Meuser - Maschinenservice

MEUSER

- Drehmaschinenüberholung
- Ersatzteil- und Montageservice
- Generalüberholte Drehmaschinen
- Sicherheitstechnische Nachrüstung
- Nachrüstung von digitalen Wegmessgeräten

Internet: www.meuser.de – E-Mail: info@meuser.de – Tel.: +49(0)6051-9111-30

Inhaltsverzeichnis

Allgemeine Informationen **Seite**

- ETM Meuser Maschinen GmbH - Firmengeschichte..... 3

Geometrische- / Generalüberholung Ihrer Drehmaschine

- Beschreibung einer Überholung..... 4
- Die Vorteile einer Generalüberholung..... 5
- Warum eine Überholung bei Meuser? 5
- Beispiele von Teil- und Generalüberholungen..... 6
- Ersatzteilservice..... 7

Generalüberholte Meuser Drehmaschinen

- Klare Argumente für generalüberholte Meuser Drehmaschinen..... 8
- Meuser KM1..... 9
- Meuser M0L..... 10
- Meuser M1L..... 11
- Meuser M2L..... 12
- Meuser M4L..... 13
- Meuser M4S..... 14
- Wesentliche Bestandteile einer Meuser Drehmaschine..... 15

Sicherheitstechnische Nachrüstung von Werkzeugmaschinen..... 16

Nachrüstung von Längenmessgeräten..... 17

Firmengeschichte

ETM Meuser Maschinen GmbH

Das Familienunternehmen „ETM Meuser Maschinen GmbH“ ist das Nachfolgeunternehmen der 1925 gegründeten Meuser & Co Maschinenfabrik. Meuser & Co hatte sich auf die Produktion von Werkzeugmaschinen spezialisiert und in der Zeit von 1925 bis 1979 über 50.000 Maschinen produziert und weltweit vertrieben.

Nach Schließung des Werkes im Jahr 1979 wurde das Nachfolgeunternehmen ETM Meuser Maschinen GmbH gegründet. Sinn und Zweck der Nachfolgegesellschaft war zunächst die Produktion und der Verkauf von Ersatzteilen für bereits produzierte Meuser-Maschinen. Auf Grund der erhöhten Nachfrage wurde die Produktion und Überholung von Drehmaschinen wieder aufgenommen.

Neben der Neuproduktion werden alte Meuser-Drehmaschinen gekauft, generalüberholt, mit neuen Teilen und neuer Elektrik ausgestattet und auf dem Markt angeboten. Diese "neuen Alten" sind mit einer Neumaschine vergleichbar und besitzen ein ansprechendes Preis-Leistungs-Verhältnis.

Durch langjähriges Know-How der Mitarbeiter ist auch die **Überholung und sicherheitstechnische Nachrüstung von Fremdfabrikaten** möglich , sowie die Anfertigung von Ersatzteilen nach Muster.

Leistungen im Überblick:

- Drehmaschinenüberholung, **jeden Fabrikats**
- Generalüberholte Meuser Drehmaschinen
- Sicherheitstechnische Nachrüstung von Werkzeugmaschinen
- Montage von digitalen Wegmessgeräten vor Ort
- Ersatzteil-/ und Montageservice

Produktionshalle, Standort: 63584 Gründau-Rothenbergen

Geometrische- / Generalüberholung Ihrer Drehmaschine

Jeden Fabrikats

Wenn die geometrische Genauigkeit Ihrer konventionellen Drehmaschine nicht mehr gegeben ist, Sie aber auf die präzise Arbeit der Maschine angewiesen sind und die hohen Kosten für eine Neuanschaffung vermeiden möchten, empfehlen wir Ihnen eine **geometrische Überholung bzw. Generalüberholung**.
Nach erfolgter Überholung erhält jede Drehmaschine ein Abnahmeprotokoll nach den geforderten DIN-Vorschriften. Somit ist ein präzises Arbeiten sichergestellt und Maßungenauigkeiten gehören der Vergangenheit an!
Um die Werksqualität zu erreichen, werden Spindelstock, Bettschlitten, Planschieber, Oberschieber und Reitstock aufgeschabt.

