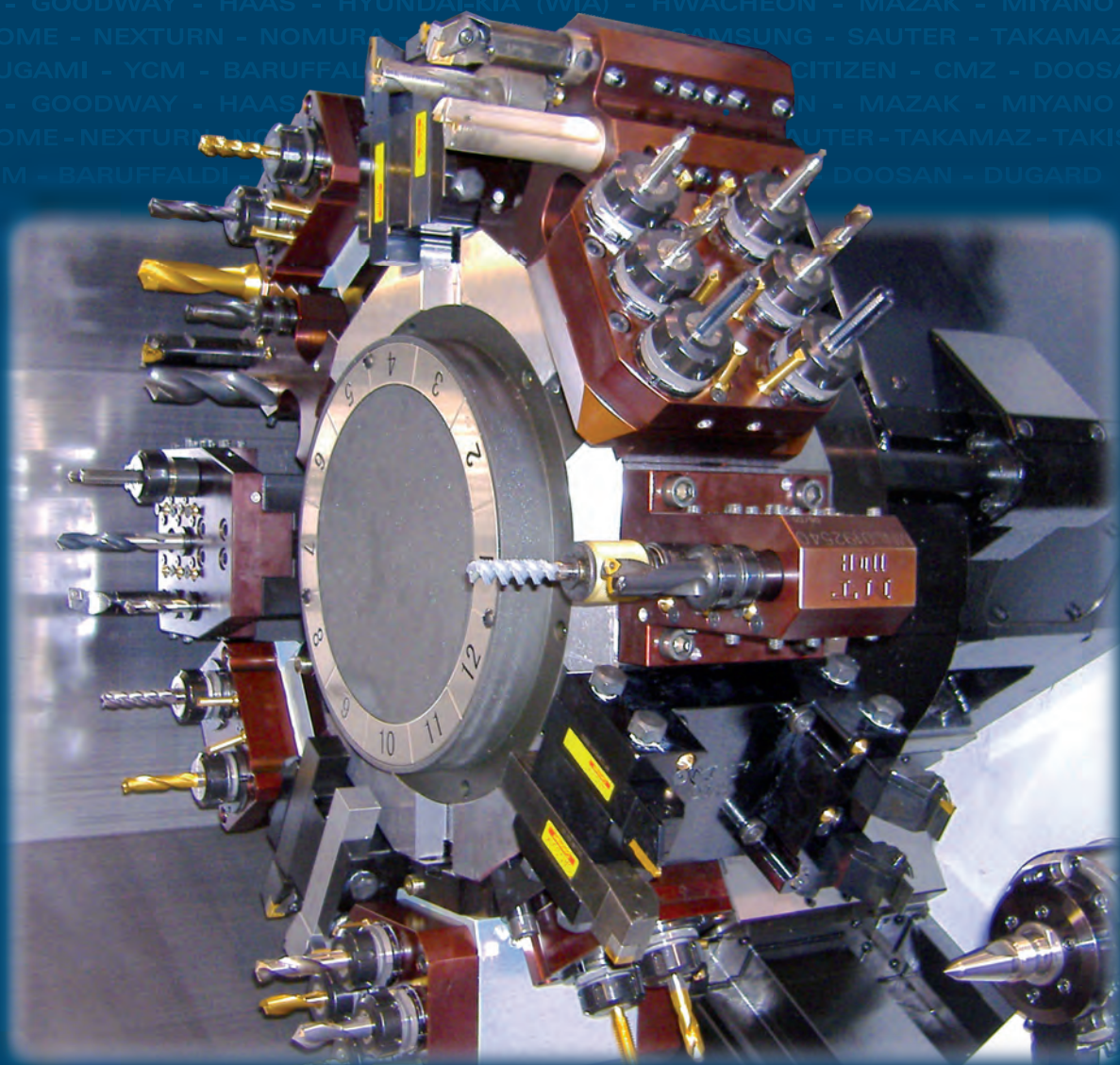




意大利MT动力刀座



2年质保

研发与创新-意大利制造





DRIVEN LATHE TOOLING

MT公司

MT成立于1972年，总部在意大利Rimini地区Marignano市的San Giovanni。开始为第三方产品供应商，凭借其广泛的车削应用经验，MT公司于1995年开始制造数控车床的动力刀座。在随后的时间里，MT不断增加产品种类，现在MT制造的动力刀座已超过3000多个不同型号，适用于世界上所有主要品牌的数控车床，如意大利比利亚、比格利亚，美国哈斯，西班牙CMZ，奥地利EMCO，日本森精机、马扎克、大隈、中村留、高松、宫野、津上，韩国大宇斗山、起亚（威亚）、货泉，台湾泷泽、洽群、永进、程泰等。适用的刀架厂商如巴拉法蒂、迪普马、肖特。适用的瑞士型车床如Citizen, Nexturn, Nomura, Tornos, Tsugami。

产品质量

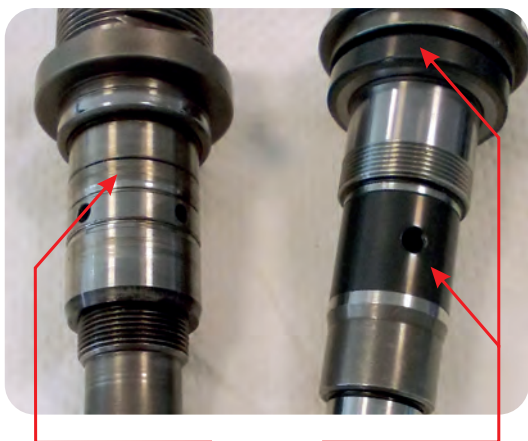
MT产品100%在意大利工厂生产，并且严格执行质量管理和检验流程：

