

Leistungsspektrum Messer Cutting Systems





Als Traditionsunternehmen des deutschen Maschinenbaus konzentrieren wir uns seit mehr als 100 Jahren auf die Entwicklung und Produktion von Brennschneidmaschinen – ein Wissen, das für unsere Kunden ein hohes Maß an Investitionssicherheit darstellt.

Messer Cutting Systems hat sich vom mittelständischen Maschinenbauer zu einer globalen Gruppe innovativer Technologieunternehmen entwickelt.



1898

Frankfurter Acetylen-Gas-Gesellschaft, Höchst am Main



1903

Ernst Wiss entwickelt den ersten Autogenschneidbrenner

Markteinführung des „Original Messer“-Sortiments für die autogene Schweiß- und Schneidtechnik



1911

Messer & Co. GmbH; Sprung nach USA



1932

Produktion von Lichtbogen-Schweiß-Elektroden



1945

Wiederaufbau Adolf Messer GmbH



1970

Erste CNC- und Laserschneidanlage auf dem Markt



1978

MG Systems & Welding produziert Brennschneidmaschinen für den nordamerikanischen Markt



1995

Gründung von Messer Cutting & Welding, China

An fünf Standorten weltweit produzieren wir Brennschneidmaschinen für die höchsten Anforderungen der jeweiligen metallverarbeitenden Industrie.

Unsere Maschinen sind in allen Segmenten des thermischen Schneidens im Einsatz und stellen in vielen Fällen die erste und mitunter wichtigste Stufe eines modernen Fertigungsprozesses dar. Robuster Maschinenbau, modernes Design und innovative Technologie bilden die drei Eckpfeiler unserer Produkte. Diese werden durch die hohe Qualität in der Verarbeitung und die langjährige Erfahrung im Bereich der Anwendungs-

technik zu einer ganzheitlichen Lösung, wenn es um komplexe Schneidaufgaben geht.

Maßgeschneiderte Hard- und Software-Lösungen werden ergänzt durch anlagenzugehörige Umwelttechnik und einen auf modernste Produktionserfordernisse abgestimmten Service für Ersatzteile, Reparaturen oder Modernisierungsdienstleistungen – der Kunde erhält so „alles aus einer Hand“.

Mit unserem weltweiten Netz von Niederlassungen und Partnern sind wir stets in ihrer nächsten Nähe und unterstützen Sie auf einheitlich hohem Qualitätsniveau.



1946

Expansion in Europa und USA durch Adolf Messer



1953

Dr. Hans Messer übernimmt die Leitung



1965

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



1998

Stefan Messer wird Mitglied der Geschäftsführung

MEC
Holding GmbH

2000

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



2004/05

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



2007

Messer Cutting Systems startet Produktion in Brasilien



2008

Gründung Produktionsstandort Messer Cutting Systems India

MetalMaster®

Drop & Cut

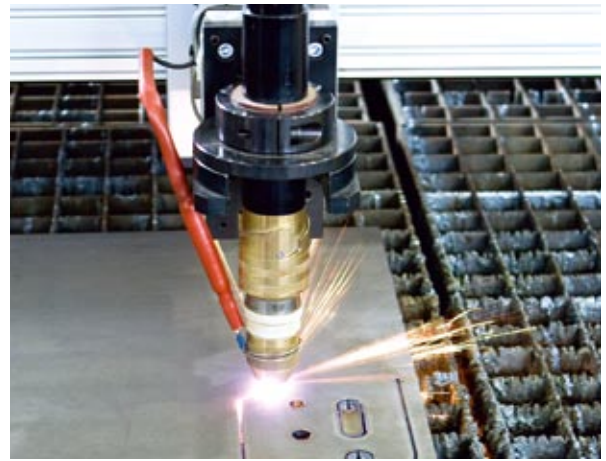
Spezielle Schneidanlage für Präzisionsplasma-Prozesse.

Einfache Installation drop & cut.

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 2,5 m
- Fahrgeschwindigkeiten: bis 40 m/min*
- CNC geregelte Z-Achse mit Brenneraufhängung OL100SZ *
- spezialisiert auf die neuesten Präzisionsplasma-Prozesse
- Maßtoleranzen nach DIN EN 28206

* Nur in Verbindung mit GC^{plus}

METALMASTER®

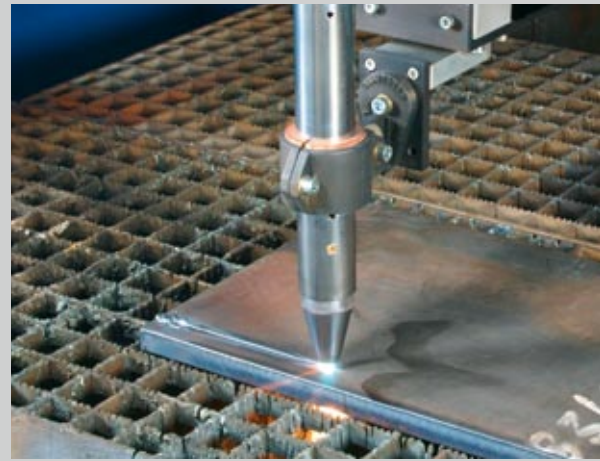
Arbeitsbreite	1500 - 2500
Gesamtbreite	2290 - 3290
Arbeitslänge	3000 - 8000
Tischhöhe	800
Gesamthöhe	1800
Geschwindigkeitsbereich	0 - 40*

alle Werte in mm



MultiTherm^{eco}

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 hochwertige 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.

