

## MTP KERSCHBAUMER GMBH

Wir sind ein innovativer Fachbetrieb in Sachen „CNC-DREHEN“. Wir produzieren hochpräzise einbaufertige Komponenten, vorwiegend für den Werkzeug- u. Maschinenbau u. auch im Bereich Medizintechnik.

Einen weiteren Schwerpunkt nimmt die Fertigung von Massenteilen für die Industrie ein.

Mit über 30 Jahren Erfahrung in der spanabhebenden Fertigung sind wir in der Lage Ihre Anforderungen mit Kompetenz zu lösen.

Wir verarbeiten sämtliche Werkstoffe von Baustahl, Werkzeugstahl, Buntmetall, Niro, bis Titan und Kunststoffe.

### WELCHE PRODUKTE SIE AUCH BENÖTIGEN?

Nutzen Sie unser Know-How um die Gesteigungskosten Ihrer Produkte zu optimieren.

Unsere Leistungen sind:

- ✓ **Eigene Produktion von Präzisionsteilen auf CNC gesteuerten Drehzentren und Fräsmaschine.**
- ✓ **Vollautomatisierte Fertigung mit simultaner Bearbeitung auch für anspruchsvolle Serienteile.**
- ✓ **Wir bieten Ihnen auch komplexe, einbaufertige Komponenten inkl. Oberflächenbehandlung an.**
- ✓ **Verfahrens- u. Anwendungstechnik, Konstruktion**
- ✓ **CAD - Konstruktion mit TopSolid (Missler)**
- ✓ **CAM – Programmierung mit TopSolid**
- ✓ **Prototypenfertigung**
- ✓ **Hartdrehen bis 65 HRC ( Kostenersparnis gegenüber schleifen bis 70%.)**  
(Maschinenliste beiliegend)

**„Qualität ist unser Standard“  
Fertigungsprozesse optimieren ist unser Ziel!**

Dieser Leitsatz entspricht unserer Philosophie.

Ihre Anfrage richten Sie bitte an:

Herrn Roland Bruckner  
Tel: 07228 / 7614, mobil: 0676 7279107  
Fax: 07228 / 7614 33

Für nähere Auskünfte stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!

### MTP Kerschbaumer GmbH

A-4533 Piberbach, Gewerbestraße 1  
Tel. +43.72 28.76 14, Fax 76 14-33  
office@mtp-kerschbaumer.at  
www.cnc-mtp.at

Bankverbindung  
Raiffeisenbank Krematen a. d. Krems  
BIC RZOO AT2L 214  
IBAN AT33 3421 4000 0006 1945

UID ATU 68 97 24 27, FN 42 20 13 h, Landesgericht Linz.  
Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung  
unser Eigentum. Es gelten die Allgemeinen Liefer- und  
Geschäftsbedingungen für Metalltechnik.

## Unser Maschinenpark

### CNC-DREHEN

#### Emco 342 für Futter- und Stangenbearbeitung

Futterbearbeitung bis	Ø 250 mm
Bearbeitungslänge bis	150 mm
Vollautomatische Fertigung bis	Ø 42 mm
Teilelänge bis	300 mm

#### Emco 320 für Stangenbearbeitung

Bearbeitungslänge bis	110 mm
Vollautomatische Fertigung bis	Ø 16 mm

#### CNC-Drehzentrum Typ TAKISAWA TM-15

5-Achsen Bahnsteuerung Fanuc	
Simultane Bearbeitung auf Haupt- u. Gegenspindel	
C-Achse	
6 Stk. angetriebene Werkzeuge für Bohr, Fräs, u. Gewindewerkzeuge	
Stangenlademagazin	
Komplettbearbeitung von Stangen bis	Ø 42 mm
Drehlänge	300 mm
Futterdrehteile	Ø 170, L= 180 mm

#### Multifunktions – Drehmaschine PUMA 2000SY

Dreh- und Fräszentrum	
Sehr hohe Fertigungstiefe im vollautomatisierten	
Fertigungsprozeß	
Komplettbearbeitung von der Stange	bis Ø65 mm
Mit Stangenlader	
Teilesortiereinrichtung auf Förderband	
7-Achsen	
C-Achse (Teilung 0,001°)	
Y-Achse	
Haupt- und Gegenspindel	
Bis 400mm Drehlänge	
Futterdrehteile bis	Ø300 mm

#### **MTP Kerschbaumer GmbH**

A-4533 Piberbach, Gewerbestraße 1  
Tel. +43.72 28.76 14, Fax 76 14-33  
office@mtp-kerschbaumer.at  
www.cnc-mtp.at

Bankverbindung  
Raiffeisenbank Krematen a. d. Krems  
BIC RZ00 AT2L 214  
IBAN AT33 3421 4000 0006 1945

UID ATU 68 97 24 27, FN 42 20 13 h, Landesgericht Linz.  
Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung  
unser Eigentum. Es gelten die Allgemeinen Liefer- und  
Geschäftsbedingungen für Metalltechnik.

