

Laserschneiden
Blechschnitten
Abkanten
Einrollen
Biegen
Bohren
Drehen
Fräsen
Sägen
Stanzen
Schweißen
Punkten
Auswuchten
Polieren
Lackieren
Komplettieren
Montieren u.v.m.



MUS-MAX[®]

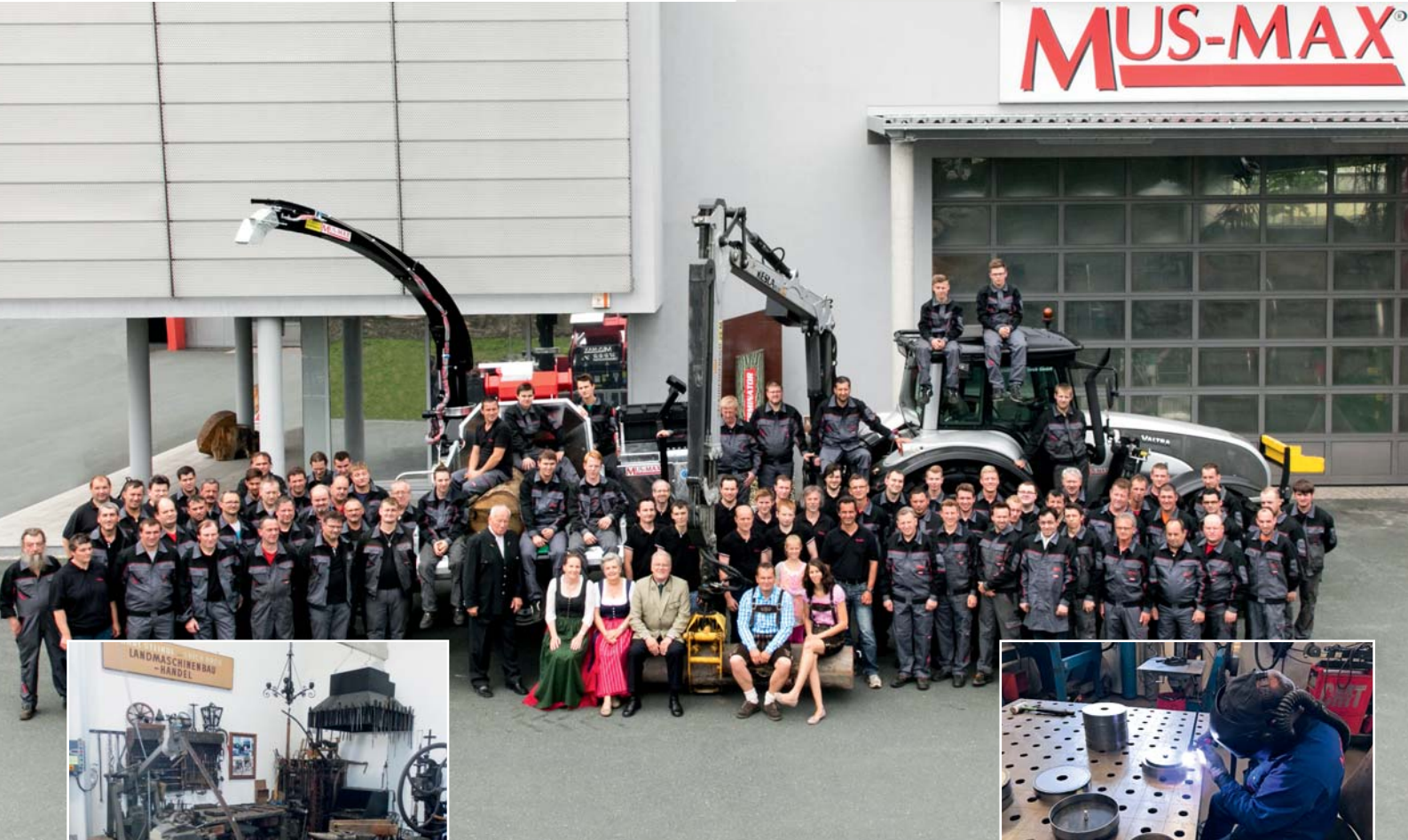
**Lohnfertigung
im Metallbereich**

**Unsere Stärke:
Wir bieten
Komplettlösungen!**

Vom Zuschneiden, Fertigen
und Schweißen über die
Oberflächenbehandlung
bis zur Endmontage.



