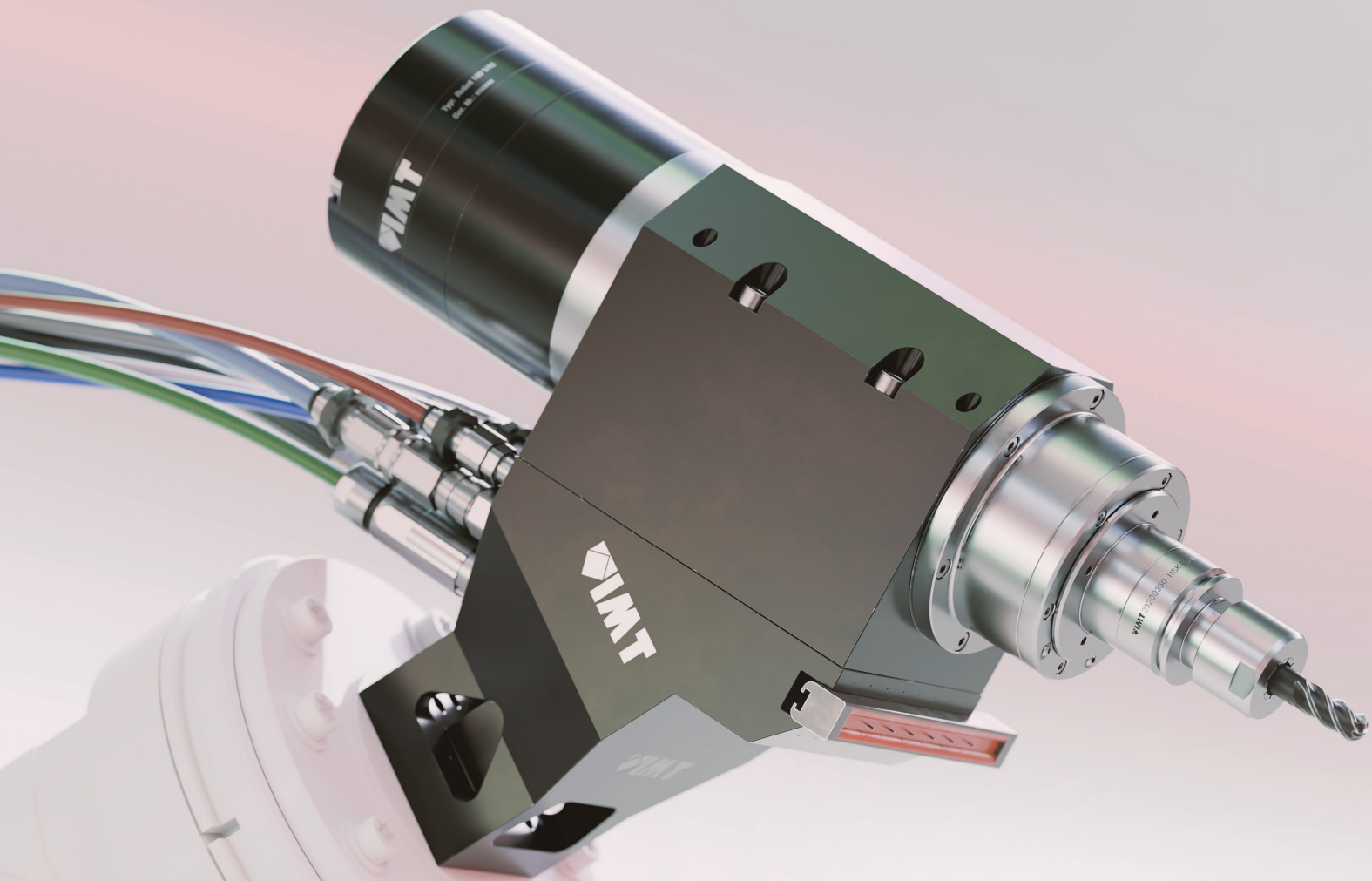
IMT

THE FASCINATION OF
POWER & ROTATION®



GESAMTKATALOG

COMPLETE CATALOGUE | 总目录



INHALT

Es war einmal ... 5
Heute ... 7
Unser Blick in die Zukunft ... 9

Produktportfolio
Classic 10
Eco 12
Robot 14
Grind 16
Dress 18
PC Board 20
Mold 22
Cobot 24
Equip 25

Kompetenter Service 26
IMT-Weltweit 27

CONTENTS

Once upon a time ... 29
Today ... 31
Our Vision for the future ... 33

Product Portfolio
Classic 34
Eco 36
Robot 38
Grind 40
Dress 42
PC Board 44
Mold 46
Cobot 48
Equip 49

Competent Service 50
IMT-Worldwide 51

目录

曾经 53
如今 55
我们对未来的愿景 57

产品组合
Classic 58
Eco 60
Robot 62
Grind 64
Dress 66
PC Board 68
Mold 70
Cobot 72
Equip 73

专业服务 74
IMT在全世界 75

DE

US

CHN



ES WAR EINMAL ...

Die Erfolgsgeschichte des Unternehmens begann im Jahr 1998 mit der Firmengründung durch Martin Erb. Mit viel Engagement, Fachwissen und unternehmerischem Mut legte er den Grundstein für einen Betrieb, der sich in den folgenden Jahren kontinuierlich weiterentwickeln sollte. In den ersten zwei Jahren wurde im heimischen Keller produziert – geprägt von mechanischer Präzision, kurzen Entscheidungswegen und dem klaren Ziel, qualitativ hochwertige Produkte zu fertigen.

Im Jahr 2000 erfolgte der Umzug in die traditionsreiche Zigarrenfabrik in Heuchelheim, ein beeindruckendes Gebäude aus dem Jahr 1905. Die historischen Mauern boten nicht nur mehr Raum für Wachstum, sondern verliehen dem jungen Unternehmen auch ein besonderes Ambiente. Schritt für Schritt wurden die Kapazitäten erweitert und die Produktpalette ausgebaut. Aus dem Ein-Mann-Betrieb entwickelte sich ein leistungsstarker mittelständischer Familienbetrieb mit wachsender Belegschaft und stetig steigender Nachfrage.

Bis zum Jahr 2016 wurden insgesamt rund 3.000 Quadratmeter des alten Fabrikgebäudes angemietet. Die Produktion erstreckte sich über fünf Höhenebenen in drei verschiedenen Gebäudekomplexen – eine organisatorische Herausforderung, die jedoch mit großem Einsatz gemeistert wurde. Um die kontinuierlich steigende Nachfrage bedienen zu können, wurden jährlich bis zu 2.500 Spindeln gefertigt. Die Marke etablierte sich erfolgreich am Markt und stand zunehmend für Qualität, Zuverlässigkeit und Innovationskraft.

Mit dem weiteren Wachstum stieß der traditionsreiche Standort schließlich an seine Grenzen. Daher fiel 2016 der zukunftsweisende Entschluss zum Neubau: Mit dem Spatenstich in Gießen begann ein neues Kapitel der Unternehmensgeschichte. Der moderne Standort sollte optimale Produktionsbedingungen schaffen und die Grundlage für weiteres nachhaltiges Wachstum legen.



HEUTE ...

Seit dem Jahr 2019 produziert IMT als modernes Familienunternehmen an seinem neuen Firmensitz – an einem Ort, der Tradition und Zukunft auf besondere Weise verbindet. Der ehemalige Flughafen Gießen, der nach dem Zweiten Weltkrieg von den amerikanischen Streitkräften genutzt wurde, hat sich zu einem zeitgemäßen Industrie- und Wirtschaftsstandort entwickelt. In diesem dynamischen Umfeld hat IMT ideale Bedingungen für weiteres Wachstum und nachhaltige Entwicklung gefunden.

Das neue Firmengelände bietet in seiner aktuellen Ausbaustufe einen optimalen Rahmen für die Anforderungen eines innovativen und zugleich werteorientierten Familienunternehmens. Großzügige Produktionsflächen, moderne Infrastruktur und durchdachte Abläufe schaffen beste Voraussetzungen für Effizienz, Qualität und Flexibilität. Gleichzeitig ermöglicht die klare Struktur des Standorts kurze Wege und eine enge Abstimmung zwischen allen Bereichen.

Mit Tobias Erb ist inzwischen die zweite Generation in die Unternehmensführung eingetreten. Gemeinsam mit Martin Erb gestaltet er die strategische Weiterentwicklung von IMT. Die Verbindung aus Erfahrung und neuen Impulsen stärkt das Unternehmen und unterstreicht seinen langfristigen Anspruch als familiengeführter Betrieb.

Ein wesentlicher Erfolgsfaktor sind dabei die engagierten Mitarbeitenden, von denen viele dem Unternehmen seit Jahren verbunden sind. Ihr Fachwissen, ihre Einsatzbereitschaft und ihre Identifikation mit IMT prägen die positive Unternehmenskultur maßgeblich. Das moderne Arbeitsumfeld fördert Eigenverantwortung, Teamarbeit und Innovationsbereitschaft gleichermaßen.

Die Kombination aus zeitgemäßer Infrastruktur, klaren Prozessen und einem motivierten Team hat zu einer deutlichen Kapazitätserhöhung und einem erfolgreichen Neustart am neuen Standort geführt. Heute verlassen jährlich rund 7.500 Spindeln das Unternehmen – ein sichtbares Zeichen für die erfolgreiche Weiterentwicklung von IMT und für das Vertrauen der Kunden in Qualität und Leistungsfähigkeit.



UNSER BLICK IN DIE ZUNKUNFT ...

Als erfolgreiches Familienunternehmen verstehen wir Verantwortung nicht nur als Verpflichtung gegenüber dem heutigen Geschäft, sondern als klaren Auftrag für die Zukunft. Unser Ziel ist es, Bewährtes zu bewahren und zugleich konsequent neue Wege zu gehen. Dafür setzen wir verstärkt auf moderne Arbeitsformen im Sinne von „New Work“, fördern Eigenverantwortung und interdisziplinäre Zusammenarbeit und schaffen ein Umfeld, in dem Ideen wachsen können. Eine offene Unternehmenskultur und kurze Entscheidungswege bilden dabei die Basis.

Gleichzeitig treiben wir die Digitalisierung aller relevanten Bereiche konsequent voran. Durch die gezielte Verschlankung und Optimierung unserer Prozesse steigern wir Effizienz und Transparenz – mit dem klaren Anspruch, unsere Kunden noch schneller, flexibler und kompetenter zu bedienen. Moderne Systeme sowie die enge Verzahnung von Entwicklung, Produktion und Vertrieb ermöglichen es uns, dynamisch auf Marktanforderungen zu reagieren.

Ein zentraler Erfolgsfaktor ist unser engagiertes, eingespieltes Team. Langfristige Mitarbeiterbindung, gezielte Weiterbildung und die Förderung individueller Stärken sichern wertvolles Know-how. Zudem investieren wir intensiv in die Nachwuchsförderung: In Kooperation mit Hochschulen und durch die Einbindung von Werkstudierenden schaffen wir frühzeitig Perspektiven und verbinden Erfahrung mit neuen Impulsen. So stellen wir sicher, dass Wissen kontinuierlich weiterentwickelt wird und Innovation nachhaltig entsteht.

