



KALTENBACH
KF 2114/28 | 2614/28
3114/28
Blechbearbeitung

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

www.kaltenbach.com

Erzielen Sie höchste Produktivität und Effizienz mit unseren Plamaschneid-, 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 Endprodukte, viele Bearbeitungsmöglichkeiten, zuverlässiges System, maximal Betriebszeit.



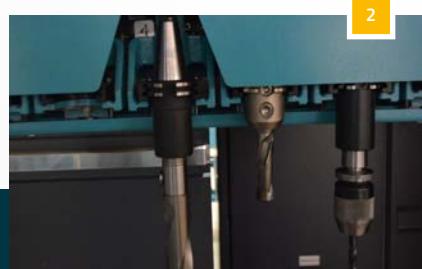
Hochleistungsblechbearbeitungszentren zur Herstellung erstklassiger, nachhaltiger Stahlprodukte.



FEATURES



Höchste Schnittleistung



Ultimative Bearbeitungsvielfalt



Saubere Schneidtechnik

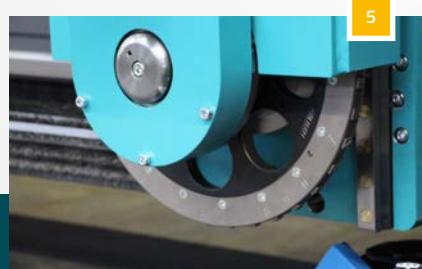
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Optimale Schnittqualität
- System in verschiedenen Leistungsspektren erhältlich
- Spar- und Gitterschnitt für deutlich weniger Verschnitt

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

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



Einfache Bedienung



Schnelle hydraulische Signiereinrichtung



Vielfältige Endprodukte

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

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

- 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 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