



- Technische Daten:
Meuser KM1 – M0L – M1L – M2L – M4L – M4S
- Spindelstock
- Schaltkasten
- Schlosskasten





Firmengeschichte

ETM Meuser Maschinen GmbH

Das Familienunternehmen „ETM Meuser Maschinen GmbH“ ist das Nachfolgeunternehmen der 1925 gegründeten Meuser & Co Maschinenfabrik. Meuser & Co hatte sich auf die Produktion von Werkzeugmaschinen spezialisiert und in der Zeit von 1925 bis 1979 über 50.000 Maschinen produziert und weltweit vertrieben.

Nach Schließung des Werkes im Jahr 1979 wurde das Nachfolgeunternehmen ETM Meuser Maschinen GmbH gegründet. Sinn und Zweck der Nachfolgegesellschaft war zunächst die Produktion und der Verkauf von Ersatzteilen für bereits produzierte Meuser-Maschinen. Auf Grund der erhöhten Nachfrage wurde die Produktion und Überholung von Drehmaschinen wieder aufgenommen.

Neben der Neuproduktion werden alte Meuser-Drehmaschinen gekauft, generalüberholt, mit neuen Teilen und neuer Elektrik ausgestattet und auf dem Markt angeboten. Diese "neuen Alten" sind mit einer Neumaschine vergleichbar und besitzen ein ansprechendes Preis-Leistungs-Verhältnis.

Durch langjähriges Know-How der Mitarbeiter ist auch die **Überholung und sicherheitstechnische Nachrüstung von Fremdfabrikaten** möglich, sowie die Anfertigung von Ersatzteilen nach Muster.

Leistungen im Überblick:

- Drehmaschinenüberholung, **jeden Fabrikats**
- Generalüberholte Meuser Drehmaschinen
- Sicherheitstechnische Nachrüstung von Werkzeugmaschinen
- Montage von digitalen Wegmessgeräten vor Ort
- Ersatzteil-/ und Montageservice

Produktionshalle, Standort: 63584 Gründau-Rothenbergen



Meuser-Drehmaschine Modell KM1

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser KM1			
Modell	KM1/185	KM1/205	
Arbeitsbereich			
Spitzenhöhe über Bett	185	205	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	105	125	mm
Drehdurchmesser über Bett	370	410	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	210	250	mm
Drehlänge	500 – 2.500		mm
Hauptspindel			
Hauptspindelbohrung	52		mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 6		
Hauptantrieb			
Antriebsleistung	5,5		kW
Drehzahlbereich (18 Spindeldrehzahlen)	25 – 2.000 / 50 – 4.000		U/min
Reitstock			
Pinolendurchmesser	50		mm
Innenkegel der Pinole	MK4		
Vorschubbereich			
Anzahl der Vorschübe	168		
84 Längsvorschübe	0,04 – 12,0		mm/U
84 Planvorschübe	0,01 – 3,0		mm/U
Gewindeschneidbereich			
57 Metrische Gewinde	0,5 - 112		mm
68 Zoll Gewinde	¼ - 56		Gg/Zoll
49 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 56		Modul
72 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	½ - 112		Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 55mm und einem Zentrierdurchmesser von 8mm)			
Ohne Lünette	600		kg
Mit 1 Lünette	800		kg
Mit 2 Lünetten	1.000		kg



Meuser Drehmaschine **Modell KM1**

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Meuser-Drehmaschine Modell M0L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M0L				
Modell	M0L/185	M0L/205	M0L/230	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	185	205	230	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	100	120	145	mm
Drehdurchmesser über Bett	370	410	460	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	200	240	290	mm
Drehlänge	750 - 3.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	47			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 6			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	4 oder 5,5			kW
Drehzahlbereich „K1“	25 - 1.250			U/min
Drehzahlbereich „K2“	36 - 1.600			U/min
Drehzahlbereich „K3“	40 - 1.800			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	55			mm
Innenkegel der Pinole	MK4			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 8,80			mm/U
44 Planvorschübe	0,006 - 1,84			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 55mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	1.000			kg
Mit 1 Lünette	1.300			kg
Mit 2 Lünetten	1.600			kg



