



MTE
MILLING MACHINES

Innowacyjne technologie zaprojektowane z myślą o rynku globalnym Elastyczność w tworzeniu wysoce spersonalizowanych projektów

Założona w 1994 roku w kolebce przemysłu obrabiarek przez zespół posiadający wieloletnie doświadczenie w branży, firma MTE jest młodą, dynamiczną firmą specjalizującą się w dostarczaniu rozwiązań dostosowanych do indywidualnych potrzeb każdego klienta. Nasza główna fabryka znajduje się w Gipuzkoa, regionie uznanym przez najbardziej wymagające rynki międzynarodowe.

Cały proces odbywa się w naszym nowo wybudowanym zakładzie o powierzchni 6000 m². Od projektu maszyny po ostateczny montaż, w tym całą gamę głowic frezujących.

Wszystkie elementy konstrukcyjne odlewów produkujemy w ścisłej współpracy z lokalnymi odlewniami specjalizującymi się w obrabiarkach. Dzięki temu uzyskujemy komponenty najwyższej jakości, które zapewniają naszym maszynom doskonałą stabilność i precyzję.

Wszystko to, w połączeniu z bogatym doświadczeniem naszego zespołu i jego zaangażowaniem w działalność firmy, sprawia, że oferujemy produkt najwyższej jakości. Jako nasz główny rynek, na którym zainstalowaliśmy ponad 800 maszyn, posiadamy oddział w Montabaur, przemysłowym sercu Niemiec.



Siedziba główna Itziar, Gipuzkoa, Hiszpania



Oddział w Montabaur, Niemcy

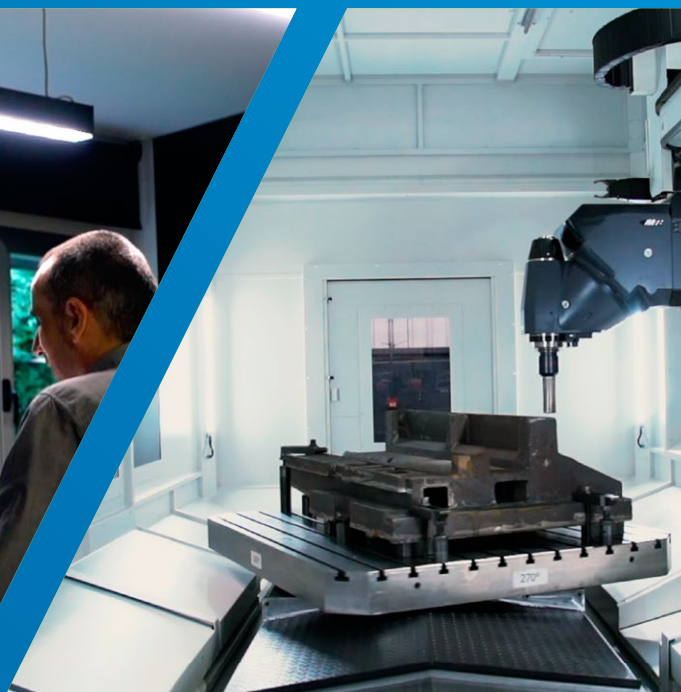


Analiza projektu

W trakcie komunikacji z klientem analizujemy jego potrzeby i proponujemy najlepsze rozwiązanie w zakresie maszyn i konfiguracji.

Konstrukcja maszyny

Najpierw opracowujemy projekt na podstawie informacji zebranych od klienta. Po zatwierdzeniu tworzymy modele 3D, które szczegółowo symulują instalację.



Produkcja

Nasze maszyny są montowane zgodnie z najbardziej rygorystycznymi normami jakości. Obróbka i szlifowanie elementów konstrukcyjnych jest weryfikowane i monitorowane na każdym etapie, aby uzyskać produkt najwyższej jakości. Wszystkie komponenty są montowane zgodnie z protokołami opracowanymi przez nasz dział jakości.



Kontrola jakości

Wszystkie nasze maszyny są testowane wspólnie z klientem końcowym w naszych zakładach oraz przed wysyłką.

