

LEISTUNGSSPEKTRUM MESSER CUTTING SYSTEMS

CREATING SOLUTIONS BEYOND MACHINES



GANZHEITLICHE LÖSUNGEN FÜR DIE HEUTIGEN HERAUSFOR- DERUNGEN IN DER FERTIGUNG

Wir sind ein globaler Lösungsanbieter für die metallverarbeitende Industrie. Unsere Autogen-, Plasma- und Laserschneidanlagen sind darauf ausgelegt, die Ziele unserer Kunden mit hoher Produktivität, Flexibilität und Qualitätsprodukten zu erreichen.

Im Mittelpunkt aller Entwicklungen von Messer Cutting Systems stehen unsere Kunden und ihre Bedürfnisse. Bei allem, was wir tun, ist es unser Ziel, ihnen einen Mehrwert zu bieten. Wir sind davon überzeugt, dass wir dies sicherstellen können, indem wir uns von einem reinen Produktionsunternehmen zu einem Komplettlösungsanbieter wandeln.

Deshalb konzentrieren wir uns heute auf kundenorientierte Innovationen und 360-Grad-Lösungen, die über die reine Maschine hinausgehen. Unser Ziel ist es, die Herausforderungen unserer Kunden anzugehen und zu unterstützen, indem wir unser globales Produktportfolio aus Maschinen, Software, Automatisierung, Know-how und Serviceunterstützung zu der besten Gesamtlösung zusammenführen, von der unsere Kunden profitieren.

Vom ersten Kontakt mit unserem Vertriebsteam und unseren Produkten bis zum After-Sales-Service und von der einfachsten Maschine bis zur komplexen Lösung möchten wir, dass Sie die Qualität, Präzision, Langlebigkeit, Zuverlässigkeit und Innovationskraft von Messer Cutting Systems erleben. Mit anderen Worten: **Wir möchten, dass Sie die Messer Experience spüren.**



AUTOGENTECHNIK

Produkte in Original Messer Qualität

Als Marktführer im Bereich Autogentechnik bieten wir ein komplettes Produktspektrum in Original-Messer-Qualität, das sich durch Wirtschaftlichkeit und Langlebigkeit auszeichnet und für jeden Anwendungsfall modernste Lösungen bietet. Von der Entnahmestelle über Sicherheitseinrichtungen, Schläuche und Griffstücke bis hin zu den Hand- und Maschinengeräten inklusive der speziellen Düsen:

Wir haben die perfekte Lösung für Ihren Anwendungsfall.

Produktprogramm:

- + Flaschendruckminderer und Entnahmestellen
- + Sicherheitseinrichtungen
- + Handgriffstücke und Maschinenschäfte
- + Schweiß-, Löt- und Wärmeinsätze
- + Hand- und Maschinenschneidbrenner
- + Düsen
- + Zubehör

GRIFLAM WÄRMTECHNIK

Komplettlösungen für alle individuellen Wärmaufgaben

GRIFLAM Wärmtechnik beinhaltet eine Vielzahl von Wärmeinsätzen und Wärmebrennern, die in Abhängigkeit von Gasart, erforderlicher Brennergeometrie und geforderter Flammenleistung für einen definierten Wärmeübergang individuell einsetzbar sind. Kernkompetenz ist dabei die Entwicklung und Fertigung komplett automatisierter und überwachter Wärm- und Härteanlagen.

Produktprogramm:

- + Griffstücke, Schäfte, Injektoren
- + Gasversorgung
- + Steuerungen
- + Wärmeinsätze
- + Gabel-, Reihen- und Ringbrenner
- + Zünd- und Überwachungseinrichtungen
- + Härtebrenner
- + Zubehör
- + Inbetriebnahme und Unterweisungen



DIE GANZE WELT DER AUTOGENTECHNIK

Unser Programm orientiert sich an den vielfältigen Herausforderungen der Praxis und bietet für jedes Schweiß-, Schneid- und Wärmeverfahren das passende System. Die Produktlinien für autogenes Schweißen und Schneiden leisten sowohl für sich als auch kombiniert beste Arbeit. Sie werden ergänzt durch umfassende Systeme für Wärmtechnik und hüttentechnische Handgeräte sowie unsere Dienstleistungen.

Aus der langjährigen Zusammenarbeit mit Gasunternehmen verfügen wir über hohe Kompetenz in der Anwendung von technischen Gasen. Erfahrung in der Schweiß- und Verfahrenstechnik verbindet sich mit Innovation, Qualität und Zuverlässigkeit seit 1898.

HÜTTENTECHNIK

Besonders robust ausgelegte Geräte

Unsere Brenner sind speziell für die Anforderungen in der Hütten und Stahlindustrie, auf Schrottplätzen und in Gießereien geeignet. Der Schneidbereich der Geräte reicht bis 700 mm. Ein breites Spektrum an hochwertigen Brennschneiddüsen, Heißdüsen und Zubehör runden das Gesamtpaket ab. Geeignete Brenngase: Acetylen, Propan, Methan, Erdgas, MAPP®.

Produktprogramm:

- + Starkschneidbrenner zum Handbrennschneiden und zum Zerteilen von Stahlschrott
 - + Pulver-Zusatzeinrichtungen
- + Handflämbrenner zum Beseitigen von Rissen, Einschlüssen und Fehlstellen
- + Pulver-Handschneidbrenner für hochlegierte Stähle und Gusseisen
 - + Pulver-Maschinenschneidbrenner
- + Sauerstoffanlagen zum Lochstechen und zum Schneiden von Nichteisen-Metallen und Schlacke
 - + Pulververteiler

VIELFÄLTIG, PASSEND, EFFIZIENT



PROZESS OPTIONEN

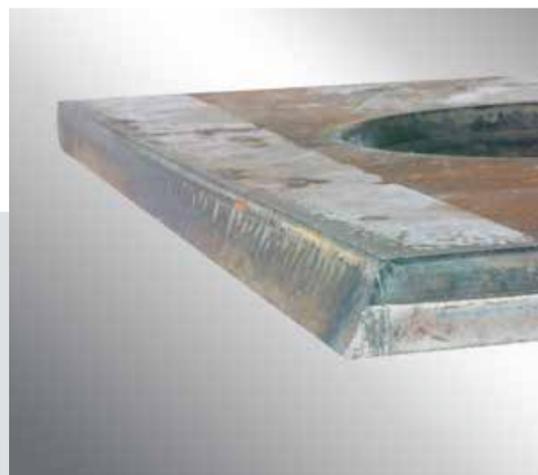
Autogen

Trotz der zunehmenden Bedeutung der anderen Schneidverfahren, wie Plasma- und Laserschneiden, bleibt das autogene Brennschneiden ein sehr wirtschaftliches Verfahren. Bei großen Materialstärken bis 3200 mm (manuelles Schneiden) gibt es keine Alternative zum Brennschneiden. Zur Schweißnahtvorbereitung können V-, X-, Y- und K-Schnitte hergestellt werden.

Vorteile:

- + Gute Schnittqualität
- + Glatte, vertikale Schnittfläche
- + Metallurgische perfekte Oberflächen (oxidiert)
- + V-, X-, Y- und K-Schnitte für die Schweißnahtvorbereitung

Blehdickenbereich: 3 mm–3200 mm



PROZESS OPTIONEN

Plasma

Vielzahl an Erneuerungen in der Plasmatechnologie aus den vergangenen Jahren ermöglichen ein präzises Schneiden von Baustahl, Edelstahl und Aluminium. Im Fokus der jüngsten Entwicklung standen die Verbesserung im Schneiden von Löchern sowie die Verlängerung der Verschleißteillebensdauer, wodurch sich weniger Nacharbeit und geringere Betriebskosten ergeben.

Vorteile:

- + Sehr gute Schnittqualität
- + Mittlere Wärmeeinbringung
- + Geringe Aufhärtung an der Schnittkante
- + Hohe Schneidgeschwindigkeit

Blehdickenbereich:

Baustahl: 1 mm–80 mm

Edelstahl: 3 mm–160 mm



PROZESS OPTIONEN

Laser

Das Laserschneiden ist die Königsklasse unter den Schneidprozessen für die metallverarbeitende Industrie. Wenn es um Schnitte mit höchster Qualität und größtmöglicher Genauigkeit geht, ist das Laserschneiden mit den geraden Schnittkanten, der kleinen Schnittfuge und der geringsten Wärmeeinbringung die richtige Technologie.

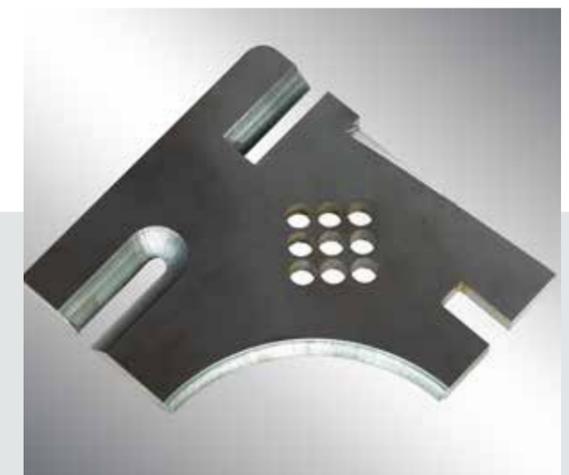
Vorteile:

- + Sehr gute Schnittqualität
- + Geringe Wärmeeinbringung
- + Engste Bauteiltoleranzen
- + Reduzierte Wartung
- + Mehr Effizienz durch Material Handling

Blehdickenbereich:

Baustahl: 40 mm (O₂)

Edelstahl: 40 mm (N₂ GasMix)





DROP & CUT

MetalMaster 2.0

Spezielle Schneidanlage für Präzisionsplasma-Prozesse. Optional auch Autogen.