Meuser Drehmaschine Modell M0L

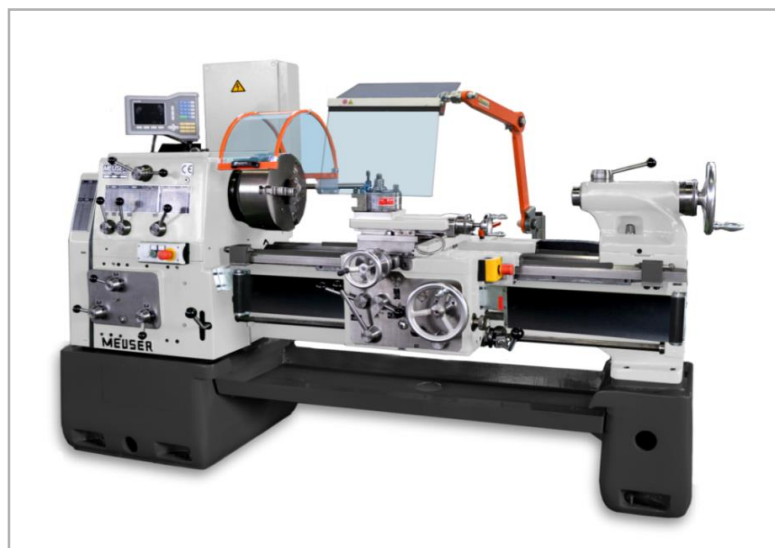
- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt



Meuser-Drehmaschine Modell M1L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M1L				
Modell	M1L/205	M1L/230	M1L/255	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	205	230	255	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	115	140	165	mm
Drehdurchmesser über Bett	410	460	510	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	230	280	330	mm
Drehlänge	750 - 3.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	52			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 8			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	5,5 oder 7,5			kW
Drehzahlbereich „K1“	28 - 1.250			U/min
Drehzahlbereich „K2“	36 - 1.600			U/min
Drehzahlbereich „K3“	40 - 1.800			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	60			mm
Innenkegel der Pinole	MK 4 oder MK 5			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 8,80			mm/U
44 Planvorschübe	0,006 - 1,84			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 60mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	1.000			kg
Mit 1 Lünette	1.300			kg
Mit 2 Lünetten	1.600			kg



Meuser Drehmaschine **Modell M1L**

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt



Meuser-Drehmaschine Modell M2L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M2L				
Modell	M2L/230	M2L/255	M2L/280	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	230	255	280	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	135	160	185	mm
Drehdurchmesser über Bett	460	510	560	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	270	320	370	mm
Drehlänge	750 - 5.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	62			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 8			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	5,5 oder 7,5 oder 11			kW
Drehzahlbereich „K1“	25 - 1.120			U/min
Drehzahlbereich „K2“	36 - 1.400			U/min
Drehzahlbereich „K3“	40 - 1.600			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	70			mm
Innenkegel der Pinole	MK5			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 10,4			mm/U
44 Planvorschübe	0,008 - 2,64			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 70mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	1.000			kg
Mit 1 Lünette	1.300			kg
Mit 2 Lünetten	1.600			kg



Meuser Drehmaschine Modell M2L

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Meuser-Drehmaschine Modell M4L

Technische Daten

Präzisionsdrehmaschine Meuser M4L				
Modell	M4L/310	M4L/360	M4L/410	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	310	360	410	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	200	250	300	mm
Drehdurchmesser über Bett	620	720	820	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	400	500	600	mm
Drehlänge	1.000 - 6.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	77 oder 140 (Sonderausführung)			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 11			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	11 oder 18			kW
Drehzahlbereich „K1“	20 - 900			U/min
Drehzahlbereich „K2“	25 - 1.120			U/min
Drehzahlbereich „K3“	28 - 1.250			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	100			mm
Innenkegel der Pinole	MK5			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	88			
44 Längsvorschübe	0,03 - 10,4			mm/U
44 Planvorschübe	0,008 - 2,64			mm/U
Gewindeschneidbereich				
60 Metrische Gewinde	0,25 - 76			mm
85 Zoll Gewinde	½ - 152			Gg/Zoll
42 Modul Gewinde (Z=42 aufst.)	0,25 - 22			Modul
81 Diametral Pitch Gewinde (Z=42 aufst.)	1,00 - 176			Gg/πZoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 100mm und einem Zentrierdurchmesser von 10mm)				
Ohne Lünette	2.400			kg
Mit 1 Lünette	3.100			kg
Mit 2 Lünetten	3.800			kg