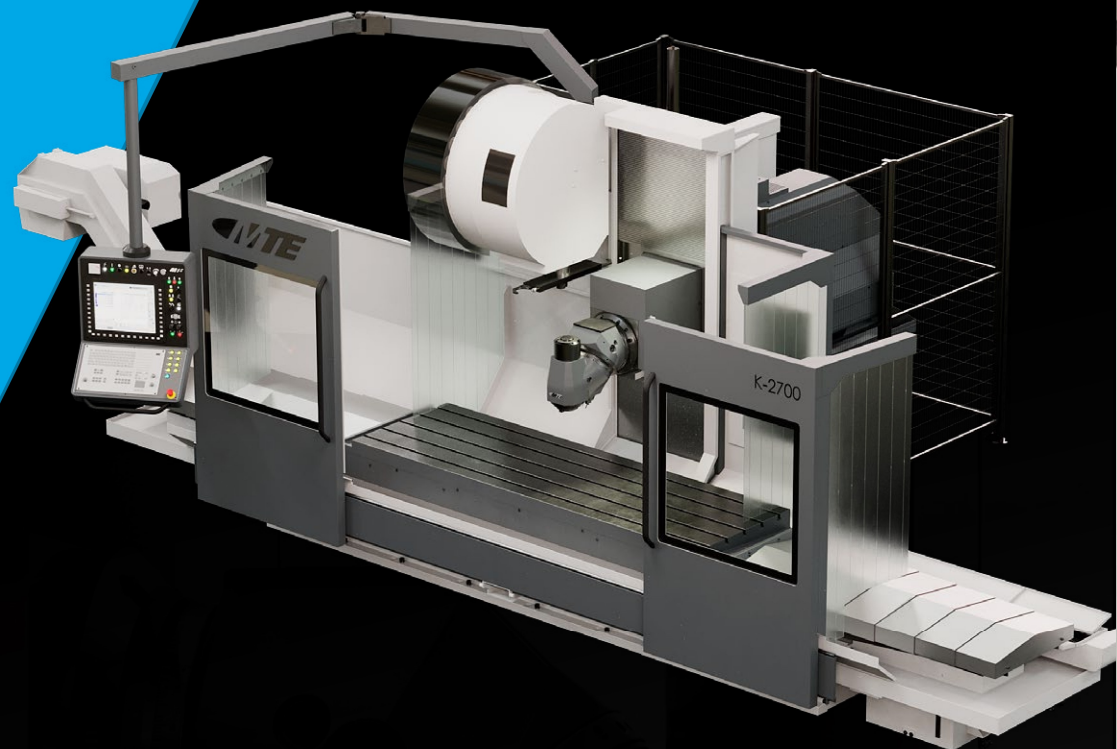
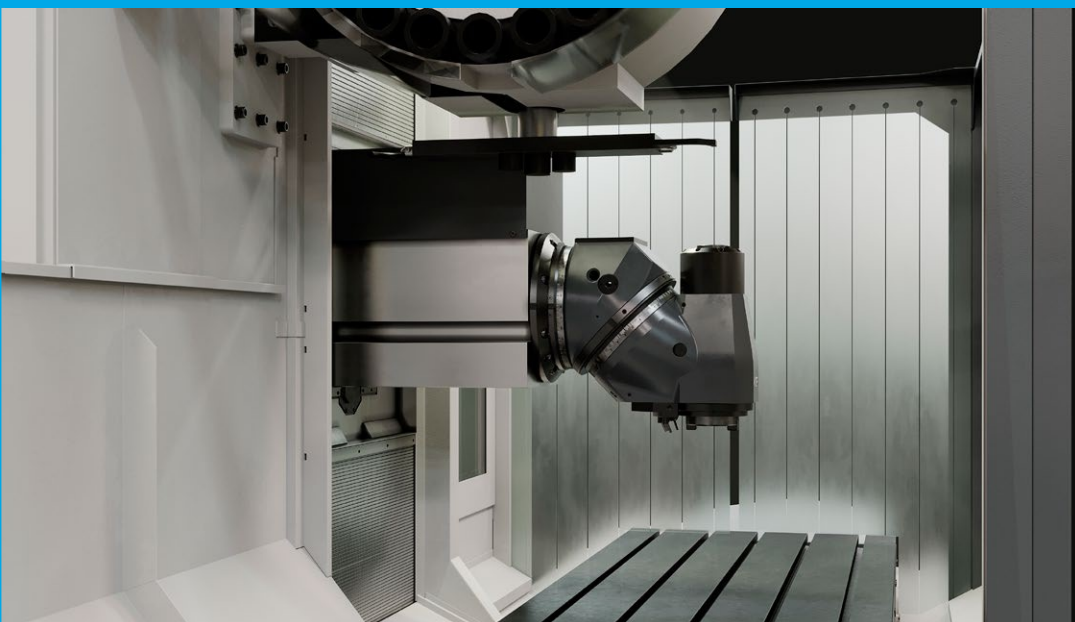
Uruchomienie

W końcowej fazie projektu doświadczeni specjaliści przeprowadzają montaż, uruchomienie i ostateczną weryfikację maszyny w siedzibie klienta.

MTE

K SERIES





PRZEJAZDY

Oś X: 2.000–5.000 mm (wzdłużna)

Oś Y: 1.000 mm (poprzeczna)

Oś Z: 1.100 mm (pionowa)

STÓŁ

2.200 – 5.200 x 850 mm

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 24 / 32 kW

Prędkość: 4.000 / 6.000 obr/min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 15.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE



MFK



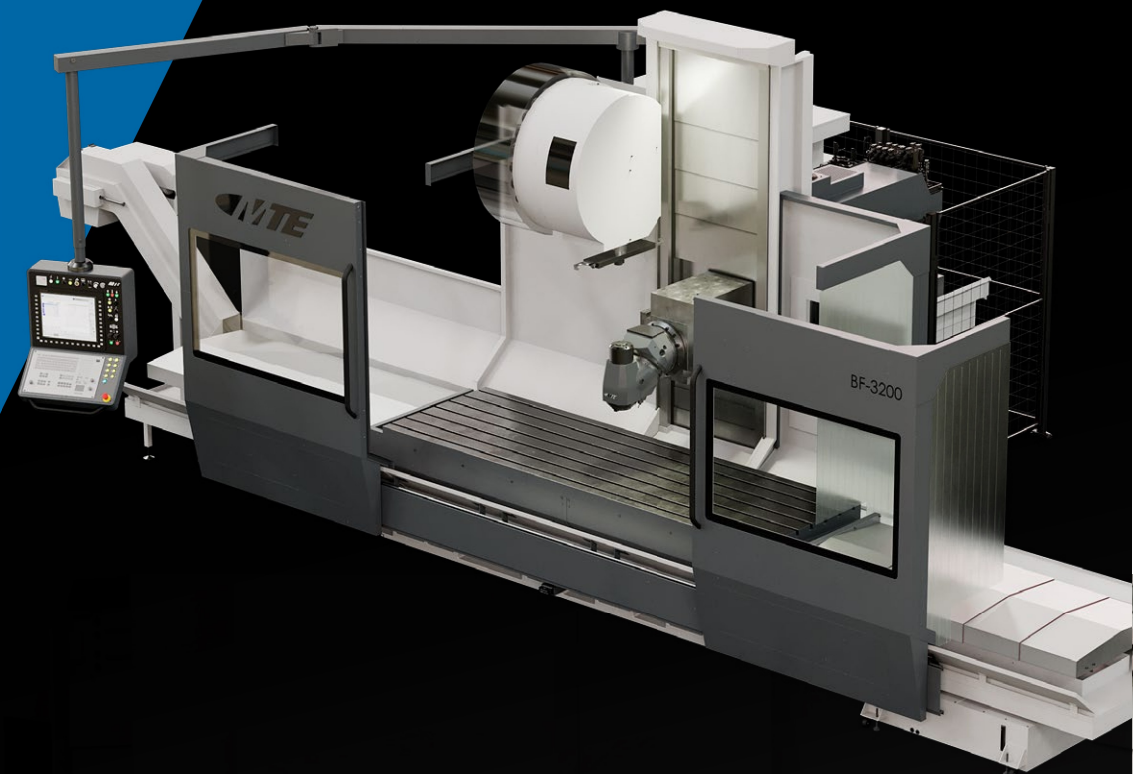
AFK

Seria K to najbardziej kompaktowy model w ofercie MTE, przeznaczony głównie dla producentów narzędzi i do ogólnej obróbki średniej wielkości elementów. Model ten może być wyposażony w głowice ręczne lub automatyczne, automatyczne zmieniacze narzędzi oraz standardowe lub całkowicie zamknięte obudowy, dzięki czemu maszyna może być dostosowana do potrzeb klienta. Połączenie przekładni MTE oraz hartowanych i szlifowanych prowadnic ciernych z powłoką Turcite zapewnia doskonałą wydajność podczas procesu obróbki.

