MTE
FRÄSMASCHINEN
Was macht eine Fräsmaschine zu einer MTE?
Mein Wissen.
Meine Erfahrung.
Judith Ajubita, Dipl.-Ing. Maschinenbau, Inhaberin

Warum eine MTE?
Weil sie die Richtige
für Sie ist!

Gunther Borbonus, Inhaber

Ihre Maschine, Ihr Team.
Zuhause im Westerwald.

Ich könnte Ihnen viel über die Qualität unserer Fräsmaschinen erzählen und die praktischen Eigenschaften jeder Maschine erläutern.

Entscheidend ist doch etwas anderes: Was brauchen Sie wirklich? Welche Maschine hilft Ihnen jetzt und auf lange Sicht weiter? Was muss sie können, um Ihre Anforderungen und Wünsche zu erfüllen. Wenn Sie uns das verraten, verspreche ich Ihnen, dass unser Team Sie ehrlich berät. So sorgen wir dafür, dass Sie die richtige Maschine wählen – diejenige, mit der Sie zu 100 Prozent zufrieden sind.

Unser Anspruch endet nicht am Tag der Auslieferung. Er gilt für die gesamte Lebensdauer Ihrer Maschine. Deshalb bieten wir Ihnen nicht nur viele Individualisierungen für Ihre MTE, sondern auch einen Service, der in der Branche seinesgleichen sucht.
Was Ihre MTE einzigartig macht, sind Technologie, Service und das Team, das hinter allem steht. Wir sind verlässlich für Sie da.

Ich lade Sie ein, mit mir und meinen Mitarbeitern zu sprechen. Erfahren Sie, was unser inhabergeführtes Familienunternehmen mit modernstem Kunden- und Servicezentrum im Westerwald für Sie tun kann. Sie werden sehen: Es lohnt sich!

Ihr Gunther Borbonus | Geschäftsführer/Gesellschafter

Auf Augenhöhe.
Weil wir den Mittelstand verstehen.

Willkommen in Montabaur! Seit 2008 betreiben wir hier unser hochmodernes Kunden- und Servicezentrum. Erleben Sie hier unseren Rundum-sorglos-Service: von der technischen Hotline über das gut bestückte Ersatzteillager bis zur Fräskopfwerkstatt mit eigenen Prüfständen und zahlreichen Leihfräsköpfen. In unserer Ausstellungshalle stehen Ausstellungsmaschinen unter Span für Sie bereit.

Im MTE-Stammwerk Itziar/Baskenland konstruieren wir alle Kernkomponenten unserer Fräsen, vom Maschinenbett bis zu den erstklassigen MTE-Fräsköpfen. Seit vielen Jahren arbeiten wir mit einer auf Werkzeugmaschinenbau spezialisierten Gießerei zusammen. Ihre MTE-Maschine basiert also auf stabilen, maßhaltigen und präzisen Gusskomponenten in Spitzenqualität. Wir setzen bewusst auf hohe Fertigungstiefe, von der Zerspanung des Rohgusses bis zur finalen Endmontage.

Unsere langjährigen Mitarbeiter in dieser für erstklassigen Maschinenbau bekannten Region verfügen über viel Know-how und Expertise. Dazu kommt die gesammelte Maschinenbauerfahrung, die wir seit unserer Gründung 1994 auf anspruchsvollstem Niveau erworben haben.

International denken, weltweit handeln, immer auf Augenhöhe mit unseren Kunden aus dem Mittelstand: MTE baut die richtigen Maschinen. Auch für Sie.

MTE Standort Montabaur, Deutschland

MTE Stammwerk Itziar, Spanien

Mehr als **90**
Mitarbeiter in Deutschland und Spanien

Allein **750**
Maschinen in Deutschland

Rund **1.400**
Maschinen weltweit im Einsatz

Mit **30**
Jahren Erfahrung

Seit **2008**
mit Service- und Vertriebsniederlassung in Deutschland

BETTFRÄS-MASCHINEN K

VERFAHRWEGE
X-Achse: 2.000 – 5.000 mm (längs)

Y-Achse: 1.000 mm (quer)

Z-Achse: 1.100 mm (vertikal)