Beschreibung einer Überholung

1. Die Maschine wird in unserem Werk aufgestellt und in Betrieb genommen. Anschließend erfolgt eine gründliche Überprüfung der einzelnen Funktionen.
2. Die Maschine wird demontiert und komplett gereinigt.
3. Die Bettführungsbahnen und Untergriffe von dem Maschinenbett werden geschliffen.
4. Der Spindelstock wird demontiert auf Schäden überprüft und komplett gereinigt. Der Innenkegel der Arbeitsspindel wird nachgeschliffen und der Außenkonus egalisiert. Danach erfolgt der Austausch der kompletten Hauptspindellagerung. Verfügt die Maschine über eine Gleitlagerung werden die Lagerschalen der Hauptspindel nachgeschliffen und neu eingeschabt.
5. Die Führungsbahnen vom Bettschlitten, Planschieber, Oberschieber und Reitstock werden geschliffen und eingeschabt. Verschlissene Bettschlitten- und Oberschieberspindeln werden zusammen mit der Bettschlitten- und Oberschiebermutter erneuert. Keilleisten werden ebenfalls erneuert und eingeschabt.
6. Die Reitstockbohrung wird gehont und die Reitstockpinole mit Mutter erneuert.
7. Die Aggregate Spindelstock, Support und Reitstock werden auf das Maschinenbett aufgeschabt und justiert. Das Plangangritzel wird korrigiert oder erneuert.
8. Abschließend führen wir, **zusammen mit unserem Kunden**, eine Funktionskontrolle, einen Probelauf und eine Drehprobe durch. Ein entsprechendes Abnahmeprotokoll wird der Maschine beigefügt.

Zusatz 1 - Lackierung

Neue Lackierung und Beschilderung der Maschine.
Alter ölhaltiger Lack wird von Ihrer Maschine entfernt. Die Maschinenkomponenten erhalten eine neue Grundierung, werden gespachtelt und mit einer Sprühpistole lackiert. **Die Farbgestaltung ist frei wählbar!**

Zusatz 2 - Schalt-/ und Schlosskasten

Die Aggregate Schaltkasten und Schlosskasten werden komplett demontiert, gereinigt, auf Schäden hin überprüft und neu gelagert. Die Innenseite der Aggregate wird mit einem Schutzanstrich versehen.

Zusatz 3 - Sicherheitstechnische Nachrüstung

Nachrüstung Ihrer Drehmaschine mit einem Drehfutter-, Spindel-, und Bedienerschutz und Erneuerung der gesamten Maschinenelektrik inkl. abschließbaren Hauptschalter und Not-Halt Tastern nach aktuellen Sicherheitsvorschriften.

Zusatz 4 - Digitalanzeige

Nachrüstung mit einer 3-Achsen Digitalanzeige. Fabrikat nach Wahl.

Zusatz 5 - Bremse

Nachrüstung der Drehmaschine mit einer E-Bremse im Spindelstock oder einer Motorbremse.

Die Vorteile einer Generalüberholung

Generalüberholung vs. Neuanschaffung

- Alle vorhandenen Werkzeuge können beibehalten werden.
- Es entstehen keine Kosten für neue Maschinenfundamente.
- Hohe Qualität und Präzision wie beim ursprünglichen Werkszustand.
- Da Ihre Mitarbeiter seit Jahren mit der Maschine arbeiten, sind sie mit der Maschine vertraut. Sie arbeiten dadurch schneller und sicherer. Zudem verringert sich der Aufwand für Mitarbeiterschulungen.
- Die Stabilität einer alten Drehmaschine und der ausgehärtete Guss ist Garant für eine lange Lebensdauer.
- Eine generalüberholte Drehmaschine ist mit einer Neumaschine vergleichbar, allerdings sind die Kosten wesentlich geringer.

Warum eine Überholung bei MEUSER?

Wir sind ein Familienbetrieb, der sich auf die Überholung von konventionellen Drehmaschinen, jeden Fabrikats, spezialisiert hat und über 35 Jahre Erfahrung in diesem Bereich vorzuweisen hat. Bei uns steht hohe Qualität und Kundenzufriedenheit an erster Stelle!
Jede von uns überholte Drehmaschine ist ein Unikat und wird im Beisein des Kunden abgenommen. Somit ist sichergestellt, dass alle Kundenwünsche eingehalten wurden und die Maschine den Vorstellungen des Kunden entspricht.
Um Ihnen eine sichere Kostenplanung zu ermöglichen, erhalten Sie für jede Drehmaschine ein realistisches Richtpreisangebot bei dem alle Überholungs-/Reparaturkosten detailliert aufgelistet sind. Sollte festgestellt werden, dass weitere Komponenten der Maschine defekt sind, erhalten Sie einen Kostenvoranschlag.
Um die Werksqualität zu erreichen, werden Spindelstock, Bettschlitten, Planschieber, Oberschieber und Reitstock geschabt. Des Weiteren werden ausschließlich qualitativ hochwertige Zukaufteile verwendet, um eine lange Lebensdauer zu gewährleisten.