MTE

BF SERIES





PRZEJAZDY

Oś X: 2.000–5.000 mm (wzdłużna)
Oś Y: 1.000–1.300 mm (poprzeczna)
Oś Z: 1.000–2.000 mm (pionowa)

STÓŁ

2.200 – 5.200 x 1.000 / 1.200 mm

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 kW
Prędkość: 4.000 / 6.000 obr/min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 15.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE



MFK



AFK



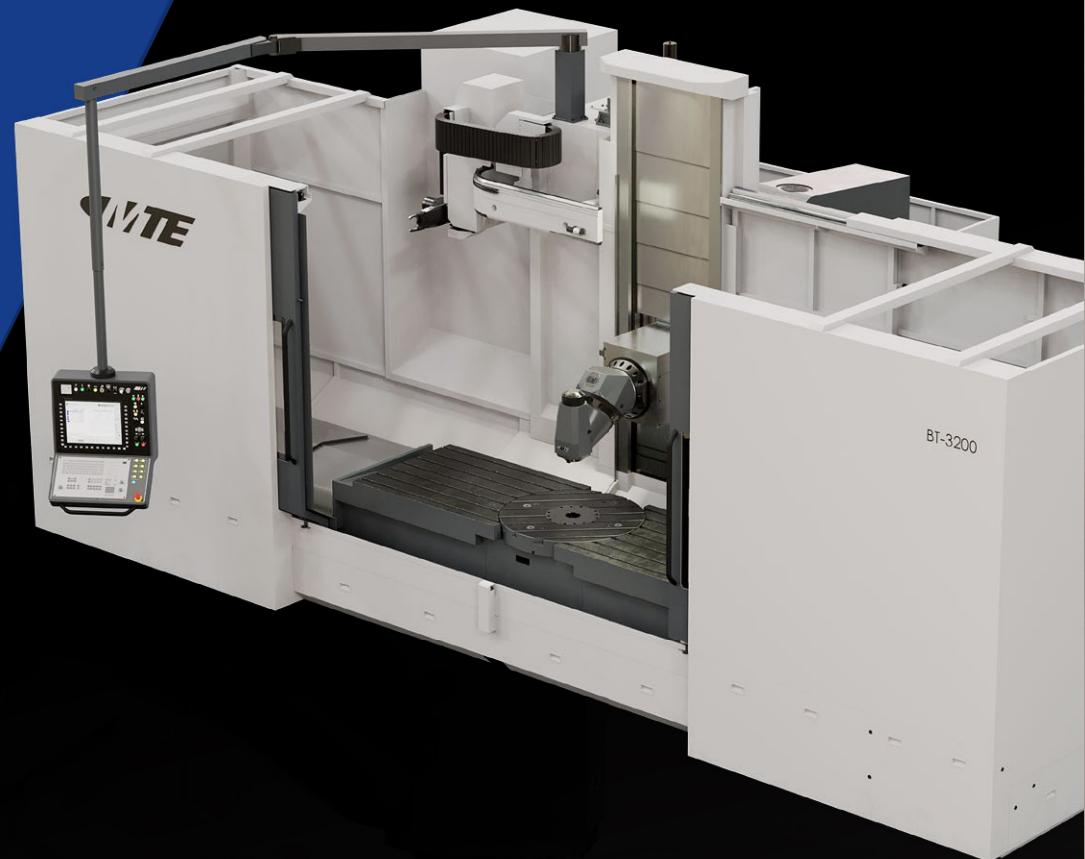
OFK

Seria BF jest idealna do wszystkich zastosowań. Jest przeznaczona w szczególności do frezowania z wysokim momentem obrotowym, produkcji form i uniwersalnej obróbki skrawaniem. Sprawdza się również jako bardzo wydajna w przypadku lekkich elementów spawanych. Aby sprostać wszystkim tym zastosowaniom, seria BF oferuje duże prowadnice cierne, dzięki czemu maszyna jest bardzo stabilna i precyzyjna. Dzięki 3-biegowej, chłodzonej skrzyni biegów MTE osiąga bardzo wysokie wartości momentu obrotowego.

MTE

BT SERIES





PRZEJAZDY

Oś X: 2.000–5.000 mm (wzdłużna)
Oś Y: 1.000–1.300 mm (poprzeczna)
Oś Z: 1.000–2.000 mm (pionowa)

STÓŁ

2.200 – 5.200 x 1.000 / 1.200 mm
Opcjonalnie zintegrowany stół obrotowy do frezowania / toczenia

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 / 40 / 43 kW
Prędkość: 4.000 / 6.000 obr/min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 25.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE



MFK



AFK



BFK



SFK

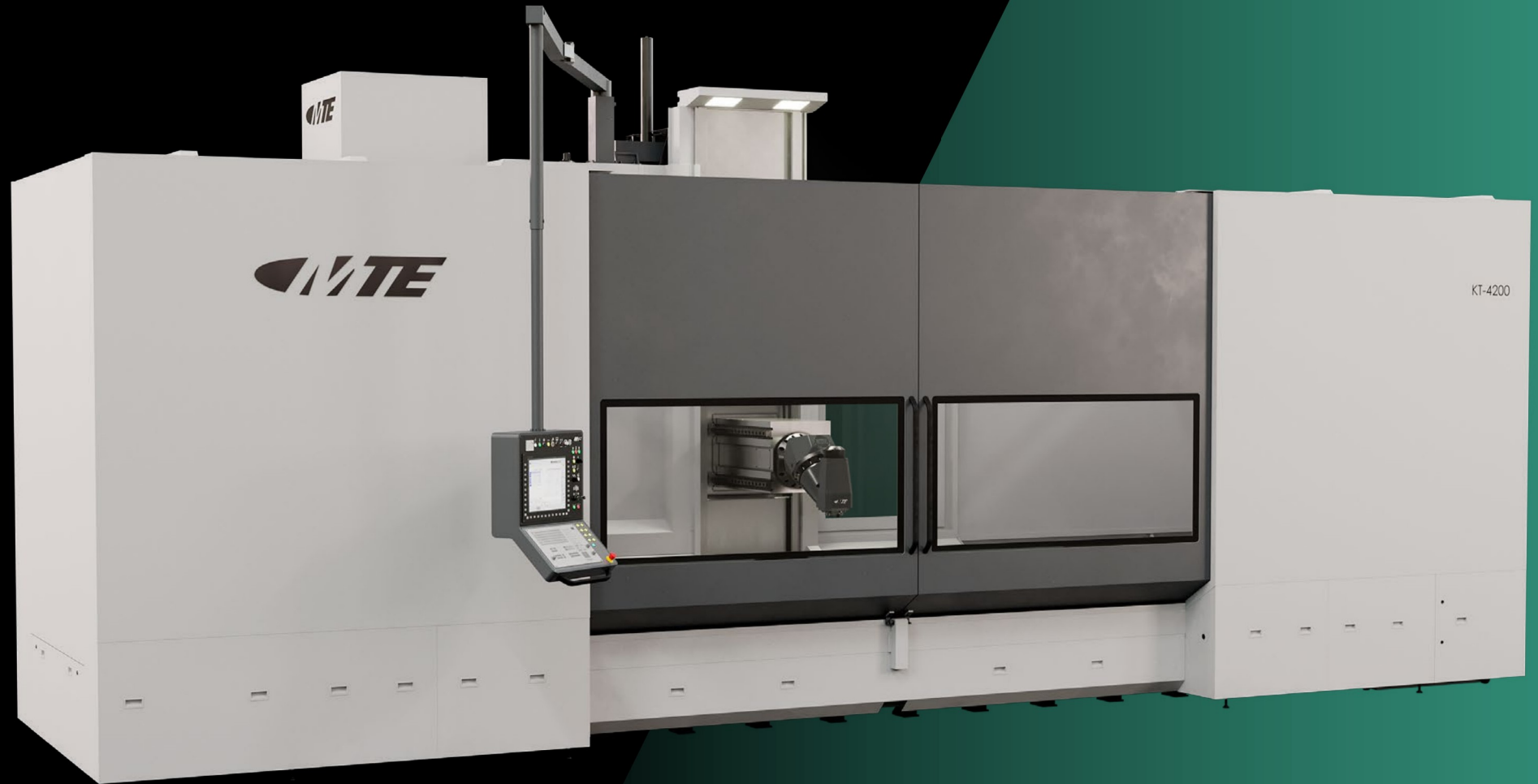


OFK

Wyposażona w superprecyzyjne prowadnice rolkowe, [seria BT](#) została zaprojektowana z myślą o wysokich prędkościach posuwu i frezowaniu z dużą prędkością i idealnie nadaje się do wszystkich zastosowań. Jest to bardzo stabilna, precyzyjna frezarka, którą można wyposażać w stoły obrotowe różnych typów z funkcjami pozycjonowania i obracania. Można ją również wyposażać w najnowocześniejszą technologię w zakresie silnika głównego o wysokim momencie obrotowym, opartą na koncepcji chłodzonego napędu bezpośredniego.

MTE

KT SERIES





PRZEJAZDY

Oś X: 2.000–5.000 mm (wzdłużna)
Oś Y: 1.500–1.600 mm (poprzeczna)
Oś Z: 1.500–2.000 mm (pionowa)

STÓŁ

2.200 – 5.200 x 1.200 / 1.400 mm
Opcjonalnie zintegrowany stół obrotowy do frezowania / toczenia

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 / 40 / 43 kW
Prędkość: 4.000 / 6.000 obr./min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 25.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE



