

Der neue roto cutter TurnMill von Möck – mit dem 20-fachen Werkzeugwechsler setzt das Sägebearbeitungszentrum neue Maßstäbe und auf höhere Produktivität.

Das Unternehmen Walter Möck GmbH (www.moeck-gmbh.de) stellte bereits auf der EMO 2005 den *rotocutter* als Kupferversion vor. Diese Präsentation wurde mit dem Innovationspreis des Fachmagazins MM MaschinenMarkt ausgezeichnet.

Auf der EMO 2007 präsentiert das Unternehmen Möck die Weiterentwicklung des *rotocutters* als Stahlversion.

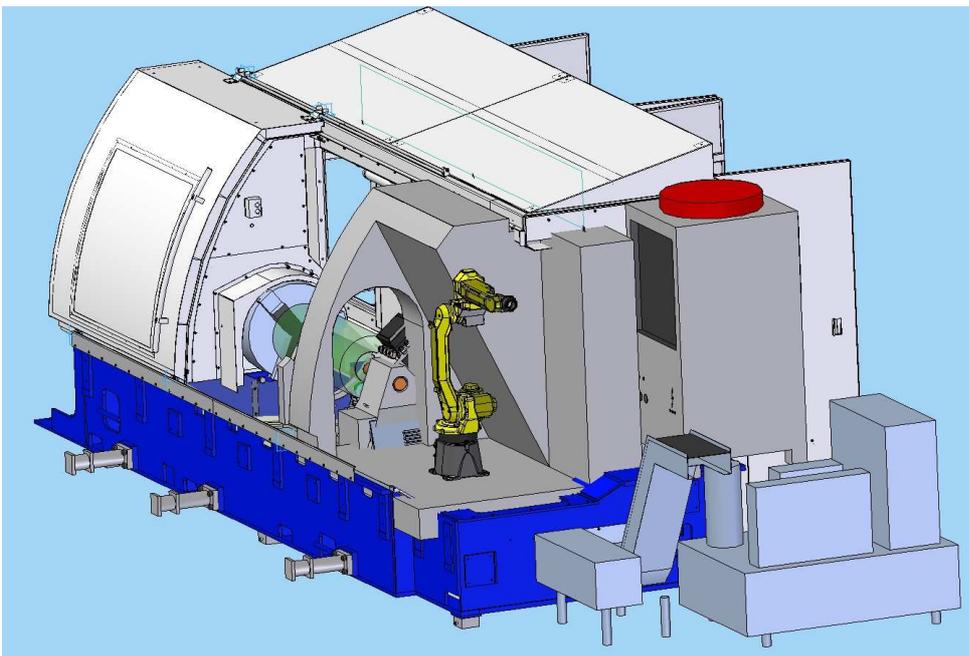
Der Walter Möck GmbH setzte auch während der Wirtschaftskrise voll auf Entwicklung! Gemeinsam mit dem Institut für Werkzeugmaschinen (ifw) der Universität Stuttgart und 6 weiteren europäischen Firmen und Instituten, beteiligt sich die Walter Möck GmbH an einem EU-Forschungsprojekt. Das Ziel des Projektes ist, die Entwicklung und Erprobung von Verbundwerkstoffen an Werkzeugmaschinen. Mit diesen Werkstoffen soll das Gewicht bestimmter Maschinenelemente reduziert und die Dämpfungseigenschaften erhöht werden, um stabilere und effizientere Bearbeitungsprozesse sowie höhere Sägeleistungen zu ermöglichen.

Die Bearbeitungsmöglichkeiten des *rotocutters* wurden stetig erweitert und die Werkstücke können nun in einer Aufspannung komplett bearbeitet werden. Zu dem bekannten Sägeprozess können nun auch Dreh-, Fräs-, Bohr-, und Beschriftungsbearbeitungen auf einer Maschine ohne Umspann- und Liegezeiten mit optimaler Parallelität und Winkligkeit durchgeführt werden.

