



Müller
Metall-
technik

Drehen und Fräsen: unsere Top Maschinen



Wir haben Formgefühl

Metall in perfekter Form – das treibt uns an. Vom Laserschneiden, Kanten und Runden, Schweißen, Entgraten, Oberflächenbearbeitung bis hin zum Drehen und Fräsen – Müller Metalltechnik bietet Ihnen ein breites Leistungsspektrum zur Fertigung von Präzisionsteilen in der Blechbearbeitung und im zerspanenden Bereich. Dank des zukunftssicheren Maschinenparks und computergestützter Verfahren liefern wir zudem Baugruppenmontagen und Komplettlösungen aus einer Hand.

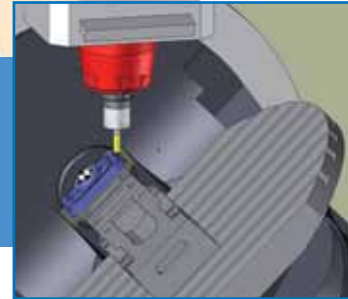
Zu unseren Kompetenzen zählen weiterhin die Weiterbearbeitung von Blechteilen, Herstellung von Dreh- /Frästeilen und die Nachbearbeitung von Schweißbaugruppen. Unsere fachkundigen Mitarbeiter, die sich mit Freude und Sinn für Qualität anspruchsvollen Aufgaben stellen, finden für Sie die optimale Lösung. Dabei können Sie sich auf partnerschaftliche Zusammenarbeit, Flexibilität und herausragende handwerkliche Fähigkeiten verlassen. Unsere langjährige Erfahrung, hohes technisches Know-how und Kreativität stehen Ihnen jederzeit zur Verfügung.



Präzision ist alles

Als zertifiziertes Unternehmen nach DIN EN ISO 9001 leben wir seit 2004 Qualität auf höchstem Niveau. Dabei verbessern wir uns kontinuierlich weiter (KVP), denn die Anforderungen an Bauteile nehmen ständig zu. Werkstoffe oder Legierungen bestimmen wir per RFA-Screening (Röntgenfluoreszenzanalyse) und bieten Analyseberichte für Sonderwerkstoffe. Mit Hilfe eines Voreinstellgeräts sorgen wir für unerreicht schnelles und genaues Vermessen der Werkzeuge in Radius und Länge sowie exakte Rundlaufprüfung und Schneidkontrolle. Zugunsten kürzerer Lieferzeiten setzen wir auf beschleunigte Entwicklungsver-

fahren über CAD-/CAM-Technologie. Diese computergesteuerte Herstellung sorgt für exzellente Resultate. Um digitale 3D-Modellierungen kümmern wir uns, fertigen aber auch Teile nach Kundenzeichnung. Mit Hilfe von Prüfplänen wird festgelegt, wie häufig jeder Arbeitsschritt bei einer Losfertigung geprüft werden muss. Auf unsere Prozesskontrolle sowie die Wareneingangs- und Wareenausgangsprüfung können Sie sich verlassen; bei speziellen Aufträgen führen wir 100%-Prüfungen durch. Dokumentation, Chargenverfolgung und nach Wunsch auch Werkzeugeigenschaften verstehen sich von selbst.



CNC-Drehmaschine
CMZ TC-20-Y





Max. Drehdurchmesser: Ø 400 mm
(in Abhängigkeit vom Bauteil
und Werkstückgewicht)

Standard Drehdurchmesser:
Ø 260 mm

Angetriebene Werkzeuge:
16 inkl. Y Achse und C Achse

Reitstock: Verfahrbar bis max.
650 mm Spitzenlänge

Spindeldurchlass: Ø 65 mm

**Max. Bearbeitung bei ange-
triebenen Werkzeugen:** Ø 400 mm

Sonstiges:

- > Materialzuführung mit Kurzstangen-
lader (Ø 7 mm bis Ø 65 h 9 mm)
- > Teilefänger zur Abnahme
der Drehteile
- > Werkzeugvoreinstellgerät

CNC-Drehmaschinen
Doosan Puma 2100M + Doosan Lynx 220LM





Doosan Puma 2100M

Doosan Puma 2100M

Max. Drehdurchmesser: Ø 380 mm
(in Abhängigkeit vom Bauteil
und Werkstückgewicht)