MFK



AFK



BFK



SFK

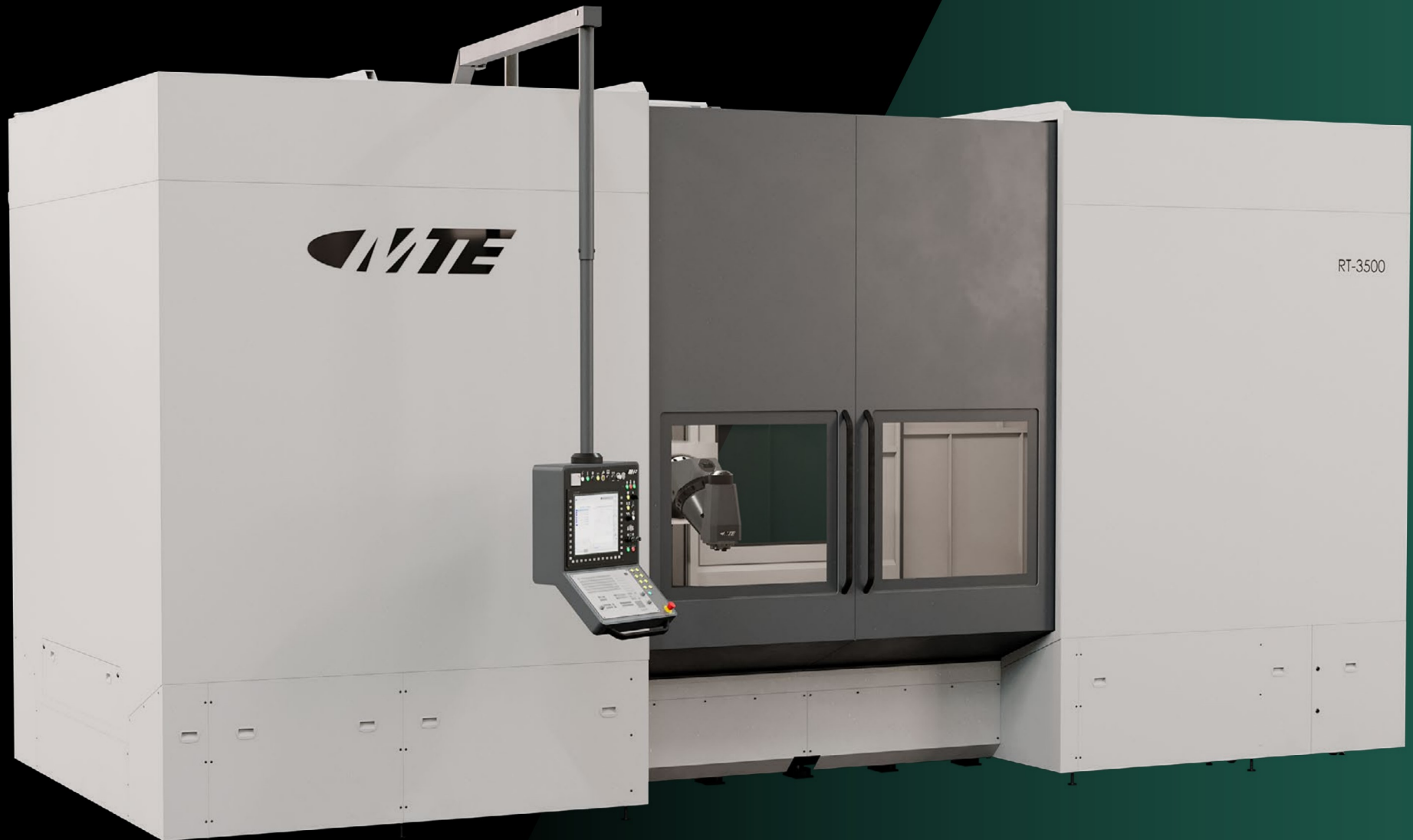


OFK

Seria **KT** jest starszą siostrą serii **BT**, zarówno pod względem rozmiarów, jak i funkcji. Większy rozmiar pozwala osiągnąć przesuw poprzeczny do 1600 mm. Podobnie jak modele **BT**, może być wyposażona w stoły obrotowe różnych typów z funkcjami pozycjonowania i obracania.

MTE

RT SERIES



**PRZEJAZDY**

Oś X: 2.000–4.000 mm (wzdłużna)
 Oś Y: 1.200–1.600 mm (poprzeczna)
 Oś Z: 1.500–2.000 mm (pionowa)
 Oś W: 1.000–2.000 mm (model RT-V)

STÓŁ OBROTOWY

1.200 x 1.500 / 1.400 x 1.600
 1.600 x 2.000 / 2.000 x 2.500 mm
 Opcjonalnie z funkcją toczenia

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 / 40 / 43 kW
 Prędkość: 4000 / 6000 obr./min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

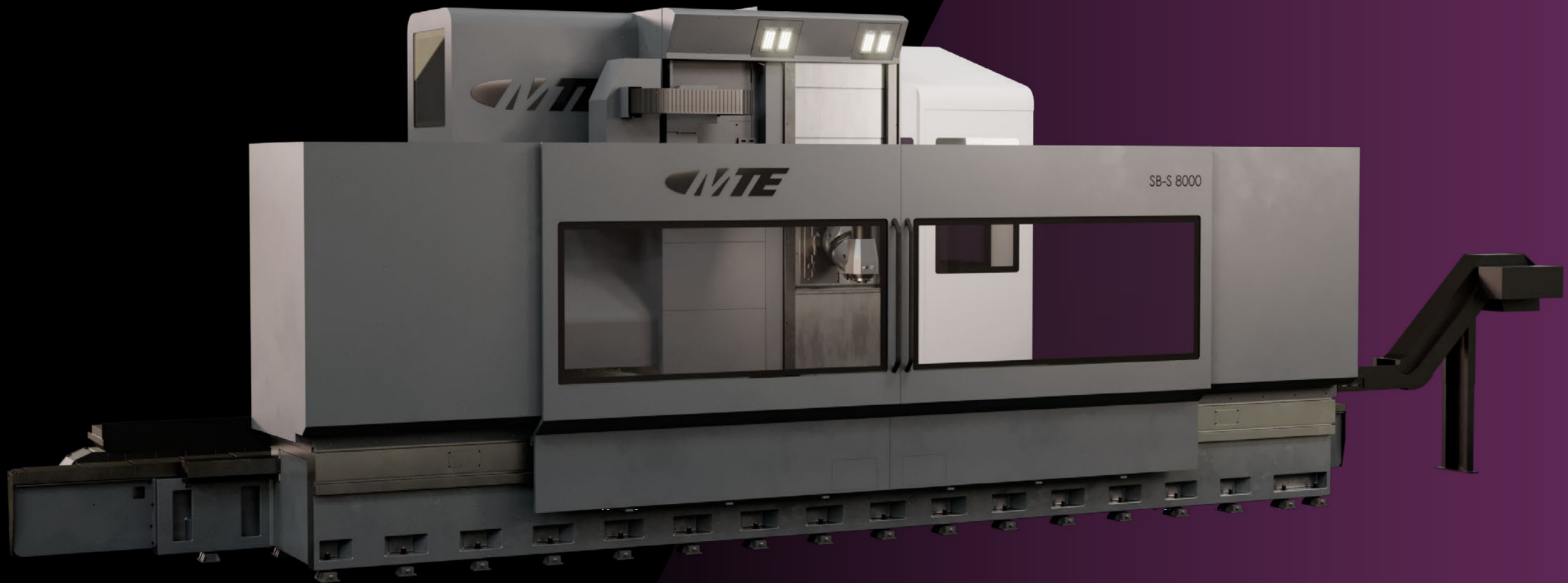
Maksymalnie: 25.000 mm/min

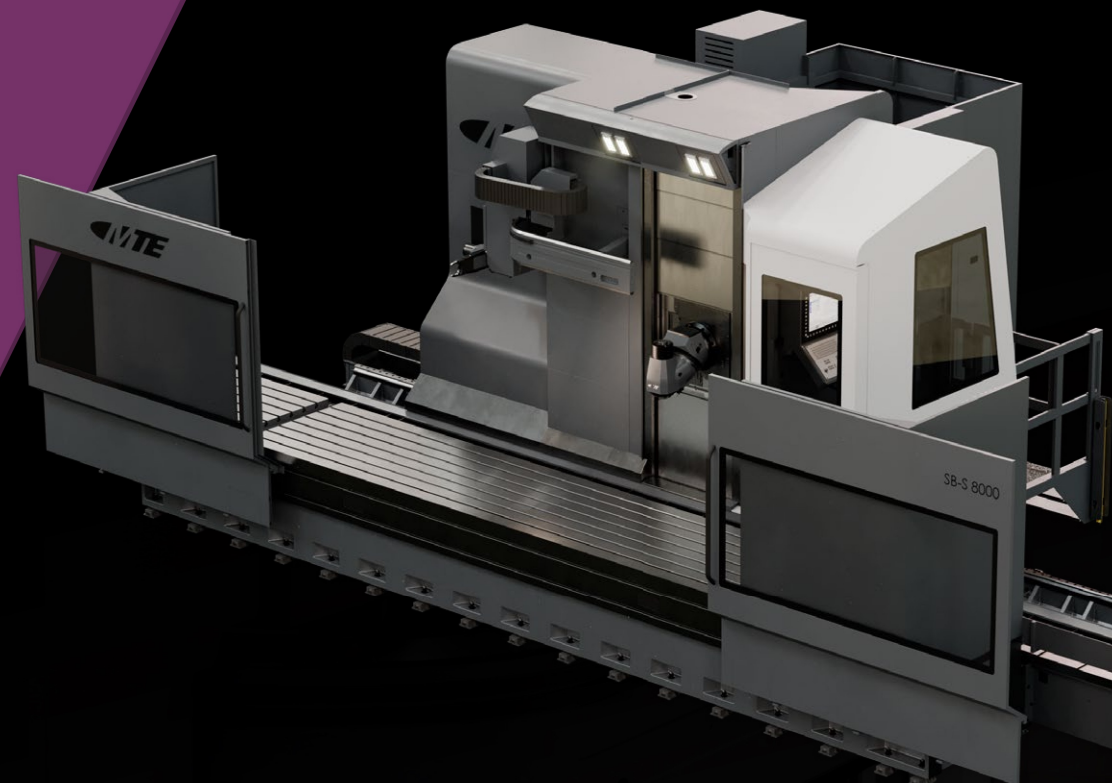
DOSTĘPNE GŁOWICE**MFK****AFK****BFK****SFK****OFK****HFK**

