

LEISTUNGEN VON



Zerspanungstechnik Müller ist auf die Herstellung von Präzisionsdreh- und Frästeilen im Ø von 10 - 250 mm und einer Länge bis zu 600 mm spezialisiert. Je nach Anforderung liefern wir einbaufertig, d.h. einschließlich der Nacharbeiten wie z.B. Oberflächen- und Wärmebehandlung bis hin zu montierten Baugruppen.

Wir haben leistungsfähige CNC-Drehmaschinen mit erhöhter Fräsleistung und externer Dialog-Programmierung im Einsatz.

Welche Gründe sprechen für uns als Partner?

Wir meinen, ...

...weil wir wissen, worauf es ankommt bei der Einhaltung von höchsten Anforderungen an die Form- und Lagetoleranzen

...weil wir höchste Ansprüche an Präzision und dekorative Oberflächen gewohnt sind

...weil der Einsatz von kontinuierlichen In-Prozess-Prüfungen (IPP) die geforderte Prozess- und Liefergenauigkeit sichern hilft

...weil unsere Kompetenz und Flexibilität kurze Abstimmungsprozesse gewährleisten

und schließlich

...weil Termin- und Liefertreue und das sichere Verständnis für ein stimmiges Preis-Leistungs-Verhältnis selbstverständliche Elemente unseres Handelns sind

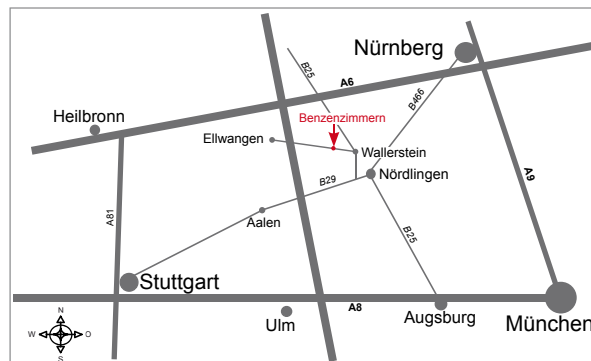
WO IST



Unser Standort befindet sich im Ostalbkreis, nahe der Romantischen Straße und der unmittelbaren Nähe zur historischen Stadt Nördlingen.

Wir verfügen über 400 m² Fertigungsfläche und einem modernen Maschinenpark, mit dem wir Ihre Anforderungen individuell umsetzen.