- 所有原材料均经过认证并可追溯
- 严格的热处理控制
- 关键部件100%检验
- 每只主轴都进行圆度和同轴度检测，确保刀座的跳动不超过4 μm
- 每个动力刀座和固定刀座均经过最终的检验和测试
- 每个动力刀座和固定刀座的侧面均有激光雕刻的序列号，以便识别产品的生产和发货日期

技术解决方案

我们采用先进的设备，最前沿的解决方案，最大限度地提高产品性能、切削能力和使用寿命，包括：

- 每个动力刀座均采用高精度，长寿命轴承
- 采用磨削螺旋伞齿轮
- 密封接触面采用陶瓷涂层，耐腐蚀、抗变形，增加了轴、轴承和密封件的寿命
- 采用陶瓷涂层的机械密封，可以实现70bar内冷



我们竞争对手使用
不带陶瓷涂层的轴

MT使用陶瓷涂层的轴



美国、欧洲、日本
MSQP认证



DRIVEN LATHE TOOLING

提供数控车床多种解决方案

MT可以提供全系列的固定刀座和动力刀座，有超过3000种不同的型号，以满足每一个可能的加工应用。我们可以根据客户要求设计和生产特殊的动力刀座，并提供特殊的解决方案。通过持续的研发，我们能够提出最先进的解决方案，如应用于镗杆和钻头的冷却系统，可非常简单地执行开/关操作。