Seria RT bazuje na modelu BT lub KT i łączy w sobie wszystkie zalety wytaczarki z zaletami frezarki. W tym modelu stół staje się wysokowydajnym stołem obrotowym o doskonałej nośności, który w połączeniu z automatyczną głowicą umożliwia obróbkę skomplikowanych elementów z pięciu stron i pod każdym możliwym kątem w jednym ustawieniu. MTE oferuje również model RT-V: rozwiązanie do toczenia bardzo długich elementów, ponieważ kolumna może być wysunięta.

MTE

SB SERIES



**PRZEJAZDY**

Oś X: 3.500 – 20.500 mm (wzdłużna)

Oś Y: 1.500–2.500 mm (pionowa)

Oś Z: 1.200–1.600 mm (poprzeczna)

STÓŁ

5.000 – 22.000 x 1.100 – 1.500 mm

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 / 40 / 43 kW

Prędkość: 4000 / 6000 obr./min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 25.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE

MFK



AFK



BFK



SFK



OFK



AHC

Seria SB łączy w sobie zalety frezarek stołowych i kolumnowych. Jej niezwykle sztywny stół, który można zamocować bezpośrednio do podłoża bez konieczności wykonywania dużych fundamentów, gwarantuje doskonałą stabilność. Dzięki wysokości 850 mm operator może bardzo ergonomicznie obsługiwać elementy o różnych kształtach i masach. Dzięki najnowocześniejszej technologii w zakresie głowic i przenoszenia mocy seria SB zapewnia doskonałe wyniki. Maksymalna wydajność w trybie pracy wahadłowej, wykorzystująca czas obróbki podczas przygotowywania kolejnych elementów.

MTE

FBF-S SERIES



**PRZEJAZDY**

Oś X: 3.000 – 36.000 mm (wzdłużna)

Oś Y: 1.000 – 2.250 mm (pionowa)

Oś Z: 1.000–1.300 mm (poprzeczna)

STÓŁ

Niski stół: 300 mm wysokości

Wysoki stół: 900 mm wysokości

Stoły obrotowe na zamówienie

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 / 40 / 43 kW

Prędkość: 4000 / 6000 obr./min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 25.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE

MFK



AFK



BFK



SFK



OFK



HFK



CFK



AHC

Seria **FBF-S** stanowi pierwszy krok w gamie frezarek podłogowych. Jest ona wykorzystywana do ogólnych zastosowań w inżynierii mechanicznej, a dzięki szerokim możliwościom konfiguracyjnym stanowi wszechstronne rozwiązanie dla wszelkiego rodzaju produkcji indywidualnej. Jej modułowa konstrukcja w połączeniu z funkcją pracy wahadłowej sprawia, że jest to idealne rozwiązanie dla takich sektorów jak przemysł kolejowy. Dzięki opcji automatycznej zmiany głowicy, stołom obrotowo-przesuwnym z opcją obracania i zmieniaczom narzędzi zapewnia maksymalną elastyczność w precyzyjnej obróbce bardzo złożonych elementów.

MTE

FBF-M SERIES



**PRZEJAZDY**

Oś X: 4.000 – 36.000 mm (wzdłużna)

Oś Y: 1.500–3.200 mm (pionowa)

Oś Z: 1.500–1.600 mm (poprzeczna)

STÓŁ

Niski stół: 300 mm wysokości

Wysoki stół: 900 mm wysokości

Stoły obrotowe na zamówienie

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 / 40 / 43 kW

Prędkość: 4000 / 6000 obr./min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 25.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE

MFK



AFK



BFK



SFK



OFK



HFK



CFK



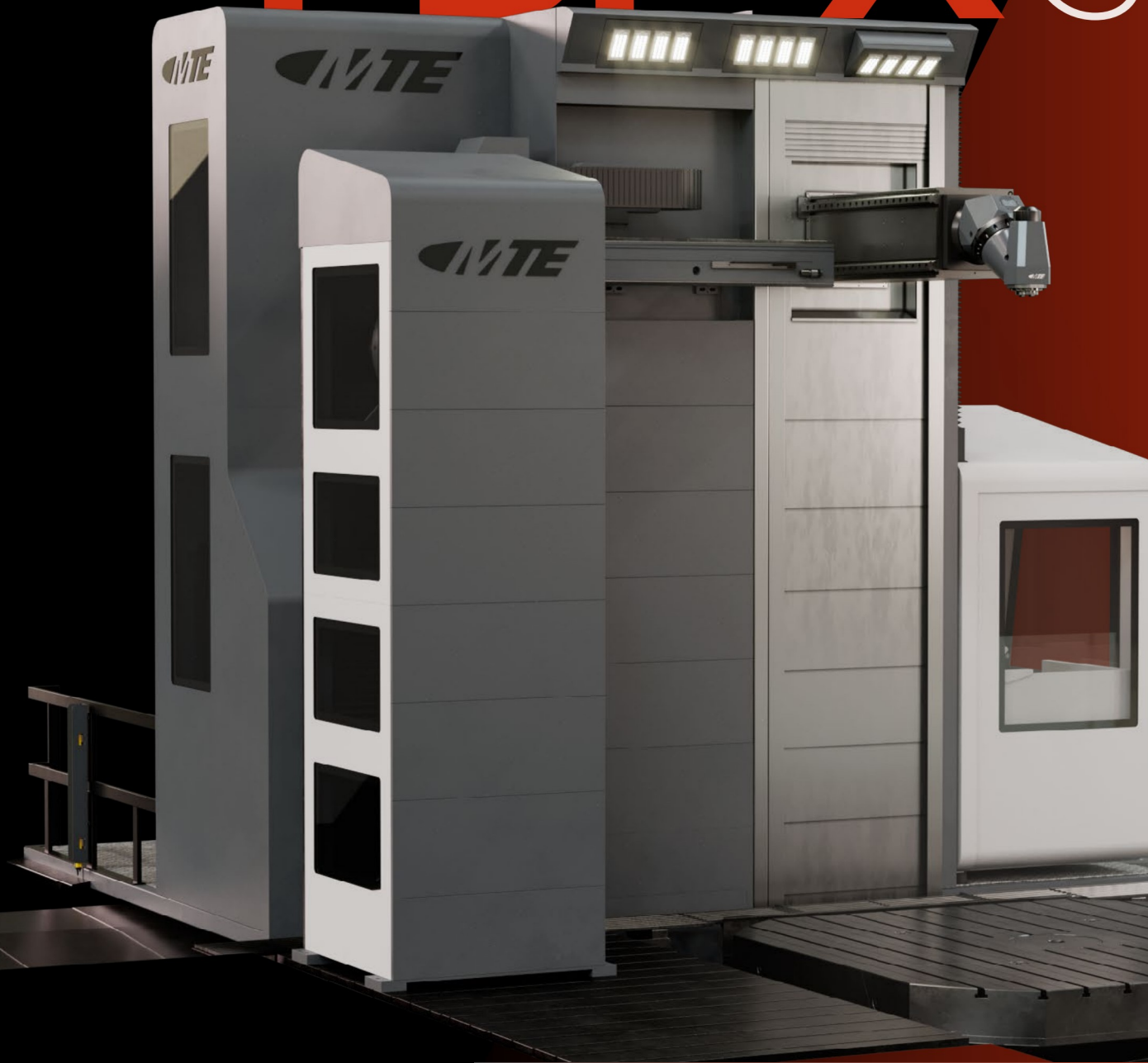
AHC



Seria **FBF-M**, podobnie jak model FBF-S, charakteryzuje się wszechstronnością, ale dzięki zmodyfikowanej konstrukcji maszyny może obsługiwać większe elementy. W tym przypadku skok pionowy wynosi 3200 mm, a opcjonalnie dostępna jest ruchoma kabina operatora. Podobnie jak w przypadku całej serii maszyn z ruchomą kolumną, w zależności od zastosowania można zaprojektować maszynę z niskimi stołami na poziomie podłoża lub podwyższonymi stołami ułatwiającymi obsługę.

MTE

FBF-X SERIES



**PRZEJAZDY**

Oś X: 5.000 – 36.000 mm (wzdłużna)

Oś Y: 3.500–5.300 mm (pionowa)

Oś Z: 1.600–1.800 mm (poprzeczna)

STÓŁ

Niski stół: 300 mm wysokości

Wysoki stół: 900 mm wysokości

Stoły obrotowe na zamówienie

WRZECIONO GŁÓWNE

Moc: 32 / 40 / 43 kW

Prędkość: 4000 / 6000 obr./min

PRĘDKOŚĆ PRZEJAZDÓW

Maksymalnie: 25.000 mm/min

DOSTĘPNE GŁOWICE

MFK



AFK



BFK



SFK



OFK



HFK



CFK



AHC



Seria FBF-X łączy w sobie wszystkie zalety maszyn z ruchomą kolumną w jednym urządzeniu o jeszcze bardziej wytrzymałej konstrukcji. W połączeniu z prowadnicami o rozmiarze 100 możliwe jest wykonywanie najbardziej wymagających zadań i osiąganie nowych wysokości obróbki. W tym przypadku pionowy skok wynosi do 5300 mm. Podobnie jak nasze maszyny są zaprojektowane tak, aby osiągać optymalną wydajność, tak samo wszystkie wykończenia są dopracowane w najdrobniejszych szczegółach.

VTE



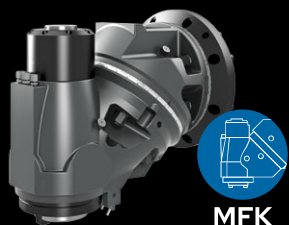
Standard

- Ręczna chłodzona głowica 4000 obr./min (MFK)
- Sterowanie Heidenhain TNC 640 / TNC 7
- 19-calowy ekran dotykowy
- Bezpośrednie linały Heidenhain (napięte w modelach SB i FBF)
- Elektroniczne kółko ręczne HR-510
- Zintegrowany system bezpieczeństwa
- Ruchomy panel sterowania (dostęp z przodu i z tyłu obrabiarki) (z wyjątkiem modeli SB i FBF)
- Automatyczny system smarowania
- Kabina zgodna z normą CE
- Zewnętrzne urządzenia chłodzące
- Klimatyzowana szafa elektryczna (z wyjątkiem modeli K i BF)
- Hydrauliczny system przeciwwagi
- Luzowanie narzędzia pedałem lub przyciskiem na kolumnie
- Oświetlenie robocze w technologii LED
- Elementy do precyzyjnego poziomowania (z wyjątkiem modeli K i BF)

Opcje

- System automatycznej wymiany głowic (dla modeli SB i FBF)
- Inne sterowania: Fagor 8065M, Siemens SINUMERIK ONE i Fanuc 31iB-Plus
- Drugi panel CNC w przedniej części
- Bezprzewodowe kółko ręczne
- Teleserwis
- Pionowa wymiana narzędzi: 24 narzędzia
- Pozioma/pionowa wymiana narzędzi: 40, 60, 80, 100 narzędzi
- Zaawansowane zarządzanie magazynem narzędzi
- Transportery wiórów
- Chłodziwo przez wrzeciono 20/50 bar z regulacją ciśnienia
- Filtrowanie bębnowe magnetyczne / Skimmer olejowy + mikrooksygenator
- Powietrze przez dysze i wrzeciono
- Pistolet na chłodziwo do czyszczenia
- 4. oś - stoły obrotowe / koniki
- Stoły obrotowe z funkcją toczenia
- Sondy narzędziowe i pomiarowe: Hexagon M&H, Heidenhain, Blum i Renishaw
- Laserowe sondy narzędziowe
- System monitorowania kolizji Brankamp-Artis zintegrowany ze sterowaniem
- Systemy MQL
- System pracy wahadłowej (dla modeli SB i FBF)
- Kabina operatora z możliwością przesuwania w pionie/poziomie (dla modeli FBF-M i FBF-X)
- Kabina bez dachu lub z dachem (dla modeli typu stołowego)
- Okna obrotowe
- Wyciągi mgły olejowej (dla modeli typu stołowego i kabiny z dachem)
- Drzwi automatyczne (do modeli stołowych z kabiną)
- Lampa sygnalizacyjna