ANFAHRTSKIZZE



ANSCHRIFT

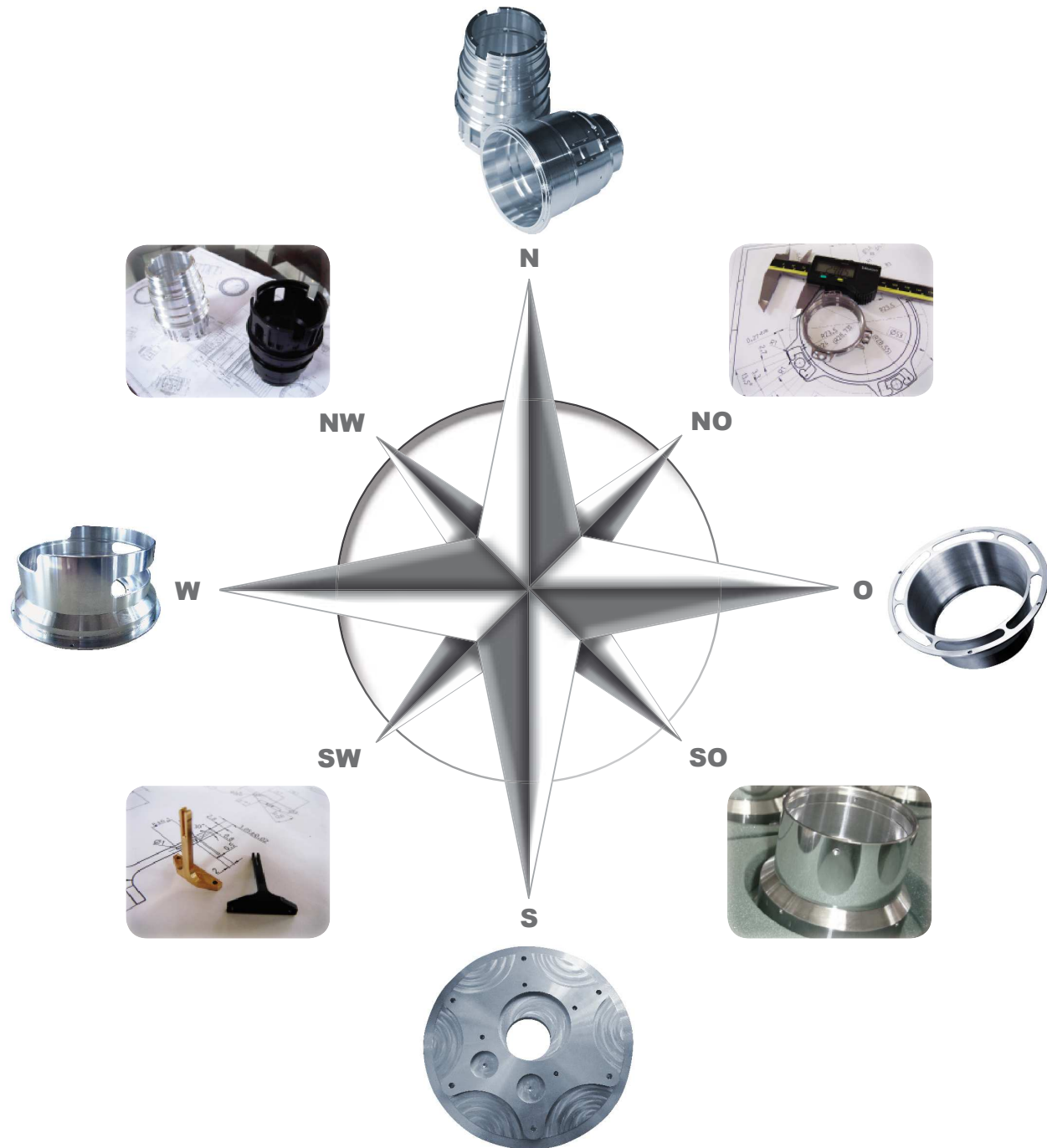
Zerspanungstechnik Müller GmbH
Egertweg 9
D - 73467 Kirchheim-Benzenzimmern

Telefon: (09081) 79414
Telefax: (09081) 79166
E-Mail: info@zt-m.de
Homepage: www.zt-m.de

*Präzision in Perfektion
durch
Perfektion in Präzision*



- N** Komplettbearbeitung einer Hauptfassung mit Fräsbearbeitung, Y-Achse und Subspindel
- NO** Dünnwandiges Teil mit einer Zylindrizität von 10 μ
- O** Planseitige Fräsbearbeitung bei einer Wandstärke von 1 mm
- SO** Aluminium Drehfeinbearbeitung mit monokristallinem Diamant (MKD) mit einer erreichbaren Oberflächen-güte von Rpk Wert < 0,1
- S** Große Fräsbearbeitung ($\varnothing 220$ mm) durch X-C-Achsen Interpolation auf einer 3-Achsen Drehmaschine
- SW** Filigrane Komplettbearbeitung auf einem 4-Achsen Drehfräszentrum
- W** Kompendiumring mit einer minimalen Wandstärke von knapp 1mm und einem umlaufenden Kantenbruch von R1,0 in Z-Y-Achsen Interpolation
- NW** Komplexe Hauptfassung mit 38 Gewinden von M1,6 bis M2,0 mit 49fachem WZ-Wechsel



Gehen Sie mit uns in Richtung Zukunft!