Doppelseitige Längsantriebe und präzise bearbeitete Führungsprofile garantieren hohe Schneidgenauigkeit und Wiederholbarkeit. Der in die Anlage integrierte Blechauflagetisch ist in mehrere Absaugsektionen unterteilt und ermöglicht effiziente Absaugung, auch mit einer kleinen Ventilator-/Filter-Einheit.

Die hohe Maschinendynamik wird durch das geringe Gewicht und hohe Steifigkeit der Konstruktion erreicht.

Technische Daten

- + Arbeitsbreiten: bis 2.500 mm
- + Fahrgeschwindigkeiten: bis 35 m/min
- + **CNC geregelte Z-Achse mit Brenneraufhängung SL100**
- + **Spezialisiert auf die neuesten Präzisionsplasma-Prozesse**
- + **Maßtoleranzen nach DIN EN 28206**
- + **Einfache Installation drop & cut**
- + **Schneidprozesse: Autogen, Trockenplasma**
- + **Markierverfahren: Kören, Plasmamarkieren mit dem Schneidbrenner**

Modell	3015	4020	4025	6020	6025	8020	8025
Arbeitsbreite	1500	2000	2500	2000	2500	2000	2500
Gesamtbreite	3200	3900	4400	3900	4400	3900	4400
Arbeitslänge	3000	4000	4000	8000	8000	8000	8000
Gesamtlänge	7600	8900	8900	10900	10900	12900	12900
Tischhöhe	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Alle Werte in mm



EINFACHE BEDIENUNG

MultiTherm® Eco

Schnell und wirtschaftlich.

Kompakte Konstruktion, einfache Bedienung und hohe Flexibilität – das ist die MultiTherm® Eco. Die Maschine ist für den täglichen Einsatz im Standard-Schneidbetrieb konzipiert. Der hohe Automatisierungsgrad sowie das einfache Einrichten und Bedienen ermöglichen eine hohe Produktivität und die Herstellung hochwertiger Bauteile – schnell und wirtschaftlich.

Die symmetrisch gebauten Radkästen und der Parkraum für nicht genutzte Aggregate optimieren die Arbeitsbreite auf engstem Raum. Der elektrische Schaltschrank befindet sich über dem Radkasten und wird somit nicht der Wärmestrahlung des geschnittenen Bleches ausgesetzt. Er ist seitlich zugänglich, was Wartung und Instandhaltung erleichtert.

Technische Daten

- + Arbeitsbreiten: bis 3.000 mm*
 - + Fahrgeschwindigkeiten: bis 20 m/min
 - + **Schneidprozesse: Autogen, Trockenplasma**
 - + **Markierverfahren: Kören, Plasmamarkieren**
- *Abhängig von Maschinenausrüstung

Spurbreite	2600	3100	3600	4000
Arbeitsbreite	1500	2000	2500	3000
Gesamtbreite	4070	4070	5070	5070
Länge	1500	1500	1500	1500
Höhe	1980	1980	1980	1980
Laufbahnhöhe	500	500	500	500

Alle Werte in mm



PRODUKTIVITÄT NEU DEFINIERT ELEMENT

Sicher bedienen. Flexibel bleiben.

Wir wissen, was Ihnen die moderne metallverarbeitende Industrie abverlangt – und stellen mit unserer neuen, flexiblen Plattform ELEMENT schon heute die Weichen für eine erfolgreiche Zukunft.

Diese Lösung steht neben gewohnt hoher Produktivität und Präzision besonders für eine individuelle Konfiguration und Updates, mit denen Sie auch zukünftigen Anforderungen gerecht werden. Das verschafft Ihnen einen echten Wettbewerbsvorteil – und unterstützt Sie gleichzeitig dabei, ihn langfristig zu erhalten.

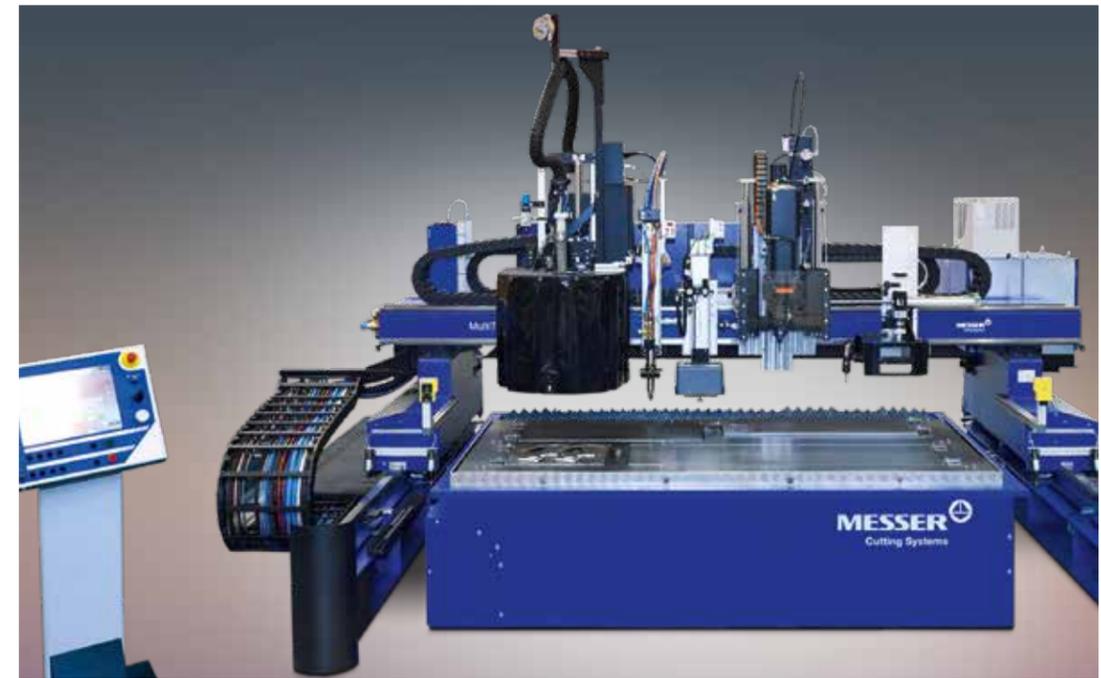
Technische Daten

- + Arbeitsbreite 1.600 mm bis 4.100 mm*
- + Arbeitslänge bis 47.000 mm
- + Blechstärken bis 300 mm möglich
- + Baustahl, Edelstahl, Aluminium
- + Positioniergeschwindigkeiten bis 50 m/min
- + Verstärkte Konstruktion aus verschweißtem Stahl
- + Geschlossene Energieketten in beiden Achsen serienmäßig
- + Boden oder HEB Träger Installation

*Abhängig von Maschinenausrüstung

Spurbreite	2600	3100	3600	4000	4600	5000	6000
Tischbreite	2100	2600	3100	3600	4100	5100	5600
Gesamtbreite	5700	6200	6700	7100	7700	8100	9100
Arbeitsbreite	4700	5200	5700	6100	6700	7100	8100

Alle Werte in mm



VIELSEITIG UND EFFIZIENT MultiTherm®

Immer das optimale System für Ihre Produktion.

Ob Plasma (senkrecht oder Fase), Mehrbrenner-Autogenschneiden, Laser (senkrecht), Markieren, Bohren oder eine Kombination aller genannten Verfahren, die MultiTherm® ist die Maschine für Sie. Hochleistungsantriebe für Geschwindigkeiten bis zu 50 m/min ermöglichen eine hohe Positionier- und Schneidgeschwindigkeit, auch bei feinen Konturen. Durch ausreichenden Parkraum für die Aggregate über den Radkästen wird die effektive Arbeitsbreite optimal genutzt. Natürlich ist Mehrbrennerbetrieb sowohl im Autogen- als auch im Plasma- und Laserbetrieb möglich und sorgt für hohe Produktivität.

Technische Daten

- + Arbeitsbreiten: bis 4.000 mm*
- + Fahrgeschwindigkeiten: bis 50 m/min
- + Arbeitslänge: 47.000 mm
- + Schneidprozesse: Autogen, Trockenplasma, Faserlaser, Unterwasserplasma
- + Ausrüstungsoptionen: Autogen-, Plasma und Laserprozess, Markieren, Bohren
- + Markierverfahren: Können, Plasmamarkieren, Nadelmarkierer OmniScript, InkJet, Lasermarkierer
- + Prozessoptimierung
- + Messer Hole Technology

*Abhängig von Maschinenausrüstung

Spurbreite	2600	3100	3600	4000	4600	5000
Arbeitsbreite	1500	2000	2500	3000	3500	4000
Gesamtbreite	4070	4070	5070	5070	6070	6070
Länge	1940	1940	1940	1940	1940	1940
Höhe	1980	1980	1980	1980	1980	1980
Laufbahnhöhe	500	500	500	500	500	500

Alle Werte in mm



MASCHINE FÜR SONDERAUFGABEN

OmniMat®

Ideal für große Arbeitsbereiche mit Autogen oder Plasma.