Parallel erweitern wir konsequent unser Portfolio an Spindeln sowie an Peripheriegeräten und ergänzenden Lösungen. Unser Anspruch ist es, technologisch abgestimmte Systeme wirtschaftlich und zuverlässig „aus einer Hand“ anzubieten. Die gezielte Erweiterung unserer Produktpalette schafft spürbaren Mehrwert: reduzierte Schnittstellen, hohe Planungssicherheit und zukunftsfähige Gesamtlösungen.

Mit erfahrenen internationalen Ländervertretungen bedienen wir Märkte weltweit und berücksichtigen regionale Anforderungen. Gleichzeitig bauen wir den Bereich Sonderanfertigungen und Customizing weiter aus. So verbinden wir Innovationskraft, Internationalität und Kundennähe zu einer nachhaltigen Wachstumsstrategie.



CLASSIC

Die Classic-Serie steht für Hochgeschwindigkeitstechnologie in industriellen Präzisionsanwendungen. Mit Leistungsklassen bis 30 kW und Drehzahlen bis 100.000 U/min deckt sie ein breites Spektrum ab – von Mikrobearbeitung bis leistungsintensiver HSC-Zerspanung. Die modulare Bauweise erlaubt eine präzise Anpassung an unterschiedliche Prozessanforderungen, während optimierte Motor- und Lagertechnik höchste Rundlaufgenauigkeit und thermische Stabilität gewährleistet.

Ein umfangreiches Optionsspektrum, inklusive variabler Werkzeugaufnahmen, Kühlvarianten und integrierbarer Sensorik, ermöglicht die flexible Integration in Maschinenkonzepte. Individuelle Sonderlösungen lassen sich auf Material, Prozessparameter und Einbausituationen abstimmen. Die Classic-Serie verbindet so Hochgeschwindigkeitsperformance, modulare Flexibilität und präzise Prozesskontrolle in einem wirtschaftlichen und leistungsfähigen Gesamtsystem.



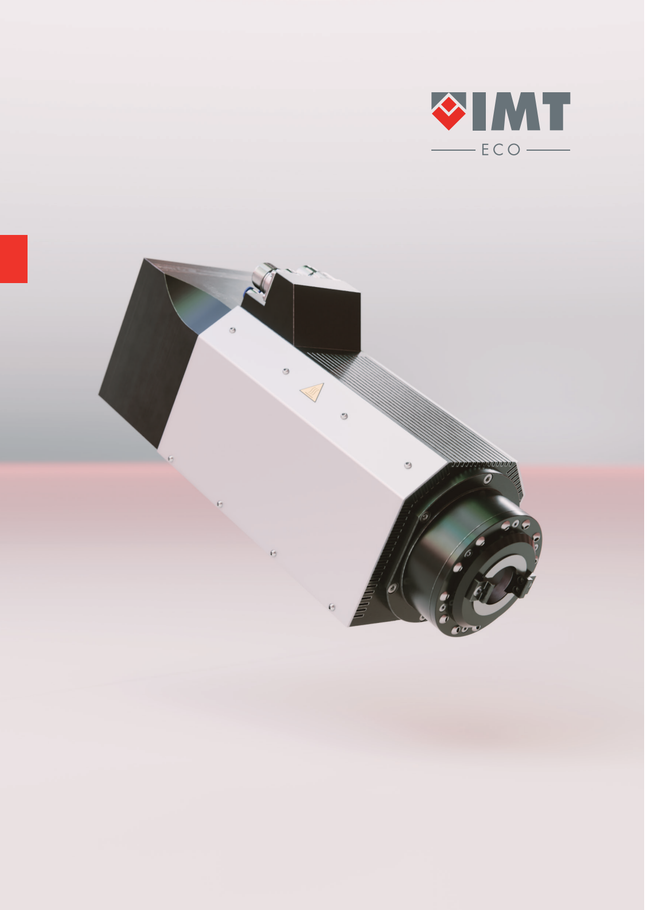



Spindeltyp	16 M07	33 A59	45 VA26	60 A02
Baugröße (mm)	Ø 16	Ø 33	□ 69 × 69	Ø 60
Drehzahl (U/min)	bis 60.000	bis 80.000	bis 60.000	bis 40.000
Maximale Leistung (kW)	0,15	0,96	2,2	4,3
Maximales Drehmoment (Nm)	0,02	0,07	0,3	0,72
Werkzeugschnittstelle	ER8	Direktschaftspannung	Direktschaftspannung	HSK - E25
Werkzeugwechsel	Manuell	Automatisch	Automatisch	Automatisch
Kühlung	Luft	Luft	Luft	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja






Spindeltyp	62 A49	80 A58	100 VA50	120 VA20
Baugröße (mm)	Ø 62	Ø 80	□ 131 × 140	□ 140 × 141
Drehzahl (U/min)	bis 40.000	bis 60.000	bis 36.000	bis 30.000
Maximale Leistung (kW)	4,3	7,0	15,0	30,0
Maximales Drehmoment (Nm)	0,72	1,0	2,7	9,2
Werkzeugschnittstelle	HSK - E25	HSK - E25	HSK - F50	HSK - F63
Werkzeugwechsel	Automatisch	Automatisch	Automatisch	Automatisch
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja



ECO

Die ECO-Serie wurde speziell für kostenbewusste Anwendungen entwickelt, bei denen Zuverlässigkeit, Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit im Mittelpunkt stehen. Mit abgestuften Leistungsklassen und hohen Drehzahlen eignet sich die Serie ideal für unterschiedliche Bearbeitungen von Aluminium, Holz, Kunststoffen und anderen Werkstoffen.

Die robuste Auslegung von Motor und Lagerung gewährleistet stabile Laufruhe und konstante Bearbeitungsergebnisse im industriellen Dauerbetrieb. Gleichzeitig sorgt das bewährte Kühlkonzept für thermische Stabilität und eine hohe Prozesssicherheit – auch bei anspruchsvollen Bearbeitungszyklen.

Dank eines klar strukturierten Optionsumfangs lässt sich die ECO-Serie gezielt an unterschiedliche Maschinenkonzepte anpassen. Verschiedene Werkzeugaufnahmen, ausgewählte Sensorikoptionen sowie anpassbare Schnittstellen ermöglichen eine wirtschaftliche Integration ohne unnötige Komplexität. Der Fokus liegt dabei auf einem optimalen Verhältnis von Investitionskosten, Leistungsfähigkeit und Wartungsaufwand.

Die ECO-Serie bietet damit eine zuverlässige, leistungsstarke und zugleich wirtschaftliche Lösung für moderne Fertigungsumgebungen, in denen Effizienz und Qualität gleichermaßen entscheidend sind.



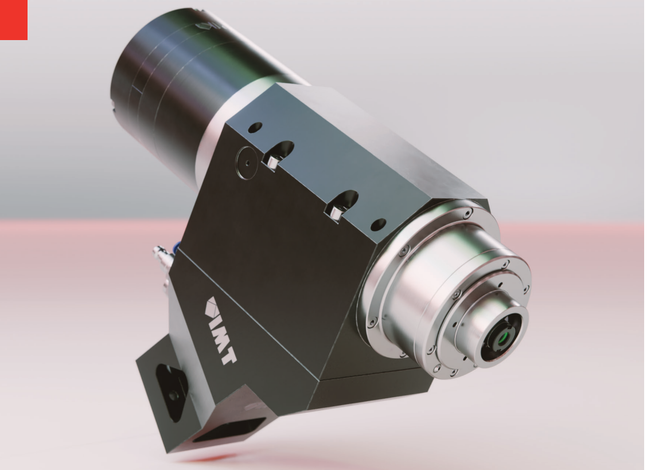



Spindeltyp	33 A47	45 A03	60 M01	62 VA18
Baugröße (mm)	Ø 33	Ø 45	Ø 60	□ 62 × 62
Drehzahl (U/min)	bis 80.000	bis 60.000	bis 40.000	bis 40.000
Maximale Leistung (kW)	0,96	2,6	4,3	4,3
Maximales Drehmoment (Nm)	0,1	0,24	0,72	0,72
Werkzeugschnittstelle	Direktschaftspannung	Direktschaftspannung	ER16	Direktschaftspannung
Werkzeugwechsel	Automatisch	Automatisch	Manuell	Automatisch
Kühlung	Luft	Luft	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja





Spindeltyp	80 A81	100 A32	120 VA09
Baugröße (mm)	Ø 80	Ø 100	□ 137 × 135
Drehzahl (U/min)	bis 40.000	bis 40.000	bis 24.000
Maximale Leistung (kW)	5,8	12,0	15,0
Maximales Drehmoment (Nm)	0,7	2,4	6,4
Werkzeugschnittstelle	HSK - E25	HSK - E32	HSK - F63
Werkzeugwechsel	Automatisch	Automatisch	Automatisch
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Luft
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja



ROBOT

Die Spindelserie Robot wurde speziell für die Integration in Roboterapplikationen entwickelt und kombiniert kompakte Bauweise mit hoher Präzision. Sie bietet Drehmomente bis 25 Nm und Drehzahlen bis 80.000 U/min und eignet sich sowohl für Mikrobearbeitung und HSC-Prozesse als auch für anspruchsvolle, materialintensive Anwendungen.

Für einfache Bearbeitungen steht eine kosteneffiziente Variante mit Lüfterkühlung zur Verfügung, während anspruchsvolle Prozesse die leistungsstarke Flüssigkeitskühlung nutzen, um thermische Stabilität und gleichbleibende Rundlaufgenauigkeit zu gewährleisten. Optional integrierbare Sensorik unterstützt die Prozessüberwachung und verlängert die Standzeiten. Für Kunststoffbauteile kann die Spindel mit einer Ionisationsfunktion ausgestattet werden, um elektrostatische Aufladung zu vermeiden.

Flexible Optionen bei Werkzeugaufnahme, Schnittstellen und Kühlkonzepten ermöglichen die wirtschaftliche und zuverlässige Integration in Industrieroboter, wobei Präzision, Prozesssicherheit und Automatisierungsfähigkeit gleichermaßen gewährleistet sind.







Spindeltyp	45 VA01	62 VA01	80 Duo 2	80 VA10	100 Duo1
Baugröße (mm)	□ 69 × 69	□ 69 × 69	□ 80 × 90	□ 80 × 80	□ 100 × 110
Drehzahl (U/min)	bis 60.000	bis 80.000	bis 40.000	bis 60.000	bis 32.000
Maximale Leistung (kW)	1,1	2,5	7,0	6,5	16,0
Maximales Drehmoment (Nm)	0,16	0,22	1,0	0,7	2,7
Werkzeugschnittstelle	Direktschaftspannung	Direktschaftspannung	2 × ER16	HSK - E25	2 × HSK - C40
Werkzeugwechsel	Automatisch	Automatisch	Manuell	Automatisch	Manuell
Kühlung	Luft	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja






Spindeltyp	100 VA05	100 VM01	120 VA04	120 VA01
Baugröße (mm)	□ 104 × 115	□ 100 × 100	□ 140 × 153	□ 140 × 148
Drehzahl (U/min)	bis 36.000	bis 7.000	bis 24.000	bis 30.000
Maximale Leistung (kW)	10,8	4,6	15,0	13,6
Maximales Drehmoment (Nm)	1,9	7,5	6,4	6,4
Werkzeugschnittstelle	HSK - E40	HSK - C40	HSK - F63	HSK - F63
Werkzeugwechsel	Automatisch	Manuell	Automatisch	Automatisch
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Luft	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja



GRIND

Die Schleifspindelserie Grind wurde für wirtschaftliche und hochpräzise Anwendungen im Werkzeug- und Innenschleifen entwickelt. Sie gewährleistet eine konstant hohe Maß-, Form- und Oberflächengenauigkeit bei Serien- und Einzelfertigung und bietet Drehmomente bis 25 Nm sowie Drehzahlen bis zu 100.000 U/min – abhängig von der gewählten Leistungsvariante.