Meuser Drehmaschine **Modell M4L**

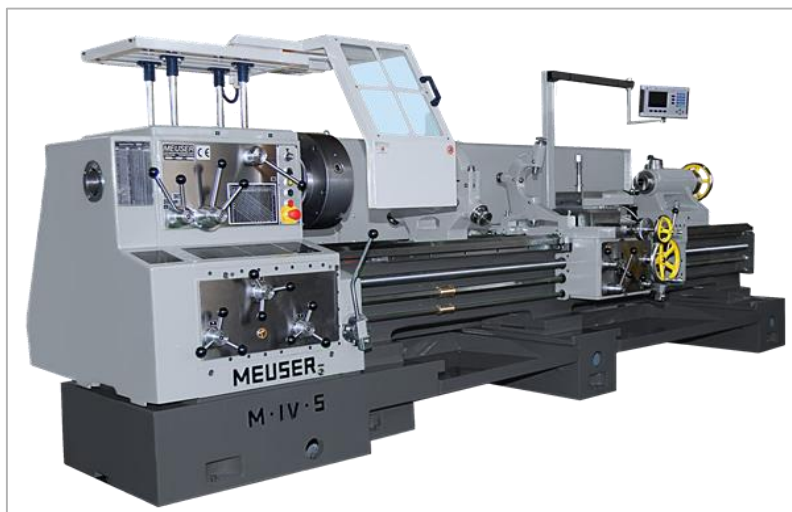
- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt



Meuser-Drehmaschine Modell M4S

Technische Daten

Schwerdrehmaschine Meuser M4S				
Modell	M4S/310	M4S/360	M4S/410	
Arbeitsbereich				
Spitzenhöhe über Bett	310	360	410	mm
Spitzenhöhe über Planschlitten	185	235	285	mm
Drehdurchmesser über Bett	620	720	820	mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	370	470	570	mm
Drehlänge	1.000 - 7.000			mm
Hauptspindel				
Hauptspindelbohrung	92			mm
Spindelkopf ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe 15			
Hauptantrieb				
Antriebsleistung	20 oder 25			kW
Drehzahlbereich „K1“	14 - 710			U/min
Drehzahlbereich „K2“	20 - 1.000			U/min
Drehzahlbereich „K3“	25 - 1.250			U/min
Reitstock				
Pinolendurchmesser	145			mm
Innenkegel der Pinole	MK6			
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe	116			
58 Längsvorschübe	0,035 - 32			mm/U
58 Planvorschübe	0,009 - 8,0			mm/U
Gewindeschneidbereich				
80 Metrische Gewinde	0,5 - 304			mm
96 Zoll Gewinde	1/8 - 76			Gg/Zoll
52 Modul Gewinde (Z=84 aufst.)	0,25 - 42			Modul
88 Diametral Pitch Gewinde (Z=84 aufst.)	1/2 - 192			Gg/ π Zoll
Zulässige Werkstückgewichte bei einer Bearbeitung zwischen den Spitzen (Bei einem Reitstockpinolendurchmesser von 145mm und einem Zentrierdurchmesser von 18mm)				
Ohne Lünette	5.800			kg
Mit 1 Lünette	7.500			kg
Mit 2 Lünetten	9.200			kg



Meuser Drehmaschine **Modell M4S**

- Abnahmetoleranzen nach DIN werden unterschritten
- Extrem stabile und verwindungssteife Gusskonstruktion
- Bettschlittenführung besteht aus zwei Prismenbahnen
- Hauptspindelbremse
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtungen
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall und Not-Halt

Wesentliche Bestandteile einer Meuser-Drehmaschine

Modell KM1 - M0L – M1L - M2L – M4L – M4S

Spindelstock

Kernstück und Kraftlieferant der Meuser-Drehmaschine ist die gehärtete und geschliffene Hauptspindel, die durch starke Präzisionslager ihre Führung erhält. Große Lagerabstände geben der Hauptspindel eine extrem gute Führung und Präzision. Alle betriebswichtigen Zahnräder sind im Einsatz gehärtet und in den Zahnflanken geschliffen. Die Kraftübertragung auf die Antriebswelle wird durch drei Keilriemen eingeleitet.