Diese Maschine ist stabil gebaut, um auch schwerste Aggregate genau zu führen. Die CNC-gesteuerte Schneidmaschine mit hoch belastbarer Portalkonstruktion, doppelseitigen Längsantrieben und präzise bearbeiteten Führungsprofilen bietet Ihnen hohe Schneidgenauigkeit und Konturtreue selbst im 24 Stunden Dauerbetrieb. Ob Autogen, Unterwasser- oder Trockenplasma, ob Senkrecht-, Fasenschnitt oder mit Bohraggregat, die OmniMat® ist die ideale Lösung für härteste Bedingungen.

Technische Daten

- + Arbeitsbreiten: bis 7.800 mm*
- + Maximale Brenneranzahl an der Maschine: 18 (mit 24" Bildschirm)
- + Fahrgeschwindigkeiten: bis 50 m/min
- + Automatisches Lochstechen bis 130 mm
- + Optional: mitfahrende Bedienbühne und vieles mehr
- + Prozessoptimierung
- + Messer Hole Technology
- + Markierverfahren: Körnen, Plasmamarkieren, Nadelmarkierer OmniScript, InkJet, Lasermarkierer

*Abhängig von Maschinenausrüstung

Spurbreite	4000	4600	5000	5600	6000	6500	7000	7500	8000	8300	8800
Arbeitsbreite	3000	3600	4000	4600	5000	5500	6000	6500	7000	7300	7800
Gesamtbreite	4935	55350	5935	6535	6935	7435	7935	8435	8935	9235	9735
Länge	1940	1940	1940	1940	1940	1940	1940	1940	1940	1940	1940
Höhe	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2100	2100
Laufbahnhöhe	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500

Alle Werte in mm



KRAFTVOLL, DYNAMISCH UND PRÄZISE

PowerBlade®

Faserlaser Schneidanlage für die Großflächenbearbeitung.

Mit der modernen Technologie des Faserlasers, äußerst starken Antrieben, präzisen Linearführungen in Längs- sowie in Querrichtung und einem vielseitigen Fasenaggregat ist die PowerBlade® für eine Vielzahl von Anwendungen gerüstet.

Neben Senkrechtschnitten lassen sich auch unterschiedlichste Fasenschnitte in einem Bauteil kombinieren, um beispielsweise eine optimale Schweißnahtvorbereitung zu erhalten – und das in einem Arbeitsgang.

Technische Daten

- + Großflächenbearbeitung mit Faserlaser
- + Geringer Justage- und Wartungsaufwand
- + Geringer Energieaufwand, geringe laufende Kosten
- + Laserklasse 1 durch Umhausung
- + Äußerst einfache Handhabung
- + Magnetschutzhalterung zum Schutz des Schneidkopfes
- + Mehrere Kameras zur Überwachung und Prozessbeobachtung am Bildschirm
- + Unendlich drehbares Fasenaggregat (optional)
- + Zweiter Senkrechtkopf (optional)
- + Auf Anfrage: Kombination mit Plasma- und Bohraggregat

Spurbreite	4200	5000	6000	6500
Arbeitsbreiten	2600	3200	4200	5150
Maximalgeschwindigkeit*	140 m/min	140 m/min	140 m/min	140 m/min
Beschleunigung bis	7 m/s ²	7 m/s ²	7 m/s ²	7 m/s ²
Laserleistung	wahlweise 2 – 6 kW			

Alle Werte in mm / *(Kombination X-/Y-Achse)

SONDER-PORTALMASCHINEN KILOMETERWEISE PRÄZISION



PRODUKTIVITÄT NEU DEFINIERT

ELEMENT L

**Modernste Lasertechnologie.
Maximale Produktivität.**

Ob rasch steigende Laserleistungen, unterschiedliche Faserformen oder auch neue Schneidgase – diesem Trend müssen die heutigen Lasermaschinen folgen können.

Darüber hinaus drängt der zunehmende Fachkräftemangel dazu, dass die Anlagen autarker werden. Ein Maschinenbediener allein muss mehrere Anlagen betreuen können. Automatisierung von Düsenwechsel, Materialzu- und -abfuhr und permanenter Datenaustausch bzw. -abgleich über den gesamten Fertigungsfluss sind die Voraussetzungen, die bei der Entwicklung der **ELEMENT L** im Vordergrund standen. Sie punktet mit einer bemerkenswert hohen Dynamik, neuester Lasertechnologie und der Fähigkeit, XXL-Bleche wirtschaftlich zu bearbeiten.

Technische Daten

- + Arbeitsbreite 1.600 bis 5.100 mm*
- + Arbeitslänge bis 25.000 mm
- + Blechstärken bis 40 mm möglich
- + Baustahl, Edelstahl, Aluminium
- + Positioniergeschwindigkeiten bis 140 m/min
- + Bis zu sechs Brennerstationen (max. 2 Laser)
- + Automatischer Düsenwechsler LNC
- + Markiersysteme Plasma, Inkjet und Nadelmarkierer

*Abhängig von Maschinenausrüstung

Spurbreite	2600	3000	3300	3600	4000	4600	5000	6000
maximale Tischbreite	2100	2600	2600	3100	3600	4100	4600	5600
Maschinenbreite	3833	4233	4533	4833	5233	5833	6233	7233
Gesamtbreite	4333	4733	5033	5333	5733	6333	6733	7733
Laserleistung	bis 20 kW							

Alle Werte in mm



Ebenso vielseitig wie unser Produktspektrum sind die Aufgaben, die uns aus den verschiedensten Branchen gestellt werden. Wir stellen Ihnen nicht nur Schneidsysteme mit neuester Technologie und größter Zuverlässigkeit zur Verfügung, sondern bieten auch Know-how, Applikations- und Konstruktionsunterstützung, Engineering sowie Schulung, z. B. im wirtschaftlichen Einsatz von CNC-Techniken.

Sonder-Portalmaschinen sind vor allem im Schiff- und Windturbinebau im Einsatz.



AGGREGATE UND WERKZEUGE

ALFA Autogenbrenner

Mit vielen durchdachten Features und Möglichkeiten hebt unser ALFA Brenner das Brennschneiden auf ein völlig neues Niveau. So wechseln Sie z. B. die Brennerdüse ohne Werkzeug, was ein Dejustieren des Brenners ausschließt und Rüstzeiten drastisch reduziert. Die Kappe lässt sich ganz einfach abschrauben, sodass die Düse frei liegt und leicht überprüft oder ausgetauscht werden kann.

Außerdem nutzen Sie Material effizienter aus, da ALFA effektiv bis zum Rand der Platte und daran entlang schneiden kann.

Darüber hinaus integriert der Brenner viele Funktionen, die bei anderen Systemen an der Außenseite angebracht sind, z. B. die Höhenabastung. Durch die vollständige Integration entfallen zusätzliche Kabel und Abtastringe – sowie der Wechsel letzterer für unterschiedliche Materialstärken und ihr Verschleiß.

FEATURES



- + Schnellwechsel von Düsen ganz ohne Werkzeug und ohne Dejustieren des Brenners
- + Bessere Materialausnutzung durch optimale Abastung und Schneiden auch im Randbereich
- + Voll integrierte Höhenabastung



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Autogenfasenschneiden

Das Fasenschneiden erfordert die genaue Kenntnis der Maschine und des Schneidprozesses. Ecken, Anschnitte und Ausschnitte müssen mit speziellen Zyklen geschnitten werden, um die geforderte Qualität zu erreichen. Fasenschneiden stellt hohe Anforderungen an die Programmierung. Spezielle Zusatzfunktionen sind nötig, um die Einheiten für das Fasenschneiden perfekt einzurichten.

Bei Messer Cutting Systems finden Sie eine Vielzahl von Dreibrennerfasenaggregaten. Alle perfekt geeignet für Ihre Schneidanwendungen. Sie können zwischen manuellen oder automatischen Systemen auswählen. Die automatischen Systeme laufen vollständig autonom, ohne manuelle Anpassungen.

I/K/V/X und Y-Fasen sind möglich. Materialdicken bis 150 mm können senkrecht und bis 80 mm mit Fasen geschnitten werden.

FEATURES



- + Unendliche Rotation des Aggregates um die eigene Achse
- + Interpolation der Schräge (Change on the Fly vom min. zum max. Winkel während des Schneidens)
- + Positive und negative Fasenwinkel in einem Teil möglich



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Streifen schneiden

Besonders für Schneidbetriebe, die viele Streifen schneiden, wurde das Streifenschneidaggregat konstruiert. Es kann an der Standardmaschine austauschbar installiert werden. Mit einem Aggregat können gleichzeitig zwei Streifen mit einer Breite von 90 bis zu 180 mm oder ein Streifen mit der Breite von 180 bis zu 360 mm geschnitten werden.