Ein optionaler Schwingungssensor ermöglicht die Überwachung der Lagerzustände und unterstützt die Prozesssicherheit sowie längere Standzeiten. Das thermisch stabile Design sorgt für reproduzierbare Schleifergebnisse, während flexible Optionen und Schnittstellen eine wirtschaftliche und anwendungsgerechte Integration in unterschiedliche Maschinenkonzepte gewährleisten.







Spindeltyp	80 VA01	100 VA01	120 VA02
Baugröße (mm)	□ 101 × 90	□ 121 × 106	□ 140 × 141
Drehzahl (U/min)	bis 60.000	bis 36.000	bis 10.000
Maximale Leistung (kW)	7,0	16,0	20,0
Maximales Drehmoment (Nm)	1,0	2,7	21,5
Werkzeugschnittstelle	HSK - E25	HSK - F50	HSK - F63
Werkzeugwechsel	Automatisch	Automatisch	Automatisch
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja







Spindeltyp	120 VA03	120 Duo 01	140 FM01
Baugröße (mm)	□ 140 × 169	□ 140 × 149	Ø 120
Drehzahl (U/min)	bis 10.000	bis 10.000	bis 26.000
Maximale Leistung (kW)	16,0	20,0	30,0
Maximales Drehmoment (Nm)	22,2	21,5	17,7
Werkzeugschnittstelle	HSK - F50	2 × HSK - C32F	HSK - C63
Werkzeugwechsel	Automatisch	Manuell	Manuell
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja



DRESS

Die Abrichtspindelserie Dress wurde für wirtschaftliche und zugleich prozesssichere Anwendungen im Schleifmaschinenumfeld konzipiert. Sie ermöglicht das präzise Abrichten konventioneller und hochharter Schleifscheiben und gewährleistet eine konstant hohe Profil- und Wiederholgenauigkeit im Serienbetrieb.

Die robuste mechanische Auslegung und die präzise abgestimmte Lagertechnologie sorgen für ruhigen Lauf, hohe Rundlaufgenauigkeit und zuverlässige Dauerbetriebseigenschaften. Das thermisch stabile Design unterstützt gleichbleibende Abrichtergebnisse und trägt zur Sicherstellung konstanter Schleifprozesse bei.

Integrierbare Körperschallsensorik ermöglicht eine exakte Kontakt- und Prozessüberwachung. Dadurch werden Rüstzeiten reduziert, Werkzeugstandzeiten optimiert und die Prozesssicherheit nachhaltig erhöht.

Mit einem klar strukturierten Optionsumfang und anpassbaren Schnittstellen bietet die Dress-Serie eine wirtschaftliche, wartungsarme und leistungsfähige Lösung für moderne Schleifanwendungen, bei denen Qualität und Effizienz gleichermaßen im Fokus stehen.







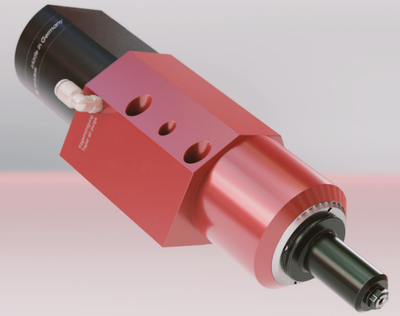
Spindeltyp	V35	33-29	45-09	58-01	72-57
Baugröße (mm)	Ø 42 / □ 44 × 44	Ø 33	Ø 45	Ø 58	Ø 72
Drehzahl (U/min)	bis 40.000	bis 60.000	bis 40.000	bis 20.000	bis 16.000
Maximale Leistung (kW)	0,1	0,41	1,0	0,7	3,1
Maximales Drehmoment (Nm)	0,02	0,04	0,26	0,24	1,1
Werkzeugschnittstelle	Ø 6 mm /M4	Ø 7 mm / M4	Ø 20 mm	Ø 20 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm
Werkzeugwechsel	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Kühlung	Luft	Luft	Luft	Luft	Luft/Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja






Spindeltyp	72-82	80-V68	100-21	120-10
Baugröße (mm)	Ø 72	□ 80 × 80 mm	Ø 100	Ø 120
Drehzahl (U/min)	bis 7.000	bis 16.000	bis 7.000	bis 30.000
Maximale Leistung (kW)	1,5	2,6	4,6	30,0
Maximales Drehmoment (Nm)	1,3	1,8	7,5	9,2
Werkzeugschnittstelle	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 15 mm
Werkzeugwechsel	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Kühlung	Luft/Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja

IMT
— PC BOARD —



PC BOARD

Die Spindelserie PC-Board wurde speziell für die Bearbeitung von Leiterplatten entwickelt und vereint kompakte Bauweise mit hoher Präzision. Sie eignet sich für exaktes Bohren, Fräsen sowie Sägen und gewährleistet saubere Bearbeitungen auch in hochdichten Leiterplattenlayouts.

Eine integrierte ESD-Funktion schützt empfindliche Bauteile vor elektrostatischen Entladungen, während optionale Sensorik die Prozessüberwachung unterstützt und Standzeiten verlängert. Flexible Optionen bei Werkzeugaufnahme und Schnittstellen ermöglichen eine wirtschaftliche und zuverlässige Integration in unterschiedliche Maschinenkonzepte, sodass alle Bearbeitungsschritte dauerhaft präzise und reproduzierbar ausgeführt werden können.







Spindeltyp	33 A01	R16	R17
Baugröße (mm)	Ø 33	□ 69 × 60	□ 69 × 93
Drehzahl (U/min)	bis 80.000	bis 60.000	bis 75.000
Maximale Leistung (kW)	0,76	1,1	2,5
Maximales Drehmoment (Nm)	0,07	0,16	0,22
Werkzeugschnittstelle	Direktschaftspannung	Direktschaftspannung	Direktschaftspannung
Werkzeugwechsel	Automatisch	Automatisch	Automatisch
Kühlung	Luft	Luft	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja







Spindeltyp	S01	S13	S21
Baugröße (mm)	□ 69 × 69	□ 88 × 70	□ 65 × 72,5
Drehzahl (U/min)	bis 30.000	bis 15.000	bis 11.500
Maximale Leistung (kW)	1,0	2,8	4,0
Maximales Drehmoment (Nm)	0,26	1,3	2,16
Werkzeugschnittstelle	Ø16 mm	Ø16 mm	Ø22 mm
Werkzeugwechsel	Manuell	Manuell	Manuell
Kühlung	Luft	Luft	Luft
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja



MOLD

Die Vorsatzspindelserie Mold erweitert bestehende Maschinen durch kompakte Zusatzspindeln, die deutlich höhere Drehzahlen als die Hauptspindel ermöglichen. Sie eignet sich ideal für Präzisionsbohren, Fräsen oder Schleifen und erlaubt feine Bearbeitungen direkt am Werkstück, ohne die Werkzeugmaschine aufwendig umzubauen.

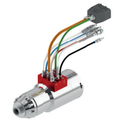
Das System ist als Plug-&-Play-Lösung konzipiert: Alle Anschlüsse – Strom, Kühlung und Steuerung – sind in gebündelten Schlauchpaketen integriert, sodass die Spindel schnell, einfach und zuverlässig installiert werden kann.

Mit der Mold-Serie lassen sich Fertigungsprozesse effizient erweitern, dynamische Bearbeitungsschritte direkt am Werkstück ausführen und hohe Drehzahlen mit modularer Flexibilität kombinieren – alles in einem anwenderfreundlichen, sofort einsatzbereiten System.






Spindeltyp	1 Advanced	1 Strong	2 M05	3 M11
Baugröße (mm)	Ø 40	Ø 40	Ø 62	Ø 80
Drehzahl (U/min)	bis 80.000	bis 50.000	bis 60.000	bis 60.000
Maximale Leistung (kW)	0,8	0,5	2,3	7,0
Maximales Drehmoment (Nm)	0,07	0,072	0,27	1,0
Werkzeugschnittstelle	ER8	D10	ER11	HSK - C25
Werkzeugwechsel	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Kühlung	Luft	Luft	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja	Ja





Spindeltyp	5 A07	11 M12	11 A07
Baugröße (mm)	Ø 105	Ø 126	Ø 126
Drehzahl (U/min)	bis 40.000	bis 30.000	bis 26.000
Maximale Leistung (kW)	9,1	30,0	30,0
Maximales Drehmoment (Nm)	1,5	9,2	9,2
Werkzeugschnittstelle	HSK - E40	HSK - C40	HSK - E50
Werkzeugwechsel	Automatisch	Manuell	Automatisch
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Modifizierbar	Ja	Ja	Ja



COBOT

Die Spindelserie Cobot wurde speziell für einfache Anwendungen zum Entgraten von Bauteilen entwickelt. Sie überzeugt durch kompakte Bauweise, einfache Handhabung und benötigt lediglich einen Stromanschluss in Kombination mit einem Frequenzumrichter – auf weitere Zusatzausstattung kann vollständig verzichtet werden.

Trotz der simplen Installation gewährleistet die Spindel sauberes und reproduzierbares Entgraten unterschiedlichster Bauteilgeometrien. Flexible Optionen bei Werkzeugaufnahme und Schnittstellen ermöglichen eine wirtschaftliche Integration in Cobot-Systeme, sodass alle Entgratprozesse zuverlässig und effizient ausgeführt werden können



Spindeltyp	33 M01
Baugröße (mm)	Ø 33
Drehzahl (U/min)	bis 40.000
Maximale Leistung (kW)	0,55
Maximales Drehmoment (Nm)	0,08
Werkzeugschnittstelle	D10
Werkzeugwechsel	Manuell
Kühlung	Luft
Modifizierbar	Ja

EQUIP

Das IMT-Equip ergänzt die Spindelsysteme und steigert Leistungsfähigkeit, Flexibilität und Zuverlässigkeit. Dazu zählen Frequenzumrichter, Kühleinheiten, Versorgungsleitungen und Werkzeugwechselsysteme sowie Überwachungseinrichtungen, die den Betrieb der Spindel unterstützen und optimieren.

Da alle Komponenten aus einer Hand stammen, sind sie optimal aufeinander abgestimmt. Das vereinfacht die Installation, reduziert Schnittstellenprobleme, erhöht die Prozesssicherheit und sorgt für reibungslose, effiziente Abläufe – von der Maschine bis zum Spindelsystem.