Auszug von bereits überholten Drehmaschinen der Fabrikate Meuser, Kern, Martin und Weiler:

Beispiele von Teil- und Generalüberholungen

Meuser, Kern, VDF Boehringer, Voest Alpine, Matra, Weipert

MEUSER

Ersatzteilservice

für Werkzeugmaschinen

Auch die stabilsten Werkzeugmaschinen benötigen im Verlauf Ihrer Betriebsstunden Ersatzteile. Allerdings existieren einige Hersteller nicht mehr, sodass die Ersatzteilbeschaffung problematisch wird. Wir sind auf die **Einzelfertigung** spezialisiert und fertigen Ihre Ersatzteile nach Muster, Skizze oder Zeichnung speziell für Ihren Bedarf. Eine schnelle Reaktionszeit und kurze Kommunikationswege zählen zu unseren Stärken, wenn es um Ihre Ersatzteile geht!

Unser Leistungsumfang umfasst:

- Konventionelles Drehen, Fräsen, Bohren, Flachschleifen, Rundschleifen
- Nutenziehen, Nutenstoßen
- Verzahnen

Generalüberholte Meuser Drehmaschinen

Modell KM1 - M0L – M1L – M2L – M4L – M4S

Meuser-Drehmaschinen gehören zu den wenigen Drehmaschinen, die komplett in Deutschland produziert werden. Unsere Kunden schätzen die hohe Qualität und den guten „After-Sale-Service". Seit 1925 werden für **jede ausgelieferte Maschine** Ersatzteile angeboten, was auch in Zukunft so bleiben wird!

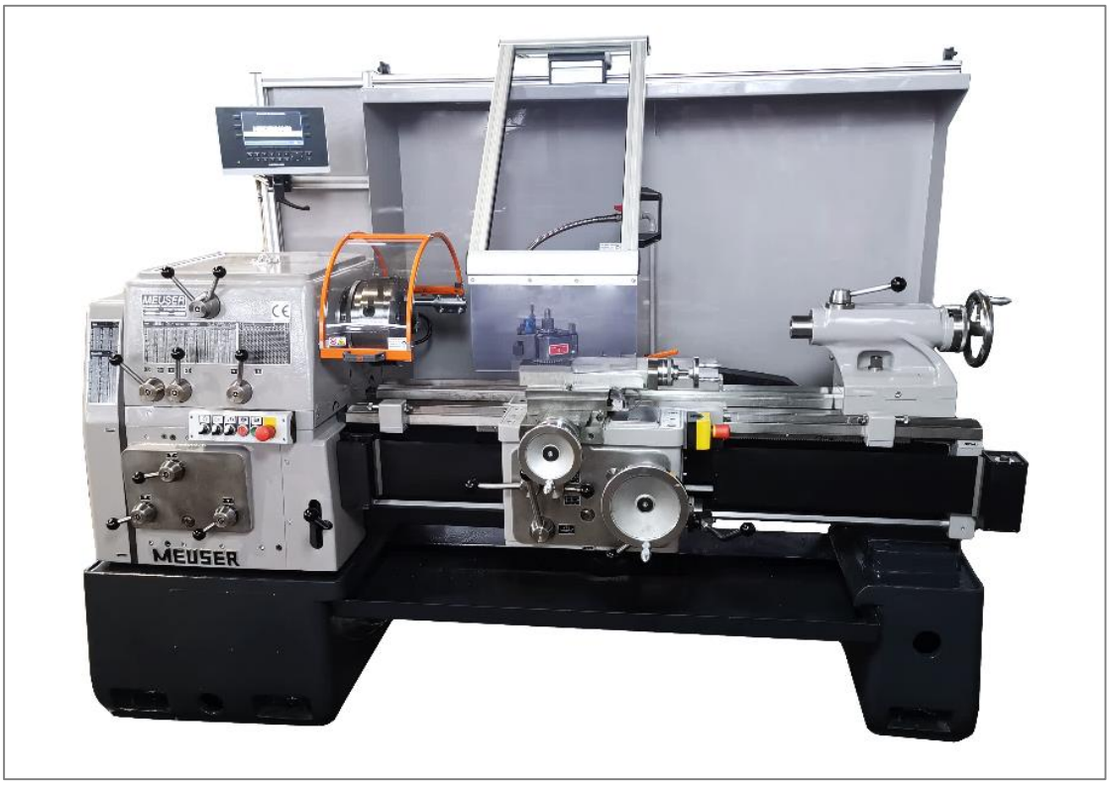
Alternativ zu unseren Neumaschinen bieten wir unseren Kunden „**generalüberholte Meuser Drehmaschinen“** an, welche ein ansprechendes Preis-Leistungs-Verhältnis besitzen.