Głowice frezarskie MTE Zaprojektowane z myślą o każdym zastosowaniu



MFK

MFK Ręczna głowica frezarska

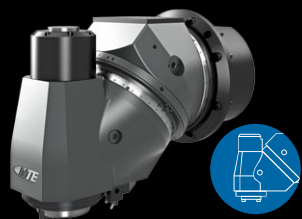
Indeks: Manualny



SFK

SFK Automatyczna głowica frezarska

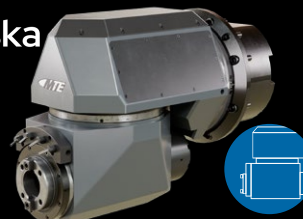
Indeks: Sprzęgło Hirtha
Indeks B 0,001° / Indeks A 0,001°



AFK

AFK Automatyczna głowica frezarska

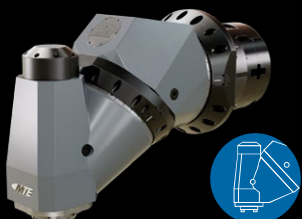
Indeks: Sprzęgło Hirtha
Indeks B 2,5° / Indeks A 2,5° (opcja 1°)



OFK

OFK Ortogonalna głowica frezarska

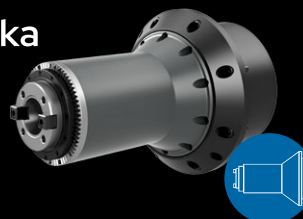
Indeks: Sprzęgło Hirtha
Indeks B 1° / Indeks A 1°



BFK

BFK Automatyczna głowica frezarska

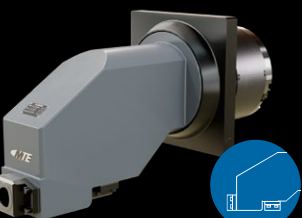
Indeks: Sprzęgło Hirtha
Indeks B 0,01° / Indeks A 0,01°



HFK

HFK Napęd bezpośredni

Długość: 225–500 mm
Średnica zewnętrzna: 198 mm



CFK

CFK Głowica tokarska

Uchwyt narzędziowy do CAPTO C5 / C6 / C8
Automatyczne mocowanie narzędzi w pozycji poziomej i pionowej

Stożek: SK-50 DIN69871 Big Plus®

Zaciągacz: ISO7388 2A

Technologie MTE

Poszukiwanie rozwiązań stawia nas w czołowie branży

Advanced Rotary Table Management



W maszynach pracujących w trybie wahadłowym umożliwia to równoległą obsługę stołów obrotowych. Obejmuje to cykle opracowane przez MTE w celu znalezienia środka stołów obrotowych i przemieszczenia płaszczyzny.

Advanced Tool Management



System zaprojektowany z myślą o bezpiecznym dostępie do magazynu narzędzi. Umożliwia obsługę przechowywanych narzędzi podczas procesu obróbki, co pozwala zmaksymalizować wydajność.

Tool Center Calibration



Cykle opracowane przez MTE w celu optymalizacji kompensacji małych głowic. W połączeniu z sondą i precyzyjnym sprzętem maszyna jest w stanie przeprowadzić samodzielną kalibrację.

ECO mode



Technologia ta pozwala uniknąć marnowania energii, zapewniając w ten sposób większą wydajność i pomagając użytkownikowi osiągnąć cele środowiskowe oraz obniżyć koszty procesu.

Remote Service



Aby zapewnić wsparcie i obniżyć koszty, rozwiązanie to umożliwia bezpieczny i bezpośredni zdalny dostęp do urządzenia poprzez fizycznie przełączalny tunel VPN.

Automatic Head Changing system



Głowice są przechowywane w zamkniętej stacji i automatycznie wymieniane zgodnie z potrzebami każdej aplikacji. Cykle te są dostępne wyłącznie dla maszyn SB i FBF.



Świadczenie usług dostosowanych do indywidualnych potrzeb jest naszym znakiem rozpoznawczym

Wsparcie techniczne

Nasi specjaliści i inżynierowie są zawsze gotowi pomóc w każdej sprawie. Niezależnie od tego, czy chodzi o konserwację naszych frezarek, czy też znalezienie sposobu na usprawnienie procesów, chętnie służymy pomocą. Świadczenie usług dostosowanych do indywidualnych potrzeb klientów jest naszym znakiem rozpoznawczym. Motywuje nas to do ciągłego doskonalenia się i poszukiwania rozwiązań, które zapewniają nam pozycję lidera w branży. Przykładem może być nasza usługa zdalnej pomocy technicznej, dzięki której możemy natychmiast i zdalnie rozwiązywać problemy związane z obsługą urządzeń.

Magazyn części zamiennych

Posiadamy niezbędne części zamienne w magazynie, aby zapewnić szybką i natychmiastową obsługę. Dzięki temu nasi klienci mogą kontynuować pracę, mając pewność, że ich sprzęt działa optymalnie dzięki sprawdzonym częściom.

Serwis głowic frezarskich

Dysponujemy specjalistami i najnowocześniejszymi zasobami do konserwacji i naprawy naszych głowic frezarskich MTE. Po naprawie głowice są testowane na naszych stanowiskach testowych przed wysłaniem do klientów.

Wymiana głowic frezarskich i wynajem

Aby w jak największym stopniu uniknąć przestojów maszyn, oferujemy usługę wymiany i wynajmu głowic frezarskich. Dysponujemy pełną gamą głowic frezarskich MTE na wypadek konieczności naprawy głowicy lub jednorazowego zapotrzebowania.



MTE

MILLING MACHINES

MTE Machine Tool Engineering, S.A. · Polígono Industrial, Parcela M-4, 1 · E-20829 Itziar-Deba (Spain) · Tel.: +34 943 60 63 83 · info@mtemachine.com

www.mtemachine.com

* Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian technicznych, które służą poprawie rozwoju technicznego maszyny. Z tego powodu wszystkie dane techniczne zawarte w naszych reklamach, katalogach itp. nie są wiążące.