KOMPETENTER SERVICE –
ZUVERLÄSSIG AN IHRER SEITE

Auch bei Ausfall, Verschleiß oder im Falle einer Rücksendung nach einer Kollision können Sie sich voll und ganz auf unseren Service verlassen. Wir wissen, dass technische Probleme oder Schadensfälle schnell zur Belastung werden können. Deshalb stehen wir Ihnen mit Fachkompetenz, Erfahrung und persönlichem Engagement zur Seite.

Im Falle eines Ausfalls analysieren unsere qualifizierten Servicemitarbeiter die Ursache schnell und zuverlässig. Unser Ziel ist es, Stillstandzeiten so gering wie möglich zu halten und Ihnen zeitnah eine passende Lösung anzubieten – transparent, effizient und nachvollziehbar.

Bei Verschleißteilen beraten wir Sie ehrlich und vorausschauend. Wir prüfen den Zustand Ihrer Komponenten sorgfältig und empfehlen Ihnen wirtschaftlich sinnvolle Maßnahmen, damit Ihre Systeme dauerhaft leistungsfähig und sicher bleiben.

Kommt es zu einer Kollision und einer notwendigen Rücksendung, begleiten wir Sie durch den gesamten Prozess – von der Schadensaufnahme über die technische Bewertung bis hin zur Reparatur oder zum Austausch. Dabei legen wir großen Wert auf eine klare Kommunikation und eine zügige Abwicklung.

Unser Anspruch ist es, Ihnen nicht nur technisch, sondern auch menschlich zur Seite zu stehen: kompetent, zugewandt und lösungsorientiert. Denn Ihre Zufriedenheit und die zuverlässige Einsatzbereitschaft Ihrer Systeme stehen für uns an erster Stelle.



IMT-WELTWEIT

Als innovatives Unternehmen im Maschinenbau stehen wir für höchste Qualität, Präzision und eine verlässliche, partnerschaftliche Zusammenarbeit – national wie international. Mit dem fundierten technischen Know-how und der langjährigen Erfahrung unserer weltweiten Partner berücksichtigen wir gezielt die länderspezifischen Anforderungen unserer Kunden und entwickeln maßgeschneiderte, wirtschaftlich effiziente Lösungen.

Wir begleiten Ihre Projekte strukturiert und ganzheitlich – von der Konzeption über Konstruktion und Fertigung bis zur Inbetriebnahme und darüber hinaus. Dabei legen wir großen Wert auf Transparenz, Termintreue und eine enge, vertrauensvolle Abstimmung.

Dank unserer internationalen Vertretungen und Partner sind wir weltweit vor Ort präsent und sichern Ihnen eine persönliche Betreuung sowie schnellen, qualifizierten Support. So verbinden wir globale Kompetenz mit unmittelbarer Nähe zu Ihren Anforderungen.

Deutschland

IMT GmbH
Stolzenmorgen 27
D-35394 Gießen
Telefon: 0049 (0) 641 961034-0
Telefax: 0049 (0) 641 961034-50
E-Mail: info@imt.de

Türkei

FORM TEKNIK
Hirdavat Sanayi ve Ticaret Limited Sirketi
Tersane Cd. Fütuhat Sk
Colakoglu Ishani No 21/2
TR - 34420 Karaköy – Istanbul
Telefon: 0090 (0) 212 2973397
Telefax: 0090 (0) 212 2566215
E-Mail: info@form-teknik.com

Amerika

Alex Griebel
11 Robinson Court
USA 29611 Greenville, SC
Telefon: 001-864 9232656
E-Mail: info@imtamerica.com

Tschechien

SEMACO
tools and software, s.r.o.
B. Němcové 787
CZ-79001 Jesenik
Telefon: 0042 (0) 5844585-20
Telefax: 0042 (0) 5844585-39
E-Mail: obchod@semaco.cz

China

Shanghai JongYuan Ind. Development Co., Ltd.
Songjiang Western Economic Development Zone
Room 202, Building 2,
No. 333 Wensong Road
CN-201616 Shanghai
Telefon: 0086 (0) 21 37786679
Mobil: 0086 18602185648
E-Mail: info@jongyuan.com

Finnland

Oy Interfii Ltd
Vähäheikkiläntie 56 B
FI-20810 Turku
Telefon: 00358 (0)20147-4500
E-Mail: info@p-aro.com

Japan

Fukuda Corporation
11-2, Akashi-cho, Chuo-ku
JP-104-0044 Tokyo
Telefon: 0081 (0)3-5565-6820
Telefax: 0081 (0)3-5565-6819
E-Mail: purchasing@fukudaco.co.jp

Taiwan

CHIAREY ENTERPRISE Co. Ltd.
No.28-1 LANE 395 SEC,
1 LI-MING RD
TW- 40817 Taichung - Taiwan
Telefon: 00886 (0)4-2479 1737
Telefax: 00886 (0)4-2479 1315
E-Mail: chiarey@ms9.hinet.net

Korea

YOO SUNG Trading Co.
302-4, Yongsan-ri, Paldeok-myeon
KR- 56020 Sunchang-gun, Jeonbuk
Telefon: 0082 (0)63-653 3226
Telefax: 0082 (0)63-653 3228
E-Mail: jongheeyoo@yoosung.co

Benelux

Special Tools Benelux
Gaasterland 30
NL-1948 RG Beverwijk
Telefon: 0031 (0)235380850
Telefax: 0031 (0)235382404
E-Mail: info@specialtoolsbenelux.nl



ONCE UPON A TIME ...

The company's success story began in 1998 when Martin Erb founded the company. With a great deal of commitment, expertise, and entrepreneurial courage, he laid the foundation for a business that would continue to develop steadily in the years to come. For the first two years, production took place in his basement at home – characterized by mechanical precision, short decision-making processes, and the clear goal of manufacturing high-quality products.

In 2000, the company moved to the traditional cigar factory in Heuchelheim, an impressive building dating from 1905. The historic walls not only offered more space for growth, but also gave the young company a special atmosphere. Step by step, capacities were expanded and the product range was extended. The one-man operation developed into a high-performance medium-sized family business with a growing workforce and steadily increasing demand.

By 2016, a total of around 3,000 square meters of the old factory building had been leased. Production spanned five floors in three different building complexes – an organizational challenge that was mastered with great dedication. In order to meet the continuously growing demand, up to 2,500 spindles were manufactured annually. The brand successfully established itself on the market and increasingly stood for quality, reliability, and innovative strength.

With further growth, the traditional location finally reached its limits. Therefore, in 2016, the forward-looking decision was made to build a new facility: With the groundbreaking ceremony in Giessen, a new chapter in the company's history began. The modern location was intended to create optimal production conditions and lay the foundation for further sustainable growth.



TODAY ...

Since 2019, IMT has been operating as a modern family business at its new headquarters – a location that uniquely combines tradition and the future. The former Giessen airport, which was used by the American armed forces after World War II, has developed into a contemporary industrial and business location. In this dynamic environment, IMT has found ideal conditions for further growth and sustainable development.

In its current stage of expansion, the new company premises offer an optimal setting for the requirements of an innovative and value-oriented family business. Spacious production areas, modern infrastructure and well-thought-out processes create the ideal conditions for efficiency, quality, and flexibility. At the same time, the clear structure of the site enables short distances and close coordination between all areas.

Tobias Erb is now the second generation to join the company's management team. Together with Martin Erb, he is shaping the strategic development of IMT. The combination of experience and new ideas strengthens the company and underlines its long-term commitment as a family-run business.

A key factor in this success is the dedicated employees, many of whom have been with the company for years. Their expertise, commitment, and identification with IMT have a significant impact on the positive corporate culture. The modern working environment promotes personal responsibility, teamwork, and innovation in equal measure.

The combination of modern infrastructure, clear processes, and a motivated team has led to a significant increase in capacity and a successful restart at the new location. Today, around 7,500 spindles leave the company every year – a visible sign of IMT's successful development and of its customers' trust in its quality and performance.



OUR VISION FOR THE FUTURE ...

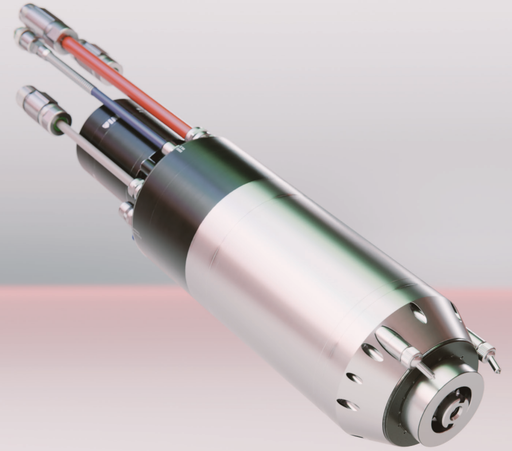
As a successful family business, we see responsibility not only as an obligation to today's business, but also as a clear mission for the future. Our goal is to preserve what has been tried and tested while consistently breaking new ground. To this end, we are increasingly focusing on modern forms of work in the spirit of "New Work," promoting personal responsibility and interdisciplinary collaboration, and creating an environment in which ideas can grow. An open corporate culture and short decision-making processes form the basis for this.

At the same time, we are consistently driving forward the digitalization of all relevant areas. By systematically streamlining and optimizing our processes, we are increasing efficiency and transparency – with the clear aim of serving our customers even faster, more flexibly, and more competently. Modern systems and the close integration of development, production, and sales enable us to respond dynamically to market requirements.

A key success factor is our dedicated, well-coordinated team. Long-term employee retention, targeted training, and the promotion of individual strengths ensure valuable know-how. We also invest heavily in promoting young talent: in cooperation with universities and by involving working students, we create prospects at an early stage and combine experience with new ideas. In this way, we ensure that knowledge is continuously developed and innovation is created in a sustainable manner.

At the same time, we are consistently expanding our portfolio of spindles, peripheral devices, and complementary solutions. Our aim is to offer technologically coordinated systems that are economical and reliable from a single source. The targeted expansion of our product range creates tangible added value: reduced interfaces, high planning reliability, and sustainable complete solutions.

With experienced international country representatives, we serve markets worldwide and take regional requirements into account. At the same time, we are continuing to expand the area of special designs and customization. In this way, we combine innovative strength, internationality, and customer proximity to create a sustainable growth strategy.



CLASSIC

The Classic series stands for high-speed technology in industrial precision applications. With power ratings up to 30 kW and speeds up to 100,000 rpm, it covers a wide range of applications – from micro-machining to high-performance HSC machining. The modular design allows precise adaptation to different process requirements, while optimized motor and bearing technology ensures maximum concentricity and thermal stability.

A comprehensive range of options, including variable tool holders, cooling variants, and integrable sensors, enables flexible integration into machine concepts. Individual special solutions can be tailored to the material, process parameters, and installation situations. The Classic series thus combines high-speed performance, modular flexibility, and precise process control in an economical and powerful overall system.