Unsere generalüberholten Meuser Drehmaschinen sind auch in zweiter und dritter Hand sehr beliebt, denn Ihre Qualität und Präzision sind mit einer Neumaschine vergleichbar.

Klare Argumente für eine generalüberholte Meuser Drehmaschine:

- CE-Kennzeichnung
- 24 Monate Garantie
- Freie Farbauswahl
- Austausch aller Verschleißteile
- Ausgehärtete Gusskonstruktion
- Preisvorteil gegenüber einer Neumaschine
- Hohe Qualität und Präzision wie bei einer Neumaschine
- Komplett neue Lagerung, Lackierung und Beschilderung
- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Komplett neue Elektrik entsprechend aktueller Bestimmungen, inkl. Schutzeinrichtungen

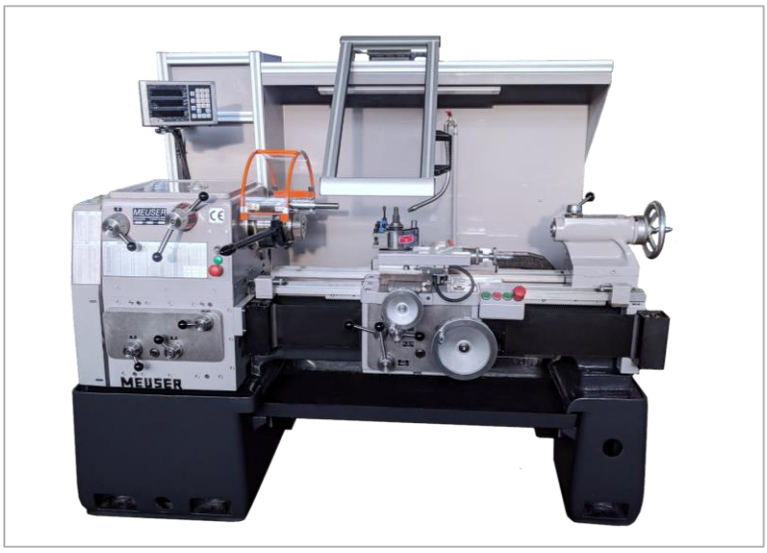
Durch Rückkauf unserer Drehmaschinen können wir passende generalüberholte und leistungsfähige Gebrauchtmaschinen für die industrielle Produktion oder Ausbildungsbetriebe anbieten.



Generalüberholte Meuser-Drehmaschine Modell KM1

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser KM1			
Modell	KM1/185	KM1/205	
Arbeitsbereich			
Spitzenhöhe über Bett	185	205	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	105	125	mm
Drehdurchmesser über Bett	370	410	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	210	250	mm
Drehlänge	500 – 2.500		mm
Hauptspindel			
Hauptspindelbohrung	52		mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 6		
Hauptantrieb			
Antriebsleistung	5,5		kW
Drehzahlbereich (18 Spindeldrehzahlen)	25 – 2.000 / 50 – 4.000		U/min
Reitstock			
Pinolendurchmesser	50		mm
Innenkegel der Pinole	MK4		
Vorschubbereich			
Anzahl der Vorschübe	168		
84 Längsvorschübe	0,04 – 12,0		mm/U
84 Planvorschübe	0,01 – 3,0		mm/U
Gewindeschneidbereich			
57 Metrische Gewinde	0,5 - 112		mm
68 Zoll Gewinde	¼ - 56		Gg/Zoll
49 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 56		Modul
72 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	½ - 112		Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 55mm und einem Zentrierdurchmesser von 8mm)			
Ohne Lünette	600		kg
Mit 1 Lünette	800		kg
Mit 2 Lünetten	1.000		kg