TISCH
Aufspanntisch:
2.200 – 5.200 mm × 850 mm

Max. zul. Tischbelastung:
4.500 – 9.000 kg

SPINDEL / FRÄSKOPF
3.000 – 6.000 U/min

Leistung: 24 kW

Drehmoment: 740 – 1.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal (2,5° × 2,5°)

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

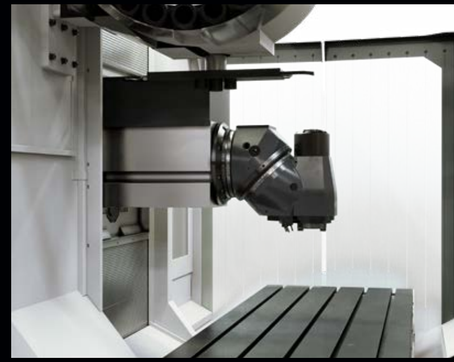
Automatischer Werkzeugwechsler:
24 – 60 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

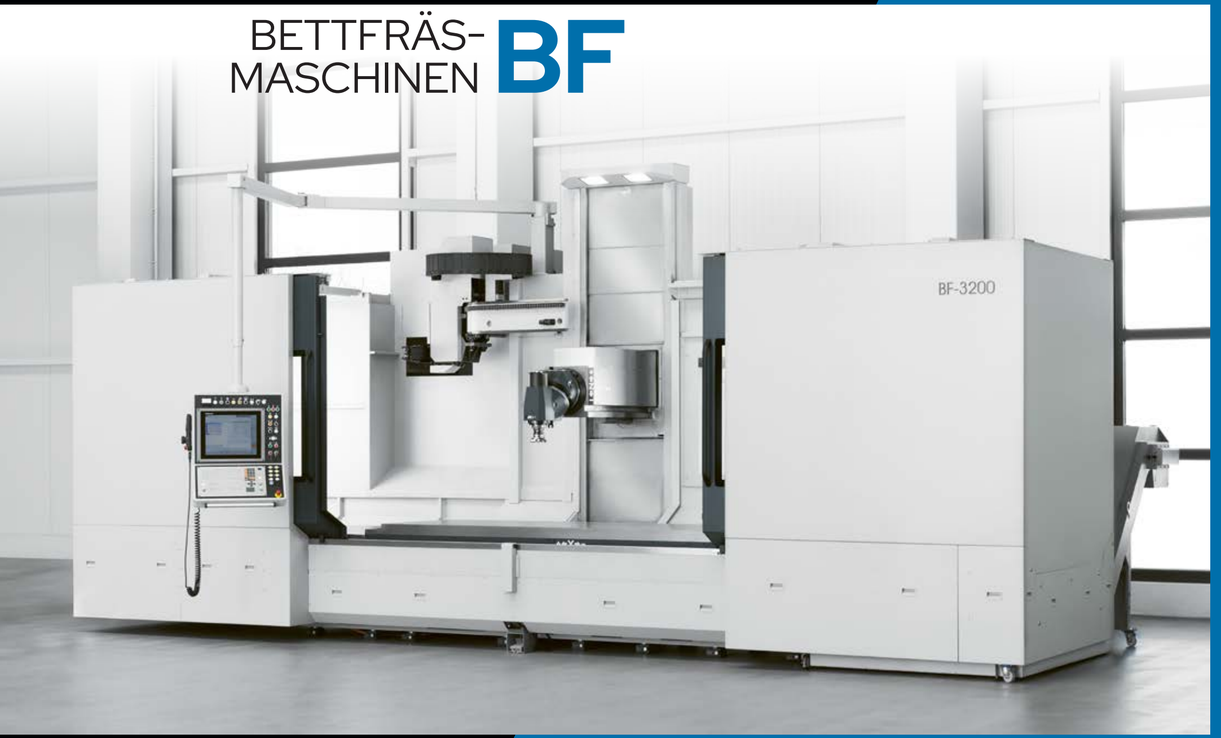
Drehtisch (aufgesetzt)

u.v.m.