Die Höhenabastung findet am Mittelbrenner statt, der am SonsoMat® ALFA angeschlossen ist. Mehrere Streifenaggregate lassen sich gleichzeitig einsetzen.

FEATURES



- + Zwei Streifen mit 90 - 180 mm Breite
- + Ein Streifen mit 180 - 360 mm
- + Gleichzeitiger Einsatz mehrerer Streifenaggregate



AGGREGATE UND WERKZEUGE

HyCut

Die Autogentechnik besitzt eine mehr als einhundertjährige Geschichte. Bis heute ist sie aus etablierten Anwendungsbereichen wie dem autogenen Brennschneiden, dem Wärmen und Richten sowie dem Löten und Flamspritzen oder der Glasbearbeitung nicht wegzudenken. Aktuell dominieren Kohlenwasserstoffbrenngase wie Acetylen, Propan und Erdgas das Feld der Autogentechnik.

Doch vor dem Hintergrund sich verknappender natürlicher Ressourcen und der Notwendigkeit, in industriellen Produktionen so nachhaltig wie möglich zu handeln, bietet sich Wasserstoff als leistungsstarke Brenngasalternative an.

Um den speziellen Eigenschaften von Wasserstoff Rechnung zu tragen, wurden spezielle Brenner und Düsen entwickelt. Damit lässt sich die HyCut-Flamme optimal für jede Anwendung einstellen – im automatisierten oder manuellen Betrieb.

FEATURES



- + Mehr Umweltschutz
- + Verbesserte Arbeitssicherheit
- + Messbare Wirtschaftlichkeit
- + Höchste Qualität



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Bevel-S

Diese Konstruktion ermöglicht die Fertigung präziser und reproduzierbarer Schnittteile ohne dabei die gesamte Maschine zu bewegen. Durch die schnelle Rotation des Plasmaschneiders mit hoher Beschleunigung ist eine effiziente Ausnutzung der Platte möglich.

Unsere in der Industrie bewährte Schrägachsenkonstruktion erfordert nur zwei Achsen zum Kippen des Brenners und ermöglicht präzise Schneidvorgänge von kleinen Löchern bis hin zu äußerst komplexen Fasenkonturen.

Kollisionsschutz, ein einfaches pneumatisches Brennerführungssystem und weitere technische Verbesserungen stellen sicher, dass die Produktionsanforderungen problemlos erfüllt werden.



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Skew Rotator Infinity

Mit seiner unendlich kontinuierlichen Drehung ermöglicht der Skew Rotator Infinity präzise Fasenschnitte an nahezu jeder Konturform. Im Fasen-Modus der Maschine regelt die Steuerung Schneidstrom und Düsenabstand mit Daten aus einem NC-Teilprogramm.

Das System erlaubt die Erstellung von Schweißkanten-Vorbereitungen oder auch Schneidmesser-Schrägen z.B. für Erdbewegungsmaschinen.



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Messer Hole Technology

Die Messer Hole Technology steht für das präzise Schneiden kleiner Löcher, schmaler Stege und feiner Innenkonturen. Die Schneidtechnologie für unlegierten Stahl sorgt für eine bedeutend bessere Lochqualität als zuvor beim Plasmaschneiden erzielt wurde. Die Löcher werden dabei mit einem Durchmesser-Materialstärke-Verhältnis von 1:1 mit hoher Zylindrizität und Konturtreue geschnitten. Der Schneidvorgang erfolgt automatisch ohne Bedieneringriff.

Die Messer Maschinen- und Softwaretechnologie unterstützt die Technologien Contour Cut (CC) von Kjellberg sowie True Hole von Hypertherm.



AGGREGATE UND WERKZEUGE

PTC500 Rohrschneidsystem

Mit dem PTC500 bieten wir ein Rohrschneidsystem für die Maschinenbaureihen OmniMat und Multi-Therm an. Herzstück ist dabei die offline Software, die es ermöglicht, Fasenschnitte an Rohren durchzuführen. Sie liefert über einen speziellen Postprozessor die optimalen Schneiddaten für die Rohrbearbeitung. Viele Variationen von Schneidgeometrien an Rohr sind damit möglich. Als Schneidverfahren steht Plasma zur Verfügung.

Die Rohrmittelnachse ist über eine manuelle Zustellung variabel einstellbar, sowohl an den Rohraufgewagen als auch am Rohrantrieb. Eine Rohrrinnenabsaugung ist integraler Bestandteil der Anlage.

FEATURES



- + Fasenwinkel von +/- 45°
- + Schweißprofile für A, V, Y, X und K Fasen
- + Interpolation des Fasenwinkels
- + Löcher für Pflug- und Senkschrauben

FEATURES



- + AC-Antrieb für Höchstleistung
- + Hohe Flexibilität und Produktivität
- + Unbegrenzte C-Achsen-Rotation
- + Keine sperrigen Bogensegmente, die zur Behinderung oder zu Kollisionen führen könnten

FEATURES



- + Gute Schnittqualität
- + Reduzierung von Nacharbeit
- + Produziert Bolzenlöcher von hoher Qualität
- + Kosten sinken, Produktivität steigt

FEATURES



- + Für Rohre bis 500 mm Durchmesser
- + Rohre können dabei mit einem Plasmaschneider senkrecht zur Rohroberfläche mit drehender Rohrachse oder in Verbindung mit Plasma-Fasenschneidaggregaten für Schweißnahtfasen bis zu 52° geschnitten werden
- + Max. Schneidgeschwindigkeit am Rohr 4000 mm/min



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Laserfasen mit Faserlaser

Die speziell für den Laserprozess entwickelte Faseneinheit Bevel-U ermöglicht Fasen im Werkstück zwischen -50° und $+50^\circ$. Der Fasenwinkel wird während des Laserschneidprozesses stufenlos eingestellt. Kantenformen wie I, V, Y, X, und K sind für einen anschließenden Schweißprozess der Werkstücke möglich. Die tatsächlichen Schnittwinkel sind abhängig von der Materialart, der Dicke und der Fasenart wie z. B. AS oder DS.

Mit dieser speziellen Konstruktion können präzise und wiederholgenaue Fasenteile produziert werden. Gleichbleibende Qualität nach Düsenwechsel wird durch eine automatische Prüf- und Kalibrierungsroutine gewährleistet. Das Design umfasst auch einen magnetischen Kollisionsschutz für den Schneidkopf sowie ein Handbedienpult für alle Antriebe, um direkt an der Maschine Einstellarbeiten durchzuführen.

FEATURES



- + Mit Fasenwinkel von -50° bis $+50^\circ$
- + YDS, YAS, K mit Stegen ab 1,5 mm für das automatisierte Roboter-Schweißen, sowie V- und X-Schnitte
- + Veränderliche Fasen für Abwicklungen



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Laser Nozzle Control (LNC)

Die Laser Nozzle Control (LNC) ist die Lösung, um eine Laserschneidmaschine mit maximaler Bearbeitungsqualität und Produktivität für jedes Material, jede Dicke und jeden Prozess zu betreiben sowie einen autonomen Betrieb zu erreichen. Der Bediener muss nicht einmal anwesend sein, die Maschine macht es selbst.

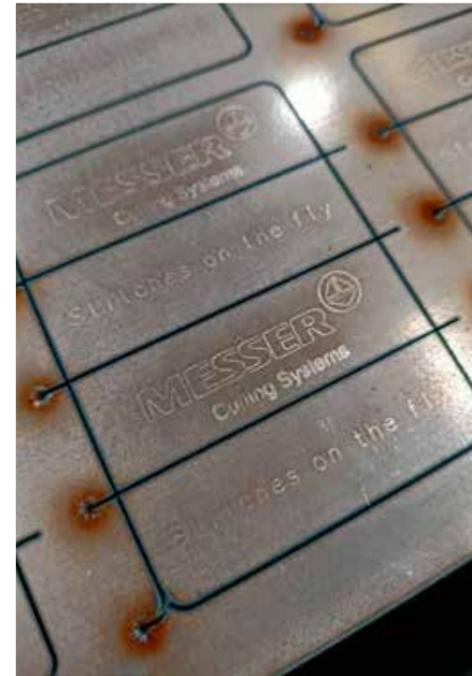
Vor jedem Auftrag prüft die LNC ob alle notwendigen Düsen in der Station vorhanden sind. Um eine maximale Prozesssicherheit zu gewährleisten, wird die Düsenqualität regelmäßig überprüft, gereinigt und ggf. ausgetauscht, z.B. bei einem Defekt oder wenn für eine andere Blechdicke eine andere Düse benötigt wird.

Darüber hinaus sorgen die Kalibrierung der Düsenhöhe und die Zentrierung des Düsenstrahls für eine zuverlässige Schnittqualität und verkürzte Rüstzeiten.