Generalüberholte Meuser Drehmaschine

Modell KM1

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion mit Jahrzehnte langem Setzprozess
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Generalüberholte Meuser-Drehmaschine Modell M0L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M0L				
Modell	M0L/185	M0L/205	M0L/230	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	185	205	230	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	100	120	145	mm
Drehdurchmesser über Bett	370	410	460	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	200	240	290	mm
Drehlänge	750 - 3.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	47			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 6			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	4 oder 5,5			kW
Drehzahlbereich „K1“	25 - 1.250			U/min
Drehzahlbereich „K2“	36 - 1.600			U/min
Drehzahlbereich „K3“	40 - 1.800			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	55			mm
Innenkegel der Pinole	MK4			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 8,80			mm/U
44 Planvorschübe	0,006 - 1,84			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 55mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	1.000			kg
Mit 1 Lünette	1.300			kg
Mit 2 Lünetten	1.600			kg

Generalüberholte Meuser Drehmaschine

Modell M0L

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion mit Jahrzehnte langem Setzprozess
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Generalüberholte Meuser-Drehmaschine Modell M1L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M1L				
Modell	M1L/205	M1L/230	M1L/255	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	205	230	255	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	115	140	165	mm
Drehdurchmesser über Bett	410	460	510	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	230	280	330	mm
Drehlänge	750 - 3.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	52			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 8			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	5,5 oder 7,5			kW
Drehzahlbereich „K1“	28 - 1.250			U/min
Drehzahlbereich „K2“	36 - 1.600			U/min
Drehzahlbereich „K3“	40 - 1.800			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	60			mm
Innenkegel der Pinole	MK 4 oder MK 5			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 8,80			mm/U
44 Planvorschübe	0,006 - 1,84			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 60mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	1.000			kg
Mit 1 Lünette	1.300			kg
Mit 2 Lünetten	1.600			kg

Generalüberholte Meuser Drehmaschine

Modell M1L

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion mit Jahrzehnte langem Setzprozess
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Generalüberholte Meuser-Drehmaschine Modell M2L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M2L				
Modell	M2L/230	M2L/255	M2L/280	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	230	255	280	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	135	160	185	mm
Drehdurchmesser über Bett	460	510	560	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	270	320	370	mm
Drehlänge	750 - 5.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	62			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 8			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	5,5 oder 7,5 oder 11			kW
Drehzahlbereich „K1“	25 - 1.120			U/min
Drehzahlbereich „K2“	36 - 1.400			U/min
Drehzahlbereich „K3“	40 - 1.600			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	70			mm
Innenkegel der Pinole	MK5			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 10,4			mm/U
44 Planvorschübe	0,008 - 2,64			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 70mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	1.000			kg
Mit 1 Lünette	1.300			kg
Mit 2 Lünetten	1.600			kg

Generalüberholte Meuser Drehmaschine

Modell M2L

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion mit Jahrzehnte langem Setzprozess
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Generalüberholte Meuser-Drehmaschine Modell M4L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M4L				
Modell	M4L/310	M4L/360	M4L/410	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	310	360	410	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	200	250	300	mm
Drehdurchmesser über Bett	620	720	820	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	400	500	600	mm
Drehlänge	1.000 - 6.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	77 oder 140 (Sonderausführung)			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 11			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	11 oder 18			kW
Drehzahlbereich „K1“	20 - 900			U/min
Drehzahlbereich „K2“	25 – 1.120			U/min
Drehzahlbereich „K3“	28 – 1.250			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	100			mm
Innenkegel der Pinole	MK5			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 10,4			mm/U
44 Planvorschübe	0,008 - 2,64			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 100mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	2.400			kg
Mit 1 Lünette	3.100			kg
Mit 2 Lünetten	3.800			kg