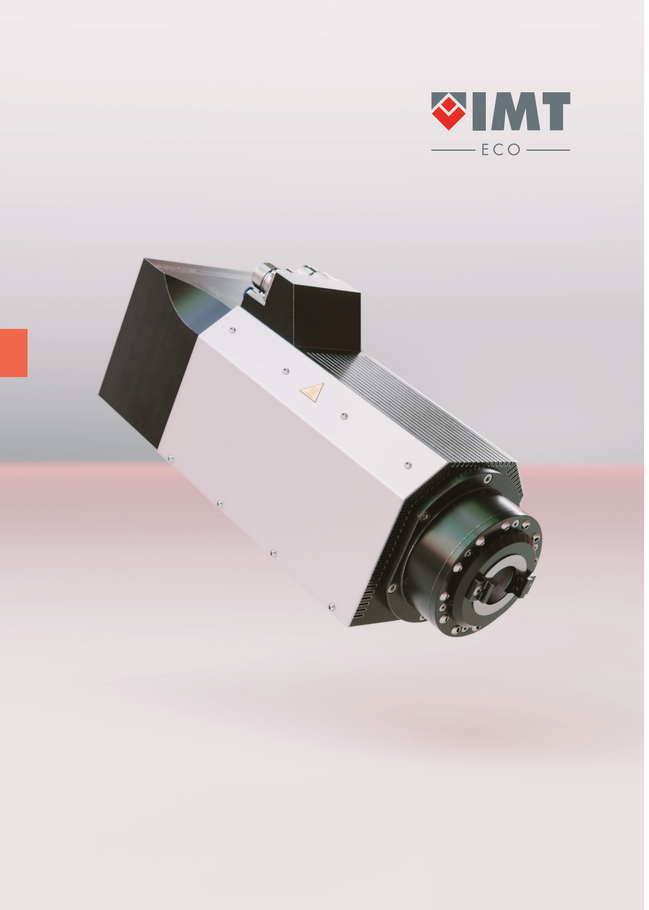



Spindle type	16 M07	33 A59	45 VA26	60 A02
Dimensions (mm)	Ø 16	Ø 33	□ 69 × 69	Ø 60
Speed range (rpm)	up to 60,000	up to 80,000	up to 60,000	up to 40,000
Maximum performance (kW)	0.15	0.96	2.2	4.3
Maximum torque (Nm)	0.02	0.07	0.3	0.72
Tool interface	ER8	Direct tool clamping	Direct tool clamping	HSK - E25
Tool change	Manual	Automatic	Automatic	Automatic
Cooling	Air	Air	Air	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes






Spindle type	62 A49	80 A58	100 VA50	120 VA20
Dimensions (mm)	Ø 62	Ø 80	□ 131 × 140	□ 140 × 141
Speed range (rpm)	up to 40,000	up to 60,000	up to 36,000	up to 30,000
Maximum performance (kW)	4.3	7.0	15.0	30.0
Maximum torque (Nm)	0.72	1.0	2.7	9.2
Tool interface	HSK - E25	HSK - E25	HSK - F50	HSK - F63
Tool change	Automatic	Automatic	Automatic	Automatic
Cooling	Liquid	Liquid	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes



ECO

The ECO series was developed specifically for cost-conscious applications where reliability, performance, and economy are key. With graduated performance classes and high speeds, the series is ideal for a variety of machining tasks involving aluminum, wood, plastic, and other materials.

The robust design of the motor and bearings ensures stable, smooth running and consistent machining results in continuous industrial operation. At the same time, the proven cooling concept ensures thermal stability and high process reliability – even in demanding machining cycles.

Thanks to a clearly structured range of options, the ECO series can be specifically adapted to different machine concepts. Various tool holders, selected sensor options, and adaptable interfaces enable cost-effective integration without unnecessary complexity. The focus is on achieving an optimal balance between investment costs, performance, and maintenance requirements.

The ECO series thus offers a reliable, powerful, and cost-effective solution for modern manufacturing environments where efficiency and quality are equally important.



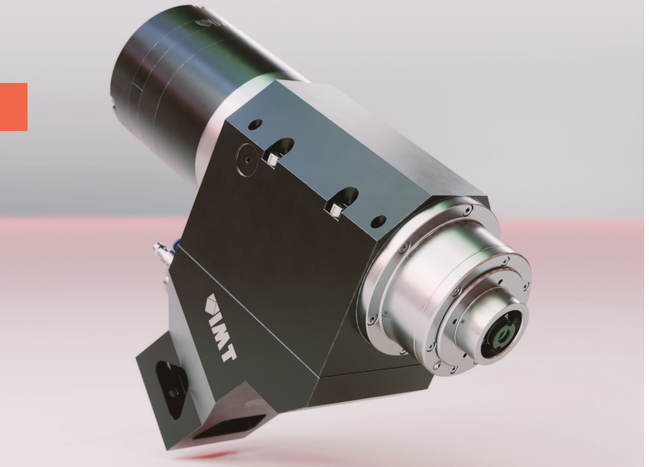



Spindle type	33 A47	45 A03	60 M01	62 VA18
Dimensions (mm)	Ø 33	Ø 45	Ø 60	□ 62 × 62
Speed range (rpm)	up to 80,000	up to 60,000	up to 40,000	up to 40,000
Maximum performance (kW)	0.96	2.6	4.3	4.3
Maximum torque (Nm)	0.1	0.24	0.72	0.72
Tool interface	Direct tool clamping	Direct tool clamping	ER16	Direct tool clamping
Tool change	Automatic	Automatic	Manual	Automatic
Cooling	Air	Air	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes





Spindle type	80 A81	100 A32	120 VA09
Dimensions (mm)	Ø 80	Ø 100	□ 137 × 135
Speed range (rpm)	up to 40,000	up to 40,000	up to 24,000
Maximum performance (kW)	5.8	12.0	15.0
Maximum torque (Nm)	0.7	2.4	6.4
Tool interface	HSK - E25	HSK - E32	HSK - F63
Tool change	Automatic	Automatic	Automatic
Cooling	Liquid	Liquid	Air
Modifiable	Yes	Yes	Yes



ROBOT

The Robot spindle series was developed specifically for integration into robot applications and combines compact design with high precision. It offers torques of up to 25 Nm and speeds of up to 80,000 rpm and is suitable for micro-machining and HSC processes as well as for demanding, material-intensive applications.

A cost-effective version with fan cooling is available for simple machining operations, while demanding processes use powerful liquid cooling to ensure thermal stability and consistent concentricity. Optionally integrable sensor technology supports process monitoring and extends service life. For plastic components, the spindle can be equipped with an ionization function to prevent electrostatic charging.

Flexible options for tool holders, interfaces, and cooling concepts enable economical and reliable integration into industrial robots, while ensuring precision, process reliability, and automation capability in equal measure.







Spindle type	45 VA01	62 VA01	80 Duo 2	80 VA10	100 Duo1
Dimensions (mm)	□ 69 × 69	□ 69 × 69	□ 80 × 90	□ 80 × 80	□ 100 × 110
Speed range (rpm)	up to 60,000	up to 80,000	up to 40,000	up to 60,000	up to 32,000
Maximum performance (kW)	1.1	2.5	7.0	6.5	16.0
Maximum torque (Nm)	0.16	0.22	1.0	0.7	2.7
Tool interface	Direct tool clamping	Direct tool clamping	2 × ER16	HSK - E25	2 × HSK - C40
Tool change	Automatic	Automatic	Manual	Automatic	Manual
Cooling	Air	Liquid	Liquid	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes






Spindle type	100 VA05	100 VM01	120 VA04	120 VA01
Dimensions (mm)	□ 104 × 115	□ 100 × 100	□ 140 × 153	□ 140 × 148
Speed range (rpm)	up to 36,000	up to 7,000	up to 24,000	up to 30,000
Maximum performance (kW)	10.8	4.6	15.0	13.6
Maximum torque (Nm)	1.9	7.5	6.4	6.4
Tool interface	HSK - E40	HSK - C40	HSK - F63	HSK - F63
Tool change	Automatic	Manual	Automatic	Automatic
Cooling	Liquid	Liquid	Air	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes



GRIND

The Grind grinding spindle series was developed for economical and high-precision applications in tool and internal grinding. It ensures consistently high dimensional, shape, and surface accuracy in series and single-piece production and offers torques up to 2.5 Nm and speeds up to 100,000 rpm, depending on the selected power variant.

An optional vibration sensor enables monitoring of bearing conditions and supports process reliability and longer service life. The thermally stable design ensures reproducible grinding results, while flexible options and interfaces guarantee economical and application-oriented integration into different machine concepts.







Spindle type	80 VA01	100 VA01	120 VA02
Dimensions (mm)	□ 101 × 90	□ 121 × 106	□ 140 × 141
Speed range (rpm)	up to 60,000	up to 36,000	up to 10,000
Maximum performance (kW)	7.0	16.0	20.0
Maximum torque (Nm)	1.0	2.7	21.5
Tool interface	HSK - E25	HSK - F50	HSK - F63
Tool change	Automatic	Automatic	Automatic
Cooling	Liquid	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes







Spindle type	120 VA03	120 Duo 01	140 FM01
Dimensions (mm)	□ 140 × 169	□ 140 × 149	Ø 120
Speed range (rpm)	up to 10,000	up to 10,000	up to 26,000
Maximum performance (kW)	16.0	20.0	30.0
Maximum torque (Nm)	22.2	21.5	17.7
Tool interface	HSK - F50	2 × HSK - C32F	HSK - C63
Tool change	Automatic	Manual	Manual
Cooling	Liquid	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes



DRESS

The Dress dressing spindle series was designed for economical and reliable applications in grinding machine environments. It enables precise dressing of conventional and high-hardness grinding wheels and ensures consistently high profile and repeat accuracy in series production.

The robust mechanical design and precisely coordinated bearing technology ensure smooth running, high concentricity, and reliable continuous operation. The thermally stable design supports consistent dressing results and helps to ensure constant grinding processes.

Integrated structure-borne sound sensors enable precise contact and process monitoring. This reduces setup times, optimizes tool life, and sustainably increases process reliability.

With a clearly structured range of options and customizable interfaces, the Dress series offers an economical, low-maintenance, and powerful solution for modern grinding applications where quality and efficiency are equally important.







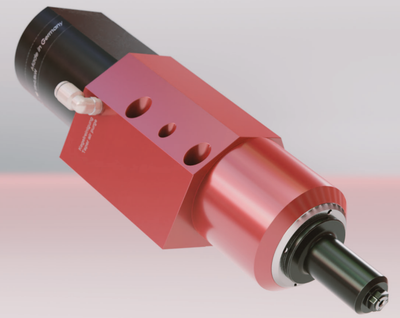
Spindle type	V35	33-29	45-09	58-01	72-57
Dimensions (mm)	Ø 42 / □ 44 × 44	Ø 33	Ø 45	Ø 58	Ø 72
Speed range (rpm)	up to 40,000	up to 60,000	up to 40,000	up to 20,000	up to 16,000
Maximum performance (kW)	0.1	0.41	1.0	0.7	3.1
Maximum torque (Nm)	0.02	0.04	0.26	0.24	1.1
Tool interface	Ø 6 mm /M4	Ø 7 mm / M4	Ø 20 mm	Ø 20 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm
Tool change	Manual	Manual	Manual	Manual	Manual
Cooling	Air	Air	Air	Air	Air/Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes






Spindle type	72-82	80-V68	100-21	120-10
Dimensions (mm)	Ø 72	□ 80 × 80 mm	Ø 100	Ø 120
Speed range (rpm)	up to 7,000	up to 16,000	up to 7,000	up to 30,000
Maximum performance (kW)	1.5	2.6	4.6	30.0
Maximum torque (Nm)	1.3	1.8	7.5	9.2
Tool interface	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 15 mm
Tool change	Manual	Manual	Manual	Manual
Cooling	Air/Liquid	Liquid	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes

IMT
— PC BOARD —



PC BOARD

The PC-Board spindle series was developed specifically for machining printed circuit boards and combines compact design with high precision. It is suitable for precise drilling, milling, and sawing and ensures clean machining even in high-density PCB layouts.