Standard Drehdurchmesser:
Ø 215 mm

Angetriebene Werkzeuge: 12

Reitstock: geschleppt bis max.
500 mm Spitzenlänge

Spindeldurchlass: Ø 65 mm

**Max. Bearbeitung bei ange-
triebenen Werkzeugen:** 380 mm

Sonstiges:

- > Teilefänger zur Abnahme
der Drehteile
- > Werkzeugvoreinstellgerät



Doosan Lynx 220LM

Doosan Lynx 220LM

Max. Drehdurchmesser: Ø 290 mm
(in Abhängigkeit vom Bauteil
und Werkstückgewicht)

Standard Drehdurchmesser:
Ø 215 mm

Angetriebene Werkzeuge: 12

Reitstock: geschleppt bis max.
450 mm Spitzenlänge

Spindeldurchlass: Ø 50 mm

**Max. Bearbeitung bei ange-
triebenen Werkzeugen:** 280 mm

Sonstiges:

- > Teilefänger zur Abnahme
der Drehteile inkl.
Ablageband
- > Werkzeugvoreinstellgerät
- > Materialzuführung mit Kurzstangen-
lader (Ø 7 mm bis Ø 50 h 9 mm)

Universal-Fräsmaschine
DMU 70 (5 Achsen)





Verfahrwege: X: 750 mm, Y: 600 mm,
Z: 520 mm

Eilgang: 24 m/min

Spindeldrehzahl: 14.000 U/min

Aufspannfläche:
D 800 mm x 620 mm

Schwenkbereich: -10 bis 95°

C-Achse

Werkzeugmagazin: 60 Plätze

CAM: Anbindung an externen
Programmierarbeitsplatz

Vertikale Bearbeitungszentren ecoMill
1100 V + 600 V (3 Achsen)





Vertikales Bearbeitungszentrum ecoMill
1100 V (3 Achsen)

Verfahrwege: X: 1100 mm, Y: 560 mm,
Z: 510 mm

Eilgang: 30 m/min

Spindeldrehzahl: 12.000 U/min

Aufspannfläche:
X: 1400 mm; Y: 560 mm

Werkzeugmagazin: 30 Plätze



Vertikales Bearbeitungszentrum ecoMill
600 V (3 Achsen)

Verfahrwege: X: 600 mm, Y: 560 mm,
Z: 510 mm

Eilgang: 30 m/min

Spindeldrehzahl: 12.000 U/min

Aufspannfläche:
X: 900 mm; Y: 560 mm

Werkzeugmagazin: 30 Plätze

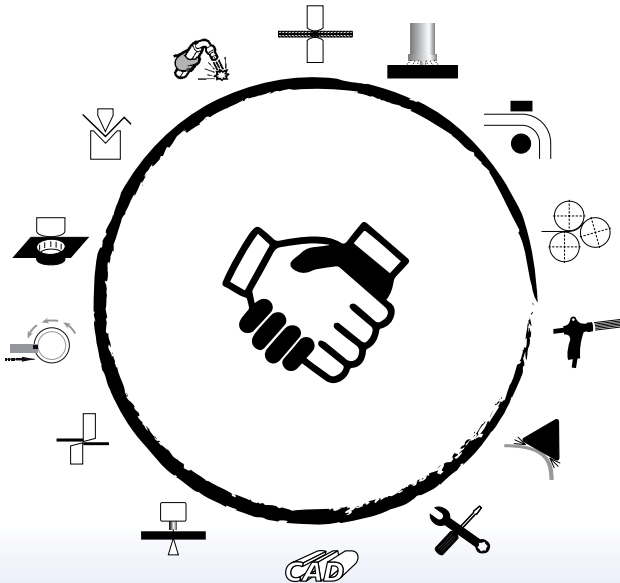
CAM: Anbindung an externen
Programmierarbeitsplatz



Müller Metalltechnik GmbH

Bachstraße 19
74635 Kupferzell
Telefon 07944 94180.0
Telefax 07944 94180.50

info@mueller-metalltechnik.de
www.mueller-metalltechnik.de



Fräsmaschinen/Voreinstellgerät:
DMG MORI Stuttgart GmbH

Drehmaschine CMZ:
CMZ Deutschland GmbH

Drehmaschinen Doosan:
MATO Handels GmbH

Röntgengerät:
Analyticon Instruments GmbH