MUS-MAX®



Tradition und Moderne

MUS-MAX geht aus der Marktschmiede von Groß St. Florian hervor (gegründet 1859). Schon immer war die Metallverarbeitung das Herzstück des Unternehmens. Im Laufe der Zeit wurde aus der Schmiede ein Landmaschinenbau-Unternehmen für Silbertechnik. In den letzten Jahrzehnten gewann dann der Forstmaschinenbau immer mehr an Bedeutung. Mit den Wood-Terminator Holzhackmaschinen zählen wir mittlerweile zu den Premiummarken in Europa. Für den Maschinenbau wurde in die modernsten Fertigungsmaschinen investiert, wodurch sich ein weiteres Standbein entwickelte: **die Lohnfertigung**. Mittlerweile sind wir **ein gefragter System-Anbieter und fertigen Baugruppen und gesamte Maschinenkomponenten** für zahlreiche namhafte Gewerbe- und Industrie-Unternehmen.

Wir liefern beste Ergebnisse

Von der Lasertechnik über Kant- und Schweißarbeiten bis hin zum Drehen und Fräsen – wir sind Ihr professioneller Partner, wenn es um die Metallbearbeitung geht. Nutzen Sie unsere hohe Fertigungstiefe für Ihre Anforderungen. Unsere **eigene Entwicklungs- und Konstruktionsabteilung** unterstützt Sie auch gerne im Vorfeld. Die Kombination aus modernsten Fertigungstechniken und kompetenten Mitarbeitern gewährleistet Ihnen eine außergewöhnliche Produktqualität. In der Teilefertigung überzeugen wir mit der Verarbeitung hochwertigster Materialien und einer gleichbleibenden hohen Qualität der einzelnen gefertigten Produkte. Dabei ist ein umfangreicher digitaler Datenaustausch mit unseren Kunden genauso gängige Praxis wie die Lieferung und Montage gewisser Bauteile. Mit unserem vielseitigen Maschinenpark setzen wir auch Ihre Anforderungen kompetent um.



Leistungsspektrum

- Fertigung individueller Konstruktionen
- Komponentenbau
- komplexe Profilschnitte
- Laserschnitte
- Abkantarbeiten
- Metall-Einrollarbeiten
- Dreh-, Fräs- und Schweißarbeiten
- Oberflächenbehandlung
- Maschinenkomponenten
- Sondermaschinenbau u.v.m.

Ihre
Ansprechpartner:



Ing. Robert Urch
Laser-Kantteile und
Großprojekte
Tel. 03464/2252-30
robert.urch@mus-max.at



Johann Resch
Werkmeister
Produktionsleiter
Tel. 0664/2252 375
johann.resch@mus-max.at



Karl Neger
Laserschneitte
Kantteile
Tel. 03464/2252-15
karl.neger@mus-max.at



Ing. Matthias Sauer
Laser-Kantteile-
Komponenten
Tel. 0664/2252385
matthias.sauer@mus-max.at



Blech-Zuschnitt: „Top Trumpf-Lasertechnologie“ Hier passen Preis und Leistung!

Seit über 20 Jahren nutzen wir diese modernste Schneidetechnik und sammeln laufend wertvolle Erfahrungen auf diesem Gebiet. Von der Programmierung über das Laserschneiden bis hin zur Weiterverarbeitung der geschnittenen Teile – unser gut ausgebildetes Team garantiert einen reibungslosen Ablauf. Auch bei geringen Losgrößen können wir höchste Schnittqualität und kurze Lieferzeiten bieten. Selbst die ungewöhnlichsten Design-Teile werden bei uns Realität. Durch die vollautomatische Be- und Entladevorrichtung ist auch ein mannloser Schichtbetrieb der gesamten Anlage möglich. Unsere Laserschneidanlage stapelt vollautomatisch das fertig geschnittene Blech. Beim Laserschneiden wird Sauerstoff oder Stickstoff-Gas zum Schneiden verwendet. **Im angeschlossenen Hochregalblechlager liegen ständig ca. 200 t Blech bereit.** Ob Einzelteilfertigung oder Großserie – Ihre Ideen werden schnell, unkompliziert und rationell in die Realität umgesetzt.