径向双头
动力刀座



径向6轴
动力刀座



万向
动力刀座



双输出
动力刀座



径向输出
BMT45



轴向输出
BMT85



轴向输出
BMT85



径向偏置
动力刀座



滚齿刀座



滚齿刀座
VDI40



径向输出
VDI40



轴向输出
LB2000



轴向输出
VDI30
DIN5482



轴向输出
VDI50
DIN5480

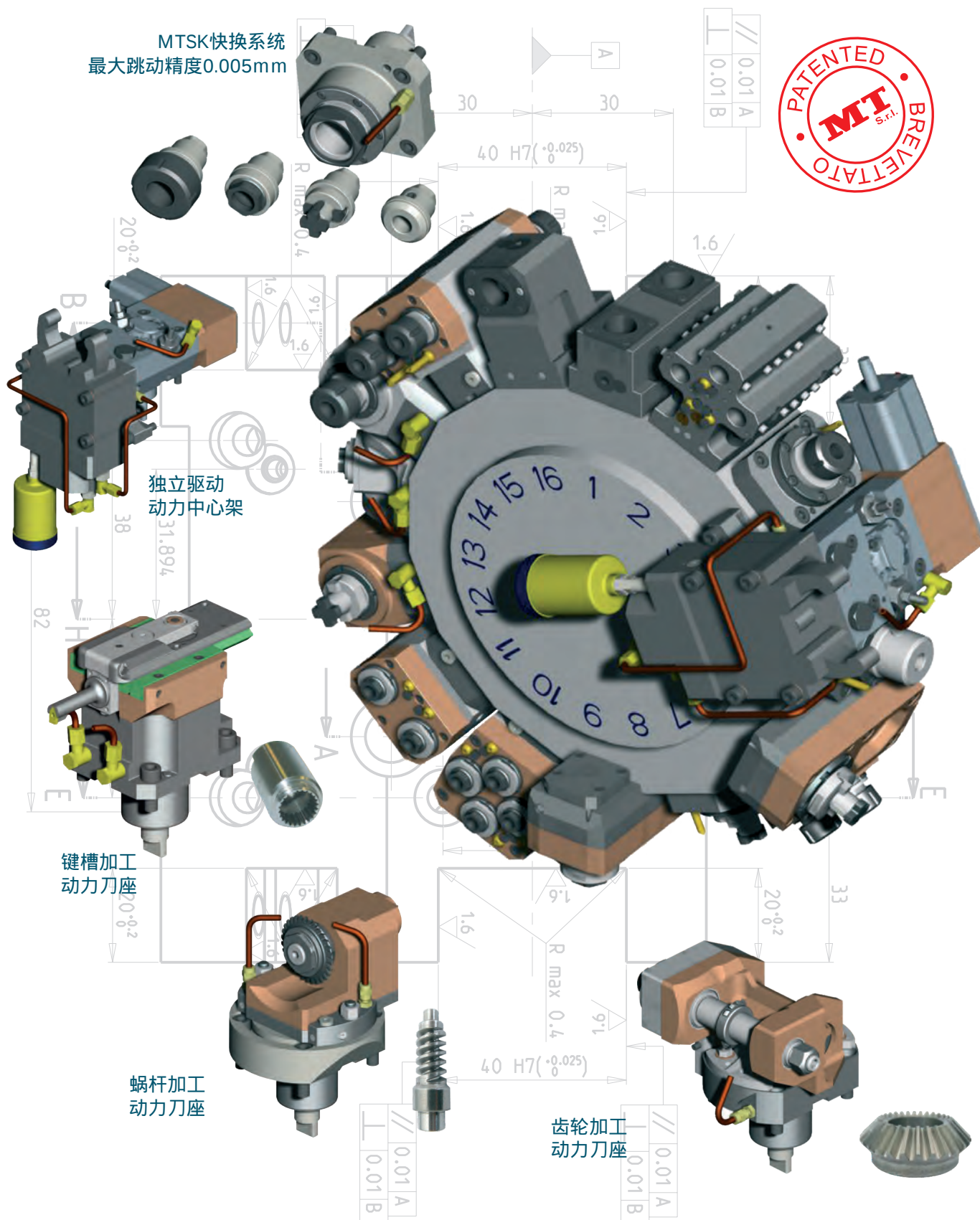


径向输出
VDI30
DIN5480
H=100

完整样本请访问 <http://www.mtmarchetti.com/cn>
MT中国总代理 <http://www.macom.com.cn>



MTSK快换系统
最大跳动精度0.005mm





DRIVEN LATHE TOOLING

MT是您最好的特殊应用合作伙伴

MT提供了最先进的技术解决方案，以提高机床的灵活性和加工能力。
使用我们的产品，您可以最大限度地提高机床的切削能力，减少加工和工装时间，使您的投资在短时间内得到回报。



