbearbeitung, Palettenmaschinen, Universalmaschinen, 5-Achsmaschinen, Fertigung, Produktion, Vertikal-Drehmaschinen, Drehzentren und CNC-Drehmaschinen.

Wir haben viele zufriedene Kunden sowohl im deutschsprachigen Raum als auch in allen weiteren Staaten der Europäischen Union.



Was wir für Sie tun können

- kompetente Beratung auch vor Ort im In- und Ausland
- moderne Kommunikationsmöglichkeiten, z.B. 3-D-Projektierungen mittels e-drawing
- zukunftsorientiertes, spezialisiertes Produktspektrum
- Erarbeitung von bedarfsspezifischen Spannlösungen

Spanntürme

Rasterkörper · Platten · Maschinenpaletten · Sonderanfertigungen:
Unsere Spannkörper kommen auf allen horizontalen Bearbeitungszentren und flexiblen Fertigungssystemen (FFS) zum Einsatz. Die modulare Konzeption der Rasterkörper erlaubt ein hohes Maß an Flexibilität für verschiedenste Elemente. Unsere Spannkörper werden schnittstellenfertig zur Positionierung und Fixierung für alle gängigen Maschinenpaletten gefertigt.

Lieferbar als Halbfabrikat und fertiges Produkt in folgenden Materialien:

- Stahl Ck45; nitriert auf HV1 650-80
- ST 52-3 normalisiert und spannungsarm geeglüht
- GG 30 mit harten Pass-Buchsen und rostfreien harten Gewindegussbuchsen
- Aluminium-Titanlegierung ALCu4TiMGka hochfest mit harten Pass-Buchsen und ENSAT-Gewindeeinsätzen
- Aluminium-Titanlegierung hochfest ALCu4TiMGka und beschichtet, hartanodisiert (HARD-COAT) mit harten Pass-Buchsen und ENSAT-Gewindeeinsätzen

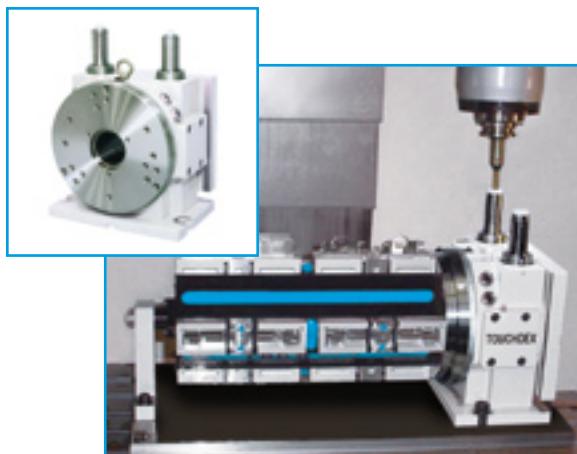
Alle Ausführungen sind lieferbar mit Raster und T-Nuten für alle gängigen Fabrikate! Selbstverständlich fertigen wir auch nach Ihren Wünschen und Anforderungen!



TOUCHDEX-Rundtisch

Unser anbindungsreifer TOUCHDEX-Rundtisch ist ein wahrer Mechanik-Clou, denn er benötigt keine Antriebskomponenten und besitzt eine kompakte und stabile Bauform. Das exklusive TOUCHDEX-System ist für 2-3 Mal höhere mechanische Belastungen im Vergleich zu herkömmlichen CNC-Systemen geeignet. Das bedeutet, dass mit 2- bis 3-fachen Schnittkräften zerspannt werden kann!

- **Indexiergenauigkeit** unter 30" (kumulativ)
- Wiederholgenauigkeit plus/minus 3", hohe Präzision und Genauigkeit
Diese Genauigkeiten ermöglichen eine Präzisions-Bearbeitung auf Umschlag!
- **Minimalste Störkanten:** Durch den Wegfall von Antriebskomponenten und durch die sehr kompakte und stabile Bauform kann der Arbeitsraum optimal ausgenutzt werden!
- **Extreme Vielseitigkeit:** Keine elektrische, pneumatische oder hydraulische Versorgung notwendig! Dadurch ist ein problemloser Einsatz auf horizontalen und vertikalen Palettenmaschinen (Palettenwechsel) möglich!
- **Schnelles Rüsten:** Da kein elektrisches Steuerkabel notwendig ist, kann sehr schnell von einer auf eine andere Maschine umgerüstet werden!