Hochregal-
Blechlager
„Stopa“

Lasertechnik

- vollautomatischer Zuschnitt mit Faser-Laserschneidanlage
- Schnittgenauigkeit: +/- 0,1 mm
- Materialzuführung durch Hochregallager – automatisch
- bearbeitbares Material:

Stahl:	0,2–25 mm
Edelstahl:	bis 20 mm
Aluminium:	bis 15 mm
Kupfer:	bis 10 mm
Messing:	bis 10 mm



Vier Top-CNC-gesteuerte Abkantpressen für präzises Kanten von Blechen

Innovative Technik und Präzision sind uns wichtig, daher arbeiten wir in diesem Bereich mit Biegemaschinen vom Typ TruBend (Fa. Trumpf). Der gesamte Prozess vom Programmieren über das Rüsten bis zum Biegen ist äußerst effizient. Höchste Biegegenauigkeit und exakte Winkel

ab dem ersten Teil sind gewährleistet. Wir fertigen für Sie: Verkleidungen, Abdeckungen, Befestigungslaschen, Konsolen, Versteifungen u.v.m. Sie erhalten präzise bearbeitete Metallteile genau nach Ihren Anforderungen.



Technische Daten

Typ TruBend	5050	V850	5320 (2 Stk.)
Presskraft	50 t	85 t	320 t
Abkantlänge max.	1250 mm	2700 mm	4400 mm
Einbauhöhe	385 mm	385 mm	615 mm
Ausladung	420 mm	420 mm	420 mm
Geschwindigkeit	220 mm/s	220 mm/s	220 mm/s
Arbeitsgeschwindigkeit	10–20 mm/s	10–15 mm/s	10–15 mm/s
Maschinensteuerung	Task 6000	Task 6000	Task 6000



Biegehilfen und Hinteranschlagssysteme von 4 bis 6 Achsen sind vorhanden.



Vieles ist möglich!

Wir wachsen an den Herausforderungen unserer Kunden und übernehmen auch sehr knifflige Kantaufträge. Denn mit unseren hochmodernen Kantmaschinen können wir sehr komplexe Teile in jedem Format präzise und wirtschaftlich biegen. Auch stufenlos verstellbare Unterwerkzeuge sind vorhanden. Also fordern Sie uns heraus!

Durch das 4-Walzen-Prinzip werden auch die Endstücke exakt rund. Mit Schablonen wird die Qualität geprüft und bei Bedarf nachjustiert.

EINROLLEN

Einrollen von Blechen, Flachstahl, Rohren etc.



Wir bieten Ihnen das gesamte Spektrum an Stahldienstleistungen, da darf natürlich auch das Einrollen nicht fehlen. Entsprechend Ihrer Spezifikationen fertigen wir Rohre, Trichter, Fässer u.v.m. Dabei arbeiten wir mit fünf Blecheinrollmaschinen mit einem Walzendurchmesser von 55, 80, 107, 140 und 220 mm.

Einrolllänge

- bei Walzen- \varnothing 107 2 m
- bei Walzen- \varnothing 140 2,5 m
- bei Walzen- \varnothing 220 3 m

bearbeitbare Blechstärken:
 Dünnblech 0,5 mm
 Dickblech bis 25 mm



Hezinger Rundbiegemaschine

BIEGELEISTUNG

Die Angaben zur Biege- und Anbiegeleistung beziehen sich auf einen Biegedurchmesser von 3 x Oberwalzen-Durchmesser für ein Blech mit Streckgrenze 260 N/mm² und Zugfestigkeit 560 N/mm², Anbiegen mit geradem Ende von mindestens 1,5 x Blechstärke.

AUSSTATTUNG

Steuerung über Ventilhebel am schwenkbaren Bedienpult. Die Einrolldaten können gespeichert werden und gleiche Folgeaufträge können dadurch rationell ausgeführt werden.

Modell MG4R3014C

Arbeitsbreite	3.100 mm
Biege- / Anbiegeleistung	14,0 / 12,0 mm
Oberwalzen-Durchmesser	290 mm
Unterwalzen-Durchmesser	270 mm
Seitenwalzen-Durchmesser	210 mm
Antriebsleistung Motor Zentralhydraulik	7,5 kW
Abmessung L x B x H	4.475 x 1.460 x 1.520 mm
Maschinengewicht	8.000 kg

2 Tauring-Profilwalzen-Einrollmaschinen

Die Leistungsdaten für die Verformkraft von unterschiedlichsten Profilen, welche durch den Universal-Walzensatz ermöglicht werden, sind bestehend hoch für eine Profilwalze dieser Größe.

