BLECHBEARBEITUNG

Mit uns haben Sie den stärksten Partner für ...

AUTO-
MATISIERUNG

ERGONOMIE

ENERGIE-
EFFIZIENZ

FINANZIERUNG

INHALTSVERZEICHNIS

05 SERVICE

06 EUROMAC

10 TIMESAVERS

14 RAS

18 KOHLER

20 FACCIN

22 MÜLLER MASCHINEN & ANLAGEN

24 AUTOPULIT

26 SCHECHTL

28 UNSERE PARTNER

32 UNTERNEHMENSHISTORIE

Die Müller Maschinen und Anlagen GmbH ist eine Vertriebsfirma. Es wurden zum Teil Informationen und Bilder von den Maschinen der jeweiligen Hersteller übernommen. Trotz sorgfältiger Prüfung übernehmen wir keine Gewähr auf Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben. Die gezeigten Abbildungen können vom Original abweichen. Alle technischen Daten beziehen sich auf Bleche mit einer Zugfestigkeit von 400 N / mm².

SERVICE ... die umfassende Betreuung Ihrer Maschinen

Durch unser geschultes Personal bieten wir Ihnen ein umfassendes Servicepaket. Dieses beinhaltet die Betreuung Ihrer gesamten Maschinen und Anlagen im Bereich der Blechbearbeitung.

Hierbei sind vor allem folgende Leistungen zu nennen:

PLANUNG
Durch unsere jahrzehntelange Erfahrung in der Projektierung von Fertigungsprozessen in der Blechbearbeitung und unserem darauf abgestimmten Lieferprogramm, können wir gezielt auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingehen.

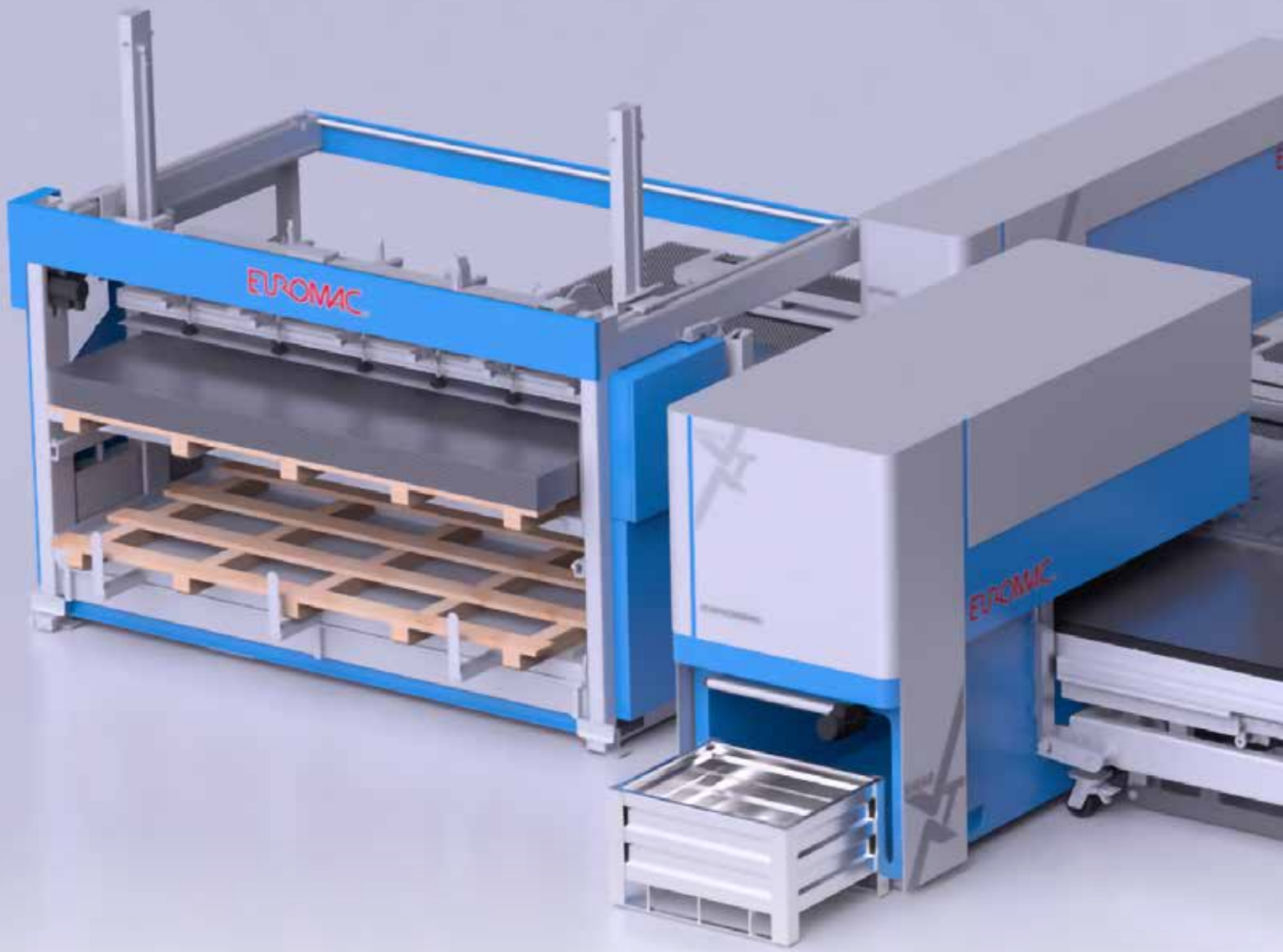
INBETRIEBNAHME
Die über uns bezogenen Maschinen werden durch unser Servicepersonal in Betrieb genommen. Dies betrifft auch Komplettanlagen aus mehreren Komponenten.

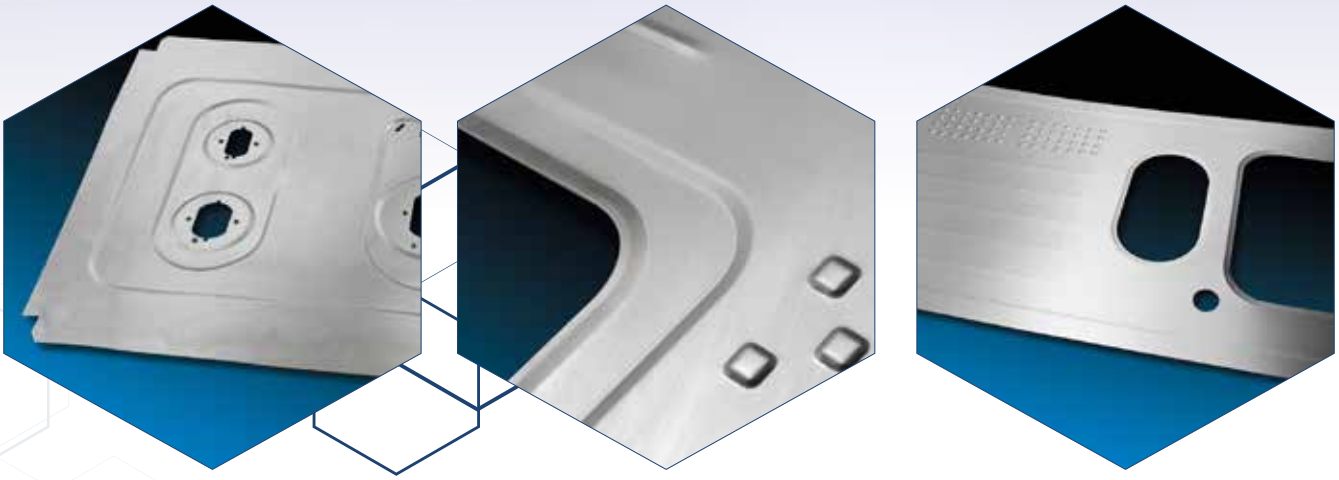
ÜBERPRÜFUNG GEMÄSS UVV
Wir führen sachkundige Prüfungen an Ihren Maschinen durch, mit Messung aller relevanten Werte und deren Dokumentation im Prüfbuch.

VORBEUGENDE WARTUNG
Über Kundenmaschinen wird von uns ein Lebenslauf geführt. Dadurch sind wir in der Lage, unseren Kunden präventive Wartungsarbeiten anzubieten. Ungeplante Stillstandzeiten an den Maschinen können somit reduziert werden.