FEATURES



- + Automatisiert Einrichtvorgängen
- + Verhindert Maschinenstillstände
- + Verkürzte Rüstzeiten vor und während des Schneidprozesses
- + Planungssicherheit und Optimierung



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Lasermarkieren

Für verschiedene Anwendungen und nachgelagerte Prozesse sind dauerhafte Markierungen auf unterschiedlichen Metalloberflächen unerlässlich. Diese Markierungen finden in verschiedenen Industriezweigen Anwendung, sei es zur Kennzeichnung, Identifikation, Markenbildung oder Rückverfolgbarkeit. Die Präzision verschiedener Arten von Codes an einer festen Position erfordert hohe Flexibilität, um die Lesbarkeit sicherzustellen.

Hier kommt der Lasermarkierer ins Spiel, der einen gepulsten Faserlaser mit einer Pulsdauer von 100 Nanosekunden einsetzt. Durch das Abtragen der Oberfläche, können auch Markierungen auf erschwerten Metalloberflächen ermöglicht werden.

FEATURES



- + Dauerhafte Markierungen auch auf kritischen Oberflächen
- + Nahezu wartungsfrei, sehr lange Standzeit
- + Einfach zu bedienen und flexibel einsetzbar
- + Keine Verbrauchsmittel
- + Zum Aufbringen von Linien, Buchstaben, Zahlen, Logos, Barcode, QR-Codes



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Gasmischer

Maßgeschneiderte Gemische zum Laserhochdruckschneiden:

Moderne Schneidgas-Mischer zeichnen sich dadurch aus, dass sie dynamisch arbeiten und eine schnelle und zugleich optimale Anpassung des Gemischs an die jeweilige Schneidaufgabe ermöglichen.

Genau das trifft auf den Gasmischer zu. Ausgestattet mit einem modernen „Mass Flow Controller“ (MFC) schafft er die Voraussetzung für beste Schnittergebnisse und steigert die Produktivität der eingesetzten Laser.

FEATURES



- + Breite Leistungsbereiche von 20 bis 125 Nm³/h, bei 20 – 35 bar Betriebsdruck
- + Hohe Prozesssicherheit
- + Bessere Schnittergebnisse insbesondere durch reduzierten Schnittgrat bei mittlerem bis dickerem Material (25 – 66 %)
- + Weniger Nachbearbeitung



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Inkjet Markierer

Für nachfolgende Arbeitsschritte müssen Teile auf ihrem Weg durch die Produktion häufig mit einer nicht dauerhaften Beschriftung wie Layoutlinien oder einer einfachen Teileidentifikation versehen werden.

Der Inkjet Markierer erzeugt Markierungen, welche die Platte nicht beschädigen und nach dem Lackieren nicht mehr sichtbar sind.

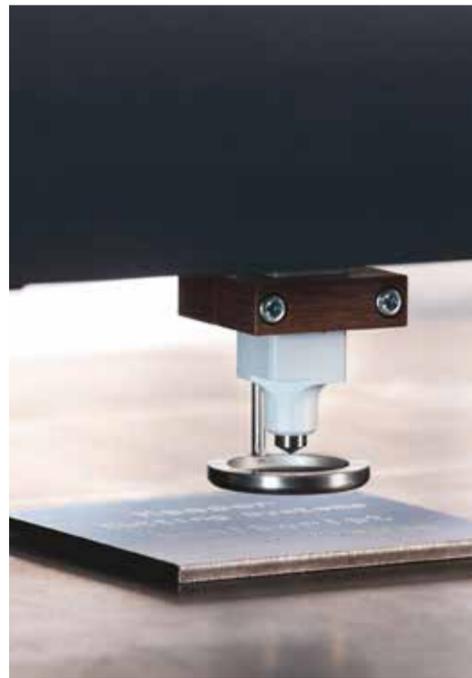
Dabei verlangsamt der Markiervorgang die Produktion nicht, da der Markierer Beschriftungen mit einer Geschwindigkeit von bis zu 17 Zeichen pro Sekunde durchführt. Erhältlich mit 7 oder 16 Düsen.

Für die meisten Anforderungen reichen Systeme, die ausschließlich schwarze Tinte verwenden. Optional wird Hardware für den Einsatz von pigmentierter Tinte angeboten, um in bestimmten Anwendungen höhere Kontraste zu erzielen.

FEATURES



- + Farbstoffbasierte MEK-Tinte (Methyl-Ethyl-Keton)
- + Trocknungszeit 3–5 Sekunden
- + Nicht mit Wasser abwischbar
- + Standardtexthöhe 9, 12, 18, 27 mm
- + Optional 45 und 67 mm Texthöhe



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Nadelmarkierer

Der Nadelmarkierer ist für Anwendungen konzipiert, die eine dauerhaftere Beschriftung erfordern. Mithilfe einer vibrierenden Graviernadel erzeugt er gut lesbare Zeichen oder Layoutlinien.

In wenigen Sekunden erstellt der robuste und wartungsarme Markierer Beschriftungen ab einer Größe von 10 mm.

Die Ergebnisse sind auf einer Vielzahl von Materialien gut erkennbar, darunter grundierte, verrostete oder walzblanke Platten. In einigen Fällen kann die Beschriftung auch nach dem Lackieren noch sichtbar sein.

FEATURES



- + Dauerhaft sichtbare Linien, Konturen und Zeichen
- + Deutliche, physische Beschriftungen, die nicht ohne Weiteres zu entfernen sind
- + Variable Markiertiefe



AGGREGATE UND WERKZEUGE

HF-Körner

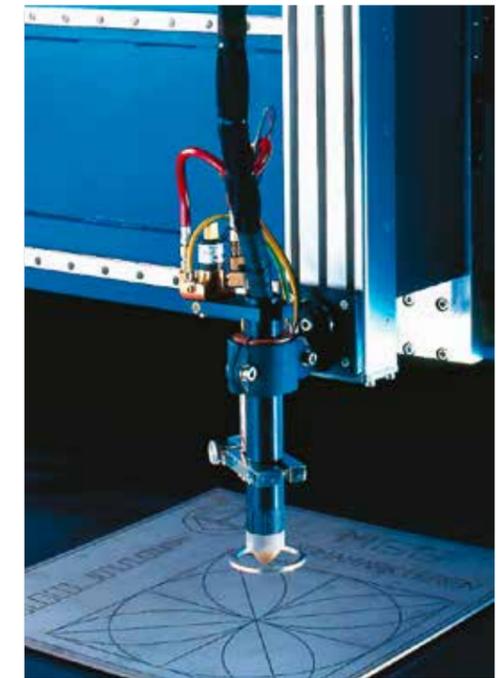
Das Aggregat erzeugt deutliche Linien und Körnpunkte für Bohrungen, Konturen und Buchstaben auf Blechoberflächen.

Zum Bohren bietet es einen Zentrierpunkt als Startpunkt. Der HF-Körner markiert auch durch rostige Oberflächen und Walzhaut.

FEATURES



- + Deutliche Linien und Körnpunkte für Bohrungen, Konturen und Buchstaben
- + Markiert durch rostige Oberflächen und Walzhaut
- + Permanente Markierungen
- + Markiergeschwindigkeit: max. 6 m/min (bei Linien)



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Plasmamarkieren

Das Plasmamarkieren ist geeignet zum Gravieren von Linien, Konturen und Buchstaben auf Blechoberflächen.

Das Plasmamarkiergerät schmilzt die Werkstückoberfläche an und erlaubt präzise und zuverlässige Markierungen mit Linienbreiten, je nach Anwendung, zwischen 0,5 und 1,5 mm.

Mit variabler Ausgangsleistung und Dual-Gas für Markieren und Körnen erhält man permanente Markierungen auf Edelstahl, Stahl und Aluminium.

FEATURES



- + Geräuscharm
- + Variable Markiertiefen – auch zum Markieren durch starke Walzhaut geeignet
- + Präzise Markierungen mit Linienbreiten zwischen 0,5 und 1,5 mm
- + Hohe Markiergeschwindigkeiten bis zu 20 m/min



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Bohren, Tieflochbohren, Gewindeschneiden

Das Bohraggregat kommt zum Einsatz, wenn eine größere Genauigkeit der Bohrungen erforderlich ist, der Bohrdurchmesser weniger als die Materialdicke beträgt, die Anzahl des thermischen Lochstechens reduziert oder kleine Innenkonturen geschnitten werden sollen. In diesen Fällen wird die Maschine zusätzlich mit einem Bohraggregat ausgerüstet. Je nach Maschinentyp, ist auch Aufbohren bis 100 mm möglich.

Das Bohraggregat kann entweder mit einem 5-fach Wechsler, einem 12-fach Wechsler oder ohne Wechsler für manuelles Wechseln ausgerüstet werden.

Die Steuerung wird mit einer voll konfigurierbaren Datenbank für alle Werkzeuge und Materialien geliefert. Alle Parameter wie Durchmesser, Spindelge-

schwindigkeit, Vorschub, Werkzeuglänge, etc. können editiert werden. Neue Werkzeuge können durch den Bediener selbst angelegt werden

Das Bohraggregat ist mit einer Minimalmengenschmierung ausgerüstet, welche komplett über die Steuerung gesteuert wird. Es können individuelle Kühlmiteinstellungen für jedes Werkzeug und für jedes Material eingestellt werden. Ist das Lochstechen aufgrund der Materialdicke nicht mehr möglich, kommt das Tieflochbohren zum Einsatz.