- Kompakte und stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- **Flachführungen:** gehärtete und geschliffene Führungsbahnen mit Turcite-B-beschichteter Gegenseite
- Hochdynamische digitale Antriebe (15.000 mm/min)
- 24 kW-Hauptspindelmotor
- 2-Stufen-Getriebe im Frässchieber
- Umhausung 4-seitig mit 2 Fronttüren und einer Tür an der Rückseite
- Ergonomisches Handling der Werkstücke am Maschinentisch durch gekröpfte Fronttüren
- Effektives Spänemanagement

BETTFRÄS-MASCHINEN BF



VERFAHRWEGE
X-Achse: 2.000 – 5.000 mm (längs)

Y-Achse: 1.000 – 1.300 mm (quer)

Z-Achse: 1.000 – 2.000 mm (vertikal)

TISCH
Aufspanntisch:
2.200 – 5.200 mm × 1.000 / 1.200 mm

Max. zul. Tischbelastung:
7.200 – 15.000 kg

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 6.000 U/min

Leistung: 32 kW / 40 kW

Drehmoment: 1.120 – 1.940 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
24 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

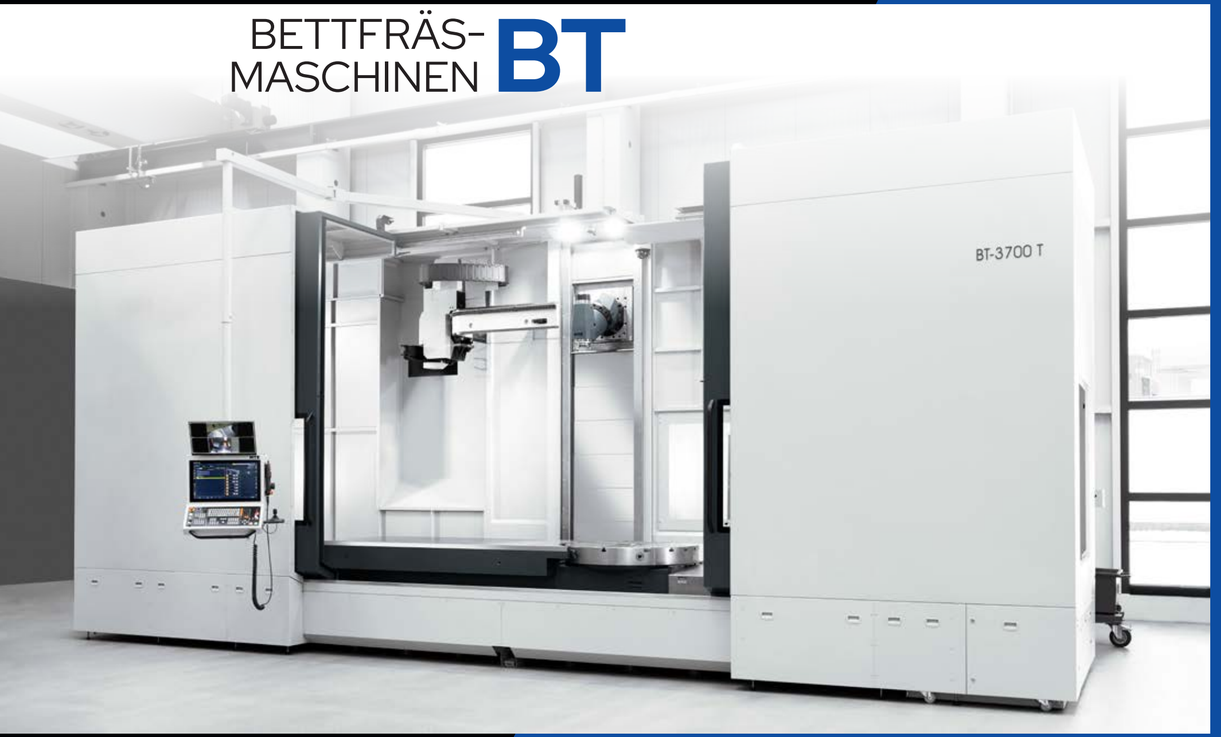
Drehtisch (aufgesetzt)

Karusselldrehtisch (aufgesetzt)

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- **Flachführungen:** Gehärtete und geschliffene Führungsbahnen mit Turcite-B-beschichteter Gegenseite
- Hochdynamische digitale Antriebe (15.000 mm/min)
- 32 / 40 kW-Hauptspindelmotor
- Ölgekühltes 3-Stufen-Getriebe im Frässchieber
- Umhausung 4-seitig mit 2 Fronttüren und einer Tür an der Rückseite
- Ergonomisches Handling der Werkstücke am Maschinentisch durch gekröpfte Fronttüren
- Effektives Spänemanagement