Generalüberholte Meuser Drehmaschine

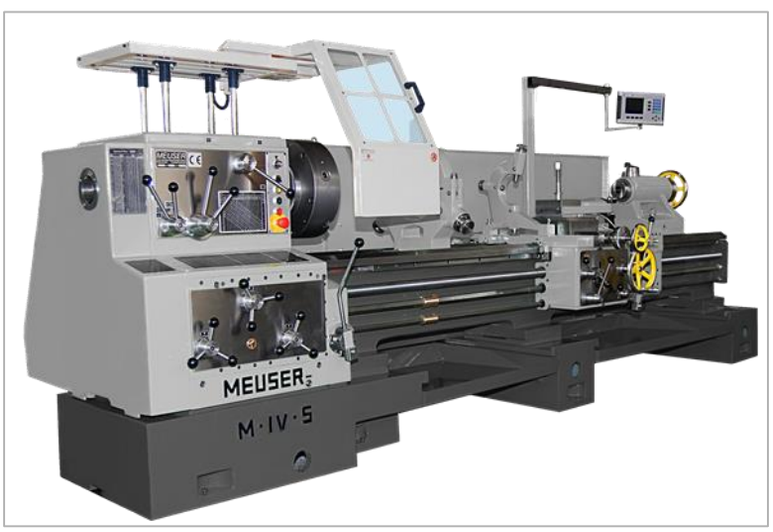
Modell M4L

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion mit Jahrzehnte langem Setzprozess
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Generalüberholte Meuser-Drehmaschine Modell M4S

Technische Daten

Schwerdrehmaschine Meuser M4S				
Modell	M4S/310	M4S/360	M4S/410	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	310	360	410	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	185	235	285	mm
Drehdurchmesser über Bett	620	720	820	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	370	470	570	mm
Drehlänge	1.000 - 7.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	92			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 15			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	20 oder 25			kW
Drehzahlbereich „K1“	14 - 710			U/min
Drehzahlbereich „K2“	20 - 1.000			U/min
Drehzahlbereich „K3“	25 - 1.250			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	145			mm
Innenkegel der Pinole	MK6			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	116			
58 Längsvorschübe	0,035 - 32			mm/U
58 Planvorschübe	0,009 - 8,0			mm/U
Gewindeschneidbereich				
80 Metrische Gewinde	0,5 - 304			mm
96 Zoll Gewinde	⅛ - 76			Gg/Zoll
52 Modul Gewinde (Z=84 aufst.)	0,25 - 42			Modul
88 Diametral Pitch Gewinde (Z=84 aufst.)	½ - 192			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 145mm und einem Zentrierdurchmesser von 18mm)				
Ohne Lünette	5.800			kg
Mit 1 Lünette	7.500			kg
Mit 2 Lünetten	9.200			kg



Generalüberholte Meuser Drehmaschine

Modell M4S

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion mit Jahrzehnte langem Setzprozess
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Wesentliche Bestandteile einer generalüberholten Meuser-Drehmaschine

Modell KM1 - M0L – M1L - M2L – M4L – M4S

Spindelstock

Kernstück und Kraftlieferant der Meuser-Drehmaschine ist die gehärtete und geschliffene Hauptspindel, die durch starke Präzisionslager ihre Führung erhält. Große Lagerabstände geben der Hauptspindel eine extrem gute Führung und Präzision. Alle betriebswichtigen Zahnräder sind im Einsatz gehärtet und in den Zahnflanken geschliffen. Die Kraftübertragung auf die Antriebswelle wird durch drei Keilriemen eingeleitet.

Schaltkasten

Mit dem Standardspindelstock lassen sich eine große Anzahl an Gewindesteigungen mit allen erforderlichen Millimeter- und Zollgewinden - ohne Räderwechsel - einstellen. Durch Umstecken von einem Wechselrad können weitere Modul- und Diametral-Pitch-Gewinde geschnitten werden. Die Hauptspindellager, sowie sämtliche Getriebeteile im Spindelstock, Schalt- und Schlosskasten, werden durch Ölpumpen zentral geschmiert.

Maschinenbett

Die Gusskonstruktion ist mehrfach verrippt und gewährleistet eine enorme Steifigkeit. In Verbindung mit dem stabil ausgebildeten Bettquerschnitt bleibt das Bett auch bei großen Drehlängen verwindungssteif.
Die gehärteten und geschliffenen Bettführungsbahnen wirken einem vorzeitigen und unerwünschten Verschleiß der Führungsbahnen entgegen. Zur Aufnahme des Bettschlittens besitzt das Bett eine **zweifache Prismenführung**. Der Reitstock erhält in einer Prismen- und Flachbahn seine separate Führung.

Plan- und Obersupport

Hohe Präzision und lang nachstellbare Führungen, zeichnen den Plan- und Obersupport aus. Die exakt eingepassten Keilleisten sind auf Dauer spielfrei nachstellbar.