SCHULUNG
Wissenstransfer ist eine unserer Stärken. Deshalb bieten wir Ihren Mitarbeitern passgenaue, auf Sie und Ihr Team zugeschnittene Schulungen zur Bedienung Ihrer Maschinen an.

SCHNELLE VERFÜGBARKEIT
Unser Service reagiert schnell und flexibel auf die Bedürfnisse unserer Kunden. Lange Wartezeiten und hohe Anfahrtskosten des Maschinenherstellers entfallen.


EUROMAC
EUROMAC



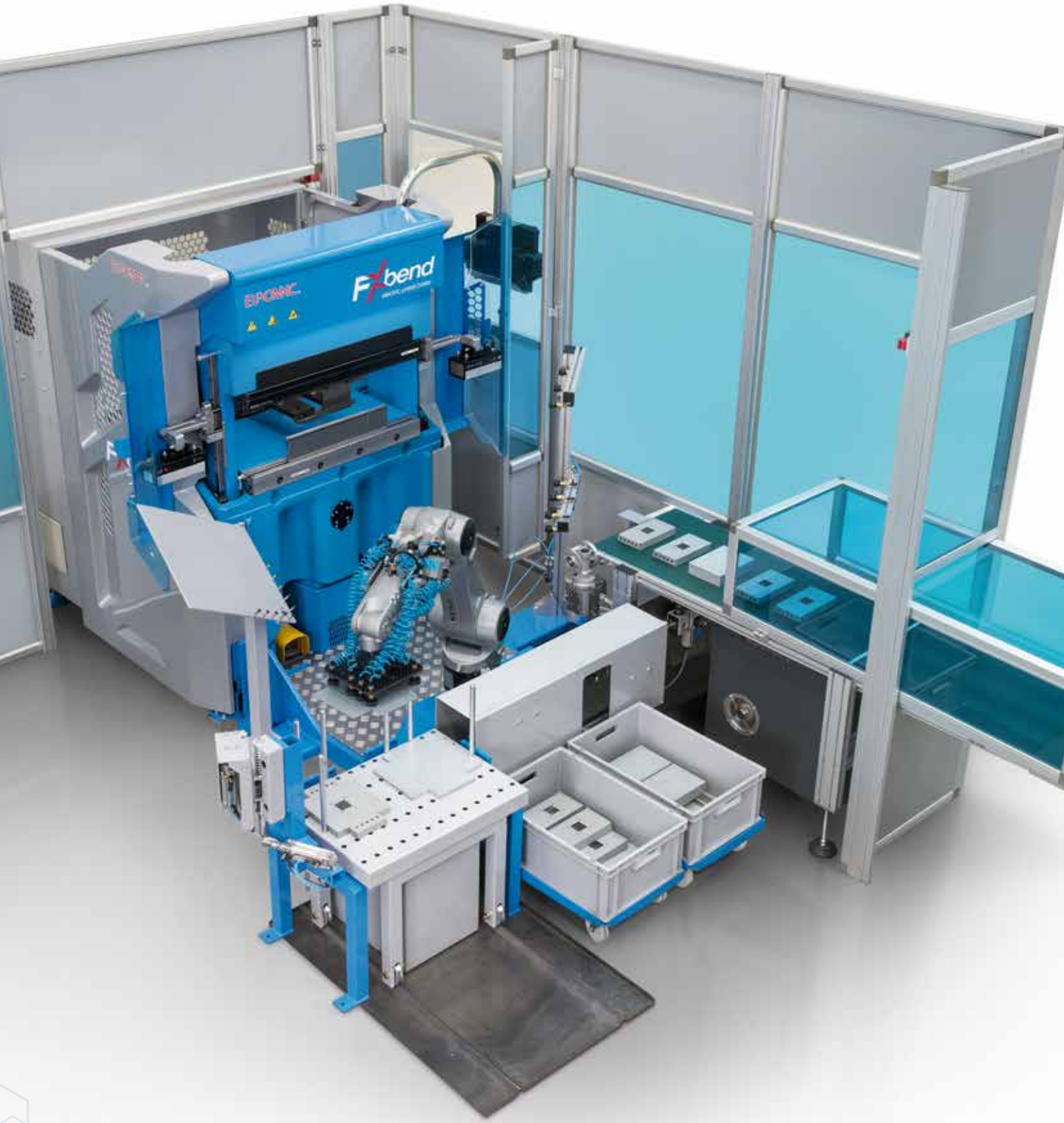
EUROMAC

Euromac bietet drei verschiedene Stanztechniken an:

Hydraulisch ⬡ Hybrid ⬡ Servoelektrisch

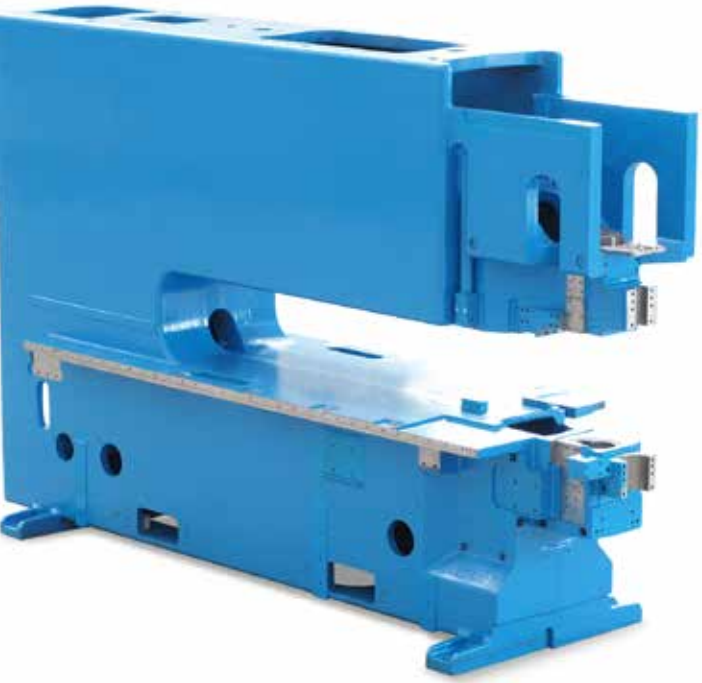
Der Notwendigkeit, Fertigungsprozesse zu optimieren und auch zu automatisieren, müssen sich immer mehr unserer Kunden stellen. Euromac hat eine energieeffiziente und zeitsparende Lösung gefunden, vollautomatisch Blechteile herzustellen und definiert abzulegen.

Durch eine in der Stanz-Nibbel-Anlage **integrierte Winkelschere** können die Stanzteile mit wenigen Hüben schnell ausgeschnitten werden. Für Hersteller von Stahlmöbeln, Schaltschränken oder Fassaden ist dieses Verfahren die wohl kostengünstigste Art und Weise Teile aus Blech zu produzieren.



Die von der Stanz-Nibbel-Anlage abgelegten Teile können im nächsten Schritt gebogen werden. Hierfür steht die vollautomatisch arbeitende **FXcell** in den Arbeitslängen von 1000 mm bis 2500 mm zur Verfügung. Natürlich gibt es die servoelektrischen Abkantpressen auch als Stand-alone-Maschinen.

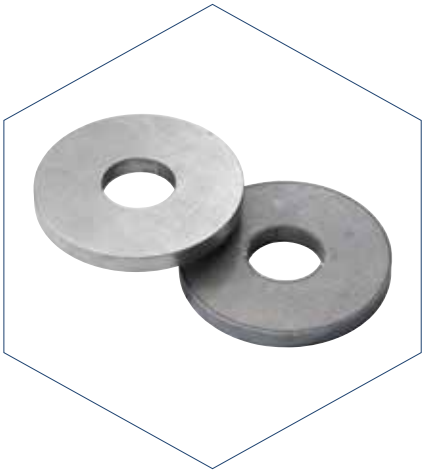
Die Stanz-Nibbel-Maschinen von Euromac können wahlweise als kleine Einkopfmaschine oder als Maschine mit Werkzeugwechsler mit aktiven Matrizen und Teileklappe konfiguriert werden. Selbst bei der maximalen Ausladung der Ständer für Großformatplatinen können Stanzkräfte von 300 kN abgerufen werden.