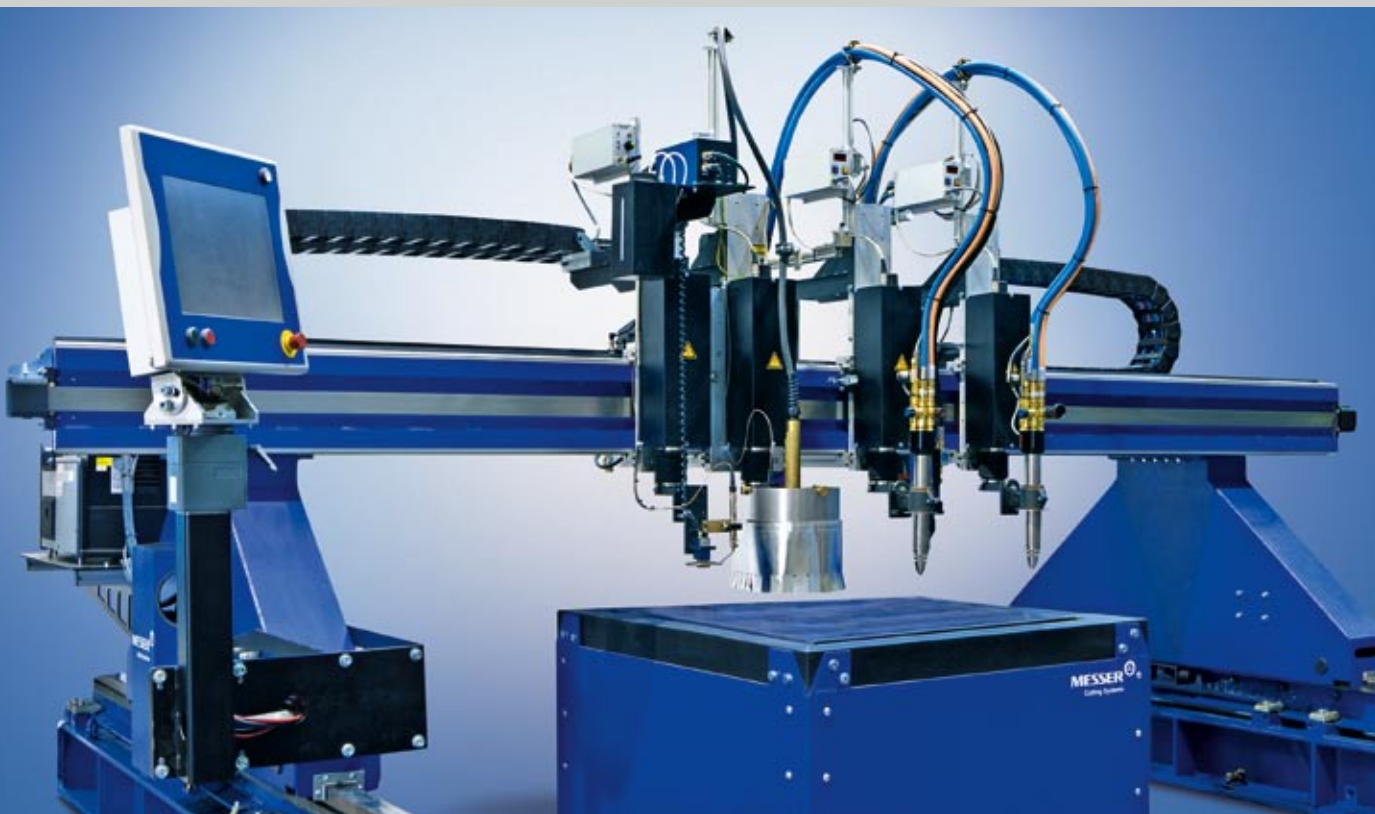


Technische Daten:

- Arbeitsbreiten: bis 3 m
- Fahrgeschwindigkeiten: bis 12 m/min
- Schneidprozesse: Autogen, Trockenplasma
- Markierverfahren: Körnen, InkJet

MULTITHERM ^{eco}					
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



MultiTherm®

Vielseitig und effizient

Ob Plasma (senkrecht oder Fase), Mehrbrenner-Autogenschnneiden, Laser, Markieren oder eine Kombination aller genannten Verfahren, die MultiTherm® ist DIE Maschine für Sie. Hochleistungsantriebe für Geschwindigkeiten bis zu 35 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 m
- Fahrgeschwindigkeiten: bis 35 m/min *
- Arbeitslänge: unbegrenzt
- Schneidprozesse: Autogen, Trockenplasma, Laser, WIPC
- Ausrüstungsoptionen: Plasmafase, Autogenfase, Bohren
- Markierverfahren: Pulver-, Plasmamarkieren, Körnen, Nadelmarkierer OmniScript®, InkJet

* Abhängig von Maschinenausrüstung

MULTITHERM®						
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

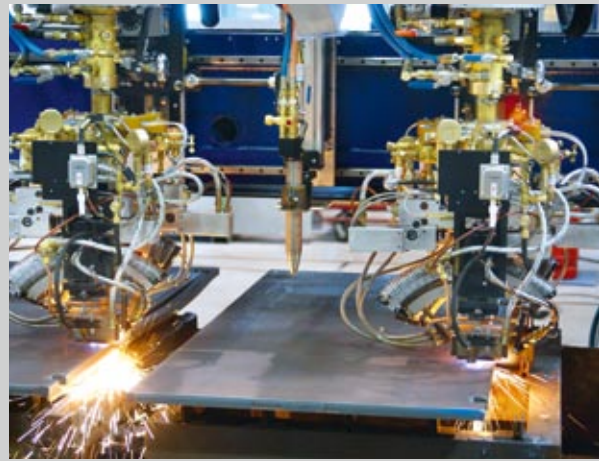
alle Werte in mm



OmniMat®

Maschine für Sonderaufgaben

Diese Maschine ist stabil gebaut, um auch schwerste Aggregate genau zu führen. Die CNC-gesteuerte Schneidmaschine mit hochbelastbarer 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- oder Fasenschnitt, die OmniMat® ist die ideale Lösung für härteste Bedingungen.