Schlosskasten

Durch eine im Schlosskasten eingebaute Ölpumpe werden alle betriebsnotwendigen Teile mit Öl versorgt, bei gleichzeitiger Schmierung des Bettschlittens.
Um eine sichere und präzise Übertragung der am Schaltkasten vorgewählten Steigung zu gewährleisten, verfügt der Schlosskasten über eine lange Schlossmutter aus Spezialbronze, die sich formschlüssig an die Leitspindel anlegt.
Durch einstellbare Festanschläge hat der Bediener die Möglichkeit, in beide Zugrichtungen zu arbeiten.
Durch Momentauslösung mittels einer mechanischen Kupplung im Schlosskasten, wird die Zugbewegung beendet.
Die Auslösung der Fallschnecke wird durch die von außen einstellbare Kupplung reguliert.

Reitstock

Der Reitstock erhält auf einer Prismen- und einer Flachbahn seine Führung. Die Pinole ist im Durchmesser groß gehalten und ermöglicht über eine Skala die Ablesung der Bohrtiefeneinstellung.

Sicherheitstechnische Nachrüstung von Werkzeugmaschinen

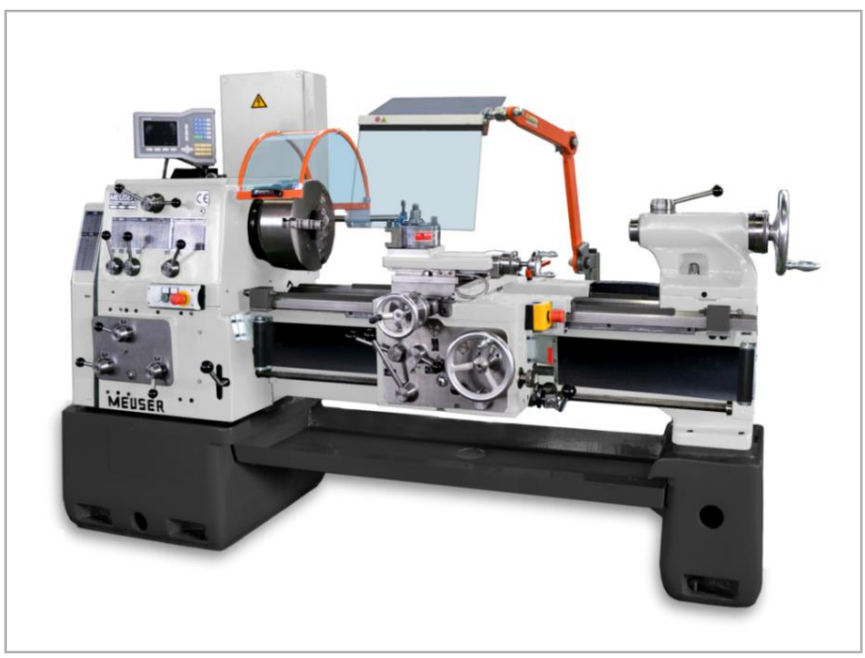
Für Drehmaschinen, Fräsmaschinen, Bohrmaschinen, Schleifmaschinen

Die sicherheitstechnischen Bestimmungen und Unfallverhütungsvorschriften der Betriebssicherheitsverordnung schreiben vor, dass Werkzeugmaschinen mit einem Not-Halt-System, Drehfutterschutz, Bedienerschutz, Spindelschutz und einer Wiederanlaufsperre ausgestattet sein sollen.

Die Montage und elektrische Einbindung für unsere Schutzeinrichtungen bieten wir Ihnen für **jedes Fabrikat an**! Vorab erhalten Sie ein **realistisches Richtpreisangebot** bei dem alle Kosten für Arbeits- und Fahrtstunden, Übernachtungen und Montagematerialien berücksichtigt wurden. Für die Montage selbst brauchen Sie nichts vorzubereiten! Von unseren Monteuren werden die benötigten Werkzeuge und Hilfsstoffe mitgenommen, so dass die Montage bei Ihnen vor Ort so unkompliziert wie möglich verläuft. Nach erfolgter Montage werden, zusammen mit dem Kunden, alle Schutz- und Befehlseinrichtungen auf eine einwandfreie Funktion geprüft. Im Nachhinein erhalten Sie für jede Maschine eine Nachweisdokumentation in der wir bestätigen, dass die Schutz- und Befehlseinrichtungen fachgerecht nachgerüstet wurden.