Geeignet für Rund- und Formrohre sowie für Flach-, Rund- und Quadratstahl.

Typ Alfa 50, 60

- 3 angetriebene Walzen
- gehärtete Wellen aus hochfestem Stahl
- erweiterter Profilrollensatz, Rund- \varnothing max. 6 m
- verstellbares Einrollwerkzeug für Formrohre
- Oberwalze hydraulisch nach oben und unten verstellbar
- verstellbare Steuerwalzen (drehen, senken, heben)

Top-Fronius-Schweißtechnik! Beim Schweißen zählen Genauigkeit, Erfahrung und Kompetenz



Schweißen (MAG)

- rd. 40 geprüfte Schweißer
- Önorm EN ISO 9606



Aufspanntische für verzugsfreie Fertigung spezieller Bauteile



WIG-Rundschweißautomat

Schweißroboter/Punkten

- 1 IGM-Schweißroboter mit Längsverfahrenrichtung und Drehtisch für Bauteillänge: max. 3 m
- 1 IGM-Schweißroboter mit 2 Runddrehtischen
- Schweißleistung (jeweils): 500 A
- 2 Nimak Punktschweißgeräte (Zangentiefe: 650 mm)
- 1 PAJ-Point Punktschweißgerät (Zangentiefe: 800 mm)

Spezialbauteile und ganze Baugruppen werden von uns gefertigt und am Längsschweißroboter bis zu 3 m lang geschweißt. Wir führen auch Schweißaufträge für den Stahlbau durch (Formrohr- u. I-Trägerkonstruktionen, Komponenten ...). Punktschweißzangen für Dünnscheibe bis 2 mm Stärke sind vorhanden.



Unsere Schweißprofis arbeiten mit Top-Geräten



AUSWUCHTEN

Schenck Auswuchtmaschine HM 5 U

Je nach Bauteilgröße können wir bis unter 1 Gramm Wuchtgenauigkeit wuchten.

Wuchtprotokolle für die Qualitätssicherung der Teile können selbstverständlich erstellt werden.



Wir haben ständig rund 40 Schweißgeräte sowie zwei Schweißroboter und zwei Rundschweißdrehvorrichtungen im Einsatz.

Mit diesen modernen Schweißtechnologien und dem hochqualifizierten Schweißpersonal sind wir in der Lage, komplizierte Bauteile normgerecht zu schweißen. Unsere geübten Schweißprofis setzen Qualitätsschweißnähte in allen Lagen und fertigen besonders genaue Schweißkonstruktionen. Auch Rundrohrstangen in Edelstahl werden wasserdicht zusammengeschweißt und anschließend zu Wärmetauschern eingerollt. Vom Einzelteil über verschiedene Maschinenkomponenten bis hin zu Komplettanlagen – wir schweißen alles!



Spannbank

Schweißen

- Metallschutzgasschweißen MIG/MAG mit inerten und aktiven Gasen
- WIG-Wolfram-Inertgasschweißen
- modernste Fronius-Schweißgeräte und -Schweißvorrichtungen samt Aufspanntische
- spezielle Aufspanntische mit Zusatzverlängerungen und Schraubzwingen in verschiedenen Längen
- 1 Spannbank für Rundrohre
- 2 Schweißdrehvorrichtungen
- 5 Stück Fronius- und
- 5 SAF-Wigschweißgeräte u.v.m.

Auswuchten

- Maschinenbettlänge: 5500 mm
- Wuchtdurchmesser: 2200 mm
- Gelenkwellenantrieb: U 1
- Antriebsleistung: 15 kW
- 1 Paar Lagerständer
- Rotorgewicht max. 5 t zum Wuchten

Das MUS-MAX CNC-Center: Top-Zerspanungstechnik der neuesten Generation

Ihr
Ansprechpartner:



Franz Sigl
Werkmeister
MUS-MAX CNC-Center
8521 Wettmannstätten
Schönaich 95
Tel. 0664 / 2252382
E-Mail: franz.sigl@mus-max.at

Werk III – CNC-Center



Hier schlägt das Technikerherz höher, denn im MUS-MAX CNC-Center sind zwei der modernsten 5-Achsen-Fräsmaschinen Europas im Einsatz: die Bearbeitungszentren DMG DMF 260-11 und 360-11.