Multifunktions – Drehmaschine Benzinger TNI B6

Dreh- und Fräszentrum

Präzisionsdrehmaschine

Sehr hohe Fertigungstiefe im vollautomatisierten

Fertigungsprozeß

Komplettbearbeitung von der Stange

bis Ø42 mm

Mit Stangenlader

Teileentnahmevorrichtung

7-Achsen

C-Achse (Teilung 0,001°)

Y-Achse

Haupt- und Gegenspindel

Div. Sondereinrichtungen

Drehmaschine Hardinge Super-Präzision

Type CONQUEST GT27 SP AUTOLOAD

Fertigung hochpräziser Teile von der Stange bis

Ø 27 mm

gehärtete Werkstoffe bis

54 HRC

Hartdrehen von gehärteten Werkstücken im Futter bis

65 HRC

Werkstückdurchmesser bis

100 mm

Für die Vollautomatische Serienproduktion werden die Werkstücke  
mit dem integrierten Portallader Be- und Entladen

Abnahmekriterien:

Oberflächengüte 0,0002. Wiederholgenauigkeit 0,0013. Teilerundheit 0,0004

Dreh- Fräszentrum OKUMA

Space Turn LB 3000 EX MY C950

Fertigung hochpräziser Teile von der Stange bis

Ø 70 mm

Hartdrehen bis

60 HRC

Werkstückdurchmesser bis

340 mm

Teillänge bis

950 mm

C-Achse (Teilung 0,001°)

Y-Achse

mit integrierter Geometriekontroll- und Korrekturereinrichtung

Verarbeitung sämtliche Werkstoffe mit Ausnahme von Grauguß

**MTP Kerschbaumer GmbH**

A-4533 Piberbach, Gewerbestraße 1  
Tel. +43.72 28.76 14, Fax 76 14-33  
office@mtp-kerschbaumer.at  
www.cnc-mtp.at

Bankverbindung  
Raiffeisenbank Krematen a. d. Krems  
BIC RZ00 AT2L 214  
IBAN AT33 3421 4000 0006 1945

UID ATU 68 97 24 27, FN 42 20 13 h, Landesgericht Linz.  
Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung  
unser Eigentum. Es gelten die Allgemeinen Liefer- und  
Geschäftsbedingungen für Metalltechnik.

## CNC-LANGDREHEN

### Gildemeister Sprint Linear-20 Langdrehautomat mit 7 Achsen

Steuerung	GE FANUC 18i
Simultan-Bearbeitung an Haupt- und Gegenspindel	
Hauptspindel	
C-Achse	0,001°
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm
Max. Spindelstockhub	80 mm
Gegenspindel	
C-Achse	0,001°
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm
Max. Drehzahl U/min	~8.000
Angetriebene Werkzeuge für Radial- und Axialbearbeitung Mit Stangenlademagazin 3 m	

## CNC-FRÄSEN

### Bearbeitungszentrum vertikal Bridgeport XP3 - 760

Arbeitsbereich X, Y, Z	800 x 700 x 700
Werkzeugmagazin SK 40	32 Speicherplätze
Vollintegrierte 4-Achse (B-Achse)	
Spitzenhöhe	380 mm
Durchgang 350 mm	
Mit Programmierunterstützung (Manual –Guide i)	

## FLACHSCHLEIFEN

Brand 600N, 500 x 250 mm

## WERKZEUGSCHLEIFMASCHINE

Clottu Mechanique AB 175

## SPEZIALBEARBEITUNGEN:

- ⇒ **Räumen**  
Henning bis 3 Tonnen  
Federnut von B= 4 mm, bis B= 14 mm
- ⇒ **Fasson u. Dekordrehen**
- ⇒ **Hartdrehen bis 68 HRC**
- ⇒ **Teileentratung und Finish** Typ Rösler Rotofinish Ringtrogranlage mit Wasseraufbereitung  
Zum Gleitschleifen und Entgraten von Dreh- und Frästeilen mit Oberflächen bis Feinpolierqualität
- ⇒ **Montage** von einbaufertigen Komponenten aus eigener Fertigung

### MTP Kerschbaumer GmbH

A-4533 Piberbach, Gewerbestraße 1  
 Tel. +43.72 28.76 14, Fax 76 14-33  
 office@mtp-kerschbaumer.at  
 www.cnc-mtp.at

Bankverbindung  
 Raiffeisenbank Kematen a. d. Krems  
 BIC RZ00 AT2L 214  
 IBAN AT33 3421 4000 0006 1945

UID ATU 68 97 24 27, FN 42 20 13 h, Landesgericht Linz.  
 Die Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung  
 unser Eigentum. Es gelten die Allgemeinen Liefer- und  
 Geschäftsbedingungen für Metalltechnik.