Das Bohraggregat ergänzt das Schneidsystem bei folgenden Anforderungen:

Bohrlöcher als Teil der Kontur (Konturlöcher):

- + Bei hoher Genauigkeit (zylindrisch, rund, etc.)
- + Wenn ein Loch nicht geschnitten werden kann

Technische Daten	
Werkzeugaufnahme	SK40
Max. Motorleistung Spindel	11kW
Max. Drehmoment Spindel	80 Nm
Spindeldrehzahl	0-4000 rpm
Max. Verfahrweg HV	490 mm
Max. Vorschub HV	10 m/min
Max. Vorschubkraft HV	6000 N

- + Wenn ein Loch aufgrund geforderter Qualität gebohrt werden muss und nicht geschnitten werden kann

- + Als Vorbereitung für spätere Prozesse, wie Gewindeschneiden, Senken etc.

Lochstechen mit Bohraggregat vorziehen (Kantenschnitt):

- + Wenn eine Innenkontur kleiner ist als die notwendige Anschnittfahne
- + Erhöhung der Standzeiten für die Verschleißteile von Autogen- und Plasmabrennern
- + Erhöhung der Prozessstabilität
- + Für dicke Materialien kann der Tieflochbohrprozess verwendet werden (>200 mm – 300 mm Bohrtiefe)

Werkzeuge (auch thermisches Schneiden) werden verwendet um ein Loch zu bearbeiten:

- + Gewindeschneiden/formen
- + Aufspindeln: Bei diesem Prozess wird das Kernloch mit kleinem Untermaß thermisch geschnitten (Autogen/Plasma) und anschließend mit einem Aufspindelwerkzeug aufgebohrt.
- + Senken: Ansenken eines zuvor erstellten Bohrlochs oder Gewindes

Die Vorteile auf den Punkt gebracht:

- + Hohe Genauigkeit
- + Innengekühlte Werkzeuge
- + Automatischer Werkzeugwechsler
- + Zeitersparnis: Schneiden und Bohren auf einer Maschine

Leistungsvermögen	
Durchmesser Bohrwerkzeuge	5-32 mm
Bohrtiefe	0,7 x Diameter - 300 mm
Gewindedurchmesser	M5 - M20 (oder äquivalent)
Durchmesser Aufspindeln	30 - 100 mm
Senken Durchmesser	Bis zu 40 mm

Die oben genannten Werte sind für Baustähle. Für andere Materialien variieren die Parameter. Die endgültige Limitierung des Leistungsvermögens ist bedingt durch den Aufbau der Maschine, dem verwendeten Werkzeugwechsler, der Anbauposition der Aggregate, den verwendeten Werkstückmaterialien und der Beschaffenheit der Werkzeuge.



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Strahlen

Dieses Verfahren kommt vor allem im Schiffbau zum Einsatz, wo geprimerte Bleche für die spätere Verschweißung vorbereitet werden müssen.

In einem Arbeitsschritt wird das Blech gestrahlt und markiert. Die automatische Filterreinigung erlaubt dabei einen kontinuierlichen Strahlbetrieb. Versteifungsbleche können schneller angeschweißt werden. Das bedeutet eine erhebliche Zeitersparnis im Fertigungsprozess.

Dank des geschlossenen Strahlmittelkreislauf ist der Betrieb ökonomisch und umweltfreundlich.



AGGREGATE UND WERKZEUGE

Bandschleifer

Bandschleifaggregat zum Entfernen von Farbprimer. Das abgeschliffene Material wird abgesaugt und in einem Filter aufgefangen. Das Schleifaggregat wird in Kombination mit Markierwerkzeugen eingesetzt, so dass das Material in einem Arbeitsgang gereinigt und markiert werden kann.

Der Bandschleifer ist geeignet für Stahlblechtafeln mit Zink-Silikatprimer und einer Schichtdicke von ca. 15 bis 18 µm.



SCHNEIDTISCHE UND FILTER

Filter

Die große Auswahl an Filterlösungen zum vielfältigen Einsatz in der industriellen Absaugung. Die leistungsstarken Anlagen gewährleisten eine sichere und gesunde Arbeitsumgebung. Durch geringen Strom- und Druckluftverbrauch und langen Serviceintervalle arbeiten sie sehr wirtschaftlich.

Wassertische

Für Sondermaterialien oder hohe Anforderungen an geringen Verzug und geringe Wärmeeinflusszonen gibt es Schneidverfahren im, auf oder über Wasser. Für alle Varianten wie:

- + automatische Niveauabsenkung zum Laden/Entladen
- + Sprudeleinrichtung gegen Knallgasansammlung beim Schneiden von Aluminium unter Wasser
- + vollautomatischer Schlackeaustrag
- + versenkbare Anschläge



SCHNEIDTISCHE UND FILTER

Absaugtische

Absaugtische von Messer schaffen die Voraussetzung für optimale Fertigungsbedingungen beim Plasma-, Autogen- und Laserschneiden. Zuverlässige Sicherheit für die Maschinenbediener, hohe Energieeffizienz und die optimale Gestaltung des Fertigungsprozesses sind die Kriterien, nach denen wir aus einem vielfältigen Baukastensystem den für jede Schneidaufgabe besten Schneidstisch bereitstellen können.

Für eine einfache Tischreinigung bieten wir neben Schlackewannen, verschiedenste, in den Tisch integrierte und auf den Schneidprozess zugeschnittene, automatische Austragsysteme an, die auch für den Kleinteileaustrag geeignet sind: Schwingförderer, Kratzförderer, Gurtförderer.

Mittels eines modularen Aufbaus werden alle Tische auf individuelle Applikations- oder Logistikanforderungen der Kunden nahezu individuell zugeschnitten.

FEATURES

- + Verfahrensgeschwindigkeiten von 15 m/min und 24 m/min
 - + Primerstärke ca. 20 µm
 - + Streifenbreite der gestrahlten Kontur 20 bzw. 40 mm +/- 2 mm
- * Angaben abhängig von Typ und Dicke des Primers.



FEATURES

- + Bearbeitung bis 24 m/min Vorschub
- + Materialstärke: 4 - 40 mm
- + Arbeitsrichtung: Längs-, Diagonal- und Querschleif durch stufenlose Drehung des Schleifkopfes von 0° bis 180°





MASCHINENSTEUERUNG

CNC Steuerungen

Unsere exklusiven CNC Steuerungen vereinen die Erfahrung aus mehreren tausend installierten Anlagen weltweit. Eine umfassende Bibliothek von Teilprogrammen, eine Datenbank mit mehreren Prozessen, CAD Import, Konturschachteln, Produktivitätsüberwachung und Ferndiagnose sind nur einige der Kernkomponenten, die Ihnen zur Verfügung stehen.

Die Benutzeroberfläche mit dem durchgängigen Bedienkonzept ist sehr übersichtlich aus leicht verständlichen Symbolen, Fotos und Grafiken. Dank der leicht erlernbaren Funktionen können sich neue Mitarbeiter schnell einarbeiten und werden so in kürzester Zeit zu Bedienexperten.

Sie wollen wettbewerbsfähig und für die Zukunft bestens aufgestellt sein?

Die Digitalisierung der Produktion und ihrer Prozesse ist dabei ein wesentlicher Faktor. Die tiefe Integration

unserer Software-Suite OmniFab in unsere Global Connect Steuerung hebt Prozesse auf ein neues, digitales Level. Sie digitalisiert die Ausführung aller Schneidaufträge und die Kontrolle der geschnittenen Teile. Alle Schneidaufträge stehen direkt in der Steuerung zur Verfügung und zur Bearbeitung bereit. Wichtige Informationen werden von OmniFab vorkonfiguriert an die Steuerung übergeben, sogar während ein anderer Schneidauftrag gerade noch geschnitten wird.

Darüber hinaus liefert das System zuverlässige Produktionsdatenberichte und lückenlose Rückverfolgbarkeit. Dank der Vernetzung von Maschine und Systemen sind Sie jederzeit in der Lage, effektiv zu reagieren und die richtigen Entscheidungen zu treffen.

FEATURES



- + Moderne Bedienoberfläche auf Microsoft.net-Technologie
- + Datenbank mit mehreren Prozessen machen jeden Bediener zum Profi
- + Moderne grafische Schnittstelle minimiert die Lernkurve

FEATURES



- + Joystick und Handrad erhöhen Bedienerfreundlichkeit
- + Videokamera als Ausrichtwerkzeug oder für die Prozessüberwachung
- + Modernstes Bus-System ermöglicht modularen Aufbau und einfache Nachrüstung



AUTOMATISIERUNG

Material Handling

Thermische Schneidtechnologie hat sich in jüngster Zeit rasant weiterentwickelt. Ebenso die Schneidanlagen. Immer mehr Prozesse lassen sich automatisieren. Ein wichtiger Baustein, um dem wachsenden Fachkräftemangel entgegenzuwirken.