BETTFRÄS-MASCHINEN BT



VERFAHRWEGE
X-Achse: 2.000 – 5.000 mm (längs)

Y-Achse: 1.000 – 1.300 mm (quer)

Z-Achse: 1.000 – 2.000 mm (vertikal)

TISCH
Aufspanntisch:
2.200 – 5.200 mm × 1.000 / 1.200 mm

Max. zul. Tischbelastung:
7.200 – 15.000 kg

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 32 kW / 43 kW

Drehmoment: 920 – 1.940 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
24 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

Drehtisch (aufgesetzt / integriert)

Karusselldrehtisch (aufgesetzt / integriert)

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 43 kW Hauptspindelmotor wassergekühlt (Inline)
- Umhausung 4-seitig mit 2 Fronttüren und einer Tür an der Rückseite
- Ergonomisches Handling der Werkstücke am Maschinentisch durch gekröpfte Fronttüren
- Effektives Spänemanagement
- Palettenwechsler mit Linear- oder Rundspeicher
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

BETTFRÄS-MASCHINEN KT

VERFAHRWEGE
X-Achse: 3.000 – 5.000 mm (längs)

Y-Achse: 1.500 – 1.600 mm (quer)

Z-Achse: 1.500 – 2.000 mm (vertikal)

TISCH
Aufspanntisch:
3.200 – 5.200 mm × 1.200 / 1.400 mm

Max. zul. Tischbelastung:
10.000 – 15.000 kg

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 32kW / 43 kW / 65 kW

Drehmoment: 920 – 2.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
24 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

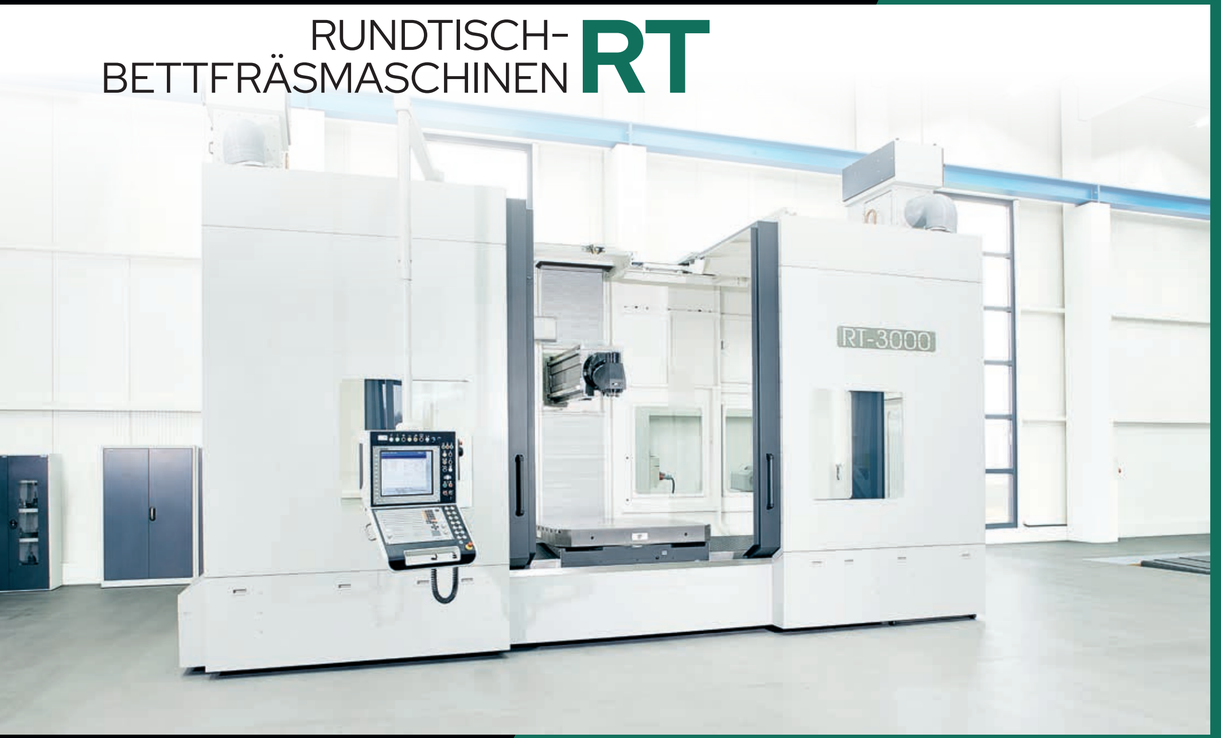
Drehtisch (aufgesetzt / integriert)