Schaltkasten

Mit dem Standardspindelstock lassen sich eine große Anzahl an Gewindesteigungen mit allen erforderlichen Millimeter- und Zollgewinden - ohne Räderwechsel - einstellen. Durch Umstecken von einem Wechselrad können weitere Modul- und Diametral-Pitch-Gewinde geschnitten werden. Die Hauptspindellager, sowie sämtliche Getriebeteile im Spindelstock, Schalt- und Schlosskasten, werden durch Ölpumpen zentral geschmiert.

Maschinenbett

Die Gusskonstruktion ist mehrfach verrippt und gewährleistet eine enorme Steifigkeit. In Verbindung mit dem stabil ausgebildeten Bettquerschnitt bleibt das Bett auch bei großen Drehlängen verwindungssteif.

Die gehärteten und geschliffenen Bettführungsbahnen wirken einem vorzeitigen und unerwünschten Verschleiß der Führungsbahnen entgegen. Zur Aufnahme des Bettschlittens besitzt das Bett eine **zweifache Prismenführung**. Der Reitstock erhält in einer Prismen- und Flachbahn seine separate Führung.

Plan- und Obersupport

Hohe Präzision und lang nachstellbare Führungen, zeichnen den Plan- und Obersupport aus. Die exakt eingepassten Keilleisten sind auf Dauer spielfrei nachstellbar.

Schlosskasten

Durch eine im Schlosskasten eingebaute Ölpumpe werden alle betriebsnotwendigen Teile mit Öl versorgt, bei gleichzeitiger Schmierung des Bettschlittens.

Um eine sichere und präzise Übertragung der am Schaltkasten vorgewählten Steigung zu gewährleisten, verfügt der Schlosskasten über eine lange Schlossmutter aus Spezialbronze, die sich formschlüssig an die Leitspindel anlegt.

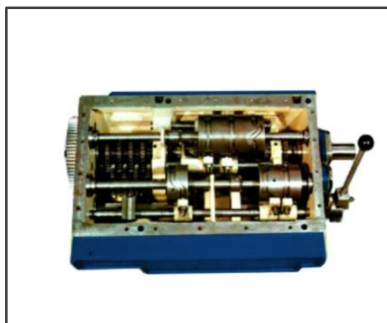
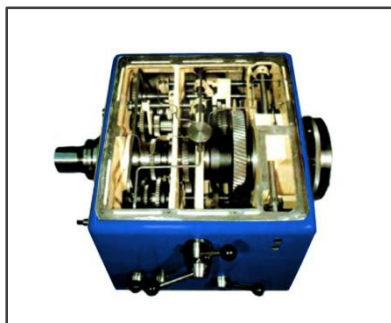
Durch einstellbare Festanschläge hat der Bediener die Möglichkeit, in beide Zugrichtungen zu arbeiten.

Durch Momentauslösung mittels einer mechanischen Kupplung im Schlosskasten, wird die Zugbewegung beendet.

Die Auslösung der Fallschnecke wird durch die von außen einstellbare Kupplung reguliert.

Reitstock

Der Reitstock erhält auf einer Prismen- und einer Flachbahn seine Führung. Die Pinole ist im Durchmesser groß gehalten und ermöglicht über eine Skala die Ablesung der Bohrtiefeneinstellung.





ETM Meuser Maschinen GmbH

Wibaustraße 16

63584 Gründau Rothenbergen

Tel.: +49(0)6051-9111-30

E-Mail: info@meuser.de

Homepage: www.meuser.de

Online-Shop: www.meuseraner.de

Fax: +49(0)6051-1533-9

A17588 | 2018/05