An integrated ESD function protects sensitive components from electrostatic discharge, while optional sensor technology supports process monitoring and extends service life. Flexible options for tool holders and interfaces enable economical and reliable integration into different machine concepts, so that all machining steps can be performed with lasting precision and reproducibility.





Spindle type	33 A01	R16	R17
Dimensions (mm)	Ø 33	□ 69 × 60	□ 69 × 93
Speed range (rpm)	up to 80,000	up to 60,000	up to 75,000
Maximum performance (kW)	0.76	1.1	2.5
Maximum torque (Nm)	0.07	0.16	0.22
Tool interface	Direct tool clamping	Direct tool clamping	Direct tool clamping
Tool change	Automatic	Automatic	Automatic
Cooling	Air	Air	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes





Spindle type	S01	S13	S21
Dimensions (mm)	□ 69 × 69	□ 88 × 70	□ 65 × 72,5
Speed range (rpm)	up to 30,000	up to 15,000	up to 11,500
Maximum performance (kW)	1.0	2.8	4.0
Maximum torque (Nm)	0.26	1.3	2.16
Tool interface	Ø16 mm	Ø16 mm	Ø22 mm
Tool change	Manual	Manual	Manual
Cooling	Air	Air	Air
Modifiable	Yes	Yes	Yes



MOLD

The Mold auxiliary spindle series expands existing machines with compact auxiliary spindles that enable significantly higher speeds than the main spindle. It is ideal for precision drilling, milling, or grinding and allows fine machining directly on the workpiece without the need for costly machine tool modifications.

The system is designed as a plug-and-play solution: All connections – power, cooling, and control – are integrated into bundled hose packages so that the spindle can be installed quickly, easily, and reliably.

With the Mold series, manufacturing processes can be efficiently expanded, dynamic machining steps can be performed directly on the workpiece, and high speeds can be combined with modular flexibility – all in a user-friendly, ready-to-use system.






Spindle type	1 Advanced	1 Strong	2 M05	3 M11
Dimensions (mm)	Ø 40	Ø 40	Ø 62	Ø 80
Speed range (rpm)	up to 80,000	up to 50,000	up to 60,000	up to 60,000
Maximum performance (kW)	0.8	0.5	2.3	7.0
Maximum torque (Nm)	0.07	0.072	0.27	1.0
Tool interface	ER8	D10	ER11	HSK - C25
Tool change	Manual	Manual	Manual	Manual
Cooling	Air	Air	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes	Yes





Spindle type	5 A07	11 M12	11 A07
Dimensions (mm)	Ø 105	Ø 126	Ø 126
Speed range (rpm)	up to 40,000	up to 30,000	up to 26,000
Maximum performance (kW)	9.1	30.0	30.0
Maximum torque (Nm)	1.5	9.2	9.2
Tool interface	HSK - E40	HSK - C40	HSK - E50
Tool change	Automatic	Manual	Automatic
Cooling	Liquid	Liquid	Liquid
Modifiable	Yes	Yes	Yes



COBOT

The Cobot spindle series was developed specifically for simple applications involving the deburring of components. It impresses with its compact design and ease of use, requiring only a power connection in combination with a frequency converter – no additional equipment is needed.

Despite its simple installation, the spindle ensures clean and reproducible deburring of a wide variety of component geometries. Flexible options for tool holders and interfaces enable cost-effective integration into Cobot systems, allowing all deburring processes to be carried out reliably and efficiently.



Spindle type	33 M01
Dimensions (mm)	Ø 33
Speed range (rpm)	up to 40,000
Maximum performance (kW)	0.55
Maximum torque (Nm)	0.08
Tool interface	D10
Tool change	Manual
Cooling	Air
Modifiable	Yes

EQUIP

The IMT-Equip complements the spindle systems and increases performance, flexibility, and reliability. This includes frequency converters, cooling units, supply lines, and tool change systems, as well as monitoring devices that support and optimize spindle operation.

Since all components come from a single source, they are optimally matched to each other. This simplifies installation, reduces interface problems, increases process reliability, and ensures smooth, efficient processes – from the machine to the spindle system.

IMT
EQUIP



COMPETENT SERVICE –
RELIABLY AT YOUR SIDE

You can also rely completely on our service in the event of failure, wear and tear, or in the event of a return after a collision. We know that technical problems or damage can quickly become a burden. That is why we are at your side with professional competence, experience, and personal commitment.

In the event of a failure, our qualified service staff will analyze the cause quickly and reliably. Our goal is to keep downtime to a minimum and offer you a suitable solution as quickly as possible – transparently, efficiently, and comprehensively.

We provide honest and forward-looking advice on wear parts. We carefully check the condition of your components and recommend economically sensible measures to ensure that your systems remain efficient and safe in the long term.

In the event of a collision and a necessary return shipment, we accompany you through the entire process – from damage assessment and technical evaluation to repair or replacement. We attach great importance to clear communication and speedy processing.

Our aim is to support you not only technically, but also personally: competently, attentively, and with a focus on solutions. Because your satisfaction and the reliable operational readiness of your systems are our top priority.



IMT-WORLDWIDE

As an innovative mechanical engineering company, we stand for the highest quality, precision, and reliable, cooperative partnerships – both nationally and internationally. With the in-depth technical expertise and many years of experience of our global partners, we specifically take into account the country-specific requirements of our customers and develop customized, economically efficient solutions.

We provide structured and comprehensive support for your projects – from conception, design, and manufacturing to commissioning and beyond. We attach great importance to transparency, adherence to deadlines, and close, trusting coordination.

Thanks to our international representatives and partners, we have a global presence and can guarantee you personal attention and fast, qualified support. This allows us to combine global expertise with immediate proximity to your requirements.

Deutschland

IMT GmbH
Stolzenmorgen 27
D-35394 Gießen
Phone: 0049 (0) 641 961034-0
Fax: 0049 (0) 641 961034-50
e-mail: info@imt.de

Türkei

FORM TEKNIK
Hirdavat Sanayi ve Ticaret Limited Sirketi
Tersane Cd. Fütuhat Sk
Colakoglu Ishani No 21/2
TR - 34420 Karaköy – Istanbul
Phone: 0090 (0) 212 2973397
Fax: 0090 (0) 212 2566215
e-mail: info@form-teknik.com

Amerika

Alex Griebel
11 Robinson Court
USA 29611 Greenville, SC
Phone: 001-864 9232656
e-mail: info@imtamerica.com

Tschechien

SEMACO
tools and software, s.r.o.
B. Němcové 787
CZ-79001 Jesenik
Phone: 0042 (0) 5844585-20
Fax: 0042 (0) 5844585-39
e-mail: obchod@semaco.cz

China

Shanghai JongYuan Ind. Development Co., Ltd.
Songjiang Western Economic Development Zone
Room 202, Building 2,
No. 333 Wensong Road
CN-201616 Shanghai
Phone: 0086 (0) 21 37786679
Mobile: 0086 18602185648
e-mail: info@jongyuan.com

Finnland

Oy Interfii Ltd
Vähäheikkiläntie 56 B
FI-20810 Turku
Phone: 00358 (0)20147-4500
e-mail: info@p-aro.com

Japan

Fukuda Corporation
11-2, Akashi-cho, Chuo-ku
JP-104-0044 Tokyo
Phone: 0081 (0)3-5565-6820
Fax: 0081 (0)3-5565-6819
e-mail: purchasing@fukudaco.co.jp

Taiwan

CHIAREY ENTERPRISE Co. Ltd.
No.28-1 LANE 395 SEC,
1 LI-MING RD
TW- 40817 Taichung - Taiwan
Phone: 00886 (0)4-2479 1737
Fax: 00886 (0)4-2479 1315
e-mail: chiarey@ms9.hinet.net

Korea

YOO SUNG Trading Co.
302-4, Yongsan-ri, Paldeok-myeon
KR- 56020 Sunchang-gun, Jeonbuk
Phone: 0082 (0)63-653 3226
Fax: 0082 (0)63-653 3228
e-mail: jongheeyoo@yoosung.co

Benelux

Special Tools Benelux
Gaasterland 30
NL-1948 RG Beverwijk
Phone: 0031 (0)235380850
Fax: 0031 (0)235382404
e-mail: info@specialtoolsbenelux.nl



曾经

公司的成功故事始于1998年，当时马丁·埃尔布（Martin Erb）创立了这家公司。凭借极大的投入、专业知识和创业勇气，他为一家在未来几年里持续稳步发展的企业奠定了基础。在最初两年里，生产是在他家的地下室进行的——特点是机械精度高、决策流程短，以及制造高质量产品的目标很明确。

2000年，公司搬到了位于霍伊谢尔海姆（Heuchelheim）的传统雪茄工厂，这是一座建于1905年的令人印象深刻的建筑。历史悠久的墙壁不仅为公司的成长提供了更多空间，也为这家年轻的公司营造了一种特殊的氛围。产能逐步扩大，产品范围也得以延伸。一人经营的企业发展成为一家业绩卓越的中型家族企业，员工人数不断增加，需求也稳步增长。

到2016年，旧厂房内约3000平方米的面积全部租用完毕。生产跨越了三个不同建筑群中的五层楼—极大的奉献精神克服了这一组织管理上的挑战。为了满足不断增长的需求，每年生产多达2500个主轴。该品牌在市场上成功立足，并日益成为质量、可靠性和创新实力的象征。随着进一步的发展，老厂址终于达到了极限。

因此，2016年，公司做出了前瞻性的决定，建造一座新工厂：随着在吉森（Giessen）举行奠基仪式，公司历史的新篇章由此开启。这座现代化的厂址旨在创造最佳的生产条件，并为进一步的可持续增长奠定基础。



如今

自2019年以来，IMT作为一家现代化的家族企业，一直在其新总部运营—这个地点独特地融合了传统与未来。前身为吉森机场，二战后曾被美国军队使用，如今已发展成为一个现代化的工业和商业区。在这个充满活力的环境中，IMT找到了进一步增长和可持续发展的理想条件。在当前扩张阶段，新公司总部为满足一家创新且以价值为导向的家族企业的需求提供了最佳环境。

宽敞的生产区、现代化的基础设施和精心设计的流程为效率、质量和灵活性创造了理想条件。同时，场地的清晰结构实现了各区域间的短距离和紧密协作。

托比亚斯·埃尔布（Tobias Erb）现在是加入公司管理团队的第二代人。他与马丁·埃尔布（Martin Erb）共同塑造了IMT的战略发展。

经验与新想法的结合增强了公司实力，并凸显了其作为家族企业的长期承诺。这一成功的关键因素是敬业的员工,其中许多人已为公司效力多年。

他们的专业知识、敬业精神和与IMT的认同感对积极的企业文化产生了重大影响。现代化的工作环境同样促进了个人责任感、团队合作和创新。

现代化基础设施、清晰流程和积极团队的结合，使产能显著提升，并在新址成功重启。如今，公司每年约有7500个主轴出厂—这显然是IMT成功发展以及客户对其质量和性能信任的标志。