Das CNC-Center im Werk III von MUS-MAX ging im Jahr 2013 in Betrieb. Durch den hochmodernen Maschinenpark ist es seitdem eine Fixgröße im Bezirk. Im Werk III werden hochgenaue Spezialteile und Baugruppen nach Kundenwunsch gefertigt – von der Konstruktion bis zum fertigen Produkt und vom Prototyp bis zur Großserie. So entstehen Vorrichtungen, Sonderwerkzeuge, Antriebsgehäuse

für div. Maschinen, Zierelemente und vieles mehr.

Im CNC-Center werden hochverschleißfeste Materialien verarbeitet wie: Hardox, Dillidur, Creusabro, RAEX etc. Das Fräsen, Drehen, Bohren, Gewinden und Sägen wird rasch und flexibel durchgeführt. Das Drehen, Verzahnungsfräsen, Nutfräsen und Nutstoßen ist auf der Drehbank mit nur einer Aufspannung möglich.

CNC-Center

- Das CNC-Center ist mit den modernsten Bohr-, Dreh- und CNC-Fräsmaschinen ausgestattet
- zwei neue CNC-Drehzentren Doosan Puma 3100-ULY (Drehlänge 3125 mm, Drehdurchmesser 420 mm) und zwei neue CNC-Drehzentren DMG Mori-Seiki NLX2500Y (Drehlänge 705 mm, Drehdurchmesser 742 mm)
- Lauf- und Schwenkkräne sind integriert
- Messraum mit neuester Zoller-Messtechnik



CNC-Powerteam – Werk III



Zoller-Messtechnik



2 Stk. DMG DMF360-/260-11, 5-Achs-CNC-Fahrständerfräsmaschinen

Steuerung:	Heidenhain iTNC530 HSCI
Verfahrwege/max. Wkst.-Abmessung:	X 3600/2600 mm, Y 1100 mm, Z 900 mm, B ±100°, C 2x ±360°
Tischgröße:	4200 x 1100, 3200 x 1100 mm
Antriebsleistung Hauptspindel:	52 kW
Spindeldrehzahl Hauptspindel:	20 – 10.000 U/min
Wkzg.-Aufnahme:	HSK-A100
Eilgangsgeschwindigkeiten:	X 40 m/min, Y 40 m/min, Z 40 m/min, B 40 min ⁻¹ , C 50 min ⁻¹
Sonderausrüstung:	3D-Taster HH infrarot, Spindelorientierung, elektr. Handrad, 2 (1) integr. Rundtische ø 1050, Arbeitsraumtrennwand für Pendelbetrieb, 3D-Quick-SET, ATC-Modus, MPC-Control, Wkzg.-Shuttle, autom. Schutztüren, Magnetspannplatte



Doosan VM510 4-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum

Steuerung:	Heidenhain iTNC530
Verfahrwege/max. Wkst.-Abmessung:	X 1020 mm, Y 510 mm, Z 625 mm, A 360°
Tischgröße/Spindelbohrung:	670 x 450 mm
Antriebsleistung Hauptspindel:	28/18,5 kW
Spindeldrehzahl Hauptspindel:	50 – 10.000 U/min
Wkzg.-Aufnahme:	SK40
Eilgangsgeschwindigkeiten:	X 30 m/min, Y 30 m/min, Z 24 m/min, A 24 m/min
Sonderausrüstung:	3D-Taster HH infrarot, Spindelorientierung, Schwenktisch Nicken, elektr. Handrad, Magnetspannplatte



Correa CF17D 3-Achs-CNC-Bettfräsmaschine

Steuerung:	Heidenhain iTNC426
Verfahrwege/max. Wkst.-Abmessung:	X 2000, Y 800, Z 800 mm
Tischgröße:	2000 x 750 mm
Antriebsleistung Hauptspindel:	24 kW
Spindeldrehzahl Hauptspindel:	20 – 3.000 U/min
Wkzg.-Aufnahme:	SK50
Eilgangsgeschwindigkeiten:	X 12 m/min, Y 12 m/min, Z 12 m/min
Sonderausrüstung:	3D-Taster Heidenhain, Spindelorientierung, Schwenken des Koordinationssystems, elektr. Handrad, Magnetspannplatte, Universal-Vertikal-Fräskopf manuell positionierbar, stufenlos über 2 Ebenen (45°/90°) verstellbar