Sämtliche Stanzmaschinen von Euromac werden in einer **Monoblockbauweise** hergestellt. Somit wird gewährleistet, dass sämtliche beweglichen Teile exakt passen, da die Ständer in einer Aufspannung zerspant werden.

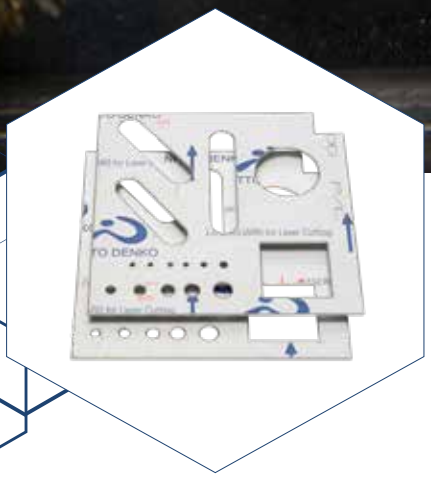
Für kleine Kantarbeiten mit dicken Blechen steht die **Digibend** mit CNC-Grafiksteuerung zur Verfügung. Diese dient vielen Kunden als universal einsetzbare Maschine zum Biegen von Rohren, Laschen, Schellen und vielem mehr.

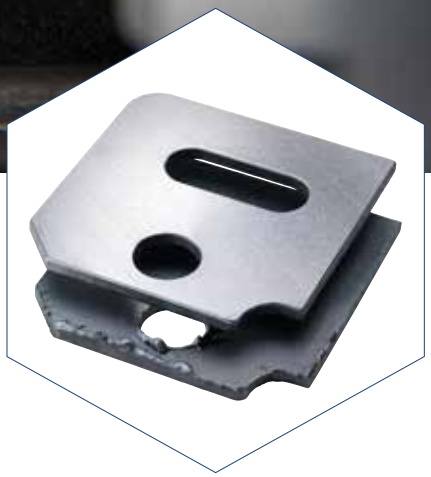
Mit den Maschinen der **Baureihe 22, 32 und 42** wird die Technologie der Bearbeitung von Blechteilen mit Schleiflamellenbürsten strikt umgesetzt. Je nach Aufgabenstellung in puncto Arbeitsbreite und maximale Kantenverrundung wird aus den drei verschiedene Maschinentypen ausgewählt.



TIMESAVERS

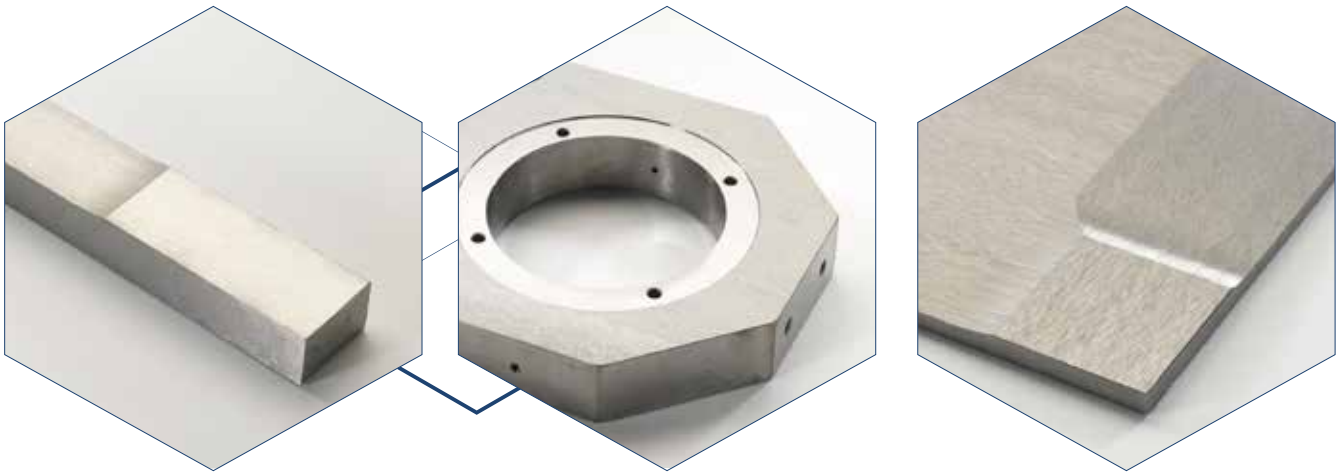
Mit der sehr **energieeffizienten Absaugtechnik** der Firma Absaugwerk werden alle Stäube zuverlässig nach den aktuellsten Sicherheitsvorschriften aus der Luft herausgefiltert. Es stehen hierfür sowohl Nass- als auch Trockenabscheider zur Verfügung.





Die Bearbeitung der Schnittkanten ist ein wesentlicher und notwendiger Prozess bei der Herstellung von laser- und plasmageschnittenen oder auch gestanzten Blechteilen geworden.

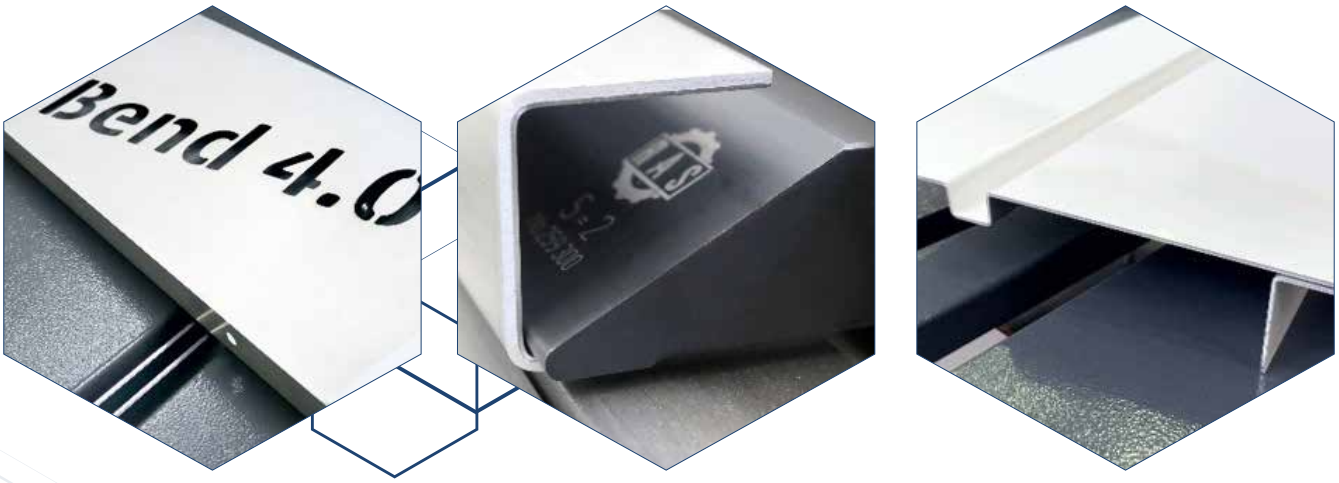
Zum Präzisionsschleifen von Blechen aus Titan, Molybdän, Edelstahl und weiteren, wird die Maschine der **Serie 81** eingesetzt. Mit dieser Nassmaschine können Bleche mit einer Genauigkeit von 0,02 mm geschliffen werden.



Der **Manual Grinder** ist die kostengünstige Variante zu den konventionellen Schleif- und Entgratmaschinen. Sein Kopf, bestehend aus einer Schleifscheibe und einer Lamellenbürste, ist um 180° schwenkbar. Der Vakuumtisch sorgt für ein prozesssicheres Halten der zu bearbeitenden Teile.

Willkommen in der Welt der „Ein-Klick"- Programmierung. Es genügt, eine 3D-Datei im STEP-Format in die Software BENDEX einzulesen und sofort erhält man das komplette Programm zum Biegen des Blechteils. Der Bediener muss nur noch die Platine übergeben und schon kann mit dem Biegen des Teils begonnen werden.

Die **TURBO2plus** bietet für Kunden aus dem Bereich „Dach und Wand" zusammen mit der Software BENDEX den digitalen Einstieg 4.0 in die Welt der Schwenkbiegetechnik. In dieser Maschine können auch Radiuswerkzeuge gerüstet werden, die häufig zum Biegen von Teilen aus Aluminium verwendet werden.