Technische Daten:

- Arbeitsbreiten bis 7,8 m*
- maximale Brenneranzahl an der Maschine: 16
- Optional: mitfahrende Bedienbühne, automatisches Lochstechen bis 130 mm

* Abhängig von Maschinenausrüstung

OMNIMAT®												
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	5535	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	

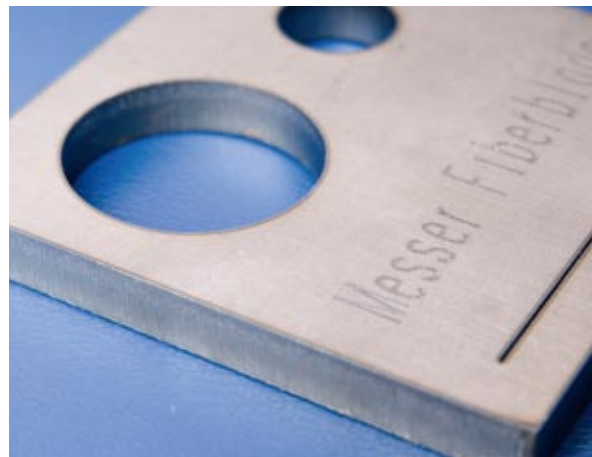
alle Werte in mm



FIBERBLADE

Einstieg in die Laserklasse

Mit dem hochmodernen Faserlaser ist die Anlage auf der Höhe der Zeit: Der Laser zeichnet sich durch ein äußerst robustes und langlebiges Design aus. Eine Justierung bis zum Querwagen ist nicht notwendig, und die Emitterdioden im Laser erreichen eine mittlere Lebensdauer bis über 50.000 Stunden. Der Laserstrahl wird über Schleppkette in einer Glasfaser zum Schneidkopf geleitet, wobei kein Spülgas notwendig ist. Aufgrund der hohen Effizienz des Lasers und des niedrigen Gasverbrauches insgesamt, lassen sich die Schneidkosten mit der Maschine sehr gering halten.



Technische Daten:

- Schneidsystem mit Faser-Laser
- 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

FIBERBLADE

Arbeitsbreite

2000

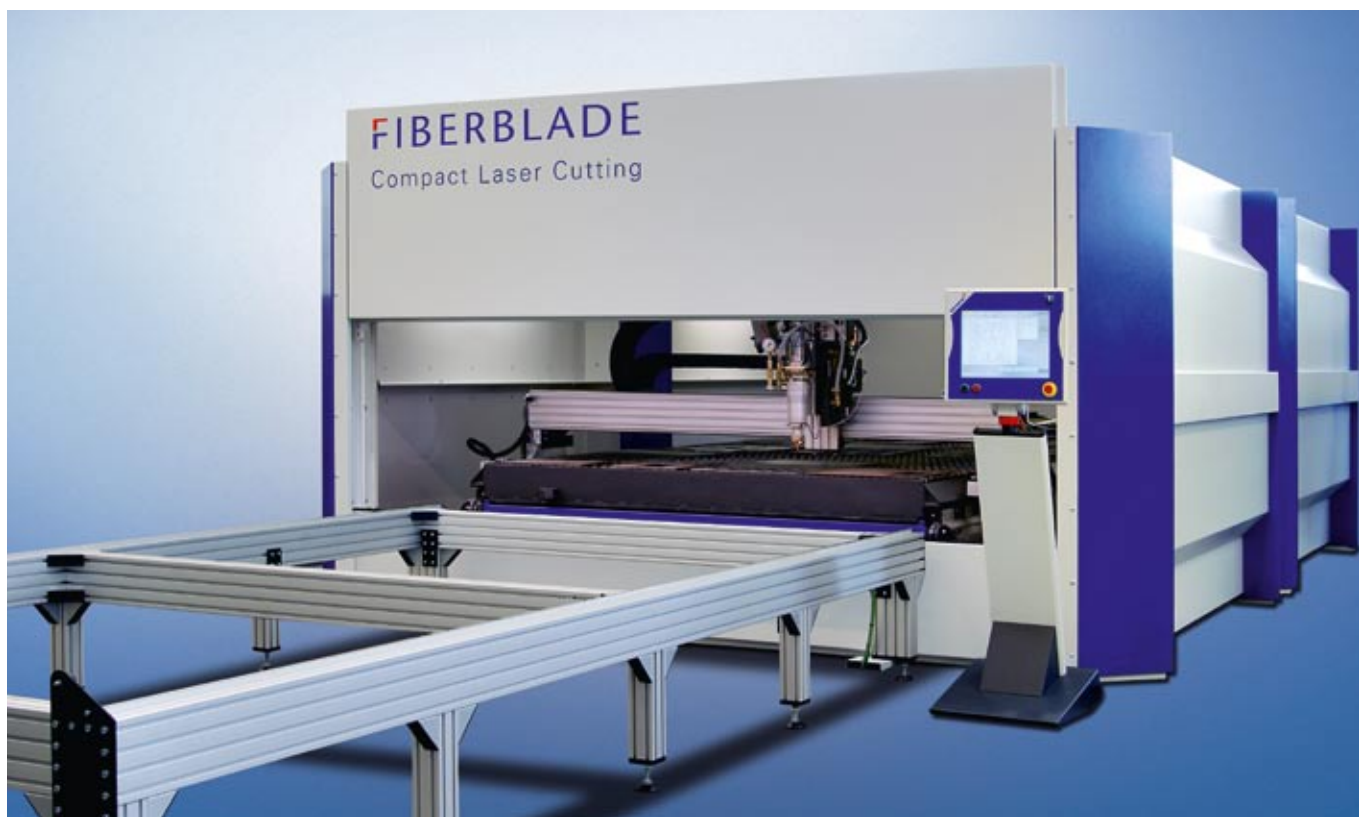
Arbeitslänge

4000

Laserleistung (W)