Voraussetzung dafür ist eine intelligente Vernetzung von Maschine und Systemen mit modernster Informations- und Kommunikationstechnik. Aufbauend auf unserer Programmierplatzsoftware OmniWin sind wir zum Beispiel in der Lage, alle Daten von Schneidplänen für vor- und nachgelagerte Automation zur Verfügung zu stellen. Somit stehen Messer Schneidanlagen-Kunden alle erdenklichen Kombinationen an Automation offen, für maximale Maschinennutzung und erhöhte Produktivität über die gesamte Wertschöpfungskette.

Was den eigentlichen Maschinenpark für die automatische Materialversorgung angeht, so ist dieses Feld sehr vielfältig und bedarf zur Planung eine eingehende Analyse der Kundenanforderungen. Wir bieten hier eine große Vielfalt von eigenen Lösungen und können gegebenenfalls mit bereits existierenden Komponenten von Drittanbietern kombinieren.

Dies kann bereits im Materiallager beginnen und geht weiter über das automatisierte Beladen der Rohplatten auf die Schneidmaschine oder das Material-Zubringer-System für mehrere Schneidanlagen.

Die Schneidanlage selbst übernimmt das Abarbeiten des Schneidauftrages selbstständig nach Freigabe des Zubringer-Systems und sendet eine Fertigmeldung bzw. Freigabe für die automatische Ausschleusung des geschnittenen Plans.

Je nach Struktur des Schneidbetriebs stehen dann weitere Komponenten für das

- + Entladen des kompletten Nests für den Weitertransport bzw.
- + das Vereinzeln und Stapeln der geschnittenen Teile (ziel- oder auftragsbezogen) sowie
- + wenn nötig die Übergabe auf Maschinen zur Nachbearbeitung (Entgraten), zur Verfügung.

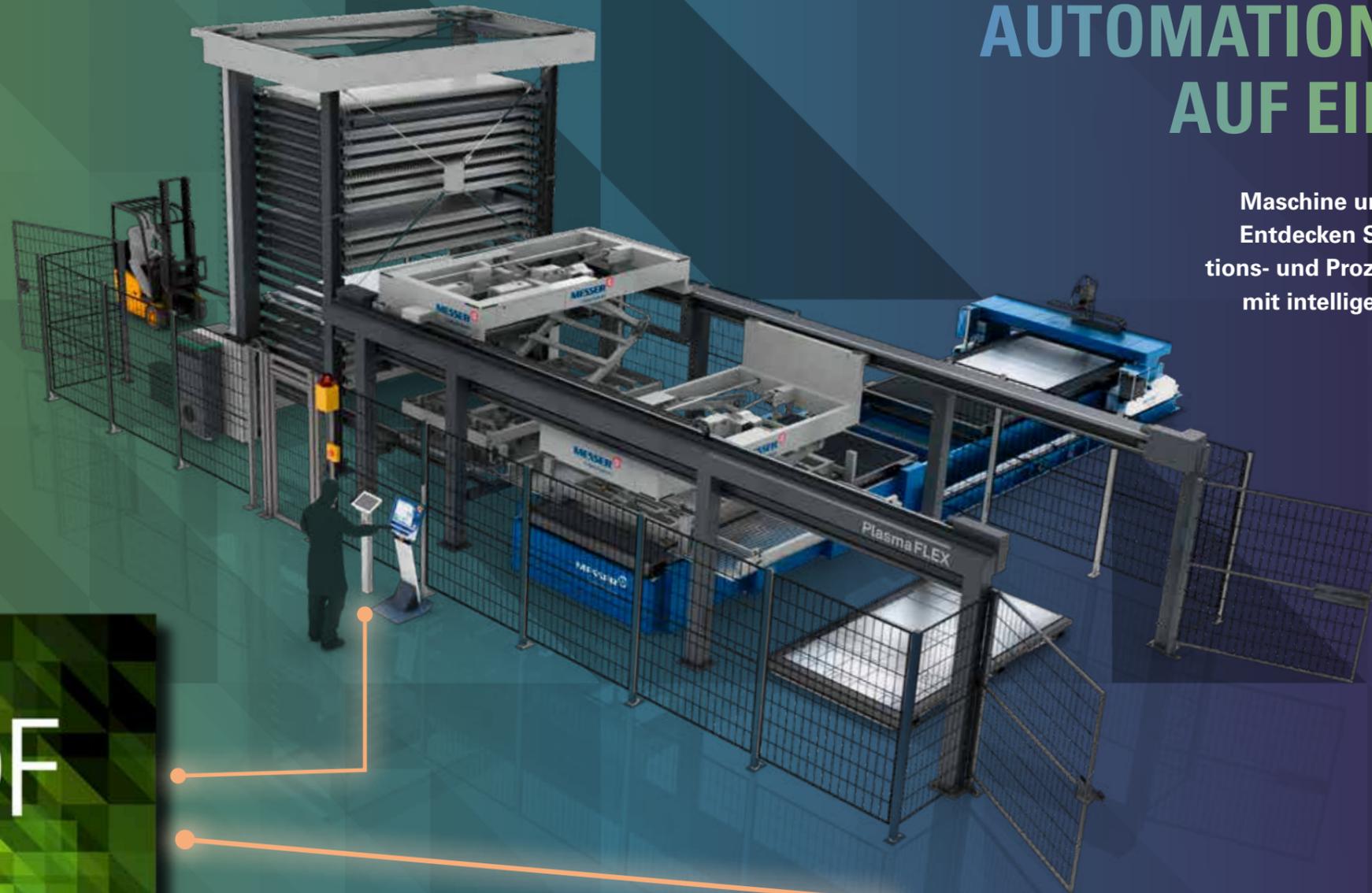
Auch das Restgitter kann im Ganzen oder in Teilen automatisiert abgeräumt werden.

Maximieren Sie Ihre Maschinennutzung und verbessern Sie die Produktivität mit unseren modularen Automationslösungen.

DIGITALER WORKFLOW

DIGITALISIEREN SIE IHRE PRODUKTION

Die digitalen Lösungen ergänzen perfekt unser ganzheitliches Angebot rund um die Themen Product, Automation, Services und Know-how.



IHRE AUTOMATIONSLÖSUNG AUF EINEN BLICK

Maschine und Software aus einer Hand: Entdecken Sie unsere digitalen Informations- und Prozesstechnologien kombiniert mit intelligenten Automationslösungen.

KOMPLETT INTEGRIERT Modulares Portfolio

Unser modulares Software-Portfolio integriert Ihre Schneidmaschinen bestmöglich in Ihre Geschäfts- und Produktionsprozesse und unterstützt die Schlüsselfunktionen während des gesamten Arbeitsablaufes.

- SALES QUOTES
- JOB MANAGEMENT
- MATERIAL FLOW
- PRODUCTION DATA CAPTURE
- ERP CONNECT
- MACHINE INSIGHT



OMNIFAB

Software Suite für die digitale Transformation

Die OmniFab Software Suite integriert die Maschinenbautechnologie von Messer Cutting Systems ganzheitlich und prozessorientiert in produktionsnahe Abläufe.

Sie liefert relevante Informationen für die Arbeitsvorbereitung, die Produktionsplanung und die Betriebsführung durch die Einbindung aller Systeme. Zudem integriert OmniFab Materialtransportsysteme wie Be-/Entladestationen, Türme, Transporteinheiten und mehr. Sogar auf Ihren mobilen Geräten.



OMNIWIN

Ideal in der Arbeitsvorbereitung

Die leistungsstarke, benutzerfreundliche Konstruktions- und Schachtelsoftware, die Zeit, Material und Kosten spart.

OmniWin ist das ideale Werkzeug zur Arbeitsvorbereitung beim Schneiden mit Autogen-, Plasma- und Laserschneiden. Es übernimmt alle anfallenden Schneidaufgaben, abgestimmt auf die auftragsbezogene Fertigung mit CNC-gesteuerten Schneidmaschinen.



360° SERVICE

Das Original – Rundum mehr

Kombinieren Sie Ihre Original Messer Maschine mit den Original Messer Serviceleistungen und sichern Sie sich so die maximale Verfügbarkeit Ihrer Anlage und damit einen wichtigen Teil Ihres geschäftlichen Erfolges. Mit dem **360° Messer Servicekonzept** bieten wir Ihnen Service Level Agreements, die Sie individuell und flexibel auf Ihre Bedürfnisse abstimmen können: Zu einem fixen Preis für eine feste Laufzeit.

Diagnose/Inspektion/Wartung/Repair-Center

Im Servicefall sind wir auf Ihren Wunsch hin auch vor Ort zur Stelle. Dabei können Sie sicher sein, dass unsere Spezialisten immer auf dem neuesten Stand der Technik sind und sich mit Ihrer Anlage genau auskennen. Bei Remotezugriff können unsere Support-Techniker schon im Vorfeld eine verlässliche Ferndiagnose erstellen und die Maßnahmen entsprechend planen.



Verschleiss-/Ersatzteile: Originale schnell beschafft

Vorhalt von allen gängigen Artikeln in unserem Europa-Zentral-Lager. Im Servicefall schnelle Bereitstellung und Versand ab Zentrallager nahe Frankfurt/Main in der Regel innerhalb eines Werktages. Die Originale sind Garant für eine hohe Fertigungsqualität und Verfügbarkeit.