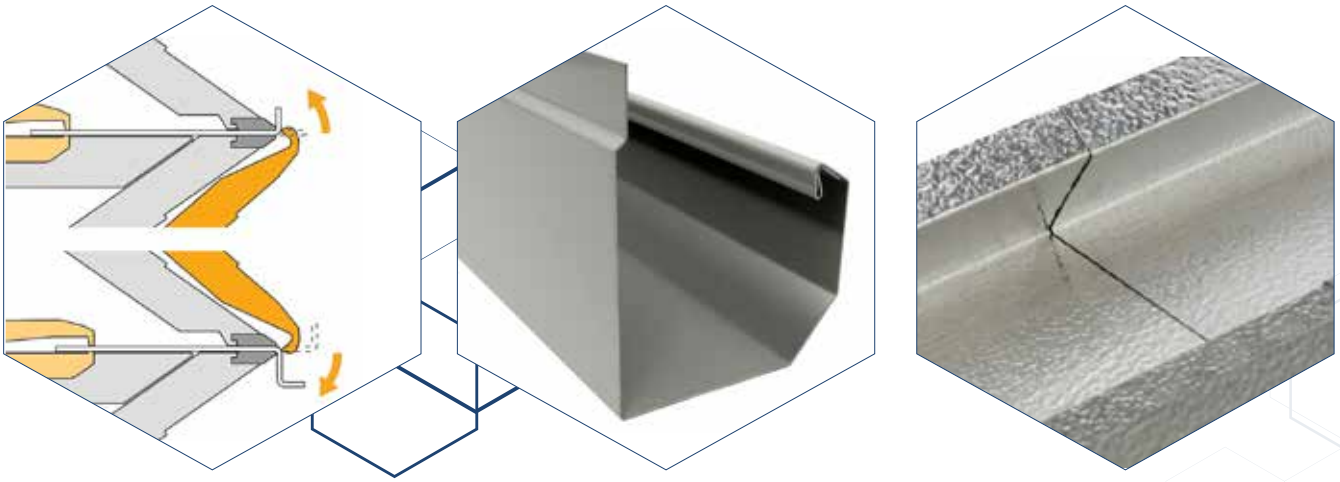


Mit der TURBO2plus können 2,5 mm Stahlblech bei einer Arbeitslänge von 2500 mm bzw. 2,0 mm Stahlblech bei einer Arbeitslänge von 3000 mm gebogen werden.

RAS

Mit dem **XL-Center** können schnell und einfach Profile in einer Einspannung durch das Biegen von „oben nach unten“ und umgekehrt hergestellt werden.

Durch die Schrägstellung des Anschlags können außerdem Teile im Konus angeschlagen werden, um somit Profile zu erhalten, die ineinandergesteckt werden. Das **RAS XL-Center** ermöglicht den Einsatz von Stahlblechen bis 1,5 mm bei einer Arbeitslänge von 3000 mm.

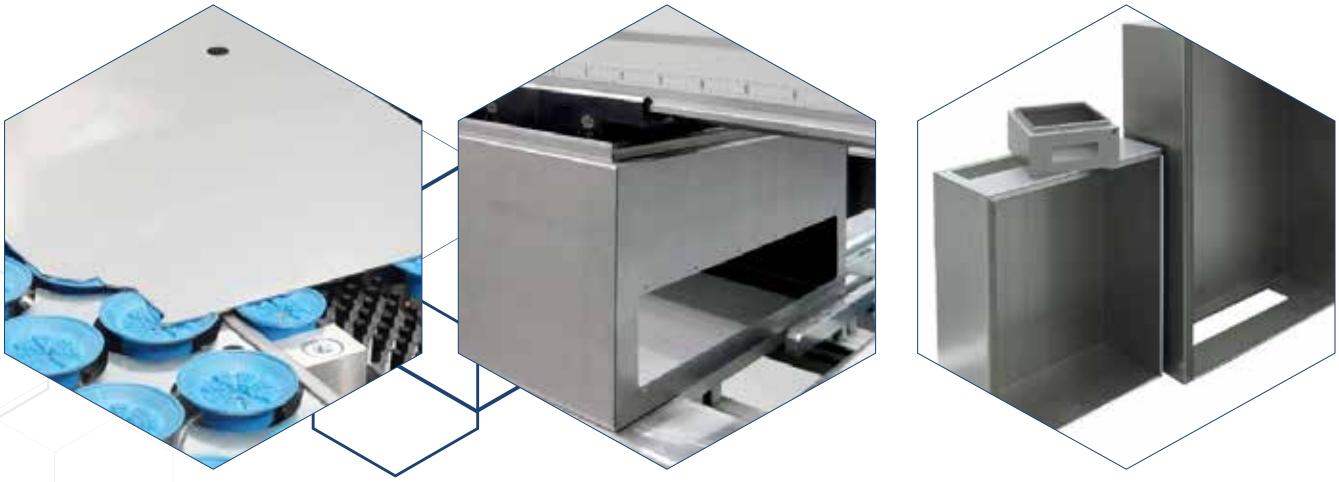


Durch die Entwicklungen der halbautomatisch arbeitenden Schwenkbiegemaschinen **XLTbend, UpDownCenter-2** (mit automatischem Werkzeugwechsler) und **MEGAbend** werden ergonomische Arbeitsplätze geschaffen. Dank dem Up-Down-Prinzip der Biegewange werden zeit- und kraftraubende Tätigkeiten, wie diese beim Arbeiten mit der Abkantpresse an der Tagesordnung sind, drastisch reduziert.

Mit den UpDown-Maschinen können typenbezogen Stahlbleche von 3 mm bis 6 mm bei der Arbeitslänge von 3200 mm bzw. Stahlbleche von 2,5 mm bis 5 mm bei einer Arbeitslänge von 4060 mm gebogen werden.

Hybridanschläge, die mit Vakuumtechnik arbeiten, übernehmen die Ausgangsplatine. Somit kann ein Werkstück auf einer Seite komplett durchgekantet werden, ohne dass dieses nach jedem Biegeschritt neu angeschlagen werden muss.

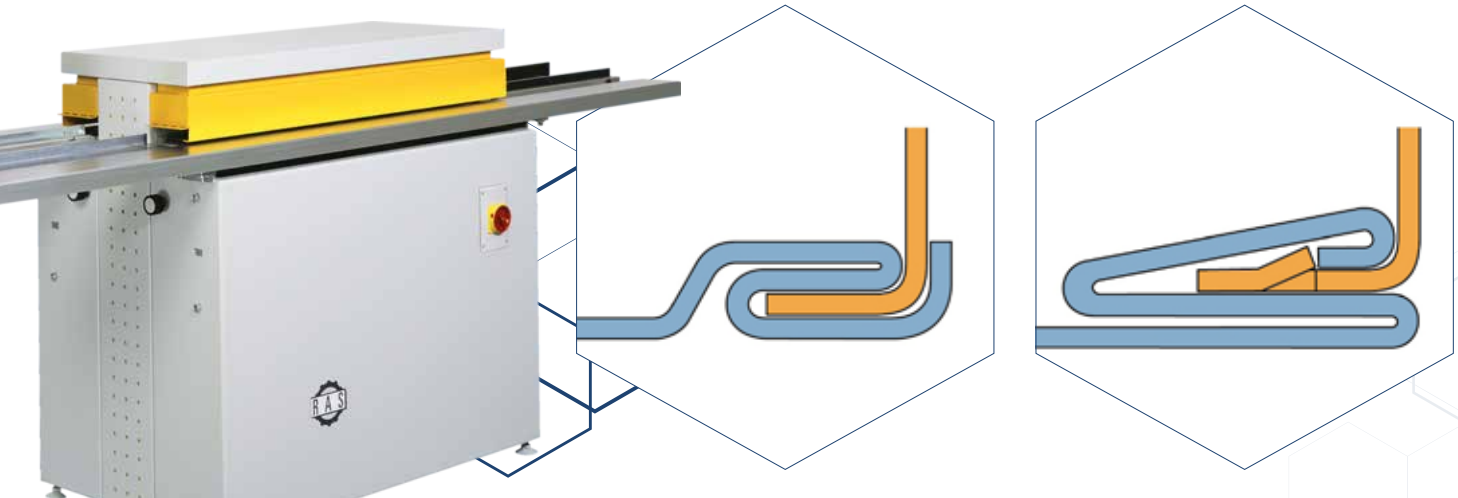
Besonders gut geeignet ist die Schwenkbiegetechnik zur Herstellung von Schaltschränken, Maschinenverkleidungen mit Radien, Fassadenblechen, Stahlmöbeln und vielem mehr.