1200 - 2400

alle Werte in mm



LaserMat®

Qualität auf höchstem Niveau

Die Anlage ist mit Arbeitsbreiten von über 4 m und Tischlängen bis über 40 m prädestiniert für großformatige Bleche. Das CNC-gesteuerte Laser-Bearbeitungssystem bietet hohe Bauteilgenauigkeit durch Linearführungen für Längs- und Querbewegung. Der Laserstrahl ist in Querrichtung über bewegliche Spiegel mit 100%-Strahlweglängenkompensation geführt und ermöglicht so eine gleichbleibend hohe Bearbeitungsqualität. Die auf den Schneidkopf gerichtete Farbkamera erlaubt eine einfache Beobachtung über Bildschirm neben dem Bedienungspult. Neben Senkrechtschnitten sind auch Fasenschnitte möglich und verschiedene Markieroptionen erhältlich.



Technische Daten:

- Schneidsystem mit CO₂-Laser
- höchste Positioniergeschwindigkeit über die gesamte Arbeitsfläche bis 60 m/min
- entspricht Laserklasse 1
- unendlich drehendes Fasenaggregat
- höchste Kraftentwicklung beim Beschleunigen

LaserMat®			
Spurbreite	4200	5000	6000
Arbeitsbreite	2500	3000	4100
Gesamtbreite	5780	6580	7610

Laserleistung	4000	5000	6000
Länge ohne Fase	4460	5010	5705
Länge mit Fase	4710	5260	5955

alle Werte in mm



Sonder-Portalmaschinen

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 Schiffbau, Windturmbau und Steinformschneiden im Einsatz.



Schneidtechnologien

Laser, Plasma oder Autogen – welches Verfahren eignet sich am Besten und vor allem wirtschaftlichsten für Ihre Aufgabenstellung?

Autogen

Autogenes Brennschneiden ist das kostengünstigste Verfahren zum Schneiden von Baustählen und niedriglegierten Stählen, auch mit Schweißnahtvorbereitung.

Blehdickenbereich:

3 mm – 2800 mm

(Typischer Schneidbereich: 10 mm – 100 mm)



Plasma

Plasmaschneiden ist ein schnelles, präzises Verfahren zum Schneiden von unlegierten und legierten Stählen sowie von Aluminium mit hoher Qualität.

Blehdickenbereich:

Baustahl: 2 mm – 90 mm

Edelstahl: 3 mm – 160 mm

(Typischer Schneidbereich Baustahl:

2 mm – 50 mm)



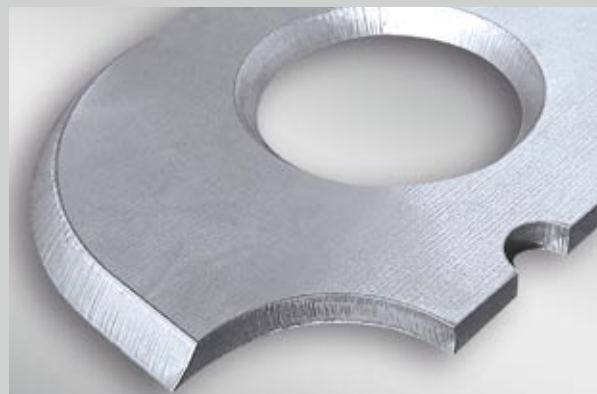
Laser

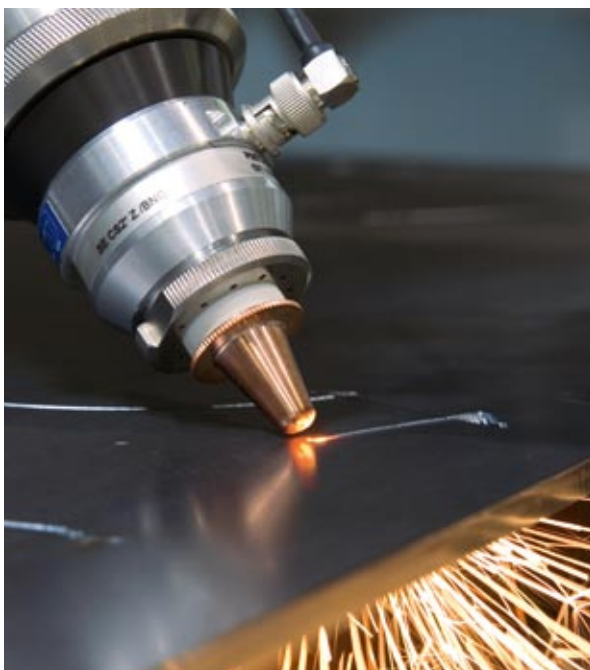
Wenn es um Schnitte mit höchster Qualität und größtmöglicher Genauigkeit geht, ist das Laserschneiden mit den senkrechten Schnittkanten, der kleinen Schnittfuge und der geringen Wärmeeinbringung die richtige Technologie.