CAD/CAM Software-Support: Aktuell und passgenau

Wir bieten die komplette Palette des modernsten CAD/CAM Supports: Von telefonischer Hotline und Remote-Support über Update- und Erweiterungsprogrammen bis hin zu Workshops und Expertendialogen.



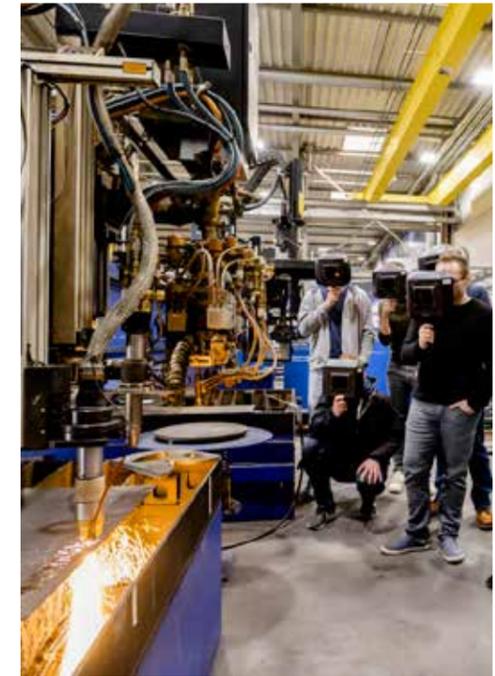
RETROFIT

Höhere Lebensdauer und Produktivität

Ein Retrofit (oder Umbau) bedeutet Umrüstung auf neueste Technologien wie moderne numerische Steuerungen auf PC-Basis oder Brenneraufhängungen mit automatischer Höhensteuerung durch neue prozessorientierte Methoden der Sensorik. Typische Komponenten für Retrofits sind die neuen Generationen von Plasmaanlagen für den Plasmaprozess oder High-Performance Autogenbrenner.

Ihre Vorteile:

- + **Hohe Leistungssteigerung bei niedriger Investition**
- + **Kurze Stillstandzeiten**
- + **Bessere Verschleiß- und Ersatzteilverfügbarkeit**



KNOW-HOW

Academy

In Zeiten wachsenden Wettbewerbsdrucks ist es genau das Richtige in das Know-how und die Kompetenzen der Mitarbeiter zu investieren. Schließlich soll nicht nur die Maschine produktiver arbeiten, sondern auch der Mensch der sie programmiert, bedient und wartet.

Bei Messer Cutting Systems in Groß-Umstadt wird Fachwissen effektiv und praxisnah vermittelt. Unsere erfahrenen Trainer zeigen Ihnen anhand verschiedener Medien und direkt an der Maschine, wie Sie das Optimum aus Ihren Anlagen, Aggregaten und Software herausholen können.

Messer Cutting Systems unterstützt Sie nicht nur bei der Ausbildung von Fachkräften, sondern auch bei der Vorbereitung und Durchführung von Zertifizierungsprozessen.

REMOTE SERVICE 2.0



- + Nur eine Verbindung entfernt
- + Multimediale Kommunikation über M2M-Technologie
- + Priorisierte Bearbeitung im Servicefall
- + Garantierte Reaktionszeit
- + Technischer Quartals Report 2.0 (TOR) Ihres Maschinenparks

SERVICE LEVEL AGREEMENTS



- + Mit dem Messer Servicekonzept können Sie Ihre Ansprüche in individuellen Service Level Agreements zusammenstellen .
- + Über einen langfristigen Zeitraum: Alle Servicemodule einzeln, verschieden kombiniert oder komplett im 360° All-In Service Paket



CNC SCHULUNGEN FÜR MASCHINENPERSONAL



- + Kurse für Bediener
- + Kurse für Programmierer
- + Kurse für Servicetechniker (auf Anfrage)
- + Workshops (Auf Anfrage)
- + Individuelle Kurse gemäß Kundenwunsch (Auf Anfrage)

Gründung der Frankfurter Acetylen-Gas-Gesellschaft, Höchst am Main

Markteinführung „Original Messer“ Sortiment für autogene Schweiß- und Schneidtechnik

Produktion von Lichtbogen-Schweiß-Elektroden

Expansion in Europa und USA durch Adolf Messer

Fusion mit Knapsack-Griesheim AG (Hoechst) zur Messer Griesheim GmbH

MG Systems & Welding produziert Brennschneidmaschinen für den nord-amerikanischen Markt

Stefan Messer wird Mitglied der Geschäftsführung

Erwerb aller Unternehmensanteile durch die Familie Messer unter der Führung von Stefan Messer

Gründung MesserSoft und Produktionsstandort Messer Cutting Systems India

Gründung der Messer Cutting Systems Academy

Messer Group erwirbt mit CVC Capital Partners wesentliche Geschäftsteile von Linde

Weltweite Einführung einer modularen Maschinenplattform mit der ersten Serie ELEMENT 400

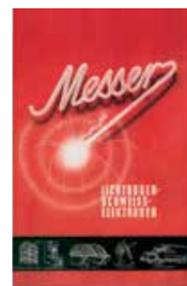
Übernahme Flame Tech durch eine Schwestergesellschaft



1898



1908



1932



1946



1965



1978



1998



2004/2005



2008



2012



2019



2020



2022

1903



Ernst Wiss entwickelt den ersten Autogenschneidbrenner

1911



Messer & Co. GmbH; Sprung nach USA

1945



Wiederaufbau der Adolf Messer GmbH

1953



Dr. Hans Messer übernimmt die Leitung

1970



Erste CNC- und Laserschneid-anlage auf dem Markt

1995



Gründung von Messer Cutting & Welding, China

2000



Gründung der MEC Holding durch Zusammenschluss der Messer Cutting & Welding GmbH und Eutectic Castolin Gruppe

2007



Messer Cutting Systems startet Produktion in Brasilien

2011



Bezug der Unternehmenszentrale in Bad Soden

2017



Ausgliederung des Bereichs Autogentech in eine eigenständige Business Unit (OBU)

2020



Neugründung eigener Messer Cutting Systems Gesellschaften in Europa

2020



Marcel Messer wird Teil der Geschäftsführung der MEC Holding GmbH

2023



Messer übernimmt Messer Industries vollständig und gewinnt GIC als neuen langfristigen Partner; der Konzern feiert 125stes Jubiläum

VIELE KOMPETENZEN. EINE WELT. DIE MESSER WELT

Der Markenname Messer steht seit 1898 für die ständige Präsenz auf den Märkten für Industriegase und Schweiß- und Schneidtechnik. Die verbundenen Unternehmen präsentieren sich Kunden und Partnern mit den bekannten Marken als Teile des Firmenverbundes „Messer Welt“. Sie alle bieten anwendungsspezifisches Know-

how und Produkte, die Produktionsprozesse optimieren und die Lebensdauer der Produktionsmittel verlängern oder deutlich verbessern.

ASCO Kohlensäure ist ein Anbieter von individu-

ellen und kompletten CO₂-Lösungen. **BIT** ist ein Entwicklungs-, Fertigungs- und Service-Partner für diagnostische Medizintechnik. **Messer** ist der weltweit größte Spezialist für Industrie-, Medizin- und Spezialgase in Privatbesitz.

des thermischen Schneidens und ist Spezialist für Autogentech. **MesserSoft** ist der Software-Partner für Kunden von Messer Cutting Systems. **Messer Medical Home Care** konzentriert sich auf Dienstleistungen im Bereich häuslicher Pflege. **Spectron Gas Control Systems** bietet Gasversorgungssysteme für vielfältige Anwendungen.



CREATING SOLUTIONS BEYOND MACHINES

WOFÜR WIR STEHEN

PRODUCT

Messer Cutting Systems ist ein globaler Anbieter von Spitzentechnologie für die metallverarbeitende Industrie. Mit weltweit mehr als 900 Mitarbeitern in über 50 Ländern sind wir im ständigen Dialog mit unseren Kunden, um nachhaltig anwenderorientierte Innovationen zu schaffen.

AUTOMATION

DIGITAL

SERVICES

KNOW-HOW

Unser Portfolio umfasst die Themen PRODUCT, DIGITAL, SERVICES, AUTOMATION und KNOW-HOW. Unserem Anspruch „Creating Solutions Beyond Machines“ werden wir nicht nur mit modernsten Schneidanlagen und Lösungen für die Autogentechnik gerecht.

Passende Services und Schulungen, eigene Software-Anwendungen sowie die Integration von Lösungen unserer Technologie-Partner, z. B. im Bereich Automation, komplettieren die Maschine zu zukunftsorientierten Gesamtlösungen.

Unser Know-how kombiniert mit unserem kundenorientierten Denken und Handeln macht uns weltweit zum Partner der Wahl für innovative Gesamtlösungen rund um Schneidsysteme. Seit 125 Jahren.

Messer Cutting Systems GmbH

Otto-Hahn-Straße 2-4 | 64823 Groß Umstadt
Deutschland

Tel. +49 6078 787-0

Fax +49 6078 787-150

Mail info@messer-cutting.com

messer-cutting.com

THE MESSER
EXPERIENCE