Durch den immer größer werdenden Wunsch der Kunden, Biegeprozesse komplett zu automatisieren, ist das bewährte **Multibend-Center** immer weiterentwickelt worden. Dieses kann komplett nach Kundenwunsch gestaltet werden. Von der manuellen Beladung, der automatischen Beladung mit Roboter, bis hin zur Anbindung an ein Regalsystem mit einer vorgeschalteten Zuschnittanlage, ist alles möglich.

Eine Vielzahl von Walzensätzen zur Herstellung von Falzen stehen dem Falzformer **SpeedySeamer** zur Verfügung. Durch die zwei Arbeitsstationen können immer die richtigen Walzenpärchen gerüstet werden.

Durch die Entwicklung der Kanalfalzmaschine **DuctZipper 20.12 L** können große Kanäle ergonomisch hergestellt werden.



KOHLER
PEAK PERFORMER
Ungerichtet

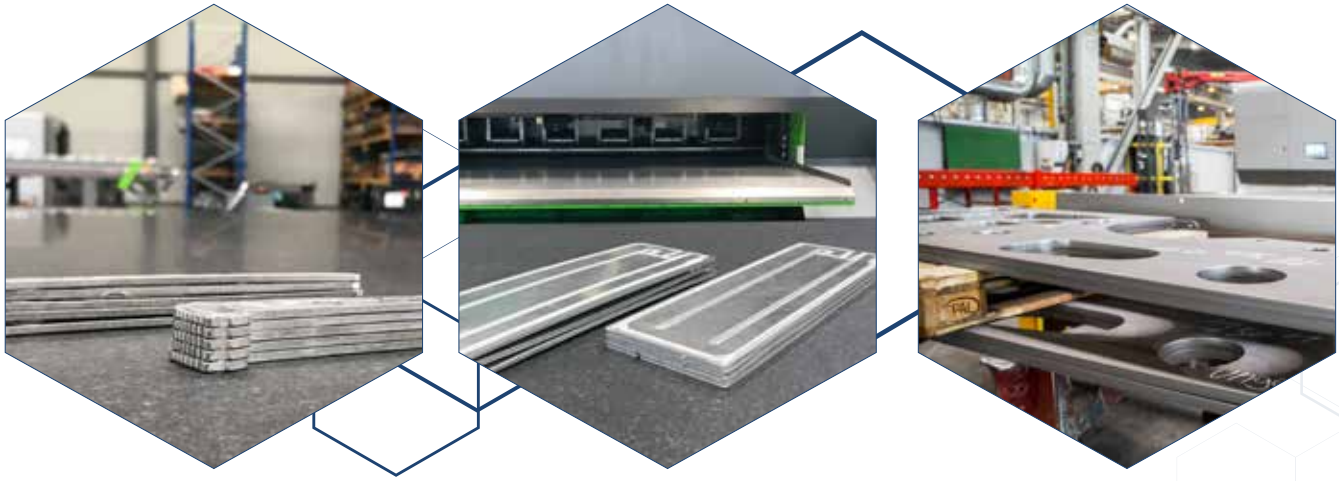
KOHLER

Präzises Richten auf einer KOHLER Peak Performer Teilerichtmaschine garantiert spannungsarme und ebene Bleche sowie Teilezuschnitte. Zeitaufwändiges und manuelles Nacharbeiten entfällt, Fertigungsprozesse werden reproduzierbar. Dies spart Kosten im laufenden Betrieb:

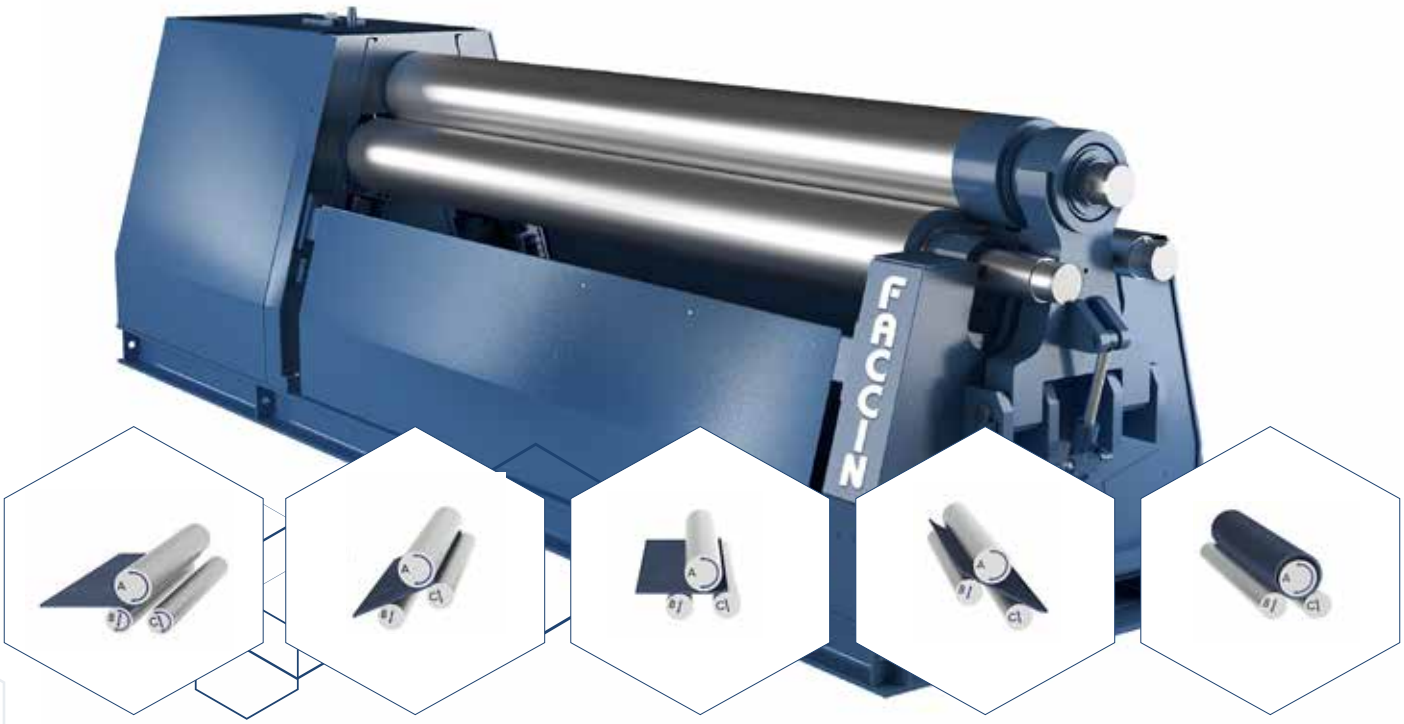
- Erhöhung der Materialqualität & -wertigkeit
- Erhöhung der Reproduzierbarkeit von Prozessen & Teilen
- Verringerung der Nacharbeit / Ausschussquote
- Produktiveres Schweißen durch konstanteren Schweißspalt
- Reproduzierbarer Biegeprozess durch konstanteres Rückfedern des Biegeteils
- Exakteres Montieren durch Ebenheit und Maßhaltigkeit

Sämtliche KOHLER Teilerichtmaschinen zeichnen sich durch das servoelektronische Maschinenkonzept aus. Sie arbeiten gänzlich ohne Hydrauliksysteme und leisten zusammen mit der hohen Energieeffizienz einen aktiven Beitrag zur Ressourcenschonung in der industriellen Blechbearbeitung. Weniger Energieverbrauch, geringerer Wartungsaufwand, keine Leckagen und die Unempfindlichkeit gegen Temperaturschwankungen reduzieren den Kostenaufwand und maximieren die Wirtschaftlichkeit. KOHLER hat für nahezu jede Anforderung die passende Maschine:

- Für die Stahlbearbeitung
- Für Laser-, Plasma- und Stanzteile
- Für mittelgroße und schwere Zuschnitte sowie Bleche
- Teilerichtmaschinen mit Walzenbiegung zur gezielten Beseitigung von Rand- und Mittelwellen