我们对未来的愿景

作为一家成功的家族企业，我们认为责任不仅是当前业务的义务，更是面向未来的明确使命。我们的目标是在保持传统与经验的同时，不断开拓创新。为此，我们秉持“新工作”的精神，日益关注现代工作方式，倡导个人责任感和跨学科合作，营造一个有利于思想成长的环境。开放的企业文化和简短的决策流程构成了这一理念的基础。

同时，我们持续推动所有相关领域的数字化进程。通过系统地精简和优化流程，我们提高了效率和透明度，明确目标是为客户提供更快、更灵活、更优质的服务。现代化的系统以及开发、生产和销售的紧密结合，使我们能够动态响应市场需求。

我们敬业且协调良好的团队是成功的关键因素。长期员工留任、有针对性的培训和发挥个人优势，确保了我们拥有宝贵的专业知识。我们还大力投资于培养年轻人才：与大学合作，并吸纳在职学生，我们提早为他们创造发展前景，并将经验与创新相结合。通过这种方式，我们确保了专业知识是一直发展更新的，创新是可以持续产生的。

同时，我们不断扩展系列主轴、相关设备和互补的解决方案。我们的目标是提供技术协同、经济可靠的一站式系统解决方案。针对性地扩大产品范围带来了直观可见的价值：更少的接口、更高的计划可靠性以及可持续的完整解决方案。

我们拥有经验丰富的各国各地区代表，服务于全球市场，并充分考虑各地区不同需求。同时，我们不断扩大特殊设计和定制领域。通过这种方式，我们将创新实力、国际化布局与贴近客户相结合，打造可持续的增长战略。



CLASSIC

Classic经典系列代表着工业精密应用中的高速技术。其额定功率高达30kw，转速可达100,000rpm，覆盖了从精密微加工到高性能高速切削（HSC）加工的广泛应用领域。模块化设计使其能够精确适应不同的工艺要求，而优化的电机和轴承技术则确保了最大的同心度和热稳定性。

丰富全面的选配方案,包括可变的刀柄系统、多种冷却方式以及可集成传感器，使其能够灵活融入各类机械设计理念。材料、工艺参数和安装方式都可以定制成为个性化的特殊解决方案。因此，–Classic经典系列将高速性能、模块化灵活性和精确的生产品控结合，构成一个经济高效且强劲的整体系统。



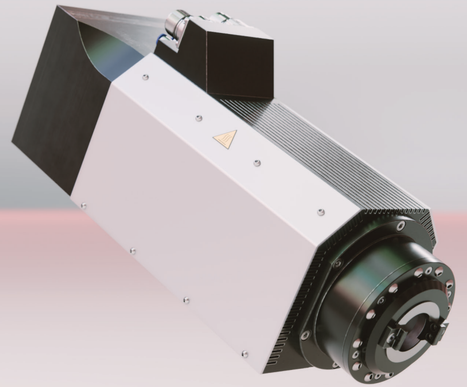



主轴型号	16 M07	33 A59	45 VA26	60 A02
尺寸 (mm)	Ø 16	Ø 33	□ 69 × 69	Ø 60
转速范围 (rpm)	最大 60,000	最大 80,000	最大 60,000	最大 40,000
最大功率 (kW)	0.15	0.96	2.2	4.3
最大扭矩 (Nm)	0.02	0.07	0.3	0.72
刀具接口	ER8	直接刀具夹紧	直接刀具夹紧	HSK – E25
换刀方式	手动	自动	自动	自动
冷却方式	空气冷却	空气冷却	空气冷却	液体冷却
可定制	是	是	是	是






主轴型号	62 A49	80 A58	100 VA50	120 VA20
尺寸 (mm)	Ø 62	Ø 80	□ 131 × 140	□ 140 × 141
转速范围 (rpm)	最大 40,000	最大 60,000	最大 36,000	最大 30,000
最大功率 (kW)	4.3	7.0	15.0	30.0
最大扭矩 (Nm)	0.72	1.0	2.7	9.2
刀具接口	HSK – E25	HSK – E25	HSK – F50	HSK – F63
换刀方式	自动	自动	自动	自动
冷却方式	液体冷却	液体冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是	是



ECO

ECO系列专为注重成本的应用而开发，在这些应用中，可靠性、性能和经济性是关键。该系列提供分级功率和高转速，非常适合涉及铝、木材、塑料和其他材料的各种加工任务。

电机和轴承的稳固设计确保了连续工业运行中的稳定、平稳运行和加工结果的一致性。同时，经过验证的冷却方案确保了热稳定性和高加工可靠性 — 即便在严苛的加工工况下亦是如此。

得益于各选配方案的结构化，ECO系列可针对不同的机械设计进行专门调整。各种刀柄系统、精选的传感器选项和可适应的接口使得集成更具性价比，同时避免了不必要的复杂性。重点是实现投资成本、性能和维护要求之间的最佳平衡。

因此，在效率和品质同样重要的现代制造业环境中，ECO系列提供了一种可靠、强大且成本效益高的解决方案。



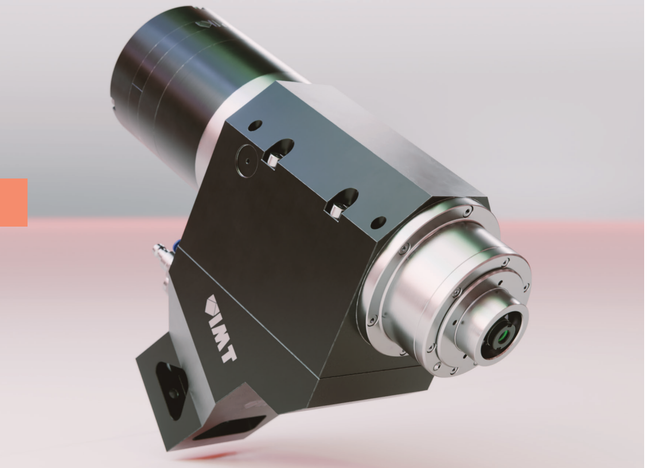



主轴型号	33 A47	45 A03	60 M01	62 VA18
尺寸 (mm)	Ø 33	Ø 45	Ø 60	□ 62 × 62
转速范围 (rpm)	最大 80,000	最大 60,000	最大 40,000	最大 40,000
最大功率 (kW)	0.96	2.6	4.3	4.3
最大扭矩 (Nm)	0.1	0.24	0.72	0.72
刀具接口	直接刀具夹紧	直接刀具夹紧	ER16	直接刀具夹紧
换刀方式	自动	自动	手动	自动
冷却方式	空气冷却	空气冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是	是





主轴型号	80 A81	100 A32	120 VA09
尺寸 (mm)	Ø 80	Ø 100	□ 137 × 135
转速范围 (rpm)	最大 40,000	最大 40,000	最大 24,000
最大功率 (kW)	5.8	12.0	15.0
最大扭矩 (Nm)	0.7	2.4	6.4
刀具接口	HSK – E25	HSK – E32	HSK – F63
换刀方式	自动	自动	自动
冷却方式	液体冷却	液体冷却	空气冷却
可定制	是	是	是



ROBOT

Robot机器人主轴系列专为集成到机器人应用中而开发，将紧凑设计与高精度相结合。该系列主轴可提供高达25Nm的扭矩和高达80,000rpm的转速，适用于微加工和高速切削（HSC）工艺，以及要求严苛、原材料消耗大的应用。

对于简单的加工操作，我们提供具有性价比的风扇冷却版本，而对于要求严苛的工艺，则使用强大的液体冷却来确保热稳定性和一致的同心度。可选的集成传感器技术支持过程监控并延长使用寿命。对于塑料工件，主轴可配备电离功能以防止产生静电。

刀柄系统、刀柄接口和冷却方式的灵活选择，确保集成到工业机器人中既经济又可靠，同时确保精度、工艺可靠性和自动化能力三者兼备。







主轴型号	45 VA01	62 VA01	80 Duo 2	80 VA10	100 Duo1
尺寸 (mm)	□ 69 × 69	□ 69 × 69	□ 80 × 90	□ 80 × 80	□ 100 × 110
转速范围 (rpm)	最大 60,000	最大 80,000	最大 40,000	最大 60,000	最大 32,000
最大功率 (kW)	1.1	2.5	7.0	6.5	16.0
最大扭矩 (Nm)	0.16	0.22	1.0	0.7	2.7
刀具接口	直接刀具夹紧	直接刀具夹紧	2 × ER16	HSK – E25	2 × HSK – C40
换刀方式	自动	自动	手动	自动	手动
冷却方式	空气冷却	液体冷却	液体冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是	是	是






主轴型号	100 VA05	100 VM01	120 VA04	120 VA01
尺寸 (mm)	□ 104 × 115	□ 100 × 100	□ 140 × 153	□ 140 × 148
转速范围 (rpm)	最大 36,000	最大 7,000	最大 24,000	最大 30,000
最大功率 (kW)	10.8	4.6	15.0	13.6
最大扭矩 (Nm)	1.9	7.5	6.4	6.4
刀具接口	HSK – E40	HSK – C40	HSK – F63	HSK – F63
换刀方式	自动	手动	自动	自动
冷却方式	液体冷却	液体冷却	空气冷却	液体冷却
可定制	是	是	是	是



GRIND

Grind磨削主轴系列专为经济型和高精度的工具（刀具）磨、内圆磨而开发。无论是批量生产还是单件制造，它都能确保尺寸、形状与表面精度始终保持极高水准，根据所选功率型号，该系列可提供最高 25 Nm 的扭矩以及最高 100,000rpm的转速。

可选的振动传感器可监测轴承状况，以支持工艺可靠性和延长使用寿命。其热稳定设计确保了可重复的磨削结果，而灵活的选配和刀柄接口则保证了能经济、贴合应用需求地集成到各类机床方案中。







主轴型号	80 VA01	100 VA01	120 VA02
尺寸 (mm)	□ 101 × 90	□ 121 × 106	□ 140 × 141
转速范围 (rpm)	最大 60,000	最大 36,000	最大 10,000
最大功率 (kW)	7.0	16.0	20.0
最大扭矩 (Nm)	1.0	2.7	21.5
刀具接口	HSK – E25	HSK – F50	HSK – F63
换刀方式	自动	自动	自动
冷却方式	液体冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是







主轴型号	120 VA03	120 Duo 01	140 FM01
尺寸 (mm)	□ 140 × 169	□ 140 × 149	Ø 120
转速范围 (rpm)	最大 10,000	最大 10,000	最大 26,000
最大功率 (kW)	16.0	20.0	30.0
最大扭矩 (Nm)	22.2	21.5	17.7
刀具接口	HSK – F50	2 × HSK – C32F	HSK – C63
换刀方式	自动	手动	手动
冷却方式	液体冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是