2 Stk. Mori Seiki NLX2500Y-CNC-Drehzentren

Steuerung:	M730BM, M730UM m. CELOS
Verfahrwege/max. Wkst.-Abmessung:	ø 742 (366) x 705 mm
Spindelbohrung:	ø 81 mm
Antriebsleistung Hauptspindel:	26 kW, 18,5 kW
Spindeldrehzahl Hauptspindel:	0 – 4.000 U/min
Spindeldrehzahl anetr. Wkzg.:	0 – 6.000 U/min, 0 – 10.000 U/min
Wkzg.-Aufnahme:	NL-Mori-Seiki
Eilgangsgeschwindigkeiten:	X 30 m/min, Z 30 m/min, Y 10 m/min
Sonderausrüstung:	Spindelorientierung, Wkzg.-Taster, elektr. Handrad, hydraul. Futter, programmierbarer Reitstock, 12 anetr. Werkzeug., Teilefänger bis 3 kg
Kurzstangen-Ladeautomat:	ø 19 – 81 mm
Beladefläche:	600 x 1200 mm, max. Zuladung 400 kg

2 Stk. Doosan Puma ULY3100-CNC-Drehzentren

Steuerung:	Fanuc 31i-A
Verfahrwege/max. Wkst.-Abmessung:	ø 525 x 3125 mm
Spindelbohrung:	ø 102 mm
Antriebsleistung Hauptspindel:	30 kW
Spindeldrehzahl Hauptspindel:	0 – 3.000 U/min
Spindeldrehzahl angetr. Wkzg.:	0 – 5.000 U/min
Wkzg.-Aufnahme:	BMT65P
Eilgangsgeschwindigkeiten:	X 30 m/min, Z 26 m/min, Y 10 m/min
Sonderausrüstung:	Wkzg.-Taster Fanuc, Spindelorientierung, elektr. Handrad, hydraul. Futter, programmierbare/-r Lünette/Reitstock, 12 angetr. Werkzg.



2 Stk. VOEST W490/DA250-Drehbänke konv.

Steuerung:	RSF/Mitutoyo – Koord.-Anzeige
Verfahrwege/max. Wkst.-Abmessung:	ø 490 x 1500 mm, ø 430 x 2000 mm
Spindelbohrung:	ø 63 mm, ø 52 mm
Antriebsleistung Hauptspindel:	11 kW, 5,5 kW
Spindeldrehzahl Hauptspindel:	11 – 2.240 U/min, 33 – 1.500 U/min
Wkzg.-Aufnahme:	Multi Tool C25/32
Eilgangsgeschwindigkeiten:	
Sonderausrüstung:	Digital-Anzeige, Kegeldreheinrichtung, Obersupport m. Selbstgang



KASTOwin A4x5-Bandsäge-Automat

Steuerung:	KASTO BasicControl
max. Wkst.-Abmessung:	rund ø 10 – 440 mm, H x B 440 x 520 mm, max. 1000 kg/m
Tischgröße:	440 x 520 mm
Antriebsleistung Sägemotor:	9 (5,5) kW
Säge-Geschwindigkeit:	16 – 150 m/min
Sonderausrüstung:	autom. Wkst.-Vorschub, Spanndruck stufenlos einstellbar, max. 98 Sägeaufträge gleichzeitig programmierbar, Anschnitt-Automatik, Sägeband-Verlauf-Überwachung



Leitritz Polymat 25/300-NC Nutenziehmaschine

Steuerung:	OP7 FM 353
Verfahrwege/max. Wkst.-Abmessung:	Ziehlänge 300 mm, Nutbreite 4 – 22 mm, Bohrg-ø 13 – 200 mm
Tischgröße:	550 x 675 mm
Antriebsleistung:	3 kW
Ziehgeschwindigkeit:	0,01 – 20m/min
Ziehkraft:	6000 N
Werkzeug-Aufnahme:	WC3/4/7/9
Rückhubgeschwindigkeit:	0,01 – 20m/min
Sonderausrüstung:	stufenlose Ziehgeschwindigkeit max. 50 Pgm speicherbar Ziehkraftüberwachung