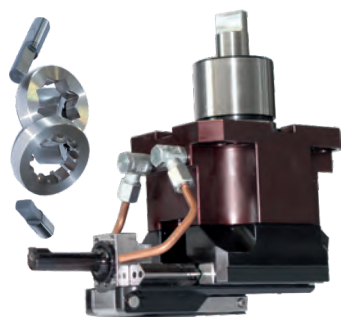
快速更换系统

新型的MTSK快速换刀系统（整体尺寸减小了）增强了机床的灵活性，大大减少换刀时机床停机时间。MTSK系统基于HSK-T型刀柄标准，具有锥面和平面双重配合的先进方式。这种模块化的系统保证了刀具的定位精度和重复精度、刚性和灵活性。特殊设计的快换螺母能够使用一只扳手进行刀具的锁紧和放松。MTSK快换接口包含以下几种：ER筒夹、ERA筒夹、铣刀盘接口和侧固式接口。MTSK快换系统优化了刀具的夹紧，新型扳手增加了刀具锁紧时的安全性。MTSK系统具有以下几种尺寸：MTSK-32, MTSK-40, MTSK-50和MTSK-63。MTSK系统的动力刀座可以应用在任何CNC车床上。



滑动保持架

对于有配备高低位双刀塔的数控车床，在加工超长工件时，这是一个非常有用的附件。通过刀塔上的动力刀具电机驱动。这样能够避免某些机床的干涉问题，并能和副主轴同时加工。采用无线装置控制“停止”位置和支撑架的完全打开。无线位置传感器通过内部的电池供电，电池寿命五年或进行100万次工作循环后更换。夹紧力通过一个专用阀门提供，依靠自带的液压系统，避免了使用管路和旋转电缆。此附件可以在配备多刀塔数控车床上使用。



插槽刀座

我们新型的插槽刀座有以下特点。固定行程：50mm或25mm，对应最大键槽长度47mm或22mm，工作长度：47mm或22mm。齿轮减速比 $i=4:1$ 。加大传动比可以加工更高硬度的材料，加工更长的键槽，并可应用于动力较小的刀塔。此刀座结构紧凑，刚性好。不仅可以用于Mori Seiki NL/NZ型号车床上，而且能用在整体尺寸较小的床子上，如Biglia, Nakamura-Tome (WT150/Super Mill), Okuma (LB3000/4000/LT2000), VDI40（径向刀塔），Doosan BMT55/65 and Takisawa。切削刀具是独立的机械结构。键槽宽度可做到12mm，也可以加工特殊的槽型，如内齿型和渐开线型。使用插槽刀座时，不需要在机床配置Y轴，除非键槽的位置不在中心线上。如果同一个插槽刀座需要多种应用，有时也需要机床有Y轴。



滚齿刀座

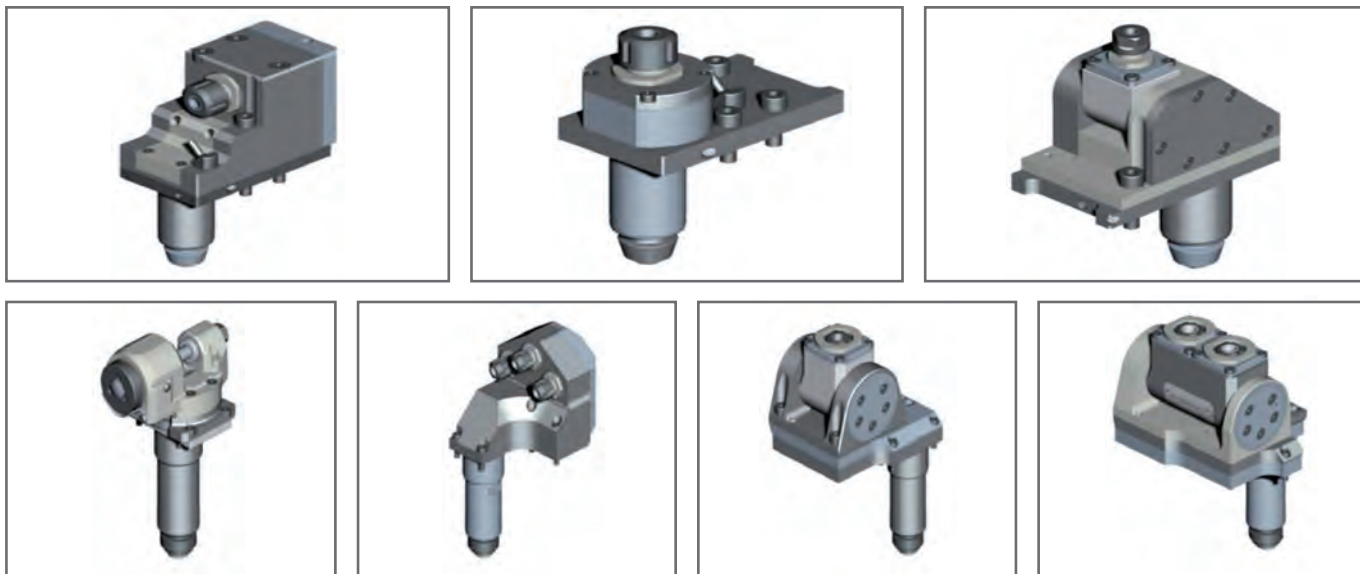
我们的滚齿刀座用在数控车床上加工齿轮，减少了在两个机床间来回安装的时间（车床和滚齿机），可以加工直齿圆柱齿轮、螺旋齿圆柱齿轮、或直齿伞齿轮。滚齿刀座可以用于很多不同型号的机床，有4种不同尺寸：