• Große Modellvielfalt:

- | | |
|------------------------------|---|
| Serie FDR: | Links/rechts drehend und indexierbar |
| Serie FDM: | Vertikal und horizontal einsetzbar |
| Serie FD - ... - 360: | Für gradweises Feinindexieren (1°) |
| Serie FD - ... - 04: | Für schnelles Indexieren minimal (5°) und maximal (90°) mit nur einem Schaltimpuls |
| TILTING 230-150: | Durch eine Kombination der Modelle FDR-230 und FDM-150 ist eine 5-Seiten (5-Achs-Bearbeitung) in nur einer Aufspannung möglich. |
| COMBIDEX: | Kombinierte Komplettlösung mit integrierter Grundplatte, Schwenkbrücke, Gegenlager und TOUCHDEX |

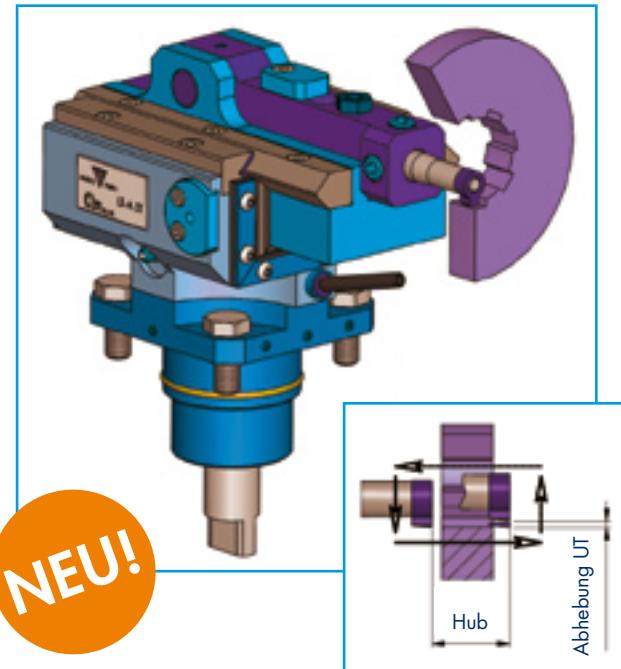
Die angetriebenen Werkzeuge der Firma MPT MARIO PINTO S.P.A. für Ihre Drehmaschinen lösen viele Ihrer komplexen Bearbeitungsaufgaben.

Angetriebenes Nuten-Stoßwerkzeug für angetriebene Drehmaschinen- Revolver: LT-A ST

LT-A ST erhältlich mit Hub 35 mm und 65 mm

Beschreibung

Das neue Nuten-Stoßwerkzeug ist in zwei verschiedenen Versionen erhältlich: mit 35 mm Hub oder mit 65 mm Hub und einer maximal möglichen Nutbreitenkapazität von 12 mm oder 16 mm. Mittels der sehr stabilen und steifen Führungen des Werkzeuges wird der rotierenden Antrieb des Revolvers in eine lineare Hubbewegung umgewandelt (Übersetzung 1:1). Das Nuten-Stoßwerkzeug kann auf allen Radialrevolvoren und auch auf einigen Frontalrevolvoren eingesetzt werden.

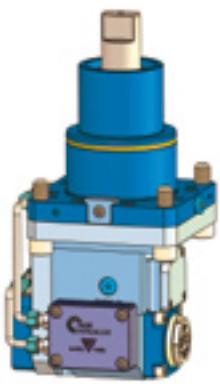


Bearbeitungsbeispiel Nutenbearbeitung

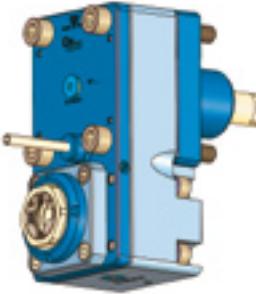
- L = 5 mm, Tiefe 3,5 mm
- Material: Vergütungsstahl 38NCD4, gehärtet und vergütet
- Rotationsgeschwind. (Schlittenvorschub): n = 450 U/min
- Vorschub: F = 30 mm/min
- Vorschub/Zustellung pro Umdrehung: A = 0,05 mm/U

Bearbeitungszeit je Nut: T = 6,6 Sekunden!

Weiteres Lieferprogramm:



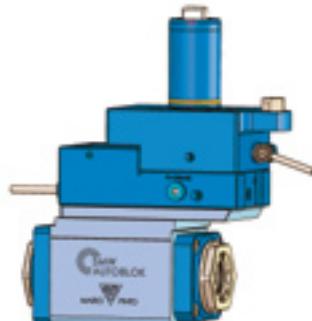
Radialer Bohr- und
Fräskopf 1:2 übersetzt
mit innerer KSM-
Zuführung und
Kühlungs-KIT



Axialer Bohr- und
Fräskopf OFFSET
3:1 unteretzt



Axialer Doppel-
Bohr- und Fräskopf
1:2 übersetzt
für die Y-Achse



Radialer-Doppel-
Bohr- und Fräskopf
rechts/links
super OFFSET