Karusselldrehtisch (aufgesetzt / integriert)

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 43 kW Hauptspindelmotor wassergekühlt (Inline)
- Umhausung 4-seitig mit 2 Fronttüren und einer Tür an der Rückseite
- Ergonomisches Handling der Werkstücke am Maschinentisch durch gekröpfte Fronttüren
- Effektives Spänemanagement
- Palettenwechsler mit Linear- oder Rundspeicher
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

RUNDTISCH-BETTFRÄSMASCHINEN **RT**



VERFAHRWEGE
X-Achse: 2.000 – 4.000 mm (längs)

Y-Achse: 1.000 – 1.600 mm (quer)

Z-Achse: 1.500 – 2.000 mm (vertikal)

TISCH
Aufspanntisch:
1.000 – 2.500 × 1.000 / 2.000 mm
oder auf Kundenwunsch

Max. zul. Tischbelastung:
8.000 – 15.000 kg

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 32 kW / 43 kW / 65 kW

Drehmoment: 920 – 2.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
24 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

Karusselldrehtisch

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 43 kW Hauptspindelmotor wassergekühlt (Inline)
- Umhausung 4-seitig mit 2 Fronttüren und einer Tür an der Rückseite
- Ergonomisches Handling der Werkstücke am Maschinentisch durch gekröpfte Fronttüren
- Effektives Spänemanagement
- Automatisches Fräskopfwechselsystem
- Palettenwechsler mit Linear- oder Rundspeicher
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

RUNDTISCH-BETTFRÄSMASCHINEN RT-V

VERFAHRWEGE
X-Achse: 2.000 – 4.000 mm (längs)

Y-Achse: 1.500 – 1.600 mm (quer)

Z-Achse: 1.500 – 3.000 mm (vertikal)

V-Achse: 1.000 – 3.000 mm

TISCH
Aufspanntisch:
1.400 – 3.000 × 1.400 / 3.000 mm
oder auf Kundenwunsch

Max. zul. Tischbelastung:
5.000 – 60.000 kg

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 32 kW / 43 kW / 65 kW

Drehmoment: 920 – 2.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
40 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

Karusselldrehtisch

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 43 kW Hauptspindelmotor wassergekühlt (Inline)
- Umhausung individuell angepasst auf die Störkreisdurchmesser
- Effektives Spänemanagement
- Automatisches Fräskopfwechselsystem
- Palettenwechsler mit Linear- oder Rundspeicher
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

STARRBETT-FRÄSMASCHINEN SB-M

VERFAHRWEGE
X-Achse: 3.500 – 20.500 mm (längs)

Y-Achse: 1.500 – 2.500 mm (vertikal)

Z-Achse: 1.000 – 1.600 mm (quer)

TISCH
Aufspanntisch:
5.000 – 22.000 × 1.100 – 1.500 mm

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 43 kW / 65 kW

Drehmoment: 920 – 2.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
40 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

Drehtisch / Karusselldrehtisch

Pendelbearbeitung

Aufspannwinkel

Vorsatztische

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 43 kW Hauptspindelmotor wassergekühlt (Inline)
- Geräumige und ergonomische Bedienerbühne, optional höhen- und querverfahrbar
- Individuell angepasste und praxisgerechte Umhausung
- Automatisches Fräskopfwechselsystem
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

FAHRSTÄNDER-FRÄSMASCHINEN FBF-S

VERFAHRWEGE
X-Achse: 3.000 – 36.000 mm (längs)

Y-Achse: 1.500 – 2.500 mm (vertikal)

Z-Achse: 1.000 – 1.300 mm (quer)

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 32 kW / 43 kW / 65 kW

Drehmoment: 920 – 2.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1 / 0,01° × 0,01°°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
24 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