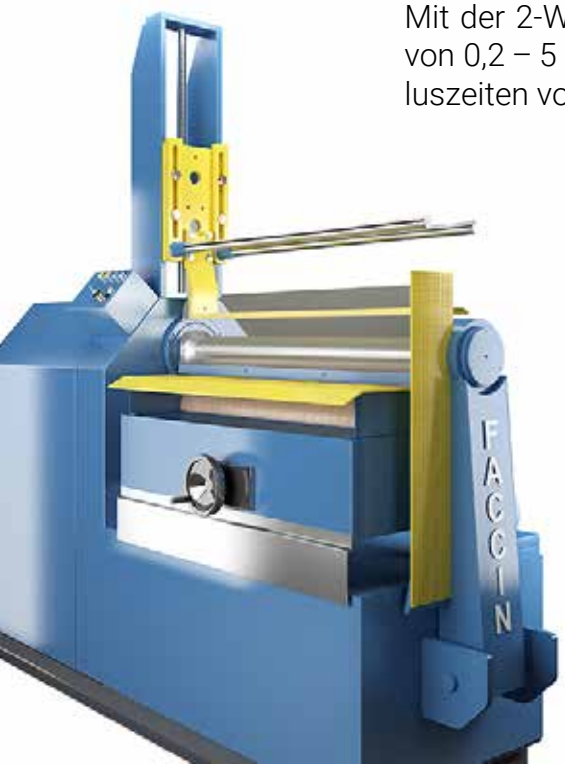
Die 3-Walzen-Rundbiegemaschine **Modell ASI** mit einseitiger Anbiegung ist die kostengünstigste Lösung, um Bleche mit einer Stärke zwischen 1 mm und 9 mm und einer Breite von 1000 mm bis 3000 mm zu biegen. Durch die asymmetrische Anordnung der Walzen können Anbiegungen erzielt werden, wie man diese nur von Maschinen mit vier Walzen kennt.



Die rein hydraulische 3-Walzen-Rundbiegemaschine **3HEL** ist die hochleistungsfähige symmetrische Rundbiegemaschine mit linearer Führung der Seitenwalzen, die in der Lage ist, optimale Biegeergebnisse ohne Leistungsverluste zu gewährleisten. Bei den **3HEL** Modellen sind alle drei Walzen durch unabhängige hydraulische Getriebemotoren angetrieben, die direkt an die Wellen der Walzen gekoppelt sind.

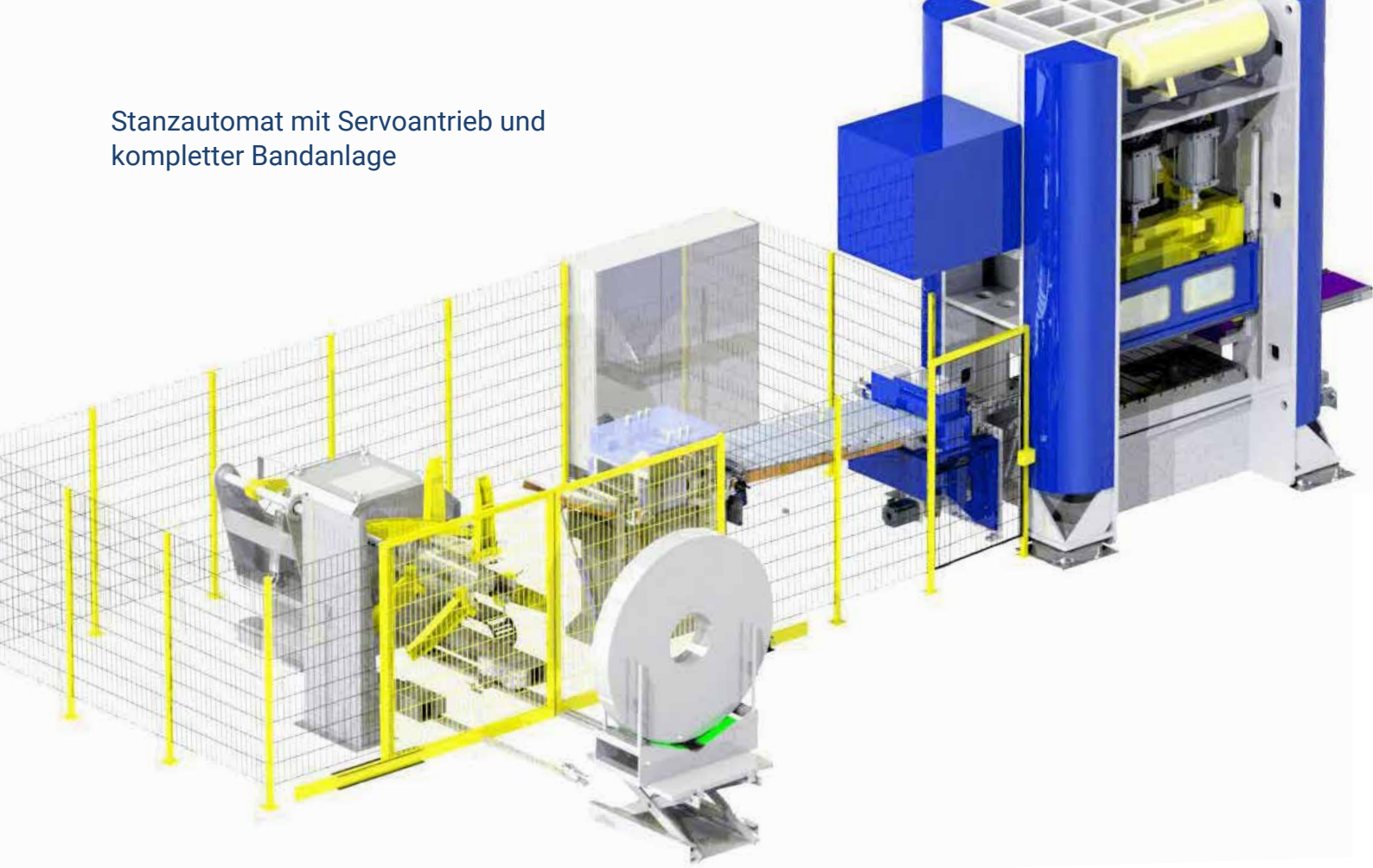
NEW
The **Electric**
Revolution

Die **NEUE 4HEP-E** ist eine 4-Walzen-Rundbiegemaschine mit direktem elektrischem Antrieb der Walzen. Durch diesen Antrieb können die Rotationsgeschwindigkeiten der Walzen im Vergleich zum rein hydraulischen Antrieb stark erhöht und die dabei entstehende Energieaufnahme drastisch verringert werden. Für Anhänger der rein hydraulischen Variante mit Linearführungen wird allerdings auch weiterhin die ausgereifte **4HEL** hergestellt.



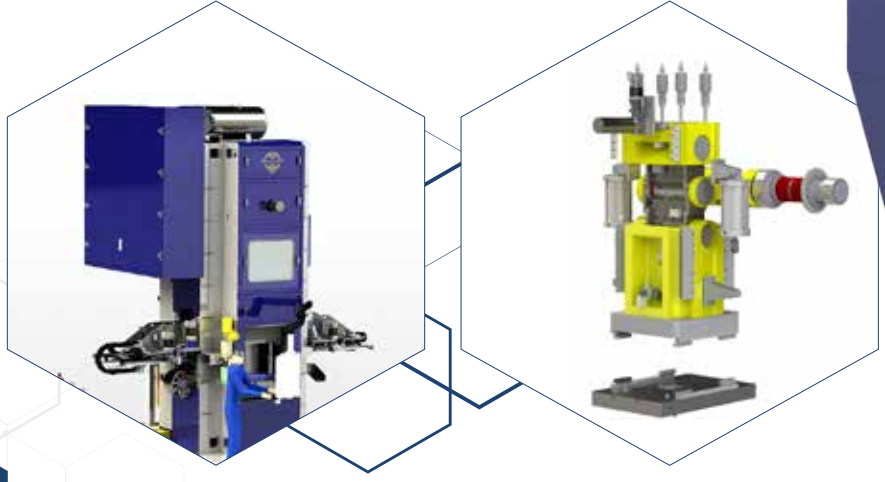
Mit der 2-Walzen-Rundbiegemaschine **HCU** können Rohre mit Blechstärken von 0,2 – 5 mm in sehr hoher Stückzahl automatisiert gebogen werden. Zykluszeiten von 300 Stück pro Stunde können erzielt werden.