Blehdickenbereich:

Baustahl 1 mm – 25 mm

Edelstahl 1 mm – 20 mm





Fasenschneid- aggregate

Autogenfasen

Fasenart	I, K, V, X, Y
Materialstärke bei Fasenschnitten	bis 80 mm*
Materialstärke bei Senkrechtschnitten	bis 150 mm*
Max. Winkel	60°

* für manuelles Aggregat

- Unendliche Rotation des Aggregates um die eigene Achse
- Interpolation des Fasenwinkels (fliegender Übergang während des Schneidens vom minimalen bis maximalen Winkel des Brenners)
- Positive und negative Fasenwinkel sind in einem Bauteil möglich

Plasmafasen

Fasenart	I, V, X, Y
Materialstärke bei Fasenschnitten	bis 50 mm
Materialstärke bei Senkrechtschnitten mit Kantenstart	bis 50 mm bis 100 mm
Max. Winkel	45°

- Unendliche Rotation des Aggregates (Skew RotatorSM) um die eigene Achse
- Interpolation des Fasenwinkels (fliegender Übergang während des Schneidens vom minimalen bis maximalen Winkel des Brenners)
- Kollisionsschutzsystem
- Positive und negative Fasenwinkel sind in einem Bauteil möglich

Laserfasen

Fasenart	I, V, Y
Materialstärke bei Fasenschnitten	bis 15 mm
Materialstärke bei Senkrechtschnitten	bis 25 mm
Max. Winkel	45°

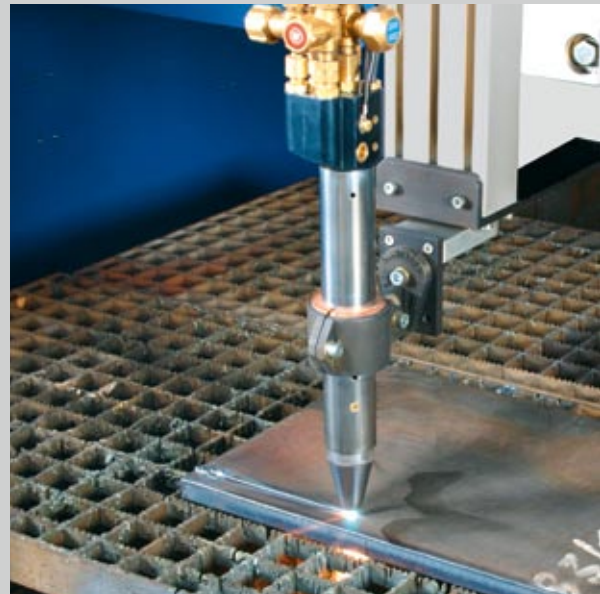
- Unendliche Rotation des Schneidkopfes um die eigene Achse
- Interpolation des Fasenwinkels (fliegender Übergang während des Schneidens von der minimalen bis zur maximalen Auslenkung des Schneidkopfes)
- Positive und negative Fasenwinkel sind in einem Bauteil möglich
- Havarieschutz

ALFA

Der Autogen-Maschinenbrenner der Zukunft

Abtastring und zusätzliche Kabel entfallen, somit auch kein Abtastring-Verschleiß bzw. -Wechsel bei verschiedenen Materialdicken erforderlich. Bessere Materialausnutzung durch optimale Abtastung auch im Randbereich. Die Höhenabtastung Sensomat® ALFA ist einfach zu bedienen, mit digitaler Anzeige der aktuellen Betriebszustände.

Der ALFA Brenner ermöglicht schnellen Düsenwechsel ganz ohne Werkzeug. Nebenzeiten werden erheblich reduziert.



Global Control Steuerung der neuesten Generation

- Automatik- und Handsteuerung des Schneidprozesses
- Datenbanken: Technologien, Materialien und Verschleißteile
- Blechlagenkompensation
- Brennerpositionierung, unterstützt mit Laserdiode oder Kamera (Option)
- unbegrenzte Rückpositionierung
- graphisches Editieren/Darstellen der Schachtelplanelemente
- graphische Darstellung der aktuellen Brennerposition mit Zoom-Funktion
- Service / Wartung - Diagnostik
- Import von DIN/ESSI-Formaten



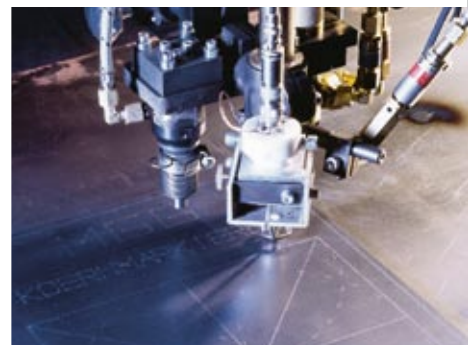
OmniLift Höhenverstellung

- stabile und schnelle Brenneraufhängung für das Autogen- und Plasmaschneiden
- patentierte Abstandsregelung SensoMat® sichert den genauen Brennerabstand zum Werkstück für eine bessere Schnittqualität
- schneller Hub über Spindeltrieb sorgt für geringe Nebenzeiten, optimale Schnittqualität und hohe Produktivität
- völlig wartungsfrei



OMNILIFT	OL 100 S/Z	OL 200 N/S/Z	OL 300 N/S/Z
Hub-Bereich (mm)	100	200	300
Hub Geschwindigkeit		N = 66 mm/sec S = 132 mm/sec	
CNC geregelte Z-Achse		Z	

Markieren



Inkjet

Das System zum Drucken von Linien, Konturen und alphanumerischen Zeichen. Die Bleche werden schnell und geräuschlos markiert ohne die Oberfläche zu beeinträchtigen. Beim Eindüsen-System beträgt die Markiergeschwindigkeit für Linien 3-35 m/min. Multi-Düsensysteme markieren Zeichen mit 3-26 m/min.