Plattenfeld, Drehtisch

Drehverschiebetisch, Karussell-drehtisch, Vorsatztisch

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 43 kW Hauptspindelmotor wassergekühlt (Inline)
- Geräumige und ergonomische Bedienerbühne, optional höhen- und querverfahrbar
- Individuell angepasste und praxisgerechte Umhausung
- Auch mit Vollkabine lieferbar
- Automatisches Fräskopfwechselsystem
- Palettenwechsler mit Linear- oder Rundspeicher
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

FAHRSTÄNDER-FRÄSMASCHINEN FBF-M

VERFAHRWEGE
X-Achse: 4.000 – 36.000 mm (längs)

Y-Achse: 2.000 – 3.500 mm (vertikal)

Z-Achse: 1.500 – 1.600 mm (quer)

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 32 kW / 43 kW / 65 kW

Drehmoment: 920 – 2.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
40 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Vollkabine / Absaugung

Plattenfeld, Drehtisch

Drehverschiebetisch, Karussell-drehtisch, Vorsatztisch

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 43 kW Hauptspindelmotor wassergekühlt (Inline)
- Geräumige und ergonomische Bedienerbühne, optional höhen- und querverfahrbar
- Individuell angepasste und praxisgerechte Umhausung
- Automatisches Fräskopfwechselsystem
- Palettenwechsler mit Linear- oder Rundspeicher
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

FAHRSTÄNDER-FRÄSMASCHINEN FBF-X

VERFAHRWEGE
X-Achse: 5.000 – 36.000 mm (längs)

Y-Achse: 3.000 – 5.300 mm (vertikal)

Z-Achse: 1.600 – 1.800 mm (quer)

SPINDEL / FRÄSKOPF
4.000 – 7.000 U/min oder
0 – 12.000 U/min

Leistung: 40 kW / 65 kW

Drehmoment: 1.340 – 2.020 Nm

Autom. Schwenkkopf:
diagonal 0,001° × 0,001° / 0,01° × 0,01° / 2,5° × 1° / 2,5° × 2,5°
orthogonal 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

AUSSTATTUNG
Steuerung: Heidenhain / Siemens

Automatischer Werkzeugwechsler:
40 – 120 Plätze

IKZ 20 bis 70 bar

Plattenfeld, Drehtisch

Drehverschiebetisch, Karussell-drehtisch, Vorsatztisch

u.v.m.

- Stark verrippte schwingungsdämpfende Gusskonstruktion der gesamten Maschine
- INA-Linearführungen in allen Achsen
- Hochdynamische digitale Antriebe (25.000 mm/min)
- 40 kW-Hauptspindelmotor
- Geräumige und ergonomische Bedienerbühne, optional höhen- und querverfahrbar
- Individuell angepasste und praxisgerechte Umhausung
- Automatisches Fräskopfwechselsystem
- Palettenwechsler mit Linear- oder Rundspeicher
- **Multitask: fräsen und drehen auf einer Maschine**

MTE Fräsköpfe – für jeden Einsatz richtig

EFFIZIENT: AUTOMATISCHES FRÄSKOPFWECHSELN

Praktisch gedacht, praxisnah gemacht: unser automatisches Fräskopf-Wechselsystem. Damit wechseln Sie mühelos zwischen diagonalen oder orthogonalen Fräsköpfen und horizontalen Bohrspindeln oder Winkelfräsköpfen. Die Pick-up-Station ist fest installiert oder fährt auf Wunsch in den Arbeitsbereich der Maschine. Der Kopfwechsel erfolgt automatisch und blitzschnell.

DIAGONALE BAUWEISE

4.000 / 6.000 / 7.000 / 12.000 U/min

740 - 2.020 Nm

Automatisch stufenlos: 0,001° × 0,001°
Automatisch indexierend: 0,01° × 0,01° / 2,5° × 2,5°

ORTHOGONALE BAUWEISE

4.000 / 6.000 U/min

1.520 – 1.940 Nm

Automatisch indexierend: 1° × 1° / 0,01° × 0,01°

HORIZONTALE BAUWEISE
(Bohrspindel mit und ohne C-Achse)

2.500 – 6.000 U/min

740 - 2.020 Nm

C-Achse wahlweise um 1° oder 2,5°

Automatisch indexierend

Durchmesser: 130 – 200 mm

Länge: 300 – 800 mm

Selbstverständlich bieten wir Ihnen auch individuelle Sonderlösungen – sprechen Sie uns an!