Stanzautomat mit Servoantrieb und kompletter Bandanlage



Neben dem Standardprodukt der Firma Müller, der klassischen C-Gestell Presse mit Hydraulikkupplung, werden immer mehr Komplettanlagen bei der Firma Müller angefragt. Als Hersteller von z. B. Haspeln, Richtmaschinen, Vorschüben und Längs- und Querteilanlagen, sieht sich die Firma Müller in der Lage, als kompletter Systemlieferant aufzutreten.

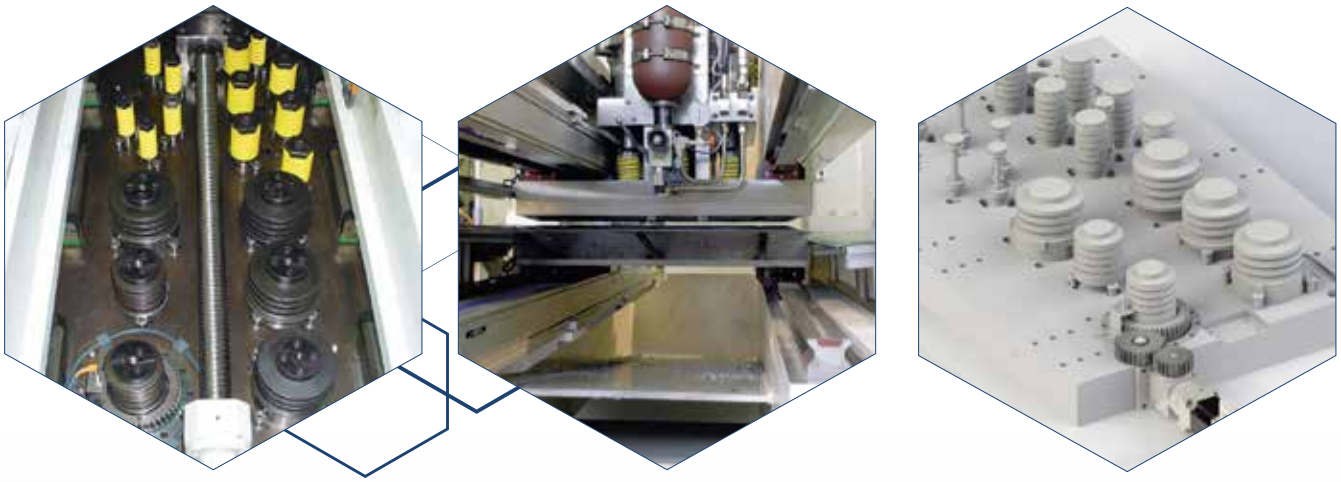
Zum Kalibrieren, Stauchen und Planieren von Teilen ist besonders die Kniehebelpresse geeignet. Die Firma Müller ist einer der wenigen Anbieter im Markt, die jahrzehntelange Erfahrung in der Herstellung von Kniehebelpressen haben.



MÜLLER Maschinen & Anlagen

Durch die patentierte flexible Stanzanlage ist es möglich, Bleche in Breiten bis zu 2000 mm direkt vom Coil zu bearbeiten. Es wird nach dem klassischen Prinzip der Bandanlagen gearbeitet:

1. Haspel: bis Tragkraft 200 kN und Coildurchmesser 2000 mm
2. Richtmaschine: je nach Material und Richtgenauigkeit zwischen 5 – 13 Richtwalzen
3. Vorschub: mit formschlüssiger Flexikupplung für unterschiedliche Blechstärken
4. Stanzportal: mit drei verschiedenen Ebenen (mit Linearmotoren angetrieben und voneinander unabhängig verfahrbar) für Stempel, Matrizen und Stanzeinheit (bis 250 kN)
5. Aufnahme AMADA bis E-Station (Werkzeugdiagonale 114,3 mm)
6. Trennschere: Längs- / Querteilanlage

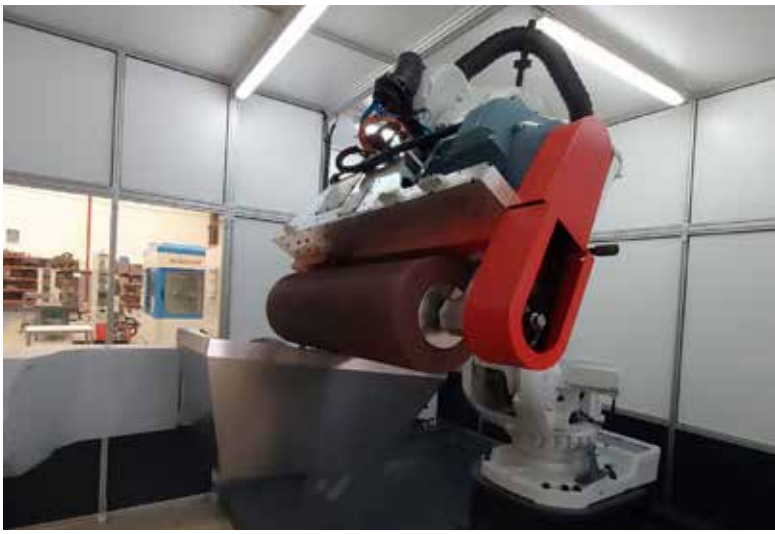


Die Maschine kann mit einer Vielzahl von Werkzeugen ausgestattet werden. Ein Teil der Werkzeuge kann von 0° – 360° rotieren. Die Anlage kann flexibel und frei über Parameter programmiert werden.

AUTOPULIT

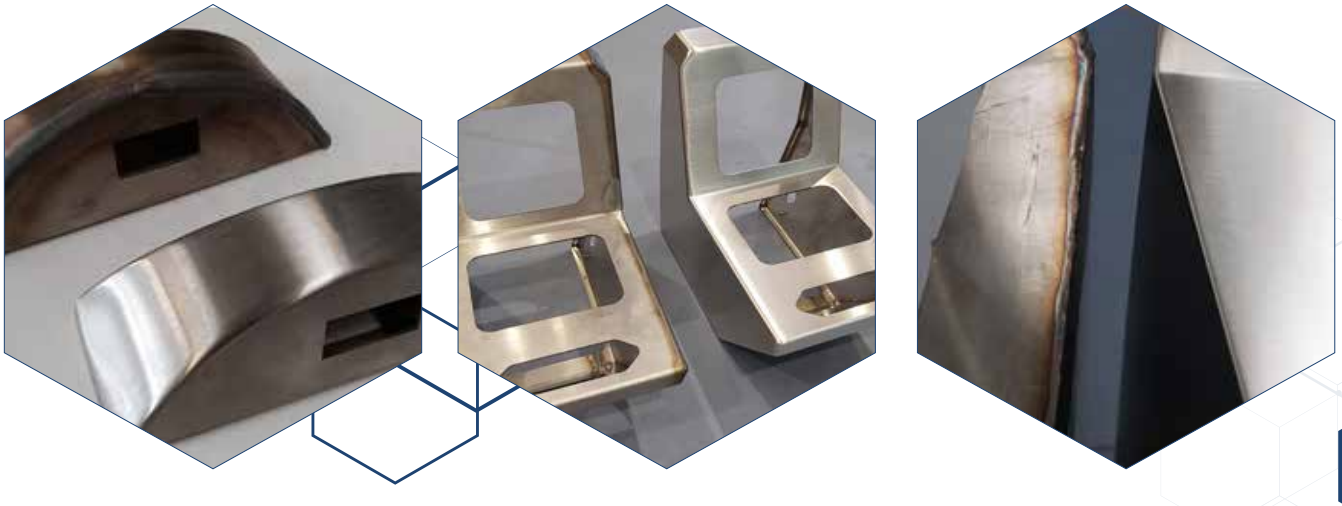
Bei der genauen Betrachtung von Fertigungsprozessen unserer Kunden fällt sehr häufig auf, dass die finalen Arbeitsschritte zur Fertigstellung eines Produkts immer noch manuell durchgeführt werden.