MUS-MAX GmbH
Oberer Markt 8
A-8522 Groß St. Florian



www.mus-max.at

Tel.: +43 (0)3464/2252
Fax: +43 (0)3464/2278
E-Mail: urch@mus-max.at

MUS-MAX Lohnfertigung im Metallbereich: flexibel, leistungsstark, schnell, wirtschaftlich

MUS-MAX vereint erfolgreich die Tradition als etablierter Maschinenbauer mit ständiger Weiterentwicklung am Sektor der Metallverarbeitung. Nur durch laufende Investitionen und einen hohen Ausbildungsstandard der Mitarbeiter kann man im Lohnfertigungsbereich bestehen. MUS-MAX arbeitet auf modernsten Maschinen und mit erfahrener Personal. Das schnelle und unkomplizierte Umsetzen Ihrer Anforderungen ist unser Ziel. Dabei passt das Preis-/Leistungsverhältnis unserer Bauteile zu 100 Prozent!

**Sie definieren den Auftrag.
Wir kümmern uns um alle nötigen Schritte!**

Von der Anfrage bis zur Auslieferung haben Sie einen Ansprechpartner. Wir sind flexibel genug, um auf Ihre individuellen Wünsche eingehen zu können. Über den gesamten Fertigungsprozess herrscht absolute Transparenz.

Profitieren Sie von:

- modernster Fertigungstechnik
- kompromissloser Qualität
- kurzen Bearbeitungszeiten und
- unabdingbarer Termintreue

Unsere Eckdaten

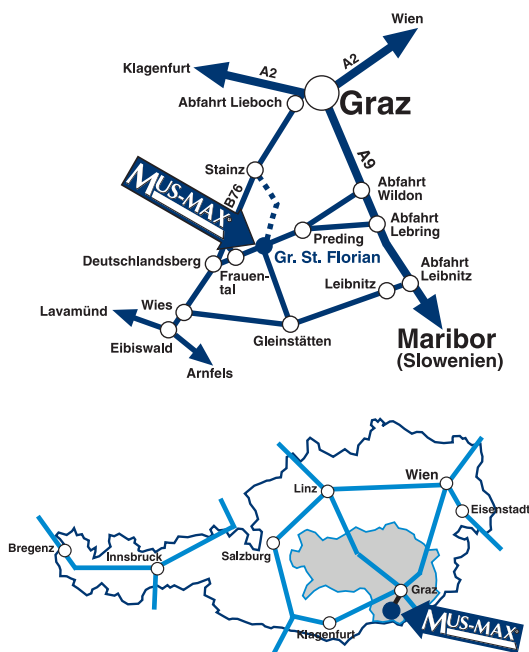
- ca. 6500 m² Produktions- und Lagerfläche
- 98 motivierte und geschulte Mitarbeiter
- eine eigene erfahrene Konstruktionsabteilung
- moderner Maschinenpark
- breites Fertigungsspektrum
- wir verarbeiten über 1.000 t Blech im Jahr
- schnelle und wirtschaftliche Produktionsabläufe

Leistungsübersicht

- Beratung, Entwurf, Entwicklung
- Konstruktion
- Stahl- und Komponentenbau
- Verformung
- Blechbearbeitung
- Einzelteilefertigung
- Serienfertigung
- Schweißkonstruktionen
- Modell- und Formenbau
- Qualitätskontrollen
- digitales Auswuchten
- Sandstrahlen
- Lackieren
- Komplettieren/Montage u.v.m.

Fragen Sie uns!

Wenn für Ihre ganz speziellen Anforderungen am Markt keine entsprechenden Maschinen verfügbar sind, wenden Sie sich an uns. Wir machen Ihnen gerne technische Vorschläge und unterbreiten Ihnen ein kostenloses Angebot.



Ihre Ansprechpartner

Ing. Robert Urch
Werkmeister Johann Resch
Werkmeister Franz Sigl
Karl Neger
Ing. Matthias Sauer

03464/2252-30
0664/2252375
0664/2252382
03464/2252-15
0664/2252385

robert.urch@mus-max.at
johann.resch@mus-max.at
franz.sigl@mus-max.at
karl.neger@mus-max.at
matthias.sauer@mus-max.at