Automatisches Fräskopfwechselsystem

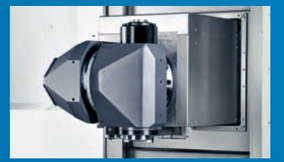
Präzise die richtige Wahl

Wir entwickeln, testen und produzieren alle MTE Fräsköpfe selbst. So sichern wir die Qualität und garantieren Ihnen erstklassige Funktionalität und Haltbarkeit.

Unsere Fräsköpfe sind robust, das versteht sich von selbst. Schließlich haben wir sie für härteste Einsätze entwickelt.

Eine Besonderheit: Wir warten und reparieren MTE Fräsköpfe in Montabaur selbst. Das kann für unsere Kunden buchstäblich Gold wert sein. Ebenso wie unsere zahlreich vorhandenen Leihfräsköpfe, die Stillstandzeiten vermeiden helfen.

Diagonale Bauweise indexierend



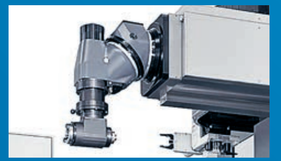
Orthogonale Bauweise

Diagonale Bauweise stufenlos

Wartung und Reparatur in der Fräskopfwerkstatt

Horizontale Bauweise

2-Achs-Simultan-Fräskopf 12.000 U/min



Winkelfräskopf an diagonalem Fräskopf

Wir bleiben stets in Bewegung – damit Ihre MTE-Fräsmaschine es auch tut.

Ihre MTE soll vor allem eines: **Leistung bringen.** Dafür sorgen wir ein Maschinenleben lang – darauf können Sie sich verlassen!

Das beginnt bei Ihren Mitarbeitern: Sie tragen wesentlich zur Leistungsfähigkeit Ihrer MTE bei und werden daher von unseren Anwendungstechnikern **direkt an der Maschine geschult.**

Klar ist auch: Bei der harten Arbeit, die MTE-Maschinen und Fräsköpfe leisten, entsteht Verschleiß. Den behalten wir für Sie im Auge und agieren auf Wunsch **proaktiv**.

Sollte wider Erwarten doch einmal etwas haken, ist unser **Service** sofort zur Stelle.

Störungen beheben wir am Telefon, etwa per **Teleservice in Echtzeit**. Andere lösen wir persönlich und direkt vor Ort – natürlich schnellstmöglich, um die Stillstandzeiten Ihrer Maschine gering zu halten.

Wir handeln schnell und unkompliziert,
damit Ihre Maschine ihren Job macht.

Mario Bieker,
Einsatzleiter Servicehotline,
seit 2008 bei MTE

Der beste Service ist der, den man nicht braucht. Falls doch, sind wir für Sie da.

Fachleute am Telefon
Unsere Serviceabteilung beschäftigt hervorragend geschulte Techniker, die stets ein offenes Ohr für Ihre Anliegen haben. Ein besonderes Plus: Wir beheben Fehlermeldungen oder Störungen oft direkt via Remote-Zugriff auf Maschinen, Steuerungen und Programme. Das bringt Sie wirklich weiter.

UNSERE HOTLINE: 02602 999 65 65
Montag bis Freitag von 8 bis 17 Uhr

Fräskopf-Service in Deutschland
Wir warten und reparieren unsere Fräsköpfe direkt in Montabaur. Ein Team aus Spezialisten und hochmoderne Montagevorrichtungen garantieren höchste Qualität. Am Ende testen wir den Fräskopf auf unseren eigenen Prüfständen.

Fräskopf leihen, Ausfall vermeiden
Muss Ihr Fräskopf gewartet oder repariert werden, leihen wir Ihnen einen Ersatzkopf. Das ist gelebter Service, der zeigt, wie praktisch wir denken.

Verlässlicher Ersatzteil-Service
Unser Ersatzteil-Service setzt auf Geschwindigkeit. Wir halten alle gängigen Ersatzteile in Deutschland bereit und liefern schnell, wenn Sie etwas brauchen. Dass echte Profis für Sie da sind, versteht sich von selbst.

Wir schulen Ihre Mitarbeiter
Unsere Anwendungstechniker geben ihr Wissen gerne weiter – zum Beispiel bei kundenspezifischen Schulungen. Sie zeigen Ihren Mitarbeitern, wie sie die MTE Maschinen perfekt und sicher bedienen. Das machen wir in unseren Schulungsräumen in Montabaur oder bei Ihnen vor Ort.