DRESS

Dress砂轮修整主轴系列专为磨床环境中的经济可靠应用而设计。它能够精确修整传统的和高硬度的砂轮，并确保在批量生产中保持高度一致的外形和重复精度。

坚固的机械设计和精确协调的轴承技术确保了平运行、高同心度和可靠的连续运行。热稳定的设计支持稳定的修整结果，并有助于确保磨削工艺的持续。

集成的结构声传感器能够确保精确的通讯和过程监控。从而缩短调试时间、优化刀具寿命并持续提升工艺可靠性。

Dress系列具有结构清晰的选配范围和可定制的刀具接口，为质量和效率同样重要的现代磨削应用提供了一种经济、维护成本低且性能强大的解决方案。







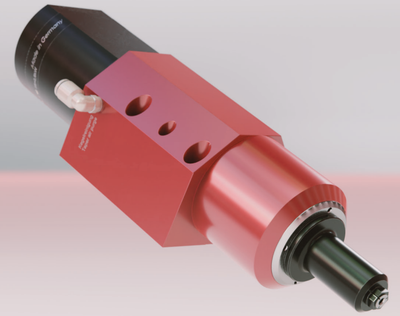
主轴型号	V35	33–29	45–09	58–01	72–57
尺寸 (mm)	Ø 42 / □ 44 × 44	Ø 33	Ø 45	Ø 58	Ø 72
转速范围 (rpm)	最大 40,000	最大 60,000	最大 40,000	最大 20,000	最大 16,000
最大功率 (kW)	0.1	0.41	1.0	0.7	3.1
最大扭矩 (Nm)	0.02	0.04	0.26	0.24	1.1
刀具接口	Ø 6 mm /M4	Ø 7 mm / M4	Ø 20 mm	Ø 20 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm
换刀方式	手动	手动	手动	手动	手动
冷却方式	空气冷却	空气冷却	空气冷却	空气冷却	空气冷却/液体冷却
可定制	是	是	是	是	是






主轴型号	72–82	80–V68	100–21	120–10
尺寸 (mm)	Ø 72	□ 80 × 80 mm	Ø 100	Ø 120
转速范围 (rpm)	最大 7,000	最大 16,000	最大 7,000	最大 30,000
最大功率 (kW)	1.5	2.6	4.6	30.0
最大扭矩 (Nm)	1.3	1.8	7.5	9.2
刀具接口	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 10 mm	Ø 40 × 15 mm
换刀方式	手动	手动	手动	手动
冷却方式	空气冷却/液体冷却	液体冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是	是

IMT
— PC BOARD —



PC BOARD

PCB电路板主轴系列专为加工电路板而开发，集紧凑设计与高精度于一体。它适用于高精度的钻孔、铣削和锯切，即使在高密度PCB元器件布局中也能确保准确无误的加工。

集成的ESD功能可保护敏感的元器件免受静电放电影响，而可配的传感器技术则支持过程监控并延长使用寿命。灵活的刀具系统和刀具接口选择使其能够经济可靠地集成到不同的机械设计中，从而使所有加工步骤都能保持持久的精度和高度一致性。







主轴型号	33 A01	R16	R17
尺寸 (mm)	Ø 33	□ 69 × 60	□ 69 × 93
转速范围 (rpm)	最大 80,000	最大 60,000	最大 75,000
最大功率 (kW)	0.76	1.1	2.5
最大扭矩 (Nm)	0.07	0.16	0.22
刀具接口	直接刀具夹紧	直接刀具夹紧	直接刀具夹紧
换刀方式	自动	自动	自动
冷却方式	空气冷却	空气冷却	液体冷却
可定制	是	是	是







主轴型号	S01	S13	S21
尺寸 (mm)	□ 69 × 69	□ 88 × 70	□ 65 × 72,5
转速范围 (rpm)	最大 30,000	最大 15,000	最大 11,500
最大功率 (kW)	1.0	2.8	4.0
最大扭矩 (Nm)	0.26	1.3	2.16
刀具接口	Ø16 mm	Ø16 mm	Ø22 mm
换刀方式	手动	手动	手动
冷却方式	空气冷却	空气冷却	空气冷却
可定制	是	是	是



MOLD

Mold辅助主轴(主轴增速器)系列扩展了现有机床的功能，这些辅助主轴能够实现比原机床主轴高得多的速度。它非常适合精密钻孔、铣削或磨削，并允许直接在工件上进行精细加工，无需对原有机床进行昂贵的改造。

该系统设计为即插即用的解决方案：所有连接 — 电源、冷却和控制 — 都集成在捆绑的软管包中，因此主轴可以快速、轻松且可靠地安装。

借助Mold系列，工艺流程可以被高效地拓展，直接在工件上执行动态加工步骤，并将高速与模块化灵活性相结合 — 所有这些都在一个用户友好、即开即用的系统中实现。






主轴型号	1 Advanced	1 Strong	2 M05	3 M11
尺寸 (mm)	Ø 40	Ø 40	Ø 62	Ø 80
转速范围 (rpm)	最大 80,000	最大 50,000	最大 60,000	最大 60,000
最大功率 (kW)	0.8	0.5	2.3	7.0
最大扭矩 (Nm)	0.07	0.072	0.27	1.0
刀具接口	ER8	D10	ER11	HSK – C25
换刀方式	手动	手动	手动	手动
冷却方式	空气冷却	空气冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是	是





主轴型号	5 A07	11 M12	11 A07
尺寸 (mm)	Ø 105	Ø 126	Ø 126
转速范围 (rpm)	最大 40,000	最大 30,000	最大 26,000
最大功率 (kW)	9.1	30.0	30.0
最大扭矩 (Nm)	1.5	9.2	9.2
刀具接口	HSK – E40	HSK – C40	HSK – E50
换刀方式	自动	手动	自动
冷却方式	液体冷却	液体冷却	液体冷却
可定制	是	是	是



IMT
COBOT

COBOT

Cobot主轴系列专为涉及部件去毛刺的简单应用而开发。其紧凑的设计和易用性令人印象深刻，只需连接电源和变频器，无需额外设备。尽管安装简单，但该主轴能确保对各种不同几何形状的部件进行准确无误且可重复的去毛刺处理。

灵活的刀具系统和刀具接口选择使其能够经济高效地集成到协作机器人系统中，从而使所有去毛刺过程都能可靠且高效地进行。



主轴型号	33 M01
尺寸 (mm)	Ø 33
转速范围 (rpm)	最大 40,000
最大功率 (kW)	0.55
最大扭矩 (Nm)	0.08
刀具接口	D10
换刀方式	手动
冷却方式	空气冷却
可定制	是

EQUIP

IMT–Equip补充了主轴系统，提升了性能、灵活性和可靠性。它包括变频器、冷却单元、供电线路和换刀系统，以及支持和优化主轴运行的监控设备。

由于所有组件均来自同一供应商，因此它们之间实现了最佳匹配。这简化了安装过程，减少了接口问题，提高了工艺可靠性，并确保了从机械系统到主轴系统的整个流程顺畅高效。

IMT
EQUIP



专业服务–
可靠相伴

在设备发生故障、磨损或碰撞后需要退货的情况下，您也可以完全信赖我们的服务。我们深知，技术问题或损坏会迅速成为负担。正因如此，我们凭借专业的技术能力、丰富的经验和个人的承诺，始终站在您的一边。

当设备发生故障时，我们经验丰富的服务人员将快速可靠地分析故障原因。我们的目标是尽可能缩短停机时间，并尽快为您提供合适的解决方案—透明、高效且全面。

我们针对易损件提供诚实且具有前瞻性的建议。我们会仔细检查您部件的状况，并推荐经济合理的措施，以确保您的系统长期保持高效和安全。

在发生碰撞并需要退货的情况下，我们会全程陪伴您—从损坏评估和技术评估到维修或更换。我们高度重视清晰的沟通和快速的处理。

我们的目标不仅是在技术上为您提供支持，更是在个人层面：以专业、专注的态度，专注于解决方案。因为您的满意和系统的可靠运行准备是我们的首要任务。



IMT在全世界

作为一家具有创新精神的机械工程公司，我们致力于提供最高品质、高精度和可靠的合作伙伴关系 — — 无论是在国内还是国际上。凭借我们全球合作伙伴深厚的技术专长和多年的经验，我们特别考虑客户所在国家的特定需求，并开发出定制的、经济高效的解决方案。

我们为您的项目提供结构化的和全面的支持—从概念、设计、制造到调试及后续服务。我们高度重视透明度、遵守截止日期以及紧密、信任的协作。

感谢我们的国际代表和合作伙伴，让我们业务遍布全球，确保为您提供专人对接以及迅速、优质的支持。这使我们将全球专业知识和迅速响应结合在一起满足您的需求。

Deutschland

IMT GmbH
Stolzenmorgen 27
D-35394 Gießen
电话: 0049 (0) 641 961034-0
传真: 0049 (0) 641 961034-50
邮箱: info@imt.de

Türkei

FORM TEKNIK
Hirdavat Sanayi ve Ticaret Limited Sirketi
Tersane Cd. Fütuhat Sk
Colakoglu Ishani No 21/2
TR - 34420 Karaköy – Istanbul
电话: 0090 (0) 212 2973397
传真: 0090 (0) 212 2566215
邮箱: info@form-teknik.com

Amerika

Alex Griebel
11 Robinson Court
USA 29611 Greenville, SC
电话: 001-864 9232656
邮箱: info@imtamerica.com

Tschechien

SEMACO
tools and software, s.r.o.
B. Němcové 787
CZ-79001 Jesenik
电话: 0042 (0) 5844585-20
传真: 0042 (0) 5844585-39
邮箱: obchod@semaco.cz

China

Shanghai JongYuan Ind. Development Co., Ltd.
Songjiang Western Economic Development Zone
Room 202, Building 2,
No. 333 Wensong Road
CN-201616 Shanghai
电话: 0086 (0) 21 37786679
手机号码: 0086 18602185648
邮箱: info@jongyuan.com

Finnland

Oy Interfii Ltd
Vähäheikkiläntie 56 B
FI-20810 Turku
电话: 00358 (0)20147-4500
邮箱: info@p-aro.com

Japan

Fukuda Corporation
11-2, Akashi-cho, Chuo-ku
JP-104-0044 Tokyo
电话: 0081 (0)3-5565-6820
传真: 0081 (0)3-5565-6819
邮箱: purchasing@fukudaco.co.jp

Taiwan

CHIAREY ENTERPRISE Co. Ltd.
No.28-1 LANE 395 SEC,
1 LI-MING RD
TW- 40817 Taichung - Taiwan
电话: 00886 (0)4-2479 1737
传真: 00886 (0)4-2479 1315
邮箱: chiarey@ms9.hinet.net

Korea

YOO SUNG Trading Co.
302-4, Yongsan-ri, Paldeok-myeon
KR- 56020 Sunchang-gun, Jeonbuk
电话: 0082 (0)63-653 3226
传真: 0082 (0)63-653 3228
邮箱: jongheeyoo@yoosung.co

Benelux

Special Tools Benelux
Gaasterland 30
NL-1948 RG Beverwijk
电话: 0031 (0)235380850
传真: 0031 (0)235382404
邮箱: info@specialtoolsbenelux.nl


MILLTAP 700
BREUNING ILS-RBK

NOTIZEN | NOTES | 笔记

MADE
IN
GERMANY

www.imt.de

IMT

THE FASCINATION OF
POWER & ROTATION®