

Vielseitige, produktive Blechbearbeitung

Blechbearbeitungszentren

2.100 x 6.000 (12.000) mm
2.600 x 6.000 (12.000) mm
oder 3.100 x 6.000 (12.000) mm



KALTENBACH

POWERFUL SOLUTIONS - PASSIONATE PEOPLE

Erzielen Sie höchste Produktivität und Effizienz mit unseren Plasmaschneid-, Autogenschneid- und Blechbohrsystemen. Diverse Bearbeitungen wie Bohren, Fräsen, Gewindeschneiden, Senken, Körnen, Layoutmarkierung, Signierprägen und Brennen können auf einer einzigen Maschine durchgeführt werden.

- > AUSSERGEWÖHNLICHE ZUVERLÄSSIGKEIT UND MAXIMALE BETRIEBSZEIT
- > NACHHALTIGE LÖSUNGEN
- > NIEDRIGE BETRIEBSKOSTEN



**KALTENBACH
VERSPRECHEN**

VORTEILE AUF EINEN BLICK

- > Brennschneiden mit Plasma und/oder Autogen
- > Bis zu zwei Bohr- und Brennköpfe für maximale Ausbringung
- > Intelligente Schachtelungssoftware für minimalen Verschnitt
- > Vollautomatisches Kleinteilhandling bis 400 x 400 mm
- > Materialstärken bis zu 100 mm
- > Präzises Bohren bis zu Ø 50 mm
- > Doppelter 14-facher, automatischer Werkzeugwechsler
- > Fräsen komplexer Konturen mit Hartmetall-Werkzeugen
- > Leistungsstarke Motorantriebe für perfektes Bohren/Fräsen
- > Spezielles Transportsystem mit integriertem, doppeltem Messwagen
- > Optional bis zu zwei Signierprägen

SOFTWARE FÜR PROFIS

Leistungsstarkes und benutzerfreundliches Software-Paket

Maschinensoftware

Zugeschnitten auf die einzigartigen Eigenschaften der Maschine

Eigene Entwicklung

Kaltenbach entwickelt eigene Stahlbausoftware

Lückenlose Kompatibilität

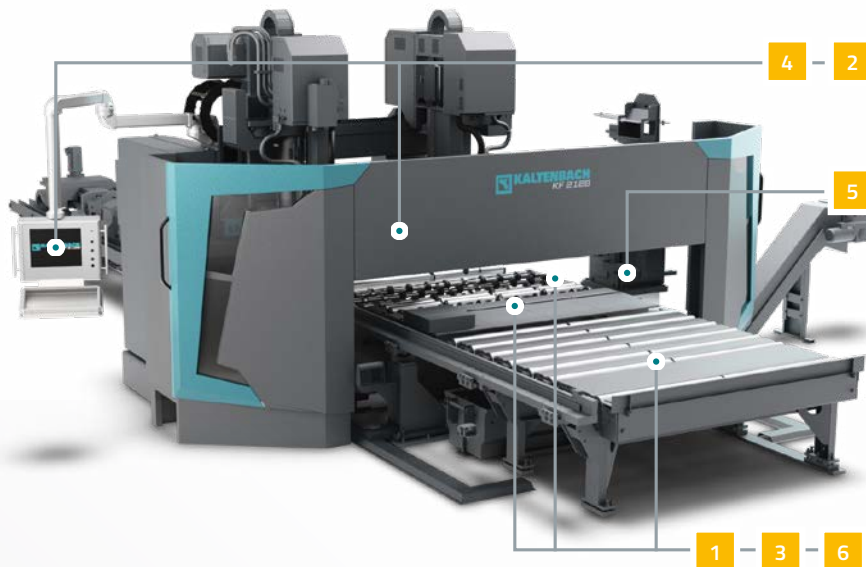
Hardware und Software aus einer Hand



Präzise Bearbeitung, hochwertige End-produkte, viele Bearbeitungsmöglichkeiten, zuverlässiges System, maximal Betriebszeit.