Service durch unsere Anwendungstechniker:
Wir helfen Ihnen gerne weiter – sei es durch Beratung zu Werkzeugen, Erstellung von Bearbeitungsstudien, Produktionsbegleitung in Ihrem Werk oder Entwicklung von Spannkonzepten und kundenspezifischen Anwenderzyklen. Auf Wunsch konstruieren wir auch individuelle Sonderfräsköpfe.

Jedes Projekt ist ein wenig anders,
ganz genau wie
jeder einzelne Kunde.

Mark Niederwipper,
Projektabwickler,
seit 2012 bei MTE

Wir machen fünf Schritte, damit Sie einen großen Sprung machen können.

Projektgespräche

Ein Vor-Ort-Termin in Ihrem Haus schafft gleich nach Auftragsvergabe Klarheit über den gesamten Projektablauf inklusive Zeitplan. Unser Projektleiter und der zuständige Verkäufer besuchen Sie, um alle örtlichen Gegebenheiten zu erfassen. Gemeinsam mit Ihnen definieren sie die notwendigen Vorbereitungen und simulieren Anlieferung, Installation und Endabnahme.

Layouterstellung

Unser Projektabwickler entwirft zunächst ein 2-D-Layout basierend auf den bei Ihnen gesammelten Informationen und den Konstruktionsdaten der Maschine. Nach der endgültigen Abstimmung mit Ihnen erstellen wir eine realistische 3-D-Darstellung des Aufstellplatzes mit allen örtlichen Gegebenheiten. Parallel dazu finalisieren wir die Maschinenlayouts und erstellen die Fundament-, Kräfte- und Leerrohrpläne.

Fundamentbesprechung

Das Fundament spielt bei jeder großen Werkzeugmaschine eine entscheidende Rolle für Standfestigkeit und langfristige Präzision. Deshalb planen wir es mit größter Sorgfalt und prüfen es nach der Fertigstellung vor Ort.

Installation

Ein detaillierter Installationsplan mit Zeitplan dient als Leitfaden für die Endmontage der Maschine in Ihrem Haus bis zur Abnahme und erleichtert die Orientierung. Unsere erfahrenen und gut ausgebildeten Techniker montieren die Maschine.

Inbetriebnahme und Endabnahme

Wir nehmen Ihre neue Maschine gemäß den Abnahmerichtlinien in Anlehnung an DIN 8620 und DIN VD 3443 in Betrieb und ab. Dazu führen wir die erforderlichen geometrischen Vermessungen anhand des Geometrieprotokolls durch, testen die Kreisform und vermessen alle Achsen mit Laser im MTE-Werk. Je nach Maschinentyp erfolgen diese Prüfungen auch bei Ihnen vor Ort.

Ich bin nur dann zufrieden, wenn Sie es sind.

Maschine und Einsatzzweck müssen perfekt zusammenpassen. Der beste Weg dorthin? **Fachlich hervorragende Beratung!**

Dieses Prinzip ist für meine Kollegen und mich entscheidend. Deshalb hören wir Ihnen zu. So finden wir heraus, was Sie wirklich brauchen. Was soll die Maschine können? Wie ergänzt sie Ihren Maschinenpark? Welche Features brauchen Sie unbedingt, was wäre ein nettes Extra? **Gemeinsam finden wir die richtige Antwort.**

Wir sorgen auch für die **reibungslose Installation und Inbetriebnahme**. Wir kümmern uns darum, dass sich Ihre neue MTE perfekt in Ihre Fertigung einfügt. Auf Wunsch planen wir das richtige Fundament – für dauerhafte Standfestigkeit und Präzision.

Wir sind für Sie da:

02602 999 650
vertrieb@mte.de
www.mte.de

Mich interessiert, was Sie wirklich benötigen.
Denn nichts anderes möchte ich Ihnen verkaufen.

Michael Schäfer,
Vertriebsleiter, Prokurist,
seit 2012 bei MTE

MTE

FRÄSMASCHINEN

MTE Deutschland GmbH | Auf der Birke 13 | 56412 Montabaur / Heiligenroth | info@mte.de
Tel. 02602 999 650 | Fax. 02602 999 65 10 | **www.mte.de**