Es werden Teile automatisiert gestanzt oder gelasert, die Teile werden maschinell entgratet und die Schnittkanten verrundet, die Teile werden automatisiert gebogen und die Schweißnähte werden mittels eines Roboters angebracht.



Und zum Schluss wird an den fertiggestellten Teilen mittels eines Handschleifgeräts die Schweißnaht manuell bearbeitet und die Oberfläche aufwendig per Hand aufgearbeitet.

Mit den Anlagen der Firma autopulit können auch die letzten Arbeitsschritte zur Fertigstellung von geschweißten Bauteilen automatisch durchgeführt werden. Mittels Roboter wird entweder das Werkstück den Schleif- und Poliereinheiten zugeführt oder bei größeren Bauteilen auch umgekehrt. Durch die Technologie von autopulit können auch aufwendige 3D-Konturen von Werkstücken automatisch bearbeitet werden.



Die manuellen Segment-Schwenkbiegemaschinen von Schechtl sind an Ober-, Unter- und Biegewange mit einem patentierten Schnellspannsystem ausgestattet, welches die Segmenteinsätze in sekundenschnelle an jedem beliebigen Punkt exakt befestigt.

Für kniffligere Aufgaben stehen die **UK und UKV** bereit. Diese zwei Spezialisten für kleine Sonderformen übernehmen im Handwerk idealerweise Einzelanfertigungen, Kleinserien sowie den Prototypen- und Musterbau.

Durch die **UKF** können alle Qualitäten der UKV genutzt werden. Durch den höheren Werkzeugaufbau der Ober- und Unterwangenwerkzeuge ist die Maschine aber mit einer XXL-Biegefreiheit versehen.

Mit der manuellen **Tafelschere HT** schneiden Sie Bleche in Premiumqualität. Die Schnittpräzision ist dabei auf dem Niveau der Schechtl Motor-Tafelscheren. Die HT ist ideal für Standorte mit geringem Platzbedarf sowie überall dort einsetzbar, wo keine Stromversorgung möglich oder erforderlich ist.

SCHECHTL

Die motorischen Schwenkbiegemaschinen von Schechtl können komplette Profile in nur einem Arbeitsgang fertigen. Durch abrufbare Leistungswerte eignen sich diese Maschinen besonders für Kleinserien und wiederkehrende Einzelfertigung. Einen cleveren Einstieg in die Motorenliga bieten die Schwenkbiegemaschinen der Baureihe **MBM** mit einem enormen Plus an Funktionalität und Ergonomie.

Die Schechtl **MAE** ist mit ihren kraftvollen Spindel-Antrieb die stärkste unter den Schechtl Motor-Schwenkbiegemaschinen. Das serienmäßige Klicksystem sorgt für minimale Rüstzeiten und ermöglicht jederzeit das Rüsten von weiteren Sonderwerkzeugen. Zudem garantiert die massive, verwindungsfreie Schweißkonstruktion Langlebigkeit der Maschine auch bei kontinuierlich starker Beanspruchung.

Die **MSC** repräsentiert die Leistungsspitze der motorischen Tafelscheren. Sie wird durch zwei Motoren angetrieben, welche die Schnittkraft auf der gesamten Arbeitslänge optimal in Balance halten und die Schnittpräzision somit enorm erhöhen.

UNSERE PARTNER

EUROMAC

Der norditalienische Produzent von Stanz-Nibbel-Maschinen und Abkantpressen setzt immer mehr auf die Herstellung von vollautomatisierten Stanz-Scheranlagen und Biegezellen. Der Familienbetrieb zeichnet sich durch eine sehr hohe Fertigungstiefe und einen enorm hohen Lagerbestand an Fertigteilen aus, wodurch sehr kurze Lieferzeiten erreicht werden können.

TIMESAVERS

Das Unternehmen besteht seit 1939 und hat sich zu einem der bedeutendsten Hersteller von Kantenbearbeitungsmaschinen entwickelt. Timesavers bietet die komplette Palette an Maschinen zum Entfernen von Graten, Verrunden von Kanten, Entfernen von Oxidschichten und Erstellen von Oberflächenfinishs.

RAS

Die Firma Reinhardt Maschinenbau, bereits 1939 in Sindelfingen gegründet, ist der Spezialist für die Schwenkbiegetechnik. Durch stetige Weiterentwicklung dieser Technologie hat sich RAS in puncto Schwenkbiegen zur ersten Adresse bei Spenglern, Fassadenherstellern, Lohnfertigern, Stahlmöbel- und Gehäusebauern entwickelt.

KOHLER

Der badische Maschinenbauer ist der Spezialist für rein servoelektrisch betriebene Platinenrichtmaschinen. Durch das Richten von Ausgangsplatinen oder Zuschnitten gehören unliebsame Überraschungen beim Biegen von Blechteilen der Vergangenheit an. Im Blech eingefrorene Spannungen werden durch die Richtmaschinen von KOHLER komplett entfernt.

AUTOPULIT

Mit über 2000 verkauften Anlagen weltweit hat sich der Hersteller von vollautomatisierten 3D-Schleif- und Polieranlagen aus Spanien fest in der Welt der Blechbearbeitung etabliert. Durch steigenden Arbeitskräftemangel und der Notwendigkeit der Schaffung von ergonomischen Arbeitsplätzen liegt die Firma Autopulit mit seinen Anlagen komplett am Puls der Zeit.

UNSERE PARTNER

MÜLLER

Der Komplettlieferant von Stanz- und Bandanlagen aus Oberfranken wird häufig mit Kundenwünschen betraut, die eine Sonderlösung erfordern. Diesen Aufgaben stellt man sich bei der Firma Müller besonders gerne.

FACCIN

Die Firma FACCIN mit Sitz im norditalienischen Visano ist der Spezialist für die Planung und Herstellung von Rundbiegemaschinen, Profilbiegemaschinen und Maschinen zur Herstellung von Klöpperböden. Der größte Teil der Wertschöpfungskette wird im eigenen Werk erstellt.

SCHECHTL

Das schon vor über 100 Jahren gegründete Unternehmen ist wohl die bekannteste Adresse im Bereich „Blechbearbeitungsmaschinen Dach und Wand“. Beginnend mit manuellen Tafelscheren für die Baustelle bis hin zu Schwenkbiegemaschinen für die Industrie ist das Fertigungsprogramm schlüssig aufgebaut.

GEFA

Seit über 70 Jahren ist die GEFA BANK ein sicherer und starker Finanzierungs- und Leasingpartner für Industrie und Handwerk in Deutschland. Die GEFA BANK verleast und finanziert Maschinen aller Fabrikate und Typen und entwickelt spezielle Leasing-, Mietkauf- sowie Kreditlösungen.

HISTORIE ... ein Unternehmen mit Geschichte

Bereits im Jahr 1913 gründete G. Albert Müller die gleichnamige Firma mit Sitz in Plauen im Vogtland. Es wurden dort schon Exzenterpressen mit einer Kraft bis zu 1500 kn hergestellt.

Belegschaft im Jahre 1935

Nach dem Krieg wurde die Firma von W. Paul Müller im oberfränkischen Gefrees wieder aufgebaut. Dort werden heute vor allem Pressen, Stanzanlagen und Sondermaschinen unter dem Firmennamen „Müller Maschinen und Anlagen GmbH & Co. KG“ unter der Führung von Heiko Müller, dem Bruder von Ralph Müller, gebaut.

Im Oktober 1990 gründete Werner Müller, der Vater von Ralph Müller, die Firma „Werner Müller Pressen und Zubehör GmbH“ in Plauen. Diese konzentrierte sich anfänglich auf den Vertrieb der in Gefrees hergestellten Produkte.

Durch die über Jahrzehnte angesammelte Erfahrung im Bau und den Vertrieb von Blechbearbeitungsmaschinen haben sich rasch Partnerschaften mit anderen Maschinenbauern ergeben. Dadurch hat sich die Firma Müller zu einem Lieferant von kompletten Systemlösungen in der Branche entwickelt.

Geschäftsführer Ralph Müller

MÜLLER

Müller Maschinen und Anlagen GmbH
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Ralph Müller

Bergstraße 50
08523 Plauen

Tel. 03741/ 22 36 77

kontakt@mueller-plauen.de
www.mueller-plauen.de

Ausgabe März 2023