Die Nachrüstung kann folgende Arbeiten beinhalten:

1. Demontage der alten Maschinenelektrik und Verkabelung
2. Maschine neu verkabeln
3. Anbau eines abschließbaren Hauptschalters
4. Unzulässige Schalter und elektrische Bedienelemente erneuern
5. Anbau von Not-Halt-Tastern oder von einem Not-Halt-Seilzug
6. Anbau und elektrische Einbindung eines Drehfutter-, Bediener-, und Spindelschutzes
7. Austausch des alten Motors gegen einen neuen Bremsmotor
8. Sofern erforderlich Anbau einer Schleppkette in der die neuen Kabel vor Späne geschützt sind
9. Nachrüstung mit einer E-Bremse im Spindelstock
10. Nachrüstung einer Digitalanzeige für 3 Achsen
11. Nachrüstung einer Arbeitsplatzleuchte
12. DGUV V3 Prüfung



Meuser Drehmaschine mit:

- Drehfutterschutz PTO 01/400
- Späneschutz PTO 10/350
- Spindelschutz PAT 01/120
- Not-Halt-Taster am Spindelstock
- Not-Halt-Taster am Bettschlitten
- Feststehende Digitalanzeige
- Neue Maschinenelektrik
- E-Bremse im Spindelstock

Nachrüstung von Längenmessgeräten

für Drehmaschinen, Fräsmaschinen und Schleifmaschinen

Durch die Nachrüstung mit einem digitalen Längenmessgerät machen Sie Ihre handbediente Werkzeugmaschine profitabler, verbessern die Produktivität und erhöhen die Bearbeitungsqualität.

Präzises Arbeiten im hundertstel Bereich ist mit älteren Maschinen oftmals Glückssache, denn abgenutzte Übertragungselemente machen genaues Arbeiten nach Skala und Nonius unmöglich. Die Digitalanzeige dagegen erfasst die tatsächlich zurückgelegte Schlittenbewegung, wodurch das Spiel in den mechanischen Übertragungselementen, wie Spindel, Zahnstange oder Getriebe unberücksichtigt bleibt. Das Resultat aus einer präziseren und schnelleren Werkstückbearbeiten sind reduzierte Ausschussquoten und erhöhte Produktivität.

Die Vorteile im Überblick:

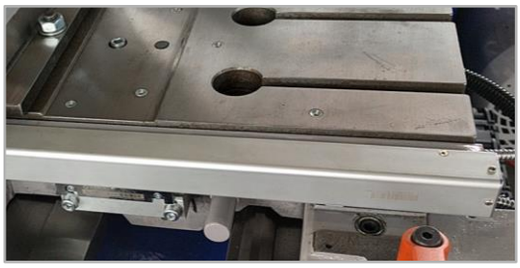
- Erhöhte Bearbeitungsqualität
- Steigerung der Arbeitsproduktivität
- Komfortable Bedienfunktionen und somit ein erleichtertes Arbeiten
- Hoch genaue und robuste Maßstäbe, welche für den rauen Industrieeinsatz geeignet sind
- Geringere Ausschussquote, da die tatsächlich zurückgelegte Schlittenbewegung angezeigt wird

Montageablauf

Vor Ort werden individuell für Ihre Maschine Halterungswinkel angefertigt, montiert und ausgerichtet. Die Maßstäbe werden mit Hilfe von Messuhren justiert , sodass alle Herstellerangaben, bezüglich der Maßstäbe, eingehalten werden. Nach erfolgter Montage werden, zusammen mit dem Kunden, alle Achsen auf Funktion überprüft und Sie erhalten für jede Maschine eine Nachweisdokumentation.

Für die Angebotserstellung benötigen wir folgende Informationen von Ihnen:

- Den Maschinentyp: Drehmaschine, Fräsmaschine oder Schleifmaschine
- Die Anzahl der Achsen, die mit einem Maßstab ausgestattet werden sollen
- Fotos zu den Anbringungsmöglichkeiten der Maßstäbe
- Foto von der gesamten Maschine (Frontalansicht)
- Den Verfahrweg der jeweiligen Achsen



MEUSER

ETM Meuser Maschinen GmbH
Wibaustraße 16
63584 Gründau Rothenbergen
Tel.: +49(0)6051-9111-30

E-Mail: info@meuser.de
Homepage: www.meuser.de
Online-Shop: www.meuseraner.de
Fax: +49(0)6051-1533-9

A17585 | 2018/04