OmniScript

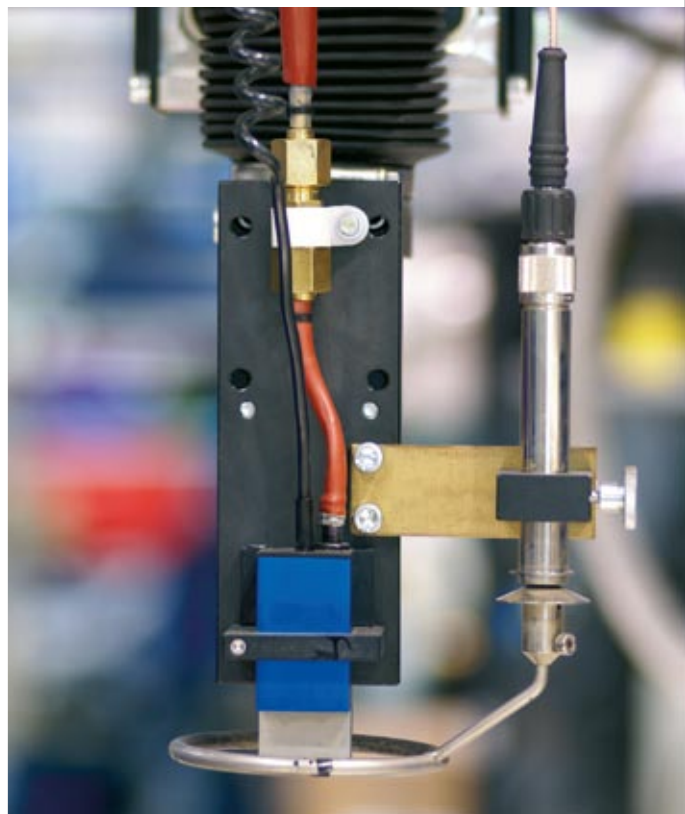
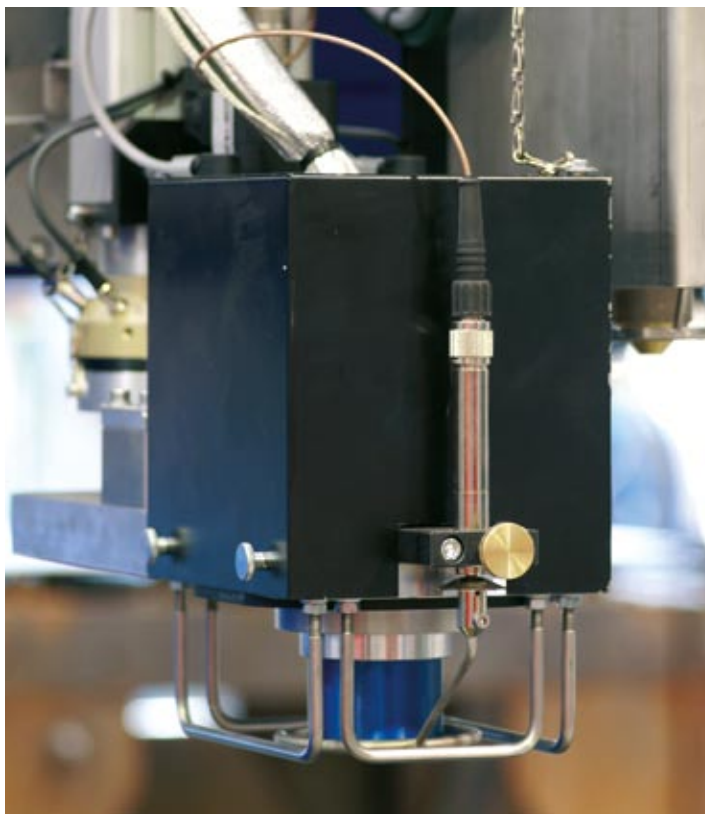
Besonders für schnelles Markieren von Texten auf Bauteilen (z. B. ISO 9000) geeignet. Die vibrierende Nadelspitze mit eigenen Achsen erzeugt deutlich lesbare, lang anhaltende Markierungen innerhalb weniger Sekunden. Auch geeignet zum Markieren von Linien und Kurven (z. B. Biegelinien). Die max. Markiergeschwindigkeit liegt bei 6,6 m/min (Linien) und 1 Zeichen/s bei 10 mm Zeichenhöhe.

Plasmamarkieren

Das Plasmamarkiergerät schmilzt die Werkstückoberfläche an und erlaubt präzise, zuverlässige Markierungen mit Linienbreiten je nach Anwendung zwischen 0,5 und 1,5 mm. Die maximale Markiergeschwindigkeit beträgt 20 m/min.

Körnen

Das Aggregat erzeugt deutliche Linien und Körnpunkte für Bohrungen, Konturen und Buchstaben auf Blechoberflächen. Die maximale Markiergeschwindigkeit beträgt 3 m/min.



Bohren

In den Fällen, in denen

- eine größere Genauigkeit der Bohrungen erforderlich ist (z. B. als Vorbereitung zum Gewindeschneiden),
- der Bohrdurchmesser weniger als die Materialdicke betragen soll oder
- die Anzahl des thermischen Lochstechens reduziert werden soll,

kann die Maschine zusätzlich mit einem Bohr-
aggregat ausgerüstet werden.