Auf Wunsch bietet die Walter Möck nun eine neue Bauvariante an, mit einem 20-fachen Werkzeugwechselsystem können komplexe Ringe in einer Aufspannung komplett bearbeitet werden, einschl. einer Teilebeschriftung.

Somit erreicht die Maschine nicht nur eine höhere Produktivität, sondern spart weitere Arbeitsgänge an zusätzlichen teuren Maschinen ein. Durchlaufzeiten können deutlich reduziert werden und je nach Kundenwunsch ist der *rotocutter* mit einem Handling oder Roboter für die Automatisierung der Werkstücke verfügbar.

Vollautomatisiertes Sägen, Drehen, Fräsen, Bohren und Markieren – ein Bearbeitungszentrum für höchste Ansprüche!



Der rotocutters TurnMill mit angetriebenen Fräs-werkzeugen auf einem 12-Fach-Drehrevolver .

Auf Wunsche erhält der Kunde einen zusätzlichen 20-fachen Werkzeug-Wechsler für noch mehr Bearbeitungsmöglichkeiten.

Eine Markierer zur Teilebeschriftung einschl. einer vollständigen Teile-Automatisierung ist ebenso möglich.

„Der Kunde ist König – wenn wir seine Wünsche nicht realisieren, dann tun es Andere“!

Der Geschäftsführende Gesellschafter der Walter Möck GmbH „Manuel Möck“ erläutert:
„Die Maschinen sind im Grundaufbau gleich, werden aber im Detail immer den Kundenwünschen und seinen jeweiligen Produkten angepasst.“

Der *rotocutter* trennt Stahl- und Edelstahlbüchsen sowie Rohre in Ringe bzw. Abschnitte. Diese können automatisch über ein Handlingsystem oder einen Roboter abgeholt werden. Rohraußendurchmesser von 150 bis 2000 mm und Wanddicken bis 200 mm können komplett auf dem *rotocutter* bearbeitet und gesägt werden. Mit der von der Walter Möck GmbH speziell entwickelten Abstützung können Rohrlängen bis 4.000 mm bearbeitet werden. Durch ein spezielles Hohlspannfutter, ist es möglich, Rohre mit Durchmesser bis 400 mm vollautomatisiert abzuarbeiten.

Die Herstellung dieser Ringe auf dem *rotocutter* ist wesentlich wirtschaftlicher als mit bisherigen Verfahren. Enorme Einsparpotentiale zeigen sich in der deutlich kürzeren Trennzeit (ca. 10 – 15-mal schneller als die bisherigen Verfahren), bei geringerem Energieverbrauch sowie einer höheren Ausbeute des Rohmaterials.

Ein weiterer Vorteil ist die hohe Schnittparallelität, die je nach Werkstoff und Dimension unter 0,1 mm beträgt. Aufgrund der präzisen Trennqualität und der hohen Oberflächengüte kann für viele Anwendungen direkt auf Fertigmaß produziert werden.

In den letzten 4 Jahren wurden über zehn *rotocutter* verkauft, drei weitere Anlagen wurden bereits dieses Jahr von Kunden bestellt. Trotzdem sind die Planungen noch nicht am Ende. Der geschäftsführende Gesellschafter der Walter Möck GmbH „Manuel Möck“ geht davon aus, dass bis zum Jahr 2014 insgesamt 5-6 Anlagen verkauft werden.
„Eine Vorführmaschine steht bei uns immer zur Verfügung, damit wir unseren Kunden Schnittwerte, Laufzeiten und Vorführmöglichkeiten bieten können“, erklärt Manuel Möck

Die Walter Möck GmbH wurde 1970 gegründet und hat sich vom Ein-Mann-Betrieb zum mittelständischen Unternehmen mit ca. 90 Mitarbeitern entwickelt.

Zum Kundenkreis zählen Automobilhersteller, deren Zulieferer, die Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik und die komplette Werkzeugmaschinenbranche.

Weiter Infos finden Sie unter www.moeck-gmbh.de