Hochleistungsblechbearbeitungszentren zur Herstellung erstklassiger, nachhaltiger Stahlprodukte.

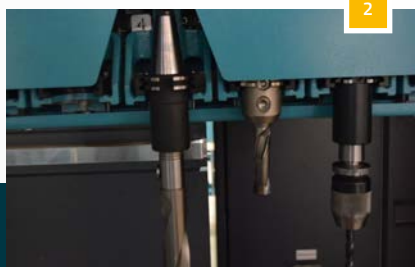


FEATURES



Höchste Schnittleistung

- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Optimale Schnittqualität
- System in verschiedenen Leistungsspektren erhältlich
- Spar- und Gitterschnitt für deutlich weniger Verschleiß



Ultimative Bearbeitungsvielfalt

- Diverse Bearbeitungsmöglichkeiten
- 7/14/28-facher Werkzeugwechsler pro Bearbeitungsachse
- Geringere Rüstzeiten



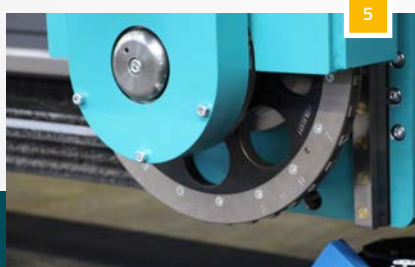
Saubere Schneidtechnik

- Automatische und zuverlässige Späneentsorgung
- Mittels Spänebürste vor dem Brennprozess
- Für einen zuverlässigen Zündprozess



Einfache Bedienung

- Klartextanzeige der Maschinendaten und möglicher Fehlermeldungen
- Gute Beobachtungsmöglichkeiten
- Schnelles Eingreifen bei Störungen



Schnelle hydraulische Signiereinrichtung

- Schnelles, hochwertiges Signierv erfahren zum Aufbringen von Buchstaben/Zahlen
- Abdruck nach Verzinken oder Lackieren noch deutlich sichtbar
- Hohe Verarbeitungsleistung



Vielfältige Endprodukte

- Bohren, Fräsen, thermisches Schneiden, Senken, Gewindeschneiden, Körnen, Markieren auf einer einzigen Maschine
- Erstklassige Endprodukte

TECHNISCHE DATEN



		KF 2114/28	KF 2614/28	KF 3114/28
Blech-Ausgangsmaterial max. (optional)	mm	2.100 x 6.000 (12.000)	2.600 x 6.000 (12.000)	3.100 x 6.000 (12.000)
Blech-Ausgangsmaterial min.	mm	220 x 500		
Blech-Ausgangsmaterial Blechdicke	mm	6 - 100		
Bearbeitungseinheit		1/2		
Max. Drehzahl	U/min	3.500 (5.150)		
Max. Drehmoment	Nm	544 (368)		
Spindel-Antriebsleistung	kW	34,5		
Spindel-Vorschub	mm/min	0 - 2.000		
Bearbeitungseinheit - Positionierung - Eilgang	m/min	24		
Materialtransport-geschwindigkeit	m/min	30		
Werkzeugwechsler x Magazinplätze		1/2 x 14		
Bohrertyp		HSS, HM, VHM		
Kühlung		innen + außen		
Bohrer - Durchmesserbereich	mm	6,8 - 50		
Gewinde - Durchmesserbereich	mm	M8 - M30		

IN IHRER BRANCHE ZUHAUSE

- Fahrzeugbau
- Brückenbau
- Maschinenbau
- Schiffbau
- Stahlbau
- Stahlhandel
- Mastenbau

Die KF-Baureihe ist speziell entwickelt für für die komplette Stahlbearbeitung aus einer Hand.


KALTENBACH


Kaltenbach GmbH + Co. KG
 Blasiring 4
 79539 Lörrach
 Deutschland

Tel: +49 7621 175 0
 E-Mail: info@kaltenbach.com

www.kaltenbach.com