Streifen- schneiden

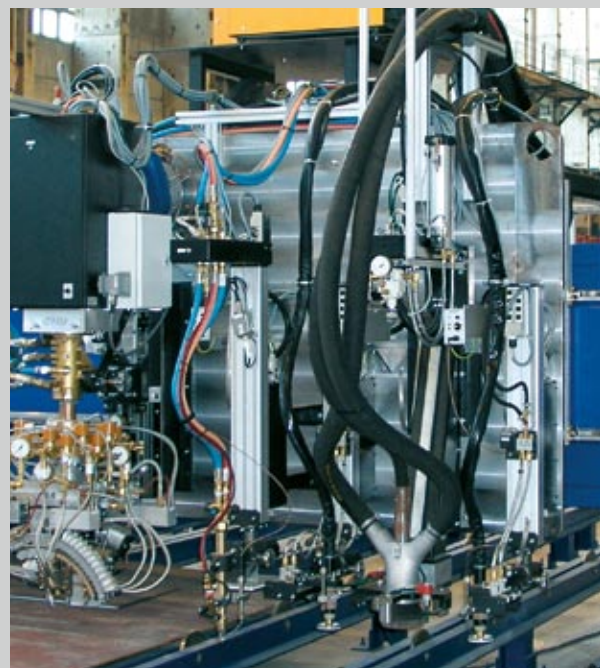
Besonders für Schneidbetriebe, die viele Streifen schneiden, wurde das Streifenschneid-
aggregat konstruiert. Es kann an der Standard-
maschine austauschbar installiert werden.

Mit diesem 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 Höhenab-
tastung findet am Mittelbrenner statt, der am
SensoMat® ALFA angeschlossen ist.



Strahlen

Dieses Verfahren kommt vor allem im Schiff-
bau zum Einsatz, wo gepresste Bleche für die
spätere Verschweißung vorbereitet werden
müssen. In einem Arbeitsschritt wird dabei
das Blech gestrahlt und markiert. Versteifungs-
bleche können sofort angeschweißt werden.
Eine erhebliche Zeitersparnis im Fertigungs-
prozess.



Software für Prozesse und Produktion



Maschine und Software aus einer Hand gewährleisten den reibungslosen Ablauf aller Prozesse über die gesamte Wertschöpfung. So erreichen unsere Kunden die beste Auslastung der Ressourcen bei überschaubarem Investitionsvolumen. Von der Angebotserstellung bis zur Nachkalkulation. Vom Konstruieren der Bauteile über das Erstellen von Schachtelplänen, das Übertragen der Pläne auf die Maschine bis hin zum Schneiden der Teile.

Maschinennahe Informationstechnologie OmniWin 2011 und OmniBevel 2011

OmniWin ist eine moderne und auf Ihre Bedürfnisse adaptierbare Konstruktions- und Schachtelsoftware, die sich intelligent an Ihre Maschinen anpasst. OmniWin übernimmt alle anfallenden Schneidaufgaben abgestimmt auf die Bedürfnisse der auftragsbezogenen Fertigung mit CNC-gesteuerten Brennschneidmaschinen. Sowohl bei geringen Stückzahlen im Maschinen- und Apparatebau als auch bei der Just-in-time Auftragsfertigung mit wechselnden Stückzahlen in Lohnschneidbetrieben ist OmniWin effektiv und wirtschaftlich. Spezielle Schneidprozesse wie das Fasenschneiden, das Schneiden von geometrischen Abwicklungen, Paneelen im Schiffbau oder Streifen erledigt OmniBevel. Mit wenigen Eingaben wählen Sie die Kontur aus und weisen ihr eine Fase zu. Den Rest erledigt OmniBevel automatisch. Denn OmniBevel trennt die Fasendefinition von der Technologie, analysiert die Bauteilkonturen und fügt die Technologie und die Prozessparameter automatisch ein.

Betriebswirtschaftliche Prozesstechnologie OmniCalc 2011, OmniTrack 2011 und OmniSchedule 2011

Mit OmniCalc, OmniTrack und OmniSchedule optimieren Sie Ihre prozessbezogenen Aufgaben. Sie integrieren Ihre Produktionswelt in die ERP-Welt. Betriebswirtschaftliche Abläufe werden transparent und Ressourcen plan- und kalkulierbar. Mit genauer Kosten- und Durchlaufzeitermittlung erstellt OmniCalc sekundenschnell exakte Angebots- bzw. Auftragskalkulationen. Die Produktionsplanung und Produktionssteuerung von OmniSchedule macht Prozesse transparent, nachvollziehbar und zuverlässig. Menschen, Maschinen und Materialien werden ideal eingesetzt. Die Betriebsdatenerfassung in OmniTrack steuert aktiv die Produktion und kontrolliert die Ergebnisse. Die professionelle Nachkalkulation identifiziert und beseitigt Kostentreiber, erkennt Umsatzträger und managt aktiv Prozesse.

Schneidische und Filter

Unsere Schneidanlagen sind mit Hilfe unserer Peripherieangebote voll in die Fertigung integrierbar. Dazu gehört eine auf den Schneidprozess abgestimmte Umwelt- sowie Automa-

tisierungs- und Handlingtechnik. Mit unseren modernen Absaugtischen und Filteranlagen helfen wir unseren Kunden, zum Schutz der Umwelt beizutragen.



Filter

Die neue Filterreihe Z-Line bietet eine große Auswahl an Filterlösungen zum vielfältigen Einsatz in der industriellen Absaugung. Die leistungsstarken Anlagen gewährleisten eine sichere und gesunde Arbeitsumgebung. Aufgrund des geringen Strom- und Druckluftverbrauches und der langen Serviceintervalle arbeiten sie sehr wirtschaftlich.

Tische zum Trockenplasma- und Autogenschneiden

Der Grundaufbau des Absaugtisches PROGRES gewährleistet die sichere Auflage des Materials und eine effektive Absaugung der beim Brennschneiden entstehenden Gase und Stäube. Dank modularer Bauweise sind alle erforderlichen Tischlängen und -breiten möglich. Die integrierte Schlackewanne sorgt für eine einfache Tischreinigung.