- 标准形式：齿轮铣刀 D50mmx L50mm
- 中等形式：齿轮铣刀 D80mmx L80mm
- 较强形式：齿轮铣刀 D80mmx L80mm
- 最强形式：齿轮铣刀 D100mmx L100mm

滚齿刀座齿轮传动比为1:1或2:1，这样可以在功率有限的动力刀塔上加工多种形式的齿轮。使用我们最强的滚齿刀座并配合适合的机床，可以加工最大模数为4的齿轮。我们的应用部门会根据您的应用情况协助您选择适合的刀座和加工参数。

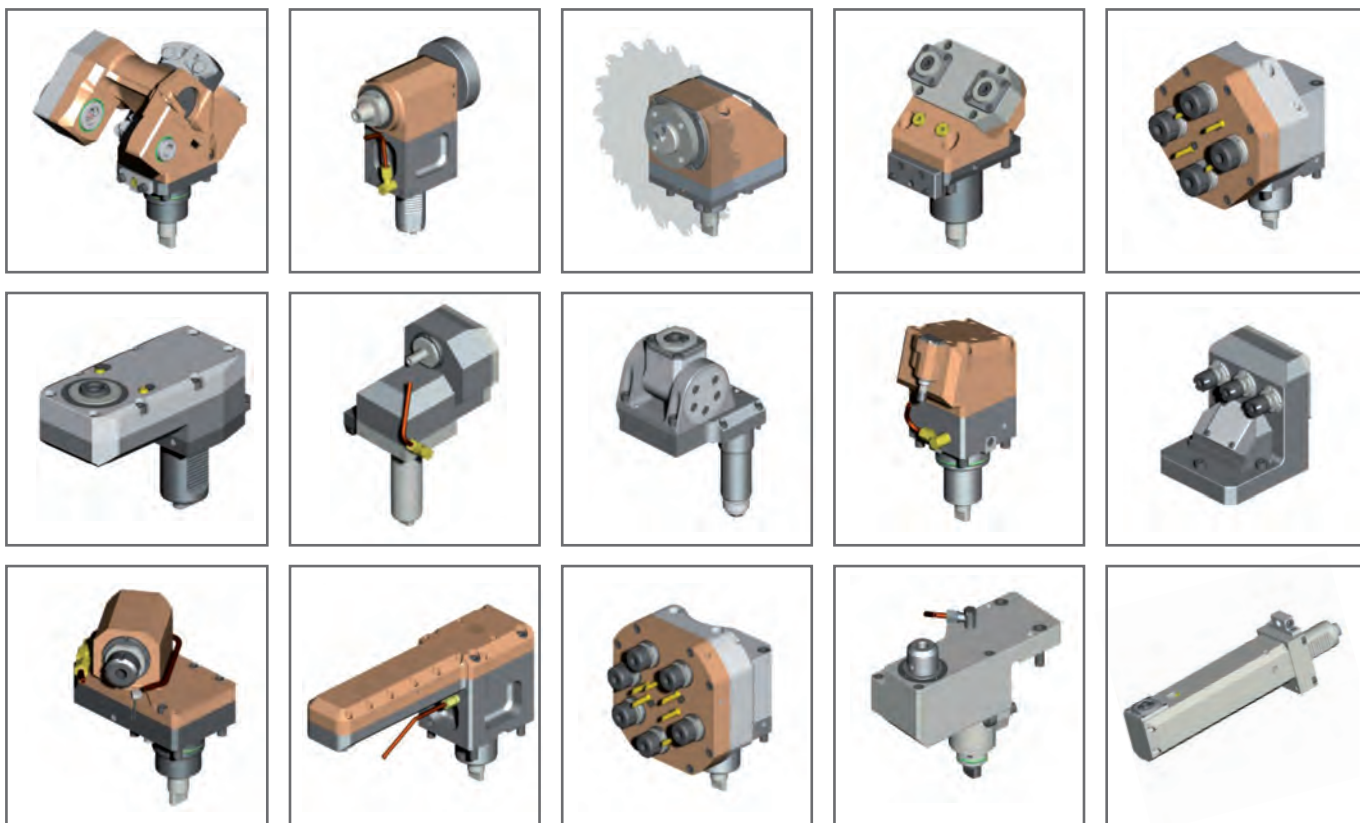
瑞士型车床

MT可提供多种瑞士型车床动力刀座，如西铁城、野村、托纳斯、津上、Nexturn。我们有标准的轴向和径向动力刀座，以及特殊的动力刀座，如0-90°可调、滚齿、螺纹铣和多轴输出等。



特殊解决方案

我们的技术部可根据您的应用来设计特殊的固定刀座和动力刀座。





DRIVEN LATHE TOOLING

全球网络



2年质保

MT每一个动力刀座提供2年保修，从刀座铭牌上发货日期算起。保修不包括使用不当或碰撞造成的损害。

交货

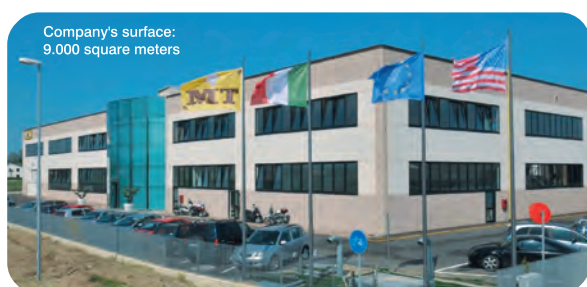
我们的主要目标是快速地满足客户需求。我们备有庞大的库存，可以保证99%的MT刀座（标准产品）在订单确认后立即发货，或在2-3个工作日内对客户所需的刀座完成组装、测试。通过和速递公司的合作，客户可以很容易地追踪他们的包裹。

技术支持

基于在机床和加工领域40多年的经验，MT能够为客户提供优良的技术支持。我们高效的技术部门可及时为您解答相关问题。

维修服务

MT公司的维修中心可针对MT产品或其它公司的动力刀座提供灵活，低成本的维修服务。



*40th Anniversary...
we've just started*

适用机床品牌

适用刀塔品牌

MORI-SEIKI NL NZ CL ZT

MORI-SEIKI SL-DL-ZL

NAKAMURA-TOME

MAZAK

DOOSAN DAEWOO

TSUGAMI-MORI

CMZ

GOODWAY

BIGLIA

EMCO

SAMSUNG

OKUMA

TAKAMAZ

HYUNDAI-KIA

MIYANO

TORNOS

HAAS

HWACHEON

DUPLOMATIC

BARUFFALDI

SAUTER



DRIVEN LATHE TOOLING



www.mtmarchetti.com
mtma@mtmarchetti.com

MT s.r.l. - Via Casino Albini, 480 - 47842 S. Giovanni in Marignano (RN) ITALY
Tel. +39 0541.956034 - +39 0541.957884 - Fax +39 0541.956341

上海裕伟机电设备有限公司

地址：中国.上海杨浦区国权路39号财富国际广场金座2128室
电话：021-65149761 65149370（直线） 传真：021-65149762
网址：http://www.macom.com.cn Email: info@maccom.com.cn