Wassertische

Basierend auf jahrzehntelanger Erfahrung im thermischen Trennen bietet Messer auch jede Form von Wassertischen an. Für Sondermaterialien oder besonders hohe Anforderungen an geringen Verzug und geringe Wärmeinflußzonen gibt es Schneidverfahren im, auf oder über Wasser. Messer bietet auch hier für alle erdenklichen Varianten die optimal abgestimmte Lösung wie zum Beispiel:

- automatische Niveauabsenkung zum Laden/Entladen
 - Sprudeleinrichtung gegen Knallgasansammlung beim Schneiden von Aluminium unter Wasser
 - versenkbare Anschläge
 - vollautomatischer Schlackeaustrag
- Mittels eines modularen Aufbaus werden die Tische auf individuelle Applikations- oder Logistikanforderungen der Kunden nahezu individuell zugeschnitten.



Retrofit

Die kostengünstige Alternative

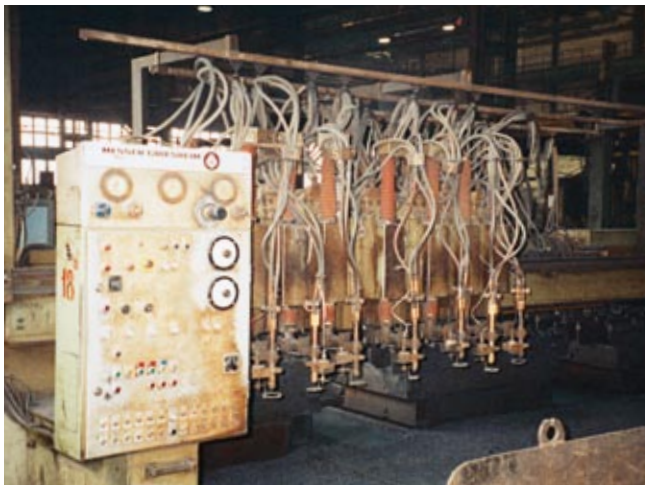
Ein Umbau oder Retrofit bedeutet Umrüstung auf neueste Technologien wie moderne numerische Steuerungen auf PC-Basis oder Brenneraufhängungen mit automatischer Höhensteuerung durch neue prozessorientierte Methoden der Sensorik.

Typische Komponenten für Retrofits sind die neuen Generationen von Plasmaanlagen für

den Plasmaprozess oder High-Performance Autogenbrenner.

Die Vorteile für Sie:

- hohe Leistungssteigerung bei niedriger Investition
- kurze Stillstandzeiten
- bessere Verschleiß- und Ersatzteilverfügbarkeit



After Sales

Alles, was Ihre Produktion am Laufen hält

Der Garant für beste Produktivität bei Brennschneidmaschinen ist der Einsatz von original Ersatz- und Verschleißteilen. Alle gängigen Ersatz- und Verschleißteile haben wir für Sie kurzfristig verfügbar. Informieren Sie sich noch heute über die Möglichkeiten spezieller Vereinbarungen, um Ihnen den besten Preis zu gewährleisten!

In unserer Reparaturwerkstatt sorgen gut geschulte Teams für professionelle Reparaturen von Komponenten wie Getriebe, Brenneraufhängungen, drehbaren Aggregaten, Steuerungen und Leiterplatten.

TAC – Kompetenz ist machbar!

Produkte von Messer Cutting Systems effektiver nutzen

Kundenorientierung ist von Anbeginn eine der Säulen gewesen, auf der der außerordentliche Unternehmenserfolg von Messer beruht. Dazu gehört auch die innovative und anspruchsvolle Technik der Messer-Maschinen. Doch auch die beste Technik kann nur das umsetzen, was ihr der Bediener vorgibt.

Im neu errichteten Trainings- und Applikationscenter (TAC), Groß-Umstadt, vermitteln unsere Fachleute den Schulungsteilnehmern praxisnah alles Wissen und Können im Umgang mit unseren Anlagen, Aggregaten und unserer Software.

Im Messer Trainings- und Applikationscenter bieten wir unseren Kunden:

- die Aufbereitung des Messer Technik Know-hows in einem umfassenden Schulungs-Curriculum
- die Dokumentation des unternehmensinternen Fachwissens und seine Ausarbeitung in didaktisch optimierten Schulungsunterlagen
- fachlich und didaktisch ausgebildete Mitarbeiter (laufende Weiterbildung in Zusammenarbeit mit der TU Dortmund)
- Zugang zu einem Onlinesystem für selbständiges Lernen und Wissensmanagement (E-Learning)





Messer Cutting Systems GmbH
Otto-Hahn-Straße 2-4
D-64823 Groß-Umstadt
Tel. +49 (0) 6078 787-0
Fax +49 (0) 6078 787-150
info@messer-cw.de
www.messer-cw.de

Part of the **Messer World** ■ ■ ■

Sach-Nr: 0815 575
Der Umwelt zuliebe – mit Sauerstoff gebleicht . DIN-ISO-zertifiziert – Gedruckt
in der Bundesrepublik Deutschland.
For environment's sake – on chlorine-free bleached paper – Printed in Germany

Die in dieser Druckschrift enthaltenen Beschreibungen, Gerätedaten und Abbildungen dienen der Kundeninformation und sind nicht bindend. Der Hersteller ist zur Änderung seiner Produkte jederzeit berechtigt.
The descriptions, technical data and illustrations contained in this document are provided for guidance purposes only and are non-binding. The manufacturer reserves the right to make alterations to products without notice.

©Messer Cutting Systems GmbH 2010
®-Registered Trademark